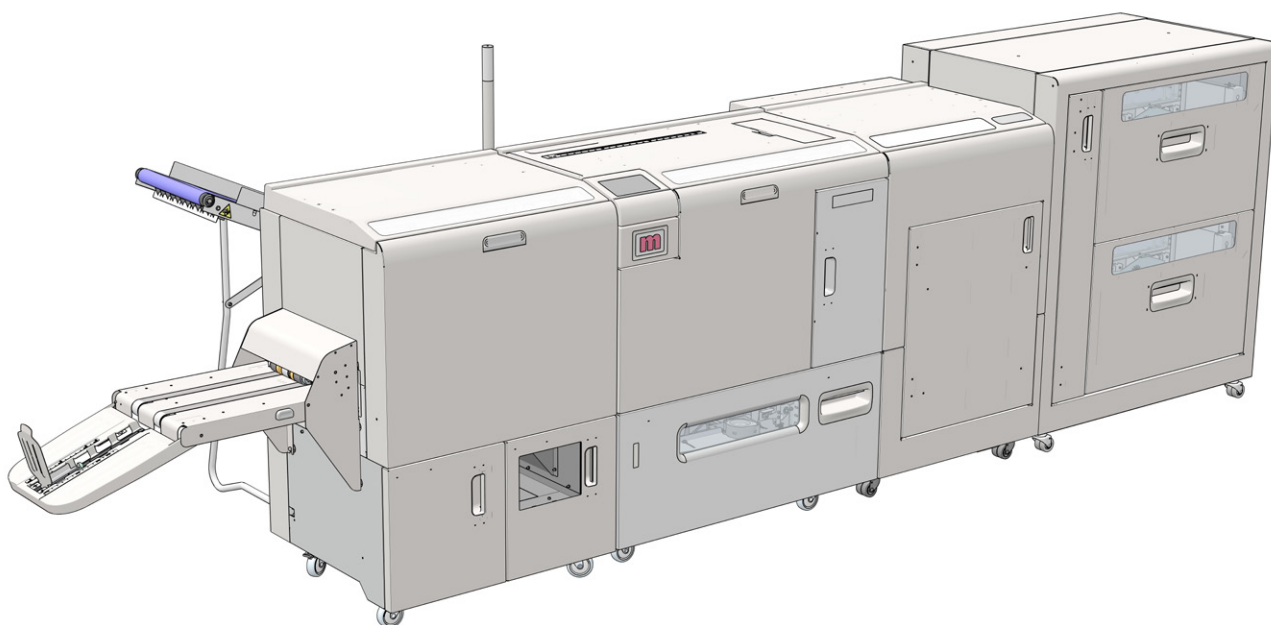




Plockmatic BM5035s/5050s

Créateur de livrets

Manuel d'utilisation



Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser ce produit et conservez-le à portée de main pour référence ultérieure.
Pour des raisons de sécurité, veuillez suivre les instructions de ce manuel.

Conformité électromagnétique

Ce produit est conforme à la norme européenne EN 55032:2015, Classe A.

L'utilisation de cet équipement dans un environnement résidentiel peut provoquer des perturbations radioélectriques.

REMARQUE :

L'environnement domestique est un environnement propice à l'utilisation de récepteurs de diffusion radio et de télévision à une distance de moins de 10 mètres de l'appareil concerné.

Introduction

Ce manuel contient des instructions sur l'utilisation et la maintenance de cet appareil. Pour obtenir une polyvalence maximale de cet appareil, tous les opérateurs doivent lire et suivre attentivement les instructions de ce manuel. Conservez ce manuel dans un endroit pratique à proximité de l'appareil.

Veillez lire les informations de sécurité avant d'utiliser cet appareil. Il contient des informations liées à la SÉCURITÉ DES UTILISATEURS et à la PRÉVENTION DES PROBLÈMES D'ÉQUIPEMENT.

Comment lire ce manuel

Conventions de notation

Si nécessaire, les points de vigilance suivants sont indiqués dans ce manuel.

AVERTISSEMENT

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si les instructions ne sont pas respectées, pourrait causer le décès ou des blessures graves.

ATTENTION

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si les instructions ne sont pas respectées, peut causer des blessures mineures ou modérées ou des dommages à l'appareil ou aux biens.

REMARQUE :

Ce signe correspond à ce qui suit :

- *Remarques pour faciliter significativement l'utilisation. Vous obtenez des conseils ou des connaissances pratiques pour vous aider dans l'utilisation de l'appareil, tels que :*
- *Préparations requises avant l'utilisation*
 - *Comment empêcher les papiers d'être coincés ou endommagés*
 - *Précautions requises ou actions à effectuer après un dysfonctionnement*
- *Limitations telles que les limites numériques, les fonctions ne pouvant être utilisées simultanément ou les conditions dans lesquelles une fonction spécifique ne peut pas être utilisée ou obtenue.*
- *Informations.*

[]

Touches apparaissant sur l'interface utilisateur de l'appareil.

Informations de sécurité

Lors de l'utilisation de cet appareil, les précautions de sécurité suivantes doivent toujours être respectées.

Sécurité pendant l'utilisation



AVERTISSEMENT

- Pour éviter des situations dangereuses telles que, par exemple, une décharge électrique ou un danger lors de l'exposition à des dispositifs mobiles, rotatifs ou coupants, ne retirez aucun capot, dispositif de protection ou vis autres que ceux spécifiés dans ce manuel.
- Mettez hors tension et déconnectez la fiche d'alimentation (en tirant la fiche, et non le câble) si l'une des conditions suivantes existe :
 - Vous faites tomber des objets ou renversez quelque chose dans l'équipement.
 - Vous avez l'impression que votre équipement nécessite un entretien ou une réparation.
 - Les capots de votre équipement ont été endommagés.
 - Vous remarquez des bruits ou des odeurs inhabituels lors de l'utilisation de l'équipement.
 - Le câble ou la fiche d'alimentation est usé ou autrement endommagé.
 - Avant le nettoyage et l'entretien (sauf instruction spécifique contraire).
- Conformité électromagnétique :
 - Il s'agit d'un produit de classe A. Dans un environnement domestique, ce produit peut provoquer des interférences radio, auquel cas l'utilisateur peut être tenu de prendre les mesures adéquates.
 - Le produit (système) connecté à cet appareil appartiendra à la classe A.

Sécurité générale



AVERTISSEMENT

- Connectez toujours l'équipement à une source d'alimentation correctement mise à la terre (prise murale). En cas de doute, faites vérifier la source d'alimentation par un électricien qualifié.
- Une mise à la terre incorrecte de l'équipement peut causer une décharge électrique. Ne connectez jamais l'appareil à une source d'alimentation à laquelle il manque une borne de connexion à la terre. Cet appareil est uniquement destiné à un but spécifique. Toute utilisation débordant de cette finalité spécifique est considérée comme au-delà du champ d'application. Le fabricant ne sera pas tenu responsable des dommages résultant de toute utilisation au-delà du champ d'application ou d'une utilisation non autorisée, respectivement. L'utilisateur seul assume le risque.
- N'apportez pas de changements ou de modifications arbitraires à l'appareil. Le fabricant ne sera pas tenu responsable des modifications faites à l'appareil de votre propre initiative et des dommages en résultant. La déclaration de conformité CE et la marque CE seront invalidées si vous apportez des changements à l'appareil ou aux composants individuels.
- Ne contournez pas et ne dérivez pas les dispositifs de verrouillage électrique ou mécanique.
- L'appareil doit uniquement être utilisé par des personnes autorisées et formées. Les responsabilités relatives à l'utilisation de l'appareil doivent être strictement établies et respectées de sorte qu'il n'y ait aucune imprécision concernant la sécurité.

Sécurité générale, suite

AVERTISSEMENT

- Les trous d'aération servent à la circulation de l'air pour protéger l'appareil de toute surchauffe. Assurez-vous que les trous ne sont pas couverts.
- N'exposez pas les doigts ou d'autres parties du corps à des dispositifs mobiles, rotatifs ou coupants, par exemple entre les lames supérieure et inférieure de la rogneuse.
- Localisez toujours l'équipement sur une surface de support solide ayant une résistance adaptée au poids de l'appareil.

ATTENTION

- *L'appareil et ses périphériques doivent être installés et maintenus par un représentant du service client ayant suivi le cours de formation sur ces modèles.*
- *Respectez toujours tous les avertissements apposés sur l'équipement ou fournis avec ce dernier.*
- *Lorsque vous déconnectez la fiche d'alimentation de la prise murale, tirez toujours la fiche (et non le câble).*
- *Déconnectez le cordon d'alimentation avant de déplacer l'appareil. Lors du déplacement de l'appareil, agissez toujours avec précaution et assurez-vous que le cordon d'alimentation ne sera pas endommagé sous l'appareil.*
- *Contactez toujours le service si vous relocalisez l'équipement.*
- *Ne déplacez pas l'appareil pendant qu'il est en cours d'utilisation.*
- *N'ouvrez pas les capots pendant que l'appareil est en cours d'utilisation.*
- *Ne mettez pas hors tension pendant que l'appareil est en cours d'utilisation. Assurez-vous que le cycle de l'appareil est terminé.*
- *Placez le cordon d'alimentation de façon à ce que personne ne trébuche dessus. Ne placez pas d'objets sur le cordon.*
- *Ne tentez jamais d'exécuter des fonctions de maintenance non décrites spécifiquement dans cette documentation.*
- *Conservez toujours les aimants et tous les dispositifs présentant des champs magnétiques puissants loin de l'appareil.*
- *Si le lieu d'installation est climatisé ou chauffé, ne placez pas l'appareil à un endroit où il sera :*
 - *soumis à des changements de température brusques,*
 - *directement exposé à l'air frais provenant d'un climatiseur,*
 - *directement exposé à la chaleur provenant d'un appareil de chauffage.*
- *Si l'appareil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, il doit être débranché pour empêcher tout dommage en cas de surcharge.*

REMARQUE :

- *Les indications telles qu'avant et arrière, gauche et droite concernent le sens de transport du papier.*
- *Le manuel d'utilisation doit toujours être disponible sur le lieu d'utilisation de l'appareil.*
- *Dans l'intérêt du développement technique, la société se réserve le droit de modifier les spécifications sans préavis !*

Page volontairement vierge.

TABLE DES MATIÈRES

Possibilités offertes par cet appareil	13
Guide des composants	15
Créateur de livrets	15
Tour à LED	20
Interface utilisateur	21
Module de finition.....	24
Options	27
Chargeur aspirant VFX.....	27
Module de rognage latéral et rainage	28
Créateur de livrets	33
Chargeur d'appoint.....	33
Bac de chargement manuel	36
Module d'empilage à courroie BST4000-1.....	37
Principe de fonctionnement du BST4000-1.....	38
Convoyeur du rognage	39
1. Fonctions de base	41
Mise sous/hors tension de l'alimentation principale	41
VFX, CST, créateur de livrets, module de finition et module BST.....	41
Comment organiser les piles de papier pour le chargement	43
Chargement dans le créateur de livrets.....	43
Chargement de feuilles en cas de chargement depuis le VFX.....	43
Chargement de feuilles en cas de chargement depuis le chargeur d'appoint	44
Préparation générale de la pile de papier	44
Chargeur d'appoint	46
Chargement des feuilles	46
Préparation du chargeur VFX	47
Mesure de l'enroulement du papier	47
Chargement de papier dans le chargeur VFX	48
Têtes de piqûre	51
Plus de fil	51
Remplacement des bobines de fil	52
Engager/Désengager la ou les têtes de piqûre	54
Désengagement des têtes de piqûre	54
Engagement des têtes de piqûre	55
Changement de la position d'agrafage	56
Déplacement des têtes de piqûre.....	56
Déplacement des pneumatiques.....	57
Alignement des pneumatiques.....	58
Ajustement de la tension du fil.....	59
Vidage de l'empileur d'agrafage du bord et du coin	60
Vidage du bac à rognures	61
Utilisation de l'empileur à courroie	62
Empileur à courroie BST4000-1	66
Installation de l'empileuse à courroie pour le mode à angle droit.....	66
Installation de l'empileuse à courroie pour le mode droit.....	67
Détachement/Attachement du convoyeur du rognage	68
Détachement du convoyeur du rognage.....	68
Attachement du convoyeur du rognage.....	69
Arrimage/Désarrimage du créateur de livrets	70
Désarrimage du créateur de livrets.....	70
Arrimage du créateur de livrets.....	70

2. Création de livrets ou de liasses agrafées.....	71
Modification des paramètres.....	71
Procédure générale	71
Format papier	71
Sélection des formats de papier standard.....	71
Format papier personnalisé.....	72
Format du livret.....	72
Général.....	72
Rognage AUTO	73
Format de livret personnalisé	73
Rognag av	73
Rognage latéral (tête et pied).....	74
Pliage carré.....	75
Général.....	75
Sélection du réglage de pression du dos carré.....	76
Pliage	77
Ajustement de la position de pliage.....	77
Agrafage	78
Général.....	78
Agrafage à cheval	79
Ajustement de la position d'agrafage à cheval.....	79
Agrafage du bord.....	80
Agrafage du coin	80
Rainage	81
Mode de rainage	81
Position de rainage.....	81
Chargeur	82
Général.....	82
Configuration d'un travail du chargeur	83
Réglages avancés.....	85
Général	85
Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto ON	86
Enroulement du papier.....	86
Propriétés du support.....	87
Détection de feuille double.....	88
Lecteurs de codes-barres	88
Réglages des codes-barres	90
Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto OFF	94
Sustentation avant	95
Sustentation arrière.....	95
Séparation par air.....	95
Position de traitement	96
Prise par aspiration	96
Durée d'aspiration	97
Réglages de test	97
Réglages avancés dans le chargeur d'appoint, bac C	99
Séparation par air.....	99
Détection de feuille double.....	99
Utilisation avec le VFX	100
Réglage précis de l'apparence des livrets	102
Calage de la liasse, ajustement précis.....	102
Rogneuse latérale – Rognage latéral asymétrique	104
Rogneuse latérale – Ajustement de couverture	104
Compensation de l'inclinaison.....	105

2. Création de livrets ou de liasses agrafées, suite

Alim manuel	106
Général	106
Utilisation de la fente de chargement manuel intégrée.....	107
Utilisation du bac de chargement manuel en option.....	107

3. Outils 109

L'écran Outils	109
Charger pendant le tirage	109
Configuration de la tête de piquère.....	109
Charger le fil de piquère	111
Mode Précision	111
Ajuster le calage de la rogneuse	111
Compensation du pliage carré.....	112
Réglages de l'empileur	112
Visualiser à la demande.....	113
Unités.....	113
Langue (language).....	114
Version du logiciel.....	114
Mode Entretien	114

4. Travaux 115

Traitement des travaux	115
Enregistrement d'un travail	115
Chargement de travaux	116
Suppression de travaux	116

5. Résolution des incidents papier 117

Résolution des incidents papier	117
Général	117
Chargeur aspirant VFX.....	118
Résolution du ou des problèmes de chargement à l'intérieur du VFX.....	118
Problème de chargement/Bourrage papier dans le bac aspirant.....	118
Problème de chargement/Bourrage papier dans la zone de transport du papier.....	119
Problème de chargement/Bourrage papier dans le bac aspirant en cas de chargement de supports épais.....	120
Module CST.....	122
Résolution des incidents papier dans le chemin papier.....	122
Zone d'insertion « A » et zone de sortie « D » – CST1	122
Zone de calage et de rainage - CST2	123
Créateur de livrets	124
Résolution des problèmes d'alimentation à l'intérieur du créateur de livrets	124
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone d'insertion – BM1	124
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone d'agrafage – BM2	125
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone de pliage – BM3	126
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone de la butée de pliage – BM3	127
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone du chargeur d'appoint – BM4	128
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone du chargeur d'appoint – BM5	129
Module de finition.....	130
Résolution des problèmes d'alimentation dans le module de finition	130
À l'intérieur de la zone du dos carré – FM1.....	130
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone d'insertion de la rogneuse – FM2.....	131
Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone de sortie de la rogneuse – FM2	132

5. Résolution des problèmes d'alimentation, suite

Empileuse à courroie	133
Résolution des incidents papier	133
Résolution d'un problème d'alimentation dans l'empileur à courroie	133

6. Dépannage

Codes de panne	135
Général	135
Codes de panne du chargeur aspirant (VFX)	135
Codes de panne du lecteur de codes-barres.....	139
Codes de panne du module de rognage latéral et rainage (CST)	140
Codes de panne du créateur de livrets (BM)	140
Codes de panne du module de finition (FM).....	143
Codes de panne de l'empileur (ST)	144
Codes d'erreur principaux.....	145
Résolution des incidents papier	145
Fermer le(s) capot(s).....	145
Videz l'empileuse !.....	145

7. REMARQUES

Conseils et avertissements

Où placer votre appareil

Environnement de l'appareil	148
Connexion de l'alimentation.....	148
Accès à l'appareil.....	149

Maintenance de vos appareils.....

Chargeur aspirant VFX	150
Nettoyage des courroies aspirantes et des capteurs DSD, et vérification des patins de séparation.....	150
Nettoyage des chicanes, des glissières du papier et des rouleaux de chargement	152
Module CST	154
Nettoyage des rouleaux pinceurs de transport du chemin papier (x12).....	154
Nettoyage des rouleaux de fixation (x3).....	155
Nettoyage des rouleaux croisés de calage (x6) et des roulements par friction (x6)	156
Nettoyage des rouleaux du rotateur (x2).....	158
Nettoyage des capteurs du chemin papier (x5).....	158
Nettoyage des outils de rainage (x2).....	160
Ajustement de l'angle de calage de la rogneuse latérale (coupe parallèle)	161
Réglage de l'angle de cadrage du module de rainage	162
Créateur de livrets	163
Nettoyage de la courroie de transport du créateur de livrets	163
Humectage des patins en feutre	164
Nettoyage de la zone des pneumatiques.....	165
Nettoyage des rouleaux de chargement du chargeur d'appoint et du patin de séparation de papier	166
Module de finition.....	167
Nettoyage des courroies de chargement du dos carré	167
Ressorts de pression du dos carré.....	168
Nettoyage des pinces et du rouleau du dos carré.....	169
Nettoyage des courroies de transport d'insertion de la rogneuse	170
Nettoyage des courroies de transport de sortie de la rogneuse	171

Meilleures pratiques pour le système

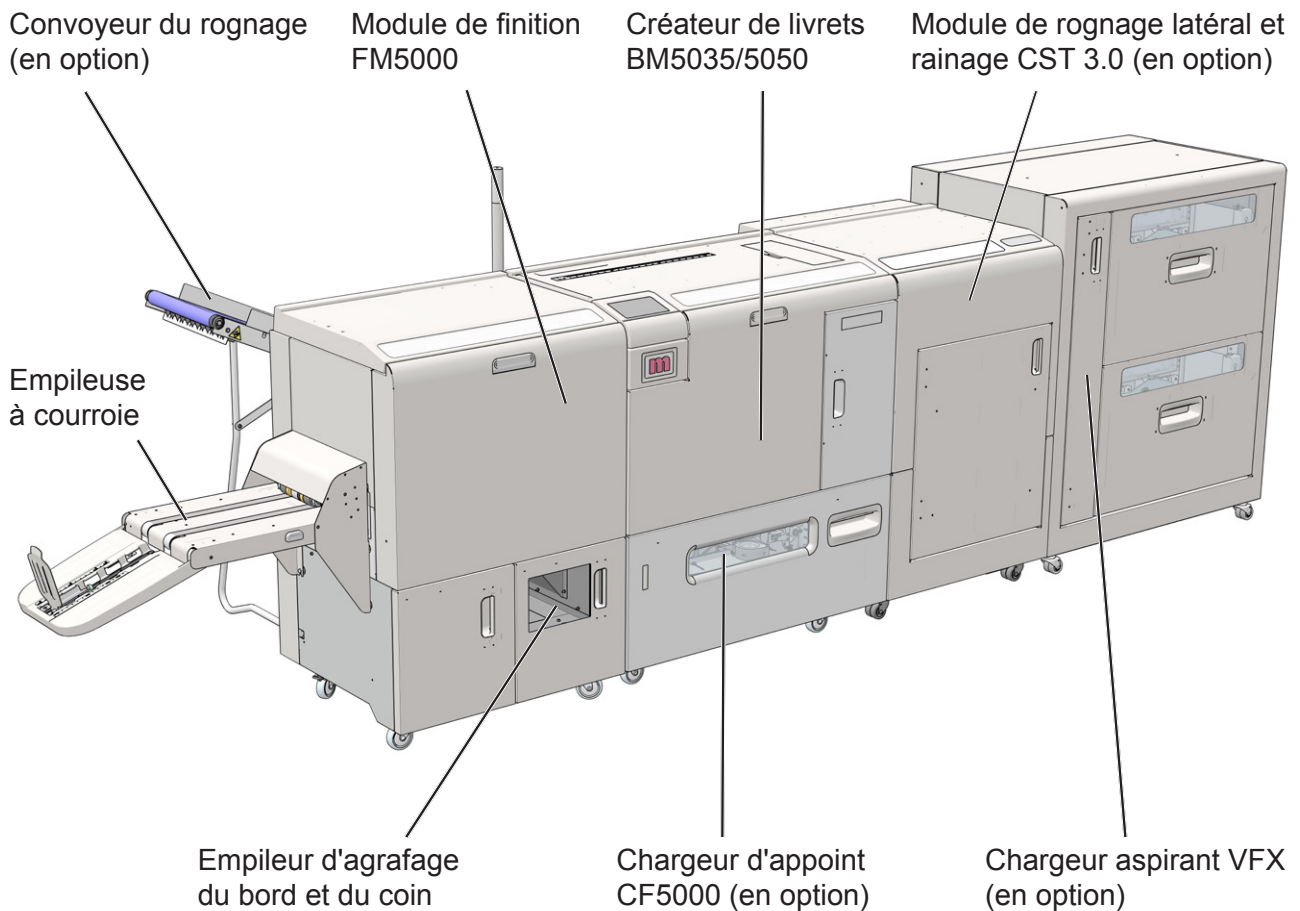
BM5035s/BM5050s

Limites du système BM5035s/BM5050s

8. Spécifications	179
Spécifications de l'appareil	179
Chargeur aspirant VFX (en option)	179
Module de rognage et rainage CST 3.0 (en option).....	180
Créateur de livrets BM5035s/BM5050s	181
Chargeur d'appoint CF5000 (en option)	183
Module de finition FM5000	184
Convoyeur du rognage (en option)	185
Module d'empilage à courroie BST4000-1 (en option)	185
Guide de format de liasse du système	186
Positions d'agrafage recommandées	187
Création de livrets avec deux têtes de piqûre	187
Création de livrets avec quatre têtes de piqûre.....	188
Position d'agrafage en cas d'utilisation de l'agrafage du coin	189
Déclaration de conformité	191

Page volontairement vierge.

Possibilités offertes par cet appareil



Le système de création de livrets Plockmatic BM5050s ou BM5035s comprend les composants suivants :

Chargeur aspirant VFX (en option), un chargeur aspirant haute capacité à deux bacs, également désigné sous le terme VFX ou chargeur externe

Module de rognage latéral et rainage CST 3.0 (en option), également désigné sous le terme module CST ou CST

Créateur de livrets BM5050s or BM5035s, également désigné sous le terme BM5050s/BM5035s, créateur de livrets ou BM

Chargeur d'appoint CF5000 (en option), également désigné sous le terme chargeur

Module de finition FM5000, également désigné sous le terme module de finition ou FM

Convoyeur du rognage (en option), également nommé TWC.

Module d'empilage à courroie BST4000-1 (en option), également nommé Module BST ou Empileuse à courroie

Ensemble, ils forment un système qui permet la création de livrets à fond perdu. Le kit de mise à niveau BM5050 accroît la capacité du créateur de livrets BM5035 de 35 feuilles à 50 feuilles. Cela signifie qu'au lieu de livrets de 140 pages, des livrets de 200 pages sont désormais possibles.

Le VFX en option comporte deux bacs de papier chargés par aspiration qui permettent le séquençage personnalisé des feuilles depuis trois sources différentes (les deux bacs du VFX et le chargeur d'appoint en option dans le créateur de livrets). Les feuilles sont chargées depuis le VFX dans le CST en option.

Afin d'éviter le craquèlement du toner au dos lors du pliage, le CST peut être programmé pour rainer la feuille de couverture. Le CST peut également rogner les bords longs (tête et pied) des feuilles du livret pour produire des livrets du format souhaité.

Conjointement avec la rogneuse avant dans le module de finition, le CST permet de produire des livrets à fond perdu agrafés à cheval.

Depuis le CST, les feuilles sont transportées dans le créateur de livrets BM5050s ou BM5035s où elles sont compilées dans la zone d'agrafage.

Si un chargeur d'appoint CF5000 est installé dans le créateur de livrets, il peut ajouter n'importe quel type de couverture, de feuille ou de pliage central, en couleur ou en noir et blanc, à la liasse. Le créateur de livrets taque et agrafe l'ensemble. Trois types d'agrafage peuvent être sélectionnés.

Agrafage à cheval

La liasse est alors transportée plus avant dans le créateur de livrets vers la zone de pliage où elle est pliée en livret et transférée au module de finition connecté. Le module de finition contient un module de dos carré et une rogneuse avant.

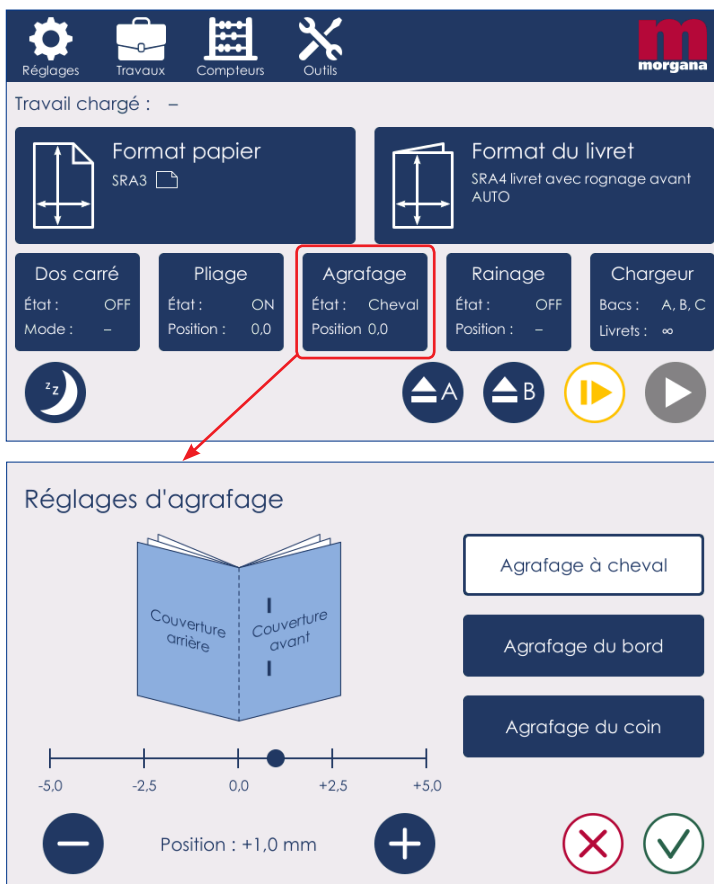
Les livres agrafés et pliés entrent d'abord dans le module de dos carré où le dos des livrets est aplati en carré. Les livrets auront ainsi l'apparence d'un livre parfaitement relié. Les livrets sont ensuite chargés dans la rogneuse avant.

Quand un nombre plus important de feuilles sont pliées, un effet appelé fluage se produit. Afin d'éliminer le dérapage, le bord avant peut être coupé dans la rogneuse avant. La rogneuse avant combinée à un module CST devant le créateur de livrets donne également la possibilité de créer des livrets à fond perdu.

Pour permettre un fonctionnement plus long sans surveillance, une empileuse à courroie à haute capacité est disponible en option. Le module d'empilage à courroie BST4000-1 empile jusqu'à 1000 livrets A4 ou 8,5 × 11" de 4 pages.

Agrafage du bord et du coin

Une fois que les liasses ont été agrafées dans le créateur de livrets, elles sont chargées dans l'empileur intégré dans le module de finition.



L'interface utilisateur est un type d'écran tactile résistif. Pointez du doigt sur l'écran et appuyez sur le bouton ou la fonction que vous souhaitez modifier.

Dans cet exemple de capture d'écran, le bouton Agrafage est actionné.

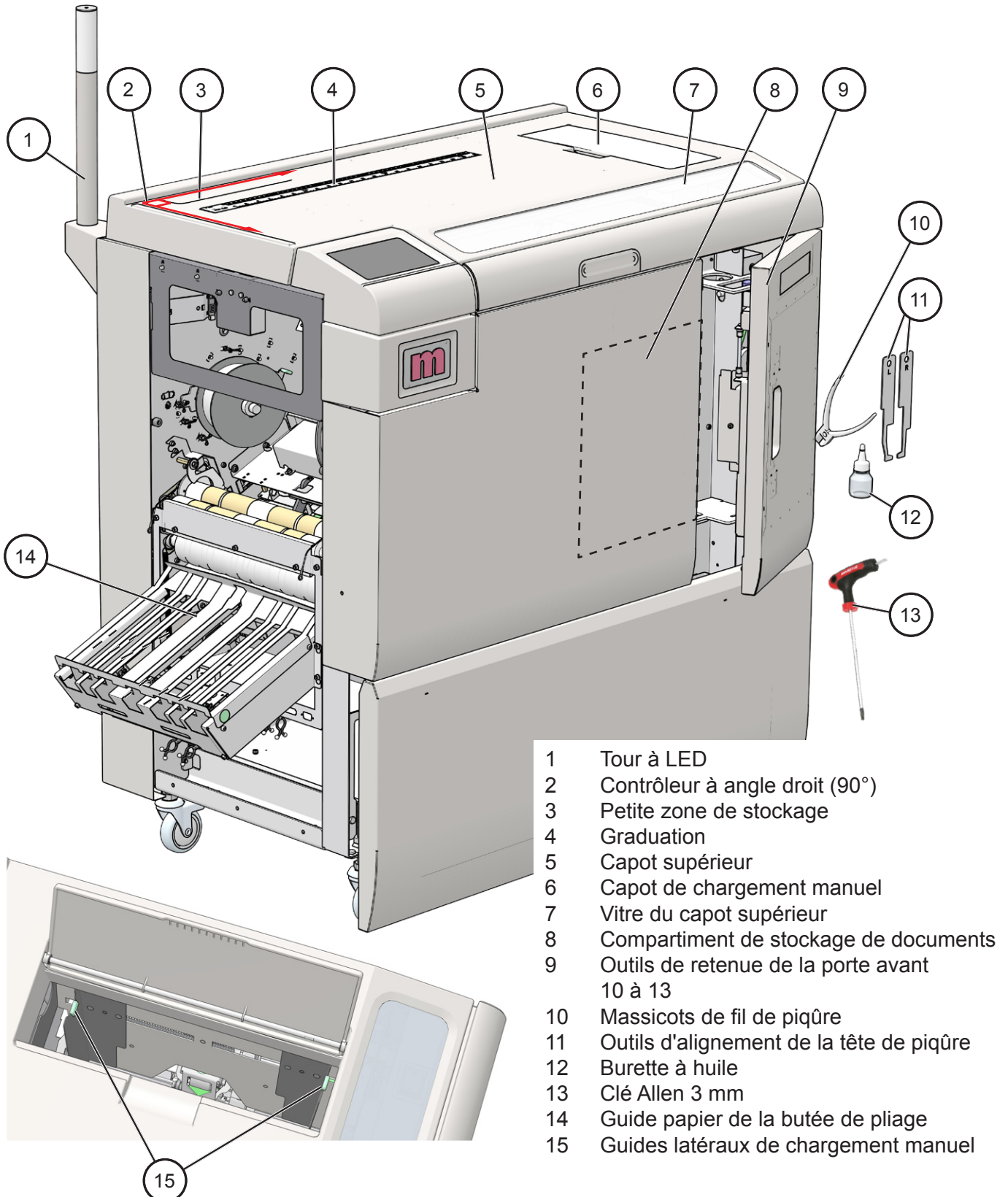
Une pression sur le bouton ci-dessus fait apparaître ce sous-écran.

Effectuez vos changements en appuyant sur les boutons.

Guide des composants

Créateur de livrets

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.

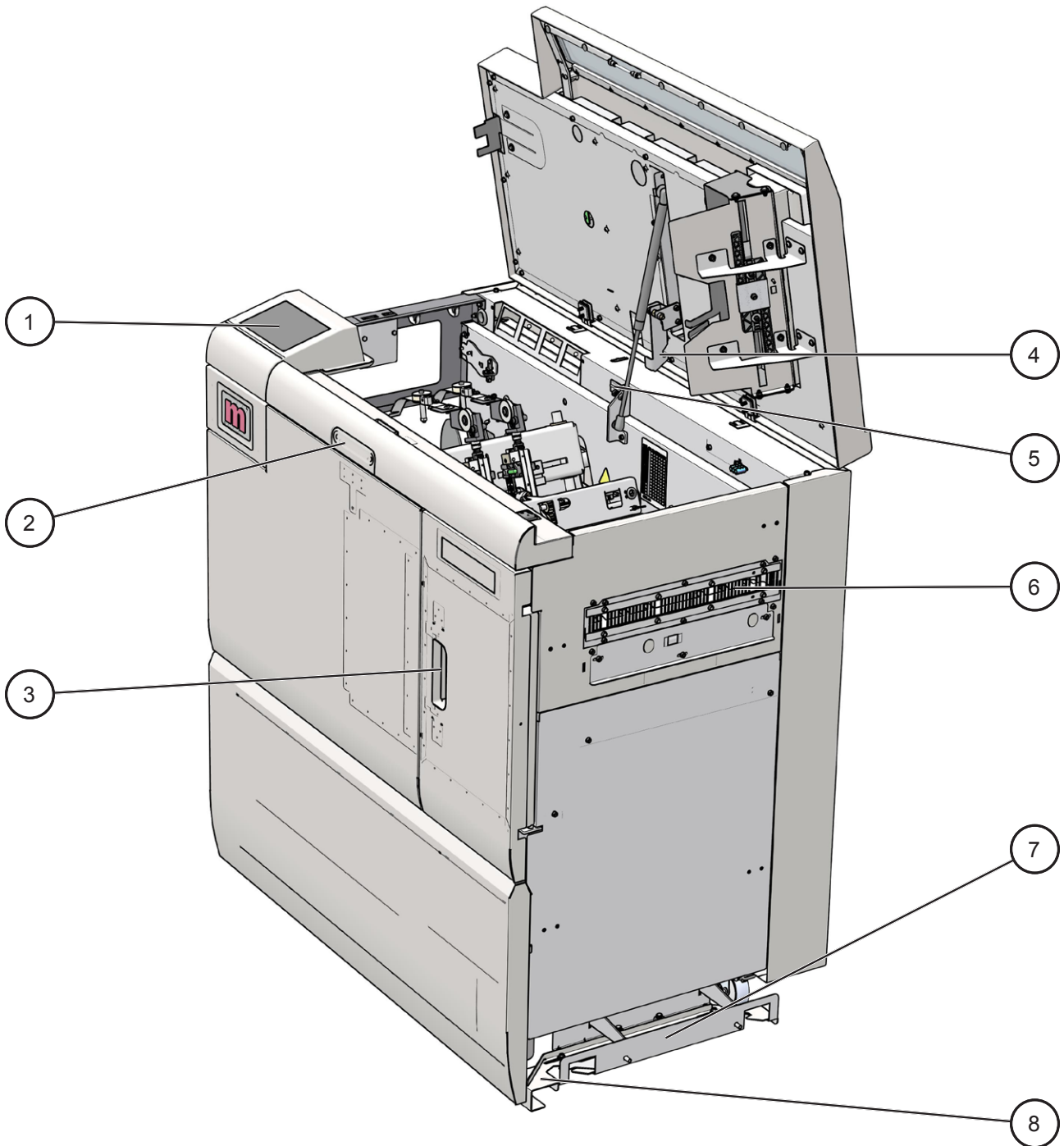


- 1 Tour à LED
- 2 Contrôleur à angle droit (90°)
- 3 Petite zone de stockage
- 4 Graduation
- 5 Capot supérieur
- 6 Capot de chargement manuel
- 7 Vitre du capot supérieur
- 8 Compartiment de stockage de documents
- 9 Outils de retenue de la porte avant
- 10 à 13
- 10 Massicots de fil de piqûre
- 11 Outils d'alignement de la tête de piqûre
- 12 Burette à huile
- 13 Clé Allen 3 mm
- 14 Guide papier de la butée de pliage
- 15 Guides latéraux de chargement manuel

suite à la page suivante

Créateur de livrets, suite

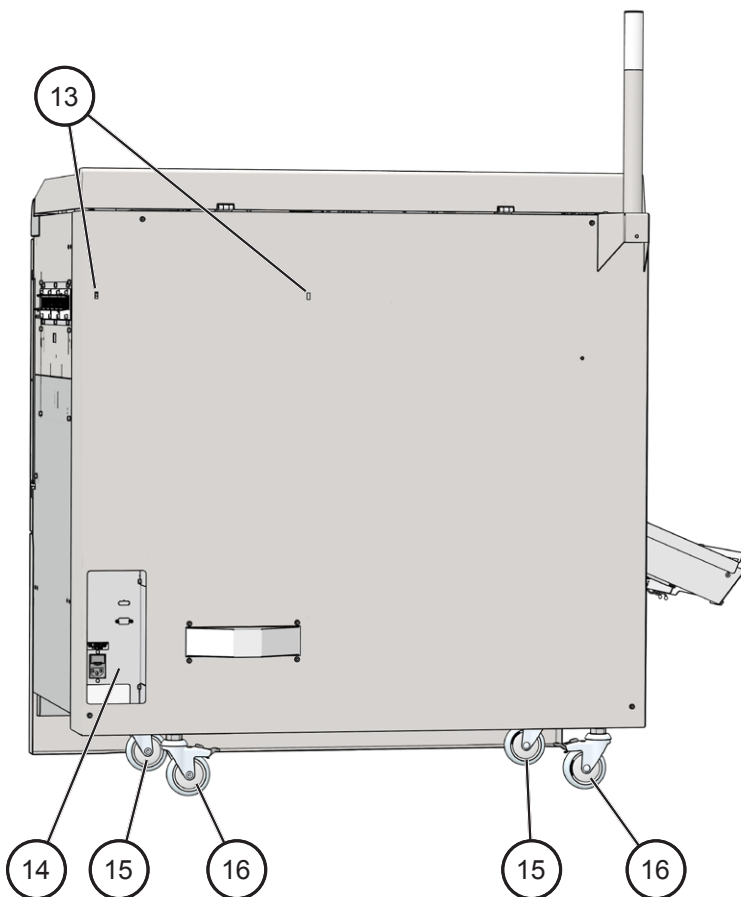
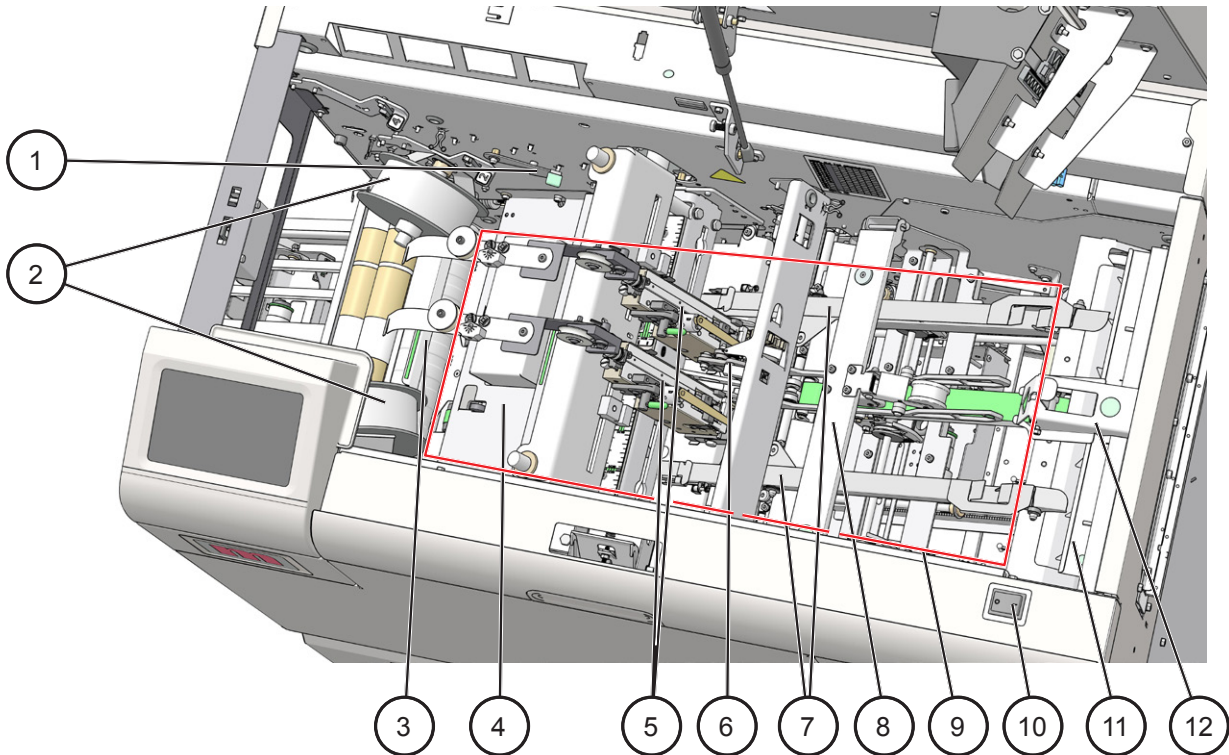
Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



- 1 Interface utilisateur
- 2 Poignée à loquet du capot supérieur
- 3 Poignée à loquet de la porte avant
- 4 Limitateur de capot supérieur (désengagé)

- 5 Compt.
- 6 Zone d'insertion
- 7 Ensemble d'arrimage en amont, CST
- 8 Loquet d'arrimage

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.

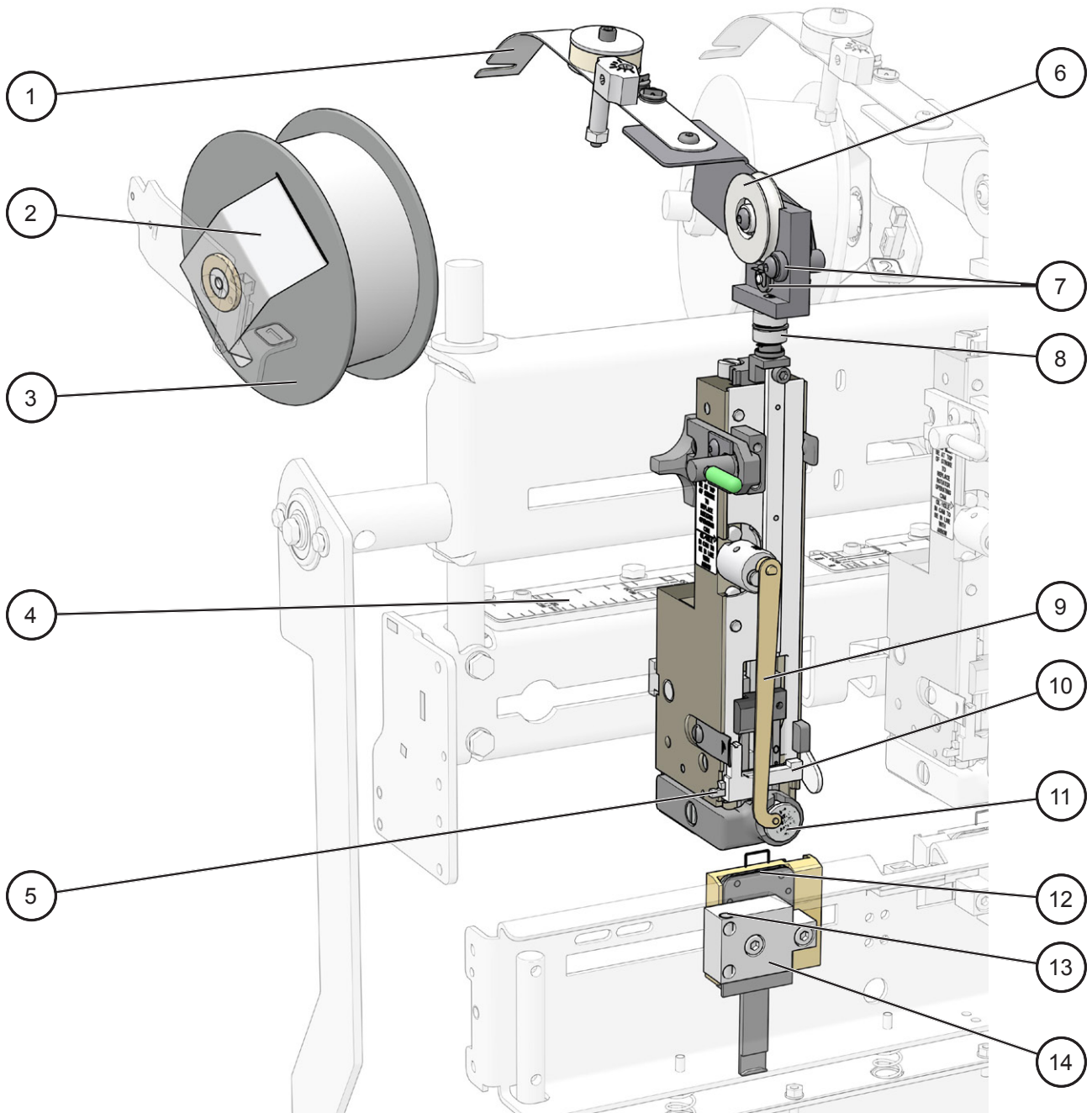


- 1 Loquet de transport de papier
- 2 Bobines de fil
- 3 Guide papier du rouleau de pliage
- 4 Courroie de transport du papier
- 5 Têtes de piqûre
- 6 Capteur d'épaisseur de liasse
- 7 Taqueuses latérales
- 8 Faisceau de la taqueuse arrière
- 9 Zone de compilation (couleur rouge)
- 10 Interrupteur principal d'alimentation
- 11 Chemin papier d'insertion supérieur
- 12 Ensemble du rouleau d'insertion
- 13 Orifices pour suspendre le bac de chargement manuel (en option)
- 14 Branchements
- 15 Roulettes du côté opérateur, pas de freins
- 16 Roulettes à l'opposé du côté opérateur, avec des freins

suite à la page suivante

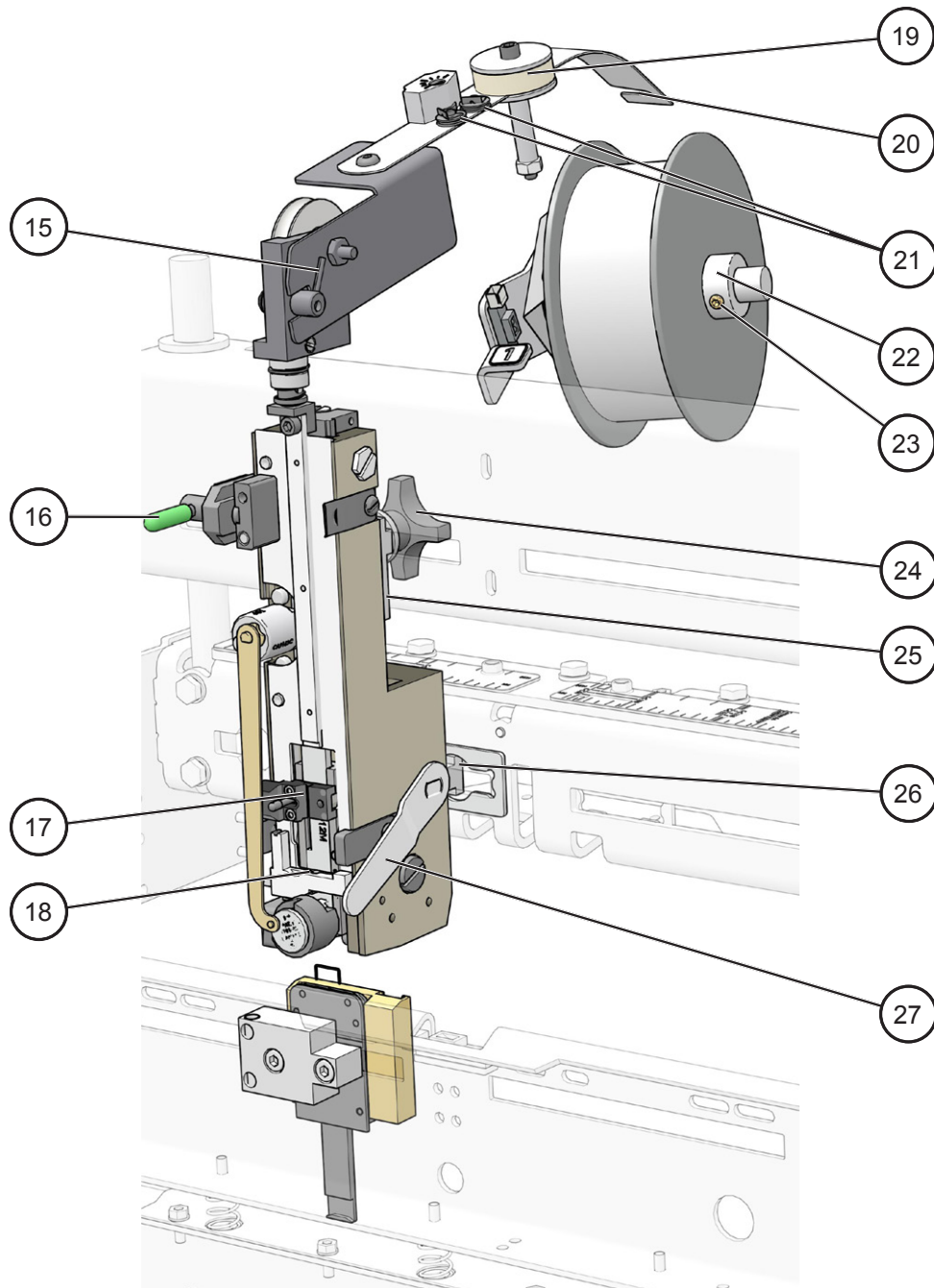
Créateur de livrets, suite

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Ensemble du ressort du guide du fil | 8 | Collier du cliquet d'arrêt |
| 2 | Ressort de la bobine de fil | 9 | Ressort de l'opérateur du rotateur |
| 3 | Bobine de fil | 10 | Ensemble de la devanture |
| 4 | Graduation de positionnement de la tête de piqûre | 11 | Rotateur magnétique |
| 5 | Massicot | 12 | Pneumatique |
| 6 | Poulie du guide du fil | 13 | Vis de fixation de verrouillage de pneumatique |
| 7 | Rouleaux de redressement | 14 | Verrouillage de pneumatique |

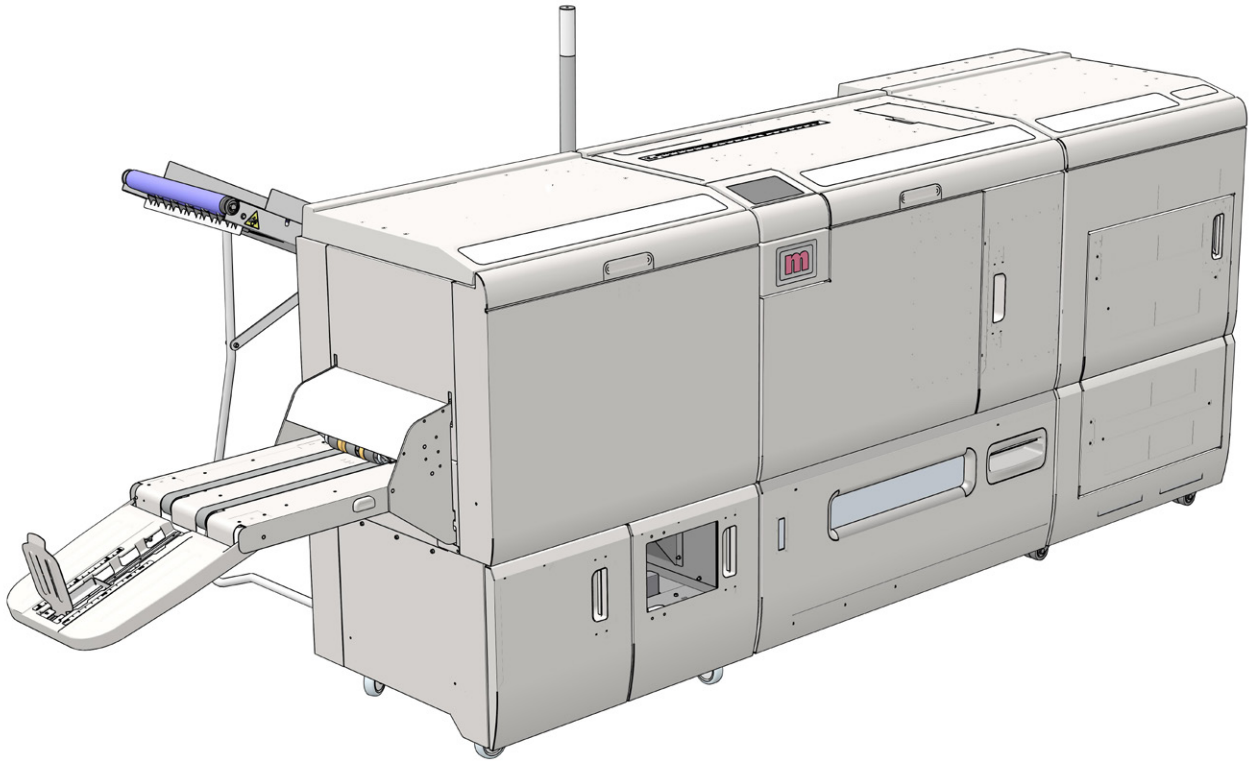
Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



- | | | | |
|----|--|----|---|
| 15 | Levier d'enfilage | 22 | Collier de la liasse |
| 16 | Levier d'ajustement de la tension du fil | 23 | Vis de fixation du collier de la liasse |
| 17 | Pince | 24 | Molette en étoile |
| 18 | Trou dans l'ensemble de la devanture | 25 | Embrayage de la tête de piqûre |
| 19 | Patins en feutre | 26 | Bloc de serrage du capot |
| 20 | Interstice du ressort du guide du fil | 27 | Poignée excentrique de serrage du capot |
| 21 | Rouleaux du ressort du guide du fil | | |

Créateur de livrets, suite

Tour à LED



Tour à LED

La tour à LED derrière le créateur de livrets rend l'état du système visible à distance. Elles signalent l'état comme suit :

Non allumée – Le système est éteint, en mode d'économie d'énergie ou est en cours d'arrêt.

Bleu fixe – Le système est allumé et est en cours d'allumage ou est en production.

Rouge fixe – Bourrage papier ou dysfonctionnement.

Jaune fixe – Arrêt progressif (niveau d'agrafes bas, niveau de couvertures bas, empileur plein, poubelle pleine) ou en préparation pour recevoir la liasse suivante en mode de chargement manuel.

Vert fixe – Prêt à recevoir la liasse suivante en mode de chargement manuel.

Interface utilisateur

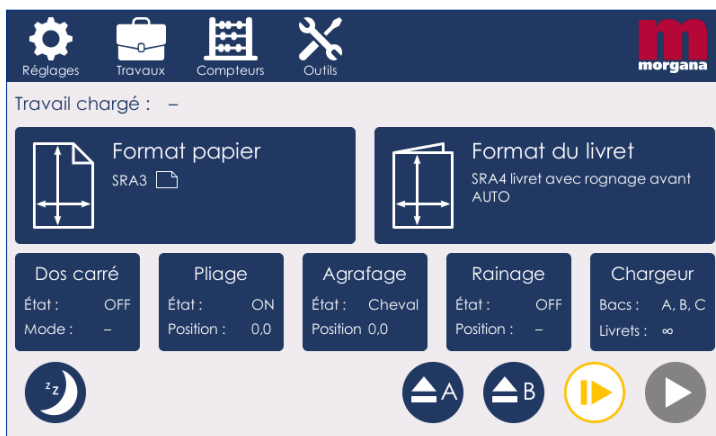
Le système de création de livrets Plockmatic 5050s ou 5035s est contrôlé à partir d'un panneau situé sur le créateur de livrets. L'interface utilisateur vous permettra de configurer, d'ajuster et d'utiliser le système entier.

REMARQUE :

Selon les fonctionnalités installées, l'écran peut sembler différent de ce que vous voyez ici. Certaines fonctions sont désactivées (grisées ou non visibles du tout) et les boutons restants peuvent s'étirer pour s'adapter à l'écran. Ce manuel montrera le plus souvent un système complètement configuré.

Interface utilisateur

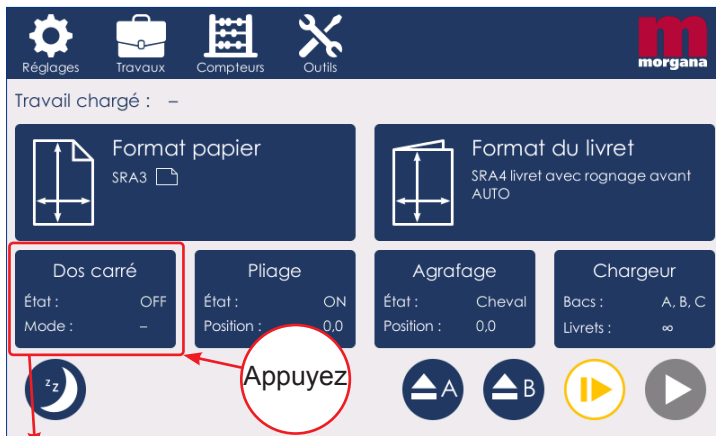
L'interface utilisateur est un type d'écran tactile résistif. Pointez sur l'écran et appuyez sur le « bouton » pour atteindre la fonction souhaitée ou changer le réglage souhaité.



L'écran de démarrage

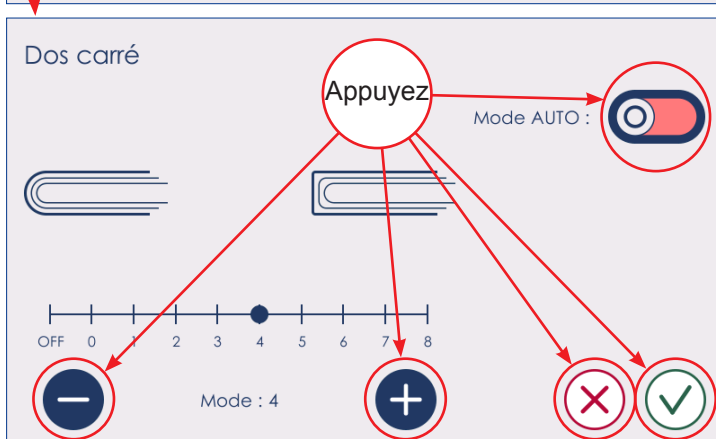
Lorsque le système est allumé, l'écran de démarrage apparaît.

De là, vous pouvez atteindre tous les Réglages détaillés nécessaires pour configurer un travail, effectuer un démarrage guidé, récupérer les Travaux stockés, vérifier les Compteurs ou accéder au menu Outils. L'écran de démarrage s'adapte à la configuration du système. Cette capture d'écran supérieure montre un système comprenant un CST.



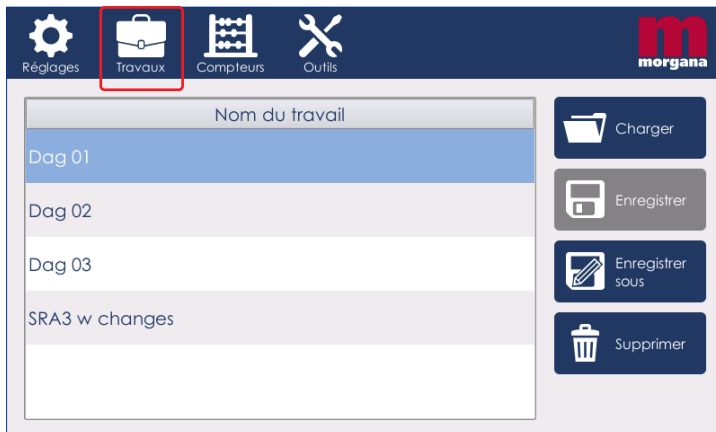
Cette capture d'écran inférieure montre un système sans CST. Dans le cas, la possibilité de définir le Rainage est supprimée.

Une pression, par exemple, sur le bouton [Dos carré] sur l'écran de démarrage ouvre le sous-écran de réglages Dos carré.



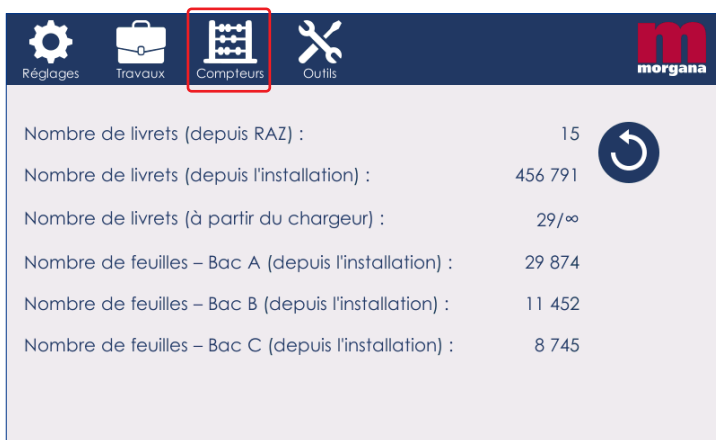
Paramètres détaillés

Appuyez sur le symbole d'interrupteur pour ON ou OFF et sur le symbole plus ou moins pour changer la valeur/le réglage. Confirmez vos changements en appuyant sur le bouton en forme de coche verte ou quittez sans faire de changements en appuyant sur le X rouge. Explorez ce réglage et bien d'autres de manière plus approfondie dans la section 2, « Création de livrets ».



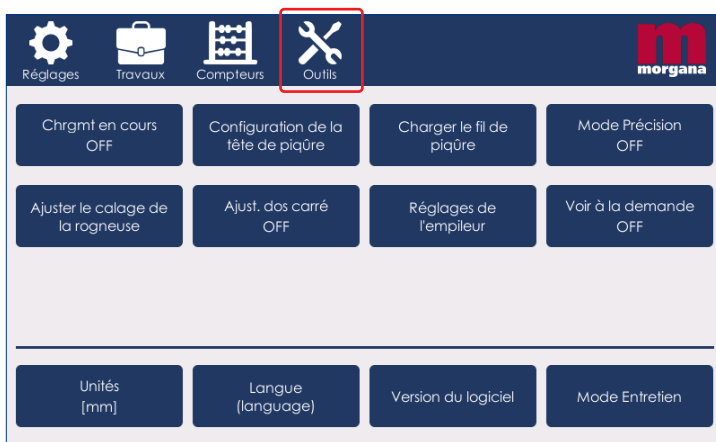
L'écran Travaux

Une pression sur le bouton [Travaux] sur l'écran de démarrage ouvre l'écran Travaux. À partir d'ici, vous pouvez ouvrir un travail enregistré. Les travaux peuvent être enregistrés, supprimés, personnalisés, etc... Le traitement des travaux est décrit dans la section 4, « Travaux ».



Écran Compteurs

Une pression sur le bouton [Compteurs] sur l'écran de démarrage ouvre l'écran Compteurs.



Écran Outils

Une pression sur le bouton [Outils] ouvre l'écran Outils. À partir d'ici, vous pouvez modifier les paramètres de base tels que la langue d'affichage, changer les millimètres en pouces et bien plus encore. Consultez la section 3, « Outils » pour savoir comment utiliser l'écran Outils.



L'écran d'ajustement du système

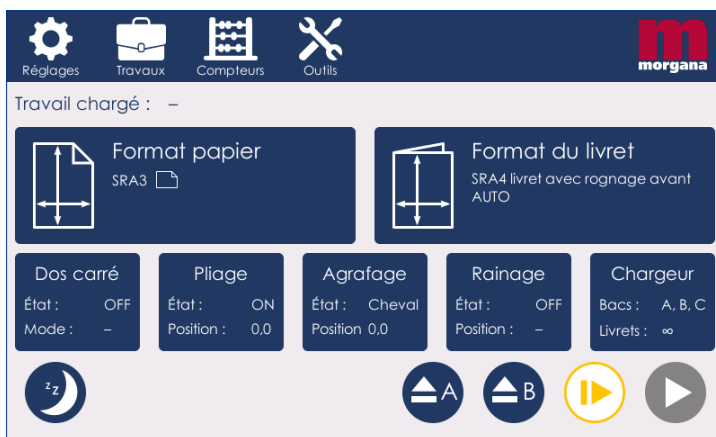
Lorsque l'appareil a besoin de temps pour effectuer les modifications de paramètres, l'écran Veuillez patienter apparaît.



Mode économie d'énergie

Lorsque le système de création de livrets est en état opérationnel, il entrera en mode économie d'énergie après 20 minutes d'inactivité.

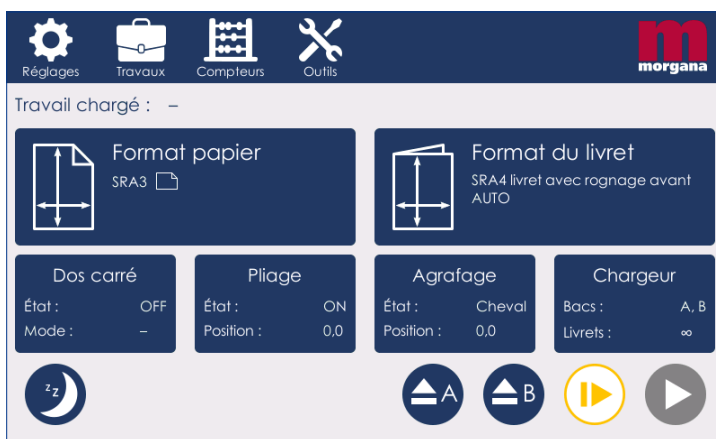
Pour sortir du mode économie d'énergie, touchez l'écran ou envoyez un travail d'impression au système de création de livrets. Lorsque le système de création de livrets est en cours de traitement ou si du papier est coincé, il n'entrera pas en mode économie d'énergie.



Informations à l'écran

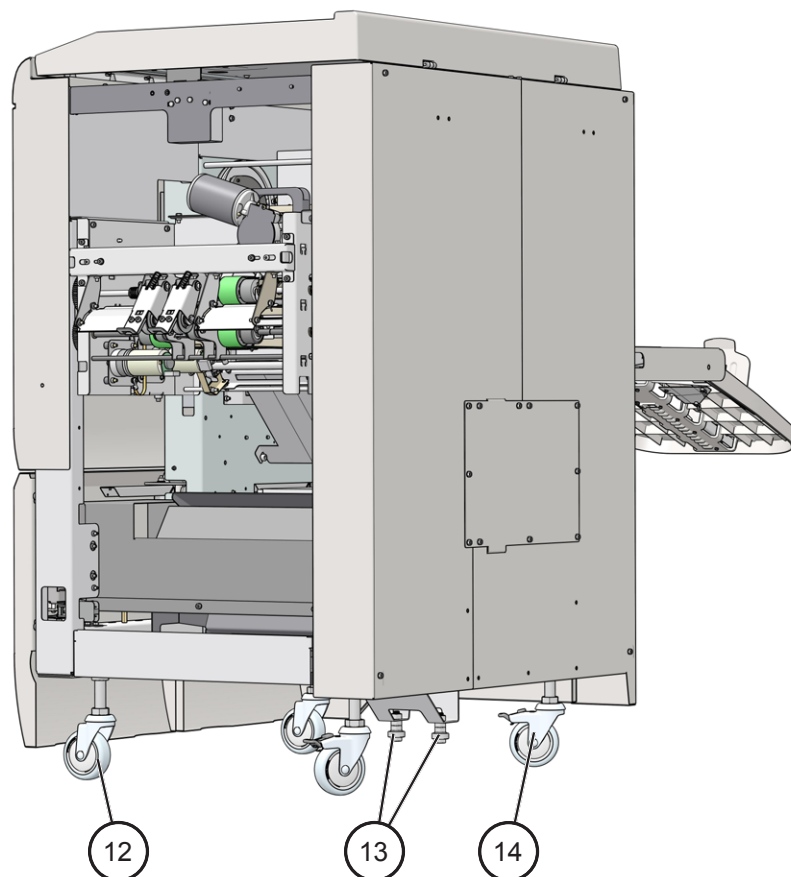
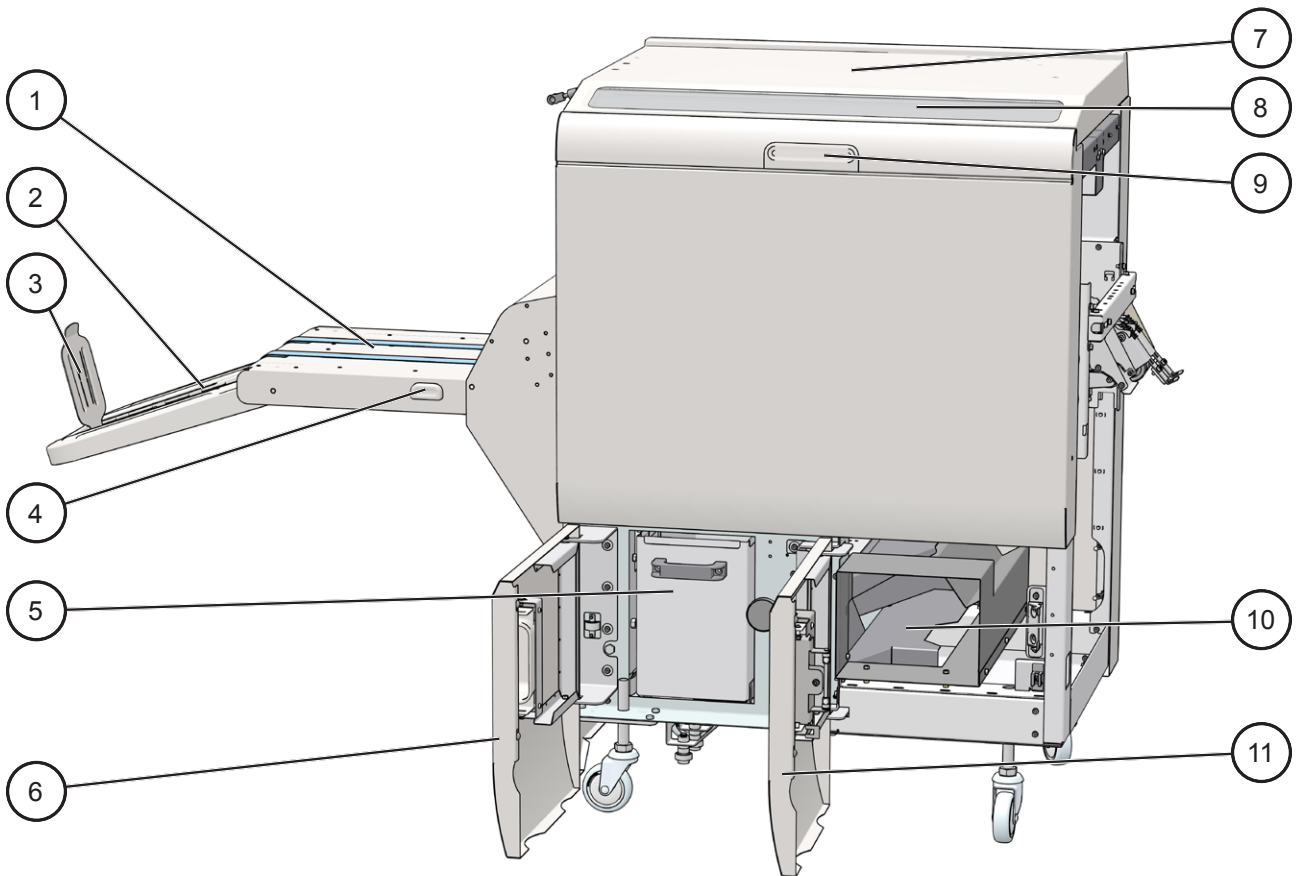
Selon la configuration du système, les informations présentes à l'écran sont différentes et la taille des boutons s'adaptera à l'écran.

Cet exemple d'écran montre un système de création de livrets complètement configuré avec un CST et un chargeur d'appoint interne.



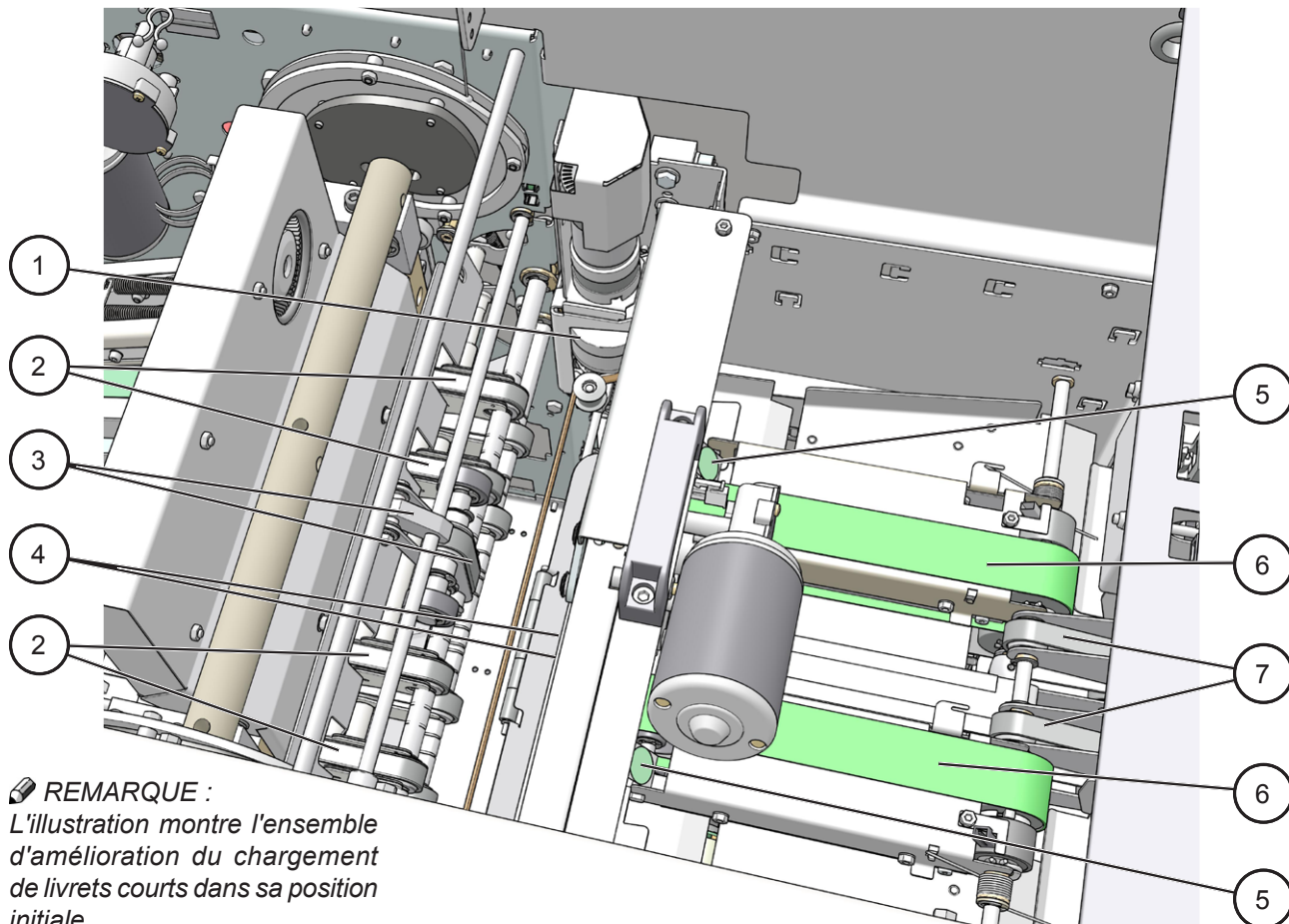
Cet exemple d'écran montre exactement le même écran que ci-dessus, mais cette fois-ci, le système est configuré sans CST en option et sans chargeur d'appoint en option.

Module de finition



- 1 Châssis de l'empileur à courroie
- 2 Table de l'empileur à courroie
- 3 Butoir de l'empileur à courroie
- 4 Bouton de déverrouillage de la table de l'empileur à courroie
- 5 Poubelle du rognage
- 6 Porte vers la poubelle du rognage
- 7 Capot supérieur
- 8 Vitre du capot supérieur
- 9 Poignée à loquet du capot supérieur
- 10 Empileur d'agrafage du bord et du coin
- 11 Porte pour la résolution d'un incident papier
- 12 Roulettes du côté opérateur, pas de freins
- 13 Guides de rail
- 14 Roulettes à l'opposé du côté opérateur, avec des freins

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



REMARQUE :

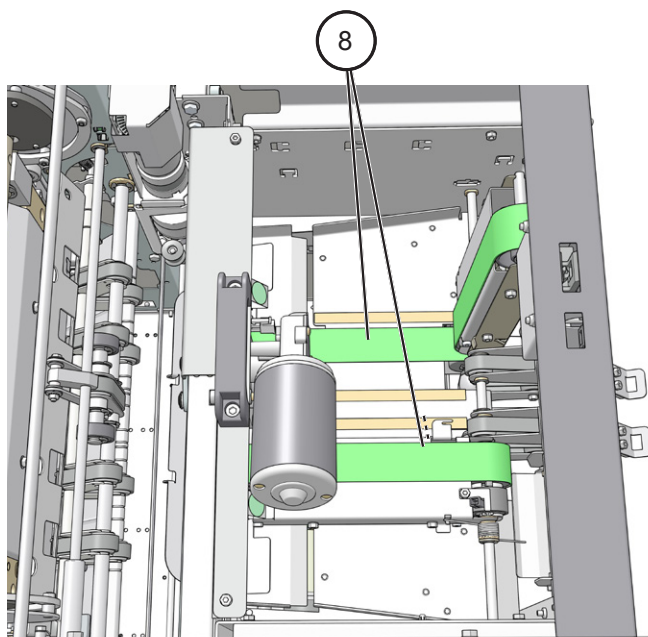
L'illustration montre l'ensemble d'amélioration du chargement de livrets courts dans sa position initiale.

- 1 Rouleau de pression
- 2 Ensemble de courroies de transport supérieures
- 3 Ensemble d'amélioration du chargement de livrets courts
- 4 Faisceau des pinces supérieure et inférieure
- 5 Loquet de déverrouillage des courroies de chargement supérieures
- 6 Courroies de chargement supérieures
- 7 Courroies d'insertion supérieures
- 8 Courroies de chargement inférieures

Module de finition, courroies de chargement supérieures et ensemble de courroies de transport relevés

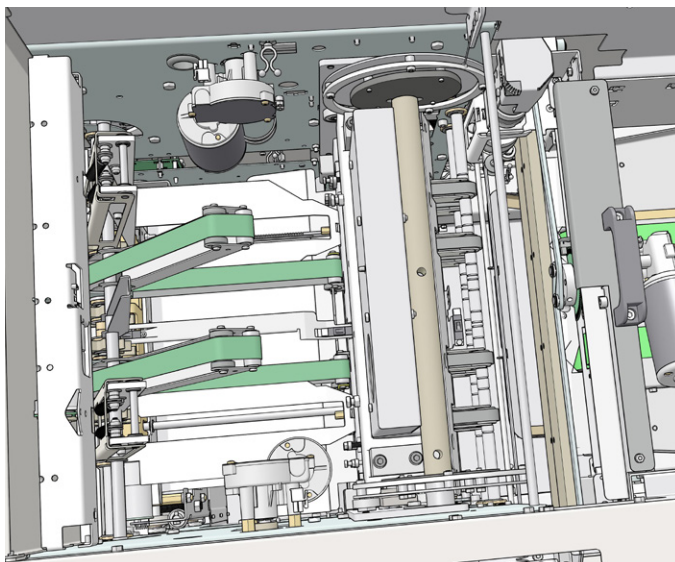
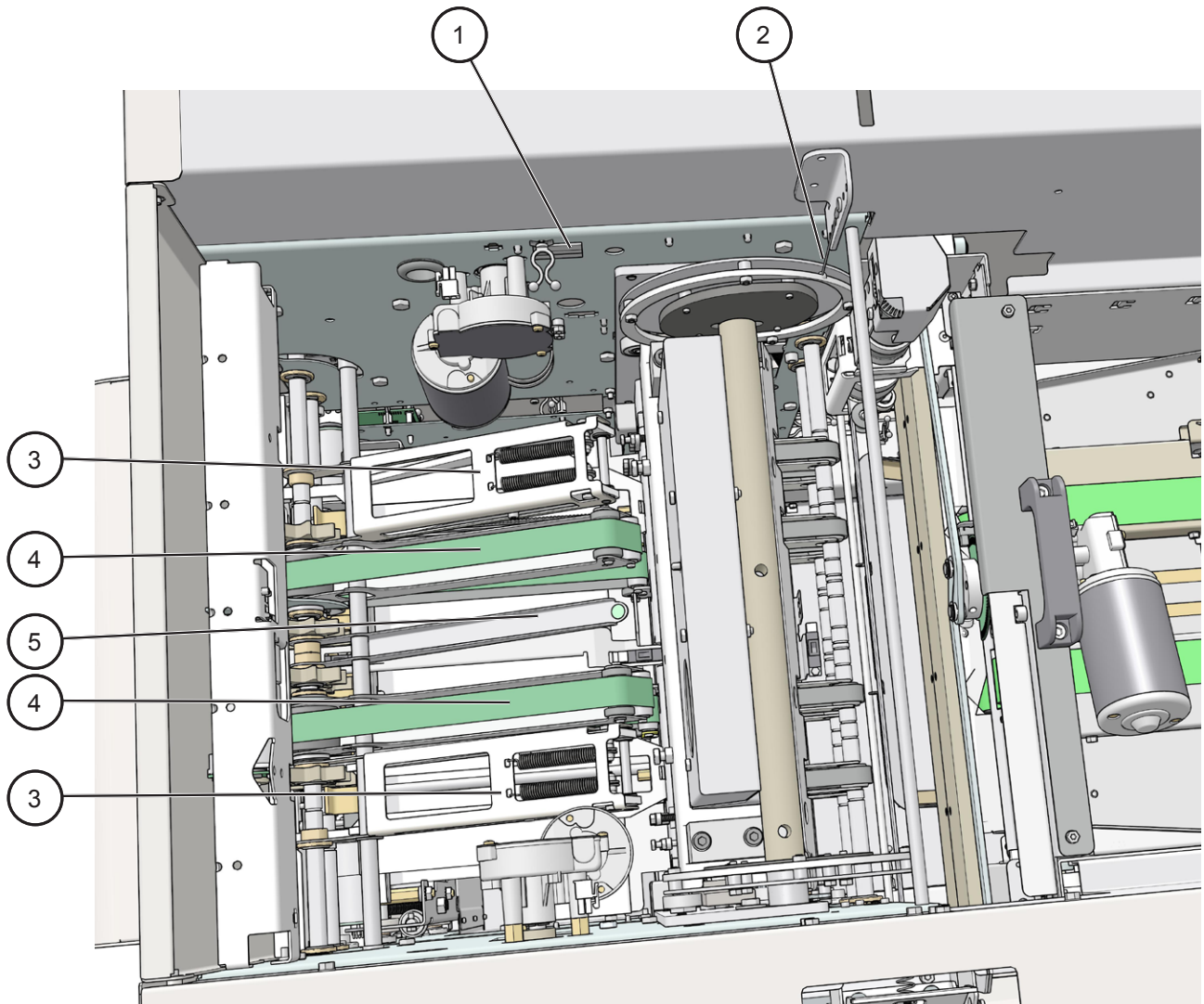
REMARQUE :

La courroie de chargement supérieure du côté opérateur ne peut pas être levée entièrement.



Module de finition, suite

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.

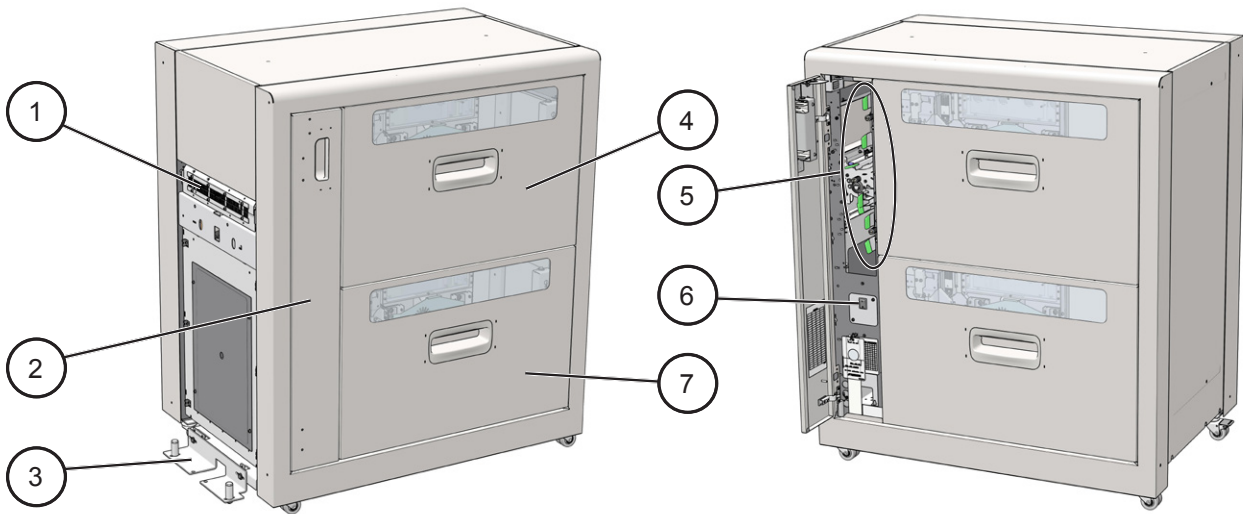


- 1 Compteur de liasses
- 2 Dispositif de limitation d'ouverture du capot supérieur
- 3 Supports de compression de sortie
- 4 Courroies de transport de sortie supérieures
- 5 Levier de levage, ensemble de transport de sortie supérieur

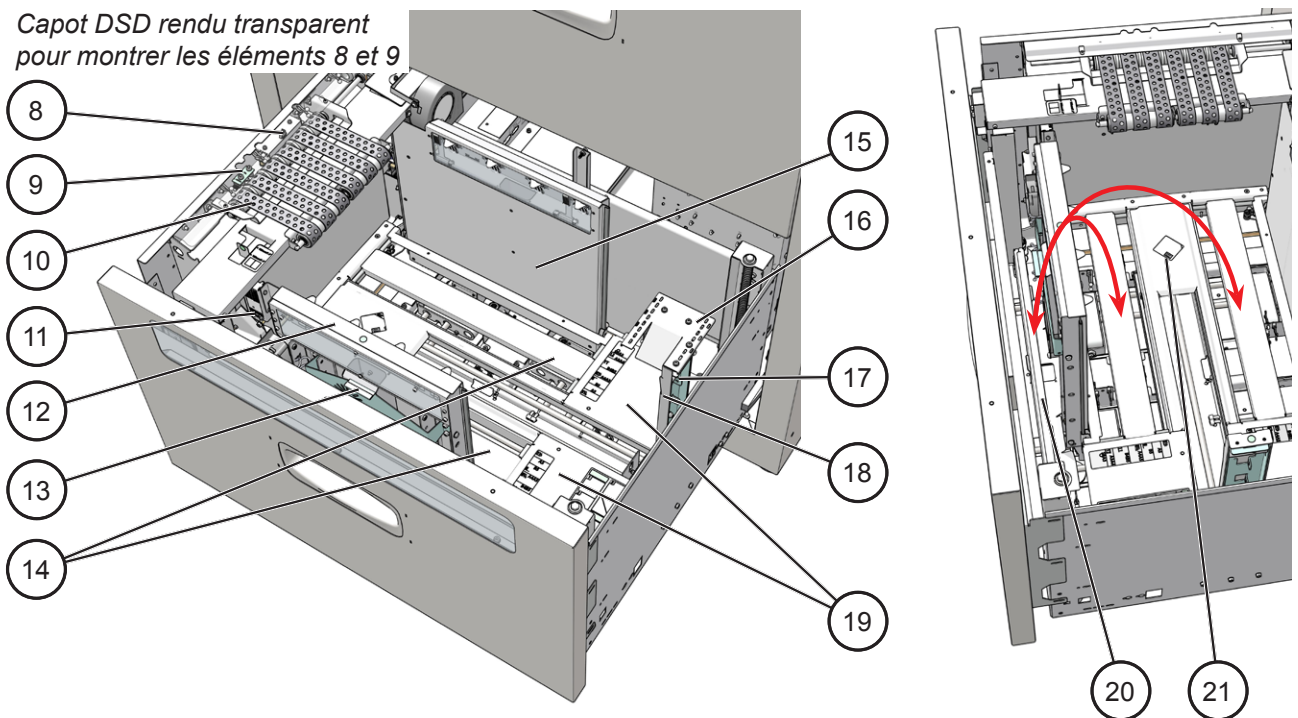
Module de finition, courroies de transport de sortie supérieures relevées

Options

Chargeur aspirant VFX

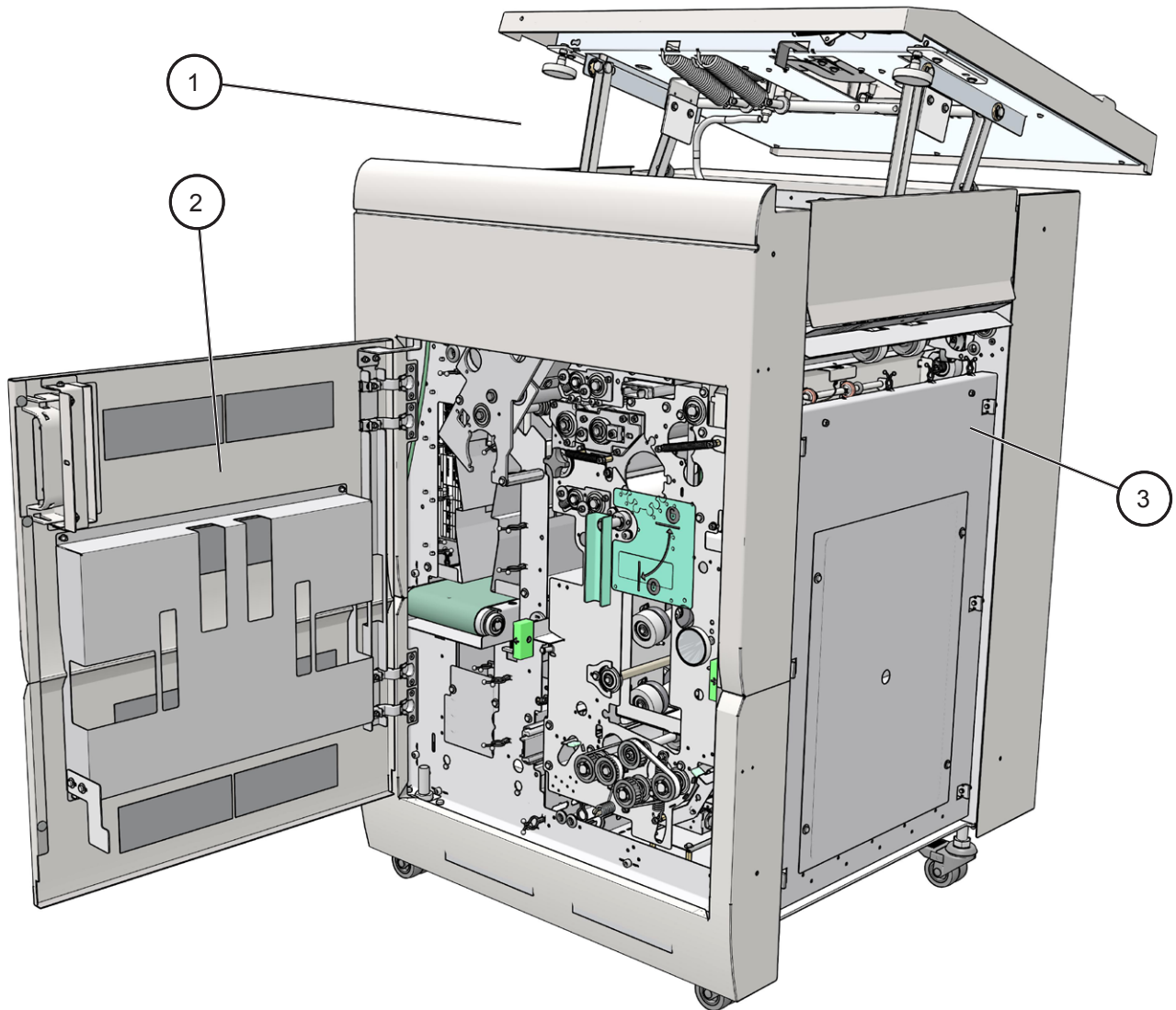


Capot DSD rendu transparent pour montrer les éléments 8 et 9

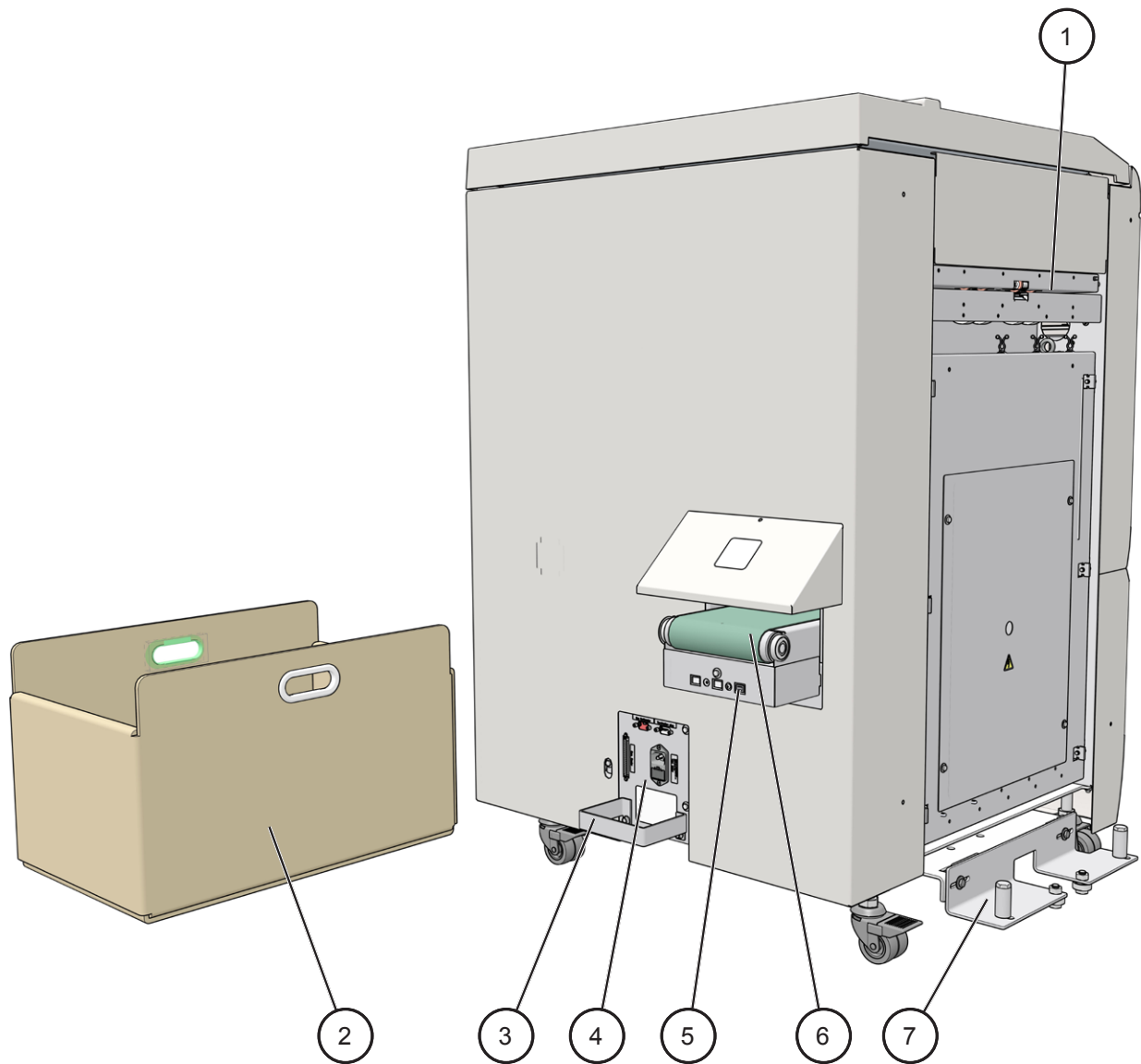


- | | | | |
|----|---|----|--|
| 1 | Zone de sortie | 11 | Capteur de papier empilé (capteur de position de traitement) « CC » (supérieur), « Y » (inférieur) |
| 2 | Porte | 12 | Guide papier avant avec ventilateurs soufflants |
| 3 | Support d'arrimage | 13 | Déverrouillage des guides avant et arrière |
| 4 | Bac supérieur / Bac A | 14 | Supports papier larges |
| 5 | Chicanes d'élimination de bourrage papier (vertes) | 15 | Guide papier arrière avec ventilateurs soufflants |
| 6 | Interrupteur d'alimentation | 16 | Lecteur de codes-barres (en option) |
| 7 | Bac inférieur / Bac B | 17 | Déverrouillage du guide papier latéral |
| 8 | Capteur de détection de feuille double (DSD) à ultrasons (Q102, Q202) | 18 | Guide papier latéral |
| 9 | Capteur de détection de feuille double (DSD) optique (Q101, Q201) | 19 | Fond de poubelle surélevé |
| 10 | Courroies de chargement aspirantes | 20 | Position de stockage des supports papier larges |
| | | 21 | Capteurs de bac vide (Q105, Q205) |

Module de rognage latéral et rainage



- 1 Capot supérieur
- 2 Porte coulissante
- 3 Fente d'insertion

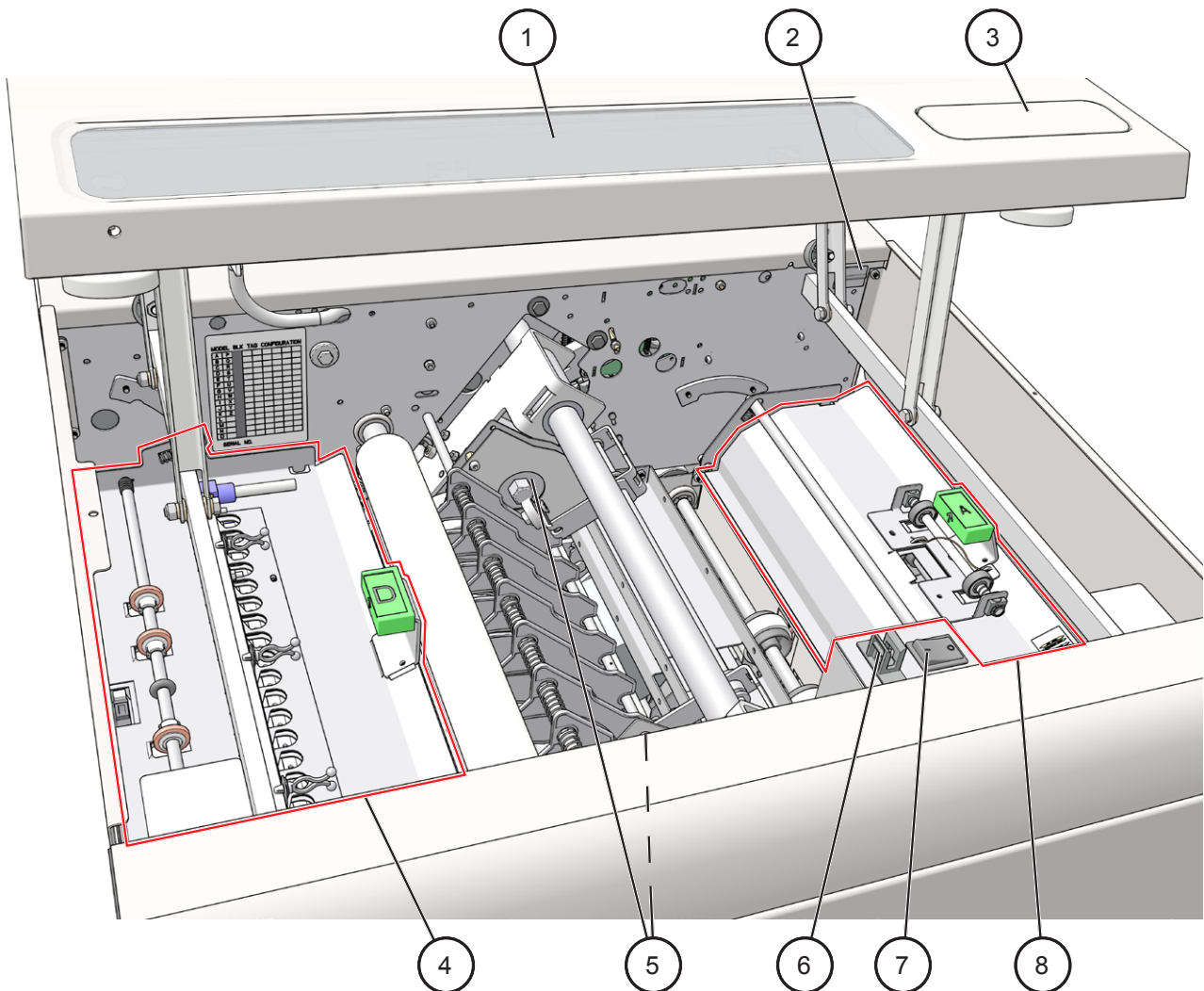


- 1 Fente de sortie
- 2 Poubelle
- 3 Protection de câble
- 4 Branchements

- 5 Détection de poubelle pleine
- 6 Transport du rognage
- 7 Ensemble d'arrimage en aval

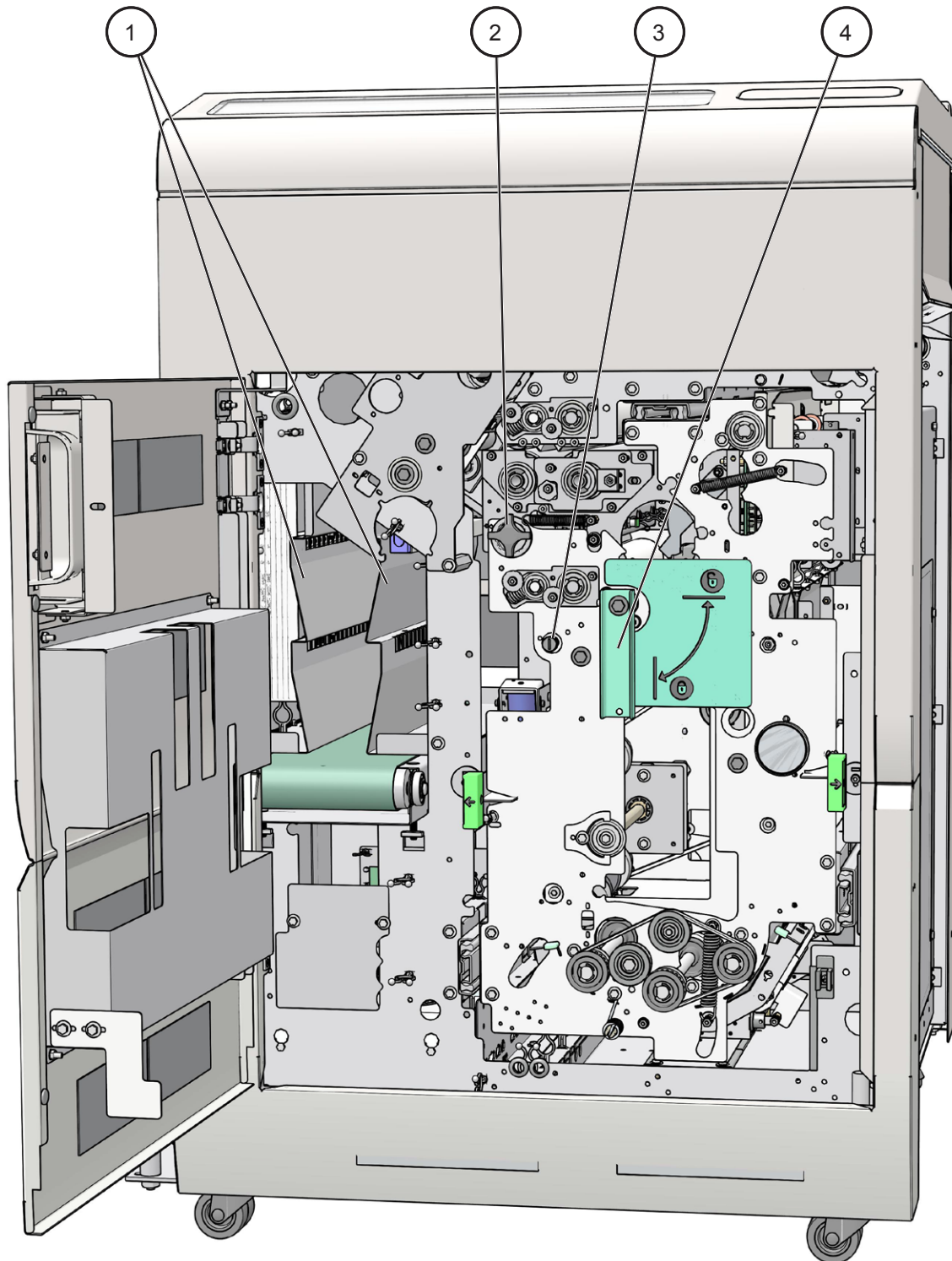
Module de rognage latéral et rainage, suite

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



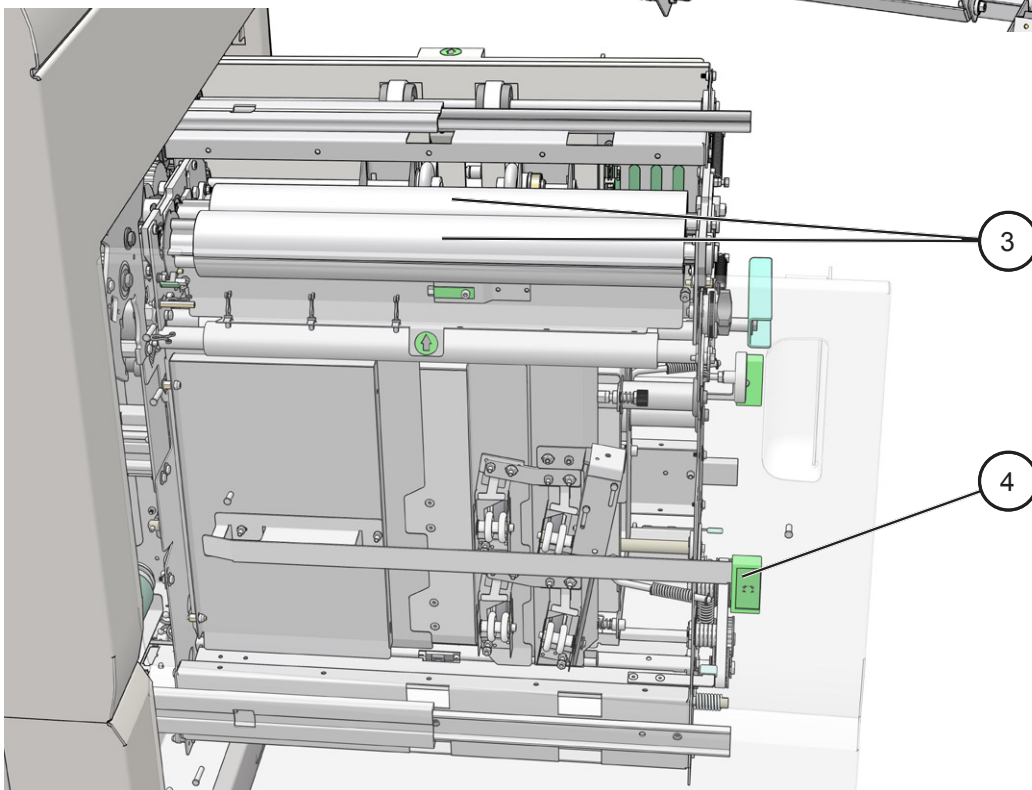
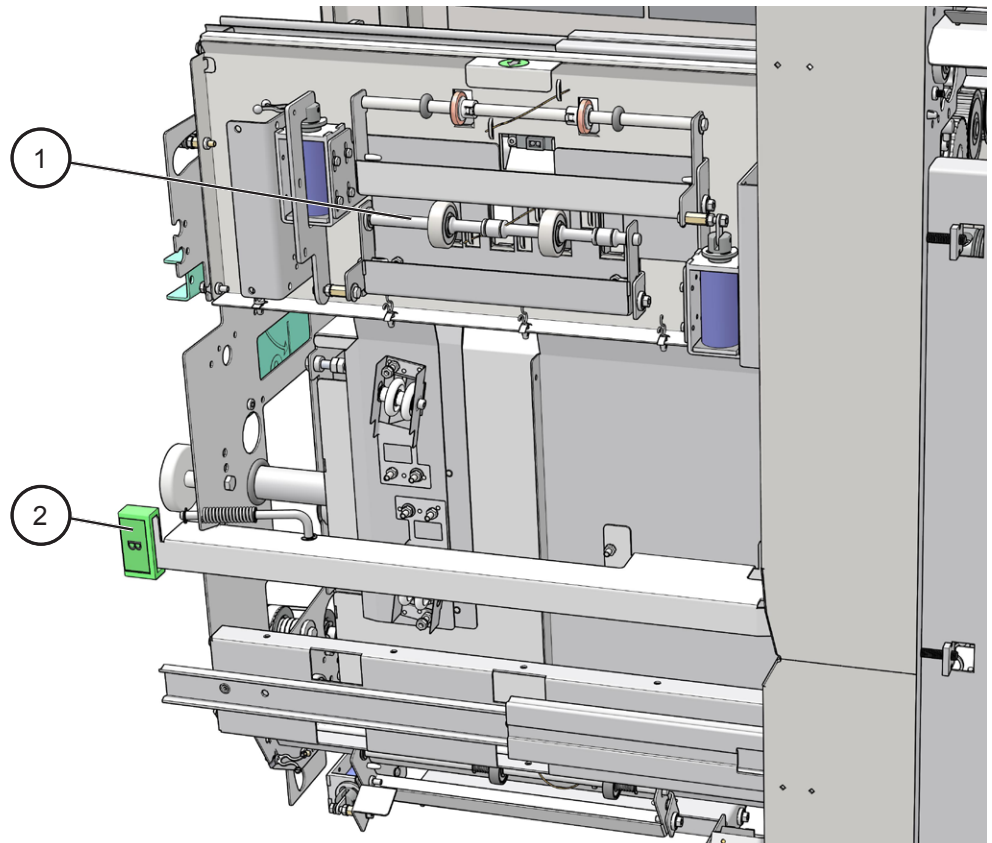
- 1 Vitre du capot supérieur
- 2 Compt.
- 3 Loquet du capot supérieur
- 4 Zone de sortie « D »

- 5 Lames circulaires de la rogneuse latérale
- 6 Interrupteur de verrouillage
- 7 Interrupteur principal
- 8 Zone d'insertion « A »



- 1 Évacuation des déchets
- 2 Ajustement de l'enregistrement du module de rainage
- 3 Ajustement de l'enregistrement du massicot de rognage
- 4 Poignée de verrouillage, coulissante

Module de rognage latéral et rainage, suite



- 1 Rotateur
- 2 Chicane de résolution d'incident papier, calage grossier, zone « B »

- 3 Outils du module de rainage
- 4 Chicane de résolution d'incident papier, calage fin, zone « C »

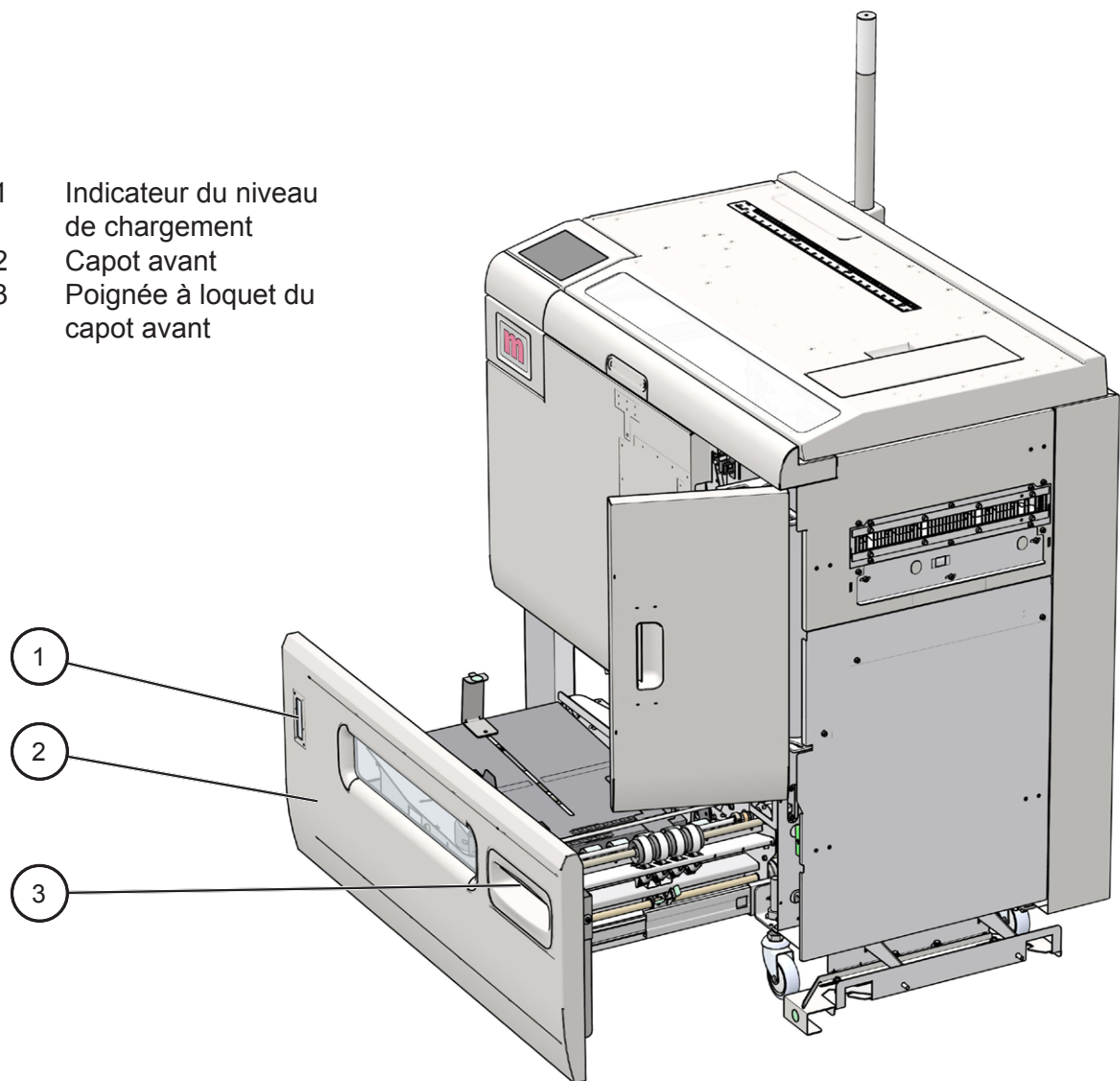
Créateur de livrets

Chargeur d'appoint

Le chargeur d'appoint en option a une capacité de chargement de 80 mm (3,15"), soit 800 feuilles de 80 g/m² (20 lb Bond). Il sera souvent utilisé comme chargeur de couvertures, mais en raison de sa capacité, il peut également être utilisé comme chargeur classique. La pile de papier est pré-séparée par air et les feuilles sont ensuite chargées dans le créateur de livrets à l'aide d'un rouleur de chargement par friction. Lorsque le niveau de chargement est inférieur à 5 %, l'arrêt se fait en douceur.

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.

- 1 Indicateur du niveau de chargement
- 2 Capot avant
- 3 Poignée à loquet du capot avant

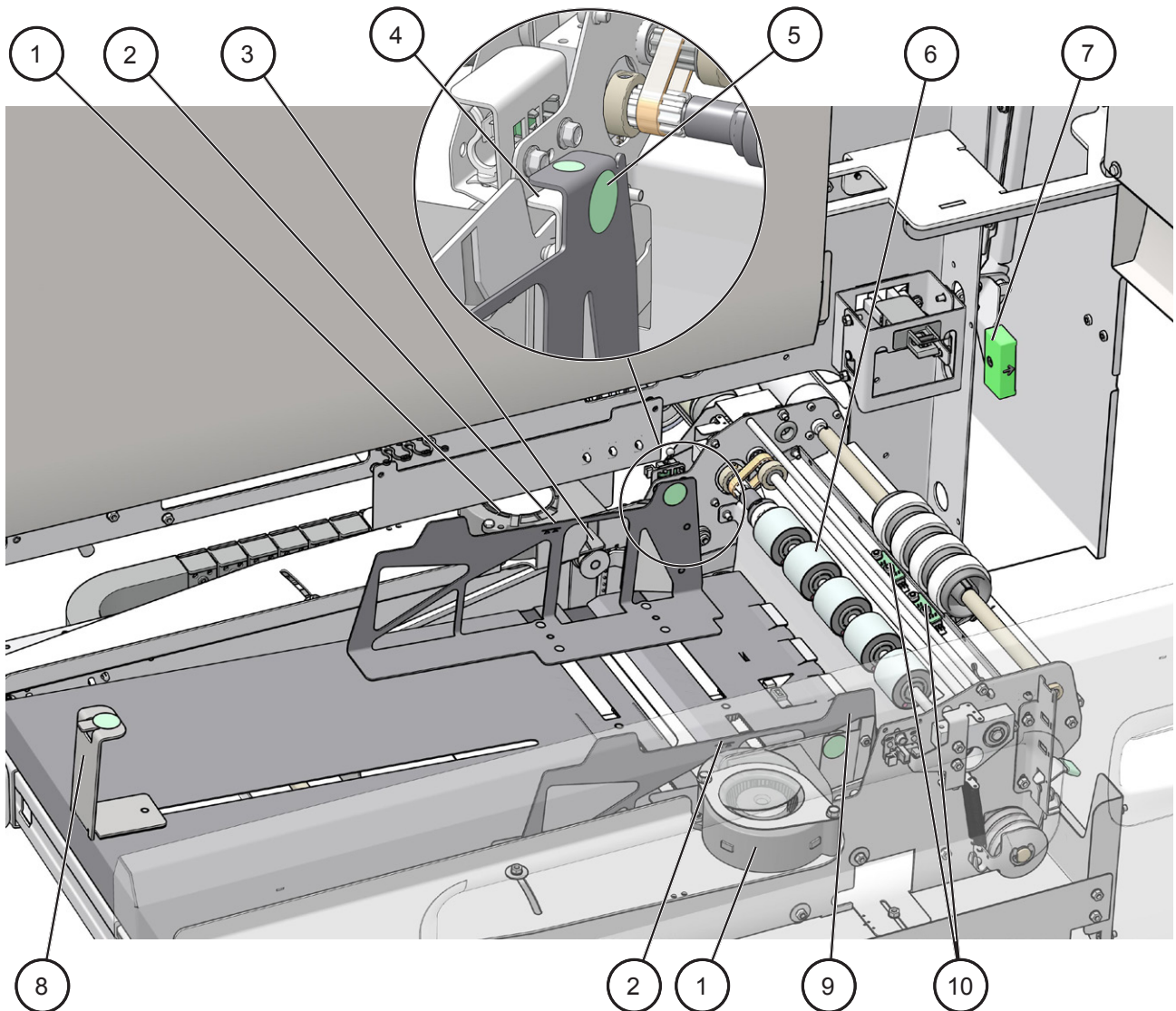


L'indicateur du niveau de chargement du chargeur d'appoint est allumé lorsque le système n'est pas en mode économie d'énergie ou arrêté. Les indications sont les suivantes.

- 4 marques bleues** – Chargement entre 100 et 75 %
- 3 marques bleues** – Chargement entre 75 et 50 %
- 2 marques bleues** – Chargement entre 50 et 25 %
- 1 marque bleue** (section la plus basse) – Chargement entre 25 et 10 %
- 1 marque jaune** (section la plus basse) – Chargement entre 10 et 0 %

Chargeur d'appont, suite

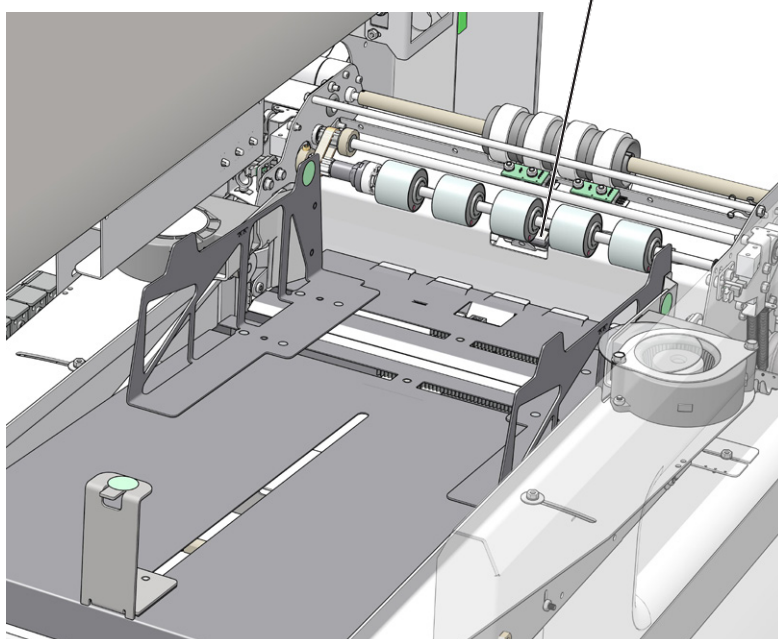
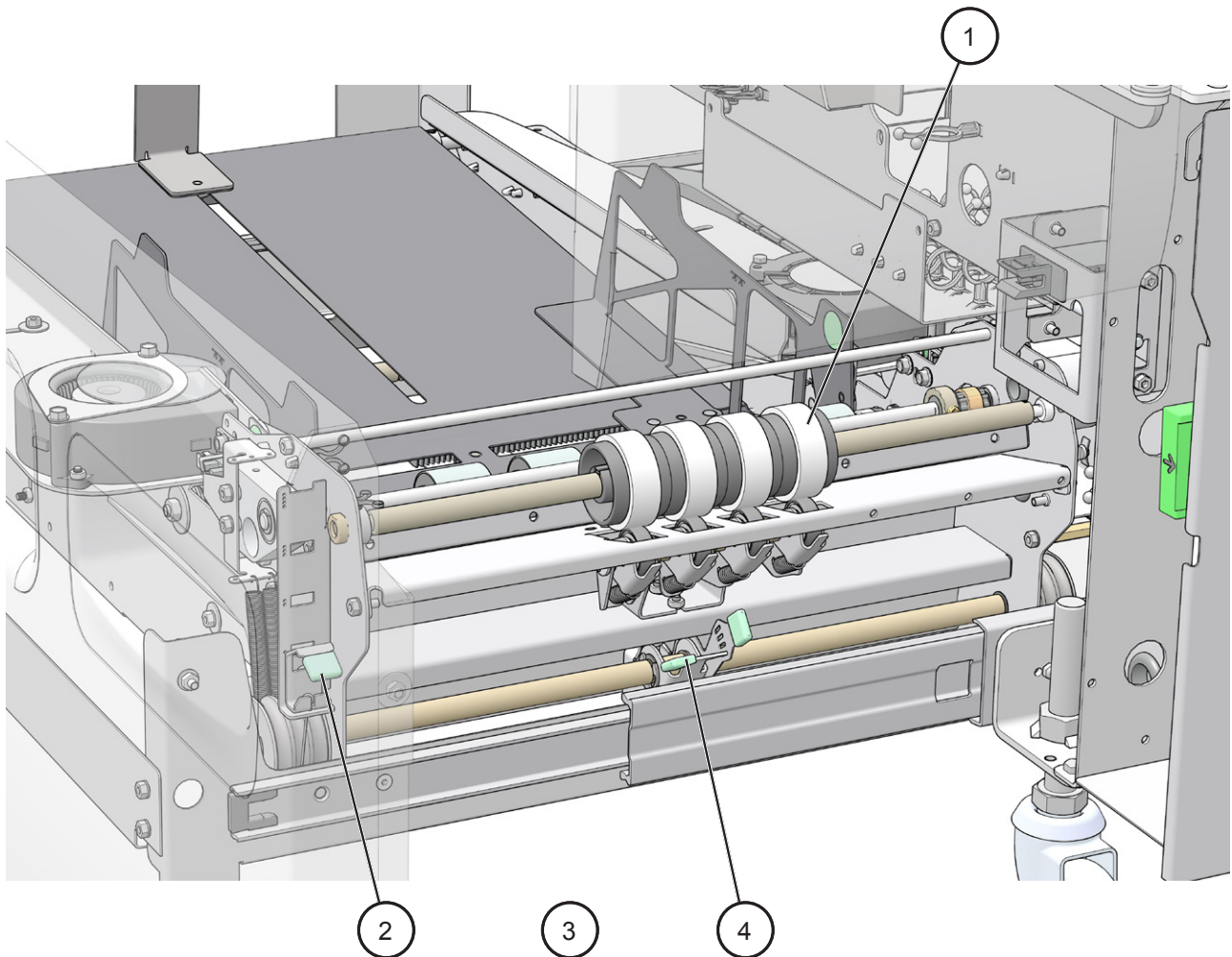
Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Ventilateurs de séparation (×2) | 6 | Ensemble de rouleaux de chargement |
| 2 | Marques de la capacité de chargement | 7 | Chicane de résolution d'incident papier |
| 3 | Conduite d'air (×2) | 8 | Guide papier arrière |
| 4 | Levier de déverrouillage des guides latéraux | 9 | Guide latéral avant |
| 5 | Guide latéral arrière | 10 | Capteurs DSD |

Chargeur d'appoint, suite

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.

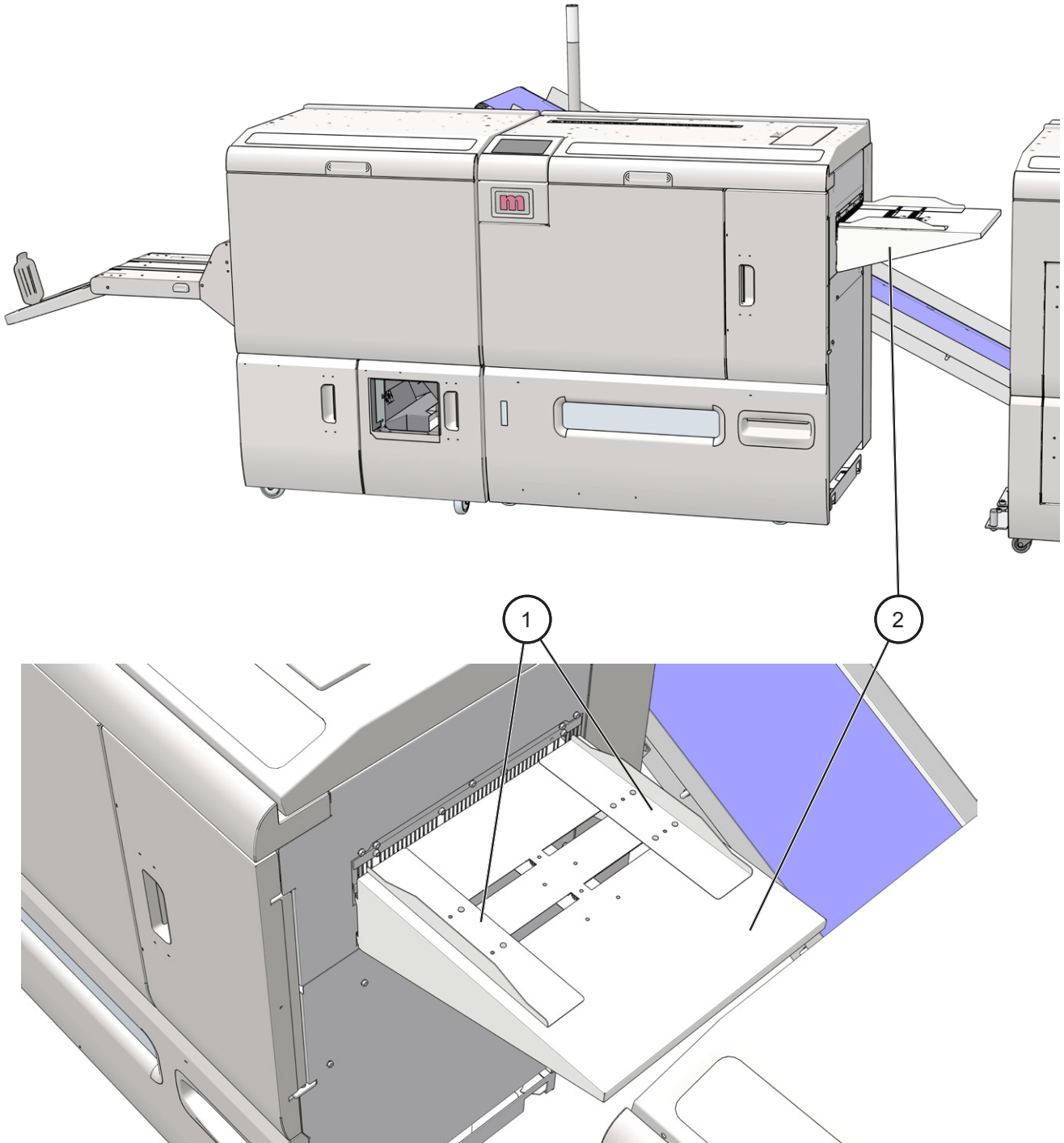


- 1 Arbre d'entraînement
- 2 Ajustement de la pression des rouleaux de chargement
- 3 Patin de séparation du papier
- 4 Ajustement de la pression du patin de séparation du papier

suite à la page suivante

Bac de chargement manuel

Le bac de chargement manuel en option facilite le chargement manuel des liasses sur le créateur de livrets. Il peut être connecté lorsque le système de création de livrets est désarrimé. Lorsqu'il n'est pas utilisé, le bac de chargement manuel peut être stocké suspendu sur le capot arrière du créateur de livrets. Insérez les languettes du bac de chargement manuel dans les trous sur la partie supérieure gauche du capot arrière du créateur de livrets.



- 1 Guides latéraux du bac de chargement manuel
- 2 Bac de chargement manuel

Module d'empilage à courroie BST4000-1

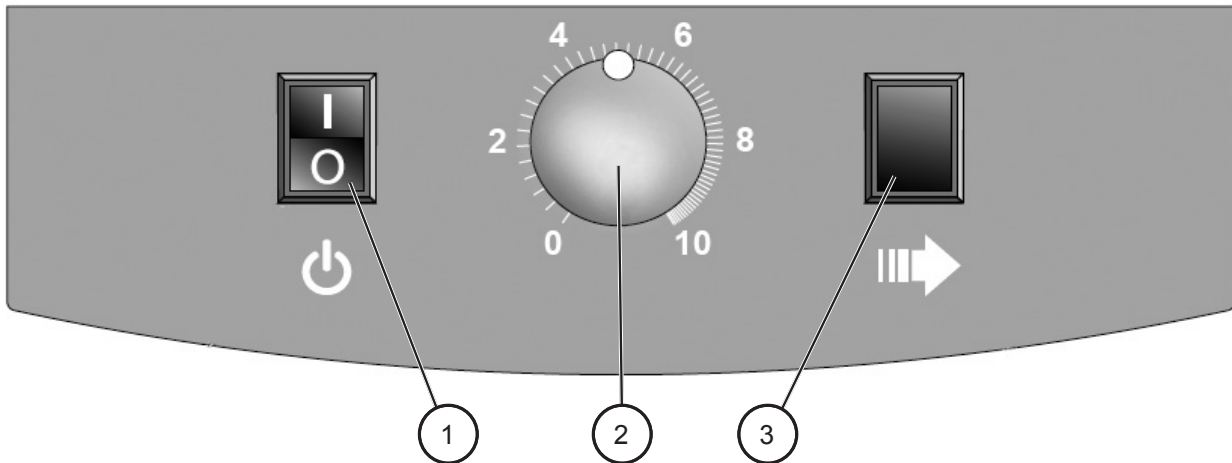
Le module d'empilage à courroie haute capacité BST4000-1 est une option disponible pour le système de création de livrets Plockmatic 5050s ou 5035s. L'empileur peut être configuré en ligne droite après le système de création de livrets ou à un angle de 90 degrés.

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Réceptacle d'empilage | 7 | Boîtier du panneau de commande |
| 2 | Courroie de transporteur | 8 | Boutons de réglage de la hauteur
(deux sur chaque pied) |
| 3 | Câble COM | 9 | Boutons de réglage du guide latéral
arrière (dessous) |
| 4 | Guides latéraux | | |
| 5 | Boutons de réglage du guide latéral
avant | | |
| 6 | Pied | | |

Module d'empilage à courroie BST4000-1, suite



- 1 Bouton d'alimentation (ON/OFF)
- 2 Sélecteur de vitesse de la courroie
- 3 Bouton de fin d'exécution (pleine vitesse)

Principe de fonctionnement du BST4000-1

La courroie est déclenchée par un signal du créateur de livrets et se déplace pendant un temps défini.

La vitesse de la courroie peut être ajustée en vue d'optimiser la fonction d'empilage pour divers matériaux.

Le bouton de fin d'exécution sert à rassembler les supports à la fin du travail.

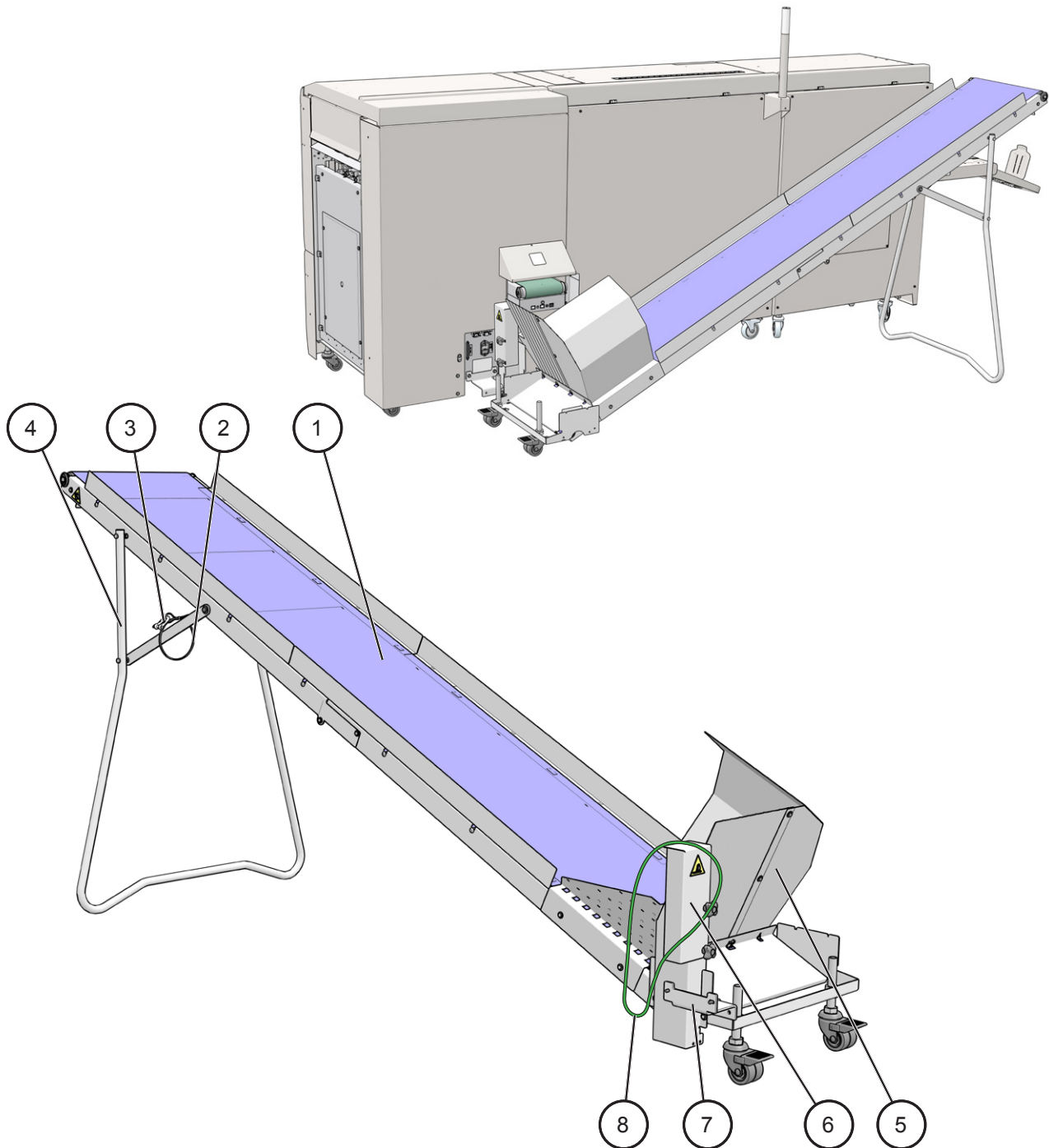
La courroie se déplace alors à la vitesse maximale, indépendamment du paramètre de vitesse.

L'interrupteur d'alimentation sert aussi à réinitialiser l'unité après une situation de surcharge.

Convoyeur du rognage

Le convoyeur du rognage se connecte au CST qui l'alimente. Il transporte le rognage vers le haut, ce qui permet d'utiliser une plus grande poubelle. Ceci rend les longs tirages sans surveillance plus faciles que jamais.

Les pièces importantes pour la configuration, les réglages, le dépannage ou l'entretien sont mises en évidence ci-dessous.



- 1 Courroie de transporteur
- 2 Fil de sécurité
- 3 Manille
- 4 Support

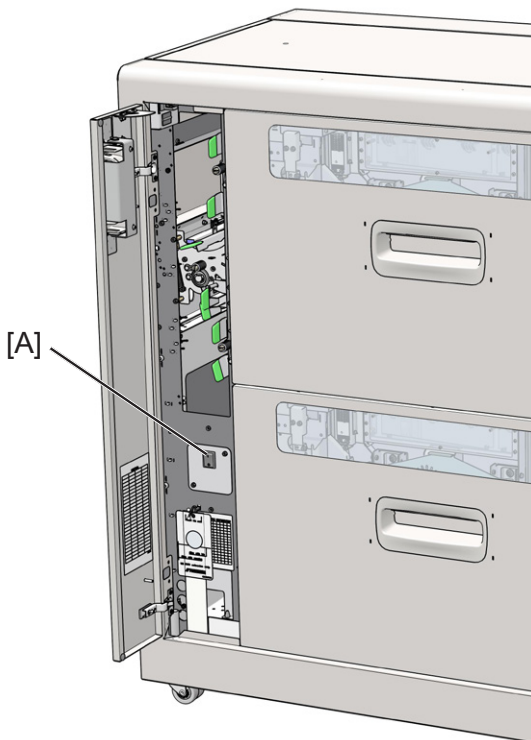
- 5 Réceptacle
- 6 Extension de protection de câble
- 7 Support d'arrimage
- 8 Joint torique (courroie d'entraînement)

Page volontairement vierge.

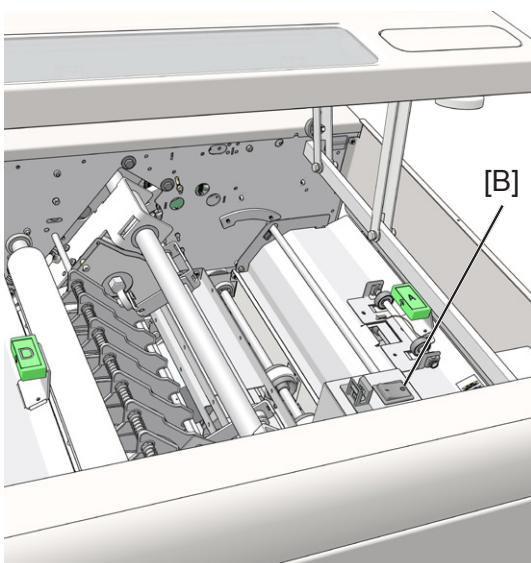
1. Fonctions de base

Mise sous/hors tension de l'alimentation principale

VFX, CST, créateur de livrets, module de finition et module BST



- 1** Veillez à ce que les cordons d'alimentation vers le VFX (en option), vers le module CST (en option), vers le créateur de livrets et vers le BST (en option) soient branchés dans une prise secteur murale.
- 2** Ouvrez la porte du VFX.
- 3** Mettez l'interrupteur d'alimentation principale [A] sur la position ON.
- 4** Fermez la porte du VFX.

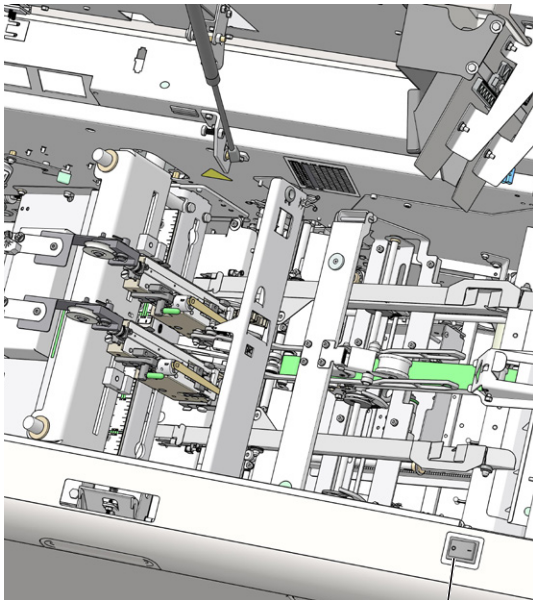


- 5** Ouvrez le capot supérieur du CST.
- 6** Mettez l'interrupteur d'alimentation principale [B] sur la position ON.

Mise sous/hors tension de l'alimentation principale, suite

VFX, CST, créateur de livrets, module de finition et module BST

1



[C]

- 7** Fermez le capot supérieur du CST.
- 8** Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 9** Mettez l'interrupteur d'alimentation principale [C] du créateur de livrets sur la position ON.



REMARQUE :

Le module de finition est alimenté par le créateur de livrets et n'a pas besoin d'être mis sous tension séparément.



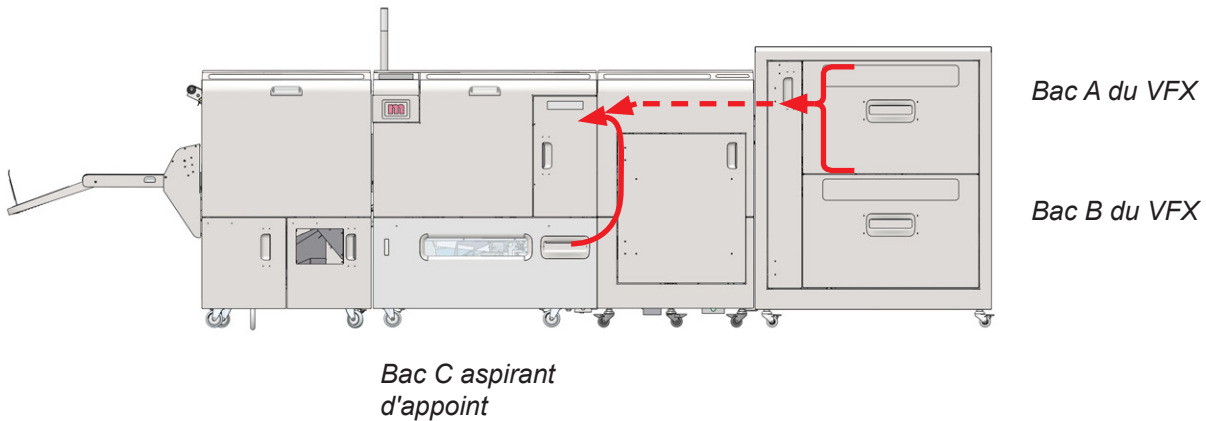
[D]

- 10** Fermez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 11** Mettez l'interrupteur d'alimentation principale [D] du module BST sur la position ON.

Comment organiser les piles de papier pour le chargement

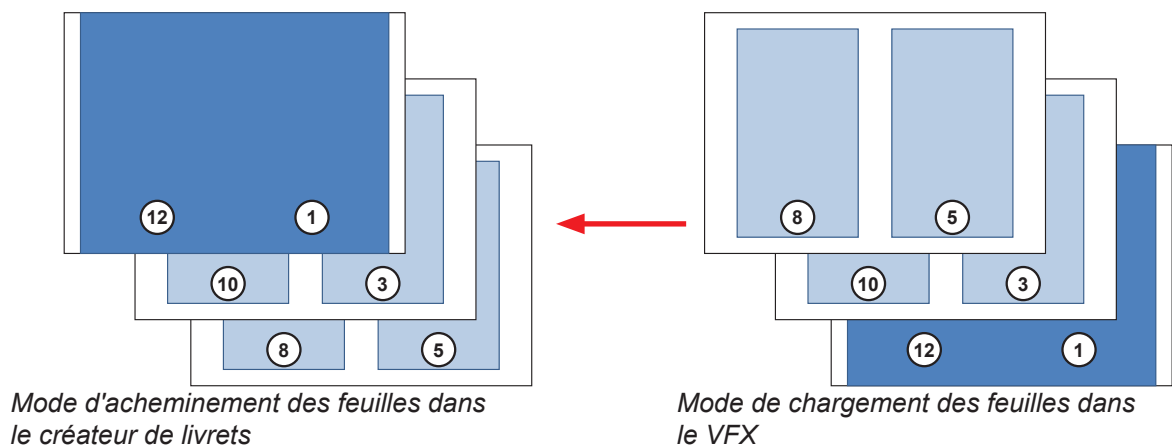
Chargement dans le créateur de livrets

1



Chargement de feuilles en cas de chargement depuis le VFX

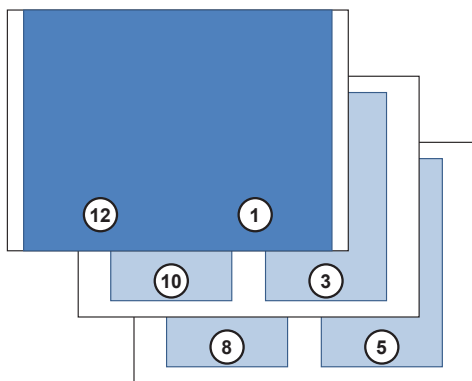
La pile de papier chargée doit être organisée **recto haut** avec le pliage central/la feuille intérieure au sommet de la pile et la feuille de couverture/dernière feuille de la liasse au bas de la pile (N-1). Une fois qu'elle est chargée, les feuilles sont transportées depuis le sommet de la pile dans le créateur de livrets selon un chemin rectiligne.



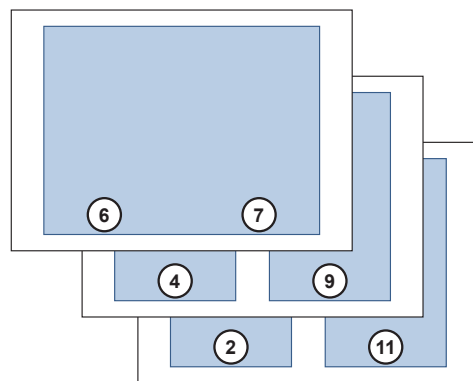
Chargement de feuilles en cas de chargement depuis le chargeur d'appoint

1

La pile de papier chargée doit être organisée **recto bas** avec le pliage central/la feuille intérieure au sommet de la pile et la feuille de couverture/dernière feuille de la liasse au bas de la pile (N-1). Une fois qu'elle est chargée, les feuilles sont transportées depuis le sommet de la pile et retournées lors du chargement dans le créateur de livrets.



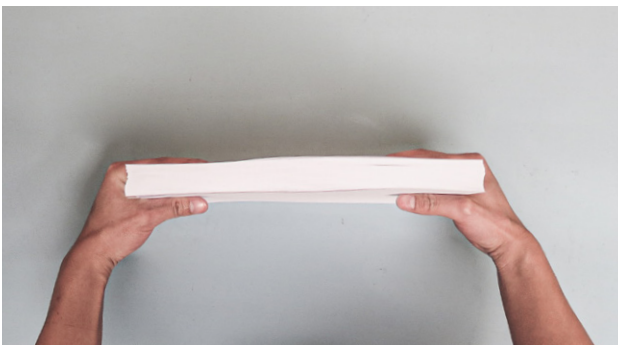
Mode d'acheminement des feuilles dans le créateur de livrets



Mode de chargement des feuilles dans le chargeur d'appoint

Préparation générale de la pile de papier

1 Veillez à ce que l'encre ait totalement séché afin d'éviter tout maculage.



2 Tenez la pile de papier sur une surface plane comme illustré.



3 Courbez la pile de papier.



4 Pincez la pile de papier entre les doigts et les pouces.



5 Le papier pincé entre vos doigts, redressez la pile de papier.



6 Fléchissez le papier en arrière et en avant plusieurs fois pour rompre la tension de surface et pré-séparer les feuilles.



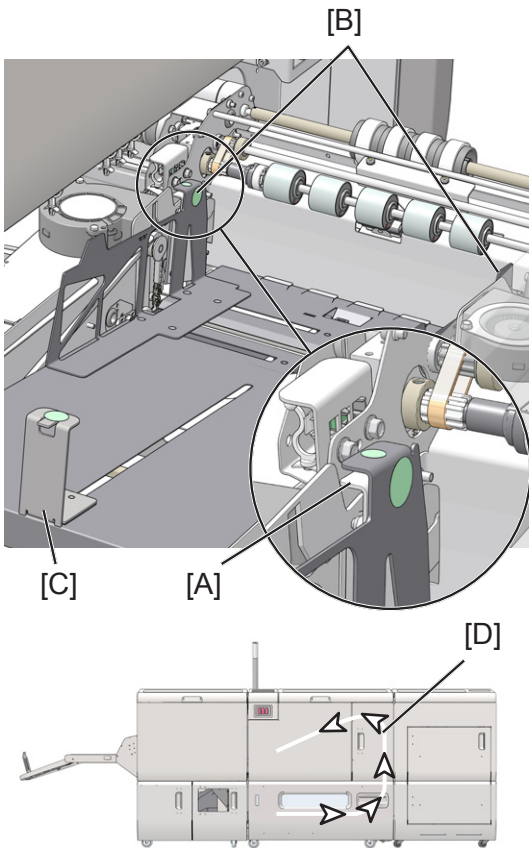
7 Réalignez les feuilles en pile avant de les placer dans le bac.



Chargeur d'appoint

Chargement des feuilles

1



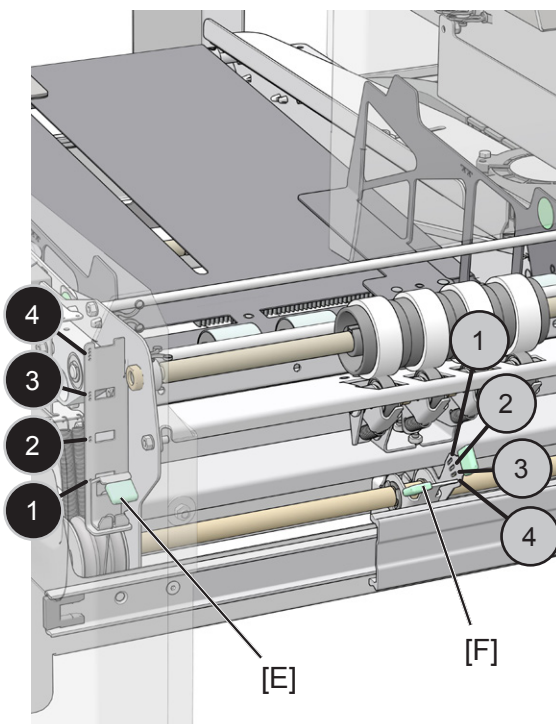
- 1 Avant le chargement, veillez à suivre la procédure Préparation générale de la pile décrite précédemment dans cette section.
- 2 Levez le levier de déverrouillage [A], écarter les guides latéraux [B] et déplacez le guide arrière [C] vers l'extérieur.
- 3 Gardez à l'esprit la manière dont les feuilles se déplacent et sont chargées dessus la liasse assemblée [D] et chargez les feuilles en conséquence dans le magasin.
- 4 Ajustez les guides latéraux [B] et le guide arrière [C] vers le haut contre les feuilles jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'espace.

REMARQUE :

Veillez à ce que les feuilles/couvertures soient du même format que les feuilles chargées dans le créateur de livrets. En cas d'utilisation d'un CST, lisez la remarque sous « Modification des réglages, Format du livret fini, Format de livret personnalisé ».

Réglages standard suggérés :

Mettez la pression du rouleau de chargement [E] sur la position 2, à savoir la deuxième en partant du bas, et la séparation [F] sur la position 4, à savoir la position la plus basse.



Type de support	Rouleau de chargement [E]	Séparation [F]
Fin, 80 - 120 g/m ²	2	4
Moyen, 120 - 200 g/m ²	3	3
Épais, 200 - 350 g/m ²	4	2

Tableau de référence des réglages du chargeur d'appoint

En cas de problèmes d'alimentation :

Réduisez la séparation et augmentez la pression du rouleau de chargement.

En cas de doubles chargements :

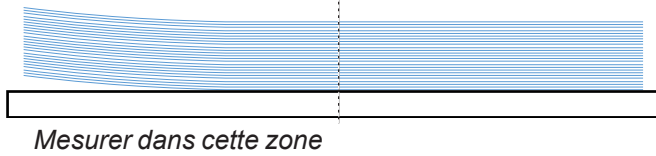
Augmentez la séparation et diminuez la pression du rouleau de chargement.

En cas de marques sur les feuilles, diminuez à la fois la séparation et la pression du rouleau de chargement.

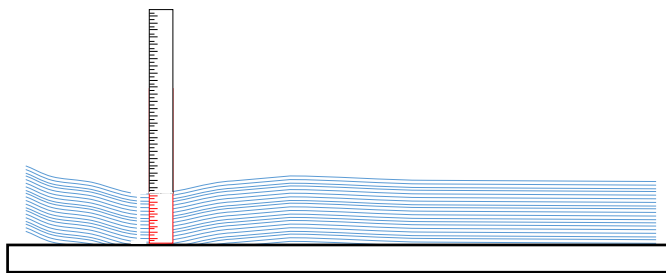
Préparation du chargeur VFX

Mesure de l'enroulement du papier

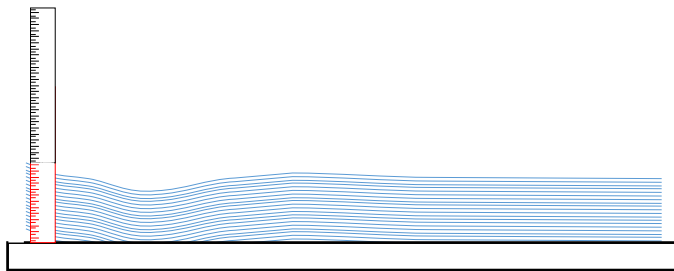
Prenez un échantillon de la pile (environ 15 mm/0,59" de haut) et placez-le sur une surface plane.



- 1 Prenez le milieu comme référence et effectuez toutes les mesures dans la zone indiquée sur l'illustration (du centre vers le bord avant dans le sens d'alimentation du papier).

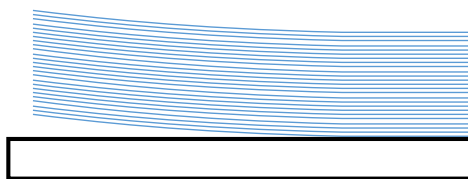


- 2 Mesurez le point le plus bas de la pile de papier.

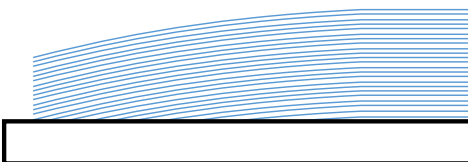


- 3 Mesurez la hauteur du bord avant de la pile de papier : la différence entre le bord avant et le point le plus bas représente la valeur d'enroulement du papier.

OUI !



NON !



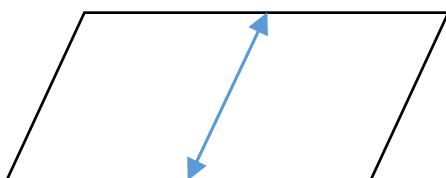
REMARQUE

Mesurez systématiquement l'enroulement positif d'une pile de papier, à savoir le bord avant de la pile doit être orienté vers le haut comme indiqué sur l'illustration.

Si le papier doit être chargé dans les bacs avec le bord orienté vers le bas, insérez la valeur négative d'enroulement sur l'IU.

REMARQUE

Chargez systématiquement les bacs du VFX avec un papier ayant un enroulement négatif.



Cette procédure sert aussi à mesurer l'enroulement dans le sens travers.

Chargement de papier dans le chargeur VFX

1



[A]

[B]

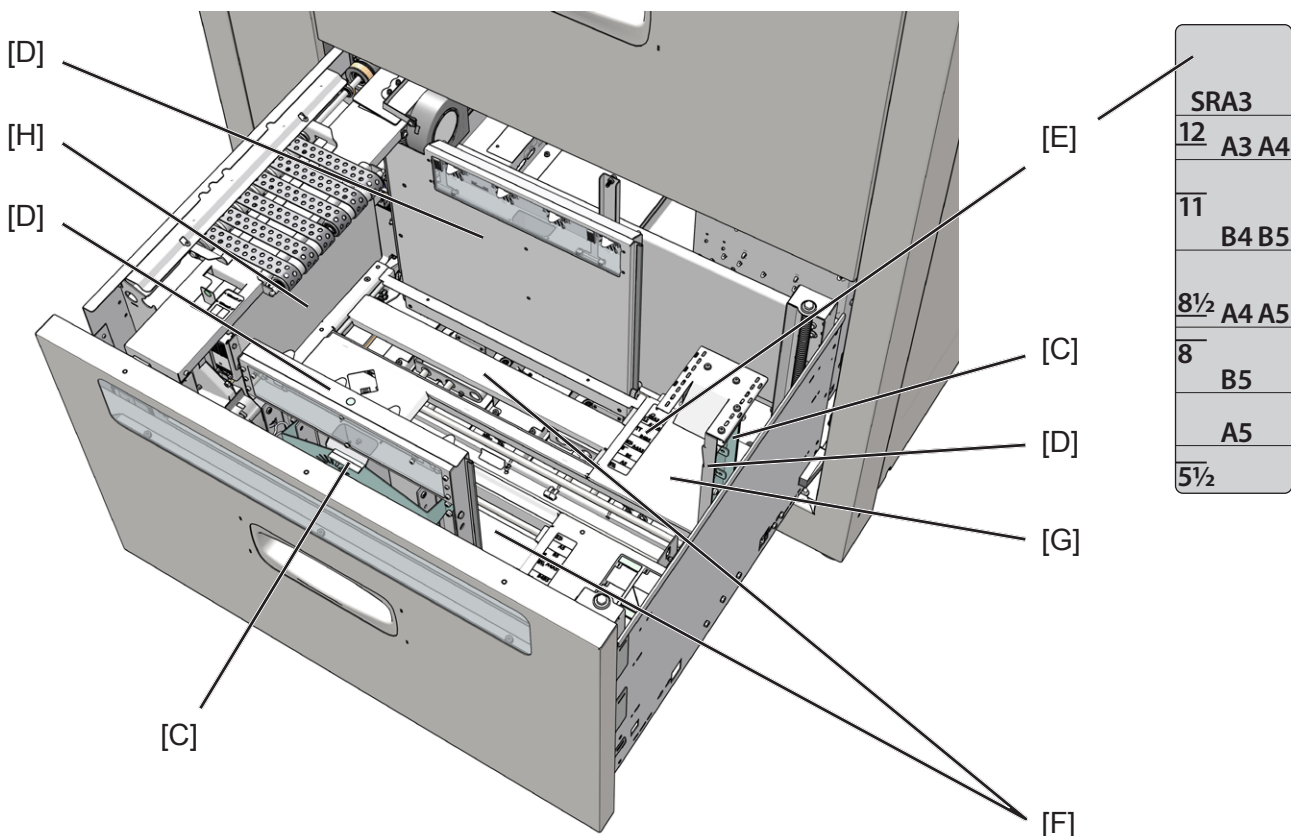
- 1 Depuis l'écran de démarrage, appuyez sur le bouton [A] ou [B] en fonction du bac que vous prévoyez d'ouvrir et de charger. Le bac A correspond au bac supérieur.

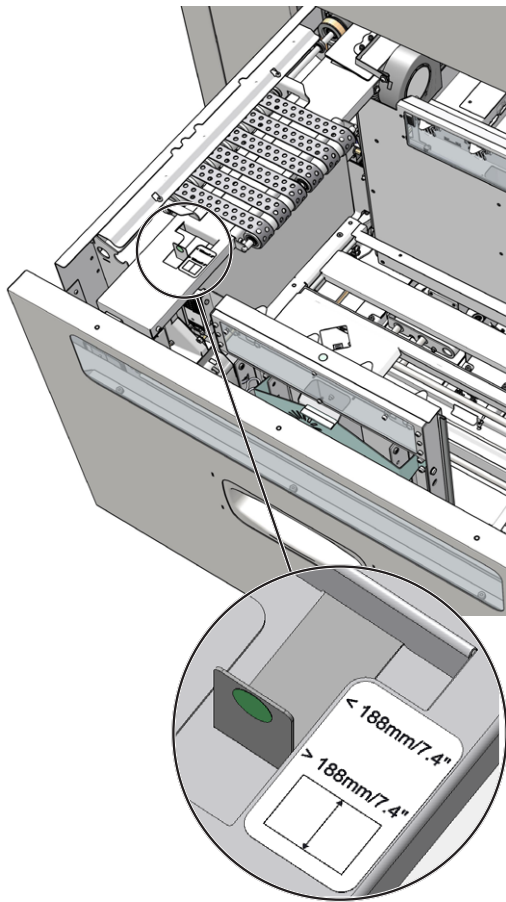
REMARQUE

Si vous ouvrez les deux bacs, pour des raisons de stabilité, ils ne peuvent pas être sortis entièrement en même temps.

- 2 Levez les leviers de déverrouillage des guides papier [C], déplacez les guides papier [D] vers l'intérieur et ajustez-les en fonction du format du papier ; consultez l'étiquette [E]. Si la largeur de la pile de papier est supérieure à 260 mm/10,24", installez les supports papier larges [F].

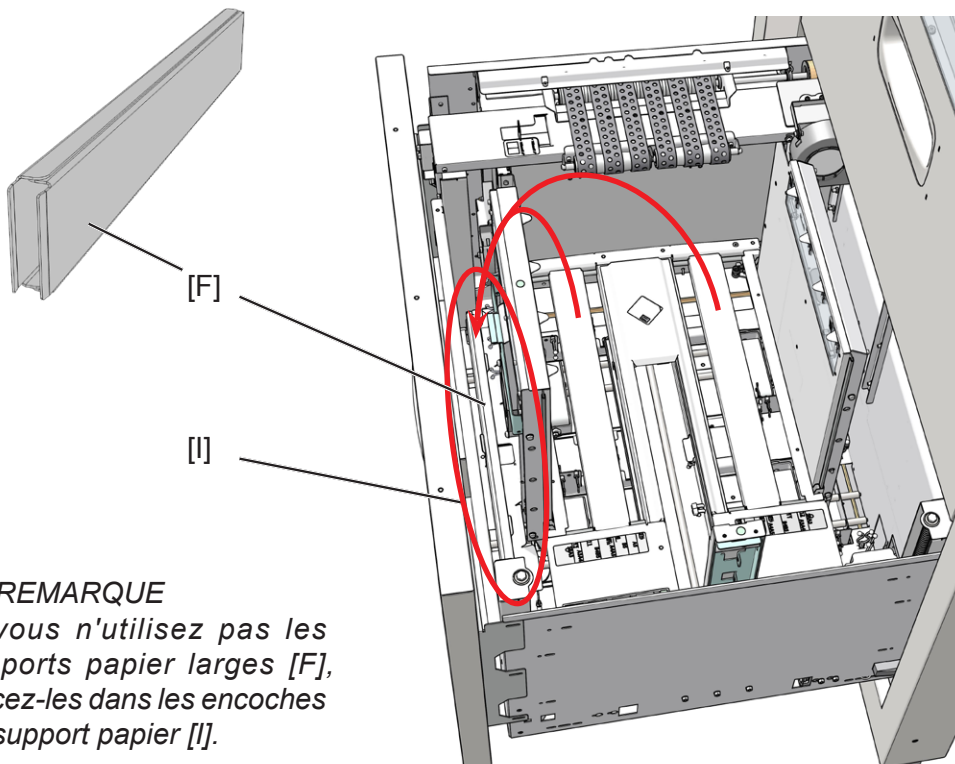
- 3 Préparez la pile de papier en suivant la procédure Préparation générale de la pile décrite précédemment dans cette section.
- 4 En cas d'exécution de travaux en Mode Auto, mesurez l'enroulement du papier et insérez la valeur dans l'IU. Consultez la section 2, « Utilisation avec le VFX ».
- 5 Placez les feuilles sur le fond de bac surélevé [G]. Placez le bord avant des feuilles contre le cadre de séparation [H] sous les courroies aspirantes [D].





6 La vanne de la taille du vide contrôle la taille de la zone d'aspiration du vide au fond de la chambre à vide. La vanne de la taille du vide doit être amenée manuellement à la position correcte, ce qui dépend de la largeur du papier. Si la largeur du papier est supérieure à 188 mm, le levier doit être positionné comme sur l'illustration. Si la largeur du papier est inférieure à 188 mm, le levier doit être décalé à la position correspondante (< 188 mm/7,4").

7 Fermez le réceptacle et répétez la procédure sur l'autre réceptacle si nécessaire.



REMARQUE
Si vous n'utilisez pas les supports papier larges [F], placez-les dans les encoches de support papier [I].

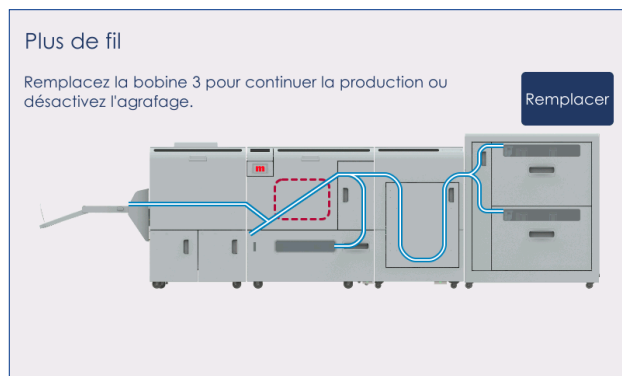
Page volontairement vierge.

Têtes de piqûre

Le créateur de livrets peut être équipé avec deux ou quatre têtes de piqûre. Pour correspondre à différents scénarios d'agrafage, les têtes de piqûre peuvent être déplacées à différentes positions et également être désengagées, par exemple lors de l'agrafage du coin.

1

Plus de fil



L'interface utilisateur indiquera « Plus de fil » et la bobine si le créateur de livrets a effectué 5 à 7 cycles d'agrafage et si la bobine de fil a cessé de tourner. La raison pour laquelle la bobine arrête de tourner pourrait être que la bobine de fil est vide ou que la pression du ressort de la bobine de fil (force de freinage) est définie de manière incorrecte.

Ouvrez le capot supérieur pour vérifier.

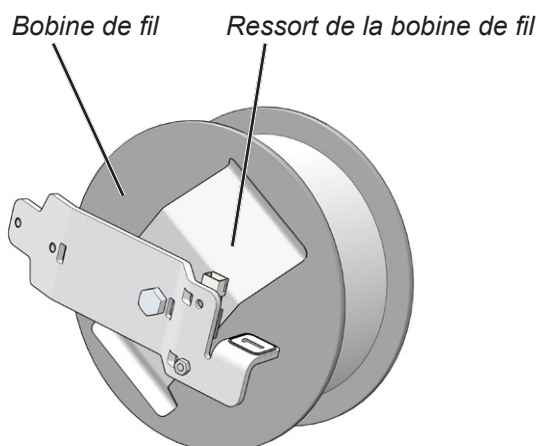
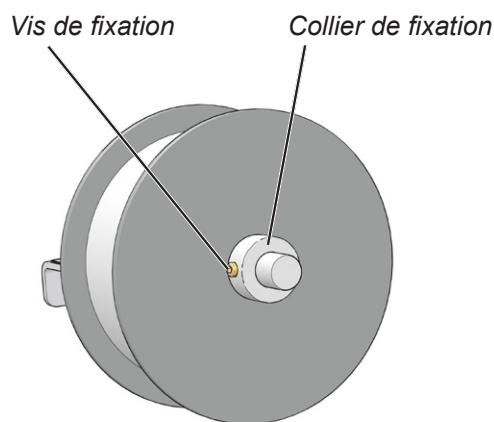
Si vous constatez que la bobine de fil est vide, il reste environ 15 agrafes dans la tête de piqûre. Remplacez la bobine vide pour continuer la production ou désactivez l'action d'agrafage pour cette tête de piqûre. Consultez « Remplacement de la ou des bobines de fil » ou « Engager/Désengager la ou les têtes de piqûre » ci-dessous.

Si vous constatez que la bobine de fil n'est **pas** vide, la pression du ressort de la bobine de fil pourrait être incorrecte.

Si la pression du ressort est définie sur une valeur trop élevée, il est possible que la bobine de fil ne puisse pas tourner. Ceci pourrait générer des agrafes trop courtes ou la bobine de fil pourrait ne pas tourner du tout. Si la pression du ressort est définie sur une valeur trop basse, la bobine de fil peut dévider trop de fil à la fois au lieu de dévider lentement le fil à une cadence égale.

Définissez la pression du ressort de la bobine de fil (force de freinage) comme suit :

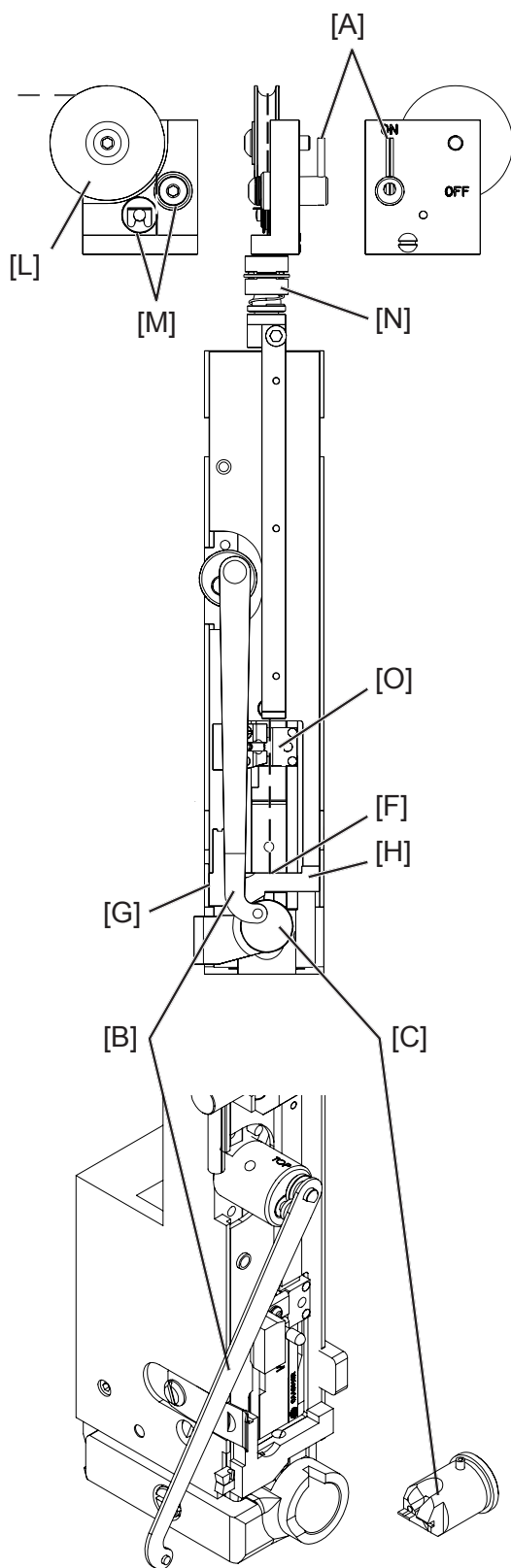
Desserrez la vis de fixation et introduisez le collier de fixation et la bobine de fil de sorte que le ressort de la bobine de fil comprime environ 2 mm (5/64"). Ceci permet d'exercer la force la plus faible possible sur la bobine de fil, mais toujours pour l'empêcher de tourner toute seule et de dérouler le fil. La définition de la pression du ressort (force de freinage) sur une valeur trop élevée pourrait produire des agrafes trop courtes ou le créateur de livrets pourrait détecter « Plus de fil » si la bobine ne tourne pas du tout.



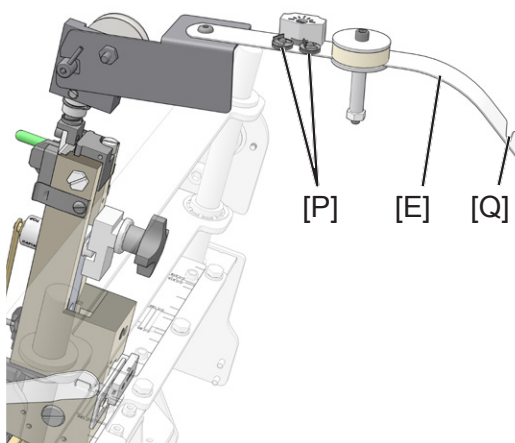
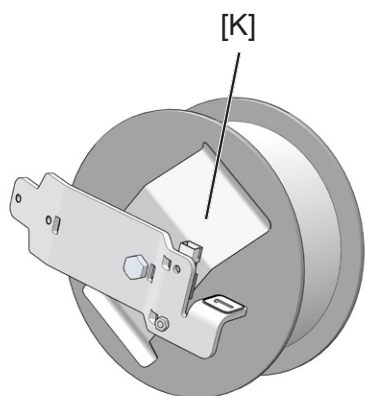
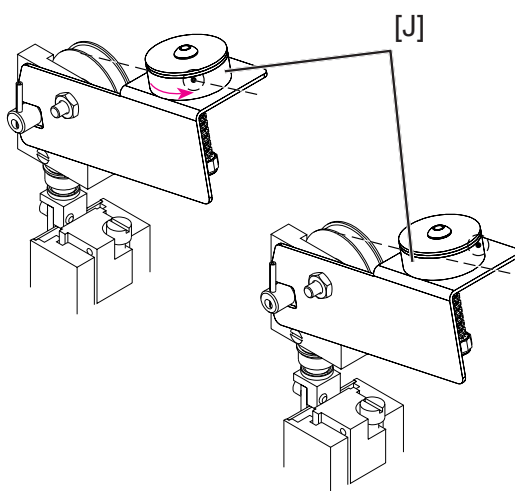
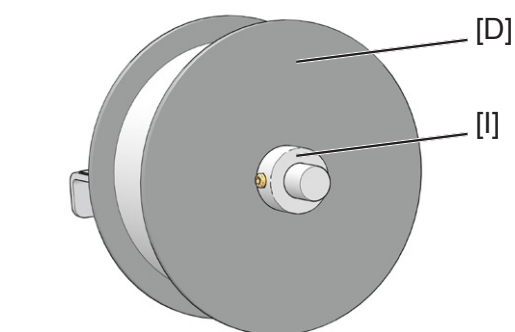
Plus de fil, suite

Remplacement des bobines de fil

1



- 1** Sélectionnez un grand format papier (SRA3 ou 11x17") afin d'éloigner l'ensemble de la taqueuse arrière des têtes de piqûre.
- 2** Mettez le créateur de livrets hors tension.
- 3** Tournez le levier d'enfilage du fil [A] dans le sens des aiguilles d'une montre vers la position « OFF » (3 heures) pour atténuer la pression sur le fil.
- 4** Il n'est pas nécessaire de retirer le ressort d'utilisation du rotateur [B], puis le rotateur magnétique [C], mais l'accès en sera facilité. Retirez en levant le ressort d'utilisation du rotateur [B] à l'extrémité inférieure, pivotez-le sur le côté et retirez le rotateur magnétique [C].
- 5** Utilisez un ruban adhésif ou une bande en caoutchouc pour vous assurer que le fil restant (le cas échéant) sur la bobine de fil [D] ne peut pas se dérouler lorsque le fil est coupé.
- 6** Coupez le fil entre la bobine et l'ensemble du ressort du guide du fil [E].
- 7** Tirez le fil du trou [F] au-dessus du massicot [G] dans l'ensemble de la devanture [H] juste au-dessus du rotateur magnétique [C], puis tirez le fil vers le bas pour le retirer de la tête de piqûre.
- 8** Desserrez la vis de fixation dans le collier de la liasse [I] et retirez le collier de la liasse de l'arbre de la bobine de fil. Retirez la bobine de fil [D].
- 9** Faites pivoter les patins en feutre [J] légèrement afin de pouvoir utiliser une zone propre pour le nettoyage et la lubrification du fil sur la nouvelle bobine de fil. Humectez les patins en feutre avec 3 à 5 gouttes d'huile SAE 20W ; consultez « Entretien de vos appareils » à la section 7, « Remarques ».
- 10** Installez la nouvelle bobine de fil de sorte qu'elle touche juste le ressort de la bobine de fil [K]. Le ressort agit comme un frein par friction et sa finalité consiste à empêcher la bobine de tourner toute seule et de dérouler le fil lorsque la tête de piqûre tire davantage de fil de la bobine.



- 11** Installez le collier de la liasse [I] sur l'arbre de la bobine de fil. Introduisez le collier de la liasse et la bobine de fil de sorte que le ressort comprime environ 2 mm (5/64"). Ceci permet d'exercer la force la plus faible possible sur la bobine de fil, mais toujours pour l'empêcher de tourner toute seule et de dérouler le fil.

⚠ REMARQUE :

La définition de la pression du ressort (force de freinage) sur une valeur trop élevée pourrait produire des agrafes trop courtes ou le créateur de livrets pourrait détecter « Plus de fil » si la bobine ne tourne pas du tout.

- 12** Utilisez un ruban adhésif ou une bande en caoutchouc pour vous assurer que le fil sur la nouvelle bobine de fil [D] ne peut plus se dérouler lors du déverrouillage du fil.

- 13** Chargez le fil sur la poulie du guide du fil [L] vers le bas entre les rouleaux de redressement [M] et dans le trou comme indiqué.

- 14** Poussez le collier du cliquet d'arrêt [N] pour continuer à charger le fil. Le collier peut être déverrouillé lorsque le fil dépasse le cliquet d'arrêt.

- 15** Continuez à charger le fil et observez qu'il émerge au-delà de la pince [O].

- 16** Chargez une petite quantité supplémentaire de fil et guidez-la dans le trou [F] au-dessus du massicot [G] dans l'ensemble de la devanture [H]. Laissez le fil pénétrer dans ce trou d'environ 3 mm (1/8").

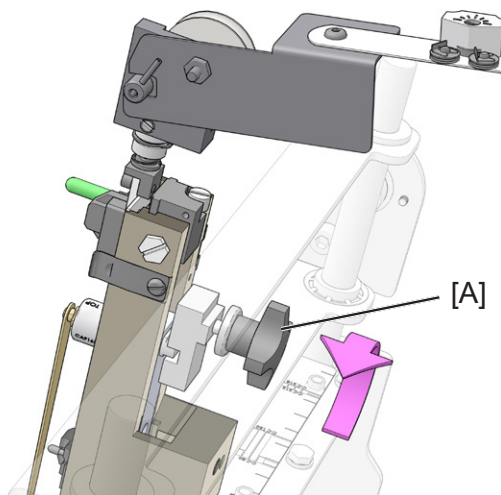
- 17** Tournez le levier d'enfilage du fil [A] dans le sens inverse des aiguilles d'une montre vers la position « ON » (12 heures).

- 18** Installez le fil entre les rouleaux du guide du fil [P] entre les patins en feutre ronds épais et fins [J] et dans l'interstice [Q] dans l'ensemble du ressort du guide du fil [E].

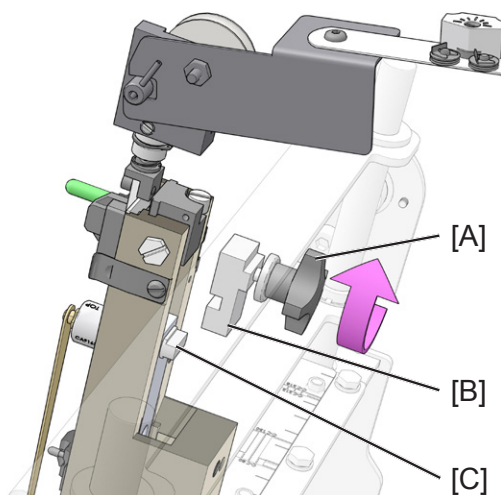
Engager/Désengager la ou les têtes de piqûre

Désengagement des têtes de piqûre

1



1 Desserrez la molette [A].



2 Éloignez la molette et l'embrayage de la tête de piqûre [B] du dispositif d'entraînement de la tête de piqûre [C].

3 Serrez la molette [A] pour empêcher que la tête de piqûre ne soit engagée par erreur. La tête de piqûre est désormais désengagée mécaniquement.

Configuration de la tête de piqûre			
Tête	Engagée	Position	
4		249 mm	<p>⚠ ATTENTION : Assurez-vous que la configuration de la tête de piqûre convient au travail actuel. Des dommages mécaniques permanents peuvent survenir si la configuration est incorrecte.</p> <p> </p>
2		-	
1		-	
3		-	

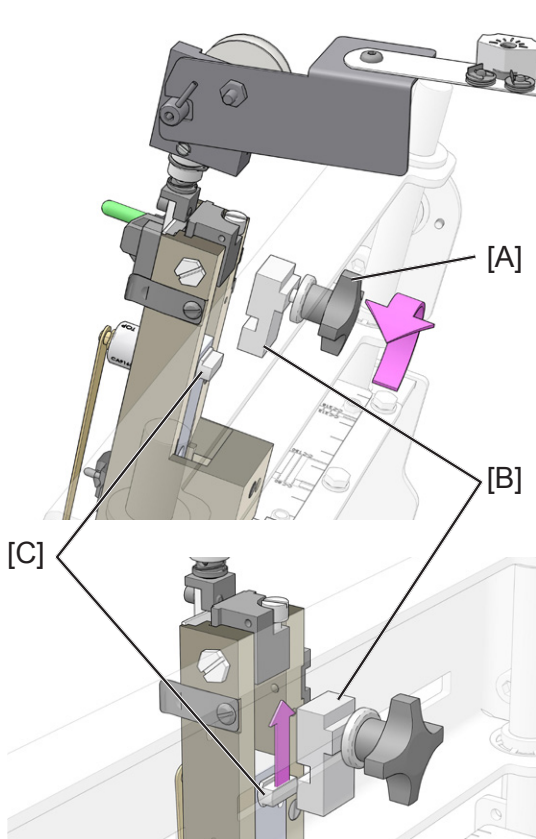
4 Ouvrez l'écran Configuration de la tête de piqûre et mettez l'interrupteur de la tête de piqûre désengagée sur « Désengagée ».

L'écran Configuration de la tête de piqûre doit indiquer si les têtes de piqûre sont engagées et l'endroit où elles sont positionnées. Reportez-vous à la section 3, « Outils ».

⚠ ATTENTION :

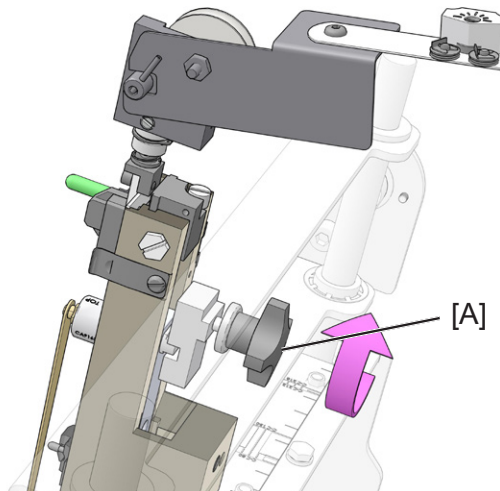
Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.

Engagement des têtes de piqûre



- 1 Desserrez la molette [A].
- 2 Déplacez la molette et l'embrayage de la tête de piqûre [B] vers le dispositif d'entraînement de la tête de piqûre [C].

- 3 Levez le dispositif d'entraînement de la tête de piqûre [C] et accouplez-le à l'embrayage de la tête de piqûre [B].



- 4 Serrez la molette [A].
- 5 Ouvrez l'écran Configuration de la tête de piqûre et mettez l'interrupteur de la tête de piqûre désengagée sur « Désengagée ».

L'écran Configuration de la tête de piqûre doit indiquer si les têtes de piqûre sont engagées et l'endroit où elles sont positionnées. Reportez-vous à la section 3, « Outils ».

Configuration de la tête de piqûre			
Tête	Engagée	Position	
4		-	+
2		80 mm	+
1		80 mm	+
3		-	+

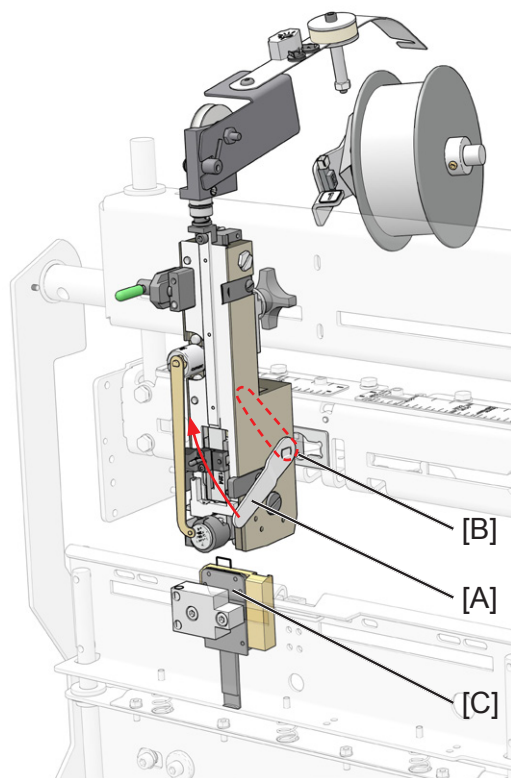
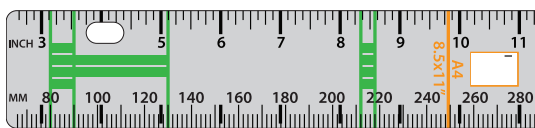
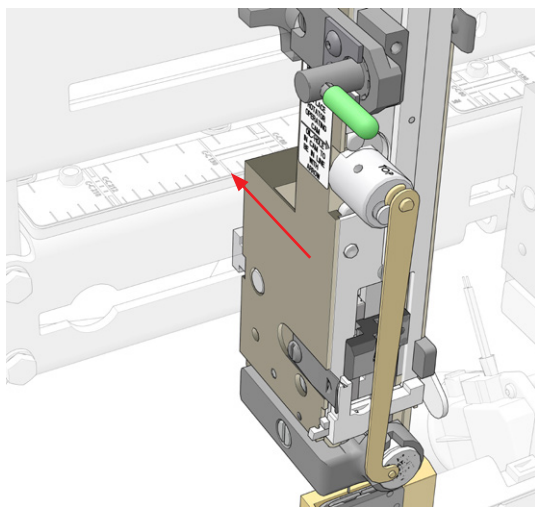
ATTENTION : Assurez-vous que la configuration de la tête de piqûre convient au travail actuel. Des dommages mécaniques permanents peuvent survenir si la configuration est incorrecte.

ATTENTION :
Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.

Changement de la position d'agrafage

Déplacement des têtes de piqûre

1



Si vous regardez le long du côté gauche d'une tête de piqûre, vous pouvez lire la position d'agrafage réelle, de centre à centre, sur la graduation figurant derrière.

Les graduations visent à montrer les positions de tête de piqûre auxquelles éviter le pliage incliné et l'endommagement des feuilles, tout particulièrement en cas de tirage d'un livret avec quelques feuilles dans la liasse.

Lorsque deux têtes de piqûre sont installées, utilisez les positions marquées avec des lignes vertes (deux ou quatre).

Lorsque quatre têtes de piqûre sont installées, utilisez les positions comportant quatre lignes vertes.

⚠ REMARQUE :

Les distances sur les graduations vont de centre à centre.

Une ligne orange indique également où positionner la tête de piqûre en cas d'utilisation de l'agrafage du coin.

- 1** Pour déplacer une tête de piqûre, levez la poignée excentrique de serrage du capot [A] à la position approximative [B]. La tête de piqûre peut désormais être déplacée latéralement vers une autre position d'agrafage.
- 2** Dans la nouvelle position, poussez la poignée excentrique de serrage du capot [A] pour verrouiller la tête de piqûre.
- 3** Si la tête de piqûre doit être engagée dans sa nouvelle position, déplacez l'embrayage de la tête de piqûre de sorte que le dispositif d'entraînement de la tête de piqûre soit engagé mécaniquement. Consultez « Engager/Désengager les têtes de piqûre » à la page précédente.

⚠ ATTENTION :

Assurez-vous d'aligner le pneumatic [C] avec la tête de piqûre. Consultez la page suivante.

- 4** Ouvrez l'écran Configuration de la tête de piqûre et saisissez la configuration de la tête de piqûre appropriée. Reportez-vous à la section 3, « Outils ».

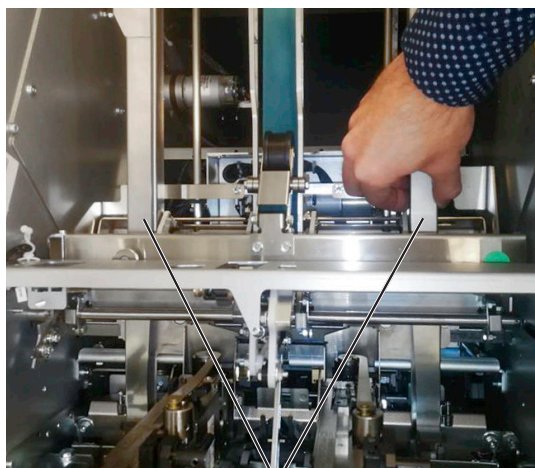
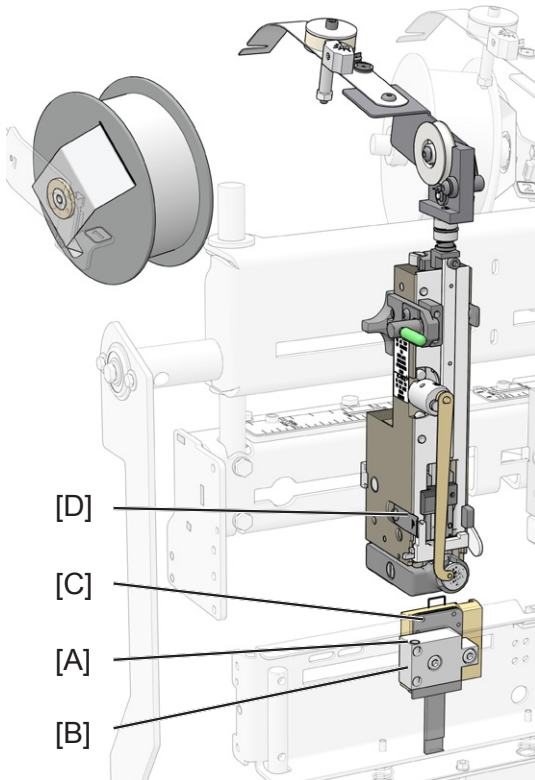
L'écran Configuration de la tête de piqûre doit indiquer si les têtes de piqûre sont engagées et l'endroit où elles sont positionnées.

⚠ ATTENTION :

Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.

Changement de la position d'agrafage, suite

Déplacement des pneumatiques



[E]

Pour déplacer les pneumatiques, procurez-vous la clé hexagonale de 3 mm dans le compartiment des outils de piqûre dans la porte avant.

1 En utilisant la clé hexagonale de 3 mm, desserrez la vis de fixation [A] dans le verrouillage de pneumatique [B]. Le pneumatique [C] peut désormais être déplacé latéralement pour s'aligner avec la tête de piqûre [D].

Dans l'éventualité où les taqueuses latérales [E] bloqueraient les vis de fixation de verrouillage de pneumatique, saisissez les taqueuses latérales comme indiqué et déplacez-les sur le côté.

⚠ AVERTISSEMENT

Les taqueuses latérales comportent des bords tranchants. Saisissez-les comme illustré lorsque vous les déplacez sur le côté.

⚠ ATTENTION :

Assurez-vous d'aligner le pneumatique avec la tête de piqûre. Consultez ci-dessous.

2 Ouvrez l'écran Configuration de la tête de piqûre et saisissez la configuration de la tête de piqûre appropriée. Reportez-vous à la section 3, « Outils ».

L'écran Configuration de la tête de piqûre doit indiquer si les têtes de piqûre sont engagées et l'endroit où elles sont positionnées.

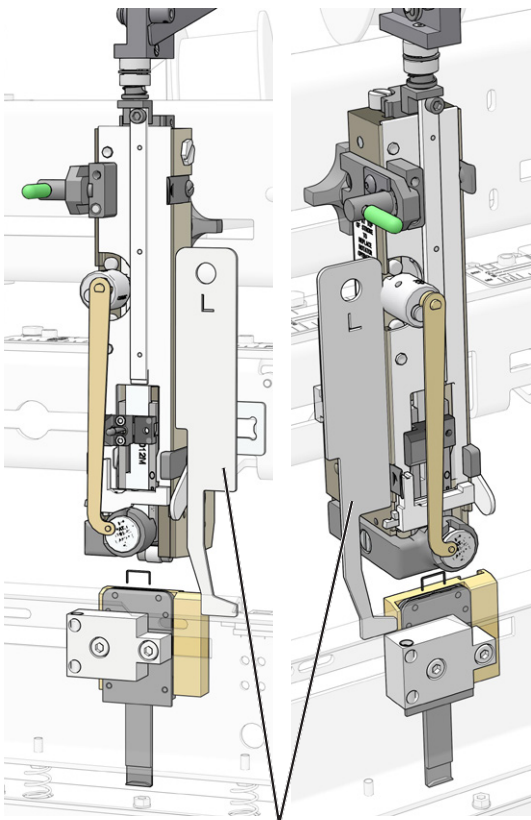
⚠ ATTENTION :

Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.

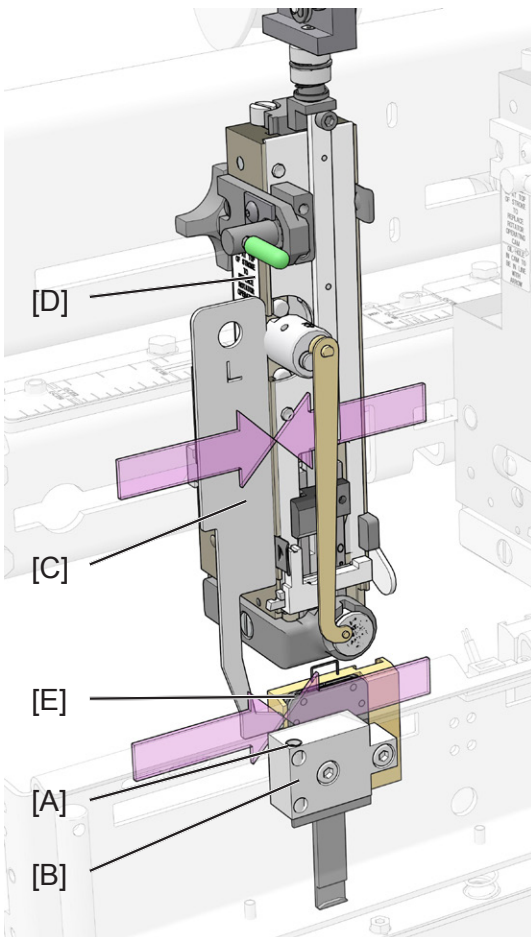
1

Alignement des pneumatiques

1



Outil d'alignement de pneumatique « L »



Les pneumatiques doivent être correctement alignés avec les têtes de piqûre pour fonctionner sans dysfonctionnement ni dommage.

Pour aligner un pneumatique sur une tête de piqûre, procurez-vous d'abord les outils d'alignement de pneumatique dans le compartiment des outils de piqûre dans la porte avant.

Utilisez l'outil d'alignement de pneumatique marqué « L » lorsque vous alignez les pneumatiques numéros 1 et 3 sur leurs têtes de piqûre.

Utilisez l'outil d'alignement de pneumatique marqué « R » lorsque vous alignez les pneumatiques numéros 2 et 4 sur leurs têtes de piqûre.

Les deux outils d'alignement de pneumatique peuvent être utilisés sur l'un ou l'autre côté des têtes de piqûre. Choisissez le côté le plus pratique.

Cet exemple utilise l'outil d'alignement de pneumatique « L ».

1 Desserrez la vis de fixation [A] dans le verrouillage de pneumatique [B].

2 Placez la partie supérieure de l'outil d'alignement de pneumatique [C] de niveau sur le côté de la tête de piqûre [D].

3 Déplacez le pneumatique [E] de sorte qu'il touche la partie inférieure de l'outil d'alignement de pneumatique.

4 Serrez la vis de fixation [A].

⚠ ATTENTION :

Ne serrez pas excessivement la vis de fixation.

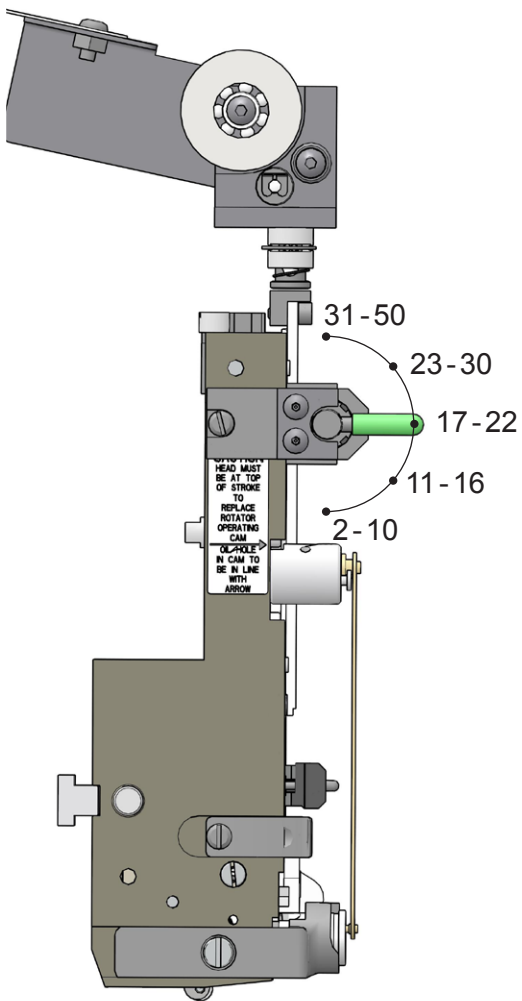
5 Ouvrez l'écran Configuration de la tête de piqûre et saisissez la configuration de la tête de piqûre appropriée. Reportez-vous à la section 3, « Outils ».

L'écran Configuration de la tête de piqûre doit indiquer si les têtes de piqûre sont engagées et l'endroit où elles sont positionnées.

⚠ ATTENTION :

Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.

Ajustement de la tension du fil



La tête de piqûre est équipée d'un ensemble de levier d'ajustement excentrique à 5 positions. Ce levier change la longueur du fil utilisé pouragrafer le livret.

La position basse produit la longueur de fil la plus courte pour l'agrafage de livres comprenant 2 à 10 feuilles.

La position médiane produit une longueur de fil moyenne pour l'agrafage de livres comprenant 17 à 22 feuilles.

La position haute produit la longueur de fil la plus grande pour l'agrafage de livrets comprenant 31 feuilles ou plus.

Les positions intermédiaires peuvent être utilisées pouragrafer des livres comprenant 11 à 16 feuilles ou 23 à 30 feuilles.

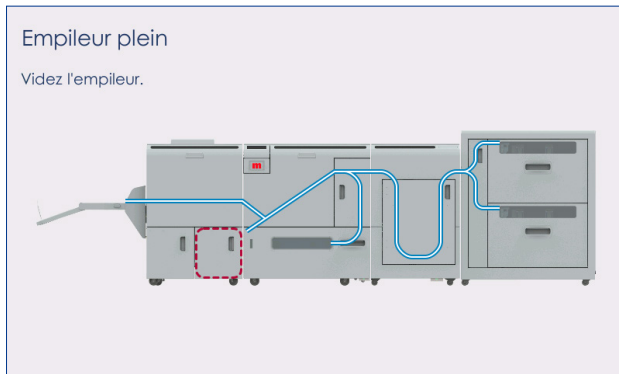
Trois à quatre exemples de livrets doivent être piqués et inspectés pour constater un changement au niveau de la longueur du fil à l'intérieur du livret.

1

Vidage de l'empileur d'agrafage du bord et du coin


L'empileur d'agrafage du bord et du coin est situé dans le module de finition derrière la porte droite sur le côté avant.

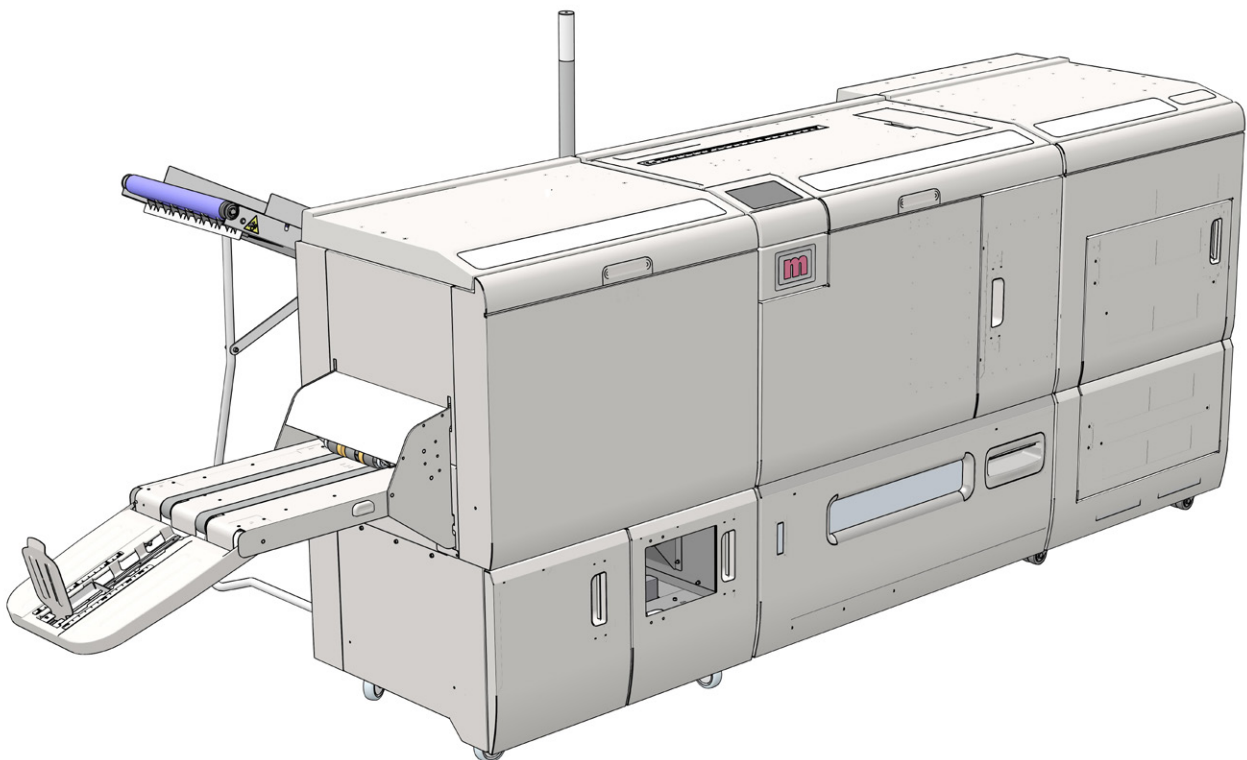
1



Le message « Empileur plein » s'affiche sur l'interface utilisateur lorsque l'empileur d'agrafage du bord et du coin est plein. Déchargez l'empileur en passant par l'ouverture dans la porte.

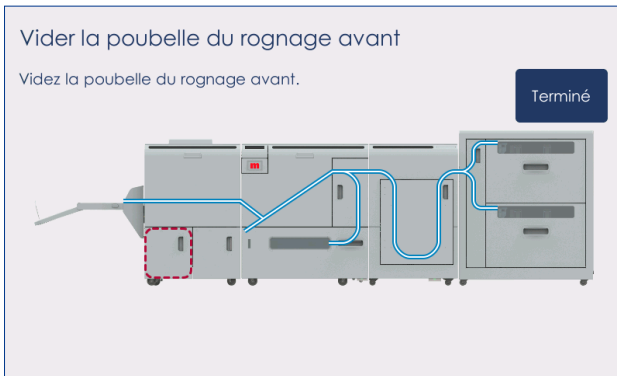
L'empileur peut être déchargé pendant le tirage.

 Remarque :
Il n'y a pas besoin d'ouvrir la porte pour décharger l'empileur d'agrafage du coin et du bord. La pile est accessible par l'ouverture dans la porte.



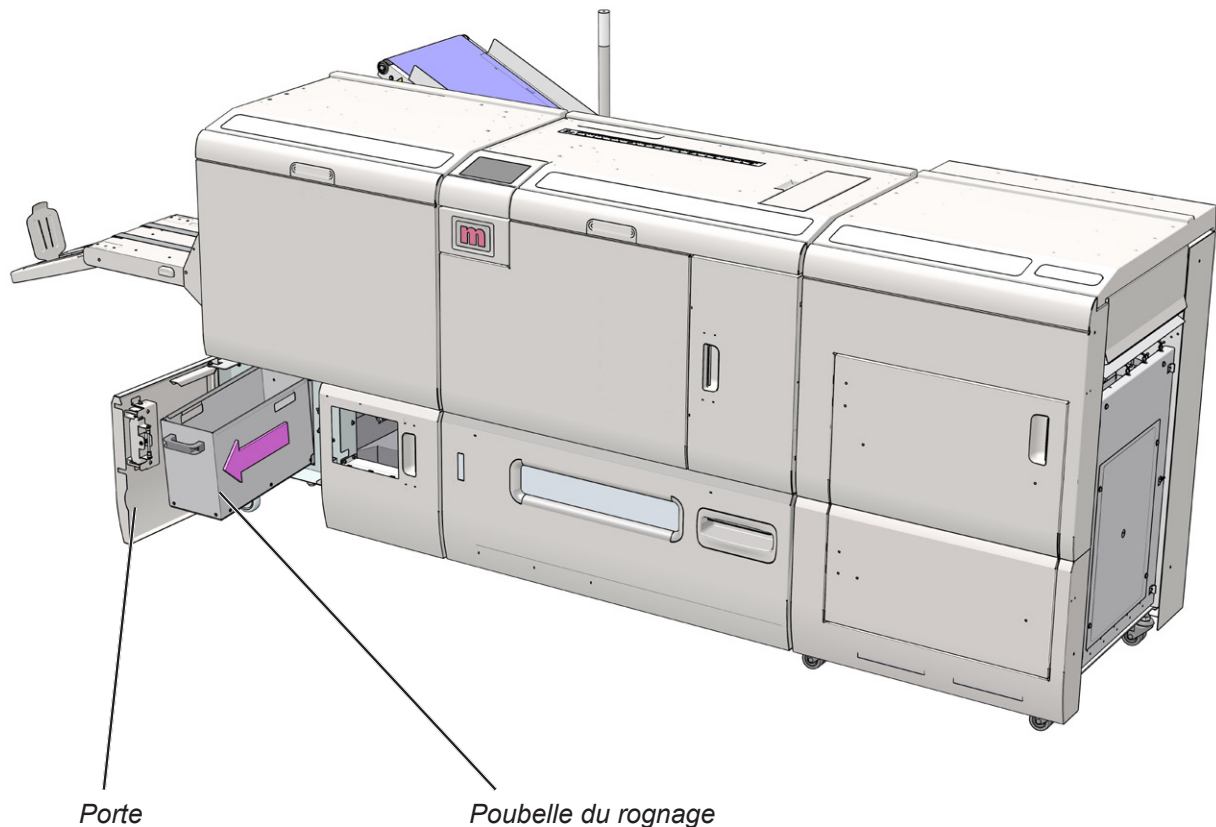
Vidage du bac à rognures

La poubelle du rognage est située dans le module de finition derrière la porte gauche sur le côté avant.



Le message « Vider la poubelle du rognage avant » apparaît sur l'interface utilisateur lorsque la poubelle du rognage est pleine. Procédez comme suit :

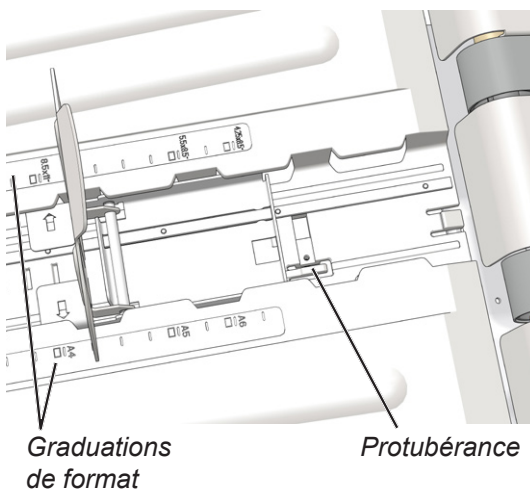
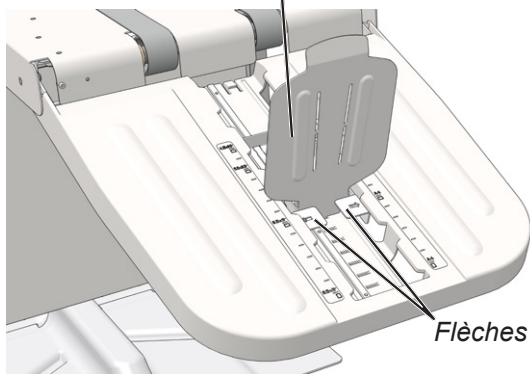
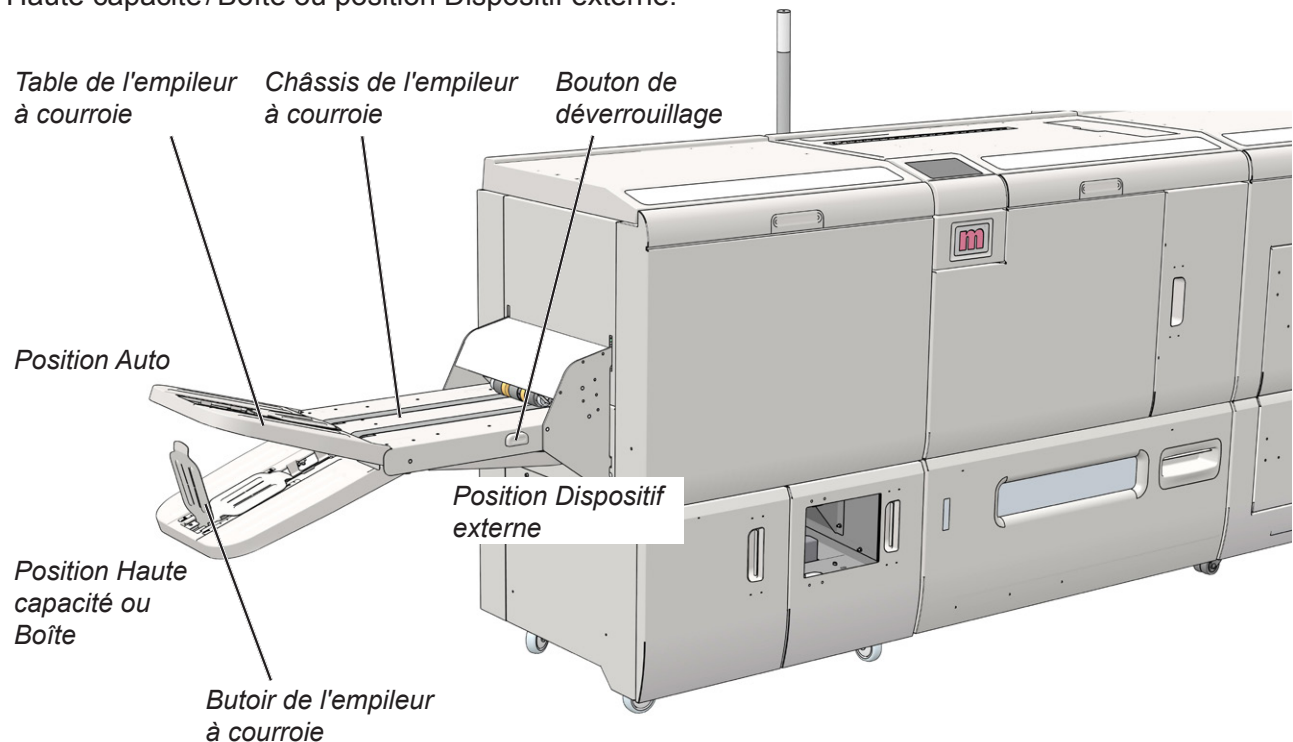
- 1** Ouvrez la porte gauche sur le module de finition.
- 2** Retirez et videz la poubelle du rognage.
- 3** Remplacez la poubelle du rognage et fermez la porte gauche sur le module de finition.
- 4** Appuyez sur le bouton [Terminé] sur l'interface utilisateur pour redémarrer le travail.



Utilisation de l'empileur à courroie

L'empileur à courroie sur le module de finition comprend un capteur de chargement et peut être placé dans trois positions différentes pour convenir à tous les besoins d'empilage : position Auto, position Haute capacité/Boîte ou position Dispositif externe.

1

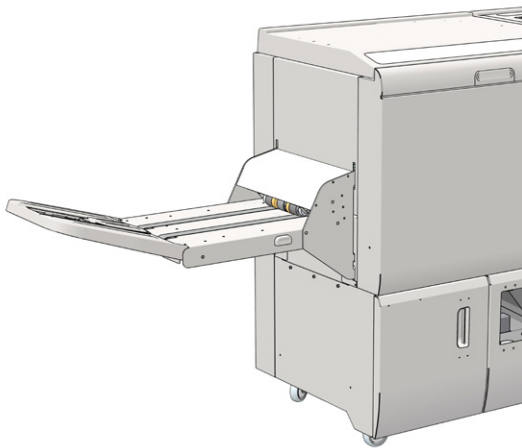


Pour changer la position, tenez la table de l'empileur à courroie tout en appuyant sur le bouton de déverrouillage. Rabattez la table vers le bas ou vers le haut tout en relâchant légèrement le bouton de déverrouillage. Continuez à déplacer la table jusqu'à ce qu'elle s'encliquette dans la position souhaitée. Relâchez le bouton de déverrouillage.

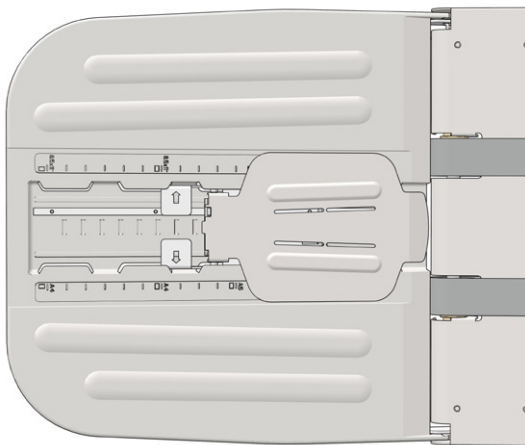
Les livrets sortiront du module de finition sur le châssis de l'empileur à courroie et termineront sur la table de l'empileur à courroie. L'empileur à courroie détecte le poids de la sortie, arrête le système et s'arrête automatiquement lorsque l'empileur est plein. Ceci peut être évité en déchargeant les livrets de l'empileur à courroie pendant le tirage. De même, la limite lors de la détection que l'empileur est plein peut être ajustée à la préférence de l'opérateur. Consultez 3 « Outils », Réglages de l'empileur pour savoir comment ajuster la Limite max de l'empileur plein.

REMARQUE : Afin d'atteindre la pleine fonction et la détection correctes de l'empileur en mode Haute capacité, veillez à positionner le butoir de l'empileur à courroie correctement. Pour ce faire, rabattez légèrement le butoir de l'empileur à courroie vers le bas et positionnez les flèches pointant vers le format de livret correct sur les graduations. Laissez le butoir en position verticale.

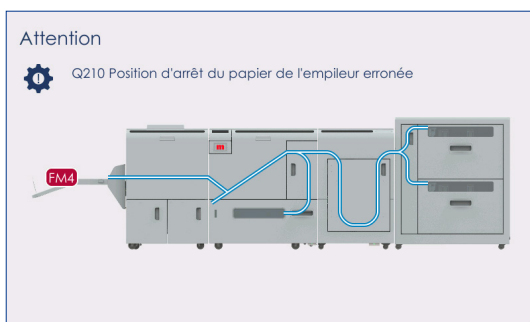
Pour les formats de livret inférieurs à A4/8,5*11", le butoir de l'empileur à courroie doit être déplacé au-delà de la protubérance en plastique de la table de l'empileur à courroie.



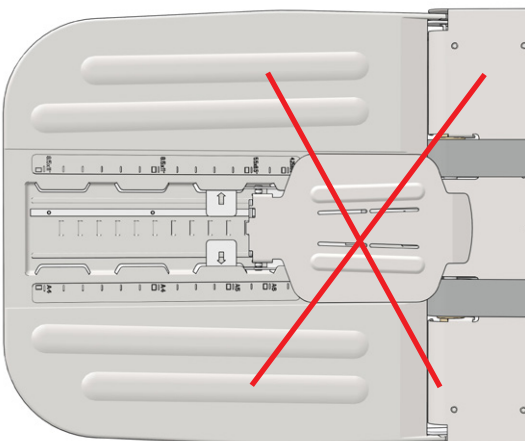
- 1** Position Auto.
Ce réglage de base convient à la plupart des types de situation d'empilage. À l'exception du déchargement des livrets, il ne nécessite aucune action de l'opérateur.



Veillez à ce que le butoir de l'empileur à courroie soit placé dans sa position de repos correcte, et non au-delà de la protubérance en plastique de la table de l'empileur à courroie.



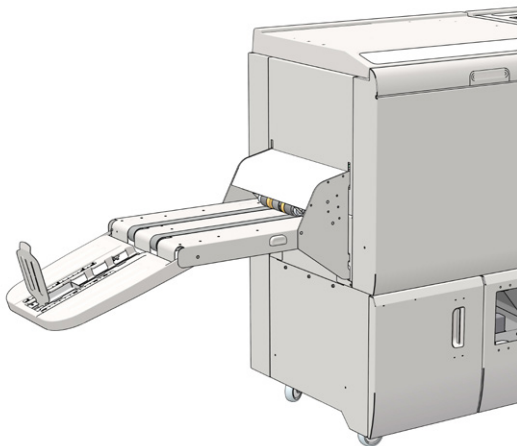
Si ce message d'erreur apparaît, il indique que le butoir de l'empileur à courroie se trouve dans la mauvaise position.



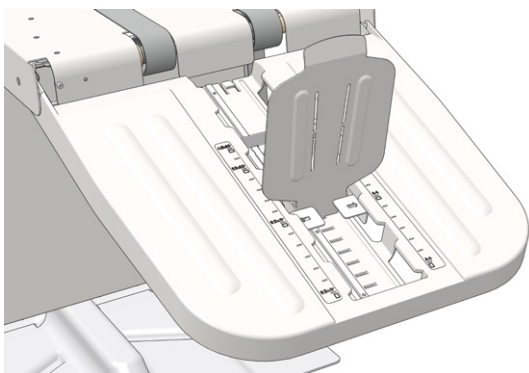
L'illustration montre que le butoir de l'empileur à courroie dans la mauvaise position s'est déplacé au-delà de la protubérance en plastique de la table de l'empileur à courroie.

Utilisation de l'empileur à courroie, suite

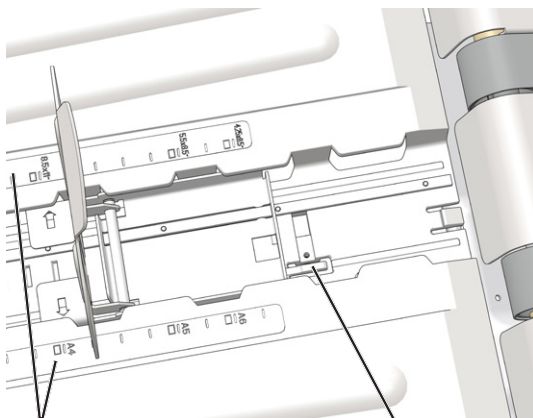
1



- 2** Position Haute capacité.
 Cette position est également adaptée à la majorité des situations d'empilage, mais par comparaison avec la position Auto, elle offre une capacité d'empilage supérieure.



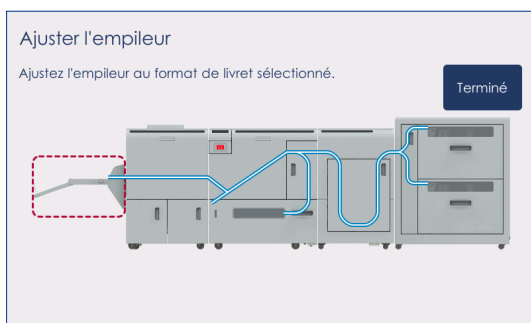
Remarque :
 Afin d'atteindre la pleine fonction et la détection correctes de l'empileur en mode Haute capacité, veuillez à positionner le butoir de l'empileur à courroie correctement. Pour ce faire, rabattez légèrement le butoir de l'empileur à courroie vers le bas et positionnez les flèches pointant vers le format de livret correct sur les graduations. Laissez le butoir en position verticale.



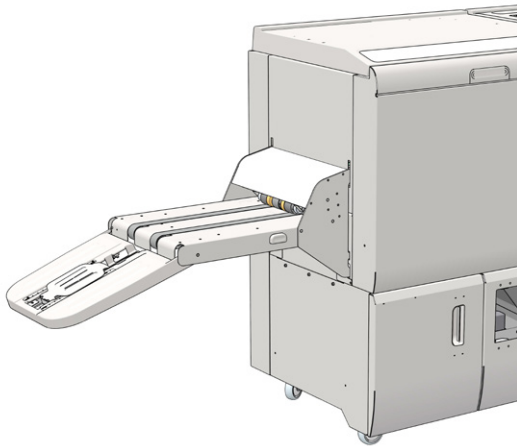
Graduations de format

Protubérance

Pour les formats de livret inférieurs à A4/8,5*11", le butoir de l'empileur à courroie doit être déplacé au-delà de la protubérance en plastique de la table de l'empileur à courroie.

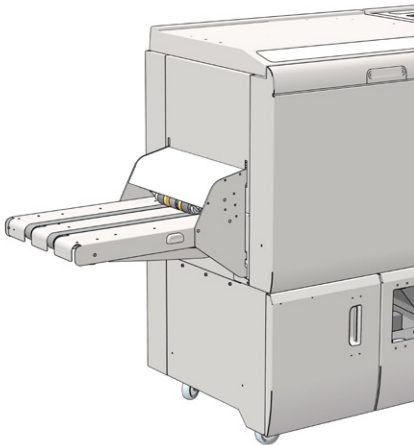


Chaque fois que le format papier est changé et que l'empileur à courroie est placé dans la position Haute capacité, l'Alerte format de livret apparaît comme un rappel pour mettre le butoir de l'empileur à courroie sur la position correcte. Consultez 3 « Outils », Réglages de l'empileur, pour savoir comment désactiver cette alerte.

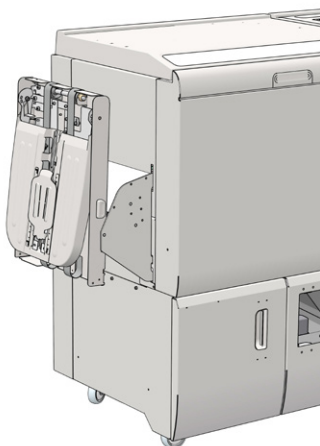


- 3** Position Boîte.
Positionnez la table de l'empileur à courroie dans la position Haute capacité, mais gardez le butoir de l'empileur à courroie dans une position à plat. Ceci permet aux livrets de glisser la table de l'empileur à courroie dans une boîte.

1



- 4** Position Dispositif externe.
Pour permettre l'empilage sur un dispositif externe, par exemple le module d'empilage à courroie haute capacité BST4000-1, rabattez complètement la table de l'empileur à courroie vers le haut sous le châssis de l'empileur à courroie.

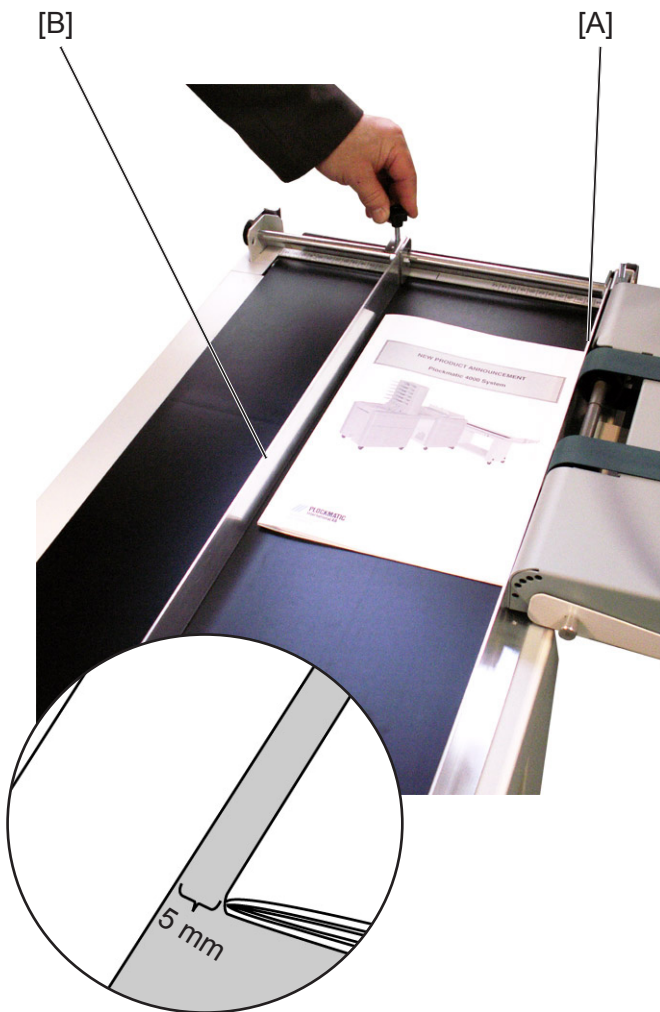


- 5** Pour mettre l'empileur à courroie sur la position de stockage lorsqu'il n'est pas utilisé, levez le châssis de l'empileur à courroie hors de la position Dispositif externe.

Empileur à courroie BST4000-1

Installation de l'empileuse à courroie pour le mode à angle droit

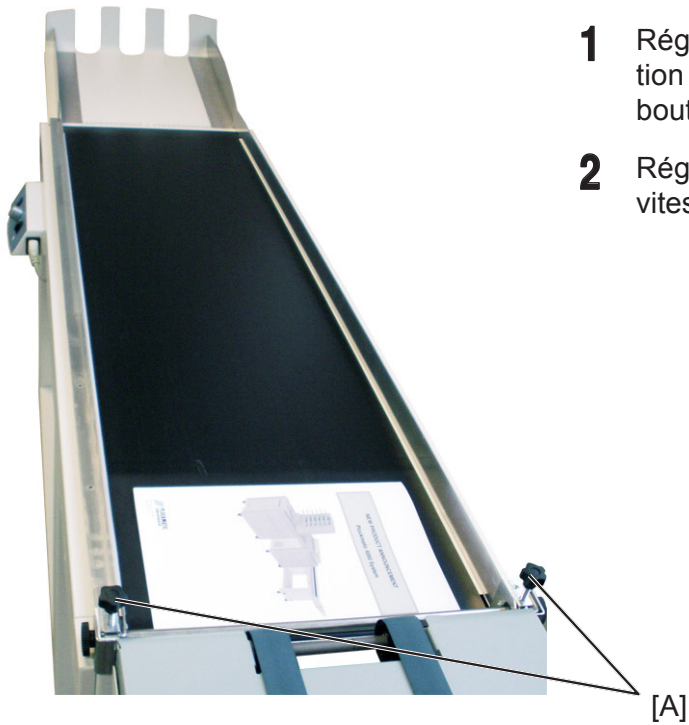
1 Procédez comme suit pour configurer correctement l'empileur.



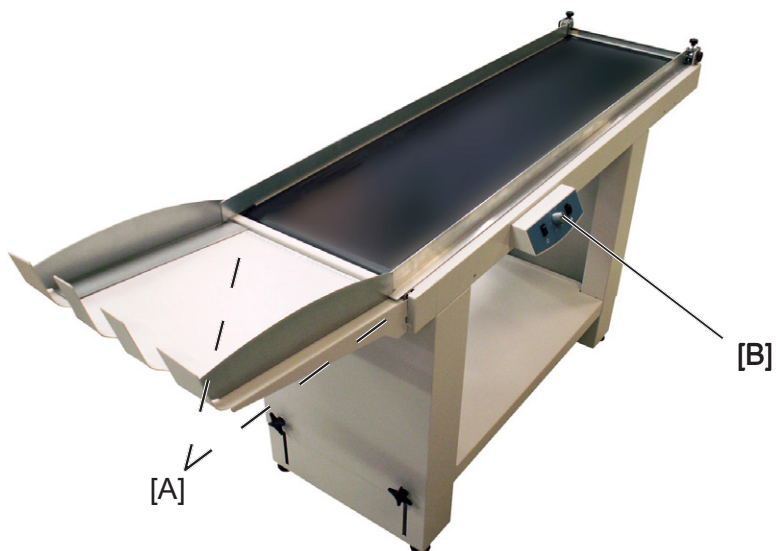
- 1** Déplacez autant que possible le guide latéral interne [A] vers le créateur de livrets.
- 2** Ajustez le guide latéral externe [B] afin de lui donner un jeu d'au moins 5 mm (1/4"). Serrez les guides latéraux aux deux extrémités.
- 3** Réglez l'empilage avec le sélecteur de vitesse de la courroie.

Installation de l'empileuse à courroie pour le mode droit

1



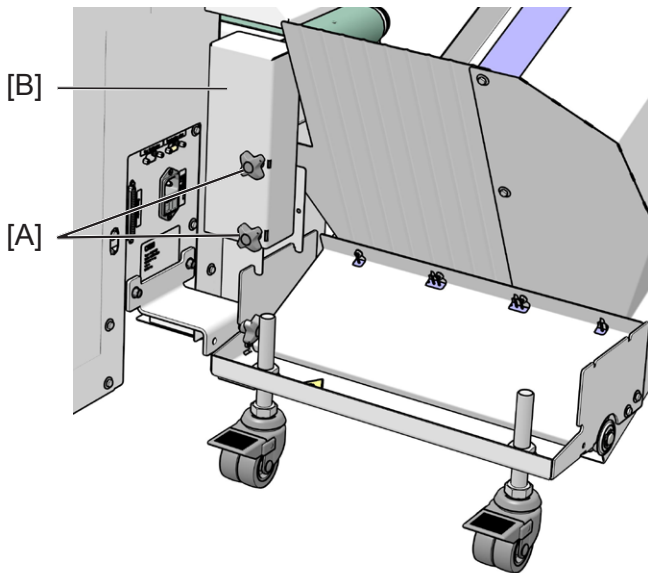
- 1 Réglez les guides latéraux à leur position la plus éloignée en desserrant les boutons [A].
- 2 Réglez l'empilage avec le sélecteur de vitesse de la courroie [B].



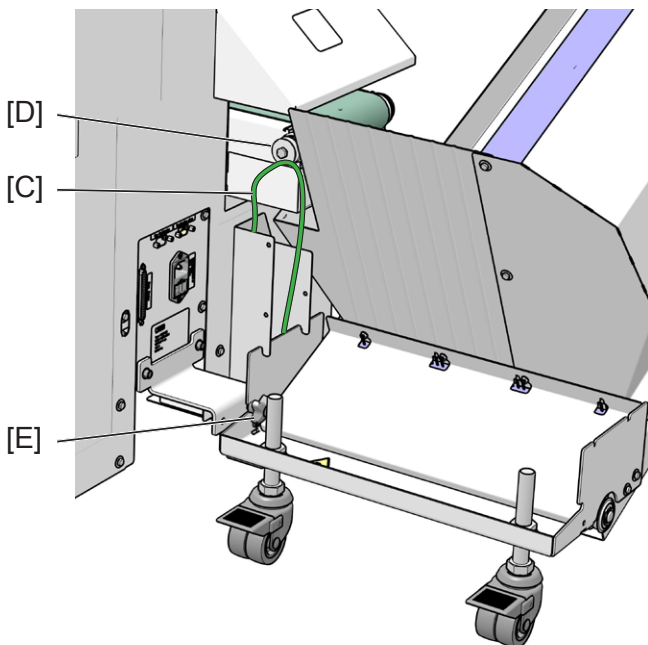
Détachement/Attachement du convoyeur du rognage

Détachement du convoyeur du rognage

1

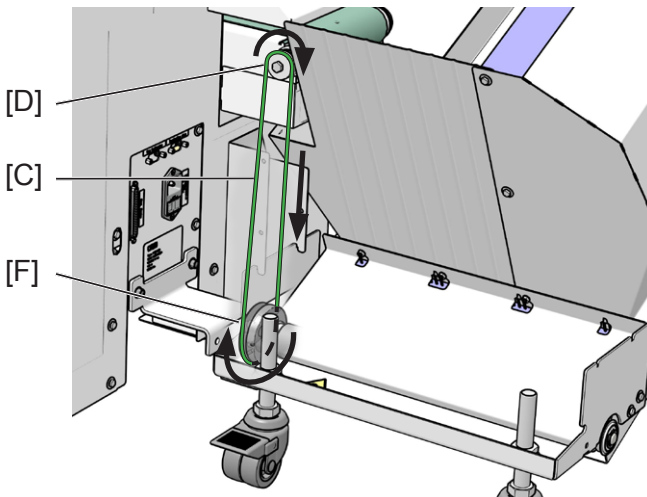


- 1 Desserrez les molettes [A] (x2) et retirez l'extension de protection de câble [B].



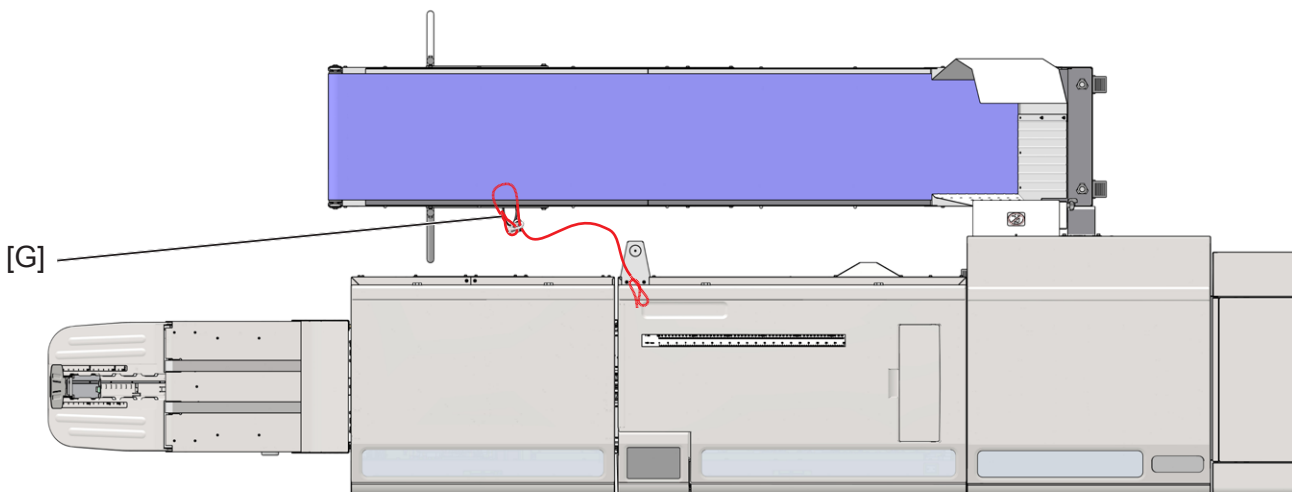
- 2 Décrochez le joint torique [C] de la poulie supérieure [D].
- 3 Desserrez la molette [E]. Le TWC est maintenant détaché du CST et peut être éloigné.

Attachement du convoyeur du rognage



1 L'attachement du convoyeur du rognage est l'exact opposé du détachement décrit ci-dessus.

REMARQUE :
Afin de déplacer la courroie du convoyeur dans la bonne direction, veillez à acheminer le joint torique [C] sur les poulies [D] et [F] comme illustré.



2 Veillez à ce que le convoyeur du rognage soit parallèle au système de création de livrets.

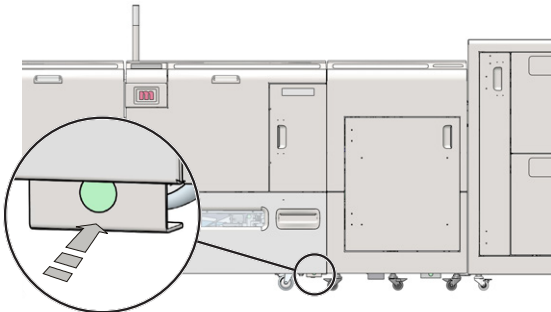
⚠ AVERTISSEMENT

Pour empêcher que le convoyeur du rognage ne chute, un fil de sécurité [G] doit être installé entre le support du convoyeur et l'axe de roulette arrière sur le créateur de livrets du côté de la sortie. Réinstallez le fil de sécurité [G] s'il a été enlevé précédemment.

Arrimage/Désarrimage du créateur de livrets

Désarrimage du créateur de livrets

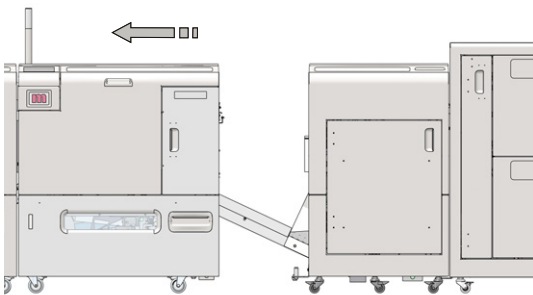
1



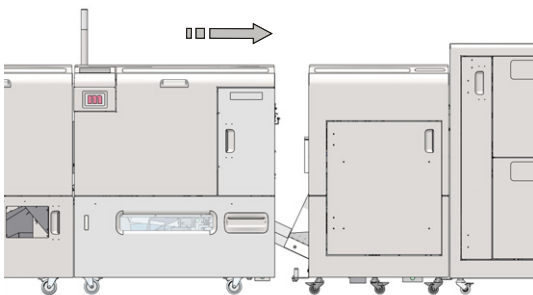
- 1 Enfoncez le loquet situé sur l'ensemble d'arrimage et éloignez le système de création de livrets du CST ou du chargeur.

⚠ ATTENTION

Pour éviter d'endommager le câble de communication connectant le créateur de livrets au chargeur ou le créateur de livrets au CST, ne les éloignez pas trop.



Arrimage du créateur de livrets



- 1 Déplacez le système de création de livrets vers le haut vers le CST ou le chargeur et arrimez-le.

2. Création de livrets ou de liasses agrafées

Modification des paramètres

Procédure générale

Les réglages peuvent être changés de deux manières. « Temporaire » : les modifications resteront actives jusqu'à ce qu'un nouveau travail soit chargé ; ou « Permanente » : les modifications seront enregistrées en tant que travail. Ce travail peut être rappelé ultérieurement.

Procédure pour les modifications temporaires :

Depuis l'écran de démarrage, sélectionnez l'option que vous souhaitez modifier et effectuez vos changements. Confirmez en appuyant sur le bouton en forme de coche verte.

Procédure pour les modifications permanentes :

Pour conserver vos nouveaux réglages, appuyez sur le bouton [Travaux]. Suivez les instructions présentes à l'écran pour enregistrer vos paramètres actuels en tant que nouveau travail ou travail existant.

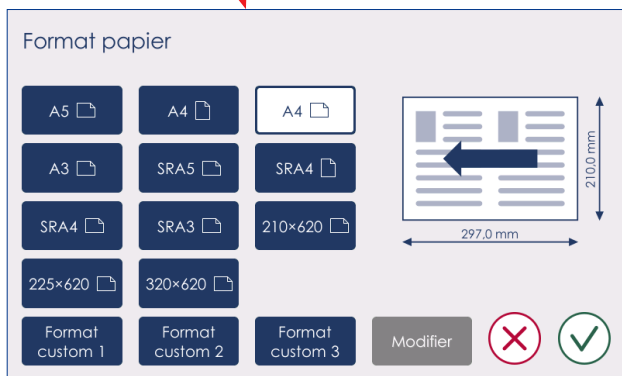
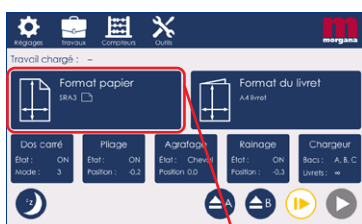
REMARQUE :

Choisissez l'une des procédures mentionnées ci-dessus lors de la modification du format, de l'agrafage, du rognage, des couvertures ou du dos carré.

Le nombre de paramètres sélectionnables dépend de la configuration du système. Les informations présentes à l'écran et la taille des boutons s'étireront pour s'adapter à l'écran. Les exemples ci-dessous montrent un système complètement configuré.

Format papier

Sélection des formats de papier standard



Depuis l'écran de démarrage, appuyez sur le bouton [Format papier].

Sélectionnez n'importe quel format de papier standard en appuyant sur le bouton correspondant et enregistrez votre choix en appuyant sur le bouton en forme de coche verte.

Selon la configuration, les formats de papier standard disponibles peut différer.

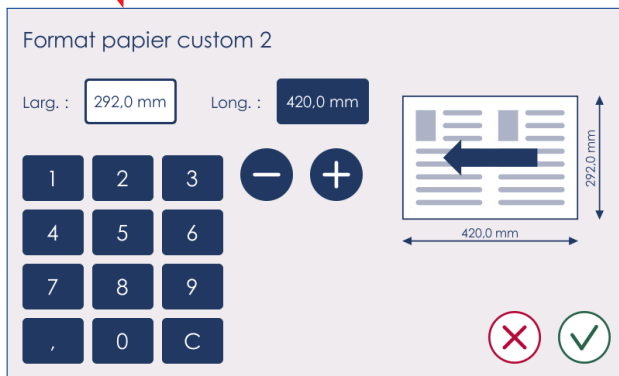
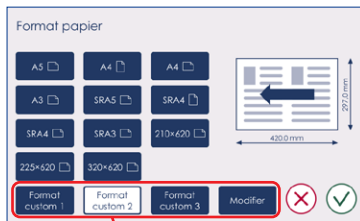
Pour les autres formats papier, consultez « Format papier personnalisé » décrit à la page suivante.

REMARQUE :

Le changement du format papier (en quittant cet écran en appuyant sur le bouton en forme de coche verte) réinitialisera plusieurs ajustements. Dos carré sera défini sur Auto, les positions Pliage et Agrafage sur 0,0 et les réglages Rainage et Chargeur seront définis sur OFF.

De même, tout réglage précis effectué (consultez la section 2, « Création de livrets », Réglage précis de l'apparence des livrets ci-dessous) sera réinitialisé.

Format papier personnalisé



Trois formats papier personnalisés différents peuvent être enregistrés.

À partir de l'écran Format papier, appuyez sur n'importe lequel des boutons [Format personnalisé], puis appuyez sur le bouton [Modifier].

Appuyez sur les nombres Larg. et/ou Long. et saisissez la largeur et/ou la longueur souhaitées. Les boutons [+] et [-] peuvent également être utilisés pour modifier les nombres. Enregistrez le format personnalisé en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte.

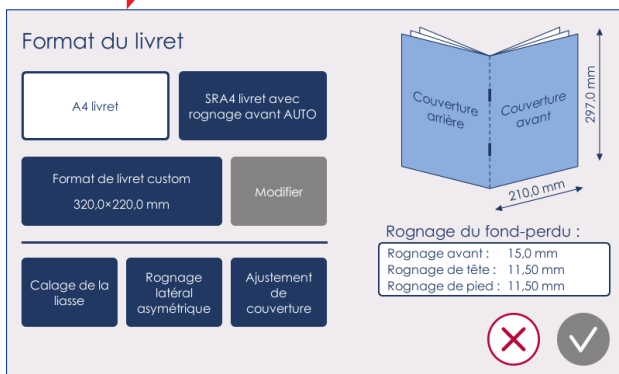
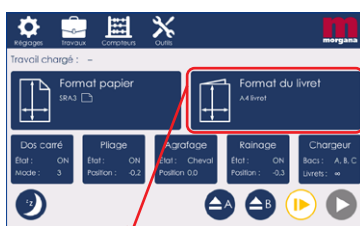
De retour dans l'écran Format papier (ci-dessus à gauche), deux choix sont possibles.

1. Appuyez sur la croix rouge pour continuer à utiliser le format papier qui était utilisé lorsque le bouton Format papier a été enfoncé dans l'écran de démarrage.

2. Appuyez sur le bouton en forme de coche verte pour utiliser le format papier qui est actuellement sélectionné dans l'écran Format papier. Une pression sur le bouton en forme de coche verte réinitialisera plusieurs ajustements et réglages précis. Consultez REMARQUE sous « Sélection des formats papier standard » à la page précédente.

Format du livret

Général



Depuis l'écran de démarrage, appuyez sur le bouton [Format du livret].

Format du livret peut être défini sur l'un des deux formats suggérés ou sur un format de livret personnalisé.

La quantité de rognage à fond perdu ainsi que le format du livret fini suite aux choix du format de livret réel s'affichent.

Les trois boutons inférieurs sont destinés au réglage précis et seront décrits ultérieurement dans cette section sous « Réglage précis de l'apparence des livrets » ci-dessous.

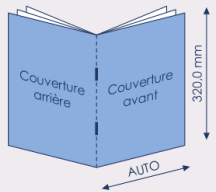
Rognage AUTO

Format du livret

A4 livret SRA4 livret avec rognage avant AUTO

Format de livret custom
320,0×220,0 mm Modifier

Calage de la liasse Rognage latéral asymétrique Ajustement de couverture



Rognage du fond-perdu :

Rognage avant : AUTO (5,0 mm)
Rognage de tête : 0,00 mm
Rognage de pied : 0,00 mm

✗ ✓

Lorsque Format du livret est défini sur un format qui inclut Rognage avant AUTO, un rognage minimum basé sur les informations fournies par le capteur d'épaisseur de liasse est calculé.

Une fois qu'un livret a été produit, la quantité du rognage avant s'affiche entre parenthèses.

Dans l'éventualité où un rognage avant doit être changé, appuyez sur le bouton [Format de livret custom], puis sur le bouton [Modifier]. Suivez la procédure sous « Rognage avant » dans « Format de livret personnalisé » ci-dessous.

2

Format de livret personnalisé

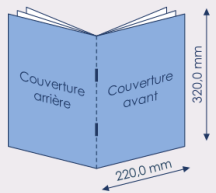
Rognag av

Format du livret

A4 livret SRA4 livret avec rognage avant AUTO

Format de livret custom
320,0×220,0 mm Modifier

Calage de la liasse Rognage latéral asymétrique Ajustement de couverture



Rognage du fond-perdu :

Rognage avant : 5,0 mm
Rognage de tête : 0,00 mm
Rognage de pied : 0,00 mm

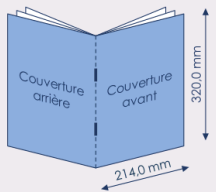
✗ ✓

Pour définir le rognage manuellement, appuyez sur le bouton [Format de livret custom], puis sur le bouton [Modifier].

Format de livret custom

Larg. : 320,0 mm Long. : 214,0 mm

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



Rognage du fond-perdu :

Rognage avant : 11,0 mm
Rognage de tête : 0,00 mm
Rognage de pied : 0,00 mm

REMARQUE : Certaines valeurs ne peuvent être saisies en raison de limitations techniques. Elles seront automatiquement modifiées en valeurs valides.

✗ ✓

Pour ajuster la quantité du rognage avant, appuyez sur le nombre Long. et saisissez la longueur souhaitée du livret. Les boutons [+] et [-] peuvent également être utilisés pour modifier les nombres. La quantité du rognage avant est affichée dans l'encadré.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer ou continuez à ajuster la quantité du rognage de la tête et du pied, à savoir la quantité du rognage latéral.

Format de livret personnalisé, suite

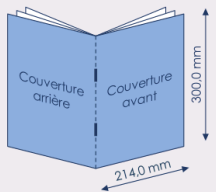
Rognage latéral (tête et pied)

Format de livret custom

Larg. : 300,0 mm Long. : 214,0 mm

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

REMARQUE : Certaines valeurs ne peuvent être saisies en raison de limitations techniques. Elles seront automatiquement modifiées en valeurs valides.



Rognage du fond-perdu :
Rognage avant : 11,0 mm
Rognage de tête : 10,00 mm
Rognage de pied : 10,00 mm

Pour ajuster la quantité du rognage latéral, appuyez sur le nombre Larg. et saisissez la largeur souhaitée du livret. Les boutons [+] et [-] peuvent également être utilisés pour modifier les nombres. La quantité du rognage de la tête et du pied est affichée dans l'encadré. Pour rendre le rognage latéral asymétrique, consultez la section « Rognage latéral asymétrique » sous « Réglage précis de l'apparence des livrets » ci-dessous.

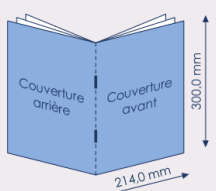
Appuyez sur le bouton en forme de coche verte pour confirmer.

Format du livret

A4 livret SRA4 livret avec rognage avant AUTO

Format de livret custom 300,0x214,0 mm Modifier

Calage de la liasse Rognage latéral asymétrique Ajustement de couverture



Rognage du fond-perdu :
Rognage avant : 11,0 mm
Rognage de tête : 10,00 mm
Rognage de pied : 10,00 mm

De retour dans l'écran Format du livret, le format du livret fini et la quantité du rognage avant, de la tête et du pied sont affichés.

Appuyez sur le bouton en forme de coche verte pour confirmer.

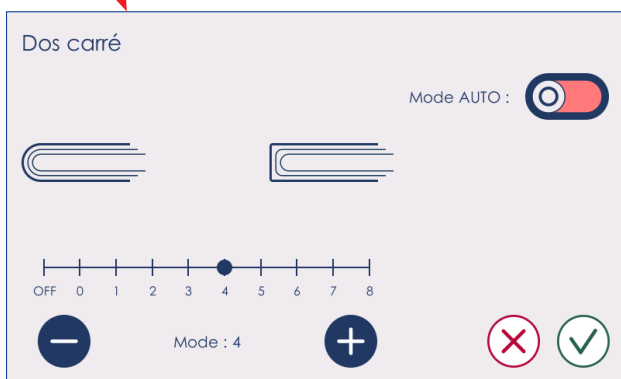
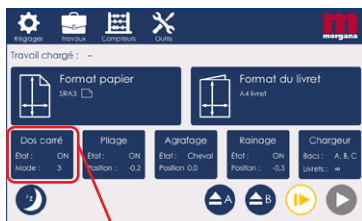
REMARQUE :

Lorsque vous utilisez les fonctions Rognage de tête et Rognage de pied et que vous chargez des couvertures ou des pliages centraux en même temps, veillez à ce que les couvertures chargées dans le chargeur d'appoint soient du même format que les feuilles chargées depuis le CST. Selon l'exemple de gauche, les couvertures doivent mesurer 300 x 450 mm.

La largeur est de 300 mm et la longueur est de $2 \times (214 \text{ mm} + \text{rognage avant de } 11 \text{ mm})$.

Pliage carré

Général



Le dos carré dans le module de finition comporte trois réglages différents : AUTO, Manuel et OFF. Les informations figurant sur le bouton [Dos carré] indiquent l'état réel du dos carré et le mode sélectionné.

2

Défini sur AUTO, le créateur de livrets utilise les informations du capteur d'épaisseur de liasse pour calculer le mode le plus approprié de 1 à 7 ou pour déterminer si le dos carré doit être contourné.

Pour contourner la fonction AUTO, utilisez les modes Manuel. En mode Manuel, il est possible de choisir parmi neuf modes de pliage du dos différents : huit modes différents de pression de pliage carré ainsi que la possibilité d'avoir seulement une action de pincement pour améliorer le pliage. Consultez le tableau de référence ci-dessous.

Sélectionnez OFF pour dériver complètement l'action de pliage carré.

REMARQUE :

Le dos carré peut être défini sur n'importe quel état ou mode pendant l'exécution. AUTO, tous les modes Manuel ou OFF.

Lorsque Dos carré est défini sur AUTO et si le livret comporte moins de 6 feuilles/livret environ, l'action de pliage carré sera contournée.

Le mode 0 ne comportera pas de pliage carré, mais uniquement une amélioration du pliage. Ce réglage peut être utilisé sur n'importe quel nombre de feuilles par livret, mais aura moins d'effet plus le nombre de feuilles est élevé. Le niveau 0 n'est pas inclus dans le mode auto et doit par conséquent être sélectionné manuellement.

Le niveau 8 est un réglage industriel qui ne s'utilise qu'avec les supports les plus exigeants. Le niveau 8 n'est pas inclus dans le mode auto et doit par conséquent être sélectionné manuellement.

Les chiffres du tableau ci-dessous sont approximatifs et basés sur du papier Bond de 80 g/m²/20 lb.

Niveau	Nombre de feuilles dans la liasse
0	Aucun pliage carré, uniquement une amélioration du pliage. Utilisez pour des livrets comportant moins de feuilles.
1	De 6 à 10 environ
2	De 11 à 16 environ
3	De 17 à 22 environ

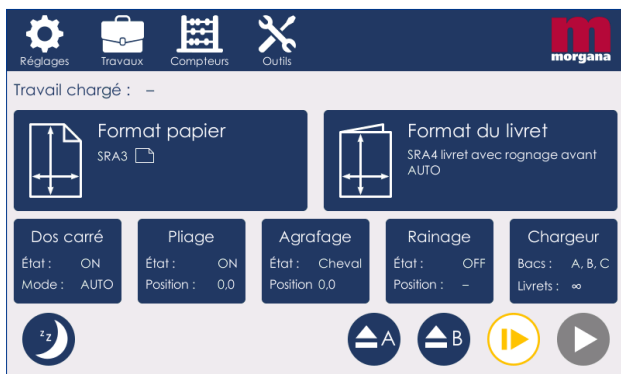
Niveau	Nombre de feuilles dans la liasse
4	De 23 à 29 environ
5	De 30 à 35 environ
6	De 36 à 43 environ
7	De 44 à 50 environ
8	Réglage industriel pour les supports les plus exigeants.

Tableau de référence des réglages de pression du dos carré.

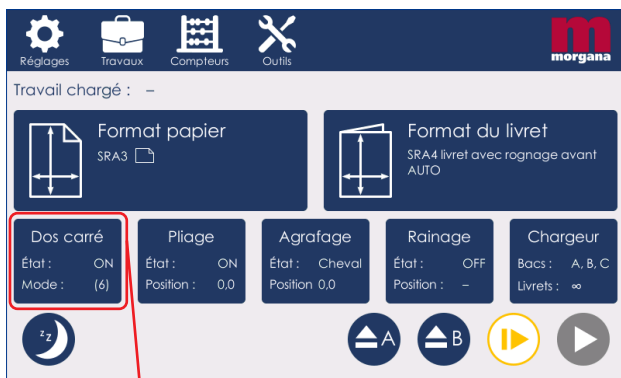
Pliage carré, suite

Sélection du réglage de pression du dos carré

2

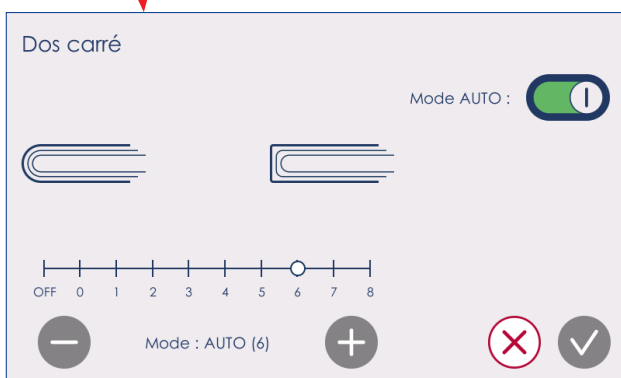


L'état par défaut de Dos carré est ON et le mode par défaut est AUTO.

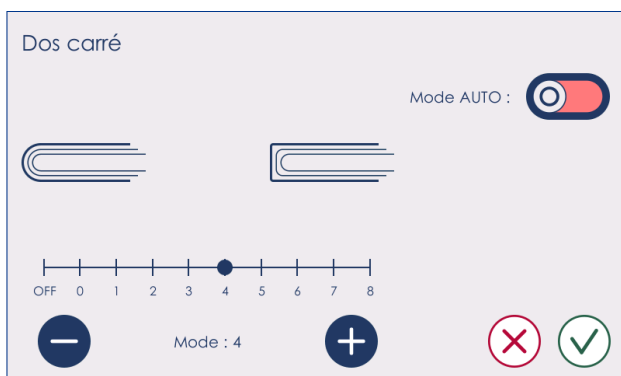


Une fois qu'un livret a été produit, l'info Mode dans le bouton [Dos carré] change depuis « AUTO » pour indiquer le mode qui a été calculé pour être le réglage de mode le plus approprié. Le nombre sera affiché entre parenthèses.

Pour modifier les réglages, appuyez sur le bouton [Dos carré] depuis l'écran de démarrage.



Pour changer depuis le mode AUTO, démarrez en mettant l'interrupteur du mode AUTO vert sur OFF.

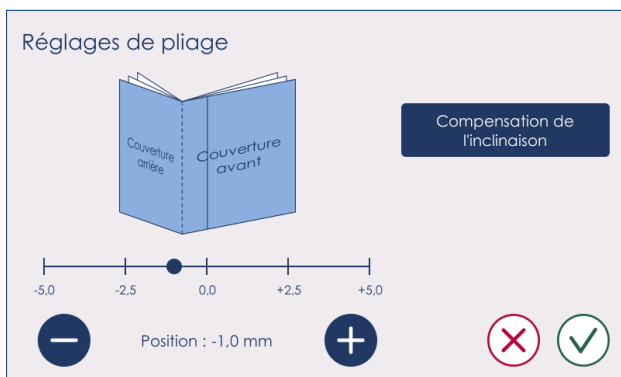
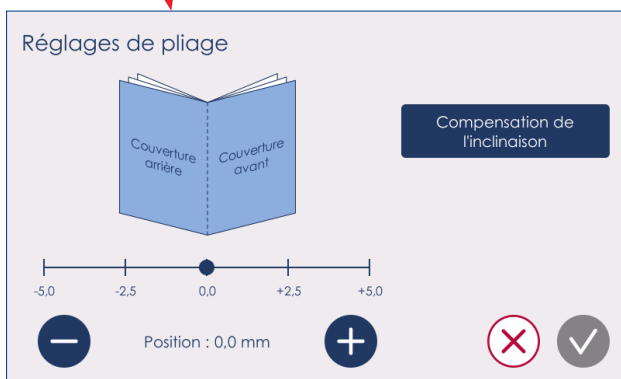
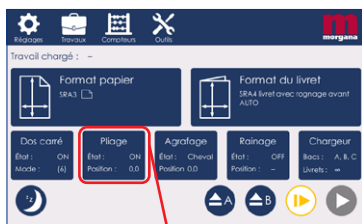


Pour le mode Manuel, avec l'interrupteur du mode AUTO en position OFF, sélectionnez la quantité de pression de pliage carré souhaitée ou définissez sur OFF pour dériver le pliage carré. Utilisez les boutons [+] et [-] ou pointez/glissez simplement la graduation.

Enregistrez le réglage en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte.

Pliage

Ajustement de la position de pliage



Les informations sur le bouton [Pliage] indiquent l'état et la position réels du pliage. Pour modifier les réglages Pliage, appuyez sur le bouton [Pliage] depuis l'écran de démarrage.

2

Le créateur de livrets utilise les informations du capteur d'épaisseur de liasse afin de calculer et d'ajuster la position de pliage correcte.

Toutefois, l'opérateur peut ajuster la position du pliage jusqu'à 5 mm (0,2") de chaque côté du centre de la liasse. Appuyez sur le bouton [+] pour vous déplacer plus près du bord d'attaque et appuyez sur le bouton [-] pour vous déplacer plus près du bord queue. Enregistrez le réglage en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte.

La compensation de l'inclinaison sera décrite ultérieurement dans cette section sous « Réglage précis de l'apparence des livrets » ci-dessous.

REMARQUE :

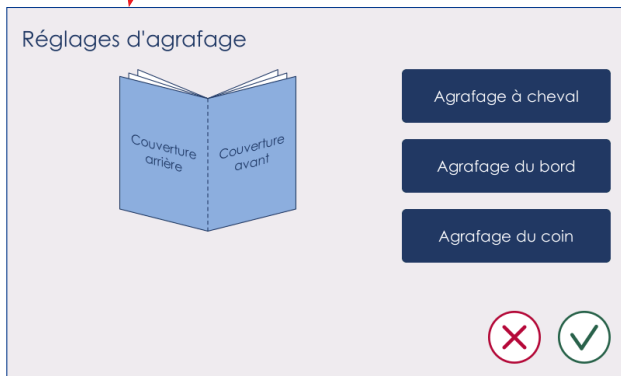
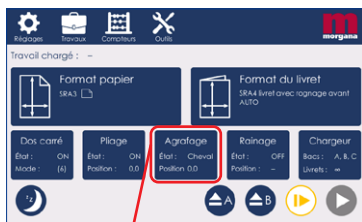
Cet ajustement ainsi que la compensation de l'inclinaison peuvent être effectués pendant le tirage.

Désactiver le rognage vous permettra de mieux voir le résultat lors du déplacement de la position de pliage.

Agrafage

Général

2



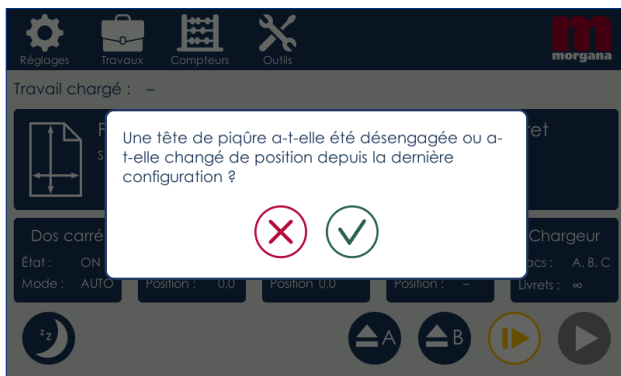
Les informations sur le bouton [Agrafage] indiquent l'état et la position réels de l'agrafage. Pour modifier les réglages Agrafage, appuyez sur le bouton [Agrafage] depuis l'écran de démarrage.

L'état de l'agrafage peut être défini sur Agrafage à cheval, Agrafage du bord, Agrafage du coin ou être désactivé en appuyant sur le bouton correspondant.

L'écran de gauche montre que l'agrafage sera désactivé lorsque le bouton [en forme de coche] verte est enfoncé.

REMARQUE :

L'activation ou la désactivation de l'agrafage **ne peut pas** être effectuée pendant le tirage.



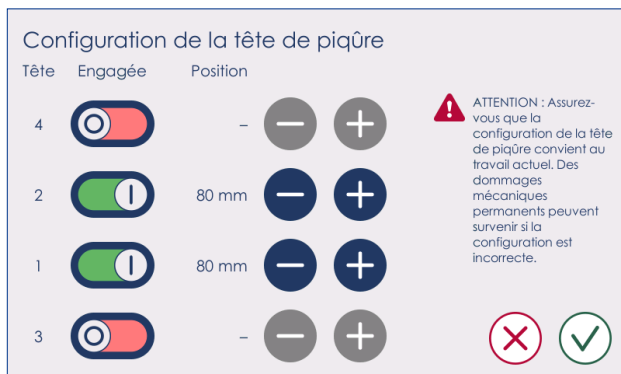
L'activation d'un réglage d'agrafage et une pression sur le bouton [en forme de coche] verte dans le menu Réglages d'agrafage ci-dessus afficheront cette question.

Tout changement mécanique de la configuration de la tête de piqûre qui a déjà été effectué ou qui sera effectué en raison d'un changement d'état doit être saisi dans l'écran Configuration de la tête de piqûre.

Appuyez sur le bouton [en forme de croix] rouge si aucun changement mécanique n'a été apporté.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour ouvrir l'écran Configuration de la tête de piqûre afin de saisir les éventuels changements mécaniques.

Général, suite



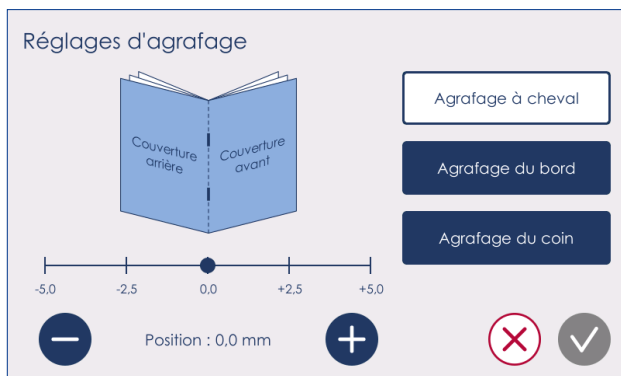
L'écran Configuration de la tête de piqûre doit indiquer si les têtes de piqûre sont engagées et l'endroit où elles sont positionnées.

Les changements mécaniques apportés à la configuration de la tête de piqûre sont décrits dans la section 1, « Fonctions de base ». Le mode de saisie des changements de la configuration de la tête de piqûre dans l'interface utilisateur est décrit dans la section 3, « Outils ».

⚠ ATTENTION :

Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.

Agrafage à cheval

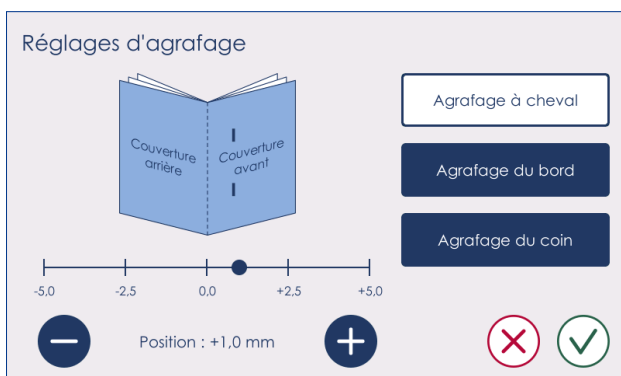


Dans l'écran Réglages d'agrafage, activez l'agrafage à cheval en appuyant sur le bouton [Agrafage à cheval].

Confirmez en appuyant sur le bouton en forme de coche verte.

Le créateur de livrets utilise les informations du capteur d'épaisseur de liasse afin de calculer et d'ajuster la position d'agrafage correcte.

Ajustement de la position d'agrafage à cheval



L'opérateur peut ajuster la position d'agrafage jusqu'à 5 mm (0,2") de chaque côté du pliage. Appuyez sur le bouton [+] pour vous déplacer plus près du bord d'attaque et appuyez sur le bouton [-] pour vous déplacer plus près du bord queue.

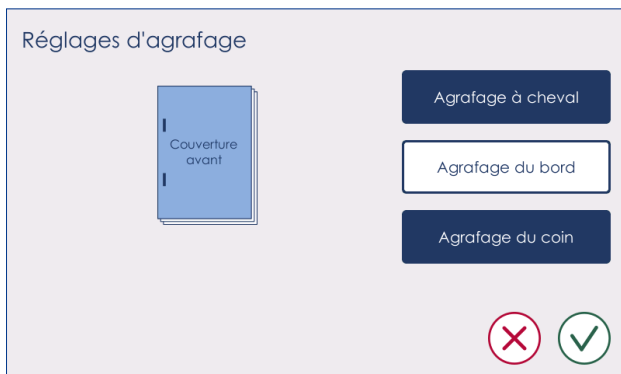
Enregistrez le réglage en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte.

✎ REMARQUE :

Cet ajustement peut être effectué pendant le tirage.

Agrafage, suite

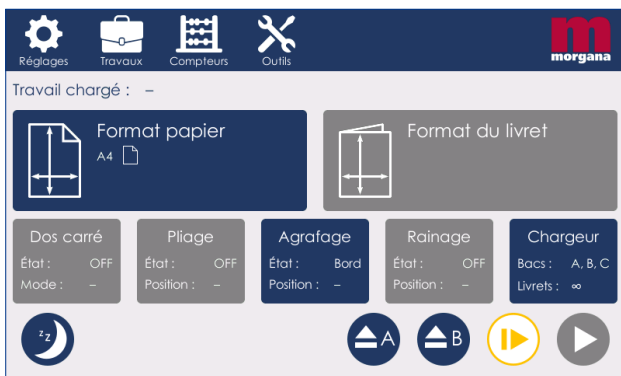
Agrafage du bord



Dans l'écran Réglages d'agrafage, activez l'agrafage du bord en appuyant sur le bouton [Agrafage du bord].

Confirmez en appuyant sur le bouton en forme de coche verte.

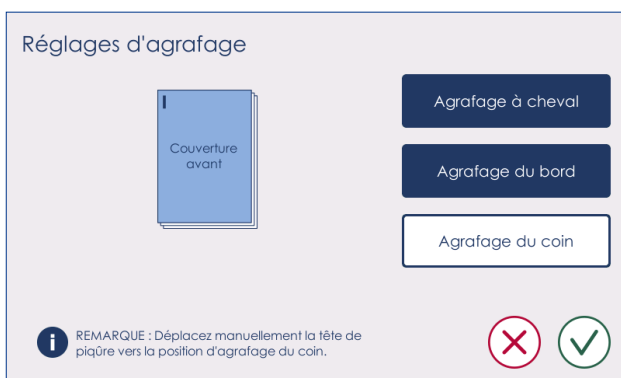
REMARQUE :
L'agrafage du bord est uniquement possible sur les formats papier A4 ou 8,5x11".



Le bouton [Agrafage] indique que le créateur de livrets est défini sur Agrafage du bord.

Les liasses dont le bord est agrafé sont ensuite acheminées vers l'empileur d'agrafage du bord et du coin intégré dans le module de finition.

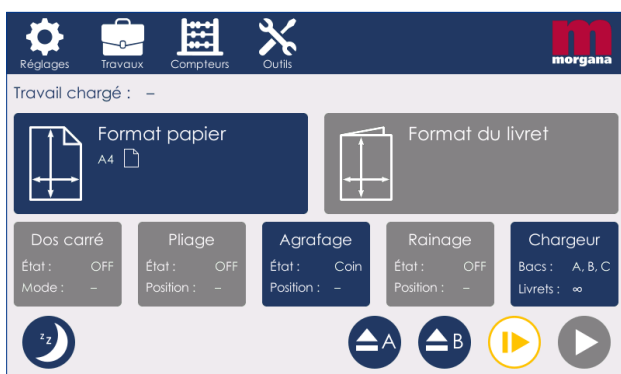
Agrafage du coin



Dans l'écran Réglages d'agrafage, activez l'agrafage du coin en appuyant sur le bouton [Agrafage du coin].

Confirmez en appuyant sur le bouton en forme de coche verte.

REMARQUE :
L'agrafage du coin est uniquement possible sur les formats papier A4 ou 8,5x11".



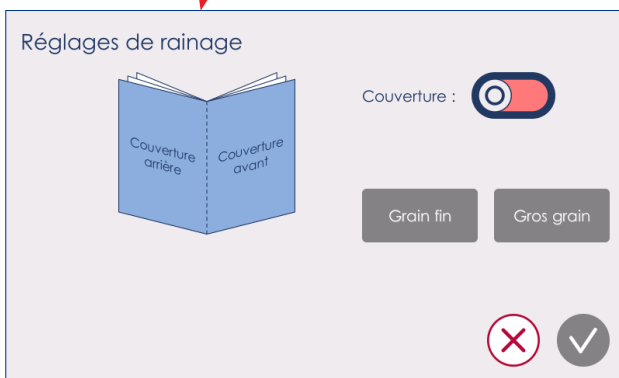
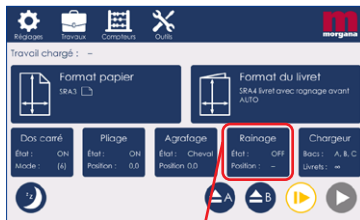
Le bouton [Agrafage] indique que le créateur de livrets est défini sur Agrafage du coin.

Les liasses dont le coin est agrafé sont ensuite acheminées vers l'empileur d'agrafage du bord et du coin intégré dans le module de finition.

Rainage

La fonction Rainage permet de rainurer la feuille de couverture et/ou la feuille centrale du livret de manière à éviter le craquellement ou l'écaillage du toner au niveau du pliage.

Mode de rainage



Les informations sur le bouton [Rainage] indiquent l'état et la position réels du rainage. Pour modifier les réglages Rainage, appuyez sur le bouton [Rainage] depuis l'écran de démarrage.

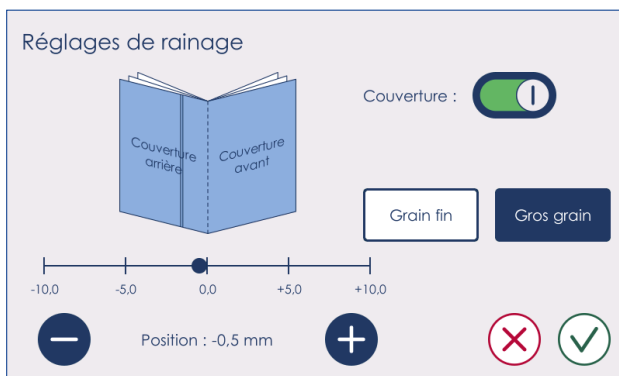
Dans l'écran Réglages de rainage, appuyez sur le symbole de l'interrupteur Couverture pour définir l'état souhaité, ON ou OFF. Lorsque l'interrupteur Couverture est sur ON, vous pouvez sélectionner les outils de rainage à utiliser en appuyant sur le bouton [Grain fin] ou [Gros grain].

Normalement, le réglage Grain fin est recommandé pour les feuilles inférieures à 120 g/m²/ 32 lb Bond. Pour les feuilles plus lourdes que cela, sélectionnez le réglage Gros grain.

Appuyez sur le bouton en forme de coche verte pour confirmer.

2

Position de rainage



Les positions du rainage sont initialement définies par rapport au centre de la feuille. L'opérateur a la possibilité de décaler la position de la rainure en utilisant les boutons [+] ou [-]. Appuyez sur le bouton [+] pour rapprocher la position du bord queue et appuyez sur le bouton [-] pour rapprocher la position du bord d'attaque. Indépendamment de votre choix du rainage Grain fin ou Gros grain, chaque pression sur un bouton déplace le rainage de 0,1 mm/0,004".

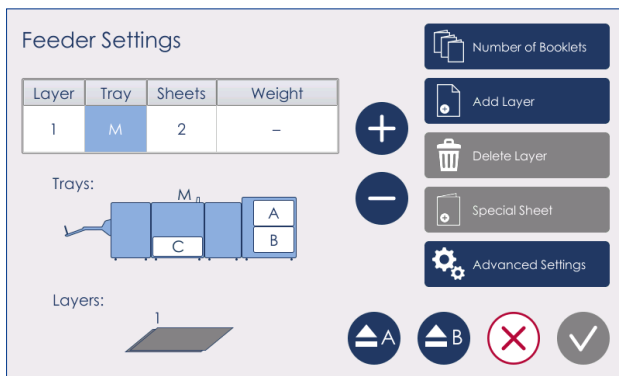
Une fois terminé, appuyez sur le bouton en forme de coche verte pour confirmer.

L'illustration indique que le rainage est décalé de 0,5 mm vers le bord d'attaque.

Chargeur

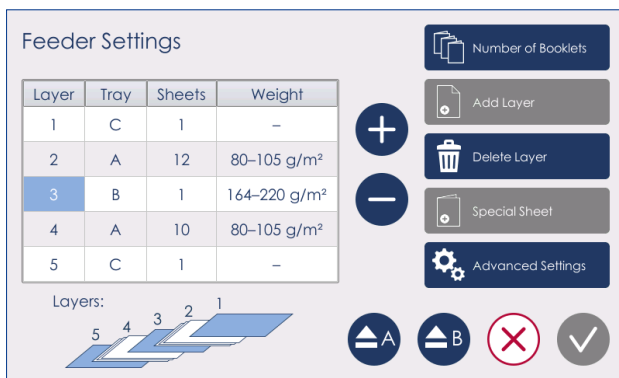
Général

2



Dans un système entièrement configuré, le créateur de livrets peut charger des feuilles depuis les bacs A et B dans le chargeur aspirant VFX en option, le bac C, le chargeur d'appoint en option dans le créateur de livrets ou manuellement.

Sélectionnez « Couc. », « Bac », « Feuilles » ou « Poids » et utilisez l'un des boutons qui ne sont pas grisés pour modifier les réglages.



L'ordre des couches reflète le mode de compilation du livret dans le créateur de livrets. Ensuite, la couche ayant le numéro le plus élevé est chargée en premier et ainsi de suite.

REMARQUE :

En cas de chargement de plusieurs feuilles depuis un bac, les feuilles doivent être organisées N-1 et recto haut. Consultez la section 2, « Comment organiser les piles de papier pour le chargement », « Chargement de feuilles en cas de chargement depuis le VFX ».

Pour connaître les combinaisons et l'ordre des bacs, consultez le tableau ci-dessous.

Séquences de chargement possibles dans un système entièrement configuré, à savoir avec les bacs : M, C, A et B

Chargement manuel des liasses de 1 à 50 feuilles. Les liasses peuvent être chargées soit en ouvrant le capot de chargement manuel dans le capot supérieur, soit en utilisant le bac de chargement manuel.

Chargement depuis le bac C uniquement, 1 à 50 feuilles.

Chargement mixte de liasses chargées manuellement depuis le bac M, puis le bac C en utilisant 2 couches. Max 50 feuilles au total. Limites : max 1 feuille depuis le bac C.

Chargement mixte depuis les bacs A et B dans n'importe quel ordre et dans n'importe quelle combinaison jusqu'à 5 couches. Max 50 feuilles au total.

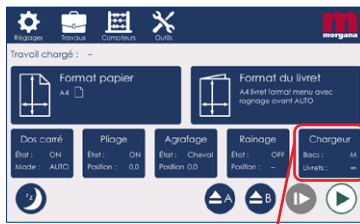
Chargement mixte depuis les bacs A et B dans n'importe quelle combinaison et le bac C jusqu'à 5 couches. Max 50 feuilles au total. Limites : max 1 feuille depuis le bac C. Le bac C doit se trouver dans la première couche, la dernière couche ou bien la première et la dernière couches.

Séquences de chargement non autorisées

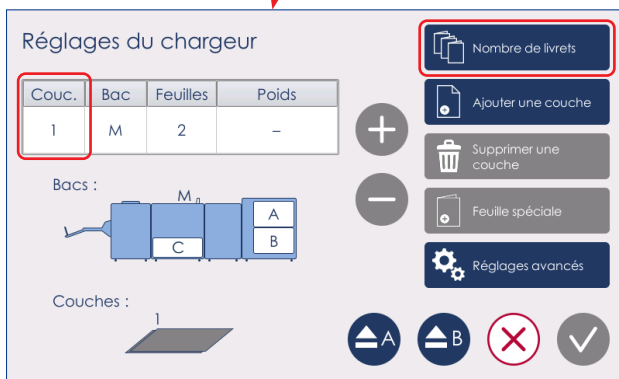
L'ordre de chargement en commençant par le bac C, puis le bac M n'est **pas** autorisé.

Le chargement mixte depuis M et A et/ou B n'est **pas** autorisé.

Configuration d'un travail du chargeur



Appuyez sur le bouton [Chargeur] depuis l'écran de démarrage.



Nombre de livrets

Pour produire un certain nombre de livrets, appuyez sur le bouton [Nombre de livrets] et saisissez un nombre. Ce nombre sera indiqué sur le bouton [Chargeur] sur l'écran de démarrage.

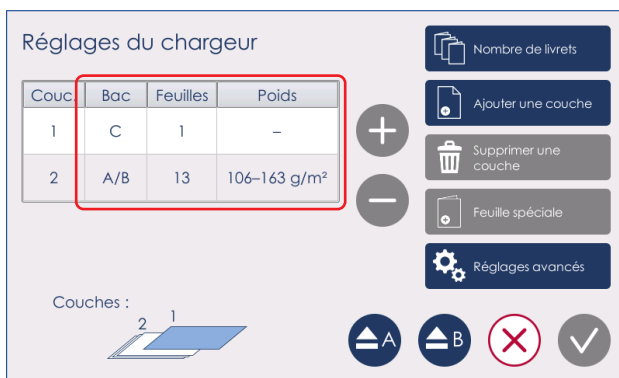
Couches

Pour ajouter une couche, sélectionnez la couche sur laquelle vous souhaitez ajouter une couche et appuyez sur le bouton [Ajouter une couche]. Les couches inutiles peuvent être supprimées en marquant ces couches et en appuyant sur le bouton [Supprimer une couche].

Réceptacles

Sélectionnez Bac et définissez pour charger depuis A, B ou C en appuyant sur les boutons [+] et [-].

Pour charger manuellement, définissez Bac sur M. Les feuilles ou les liasses peuvent être chargées soit en ouvrant le capot de chargement manuel dans le capot supérieur, soit en utilisant le bac de chargement manuel.



Bac peut également être défini sur A/B. Cela signifie que les bacs A et B sont liés entre eux et que la capacité de charge est maintenant doublée. Le chargeur bascule automatiquement vers le bac B lorsque le bac A est vide.

REMARQUE :

Les bacs liés A/B peuvent être sélectionnés pour étendre la capacité lorsque vous disposez exactement du même format de feuilles dans les deux bacs. Pour étendre davantage la capacité, activez l'outil [Chargement en cours] ; consultez la section 3, « Outils », Chargement en cours.

Feuilles

Sélectionnez Feuilles et définissez sur le nombre souhaité de feuilles à charger en appuyant sur les boutons [+] et [-].

Poids

Pour les bacs A et B, sélectionnez Poids et définissez sur le poids papier correct en appuyant sur les boutons [+] et [-]. En cas d'utilisation de supports mixtes, par exemple des feuilles de corps plus fines et des feuilles de couverture plus épaisses, définissez le poids sur les feuilles de corps plus fines.

REMARQUE :

Consultez également « Propriétés du support » sous « Réglages avancés du chargeur » ci-dessous.

Configuration d'un travail du chargeur, suite

2

Réglages du chargeur

Couc.	Bac	Feuilles	Poids
1	C	1	-
2	A/B	13	106-163 g/m ²

Couches :

+ Ajouter une couche
 - Supprimer une couche
 Feuille spéciale
 Réglages avancés
 A B X ✓

Feuille spéciale – Feuille protectrice

En cas d'utilisation d'un support sensible, vous pouvez utiliser le bac C pour charger une feuille protectrice.

Pour activer le bouton [Feuille spéciale], assurez-vous que la couche supérieure est définie pour charger 1 feuille depuis le bac C et que cette couche est marquée. Une pression sur le bouton [Feuille spéciale] ouvre alors l'écran Ajouter une feuille spéciale.

Ajouter une feuille spéciale

Feuille protectrice
OFF

X

Appuyez sur le bouton [Feuille protectrice] et définissez sur ON pour ajouter une feuille protectrice à la liasse. Appuyez ensuite sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer.

Les feuilles dans la liasse seront taquées et agrafées avant que la feuille protectrice ne soit chargée.

La liasse et la feuille protectrice seront alors pliées ensemble. Feuille protectrice ON est indiqué par un triangle rouge en regard du numéro de la couche.

Réglages du chargeur

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

Couches :

+ Ajouter une couche
 - Supprimer une couche
 Feuille spéciale
 Réglages avancés
 A B X ✓

Exemple 1

Le travail se compose de 13 feuilles de corps et d'une feuille de couverture.

Treize feuilles seront chargées depuis le bac A. Le chargeur bascule automatiquement vers le bac B lorsque le bac A est vide.

Une feuille sera chargée depuis le bac C.

Le triangle rouge en regard du numéro de la couche indique que la feuille provenant du bac C est une feuille protectrice.

Réglages du chargeur

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

Couches :

+ Ajouter une couche
 - Supprimer une couche
 Feuille spéciale
 Réglages avancés
 A B X ✓

Exemple 2

Le travail se compose de 13 feuilles de corps et d'une feuille de couverture.

Les feuilles de couverture sont placées dans le bac C.

Les feuilles de corps noires et blanches sont placées dans le bac A.

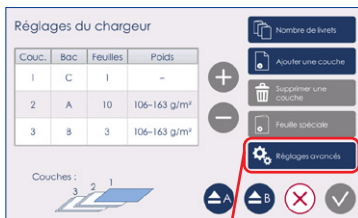
Les feuilles de corps colorées sont placées dans le bac B.

Lorsque la configuration est terminée, confirmez en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte.

Réglages avancés

Général

L'écran Réglages avancés du chargeur vous permet de modifier les réglages des bacs, les réglages de chargement du papier, les réglages de détection de feuille double (DSD) et également de tester les réglages.



Pour atteindre Réglages avancés du chargeur, appuyez sur le bouton [Réglages avancés] depuis l'écran Réglages du chargeur.

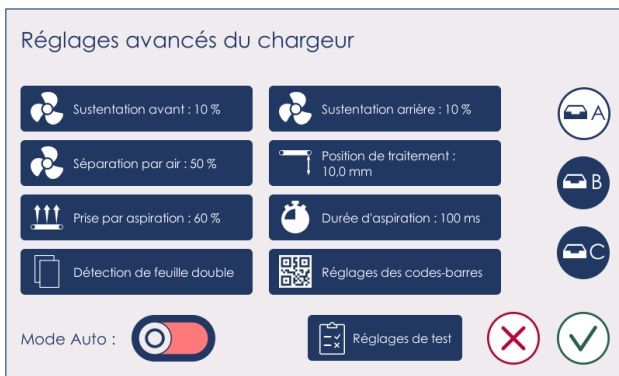
2

Les deux bacs A et B du VFX peuvent être définis indépendamment. Il vous suffit de sélectionner le bac A ou B, puis un réglage pour modifier.

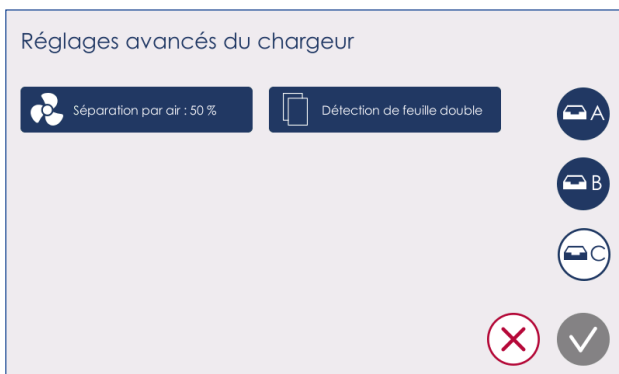
Les réglages qui peuvent être modifiés en Mode Auto sont : Enroulement du papier, Détection de feuille double, Propriétés du support et Réglages des codes-barres.

REMARQUE :

Il est recommandé, au moins au début, d'utiliser le Mode Auto.



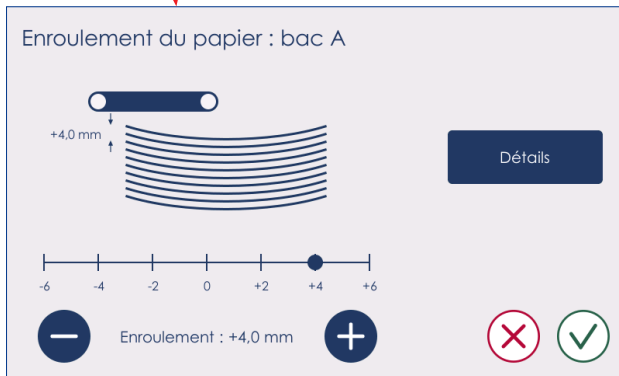
Si le Mode Auto donne des résultats insatisfaisants, il peut être désactivé afin que les réglages des ventilateurs puissent être ajustés individuellement. Il est recommandé de n'ajuster qu'un seul réglage à la fois. Si l'ajustement de ce réglage ne donne pas de résultats satisfaisants, redéfinissez-le sur la valeur d'origine avant d'ajuster un autre réglage.



Le bac C, le chargeur d'appoint, offre moins de réglages à modifier. Uniquement Séparation par air et Détection de feuille double.

Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto ON

Enroulement du papier



Pour atteindre les réglages Enroulement du papier, appuyez sur le bouton [Enroulement du papier] depuis l'écran Réglages avancés du chargeur en Mode Auto.

Ce paramètre permet à l'utilisateur de sélectionner la valeur d'enroulement du papier chargé.

L'utilisateur peut choisir entre six différentes valeurs à sélectionner comme suit :

6 mm / 0,24" pour des enroulements de 6 mm / 0,24" et plus ;

4 mm / 0,16" pour des enroulements de 4 mm / 0,16" et 5 mm / 0,20" ;

2 mm / 0,08" pour des enroulements de 2 mm / 0,08" et 3 mm / 0,12" ;

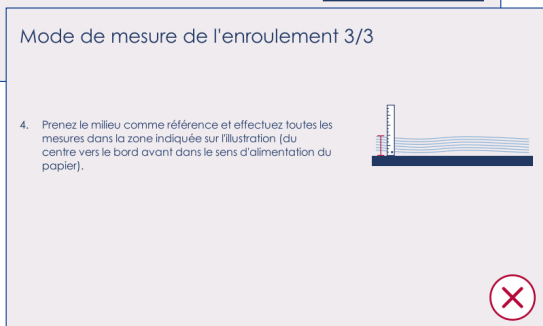
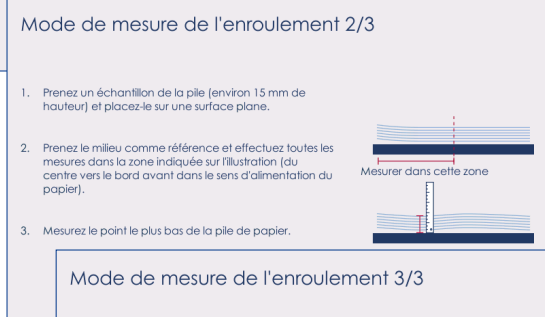
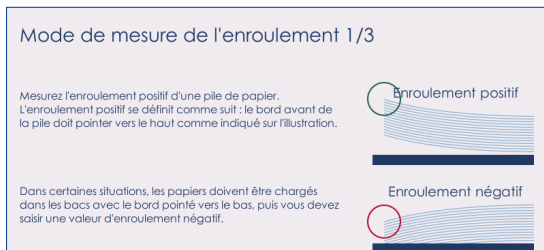
-2 mm / -0,08" pour des enroulements de -2 mm / -0,08" et -3 mm / -0,12" ;

-4 mm / -0,16" pour des enroulements de -4 mm / -0,16" et -5 mm / -0,20" ;

-6 mm / -0,24" pour des enroulements de -6 mm / -0,24" et moins.

Enregistrez le réglage en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte.

REMARQUE : Il est fortement conseillé de ne pas sélectionner une valeur d'enroulement supérieure ou inférieure à la valeur définie dans les spécifications de l'appareil (enroulement dans le sens long $\pm 5 \text{ mm} / \pm 0,20''$ et enroulement dans le sens travers $\pm 2 \text{ mm} / \pm 0,08''$).

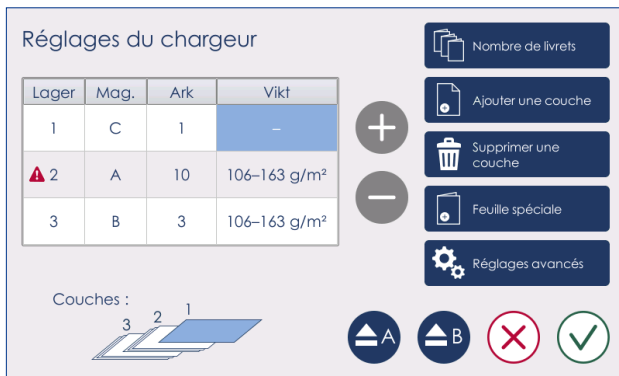
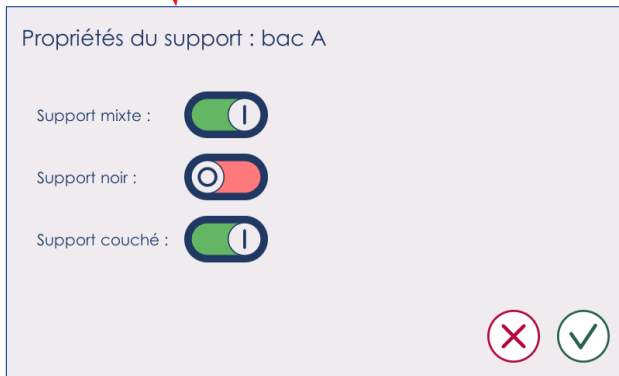


REMARQUE :

Il faut toujours charger les réceptacles avec un papier ayant une valeur négative d'enroulement. Si cela n'est pas possible, il est très important de compenser l'enroulement positif avec la fonction Enroulement du papier.

Une pression sur le bouton [Détails] dans l'écran Enroulement du papier affiche des instructions détaillées sur le mode de mesure de l'enroulement.

Propriétés du support



Pour atteindre les réglages Propriétés du support, appuyez sur le bouton [Propriétés du support] depuis l'écran Réglages avancés du chargeur en Mode Auto.

2

Support mixte

Définissez Support mixte sur ON en cas d'utilisation de supports de divers poids papier.

REMARQUE :

Consultez également « Poids » sous « Configuration d'un travail du chargeur » ci-dessus.

Support noir

Définissez [Support noir] sur OFF en cas d'utilisation d'un papier de couleur claire et sur ON en cas d'utilisation d'un papier de couleur foncée (par exemple, papier bleu foncé).

REMARQUE :

Ce paramètre concerne uniquement la couleur du papier. La couleur de l'encre et le travail d'impression n'affectent pas ce choix.

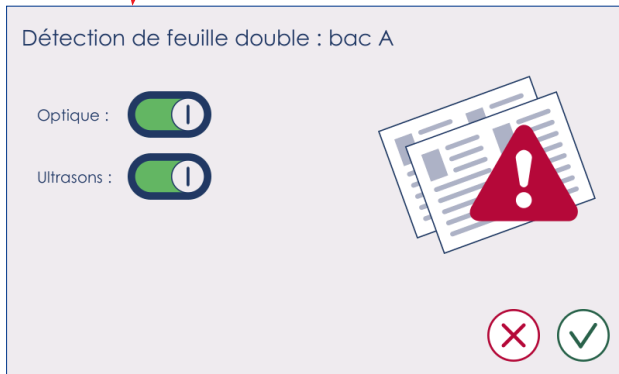
Support couché

Définissez [Support couché] sur ON ou OFF selon si le support chargé est couché ou non.

Enregistrez le réglage en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte. Les réglages Support mixte et Support noir sont tous deux confirmés par un triangle rouge en regard du numéro de la couche.

Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto ON, suite

Détection de feuille double



Pour atteindre le réglage Détection de feuille double, appuyez sur le bouton [Détection de feuille double] depuis l'écran Réglages avancés du chargeur en Mode Auto.

Détection de feuille double permet à l'utilisateur de visualiser et de contrôler les capteurs DSD actifs. Le chargeur aspirant VFX est doté de deux systèmes indépendants de détection de feuille double, optique et à ultrasons. Un dans chaque bac. Ils sont tous deux actifs par défaut. Si l'un d'eux devait entraîner des problèmes avec un matériau spécifique, il peut être désactivé. Ce réglage est stocké avec le travail actif.

Enregistrez le réglage en appuyant sur le bouton [en forme de coche] verte.

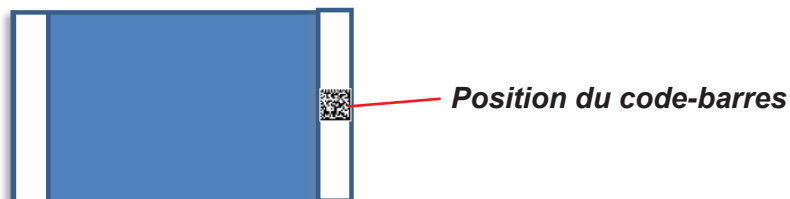
Lecteurs de codes-barres

Si votre VFX est équipé de lecteurs de codes-barres en option, vous pouvez surveiller chaque feuille chargée depuis les deux bacs.

Caractéristiques des codes-barres

Il incombe à l'utilisateur de générer les codes-barres sur les feuilles.

Le format de code-barres doit être de 5x5 mm ou plus (10x10 mm correspond au format optimal). Le code-barres doit être placé au centre sur le bord arrière de la feuille comme indiqué sur l'illustration ci-dessous. Cette zone peut être rognée durant la production de livrets.



Codes pris en charge :

CODES-BARRES 2D (les codes 1D codes ne sont pas pris en charge)

Types :	Nombre max de caractères :
DataMatrix	24
QR	24
PDF417	24

Le lecteur peut traiter une résolution de 10 mil sur le code-barres

Les codes de contrôle suivants sont pris en charge :

Codes de contrôle	Couverture	ID de la liasse	ID du travail	Séquentiel	Nombre de pages	Décompte de pages	Arrêt
Nombre de caractères pouvant être attribués	1 chiffre (0-9)	1 à 20 chiffres (0-9)	1 à 20 chiffres (0-9)	1 à 5 chiffres (0-9)	Doit avoir 2 chiffres (0-9)	Doit avoir 2 chiffres (0-9)	1 chiffre (0-9)

 **REMARQUE :**

Le nombre de caractères ne doit pas dépasser 24. Seuls les chiffres sont autorisés.

Consultez « Définition des codes de contrôle » à la page suivante pour des informations complémentaires.

2

Définition des codes de contrôle :

Nom	Nombre de caractères	Contenu
Couverture	1 chiffre (0-9)	Cette fonction est utilisée pour charger des couvertures depuis le bac B. Si la position Couverture dans le code-barres est égale à 0, cela signifie que la couverture ne sera pas chargée. Pour tout autre nombre, le VFX charge la couverture en tant que dernière feuille.
ID de la liasse	1 à 20 chiffres (0-9)	La fonction Set Identification Code (Définir un code d'identification) est utilisée à des fins de sécurité. Toutes les feuilles du même document/de la même liasse doivent avoir le même ID tandis que la liasse suivante doit différer.
ID du travail	1 à 20 chiffres (0-9)	La fonction Job ID (ID travail) est utilisée à des fins de sécurité. Toutes les liasses dans le même travail doivent avoir le même ID qui est défini sur la première page.
Séquentiel	1 à 5 chiffres (0-9)	La fonction Sequential (Séquentiel) est utilisée à des fins de sécurité. La numérotation séquentielle court dans le travail entier de manière croissante ou décroissante et est déterminée par les deux premières pages.
Décompte de pages	Doit avoir 2 chiffres (0-9)	La fonction Page Count (Compte de pages) est utilisée pour contrôler le nombre total de feuilles dans la liasse.
Nombre de pages	Doit avoir 2 chiffres (0-9)	La fonction Page Number (Nombre de pages) est utilisée à des fins de contrôle et de sécurité. Lorsqu'elle est utilisée conjointement avec Page Count (Compte de pages), cette fonction compte le nombre de feuilles dans une liasse. Elle peut compter de manière croissante ou décroissante et elle est déterminée par la première liasse qui comporte deux feuilles.
Arrêt	1 chiffre (0-9)	Arrête progressivement l'appareil. Lorsqu'une marque d'arrêt est lue, l'appareil termine cette liasse, puis arrête le cycle. Si la position Arrêt dans le code-barres est 0, cela signifie que l'appareil fonctionnera. Pour tout autre nombre, l'appareil s'arrêtera.

Si un code de contrôle est défini sur « – », cela signifie que le code de contrôle/la fonction est désactivé.

 **REMARQUE :**

- *Page Number (Nombre de pages) et Page Count (Compte de pages) sont les deux seuls codes de contrôle qui doivent toujours être spécifiés pour exécuter un travail. Tout autre code ajoute des fonctions supplémentaires, mais n'est pas obligatoire.*
- *Les codes de contrôle doivent être regroupés sur des rangées adjacentes.*

Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto ON, suite

Lecteurs de codes-barres, suite

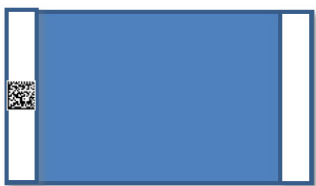
Description fonctionnelle :

- Chargez depuis le bac A ou depuis le bac B ou depuis les deux bacs.

REMARQUE :

En cas de chargement depuis les deux bacs, l'option « Sequential » (Séquentiel) doit être activée.

- Comptez dans la liasse.
- Définissez une rupture.
- Définissez le format.



Feuille avec code-barres



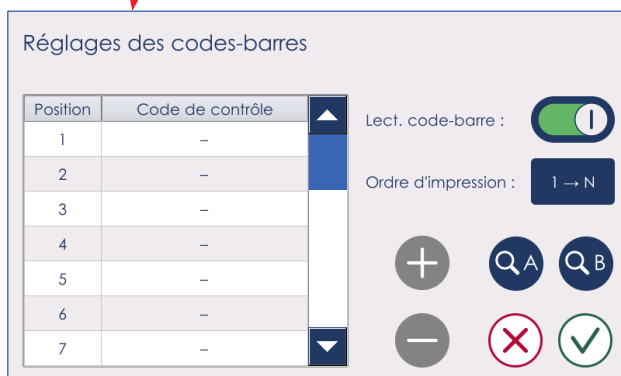
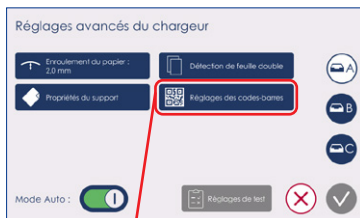
Après le pliage



Après le rognage

Réglages des codes-barres

Cette section guidera l'utilisateur tout au long de la configuration d'un travail à code-barres.



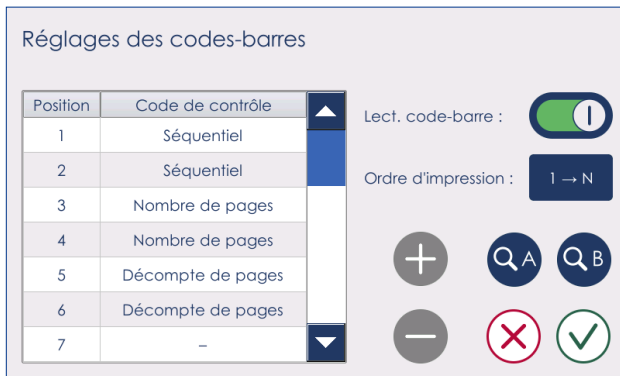
Sélectionnez [Réglages des codes-barres] dans le menu Réglages avancés du chargeur pour ouvrir l'écran Barcode Settings (Réglages des codes-barres).

Mettre le lecteur de codes-barres en marche et choisir un ordre d'impression

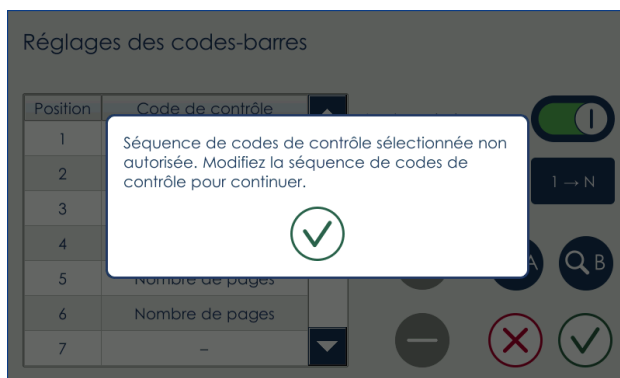
Mettez le lecteur de codes-barres en marche en appuyant sur [Barcode: ON] (Code-barres : ON) et choisissez l'ordre d'impression correct pour le code en appuyant sur le bouton [Print Order] (Ordre d'impression) : ascendant : 1→N ou descendant : N→1.

REMARQUE :

Ceci ne changera pas l'ordre d'impression réel du travail.

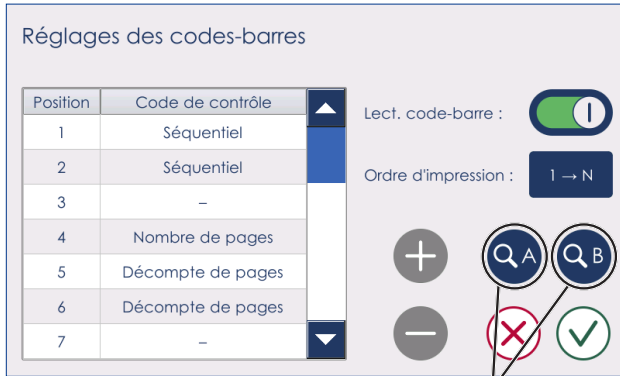


Lorsque la séquence de codes de contrôle est saisie, appuyez sur la coche verte pour confirmer.



Si la séquence de codes de contrôle saisie n'est pas autorisée, le message de gauche apparaît lorsque la coche verte est enfoncée pour confirmer.

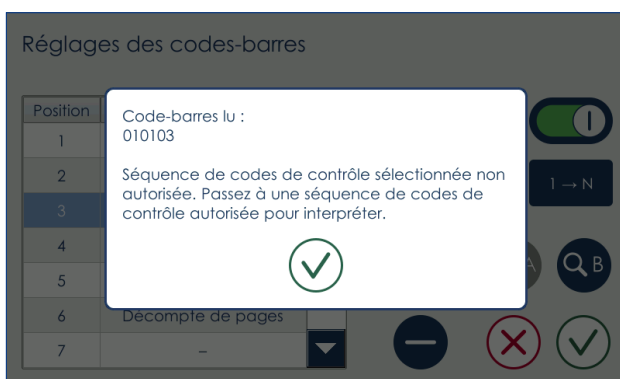
Appuyez sur la coche verte dans la boîte de dialogue et corrigez la séquence de codes de contrôle.



Boutons de lecture

Les caméras de code-barres peuvent lire le code-barres sur la pile chargée à tout moment au cours de la programmation si le bouton Scan (Lire) réel est enfoncé.

Lorsque la séquence de codes de contrôle est saisie, appuyez sur la coche verte pour confirmer.



Si la séquence de codes de contrôle saisie n'est pas autorisée, le message de gauche apparaît lorsque la coche verte est enfoncée pour confirmer.

De même, le code de contrôle interprété à partir de la lecture du code-barres depuis la pile de papier s'affiche.

Appuyez sur la coche verte dans la boîte de dialogue et corrigez la séquence de codes de contrôle.

Exemples : Les exemples suivants illustrent la manière dont l'appareil lit le code-barres et interprète les codes de contrôle.

Exemple 1

Codes-barres :



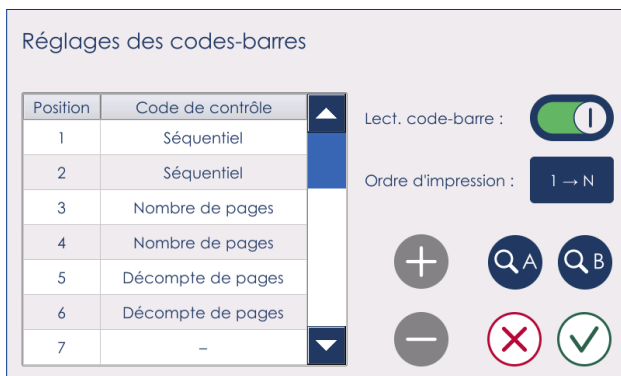
Données traitées par le lecteur de codes-barres :

cover :	—	La fonction Cover (Couverture) est désactivée
setid :	—	La fonction Set ID (ID liasse) est désactivée
jobid :	—	La fonction Job ID (ID travail) est désactivée
seq : 01	—	Numéro de la feuille dans la séquence
pagenr : 01	—	Numéro de la page actuelle dans la liasse
pagecount : 03	—	Nombre total de pages dans la liasse
stop :	—	Fonction Stop (Arrêt) non activée
code : 010103	—	Chaîne de nombres

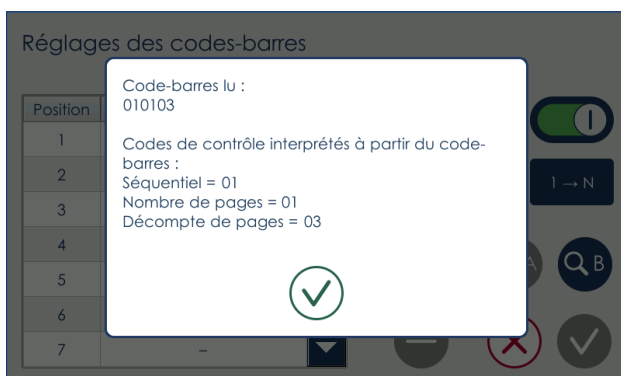
Dans ce cas, la première feuille de la pile indique : 010103.

Cela signifie que les deux premiers caractères concernent la fonction Sequential (Séquentiel), les 3e et 4e caractères correspondent à la fonction Page Number (Nombre de pages) et les 5e et 6e caractères s'appliquent à la fonction Page Count (Compte de pages).

Code :	0	1	0	1	0	3
Code de contrôle :	Séquentiel		Nombre de pages		Décompte de pages	
Position :	1	2	3	4	5	6



Cette capture d'écran montre la séquence de codes de contrôle correctement saisie.



Cette capture d'écran confirme que les réglages des codes-barres saisis sont corrects et montre également les codes de contrôle interprétés à partir de la lecture du code-barres sur la pile de papier chargée.

Exemple 2

Codes-barres :



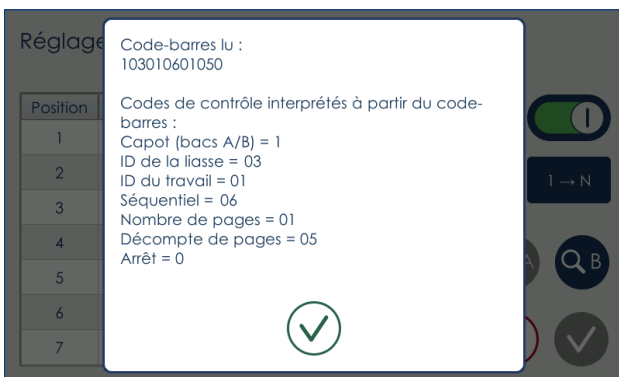
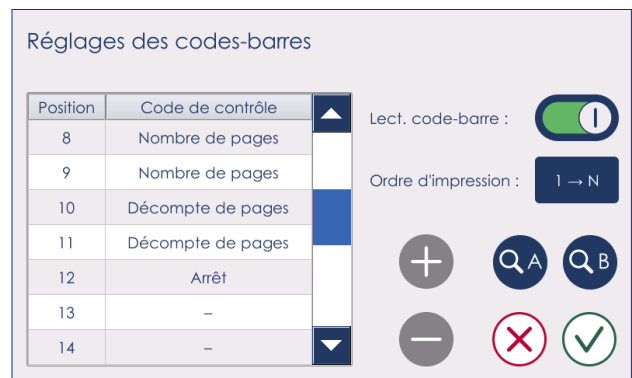
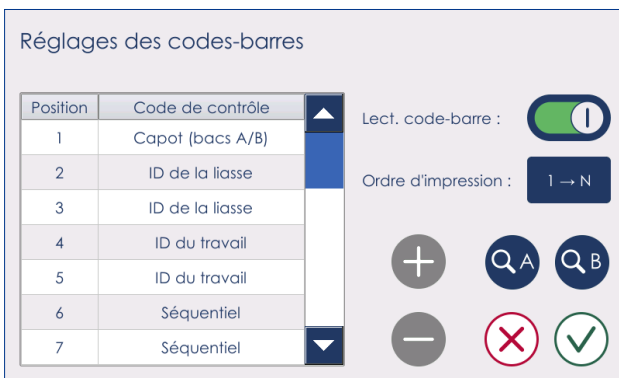
Données traitées par le lecteur de codes-barres :

cover : 1	—	La fonction Cover est activée et une couverture sera chargée
setid : 03	—	La fonction Set ID (ID liasse) est activée et setID correspond à 03
jobid : 01	—	La fonction Job ID (ID travail) est activée et jobID correspond à 01
seq : 06	—	Numéro de la feuille dans la séquence
pagenr : 01	—	Numéro de la page actuelle dans la liasse
pagecount : 05	—	Nombre total de pages dans la liasse
stop : 0	—	La fonction Stop (Arrêt) est activée, mais non active pour cette feuille
code : 103010601050	—	Chaîne de nombres

Dans ce cas, la sixième feuille de la pile indique : 103010601050.

Cela signifie que le premier caractère concerne la fonction Cover (Couverture), les deux caractères suivants s'appliquent à la fonction Set ID (ID liasse), les 4 et 5e caractères correspondent à la fonction Job ID (ID travail), les 6e et 7e caractères concernent la fonction Sequential (Séquentiel), les 8e et 9e caractères s'appliquent à la fonction Page Number (Nombre de pages), les 10e et 11e caractères correspondent à la fonction Page Count (Compte de pages) et le dernier caractère concerne la fonction Stop (Arrêt).

Code :	1	0	3	0	1	0	6	0	1	0	5	0
Code de contrôle :	Couverture	ID de la liasse	ID du travail	Séquentiel	Nombre de pages	Décompte de pages	Arrêt					
Position :	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12



Les deux captures d'écran supérieures montrent la séquence de codes de contrôle correctement saisie.

La capture d'écran inférieure confirme que les réglages des codes-barres saisis sont corrects et montre également les codes de contrôle interprétés à partir de la lecture du code-barres sur la pile de papier chargée.

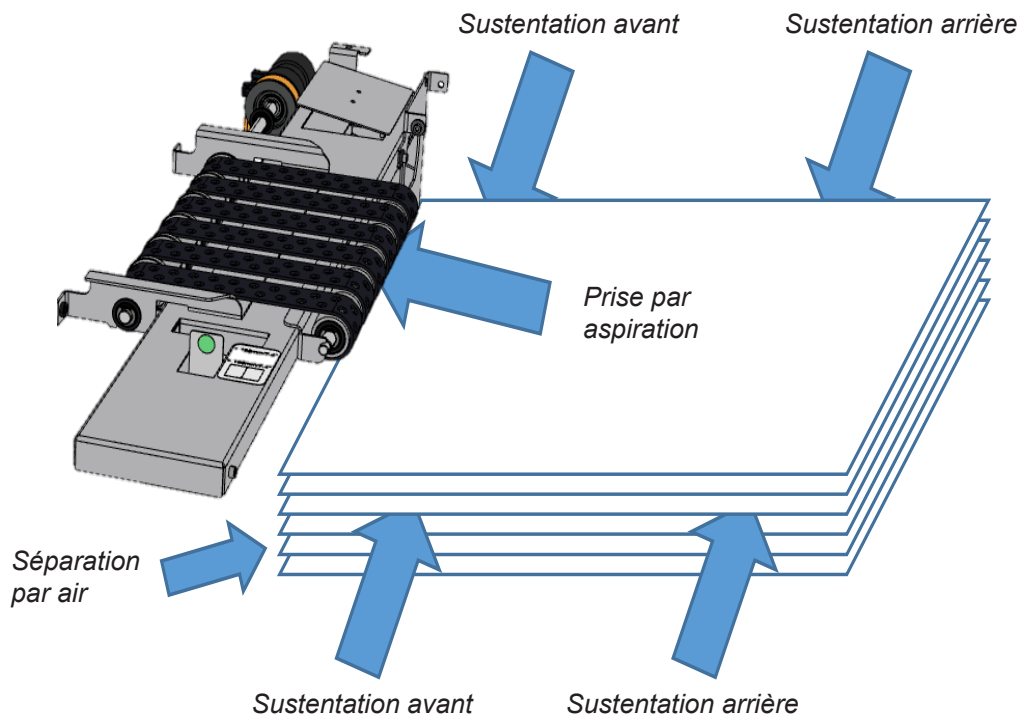
Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto OFF

Un certain nombre de ventilateurs sont utilisés pour aspirer et séparer les feuilles. Si le Mode Auto donne des résultats insatisfaisants, il peut être désactivé afin que les réglages des ventilateurs puissent être ajustés individuellement. Il est recommandé de n'ajuster qu'un seul réglage à la fois. Si l'ajustement de ce réglage ne donne pas de résultats satisfaisants, redéfinissez-le sur la valeur d'origine avant d'ajuster un autre réglage. En règle générale, un papier épais nécessite un débit d'air plus grand.

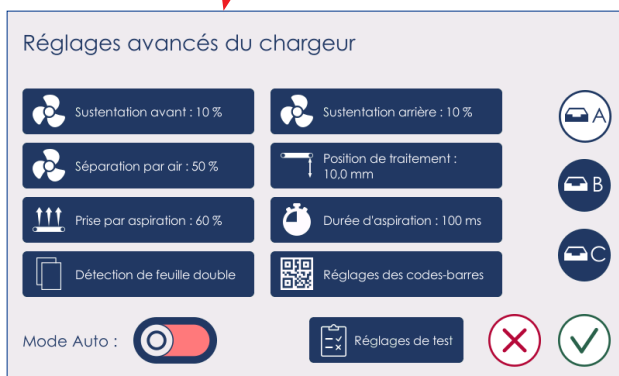
2

REMARQUE :

Il est recommandé, au moins au début, d'utiliser le Mode Auto.



Pour atteindre Réglages avancés du chargeur, appuyez sur le bouton [Réglages avancés] depuis l'écran Réglages du chargeur.



Les deux bacs A et B du VFX peuvent être définis indépendamment. Il vous suffit de sélectionner le bac A ou B, puis un réglage pour modifier.

Les réglages qui peuvent être modifiés lorsque le Mode Auto est désactivé sont : Sustentation avant, Sustentation arrière, Séparation par air, Position de traitement, Prise par aspiration et Durée d'aspiration.

Détection de feuille double et Réglages des codes-barres sont déjà décrits ci-dessus sous Réglages avancés du chargeur, Mode Auto ON.

Sustentation avant

Sustentation avant : bac A

REMARQUE : Si un problème d'alimentation se produit constamment, augmentez alors le débit d'air. Pour un support particulièrement statique ou un support lourd, un débit d'air plus élevé est généralement recommandé. Un débit d'air trop élevé peut entraîner des doubles alimentations. Si possible, utilisez toujours AUTO.

Débit d'air : 60 %

Ce paramètre contrôle le débit des deux ventilateurs avant (à proximité de la courroie de transport). Un coussin d'air de sustentation est envoyé dans la pile de papier par les côtés pour séparer les feuilles.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer les changements ou sur le bouton [en forme de croix] rouge pour les écarter et revenir en arrière.

2

Sustentation arrière

Sustentation arrière : bac A

REMARQUE : Si un problème d'alimentation se produit constamment, augmentez alors le débit d'air. Pour un support particulièrement statique ou un support lourd, un débit d'air plus élevé est généralement recommandé. Un débit d'air trop élevé peut entraîner des doubles alimentations. Si possible, utilisez toujours AUTO.

Débit d'air : 60 %

Ce paramètre contrôle le débit des deux ventilateurs arrière. Un coussin d'air de sustentation est envoyé dans la pile de papier par les côtés pour séparer les feuilles.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer les changements ou sur le bouton [en forme de croix] rouge pour les écarter et revenir en arrière.

Séparation par air

Séparation par air : bac A

REMARQUE : Si un problème d'alimentation se produit constamment, augmentez alors le débit d'air. Pour un support particulièrement statique ou un support lourd, un débit d'air plus élevé est généralement recommandé. Un débit d'air trop élevé peut entraîner des doubles alimentations. Si possible, utilisez toujours AUTO.

Débit d'air : 80 %

Le ventilateur de séparation par air envoie de l'air sous les courroies de transport sur le bord avant de la pile de papier pour assurer la séparation du papier pendant l'alimentation.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer les changements ou sur le bouton [en forme de croix] rouge pour les écarter et revenir en arrière.

Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto OFF, suite

Position de traitement

2

Position de traitement : bac A

16,0 mm

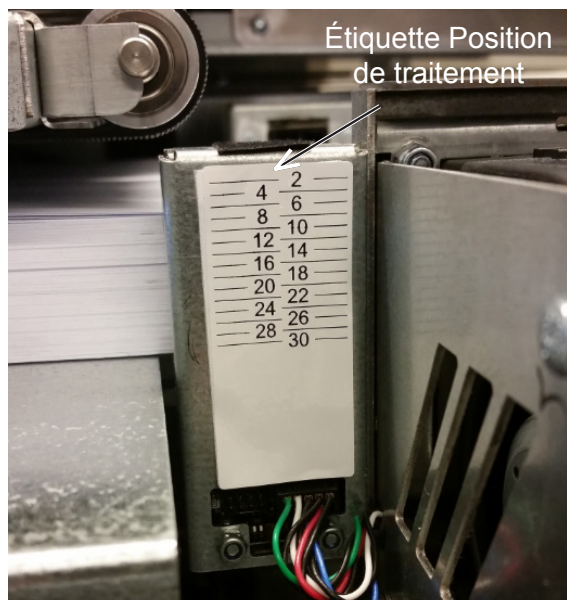
2.0 6.0 10.0 14.0 18.0 22.0

Position : 16,0 mm

REMARQUE : Changez pour une position plus basse pour un support particulièrement lourd ou si un problème d'alimentation se produit constamment. Une position trop basse peut entraîner des doubles alimentations.

Ce paramètre contrôle la position du haut de la pile de papier non séparé. La valeur de position de traitement correspond à une position du capteur SP que l'opérateur peut voir sur l'étiquette apposée sur le boîtier du capteur SP.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer les changements ou sur le bouton [en forme de croix] rouge pour les écarter et revenir en arrière.



Prise par aspiration

Prise par aspiration : bac A

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

Débit d'air : 80 %

REMARQUE : Si un problème d'alimentation se produit constamment, augmentez alors le débit d'air. Pour un support particulièrement statique ou un support lourd, un débit d'air plus élevé est généralement recommandé. Un débit d'air trop élevé peut entraîner des doubles alimentations. Si possible, utilisez toujours AUTO.

Ce paramètre contrôle le ventilateur aspirant qui tire le papier vers la courroie de transport pendant l'alimentation.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer les changements ou sur le bouton [en forme de croix] rouge pour les écarter et revenir en arrière.

Durée d'aspiration

Durée d'aspiration : bac A

i REMARQUE : Si un problème d'alimentation se produit constamment, augmentez alors le débit d'air. Pour un support particulièrement statique ou un support lourd, un débit d'air plus élevé est généralement recommandé. Un débit d'air trop élevé peut entraîner des doubles alimentations. Si possible, utilisez toujours AUTO.

La durée d'aspiration (Pick Up Time) est le temps pendant lequel l'aspiration est activée pour l'alimentation individuelle des feuilles. La plage de réglage de cette valeur est comprise entre 75 ms et 500 ms. Appuyez sur le bouton [+] ou [-] pour ajuster cette valeur.

Une durée d'aspiration supérieure ralentit le processus étant donné que le VFX mettra plus de temps pour charger chaque feuille, mais elle pourrait également contribuer à résoudre les problèmes de bourrage papier.

REMARQUE :

Cette valeur doit être réglée pour effectuer la procédure « Paramètre manuel de reprise après incident papier » décrite à la section 6.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer les changements ou sur le bouton [en forme de croix] rouge pour les écarter et revenir en arrière.

2

Réglages de test

Réglages avancés du chargeur

Sustentation avant : 10 %	Sustentation arrière : 10 %	A
Séparation par air : 50 %	Position de traitement : 10,0 mm	B
Prise par aspiration : 60 %	Durée d'aspiration : 100 ms	C
Détection de feuille double	Réglages des codes-barres	

Mode Auto :

Réglages de test

Réglages de test

Le bouton [Para. de test] sert à vérifier les paramètres manuels.

Appuyez sur ce bouton une fois, puis sur [ON] pour activer tous les ventilateurs et déplacer l'élévateur à la position de traitement selon vos réglages.

Les feuilles continueront à flotter jusqu'à ce que vous poussiez [OFF] pour arrêter le mode de test : les ventilateurs s'éteindront et l'élévateur s'abaissera.

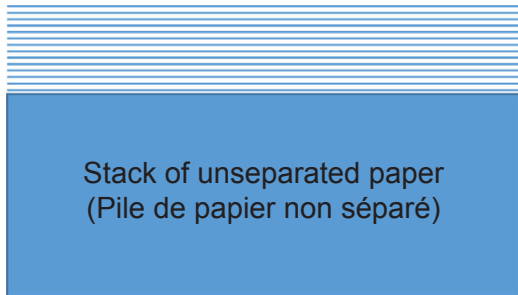
REMARQUE :

Cette fonction est désactivée lorsque le VFX est défini sur Mode Auto ON.

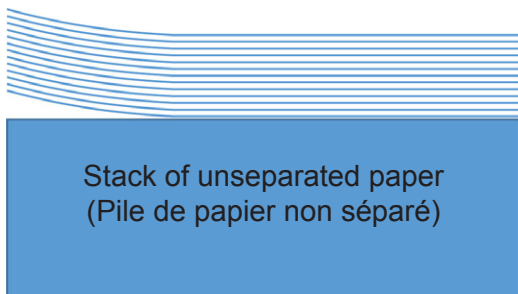
En règle générale, il devrait y avoir 10 à 20 feuilles flottantes au-dessus de la pile de papier non séparé.

Réglages avancés dans le VFX, bacs A et B, Mode Auto OFF, suite

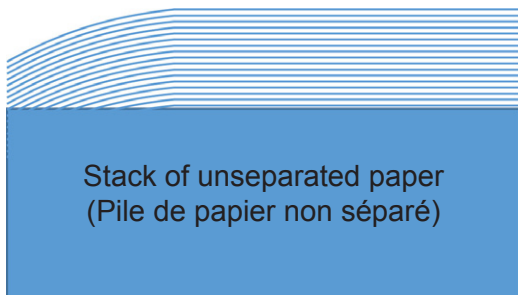
Réglages de test, suite

2**Fig. 1**

Si le VFX est défini correctement, les feuilles flottent horizontalement à égale distance entre elles, comme illustré à la figure 1.

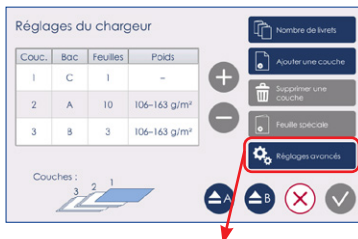
**Fig. 2**

Si des feuilles flottent avec le bord avant pointant vers le haut, la valeur de la position de traitement doit être augmentée et la valeur de séparation par air doit être diminuée pour obtenir le résultat escompté de la figure 2.

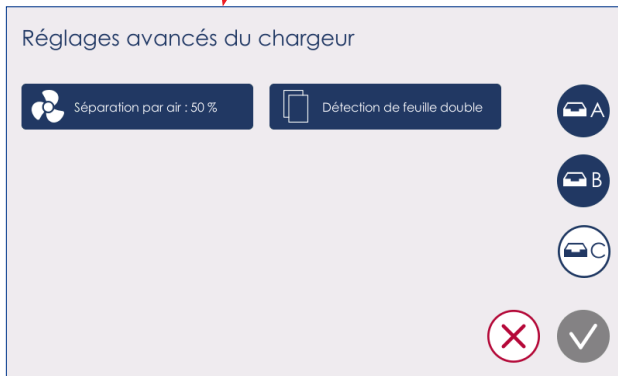
**Fig. 3**

Si des feuilles flottent avec le bord avant pointant vers le bas, la valeur de la position de traitement doit être diminuée et la valeur de séparation par air doit être augmentée pour obtenir le résultat escompté de la figure 3.

Réglages avancés dans le chargeur d'appoint, bac C

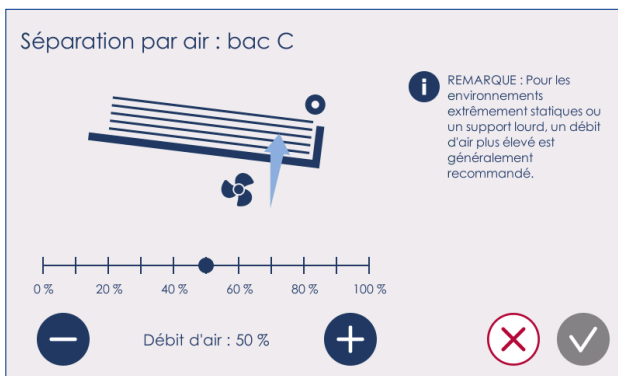


Pour atteindre Réglages avancés du chargeur, appuyez sur le bouton [Réglages avancés] depuis l'écran Réglages du chargeur.



2

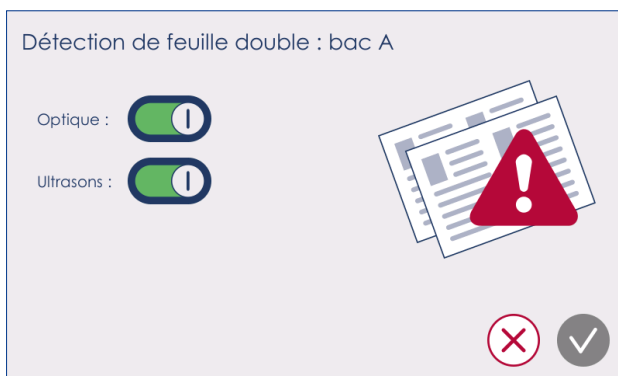
Séparation par air



Vous pouvez augmenter le débit d'air lors de l'utilisation de feuilles lourdes et épaisses. Depuis l'écran Réglages avancés du chargeur, appuyez sur le bouton [Séparation par air].

Réglez le débit d'air souhaité en appuyant sur le bouton correspondant et enregistrez le paramètre en appuyant sur le bouton en forme de coche verte. Le paramètre par défaut est de 10 %.

Détection de feuille double



À partir de l'écran Réglages avancés du chargeur, appuyez sur le bouton [Détection de feuille double].

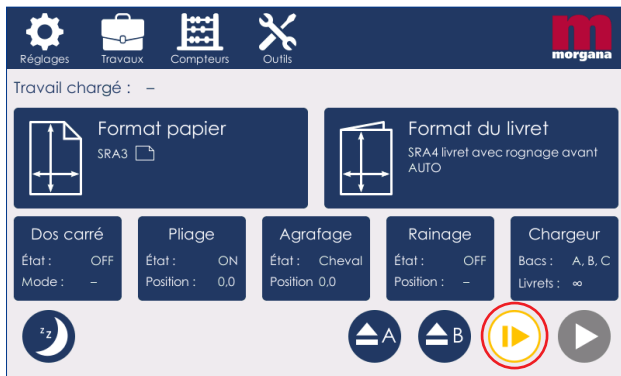
Appuyez sur le symbole d'interrupteur approprié pour définir la détection de feuille double Optique et/ou Ultrasons (en option) sur ON ou OFF. Appuyez ensuite sur le bouton [en forme de coche] verte pour confirmer.

Normalement, la détection de feuille double Optique et Ultrasons (en option) doit être définie sur ON lorsque vous chargez des couvertures.

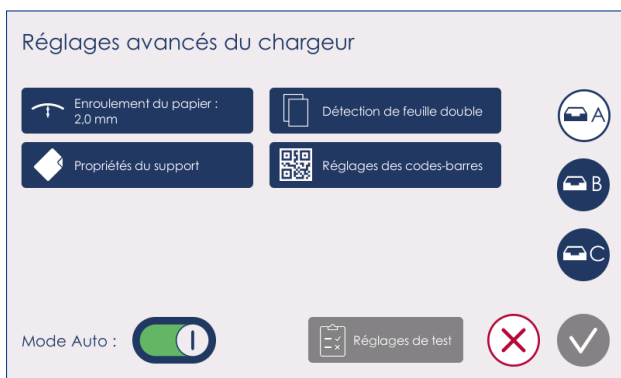
Cependant, si vous constatez de « faux chargements de feuilles doubles », par exemple lors de l'utilisation de couvertures épaisses avec des imprimés sombres ou mélangés, commencez par définir la détection de feuille double Optique sur OFF.

REMARQUE : La détection des incidents papier fonctionne indépendamment du paramètre de détection de feuille double.

Utilisation avec le VFX



2



Après avoir chargé des feuilles, configurez un travail comme décrit précédemment dans cette section.

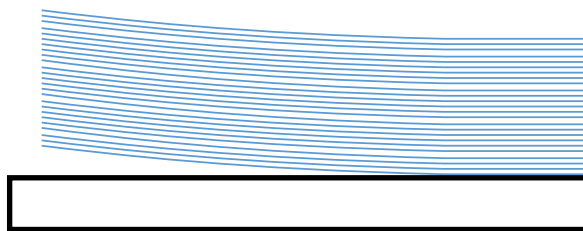
Appuyez sur le bouton Proof (Épreuve) jaune : si les poubelles sont définies sur Mode Auto OFF, le VFX charge une liasse dans le créateur de livrets. Ceci permet à l'utilisateur de vérifier le premier livret avant de démarrer la production.

Si les poubelles sont définies sur Mode Auto ON, cet écran s'affiche une fois que vous avez appuyé sur [Proof] (Épreuve).

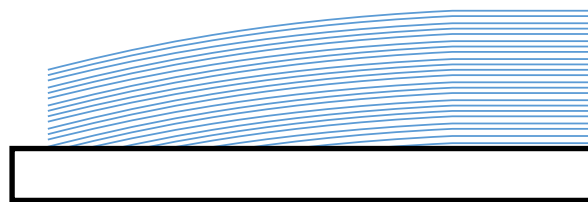
Appuyez sur :

- [Enroulement du papier] pour saisir la valeur d'enroulement (consultez la section 1, « Fonctions de base » pour savoir comment mesurer l'enroulement du papier) ;
- [Propriétés du support] pour modifier les réglages des propriétés du support en fonction du type de papier chargé dans le VFX.

Appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour charger une liasse depuis le VFX afin de vérifier le premier livret avant de démarrer la production.



Enroulement positif du papier



Enroulement négatif du papier

Page volontairement vierge.

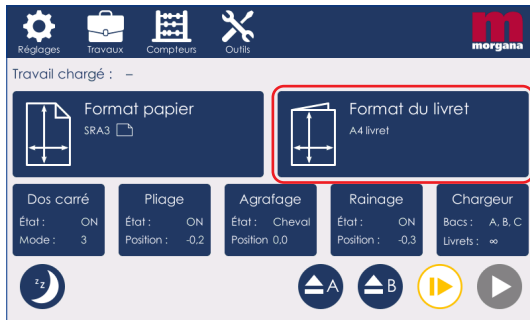
Réglage précis de l'apparence des livrets

Vous pouvez effectuer plusieurs ajustements pour régler avec précision l'apparence des livrets et compenser les variations au niveau du papier ou de l'impression.

REMARQUE :

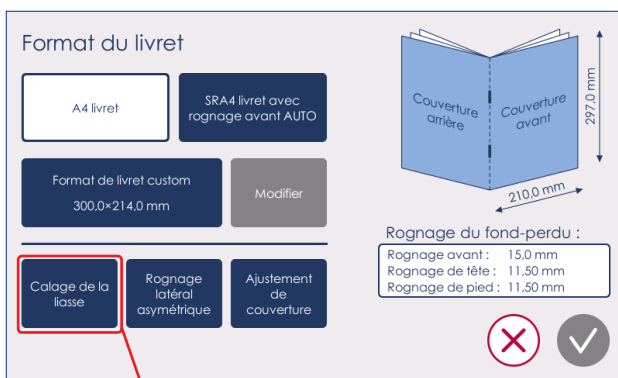
Tous ces ajustements sont spécifiques et seront réinitialisés à zéro si Format papier est changé.

2



Pour tous les ajustements sur cette page, commencez par appuyer sur le bouton [Format du livret] depuis l'écran de démarrage pour atteindre l'écran Format du livret.

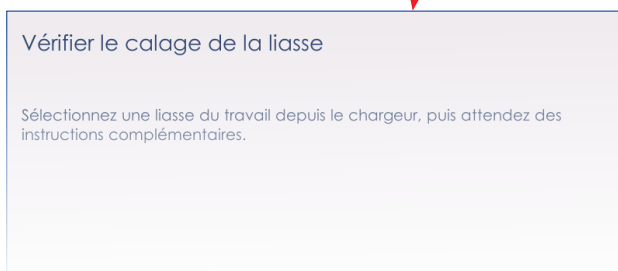
Calage de la liasse, ajustement précis



Depuis l'écran Format du livret, appuyez sur le bouton [Calage de la liasse].



Depuis l'écran Ajustement précis du calage de la liasse, appuyez sur le bouton [Vérifier le calage de la liasse] pour démarrer la procédure Vérifier le calage de la liasse.



Vérifier le calage de la liasse

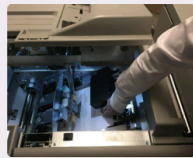
Sélectionnez une liasse du travail depuis le chargeur, puis attendez des instructions complémentaires.



Envoyez une liasse du travail depuis le chargeur et suivez les instructions à l'écran.

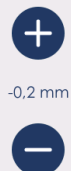
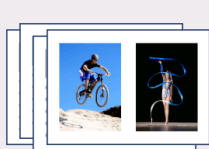
Vérifier le calage de la liasse

1. Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
2. Vérifiez que les taqueuses arrière et les guides latéraux maintiennent fermement la liasse sans déformer les feuilles.
3. Fermez le capot supérieur et effectuez l'ajustement requis sur le calage de la liasse, le cas échéant.

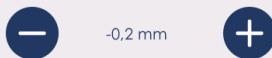


Lorsque la liasse s'est arrêtée dans la zone de compilation, suivez les instructions à l'écran pour vérifier le calage de la liasse.

Ajustement précis du calage de la liasse



Vérifier le calage de la liasse



Une fois le capot supérieur fermé, appuyez sur les boutons [-] et [+] depuis l'écran [Ajustement précis du calage de la liasse] pour changer l'une ou les deux valeurs de calage.

Une valeur négative indique un calage plus serré du livret.

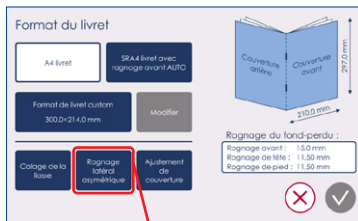
 **REMARQUE :**

Un réglage trop court peut empirer le résultat.

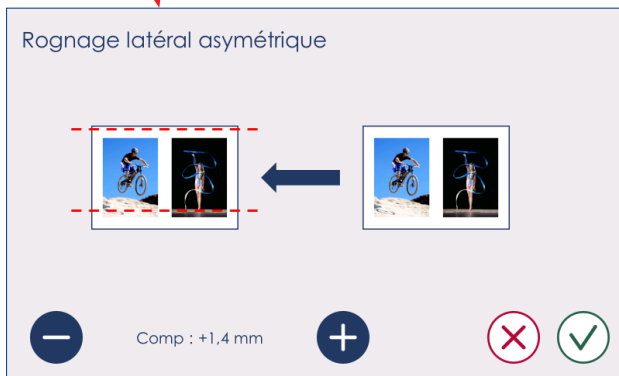
Après avoir défini les valeurs de calage, appuyez sur le bouton [Vérifier les ajustements].

Répétez cette procédure jusqu'à ce que le calage souhaité soit obtenu. Appuyez ensuite sur le bouton [en forme de coche] verte.

Rogneuse latérale – Rognage latéral asymétrique



2

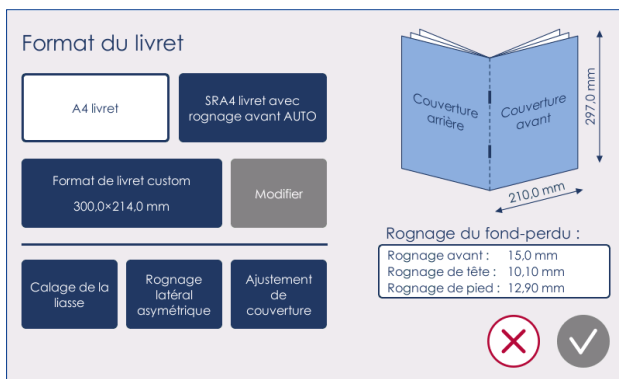


Changez la valeur du Rognage latéral asymétrique si vous souhaitez décaler le rognage latéral à partir du centre.

Depuis l'écran Format de livret, appuyez sur le bouton [Rognage latéral asymétrique].

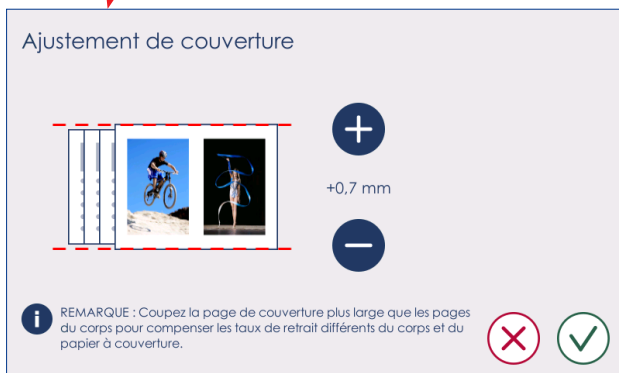
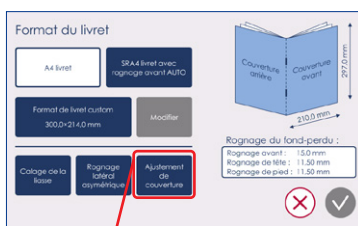
Déplacez le rognage latéral vers l'un ou l'autre côté, Tête ou Pied, en utilisant les boutons [+] et [-], puis appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour enregistrer le réglage.

La largeur du livret restera la même, mais la quantité du rognage de la tête et du pied ne sera pas égale.



Le changement des réglages comme dans l'exemple ci-dessus produirait un livret avec les réglages de rognage à fond perdu affichés dans l'image de gauche.

Rogneuse latérale – Ajustement de couverture



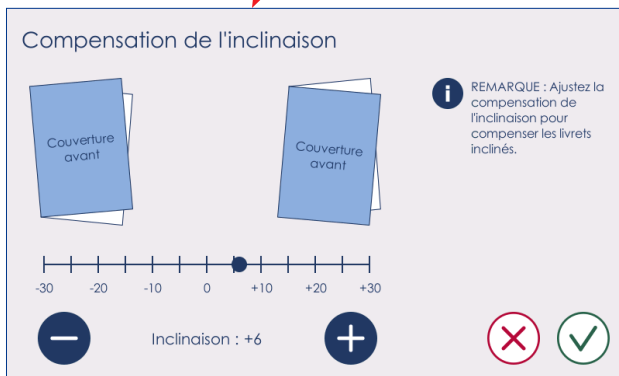
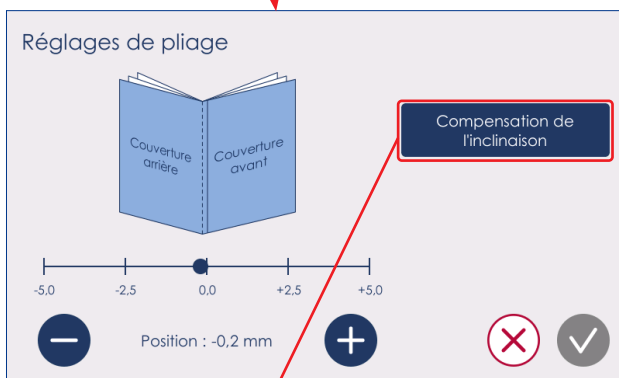
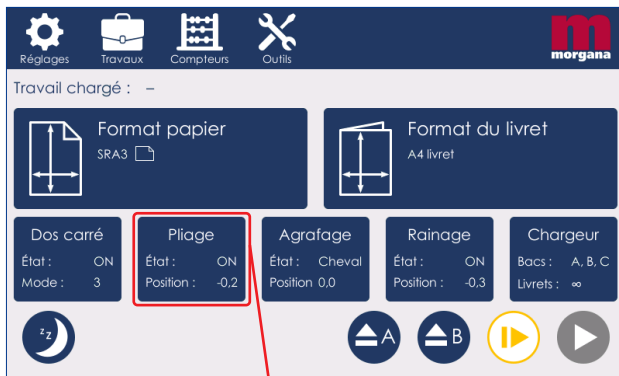
Utilisez Ajustement de couverture afin de compenser les différences de rétrécissement du corps et de la couverture.

À partir de l'écran Format de livret, appuyez sur le bouton [Ajustement de couverture].

Des variations au niveau du rétrécissement entre les différents papiers peuvent se produire dans certaines conditions comme la chaleur et la pression du processus de fusion. Le changement de la valeur Ajustement de couverture permet d'améliorer l'apparence des livrets, plus particulièrement si la couverture est sombre et que les feuilles du corps sont claires.

Les réglages dans l'exemple de gauche produiront une feuille de couverture 0,7 mm plus large que le corps.

Compensation de l'inclinaison



Plusieurs raisons expliquent pourquoi les livrets finis pourraient sortir inclinés. L'une d'elles est que les feuilles pourraient ne pas avoir été coupées selon un angle parfait. La plieuse peut être configurée pour compenser cela. Depuis l'écran de démarrage, appuyez sur le bouton [Réglages de pliage].

2

Depuis l'écran Réglages de pliage, appuyez sur le bouton [Compensation de l'inclinaison].

Comparez le livret avec l'exemple à l'écran et sélectionnez une quantité d'inclinaison vers laquelle vous souhaitez compenser. Appuyez sur le bouton en forme de coche verte pour confirmer.



Si vos livrets sortent inclinés comme ceci, appuyez alors sur le bouton [+] pour compenser.

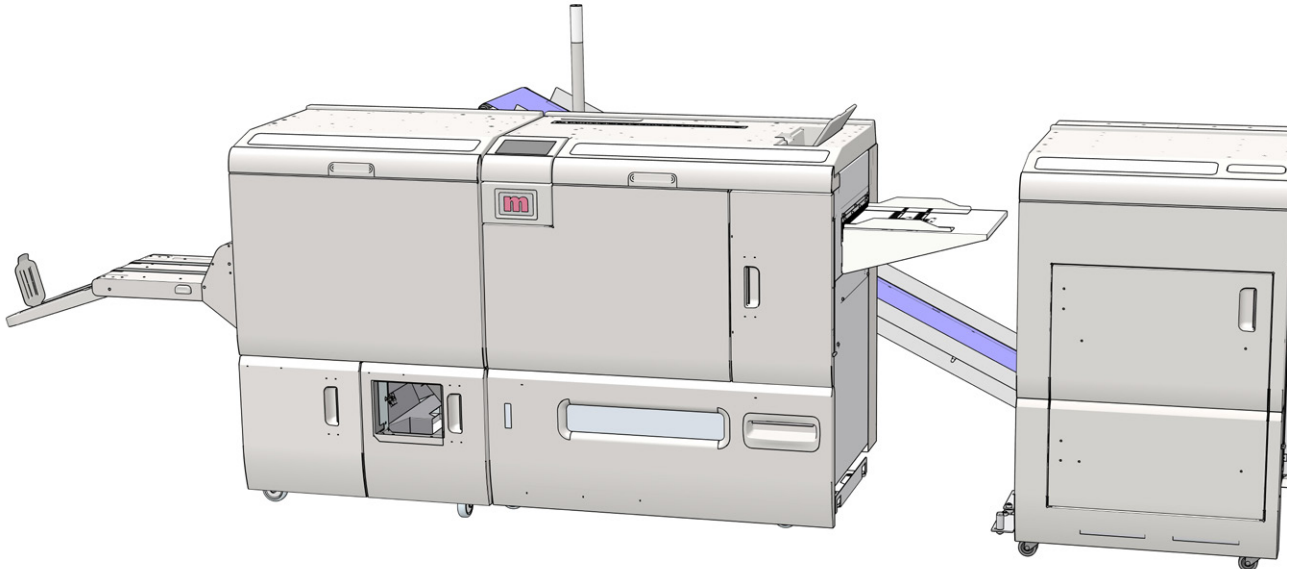


Si vos livrets sortent inclinés comme ceci, appuyez alors sur le bouton [-] pour compenser.

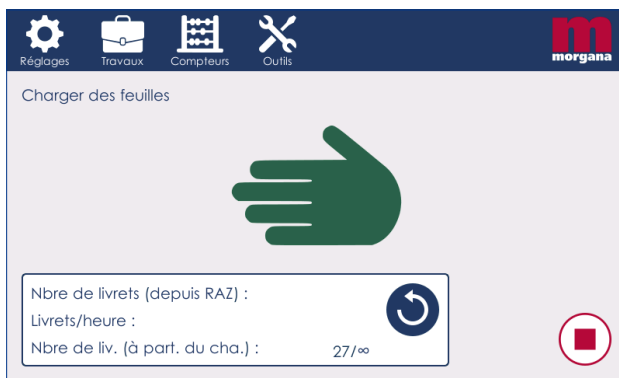
Alim manuel

Vous pouvez charger des liasses manuellement dans le créateur de livrets de deux manières. Vous pouvez soit ouvrir le capot de chargement manuel dans le capot supérieur, soit utiliser le bac de chargement manuel en option plus pratique et ergonomique lorsque le créateur de livrets est désarrimé.

2

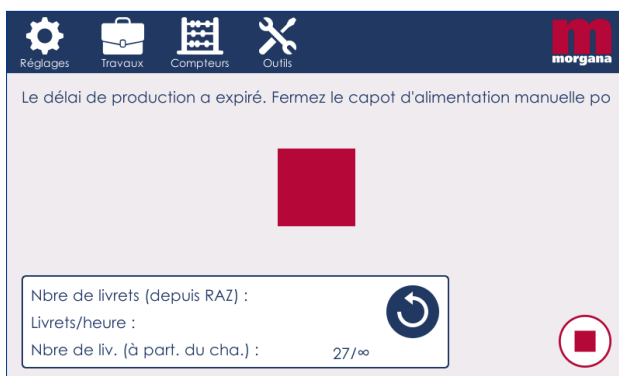


Général



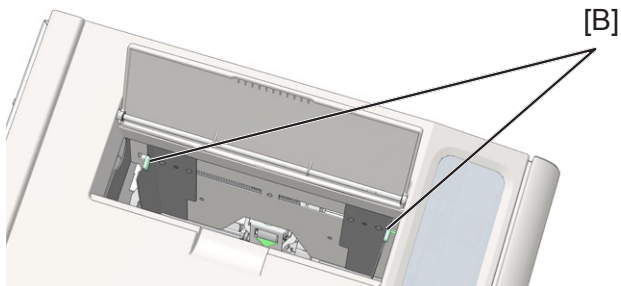
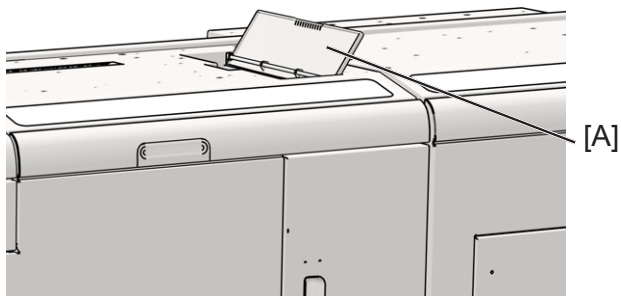
Le mode de chargement manuel est initié soit en ouvrant le capot de chargement manuel dans le capot supérieur, soit en définissant le chargeur d'appoint pour qu'il charge depuis le bac M puis en appuyant sur le bouton [Démarrer] vert depuis l'écran de démarrage. La dernière alternative libèrera de l'espace sur le capot supérieur étant donné que le capot de chargement manuel peut rester fermé. Utilisez cet espace pour placer les liasses pré-assemblées attendant d'être chargées manuellement.

Dans les deux cas, l'interface utilisateur affiche une main verte lorsque le créateur de livrets est prêt à recevoir des liasses chargées manuellement. Fermez le capot de chargement manuel ou appuyez sur le bouton [Arrêt] rouge pour arrêter le mode de chargement manuel.



En mode de chargement manuel, après environ 2 minutes d'inactivité, le créateur de livrets s'arrête et le message d'expiration du délai de gauche s'affiche. Fermez le capot de chargement manuel ou appuyez sur le bouton [Arrêt] rouge pour continuer.

Utilisation de la fente de chargement manuel intégrée

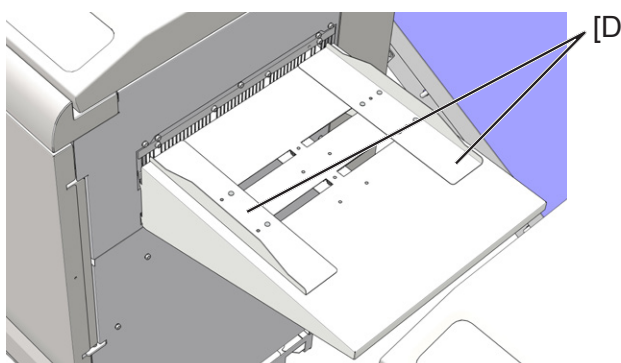
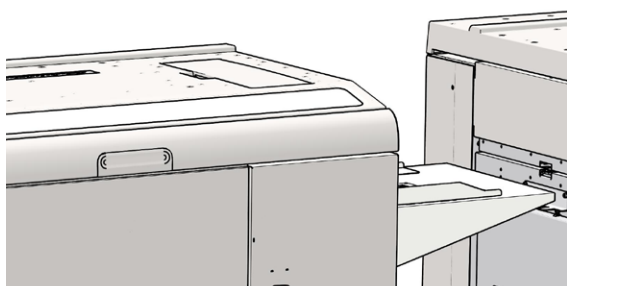
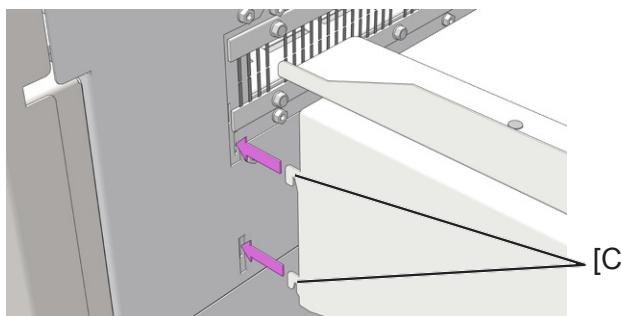


- 1** Ouvrez le capot de chargement manuel [A] dans le capot supérieur du créateur de livrets pour lancer le mode Chargement manuel. L'interface utilisateur affiche une main verte lorsque le créateur de livrets est prêt à recevoir des liasses chargées manuellement.
- 2** Ajustez les guides latéraux de chargement manuel [B] sur le format papier correct.
- 3** Le processus de création de livrets démarre automatiquement lorsqu'une liasse est chargée dans le créateur de livrets.

Si le processus de chargement manuel doit être abandonné ou interrompu, il vous suffit de fermer le capot de chargement manuel.

2

Utilisation du bac de chargement manuel en option



- 1** Suivez la procédure « Désamarrage du créateur de livrets » située dans section 1, « Fonctions de base ».
- 2** Suspendez le bac de chargement manuel sur le créateur de livrets en insérant les languettes [C] dans les fentes du capot d'insertion.
- 3** Initiez le mode de chargement manuel en définissant le chargeur d'appoint pour qu'il charge depuis le bac M, puis en appuyant sur le bouton [Démarrer] vert depuis l'écran de démarrage. L'interface utilisateur affiche une main verte lorsque le créateur de livrets est prêt à recevoir des liasses chargées manuellement.
- 4** Ajustez les guides latéraux de chargement manuel [D] sur le format papier correct.
- 5** Le processus de création de livrets démarre automatiquement lorsqu'une liasse est chargée dans le créateur de livrets.

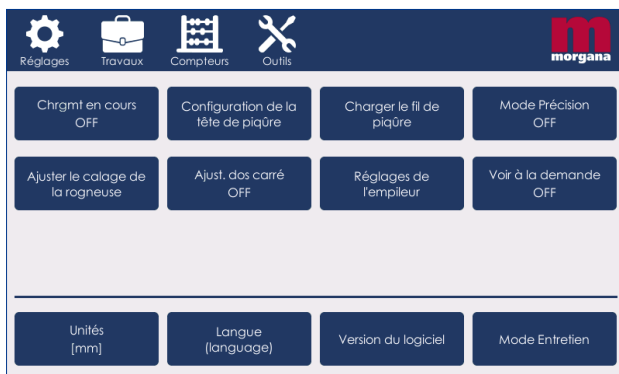
Si le processus de chargement manuel doit être abandonné ou interrompu, appuyez sur le bouton [Arrêt] rouge dans l'interface utilisateur.

Lorsqu'il n'est pas utilisé, le bac de chargement manuel peut être stocké suspendu sur le capot arrière du créateur de livrets. Consultez « Options », Bac de chargement manuel.

Page volontairement vierge.

3. Outils

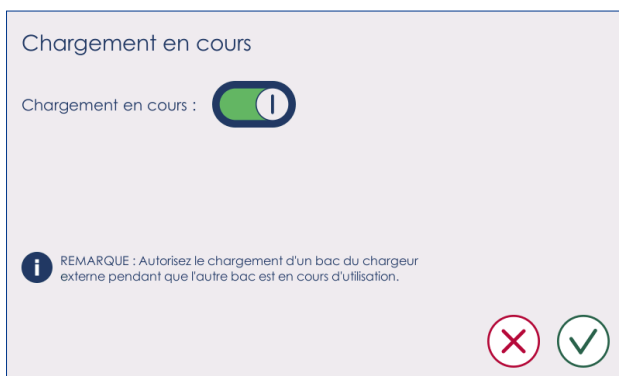
L'écran Outils



Appuyez sur le bouton [Outils] pour accéder à l'écran Outils. Sélectionnez le paramètre que vous souhaitez modifier en appuyant sur le bouton correspondant.

Après avoir changé le réglage dans le sous-écran, appuyez sur le bouton [en forme de coche] verte pour enregistrer vos changements et retournez à l'écran Outils.

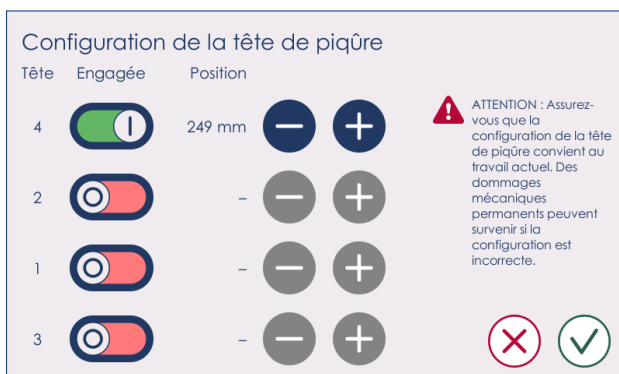
Charger pendant le tirage



En cas d'utilisation des bacs liés A/B, la capacité peut être étendue davantage en activant l'outil [Chargement en cours]. Le chargeur bascule automatiquement du bac A au bac B et vice versa lorsqu'un bac est vide. Le bac vide peut ensuite être rechargé pendant que l'autre bac est utilisé. Pour configurer des poubelles liées, consultez la section 2, « Création de livrets, configuration d'un travail du chargeur dans le VFX ».

Configuration de la tête de piqûre

L'écran Configuration de la tête de piqûre doit indiquer si les têtes de piqûre sont engagées et l'endroit où elles sont positionnées.



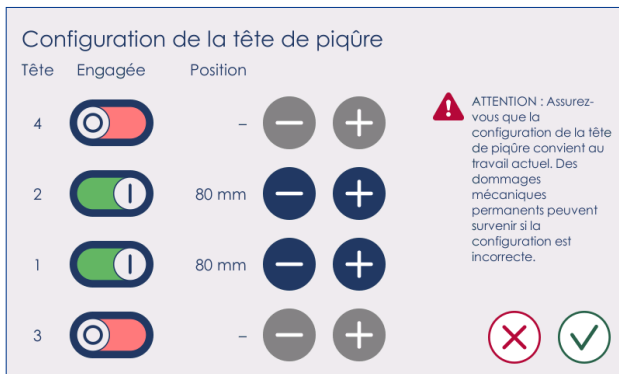
⚠ ATTENTION :

Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.

Cet écran montre une configuration d'agrafage du coin type.

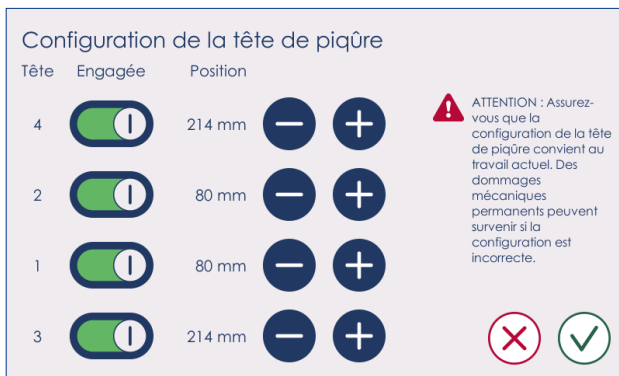
Configuration de la tête de piqûre, suite

Lorsque les têtes de piqûre sont déplacées et/ou sont engagées ou désengagées, l'état et la position réels doivent être saisis dans l'écran Configuration de la tête de piqûre.



Cet indique montre une configuration dans laquelle deux têtes de piqûre sont utilisées et la distance de centre à centre est de 80 mm.

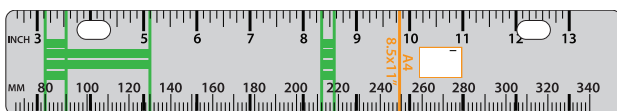
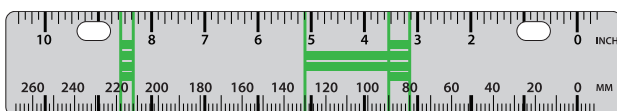
Étant donné que les têtes de piqûre 3 et 4 sont définies sur « Non engagées », cela signifie qu'elles ne sont pas installées ou qu'elles sont désengagées mécaniquement.



Cet écran montre une configuration avec quatre têtes de piqûre. Les têtes les plus internes, numéros 1 et 2, sont placées à une distance de centre à centre de 80 mm. Les têtes de piqûre les plus externes sont placées à une distance de centre à centre de 214 mm.

ATTENTION :

Assurez-vous que les informations concernant la position des têtes de piqûre et leur éventuel engagement sont correctes. Sinon, de graves dommages permanents des têtes de piqûre, des pneumatiques et/ou des guides latéraux pourraient survenir.



Les graduations visent à montrer les positions de tête de piqûre auxquelles éviter le pliage incliné et l'endommagement des feuilles, tout particulièrement en cas de tirage d'un livret avec quelques feuilles dans la liasse.

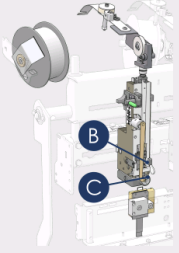
Deux lignes vertes indiquent les positions lorsque deux têtes de piqûre sont installées. Quatre lignes vertes indiquent les positions lorsque quatre têtes de piqûre sont installées.

REMARQUE :

Les distances sur les graduations vont de centre à centre.

Charger le fil de piqûre

Charger le fil de piqûre (4/14)



- Sortez le fil par le haut du massicot (B) dans l'ensemble de la devanture juste au-dessus du rotateur magnétique (C) et tirez le fil vers le bas pour le retirer de la tête de piqûre.
- Tirez le fil coupé vers le bas pour le retirer de la tête de piqûre.

< > ✗


Appuyez sur le bouton [Charger le fil de piqûre] pour obtenir des instructions détaillées concernant le remplacement du fil de piqûre.

3

Mode Précision

Mode Précision

Mode Précision :



i REMARQUE : Activez le mode Précision pour introduire un court délai entre chaque liasse de sorte à utiliser un cycle machine plus lent. Ceci peut améliorer la qualité médiocre d'un livret sur un support fin ou difficile. Si la qualité du livret n'est pas améliorée, contactez l'assistance clientèle.

✗ ✓

Le mode Précision vise à améliorer la qualité des livrets en changeant le cycle de l'appareil. Cette fonction est principalement conçue pour les supports spéciaux.

Ajuster le calage de la rogneuse

Ajuster le calage de la rogneuse

Courroies de calage du lev. :

i REMARQUE : Ajustez la durée pendant laquelle la rogneuse essaie de caler le livret avant de couper. Sélectionnez une valeur négative pour diminuer le risque de « surcalage » du capot supérieur lorsqu'un support fin est utilisé pour la couverture. Une valeur négative peut également diminuer le nombre de marques causées par les courroies de calage dans la rogneuse.

-40 % -30 % -20 % -10 % par défaut

— Durée : -10 % +

✗ ✓

Ajustez la durée pendant laquelle la rogneuse essaie de caler le livret avant le rognage. Sélectionnez une valeur négative pour diminuer le risque de « surcalage » du capot supérieur lorsqu'un support fin est utilisé pour la couverture. Une valeur négative peut également diminuer le nombre de marques causées par les courroies de calage dans la rogneuse.

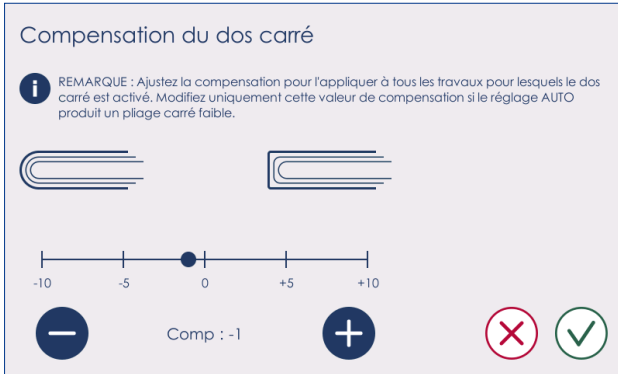
Lorsque vous ajustez cette valeur, nous recommandons de réduire de 10% et de vérifier le résultat. Attention : une réduction excessive peut produire des livrets inclinés.

Définissez Courroies de rognage du lev. sur [ON] pour atténuer la pression des courroies de rognage sur la page supérieure du capot. Ceci peut aider le capot supérieur à reprendre sa forme plate d'origine au cas où il aurait été courbé pendant le calage. Le réglage par défaut de Courroies de rognage du lev. est [ON].

Sauf si le travail est enregistré, le créateur de livrets revient au réglage par défaut à la mise hors tension. Le processus d'enregistrement des travaux est décrit dans la section 4, « Travaux ».

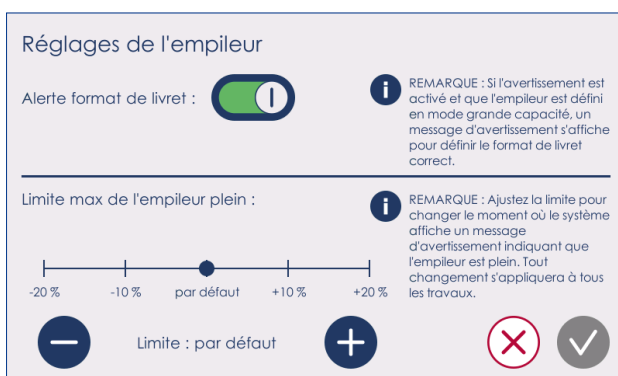
Compensation du pliage carré

Le réglage de pression du dos carré est défini sur un standard qui devrait convenir à la plupart des applications. Les opérateurs ont l'option d'accentuer ou de réduire les bords à angle droit selon l'application ou leurs préférences.

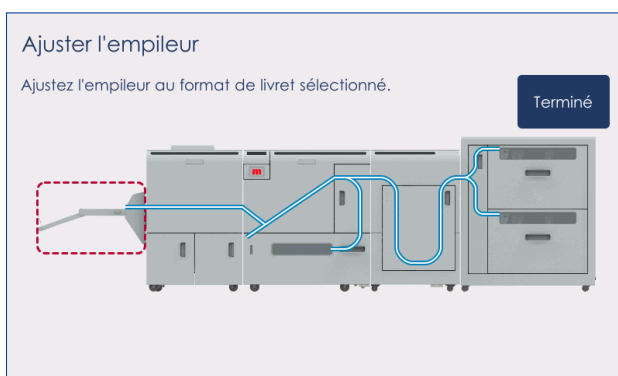


Sélectionnez des bords plus accentués en appuyant sur le bouton [+] ou moins accentués en appuyant sur le bouton [-].

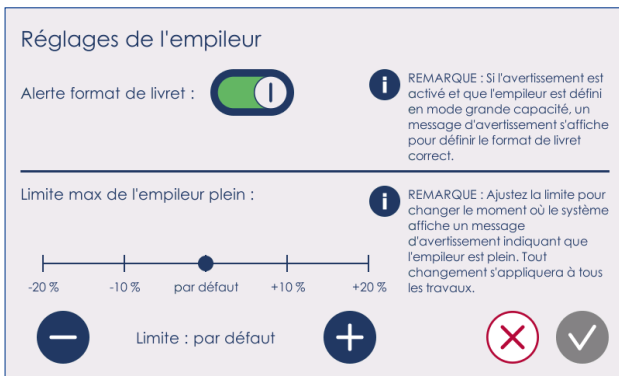
Réglages de l'empileur



Chaque fois que le format papier est changé et que l'empileur à courroie est placé dans la position Haute capacité, l'Alerte format de livret apparaît comme un rappel pour mettre le butoir de l'empileur à courroie sur la position correcte.



Désactivez l'Alerte format de livret si vous ne voulez pas recevoir cette alerte.



Le réglage par défaut Limite max de l'empileur plein doit convenir à la plupart des types de situation d'empilage. La limite peut toutefois être ajustée à $\pm 20\%$ pour mieux convenir à la situation réelle.

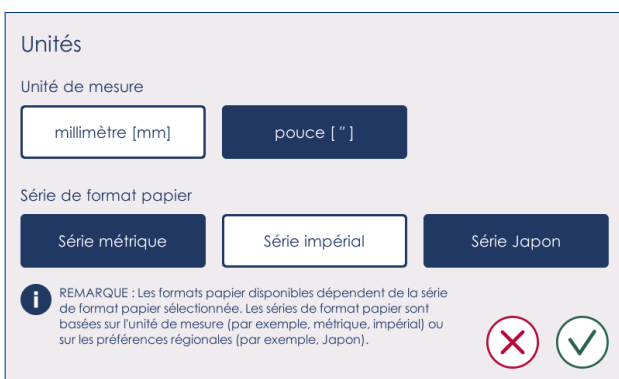
3

Visualiser à la demande



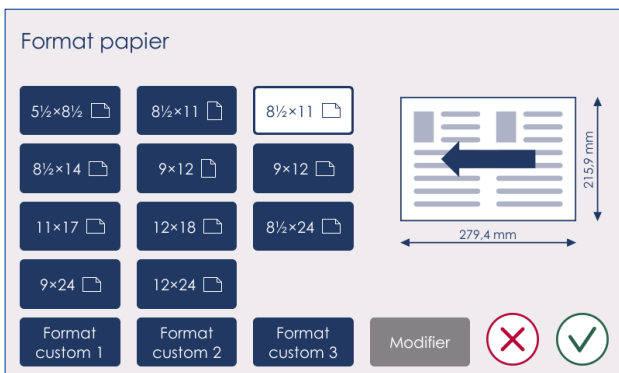
En activant Voir à la demande, la vitre intelligente du capot supérieur peut devenir transparente tandis que la lumière du chemin papier s'allume. Le processus de création de livrets peut désormais être vu par la vitre intelligente lorsque l'icône en forme d'œil est enfoncée. Appuyez de nouveau sur l'icône en forme d'œil pour rendre la vitre intelligente du capot supérieur opaque.

Unités



Sélectionnez les unités souhaitées en appuyant sur le bouton [millimètre] ou [pouce].

Lorsque vous sélectionnez Série métrique, Série impérial ou Série Japon, les formats papier courants correspondants s'affichent lorsque vous appuyez sur le bouton [Format papier] sur l'écran de démarrage. En sélectionnant millimètre [mm] et Série impérial,





Lorsque vous sélectionnez millimètre [mm] et Série impérial, les formats impériaux courants s'affichent et sont également exprimés en millimètres. Combinez selon vos préférences.

Langue (language)

Langue (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)	


Sélectionnez la langue souhaitée en appuyant sur le bouton correspondant.

3

Version du logiciel

Version du logiciel 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>			



Affiche la version du logiciel de tous les modules du système de création de livrets. Appuyez sur le bouton [X] rouge pour revenir à l'écran Outils.

Mode Entretien

Mode Entretien

Mot de pas

1	2	3
4	5	6
7	8	9
0		




Cette fonction est uniquement destinée au personnel d'entretien autorisé et est protégée par un mot de passe.

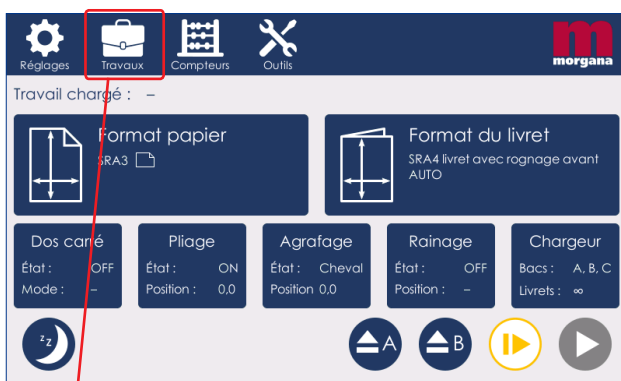
4. Travaux

Traitement des travaux

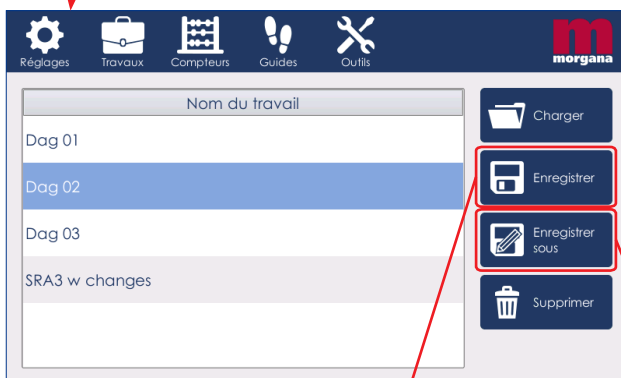
Le créateur de livrets offre une capacité de stockage de 100 travaux différents. Pour effectuer des changements temporaires dans les réglages réels du travail ou des changements temporaires sur un travail stocké, consultez la section 2, « Création de livrets ».

À partir de l'écran de démarrage, appuyez sur le bouton [Travaux] pour enregistrer, modifier ou supprimer les travaux.

Enregistrement d'un travail



Depuis l'écran de démarrage, appuyez sur le bouton [Travaux].

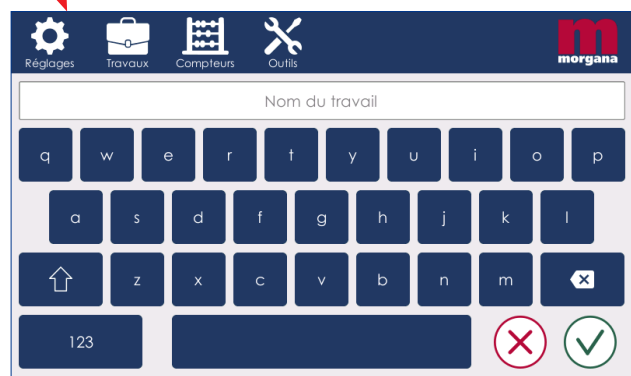
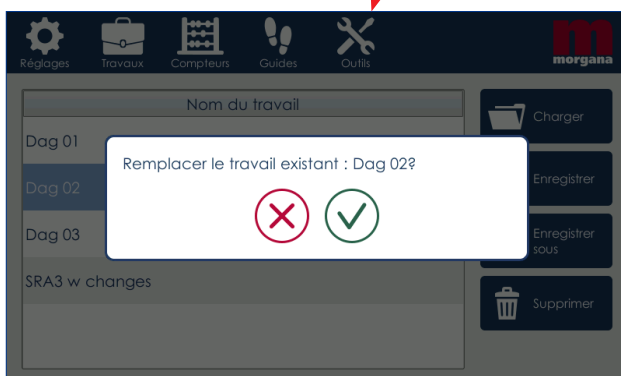


Les réglages actuels peuvent être enregistrés dans le travail actuellement chargé, l'un des autres travaux enregistrés ou en tant que nouveau travail.

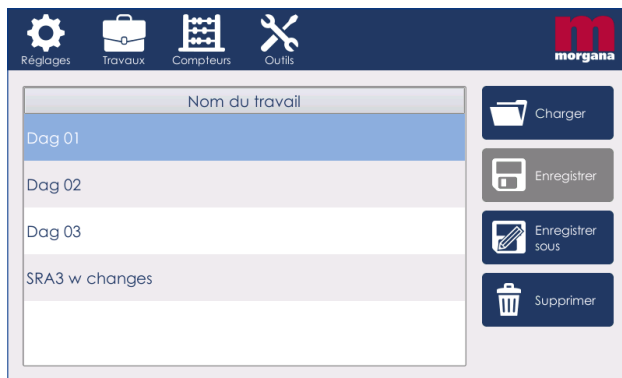
Appuyez sur le bouton [Enregistrer] pour écraser le travail actuellement chargé ou

Sélectionnez l'un des autres travaux enregistrés et appuyez sur le bouton [Enregistrer] ou

Appuyez sur le bouton [Enregistrer sous] pour enregistrer en tant que nouveau travail sous un nouveau nom.

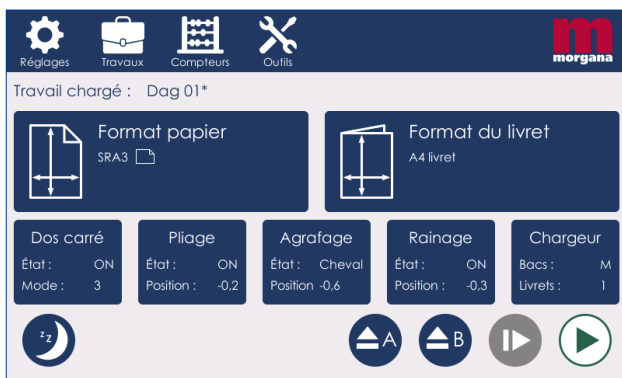


Chargement de travaux



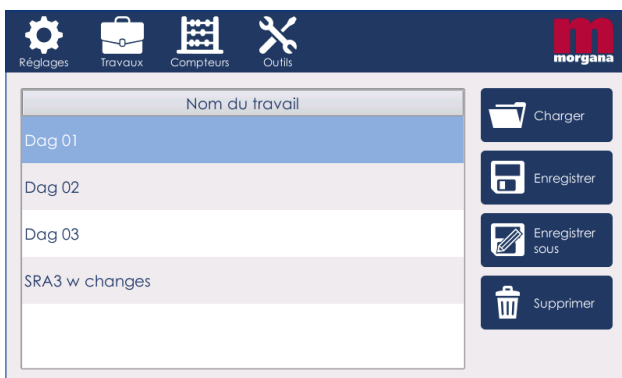
Ouvrez (chargez) un travail stocké en sélectionnant le travail et confirmez en appuyant sur le bouton [Charger].

4



Le nom du travail actuellement chargé s'affiche dans le coin supérieur gauche. Un astérisque situé à côté du nom indique que les changements apportés au travail ont été effectués une fois le travail chargé et qu'ils n'ont pas encore été enregistrés.

Suppression de travaux



Supprimez un travail stocké en sélectionnant le travail dans la liste et confirmez en appuyant sur le bouton [Supprimer].

REMARQUE :
Le travail actuellement chargé ne peut pas être supprimé.


5. Résolution des incidents papier

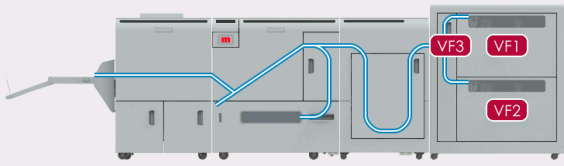
Résolution des incidents papier

Général

Si un problème d'alimentation survient, il est indiqué sur l'interface utilisateur du créateur de livrets. Voir les exemples ci-dessous.

Problème d'alimentation


 Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.

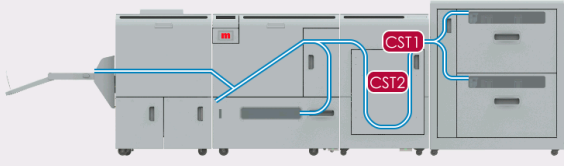


Erreur 1 sur 3, code VF-100, zone VF1 :
Problème d'alimentation dans le bac A

Les problèmes de chargement dans le chargeur aspirant VFX sont indiqués visuellement à l'endroit où a eu lieu le problème de chargement dans le VFX (zones VFX1 à VFX3), par un code d'erreur VF-XXX et par une description du composant. En présence de plusieurs codes d'erreur, appuyez sur les boutons fléchés bleus pour faire défiler.

Problème d'alimentation


 Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.

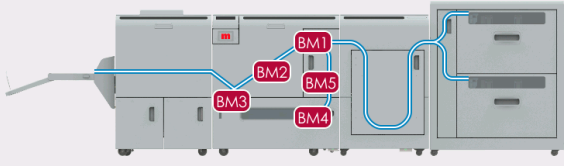


Erreur 1 sur 2, code CST-202, zone CST1 :
Capteur d'entrée (Q1) Activé trop longtemps

Les problèmes de chargement dans le module de rognage latéral et rainage sont indiqués visuellement à l'endroit où a eu lieu le problème de chargement dans le CST (zone CST1 ou CST2), par un code d'erreur CST-XXX et par une description du composant. En présence de plusieurs codes d'erreur, appuyez sur les boutons fléchés bleus pour faire défiler.

Problème d'alimentation


 Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.

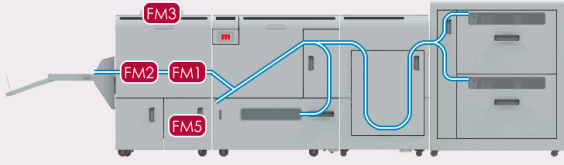


Erreur 1 sur 5, code BM-201, zone BM1 :
Q160 (capteur de transport de la couverture 1) Non couvert à temps

Les problèmes d'alimentation dans le créateur de livrets sont indiqués visuellement à l'endroit où a eu lieu le problème d'alimentation dans le créateur de livrets (zone BM1 à BM5) par un code d'erreur BM-XXX et par une description du composant. En présence de plusieurs codes d'erreur, appuyez sur les boutons fléchés bleus pour faire défiler.

Problème d'alimentation

 Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.



Erreur 1 sur 4, code FM-901, zone FM1 :
Q189 (capteur du chemin papier d'alimentation) Non couvert à temps

Les problèmes de chargement dans le module de finition et sur l'empileur à courroie sont indiqués visuellement à l'endroit où a eu lieu le problème de chargement dans le module de finition (zones FM1 à FM5), par un code d'erreur FM-XXX et par une description du composant. En présence de plusieurs codes d'erreur, appuyez sur les boutons fléchés bleus pour faire défiler.

Chargeur aspirant VFX

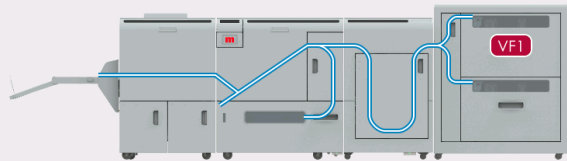
Résolution du ou des problèmes de chargement à l'intérieur du VFX

Problème de chargement/Bourrage papier dans le bac aspirant

Problème d'alimentation



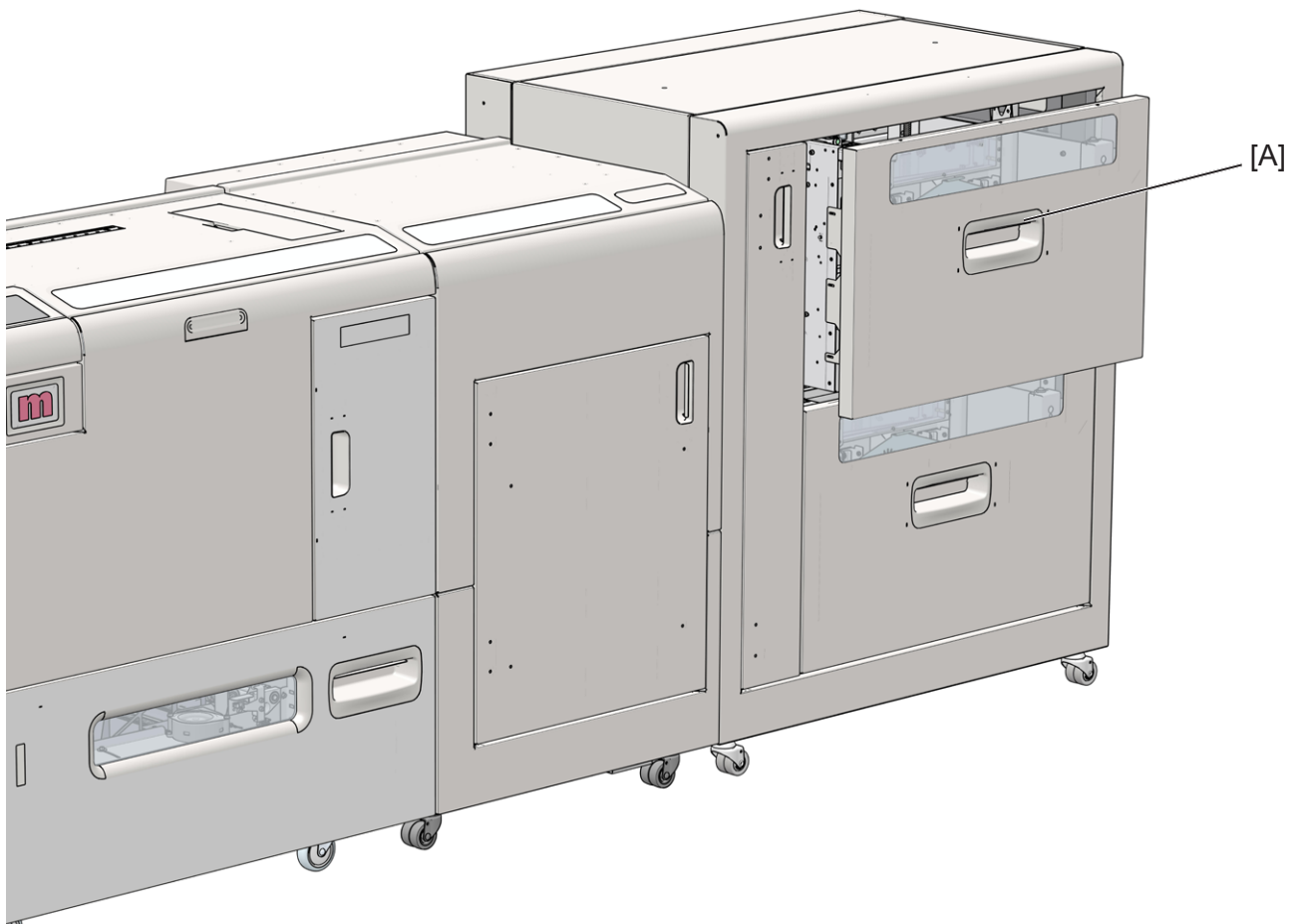
Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.



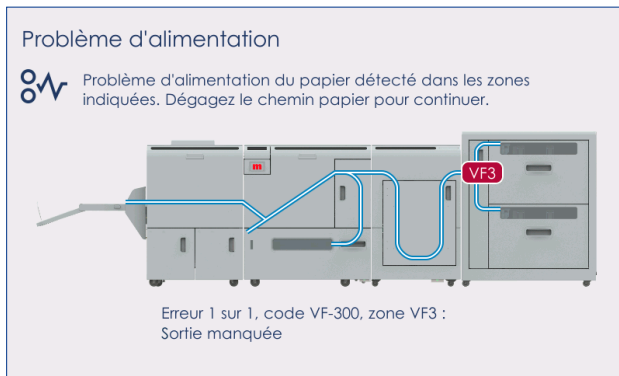
Erreur 1 sur 1, code VF-100, zone VF1 :
Problème d'alimentation dans le bac A

5

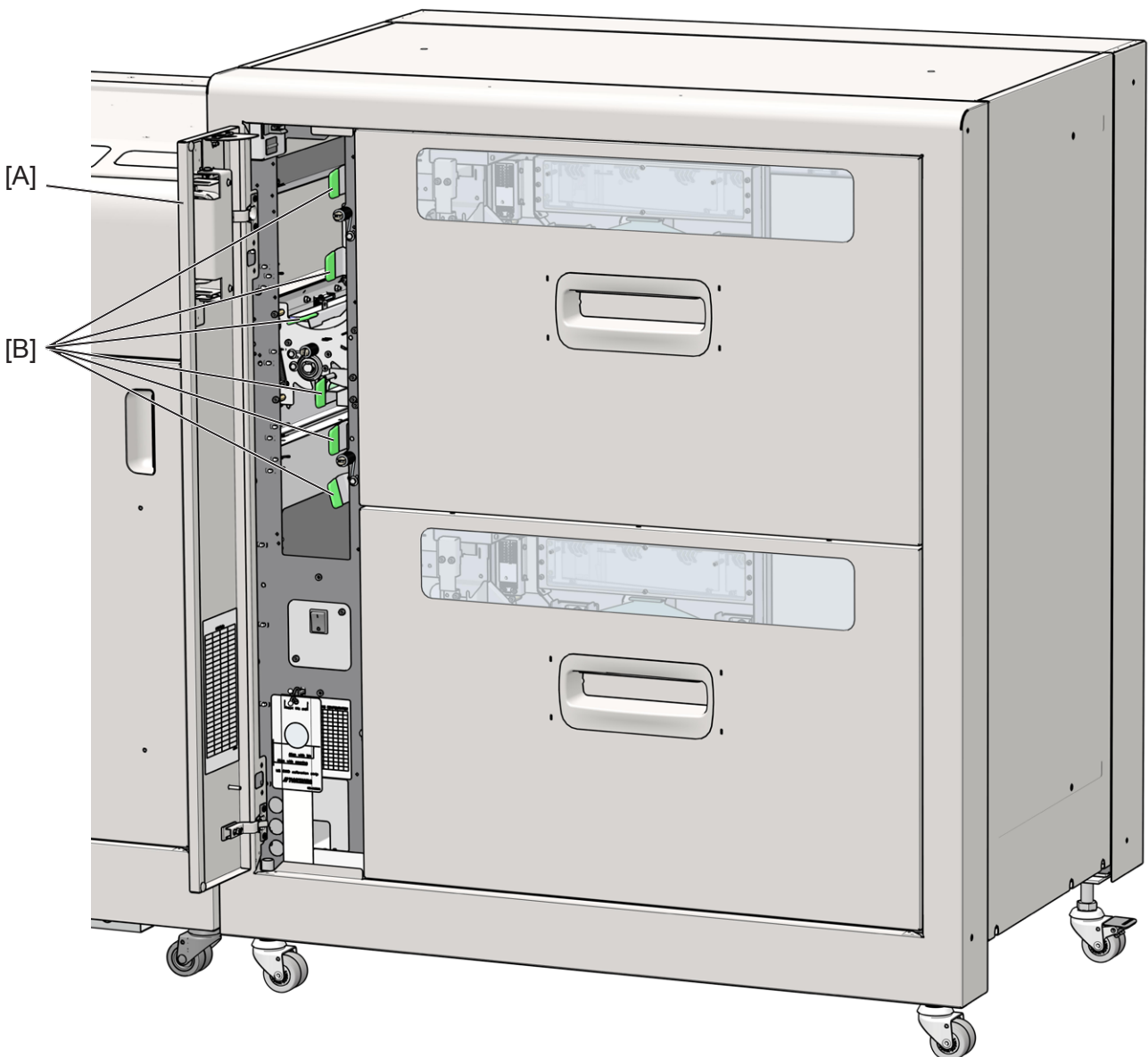
- 1 Le bac concerné se déverrouille.
- 2 Sortez le bac [A].
- 3 Si la feuille a été mal chargée et n'est pas endommagée, repositionnez-la et redémarrez. Si la feuille est endommagée, retirez la liasse complète et le livret suivant sera correct.



Problème de chargement/Bourrage papier dans la zone de transport du papier



- 1** Ouvrez la porte du VFX [A].
- 2** Levez les poignées vertes [B] jusqu'aux chicanes.
- 3** Retirez la ou les feuilles endommagées.



Résolution du ou des problèmes de chargement à l'intérieur du VFX, suite

Problème de chargement/Bourrage papier dans le bac aspirant en cas de chargement de supports épais

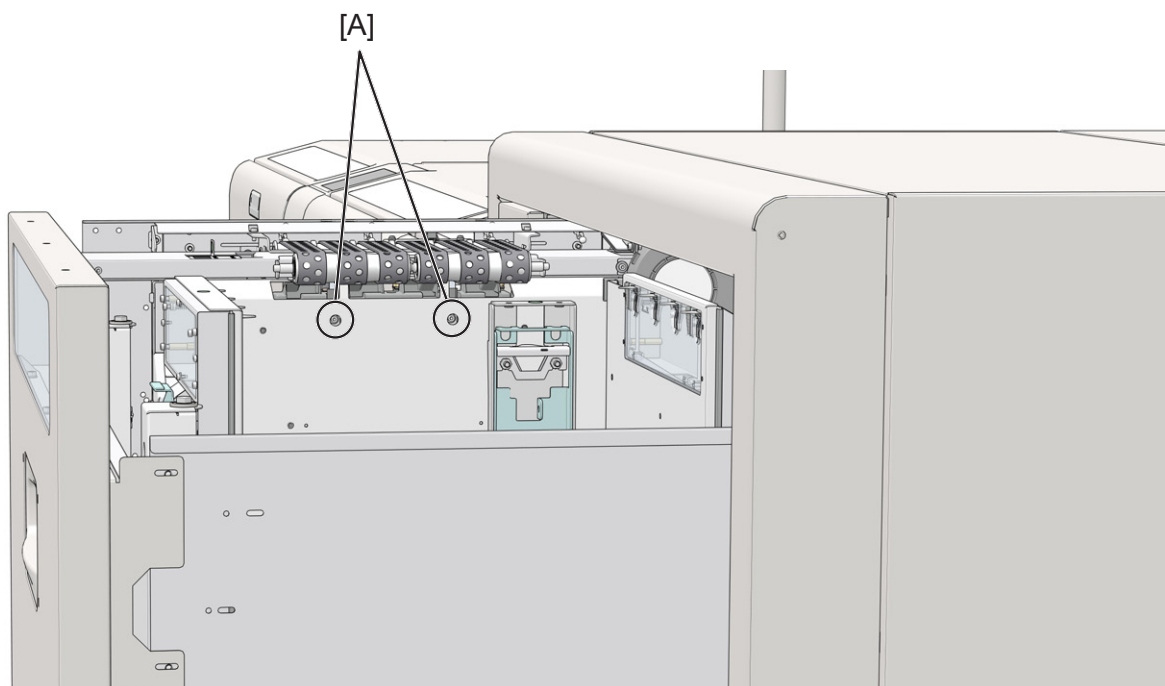
Si vous rencontrez des problèmes de chargement fréquents en cas de chargement de supports épais (au-dessus de 300 g/m²/ 111 lb Cover) depuis les bacs aspirants et que vous chargez des supports épais depuis le bac B (le bac inférieur), essayez d'utiliser le bac A (le bac supérieur) à la place. Si le passage du bac B au bac A ne fait pas de différence ou si vous chargez déjà depuis le bac A, assurez-vous que le chemin du papier est propre, que rien n'obstrue les feuilles dans les bacs et que l'appareil a été correctement entretenu – consultez la section 7 de ce manuel. Si le problème n'est toujours pas résolu après avoir effectué ces contrôles et que vous êtes certain que l'épaisseur du support est à l'origine des incidents papier ou du bourrage, suivez cette procédure.

Une clé Allen/clé hexagonale de 3 mm est nécessaire pour effectuer l'ajustement décrit.

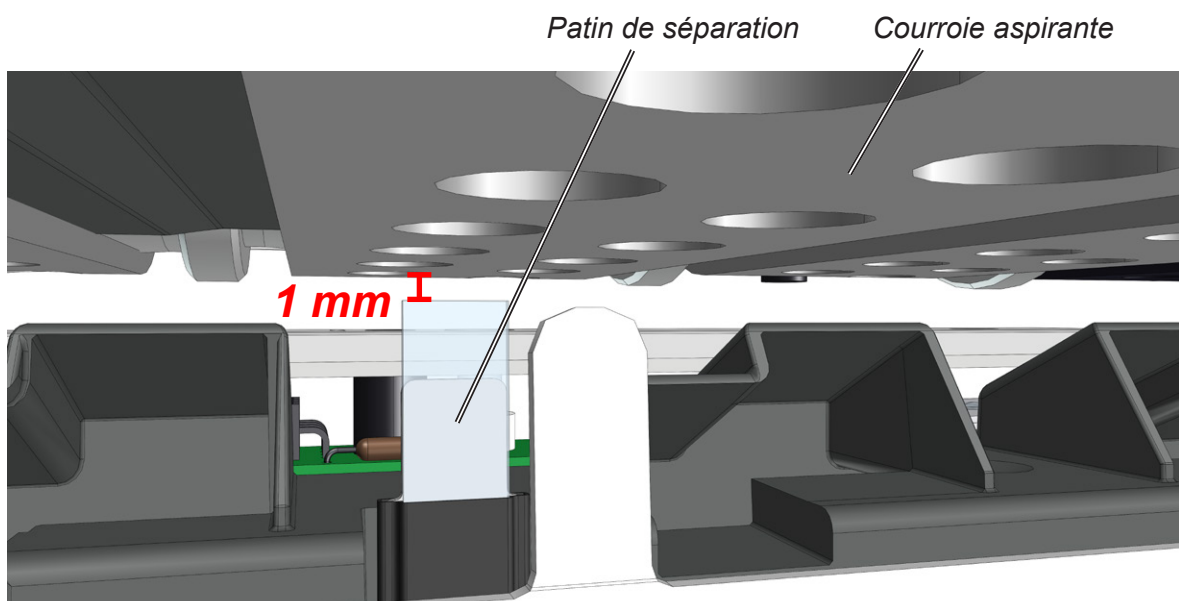
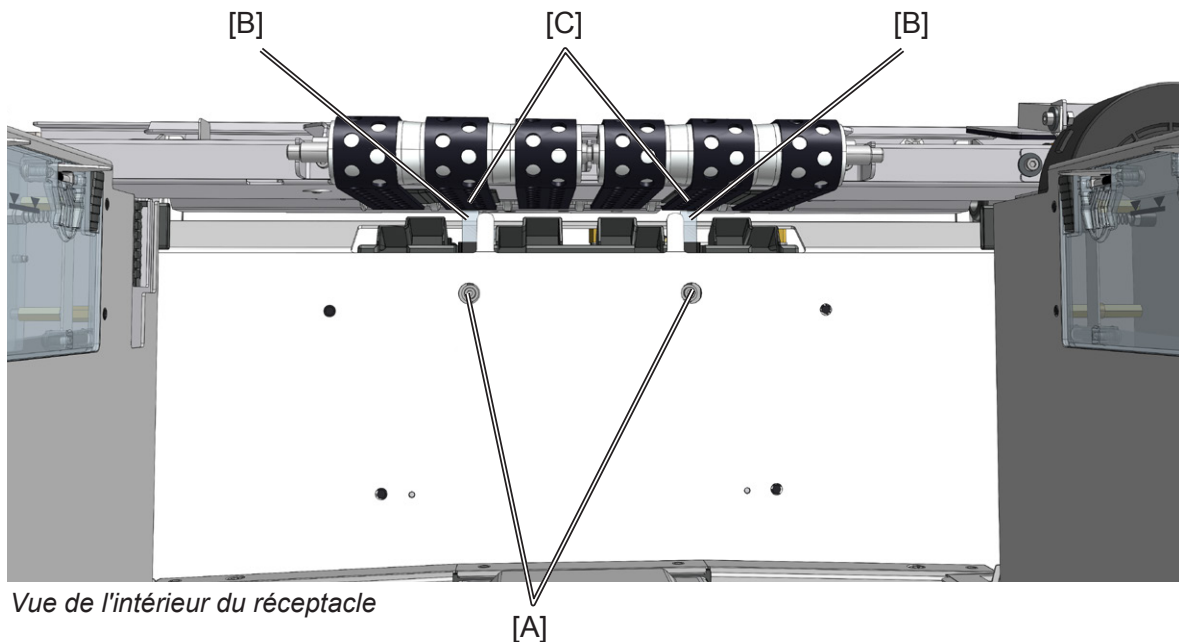
5



- 1** Ouvrez le bac correspondant et retirez le papier mal chargé.
- 2** Coupez l'alimentation principale et déconnectez le cordon d'alimentation.
- 3** Sortez le bac.
- 4** Repérez les vis [A] (2x) dans le bac : ces vis maintiennent les patins de séparation.



- 5** Repérez les patins de séparation [B] (2x) et les courroies aspirantes [C].
- 6** Les patins de séparation sont réglés en usine de sorte que la distance entre le bord supérieur des patins de séparation et les courroies aspirantes soit égale à 1 mm. Si vous chargez des supports épais (au-dessus de 300 g/m²/ 111 lb Cover), cette distance peut être augmentée pour éviter les bourrages papier ou les problèmes de chargement.
- 7** Desserrez les vis [A] (2x) pour déplacer les patins de séparation [B] (2x) légèrement vers le bas, puis resserrez les vis [A]. Exécutez à nouveau le travail et, si nécessaire, déplacez à nouveau les patins vers le bas.
- 8** Une fois le travail terminé, remplacez les patins à leur distance par défaut, comme indiqué sur les figures ci-dessous (à 1 mm des courroies aspirantes et du haut des patins de séparation).

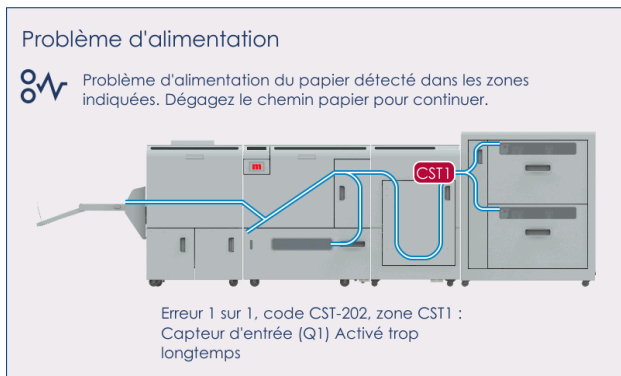


Réglage par défaut du patin de séparation et de la courroie aspirante

Module CST

Résolution des incidents papier dans le chemin papier

Zone d'insertion « A » et zone de sortie « D » – CST1



5

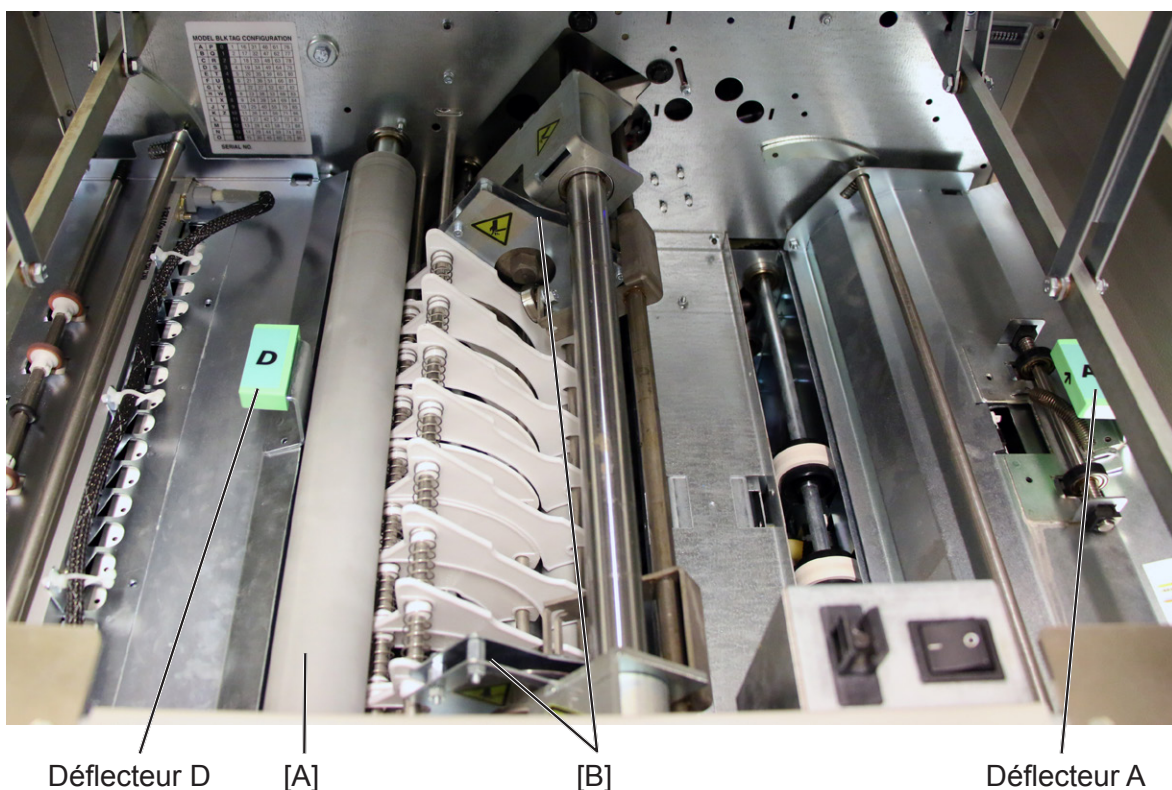
- 1 Ouvrez le capot supérieur.
- 2 Levez les chicanes marquées « A » et « D » si nécessaire.
- 3 Retirez les feuilles coincées / mal alimentées.
- 4 Abaissez les chicanes « A » et « D » en position normale.
- 5 Les problèmes d'alimentation survenant dans les zones de rognage peuvent se résoudre en faisant tourner le rouleau de prise en caoutchouc [A].
- 6 Fermez le capot supérieur.

⚠ AVERTISSEMENT :

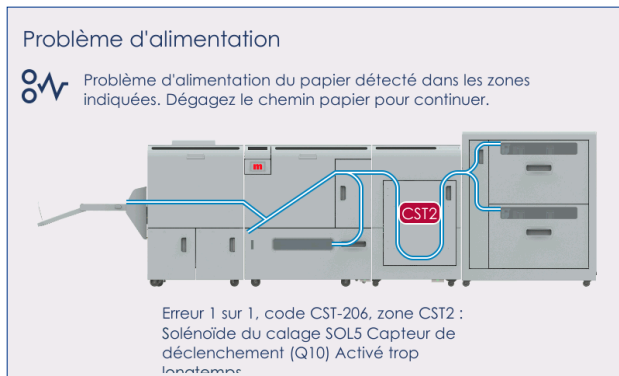
Ne pas mettre les doigts dans le dispositif de protection des lames (B). Vous risqueriez de vous blesser.

⚠ ATTENTION :

Veillez à ne jamais nettoyer les lames du massicot à l'aide d'outils métalliques. Les bords sont très fragiles et s'endommagent facilement.



Zone de calage et de rainage - CST2



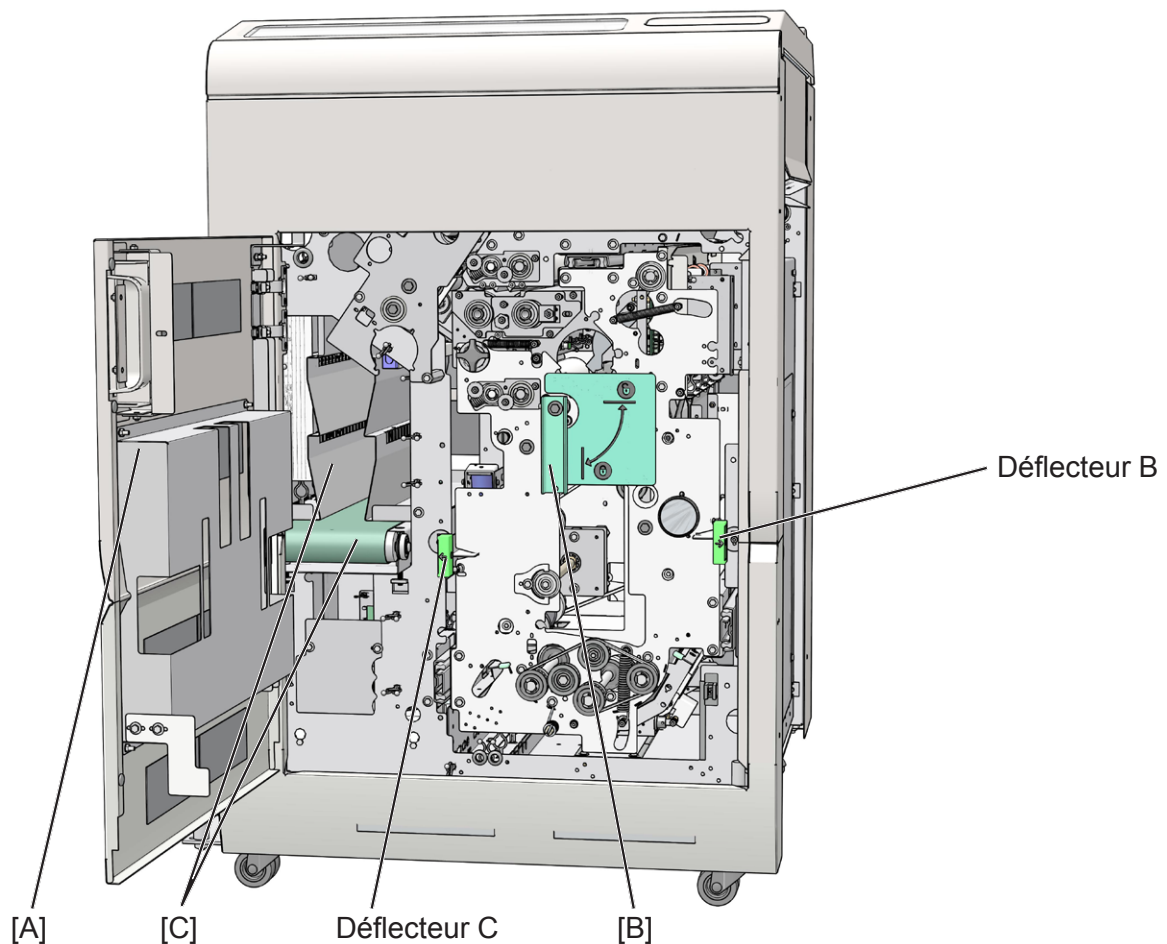
- 1 Ouvrez la porte latérale [A].
- 2 Déverrouillez et tirez sur la glissière [B].
- 3 Ouvrez les chicanes marquées « B » et « C » si nécessaire.
- 4 Retirez les feuilles coincées / mal alimentées.
- 5 Enfoncez et verrouillez la glissière.
- 6 Retirez toujours les résidus du canal d'évacuation et de la courroie d'évacuation [C] avant de fermer la porte coulissante.
- 7 Fermez la porte latérale.

Suppression des incidents papier dans le conduit d'évacuation des déchets

Le conduit d'évacuation des déchets est facilement accessible par la porte coulissante. Les déchets coincés ou enroulés autour de la lame sont également accessibles via cette porte coulissante.

ATTENTION :

Veillez à ne jamais nettoyer les lames du massicot à l'aide d'outils métalliques. Les bords sont très fragiles et s'endommagent facilement.



Créateur de livrets

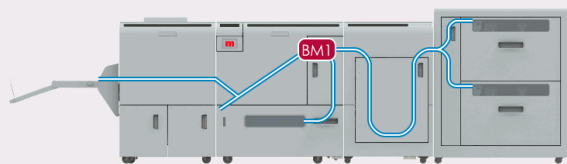
Résolution des problèmes d'alimentation à l'intérieur du créateur de livrets

Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone d'insertion – BM1

Problème d'alimentation



Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.



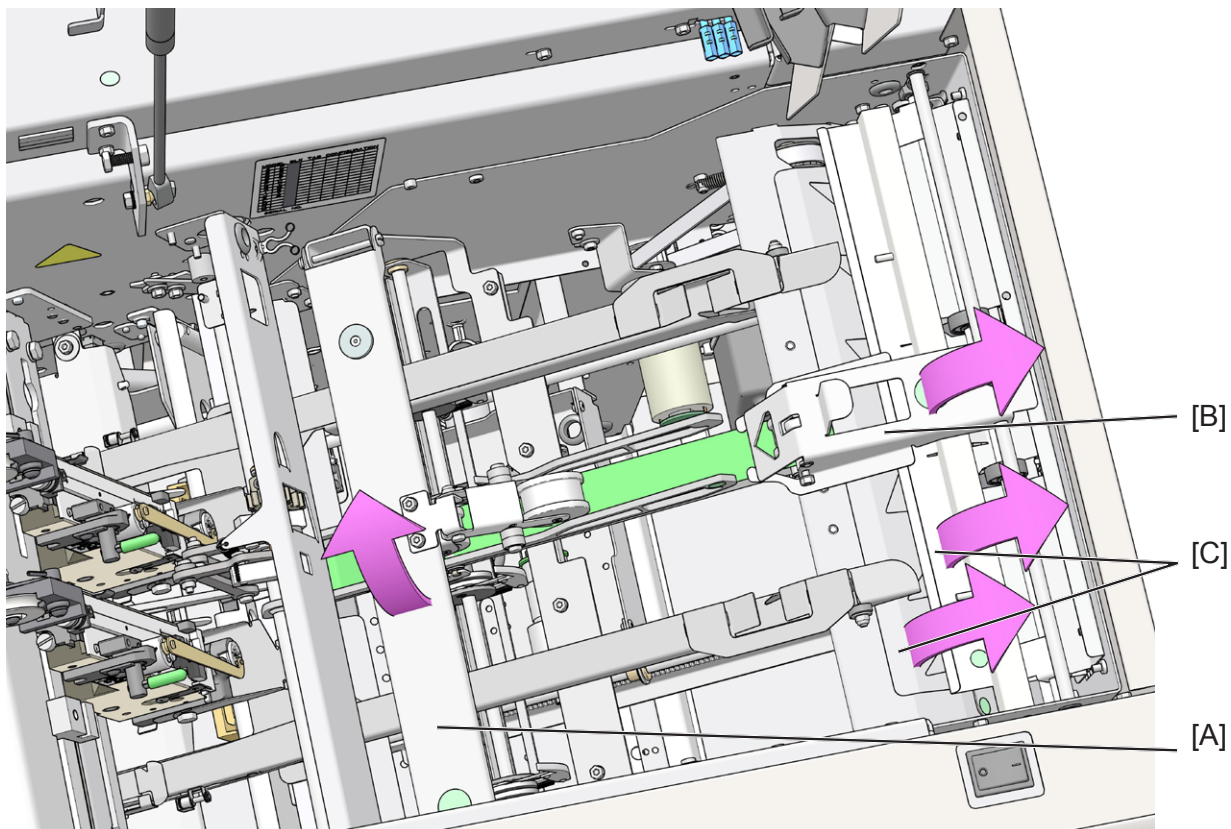
Erreur 1 sur 1, code BM-301, zone BM1 : Q128 (capteur du chemin papier d'alimentation) Couvert trop longtemps

5

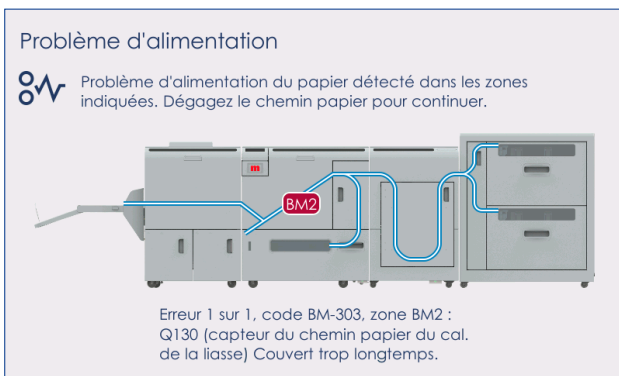
Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone BM1

Suivez la procédure ci-dessous.

- 1 Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 2 Levez le faisceau de la taqueuse arrière [A], levez l'ensemble des rouleaux d'insertion [B] et le chemin papier d'insertion supérieur [C].
- 3 Retirez les feuilles coincées/mal alimentées.
- 4 Inversement, replacez le chemin papier d'insertion supérieur [C], l'ensemble des rouleaux d'insertion [B] et le faisceau de la taqueuse arrière [A] en position d'utilisation.
- 5 Fermez le capot supérieur du créateur de livrets.



Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone d'agrafage – BM2

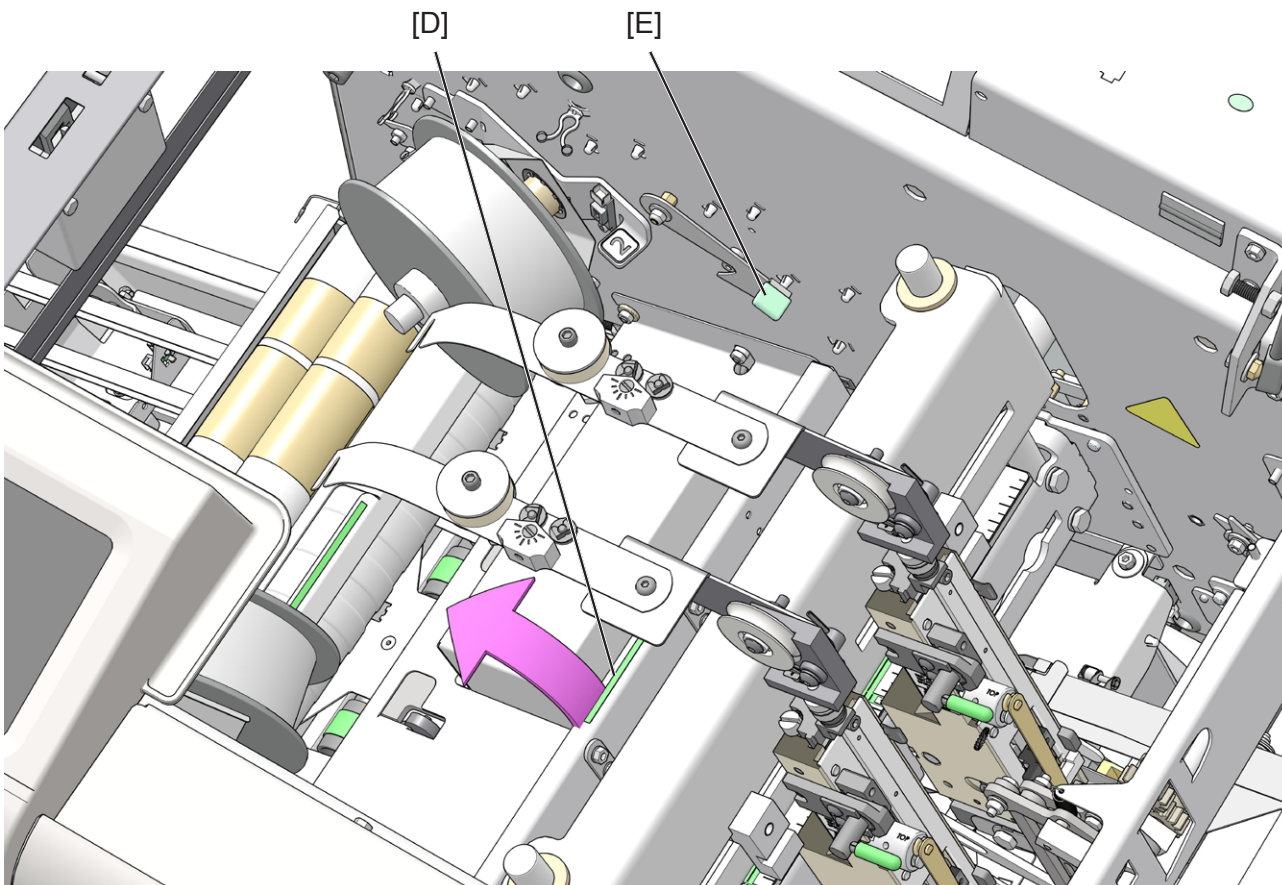


Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone BM2

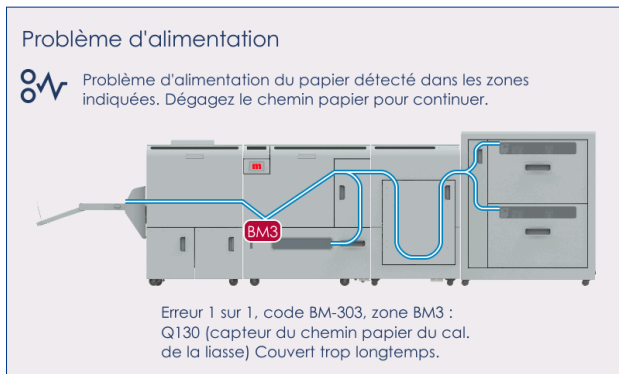
Ouvrez puis fermez le capot supérieur.

Si le système ne purge pas, retirez manuellement les feuilles mal alimentées en suivant la procédure ci-dessous.

- 1** Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 2** Levez la courroie de transport du papier [D] jusqu'à ce qu'elle se verrouille au loquet.
- 3** Retirez les feuilles/liasses coincées/mal alimentées.
- 4** Levez le loquet [E] et replacez la courroie de transport du papier [D] en position d'utilisation.
- 5** Fermez le capot supérieur du créateur de livrets.



Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone de pliage – BM3



Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone BM3

Ouvrez puis fermez le capot supérieur.

Si le système ne purge pas ou si le problème d'alimentation persiste, mettez hors tension puis sous tension le système.

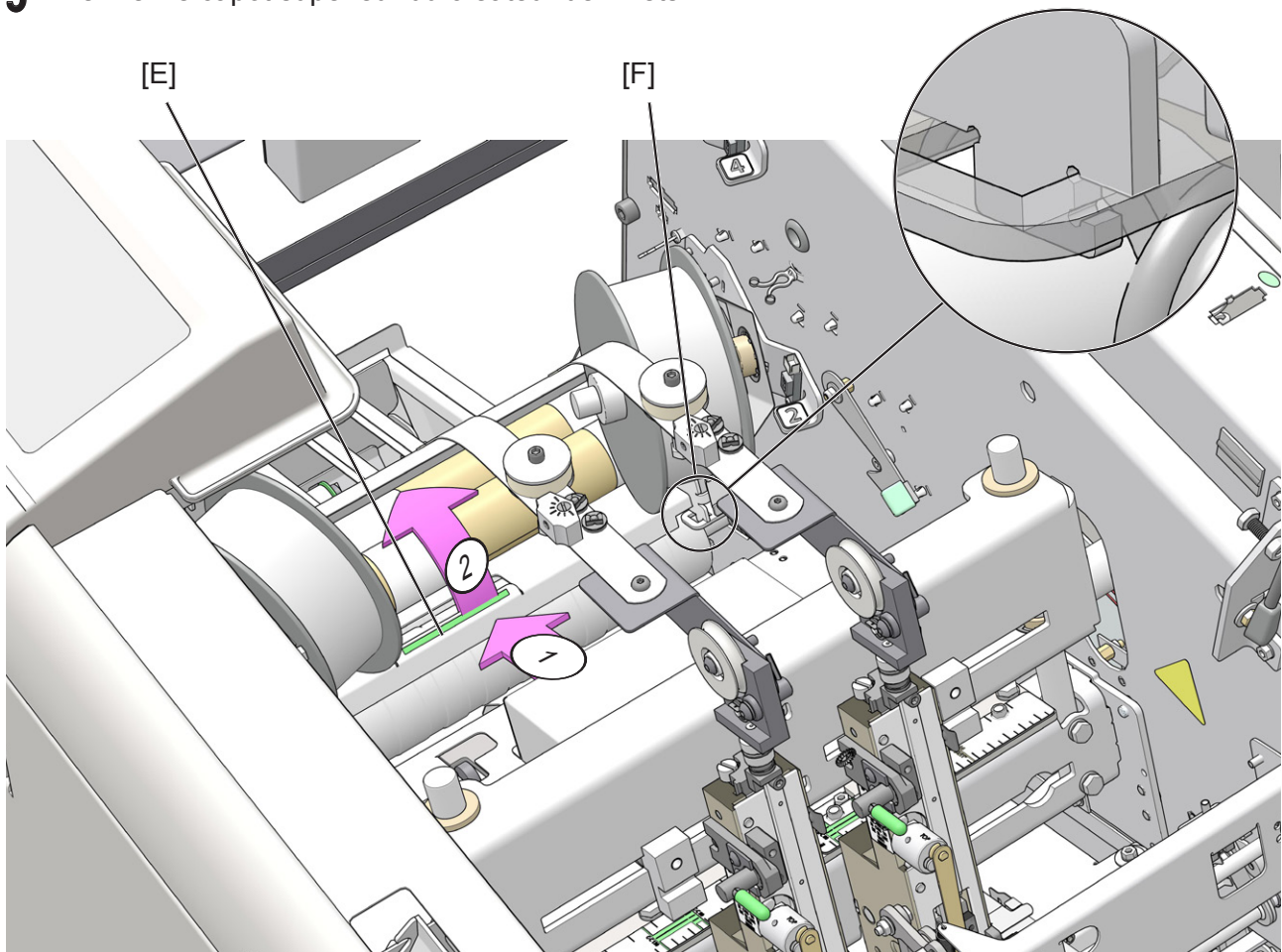
Si nécessaire, retirez manuellement les feuilles mal alimentées en suivant la procédure ci-dessous.

Le cas échéant, vérifiez la procédure à la page suivante, Résolution des problèmes de chargement dans la zone de butée de pliage.

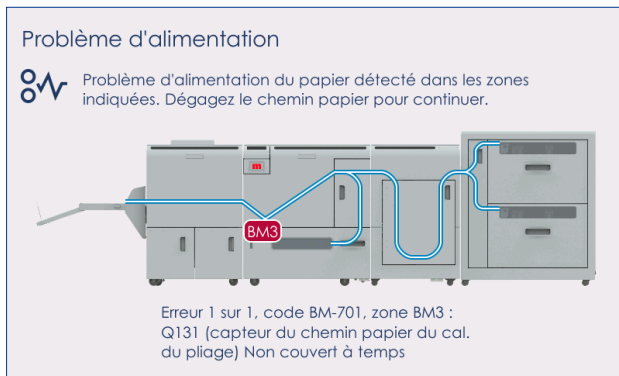
- 1 Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 2 Levez le guide papier du rouleau de pliage [E].
- 3 Retirez les feuilles/liasses coincées/mal alimentées.
- 4 Remplacez le guide papier du rouleau de pliage en position d'utilisation.

 **REMARQUE :** Veillez à ce que le guide papier du rouleau de pliage soit verrouillé en position d'utilisation [F] des deux côtés.

- 5 Fermez le capot supérieur du créateur de livrets.



Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone de la butée de pliage – BM3



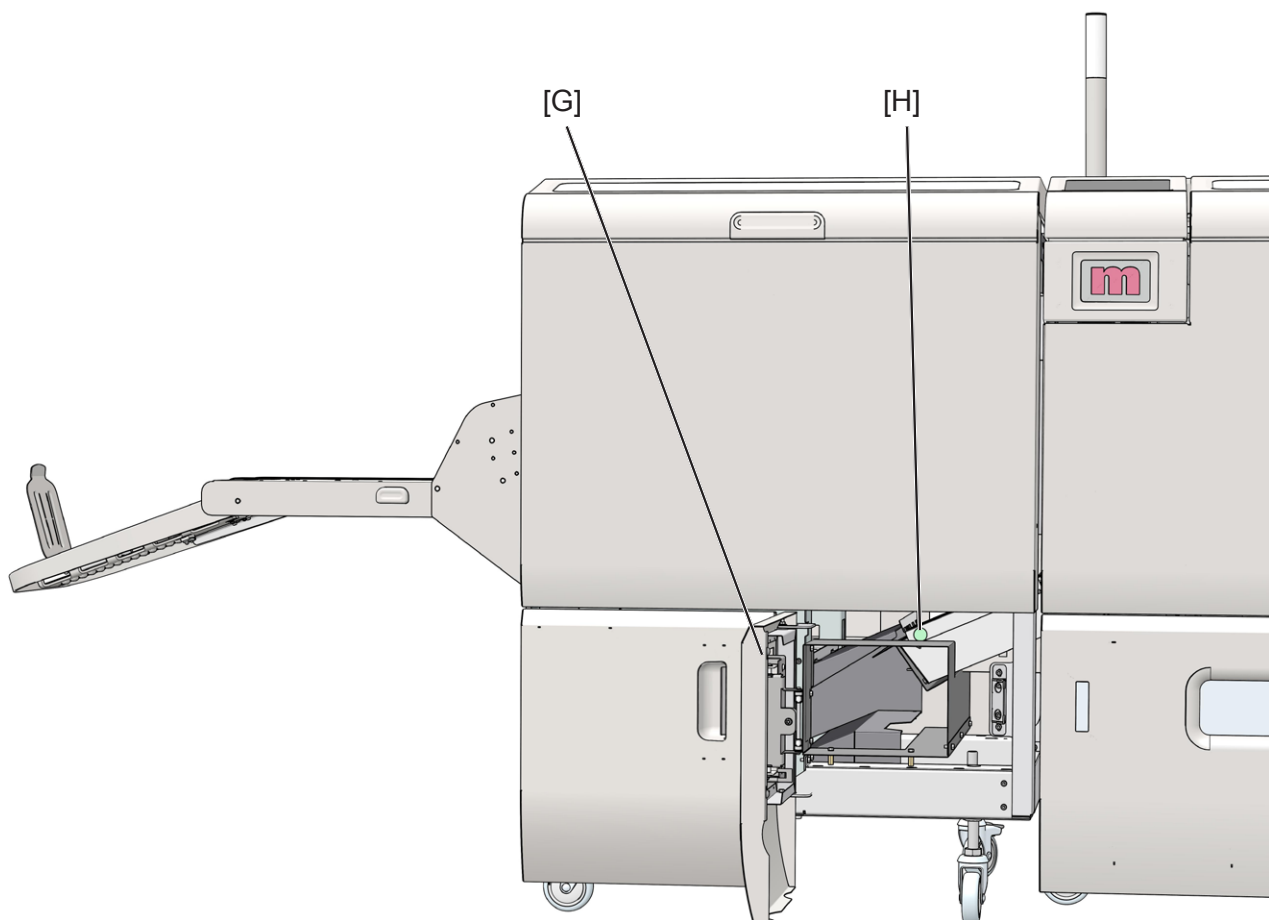
Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone FM5

Suivez la procédure ci-dessous.

Le cas échéant, vérifiez la procédure à la page précédente, Résolution des problèmes de chargement dans la zone de pliage.


- 1** Ouvrez la porte de résolution d'incident papier [G].
- 2** Levez le guide papier de la butée de pliage [H].
- 3** Retirez les liasses/livrets coincés/mal alimentés.
- 4** Fermez la porte de résolution d'incident papier [G].

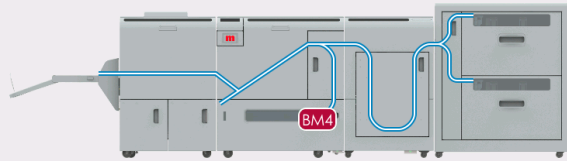
5



Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone du chargeur d'appoint – BM4

Problème d'alimentation

 Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.

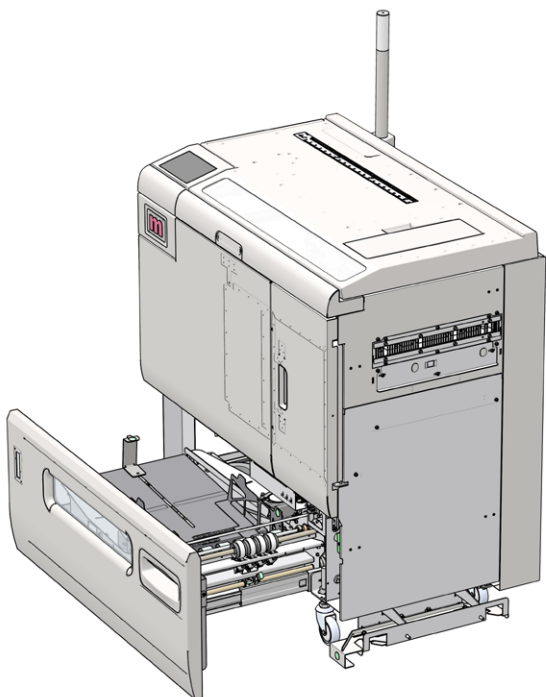


Erreur 1 sur 1, code BM-203, zone BM4 :
Q160 (capteur de transport de la
couverture 1) Couvert trop longtemps

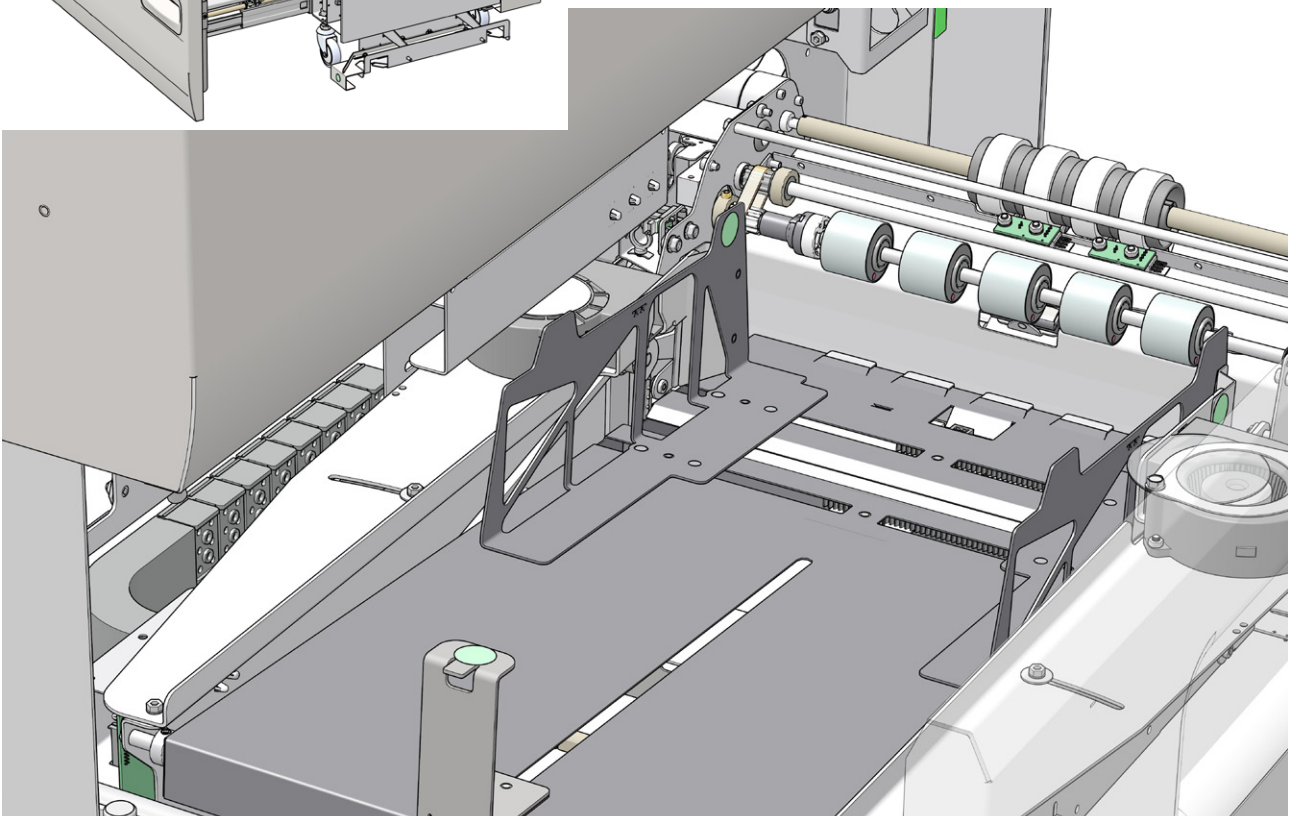
**Pour résoudre un problème d'alimentation
indiqué dans la zone BM4**

Suivez la procédure ci-dessous.

5




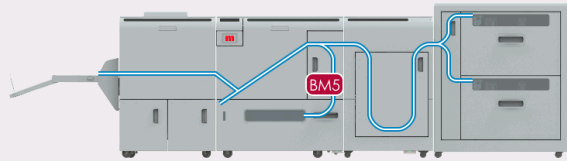
- 1** Ouvrez le capot du chargeur d'appoint.
- 2** Retirez les feuilles coincées / mal chargées du chargeur d'appoint.
- 3** Fermez le capot du chargeur d'appoint.



Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone du chargeur d'appoint – BM5

Problème d'alimentation

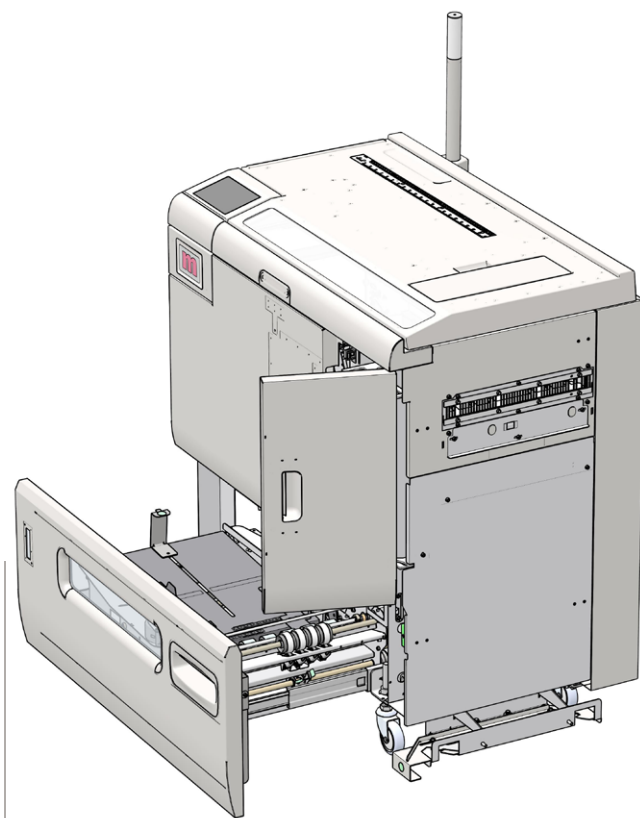
 Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.



Erreur 1 sur 1, code BM-202, zone BM5 :
Q159 (capteur de transport de la
couverture 2) Non couvert à temps

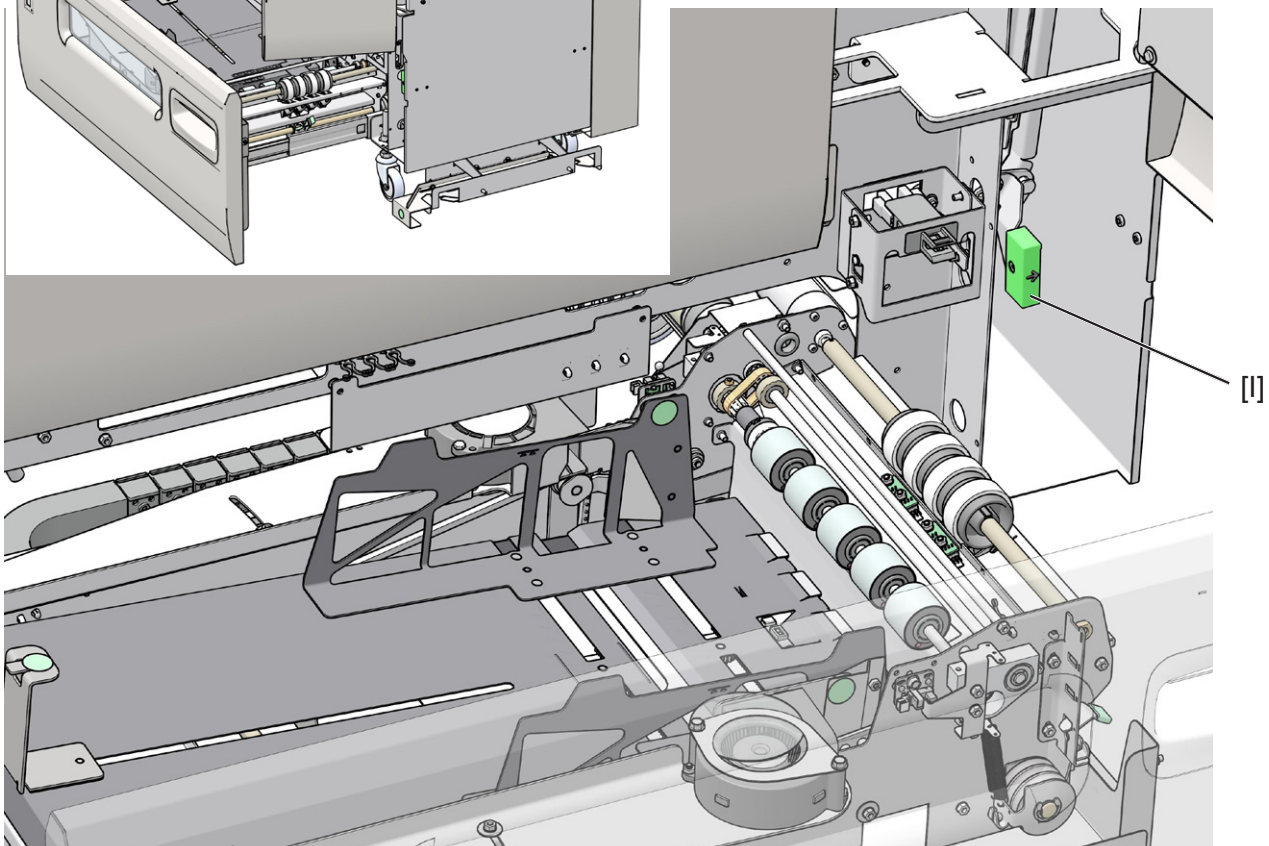
**Pour résoudre un problème d'alimentation
indiqué dans la zone BM5**

Suivez la procédure ci-dessous.



- 1** Ouvrez le capot avant du chargeur d'appoint et la porte avant.
- 2** Ouvrez la chicane de résolution d'incident papier [1].
- 3** Retirez les feuilles coincées / mal alimentées.
- 4** Fermez la chicane de résolution d'incident papier, le capot avant du chargeur d'appoint et la porte avant.

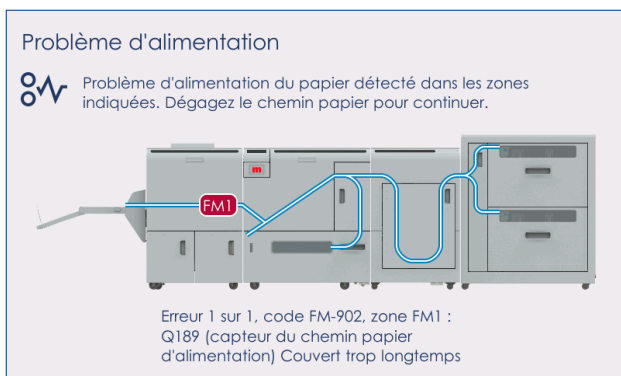
5



Module de finition

Résolution des problèmes d'alimentation dans le module de finition

À l'intérieur de la zone du dos carré – FM1



Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone FM1

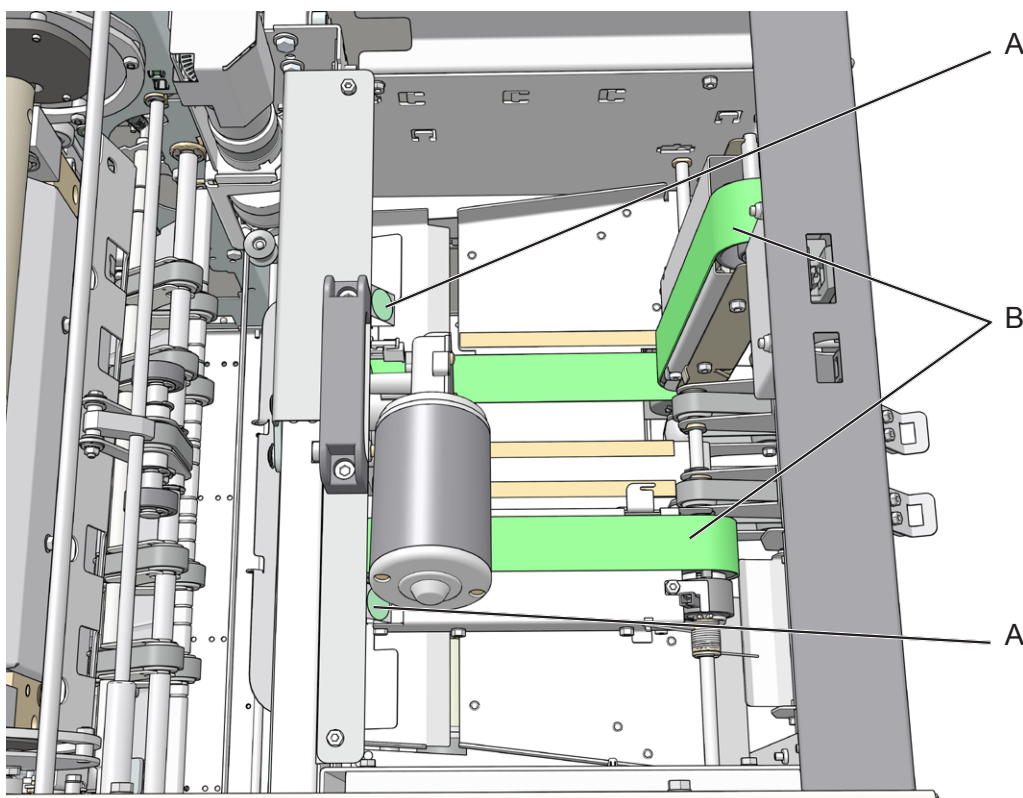
Suivez la procédure ci-dessous.

- 1** Ouvrez le capot supérieur du module de finition.
- 2** Appuyez sur les points verts [A] sur les loquets de déverrouillage et levez les courroies de chargement supérieures (B).

REMARQUE :

La courroie d'alimentation supérieure du côté opérateur ne peut pas être levée entièrement.

- 3** Retirez les liasses/livrets coincés/mal alimentés.
- 4** Placez les courroies de chargement supérieures en position normale.
- 5** Fermez le capot supérieur du module de finition.

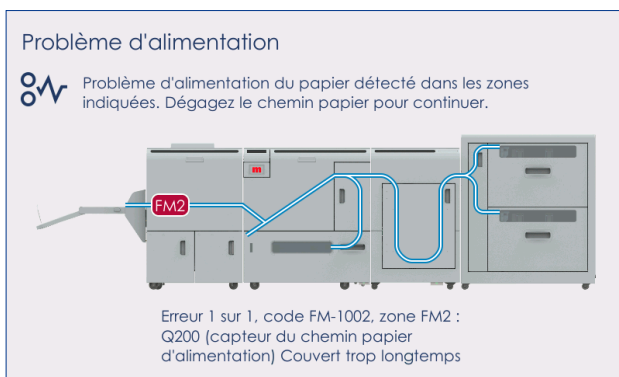


La lame supérieure du massicot est protégé par une plaque de protection qui se retire au moment de la coupe.

⚠ AVERTISSEMENT :

Ne jamais placer les doigts ou autres parties du corps entre la lame supérieure et la lame inférieure du massicot.

Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone d'insertion de la rogneuse – FM2

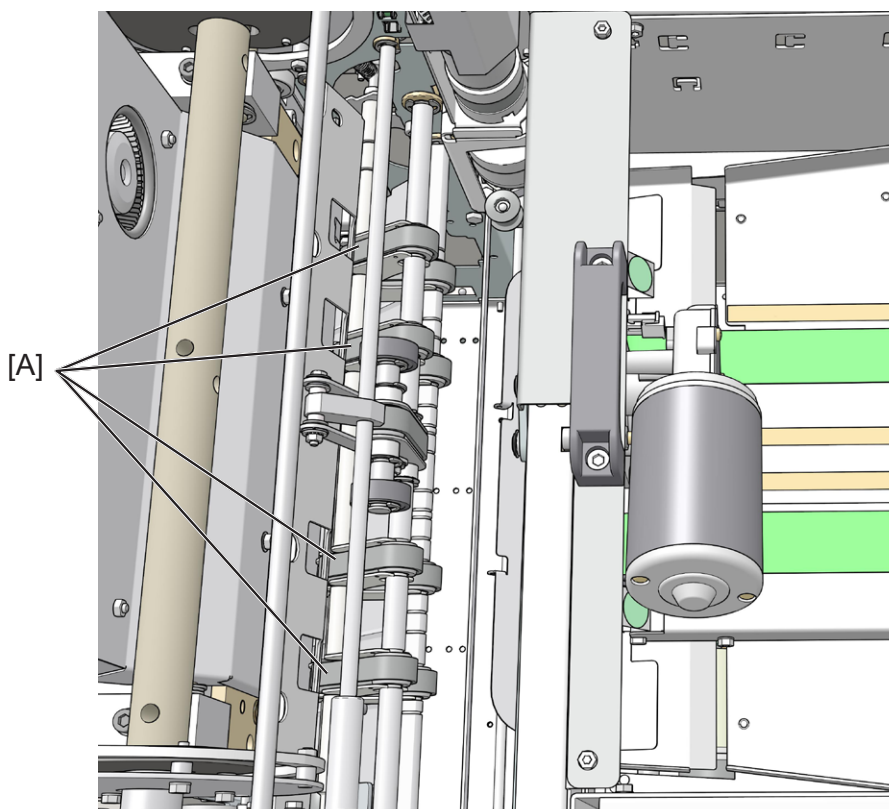


Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone FM2

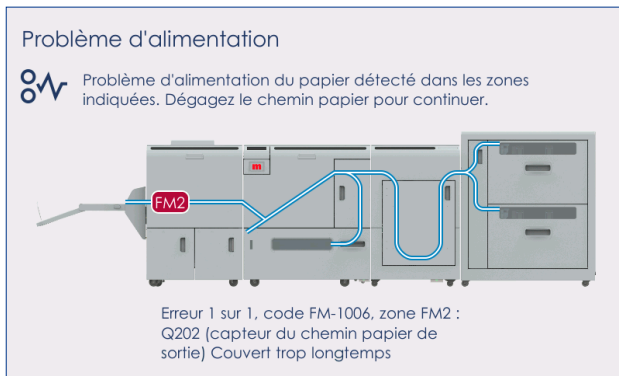
Suivez la procédure ci-dessous.

- 1** Ouvrez le capot supérieur du module de finition.
- 2** Retirez les liasses/livrets coincés/mal chargés en les tirant vers le dos carré.
- 3** Le côté le plus à gauche de l'ensemble d'arbre du rouleau d'insertion [A] peut être levé légèrement pour faciliter le retrait des liasses/livrets coincés/mal alimentés.
- 4** Remplacez l'ensemble d'arbre du rouleau d'insertion en position d'utilisation.
- 5** Fermez le capot supérieur du module de finition.

5



Résolution d'un problème d'alimentation dans la zone de sortie de la rogneuse – FM2

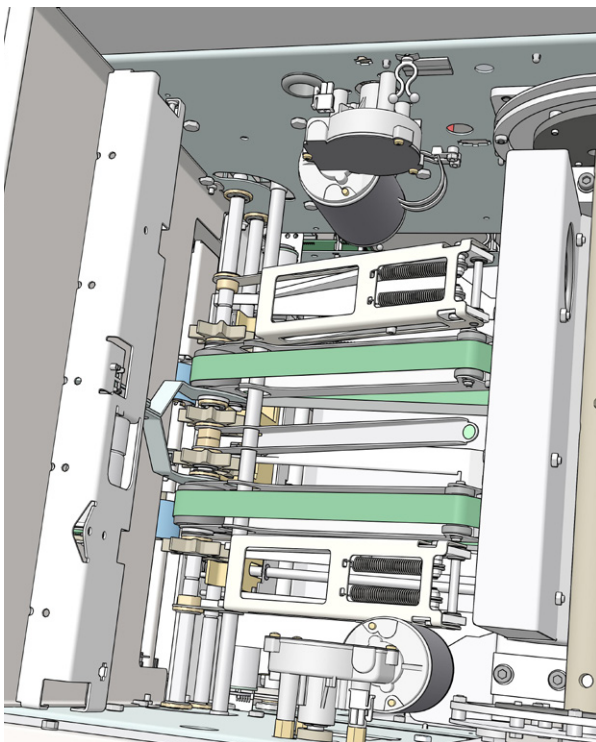


Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone FM2

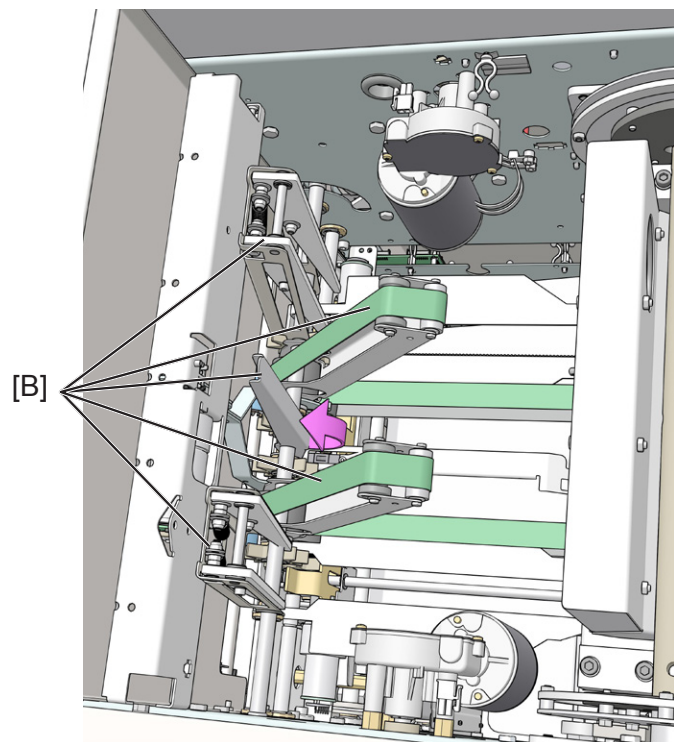
Suivez la procédure ci-dessous.

5

- 1 Ouvrez le capot supérieur du module de finition.
- 2 Soulevez les supports de compression de sortie et les courroies de transport [B].
- 3 Retirez les liasses/livrets coincés/mal alimentés.
- 4 Placez les supports de compression de sortie en position d'utilisation.
- 5 Fermez le capot supérieur du module de finition.



Supports de compression de sortie et courroies de transport en position normale

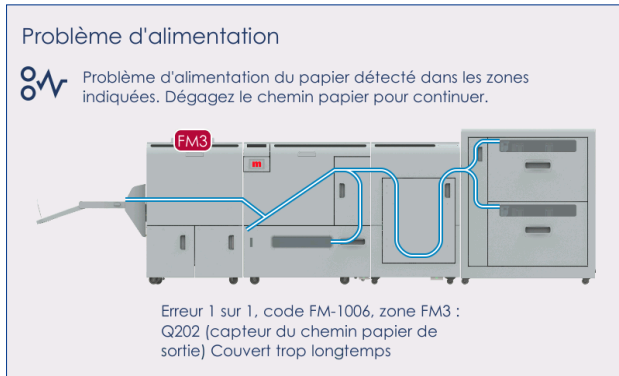


Supports de compression de sortie et courroies de transport levés

Empileuse à courroie

Résolution des incidents papier

Résolution d'un problème d'alimentation dans l'empileur à courroie

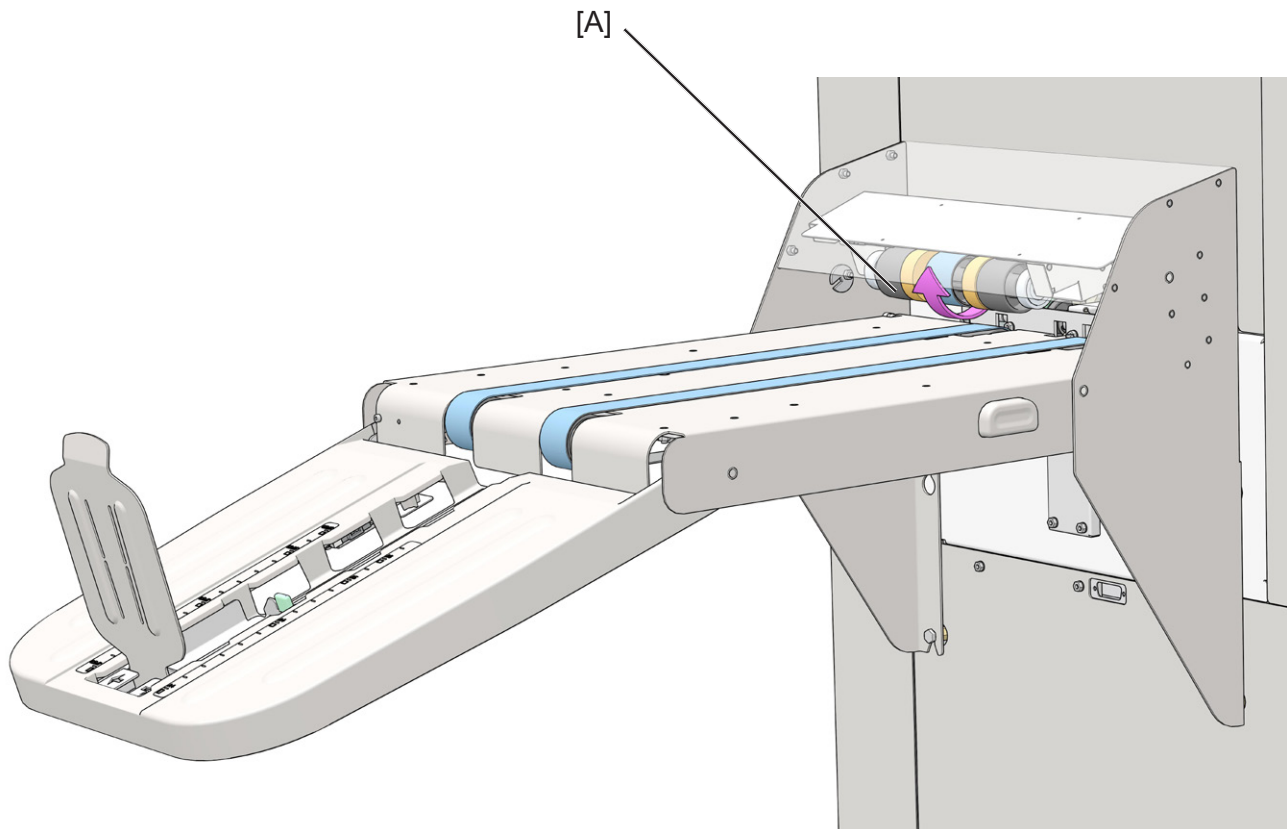


Pour résoudre un problème d'alimentation indiqué dans la zone FM4

Suivez la procédure ci-dessous.

5

- 1 Levez l'ensemble de courroies supérieures [A].
- 2 Retirez les liasses/livrets coincés/mal alimentés.




Page volontairement vierge.


6. Dépannage

Codes de panne

Général

- En cas de problème d'alimentation ou de panne dans le système de création de livrets, un code et/ou un message s'affichent sur l'interface utilisateur. Retirez le papier présent dans le chemin papier et mettez le système hors puis sous tension.
- En cas de bourrages papier fréquents à l'entrée, veuillez contrôler l'enroulement du papier.
- Lorsque le message « Fermer les couvercles ! » s'affiche, un ou plusieurs interrupteurs de sécurité sont actionnés. Vérifiez que tous les capots sont fermés.

 **REMARQUE** : Si les procédures du présent manuel ne permettent pas de résoudre le problème, l'intervention d'un technicien agréé sera nécessaire.

 **REMARQUE** : Pour connaître l'emplacement des composants, consultez la section **Guide des composants** de ce manuel.

Codes de panne du chargeur aspirant (VFX)


 **REMARQUE** : En règle générale, tout code commençant par VFX-1 (VFX-1XX) fait référence au bac A (le bac supérieur) tandis que tout code commençant par VFX-2 (VFX-2XX) fait référence au bac B (le bac inférieur).

Code/Message	Explication/Action
VF100/VF200 Problème de chargement dans les bacs A/B	La détection Problème d'alimentation détecte des erreurs de débit du papier. Elle vérifie si le déplacement d'une feuille de la pile jusqu'au capteur DSD optique est correct. Elle mesure le temps écoulé depuis le démarrage du rouleau d'entraînement (servant à alimenter et séparer une feuille de la pile de papier) jusqu'à ce que le capteur DSD optique puisse voir le bord avant du papier. Un Problème d'alimentation est généré si le temps mesuré est trop long. <ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier. • Désactivez le capteur DSD optique depuis la page Réglages.
VF101/VF201 Bourrage papier dans les bacs A/B	La détection Bourrage papier détecte des erreurs de débit du papier. La détection d'incident d'alimentation détecte si une feuille passe correctement devant le capteur DSD optique. Elle mesure le temps écoulé depuis le moment où le capteur DSD optique voit le bord avant du papier jusqu'à ce que ce même capteur voie le bord arrière du papier. Un incident Bourrage papier est généré si le temps mesuré est trop long. <ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier. • Désactivez le capteur DSD optique depuis la page Réglages.

Codes de panne du chargeur aspirant (VFX) (suite)


 **REMARQUE** : Pour connaître l'emplacement des composants, consultez la section **Guide des composants** de ce manuel.

Code/Message	Explication/Action
VF102/VF202 Trop long dans les bacs A/B	<p>La détection Trop long détecte des erreurs de longueur de papier. Elle vérifie si une feuille est trop longue quand elle passe devant le capteur DSD optique Q101/201. Elle mesure le temps écoulé depuis le moment où le capteur DSD optique voit le bord avant du papier jusqu'à ce que ce même capteur voie le bord arrière du papier. Un incident Trop long est généré si le temps mesuré est trop long sans toutefois être assez long pour générer un incident de bourrage. La feuille est retenue dans l'unité suivante.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez l'unité suivante et retirez la feuille. • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier. • Désactivez le capteur DSD optique depuis la page Réglages.
VF103/VF203 Trop court dans les bacs A/B	<p>La détection Trop court détecte des erreurs de longueur de papier. Elle vérifie si une feuille est trop courte quand elle passe devant le capteur DSD optique Q101/201. Elle mesure le temps écoulé depuis le moment où le capteur DSD optique voit le bord avant du papier jusqu'à ce que ce même capteur voie le bord arrière du papier. Un incident Trop court est généré si le temps mesuré est trop court. La feuille est retenue dans l'unité suivante.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez l'unité suivante et retirez la feuille. • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier. • Désactivez le capteur DSD optique depuis la page Réglages.
VF104/VF204 Trop épais dans les bacs A/B	<p>La détection Trop épais détecte des erreurs d'épaisseur du papier. Elle vérifie si une feuille est trop épaisse lorsqu'elle passe devant le capteur DSD optique Q101/201. L'épaisseur est mesurée lorsque le capteur DSD optique voit le bord avant du papier. Un incident Trop épais est généré si l'épaisseur mesurée d'une feuille est supérieure à celle de la feuille de calibrage. La feuille est retenue dans l'unité suivante.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez l'unité suivante et retirez la feuille. • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier. • Désactivez le capteur DSD optique depuis la page Réglages.

 **REMARQUE** : Pour connaître l'emplacement des composants, consultez la section **Guide des composants** de ce manuel.

Code/Message	Explication/Action
VF105/VF205 Fonctionnalité DSD (capteur optique) incertaine dans les bacs A/B	L'avertissement Fonctionnalité DSD incertaine peut être généré lors du calibrage. Fonctionnalité DSD incertaine vérifie si l'épaisseur des feuilles est comprise dans la plage de lecture du capteur DSD optique Q101/201. <ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier. • Désactivez le capteur DSD optique depuis la page Réglages.
VF106/VF206 USDSD trop épais dans les bacs A/B	La détection USDSD trop épais détecte des erreurs d'épaisseur du papier. Elle vérifie si une feuille est trop épaisse lorsqu'elle passe devant le capteur DSD à ultrasons Q102/202. L'épaisseur est mesurée lorsque le capteur DSD à ultrasons voit le bord avant du papier. Un incident Trop épais est généré si l'épaisseur mesurée d'une feuille est trop épaisse. <ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier.
VF107/VF207 Bac vide dans les bacs A/B	La détection Réceptacle vide détecte la présence de papier dans les réceptacles. Elle vérifie si le réceptacle activé pendant le traitement contient des feuilles. Un incident Réceptacle vide est généré si le capteur Q105/205 ne voit aucun papier. <ul style="list-style-type: none"> • Remettez du papier. • S'il y a du papier dans le bac, retirez le papier et nettoyez le capteur de bac vide (Q105/205).
VF108/VF208 Trop fin dans les bacs A/B	La détection Trop fin détecte des erreurs d'épaisseur du papier. Elle vérifie si une feuille est trop fine lorsqu'elle passe devant le capteur DSD optique Q101/201. L'épaisseur est mesurée lorsque le capteur DSD optique voit le bord avant du papier. Un incident Trop fin est généré si l'épaisseur mesurée d'une feuille est inférieure à celle de la feuille de calibrage. La feuille est retenue dans l'unité suivante. <ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez l'unité suivante et retirez la feuille. • Assurez-vous que le capteur DSD Q101/201 est propre ; consultez la section Entretien de ce manuel pour de plus amples informations à ce sujet. • Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier. • Désactivez le capteur DSD optique depuis la page Réglages.
VF109/VF209 Régler les guides latéraux en position de traitement bacs A/B	Ce code de panne s'affiche si le capteur SP ne peut pas voir la pile de papier. Si l'opérateur oublie de bien positionner les guides latéraux (vers l'intérieur, contre les bords de la pile de papier), ce code de panne s'affiche et le réceptacle s'ouvre automatiquement. <ul style="list-style-type: none"> • Déplacez les guides latéraux vers l'intérieur de sorte qu'ils touchent les côtés de la pile de papier.

Codes de panne du chargeur aspirant (VFX) (suite)

 **REMARQUE** : Pour connaître l'emplacement des composants, consultez la section **Guide des composants** de ce manuel.

Code/Message	Explication/Action
VF110/VF210 Bacs A/B surchargés	Ce code de panne s'affiche si le capteur optique (Q301/Q302) détecte la présence d'un nombre trop important de feuilles dans le réceptacle. Notez que le capteur Q301/Q302 est accessible lorsque le bac supérieur/inférieur est ouvert et qu'il est installé sur le châssis de l'appareil. Il est installé à l'envers afin de pouvoir détecter le centre de la pile de papier du dessus. <ul style="list-style-type: none"> Retirez le surplus de papier du bac. Assurez-vous que le capteur est propre. Vérifiez l'absence d'obstructions entre le capteur et la pile de papier.
VF300 Sortie manquée	La détection Sortie manquée détecte des erreurs de débit du papier. Sortie manquée vérifie si une feuille se coince entre le capteur DSD optique Q101/201 et le capteur de sortie Q303 (ce capteur est placé dans la zone de sortie de l'appareil à l'emplacement des brosses antistatiques). Elle mesure le temps écoulé depuis le moment où le capteur DSD optique voit le bord arrière du papier jusqu'à ce que le capteur de sortie voie le bord arrière du papier. Un incident Sortie manquée est généré si le temps mesuré est trop long. <ul style="list-style-type: none"> Ouvrez la porte/la ou les chicanes et retirez la ou les feuilles. Assurez-vous que les capteurs DSD optiques Q101/201 sont propres.
VF301 Erreur de sortie	La détection Erreur de sortie détecte des erreurs de débit du papier. Erreur de sortie vérifie si une feuille s'est déplacée correctement au-delà du capteur de sortie Q303 (ce capteur est placé dans la zone de sortie de l'appareil à l'emplacement des brosses antistatiques). Elle mesure le temps écoulé depuis le moment où le capteur de sortie voit le bord arrière du papier jusqu'à ce que ce même capteur voie le bord arrière du papier. Un incident Erreur de sortie est généré si le temps mesuré est trop long. <ul style="list-style-type: none"> Assurez-vous que le capteur de sortie est propre. Vérifiez l'absence d'obstructions dans le chemin du papier.
VF400 Pas de séquence de chargement	Pas de séquence de chargement est une erreur de détection au démarrage. Pas de séquence de chargement vérifie si une séquence de chargement a été programmée. Pas de séquence de chargement est généré si l'appareil est démarré sans séquence de chargement programmée. <ul style="list-style-type: none"> Veuillez insérer une séquence de chargement et redémarrez le travail.

Codes de panne du lecteur de codes-barres

Code/Message	Explication/Action
VF50 – Numéro de page erroné	Le lecteur de codes-barres a lu correctement le code-barres sur la feuille actuelle, mais il ne s'agit pas du code-barres prévu. Spécifiquement, le numéro de page spécifié dans le code-barres est erroné. Assurez-vous que la liasse chargée dans le bac correspond à celle qui a été programmée sur l'IU. Veuillez consulter la section intitulée « Définition des codes de contrôle » dans ce manuel pour de plus amples informations.
VF51 – Numéro de séquence erroné	Le lecteur de codes-barres a lu correctement le code-barres sur la feuille actuelle, mais il ne s'agit pas du code-barres prévu. Spécifiquement, la séquence de pages spécifiée dans le code-barres est erronée. Assurez-vous que la liasse chargée dans le bac correspond à celle qui a été programmée sur l'IU. Veuillez consulter la section intitulée « Définition des codes de contrôle » dans ce manuel pour de plus amples informations.
VF52 – ID liasse erroné	Le lecteur de codes-barres a lu correctement le code-barres sur la feuille actuelle, mais il ne s'agit pas du code-barres prévu. Spécifiquement, l'ID liasse spécifié dans le code-barres est erroné. Assurez-vous que la liasse chargée dans le bac correspond à celle qui a été programmée sur l'IU. Veuillez consulter la section intitulée « Définition des codes de contrôle » dans ce manuel pour de plus amples informations.
VF53 – ID travail erroné	Le lecteur de codes-barres a lu correctement le code-barres sur la feuille actuelle, mais il ne s'agit pas du code-barres prévu. Spécifiquement, l'ID travail spécifié dans le code-barres est erroné. Assurez-vous que la liasse chargée dans le bac correspond à celle qui a été programmée sur l'IU. Veuillez consulter la section intitulée « Définition des codes de contrôle » dans ce manuel pour de plus amples informations.
VF54 – Non lu	Le lecteur de codes-barres n'est pas en mesure de détecter le code-barres sur le papier. Assurez-vous qu'un code-barres est imprimé sur le papier et qu'il se trouve dans la bonne position comme spécifié dans la section « Caractéristiques des codes-barres » de ce manuel.
VF55 – Bac A non connecté	Mettez l'appareil hors/sous tension.
VF56 – Bac B non connecté	Mettez l'appareil hors/sous tension.
VF57 – Paramètres non enregistrés dans le bac de code-barres A	Mettez l'appareil hors/sous tension.
VF58 – Paramètres non enregistrés dans le bac de code-barres B	Mettez l'appareil hors/sous tension.
VF59 – Numéro de page erroné et Compte de pages erroné	Le lecteur de codes-barres a lu correctement le code-barres sur la feuille actuelle, mais il ne s'agit pas du code-barres prévu. Spécifiquement, le numéro de page et le compte de pages spécifiés dans le code-barres sont erronés. Assurez-vous que la liasse chargée dans le bac correspond à celle qui a été programmée sur l'IU. Veuillez consulter la section intitulée « Définition des codes de contrôle » dans ce manuel pour de plus amples informations.

Codes de panne du module de rognage latéral et rainage (CST)

Code / Message	Explication / Action
CST201 - CST210 – Résolvez le problème de chargement ! CST212 – Résolvez le problème de chargement ! CST220 - CST221 – Résolvez le problème de chargement ! CST230 – Résolvez le problème de chargement !	Un problème de chargement est survenu dans le module CST. Pour résoudre un incident papier, voir la section 5, « Résolution des incidents papier ». Si des erreurs d'alimentation surviennent dans le chemin papier ou dans le système d'évacuation des déchets, vérifiez la présence d'obstructions. Si aucune obstruction évidente n'est décelée, consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier.
CST211 – Résolvez le problème de chargement ! CST1005 – Résolvez le problème de chargement !	Un problème de chargement est survenu dans le module CST. Pour résoudre un incident papier, voir la section 5, « Résolution des incidents papier ». Si des erreurs d'alimentation surviennent dans le chemin papier ou dans le système d'évacuation des déchets, vérifiez la présence d'obstructions. Si aucune obstruction évidente n'est décelée, consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier. Changez le type de support chargé de « Grain fin » en « Gros grain » ou choisissez un autre type de support.
CST1061 – Discordance du format	

6

Codes de panne du créateur de livrets (BM)

Code / Message	Explication / Action
BM101 – Bac vide (chargeur d'appoint)	Chargez du papier dans le chargeur d'appoint.
BM102 – Problème de chargement (chargeur d'appoint)	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez le chargeur d'appoint. • Nettoyez les rouleaux de chargement (consultez « Nettoyage des rouleaux de chargement du chargeur d'appoint et des patins de séparation du papier » à la section 7 de ce manuel). • Répétez la procédure « Préparation générale de la pile de papier » décrite à la section 1 de ce manuel pour vous assurer que la séparation entre les feuilles de la pile est adéquate. • Rechargez la pile de papier dans le chargeur d'appoint. • Depuis l'IU, diminuez la pression de séparation. • Depuis l'IU, augmentez la pression de chargement.
BM103 – Trop fin (chargeur d'appoint)	Ce code de panne est généré si les capteurs DSD détectent une épaisseur du papier erronée. <ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que l'épaisseur du papier chargée dans le chargeur d'appoint est correcte, puis exécutez une autre épreuve (poussez le bouton jaune sur l'IU).

Code / Message	Explication / Action
BM104 – Double chargement (chargeur d'appoint)	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez le chargeur d'appoint. • Nettoyez les patins de séparation (consultez « Nettoyage des rouleaux de chargement du chargeur d'appoint et des patins de séparation du papier » à la section 7 de ce manuel). • Répétez la procédure « Préparation générale de la pile de papier » décrite à la section 1 de ce manuel pour vous assurer que la séparation entre les feuilles de la pile est adéquate. • Rechargez la pile de papier dans le chargeur d'appoint. • Depuis l'IU, augmentez la pression de séparation. • Depuis l'IU, diminuez la pression de chargement.
BM105 – Feuille trop courte (chargeur d'appoint)	Mesurez la longueur réelle de la feuille et assurez-vous qu'elle reflète la longueur saisie dans l'IU.
BM106 – Feuille trop longue (chargeur d'appoint)	<ul style="list-style-type: none"> • Mesurez la longueur réelle de la feuille et assurez-vous qu'elle reflète la longueur définie dans l'IU. • Nettoyez les rouleaux de chargement (consultez « Nettoyage des rouleaux de chargement du chargeur d'appoint et des patins de séparation du papier » à la section 7 de ce manuel).
BM107 – Bourrage papier (chargeur d'appoint)	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez le chargeur d'appoint. • Retirez la ou les feuilles mal chargées. • Redémarrez le travail.
BM201 - BM204 – Problème de chargement	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez la porte avant du créateur de livrets. • Ouvrez le transport du chargeur. • Retirez la ou les feuilles mal chargées. • Consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier. • Redémarrez le travail.
BM205 – Transport du chargeur ouvert	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez la porte avant du créateur de livrets. • Fermez le transport du chargeur.
BM206 – Double chargement	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez le chargeur d'appoint. • Nettoyez les patins de séparation (consultez « Nettoyage des rouleaux de chargement du chargeur d'appoint et des patins de séparation du papier » à la section 7 de ce manuel). • Répétez la procédure « Préparation générale de la pile de papier » décrite à la section 1 de ce manuel pour vous assurer que la séparation entre les feuilles de la pile est adéquate. • Rechargez la pile de papier dans le chargeur d'appoint. • Depuis l'IU, augmentez la pression de séparation. • Depuis l'IU, diminuez la pression de chargement.

Codes de panne du créateur de livrets (BM), suite

Code/Message	Explication/Action
BM301 - BM308 – Problème de chargement (un capteur du chemin du papier a été couvert trop longtemps ou il n'a pas été couvert à temps)	Consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier.
BM309 – Faisceau de la taqueuse arrière pas en position	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets. Mettez le faisceau de la taqueuse arrière en place.
BM310 - M103 – Le moteur de la taqueuse latérale ne peut pas atteindre la position	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets. Vérifiez le chemin du papier et retirez les éventuelles obstructions.
BM311 - M102 – Le moteur de la taqueuse arrière ne peut pas atteindre la position	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets. Vérifiez le chemin du papier et retirez les éventuelles obstructions.
BM312 - M104 – Le moteur de butée d'agrafage ne peut pas atteindre la position	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets. Vérifiez le chemin du papier et retirez les éventuelles obstructions.
BM406 – Liasse trop épaisse	<p>La pile de papier est trop épaisse et ne répond pas aux spécifications. Ceci peut dépendre de l'épaisseur du support chargé ou du nombre de feuilles chargées dans l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> Veillez consulter « Guide de format de liasse » pour de plus amples informations à ce sujet.
BM407 – Liasse dans le compilateur	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets. Retirez la liasse.
BM501 – Bobine de fil 1 vide	Remplacez la bobine 1 pour continuer la production ou désactivez l'agrafage.
BM502 – Bobine de fil 2 vide	Remplacez la bobine 2 pour continuer la production ou désactivez l'agrafage.
BM503 – Bobine de fil 3 vide	Remplacez la bobine 3 pour continuer la production ou désactivez l'agrafage.
BM504 – Bobine de fil 4 vide	Remplacez la bobine 4 pour continuer la production ou désactivez l'agrafage.
BM505 – Attention !	<p>Le format papier n'est pas compatible avec les positions des têtes de piqûre.</p> <ul style="list-style-type: none"> Désactivez ou déplacez les têtes de piqûre ou bien utilisez une autre largeur de papier.
BM601 - BM602 – Le capteur Q143 donne une mesure erronée	Consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier.
BM603 – Chicane de transport du papier pas en position	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets. Remettez la chicane de transport du papier en place.
BM701 - BM702 – Le capteur Q131 donne une mesure erronée	Consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier.
BM703 – Position non atteinte (moteur de butée de pliage M109)	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez la porte du module de finition. Éliminez les obstructions dans la zone de butée de pliage.
BM704 – Position non atteinte (moteur d'inclinaison M110)	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez la porte du module de finition. Éliminez les obstructions dans la zone de butée de pliage.

Codes de panne du module de finition (FM)

Code / Message	Explication / Action
FM901 - FM902 – Le capteur Q189 donne une mesure erronée	Consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier.
FM903 - FM904 – Le capteur Q181 donne une mesure erronée	<ul style="list-style-type: none"> Consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier. Assurez-vous que les ressorts de pression sont placés en position supérieure où la pression est égale à sa valeur la plus élevée ; consultez « Module de finition » à la section 7 de ce manuel.
FM905 – Attention !	<p>L'opérateur a changé le mode Dos carré pendant l'exécution, par conséquent le système de création de livrets ne peut pas traiter le processus de dos carré tout en conservant la même vitesse de traitement.</p> <p>Redémarrez le travail pour permettre au périphérique en amont d'envoyer les liasses à la vitesse correcte.</p>
FM906 - FM907 – Attention !	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du module de finition. Éliminez les obstructions dans la zone du dos carré.
FM1001 - FM1006 – Problème de chargement	Consultez la section 7, « REMARQUES », Entretien de votre appareil et nettoyage du chemin du papier.
FM1008 – Attention !	<p>L'opérateur a raccourci la longueur du livret fini pendant l'exécution, par conséquent le système de création de livrets ne peut pas traiter le processus de découpe tout en conservant la même vitesse de traitement.</p> <p>Redémarrez le travail pour permettre au périphérique en amont d'envoyer les liasses à la vitesse correcte.</p>
FM1009 – Attention !	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez le capot supérieur du module de finition. Éliminez les obstructions entre la zone du dos carré et la rogneuse.
FM1101 – Empileur plein	Empileur vide.
FM1102 – Attention ! Position d'arrêt du papier de l'empileur erronée.	Déplacez légèrement le butoir de l'empileur à courroie dans le sens du flux des feuilles jusqu'à ce que vous résolviez l'erreur.
FM1103 – Attention !	Ajustez le butoir de l'empileur à courroie au format de livret sélectionné lorsque le mode haute capacité est utilisé.
FM1104 – Videz l'empileur !	Videz l'empileur : le format de livret a changé.
FM1105 – Videz l'empileur !	Videz l'empileur : le dos carré du livret a changé.
FM1106 – Videz l'empileur !	Videz l'empileur.
FM1201 – Poubelle du rognage pleine	Videz la poubelle du rognage.
FM1301 – Empileur de piqûre du coin/bord plein	<ul style="list-style-type: none"> Ouvrez la porte du module de finition. Videz l'empileuse.
FM1501 – Bourrage papier dans le transport des déchets / Transport des déchets plein !	Videz le transport des déchets.

Codes de panne du module de finition (FM), suite

Code/Message	Explication/Action
FM9003 – Dysfonctionnement FM9009 – Dysfonctionnement FM9011 – Dysfonctionnement FM9012 – Dysfonctionnement FM10012 – Dysfonctionnement FM10014 – Dysfonctionnement FM10015 – Dysfonctionnement FM10017 – Dysfonctionnement FM15001 – Dysfonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyez le système de tout livret non fini/papier. • Mettez hors/sous tension.

Codes de panne de l'empileur (ST)

Code/Message	Explication/Action
ST101 – Problème de chargement	Assurez-vous que le butoir de l'empileur à courroie est placé sur la position correcte si vous utilisez le mode haute capacité, sinon enlevez le papier/les livrets.

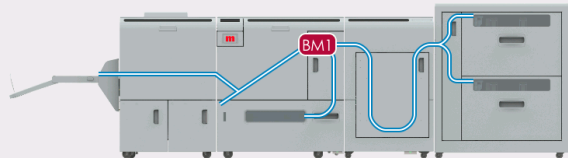
Codes d'erreur principaux

Résolution des incidents papier

Problème d'alimentation



Problème d'alimentation du papier détecté dans les zones indiquées. Dégagez le chemin papier pour continuer.



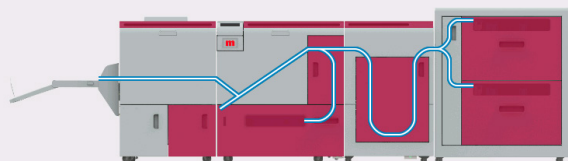
Erreur 1 sur 1, code BM-301, zone BM1 :
Q128 (capteur du chemin papier
d'alimentation) Couvert trop longtemps

En général, les codes d'erreur indiquent un incident papier. Lorsqu'un problème d'alimentation se produit, il est indiqué visuellement à l'endroit où il a eu lieu par un code d'erreur et par une description du composant. Pour résoudre un incident papier, voir la section 5, « Résolution des incidents papier ».

Fermer le(s) capot(s)

Capot ouvert

Fermez le capot indiqué.



Lorsque le message « Capot ouvert » s'affiche, cela signifie que tous les interrupteurs de verrouillage sont actionnés.

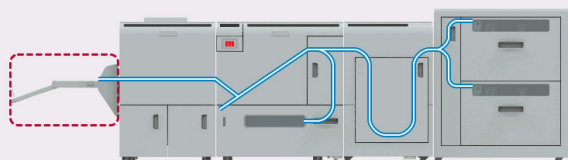
Vérifiez que les capots supérieurs et les portes marqués en rouge sont fermés.

6

Videz l'empileuse !

Empileur plein

Videz l'empileur.





Ce message s'affiche lorsque l'empileur à courroie est plein. Videz l'empileur à courroie pour continuer l'opération.

Page volontairement vierge.

7. REMARQUES

Conseils et avertissements

- Respectez **toujours** tous les avertissements apposés sur l'équipement ou fournis avec ce dernier.
- Veillez **toujours** à déplacer et replacer l'équipement avec précaution.
-  **ATTENTION :**
Débranchez le cordon d'alimentation de la prise murale et de l'appareil avant de déplacer ou de relocaliser l'équipement.
- Ne pas retirer les capots ni les dispositifs de protection fixés avec des vis.
- Ne contournez pas et ne dérivez pas les dispositifs de verrouillage électrique ou mécanique.
- N'utilisez pas l'équipement si vous constatez des bruits ou des odeurs inhabituels. Déconnectez le cordon d'alimentation de la source d'alimentation et appelez votre technicien agréé afin de corriger le problème.
-  **AVERTISSEMENT :**
Ne pas mettre les doigts ou d'autres parties du corps entre les lames inférieures et supérieures du massicot.
- Ne mettez pas hors tension pendant que l'appareil est en cours d'utilisation. Assurez-vous que le cycle de l'appareil est terminé.
- N'ouvrez pas les capots lorsque l'appareil est en cours d'utilisation.
- Ne déplacez pas l'appareil lorsqu'il est en cours d'utilisation.
- Ne chargez pas l'empileur à courroie plus que son poids prévu, soit 20 kg/44 lb max.

Où placer votre appareil

Environnement de l'appareil


- Localisez **toujours** l'équipement sur une surface de support solide ayant une résistance adéquate pour le poids de l'appareil.
- Conservez **toujours** les aimants et tous les dispositifs présentant des champs magnétiques puissants loin de l'appareil.

Si le lieu d'installation est climatisé ou chauffé, ne placez pas l'appareil à un endroit où il sera :

- soumis à des changements brusques de température,
- directement exposé à l'air frais provenant d'un climatiseur,
- directement exposé à la chaleur provenant d'un appareil de chauffage,
- directement exposé à la lumière du soleil.

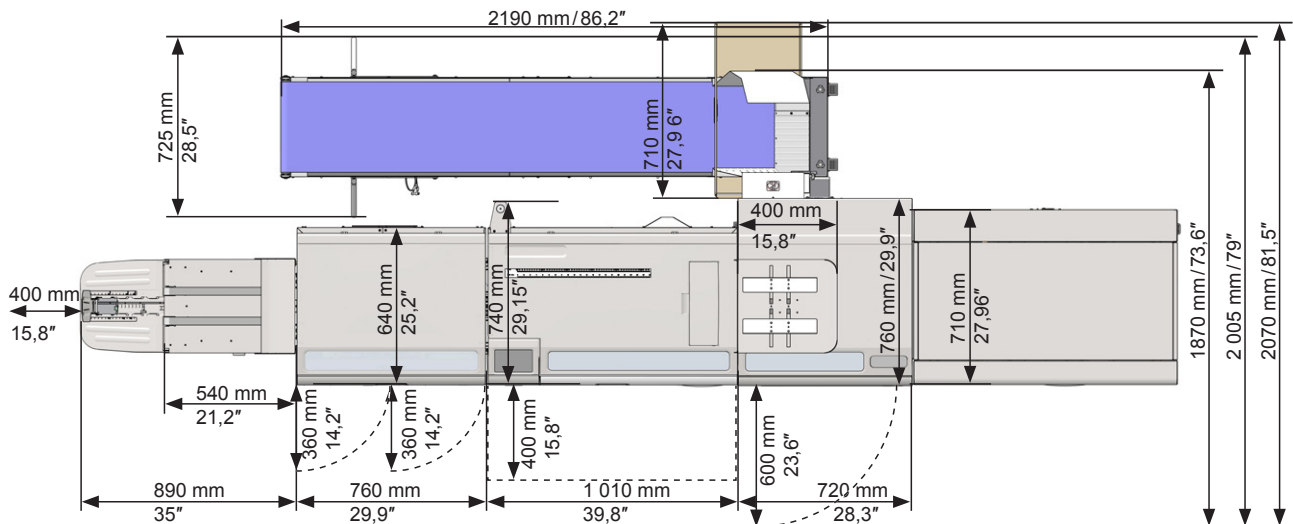
7

Connexion de l'alimentation

- Connectez **toujours** l'équipement à une source d'alimentation correctement mise à la terre. En cas de doute, faites vérifier la source d'alimentation par un électricien qualifié.
-  **AVERTISSEMENT :**
Une mise à la terre incorrecte de l'équipement peut causer une décharge électrique.
- Ne connectez **jamais** l'appareil à une source d'alimentation à laquelle il manque une borne de connexion à la terre.

Accès à l'appareil

Placez l'appareil à proximité de la source d'alimentation en laissant de l'espace comme illustré.



Plan d'implantation du créateur de livrets BM5035s/5050s

Exigences approximatives concernant l'encombrement/Configuration

REMARQUE :

Le kit de mise à niveau de 50 feuilles et le kit de mise à niveau à ultrasons DSD n'ont aucune incidence sur les exigences concernant l'encombrement.

L'empileur à courroie haute capacité en option BST4000-1 (non illustré) se connecte à l'empileur à courroie inclus avec la rallonge escamotée et peut être placé en ligne droite ou perpendiculairement au système de création de livrets.

Le BST4000-1 mesure 1730x440 mm/68x17".

Maintenance de vos appareils

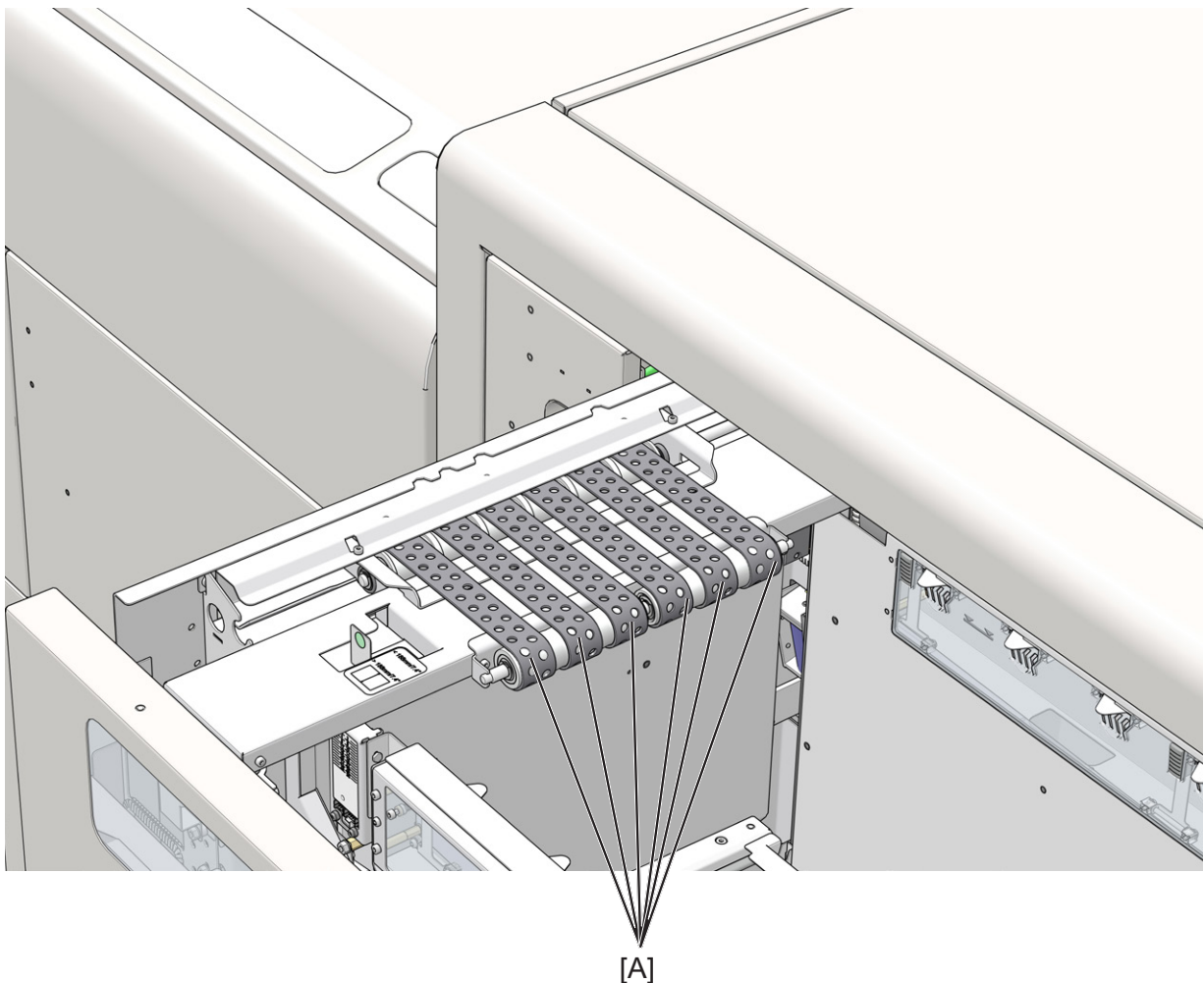
Ne tentez **jamais** d'exécuter des fonctions de maintenance non décrites spécifiquement dans cette documentation.

Chargeur aspirant VFX

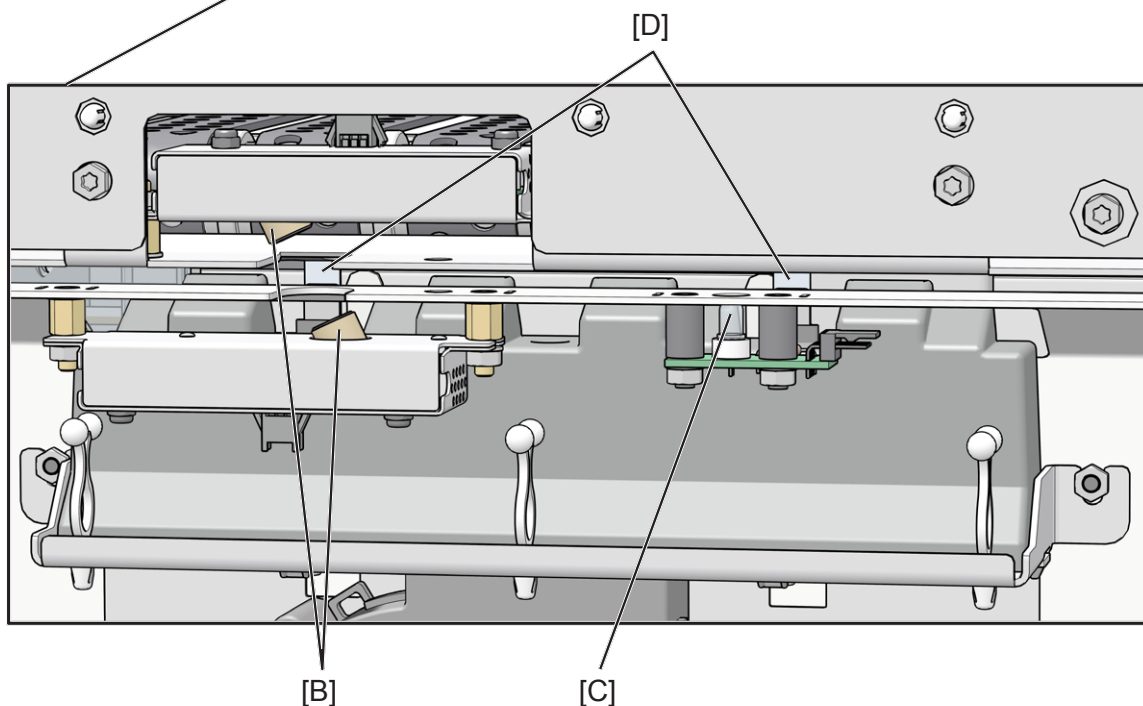
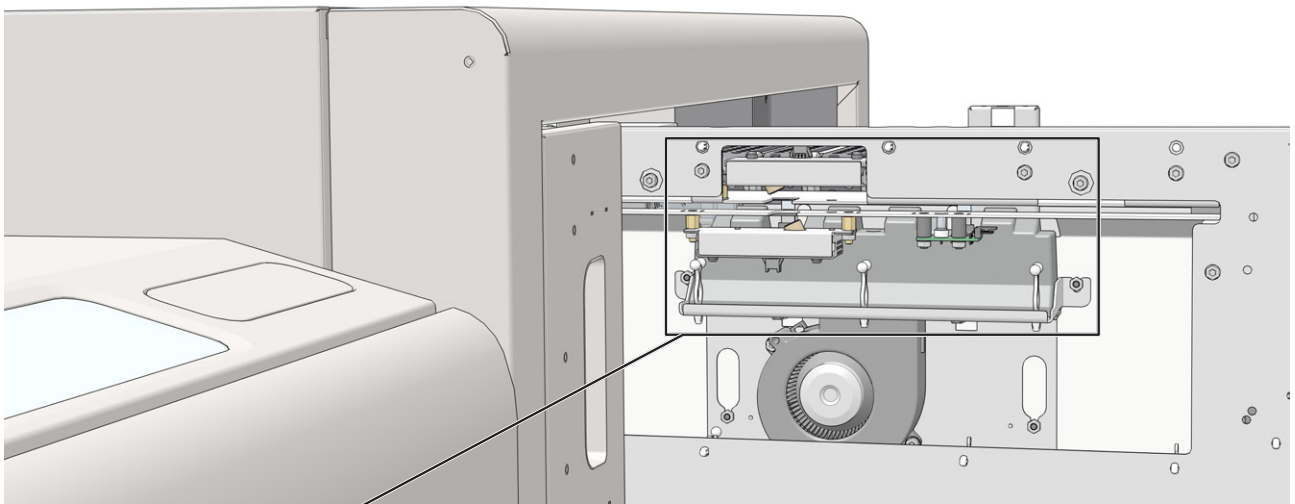
Un nombre accru de bourrages papier peut indiquer qu'il est nécessaire de nettoyer le VFX. Nettoyez tous les 50 000 cycles ou lorsque le nombre de problèmes de chargement augmente. Utilisez un aspirateur, des serviettes et des brosses pour le nettoyage général du chemin du papier, des poubelles, etc. Suivez en outre les instructions de nettoyage détaillées ci-dessous :

Nettoyage des courroies aspirantes et des capteurs DSD, et vérification des patins de séparation

- 1 Ouvrez l'un ou l'autre bac.
- 2 Nettoyez les courroies aspirantes [A] à l'alcool de réactivation du caoutchouc.



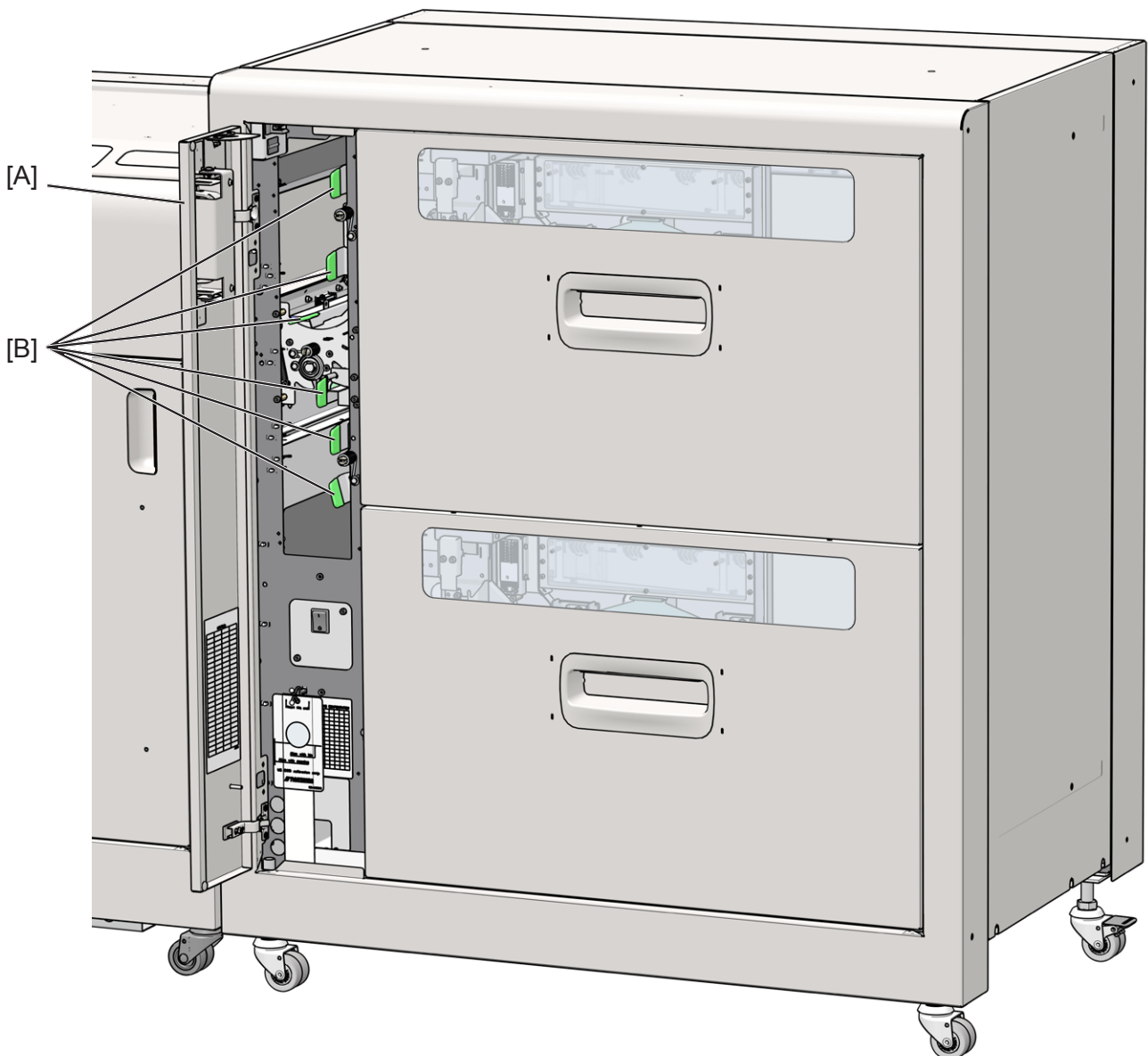
- 3** Éliminez la poussière des capteurs de détection de feuille double (DSD) à ultrasons [B] et optique [C] avec un chiffon doux et sec.
- 4** Vérifiez si les patins de séparation [D] présentent des traces d'usure et des déchirures, et contrôlez leur position (consultez « Problème de chargement/Bourrage papier dans le bac aspirant en cas de chargement de supports épais » dans la section 5 de ce manuel pour savoir comment mesurer la position par défaut). Si les patins de séparation sont usés (bords arrondis/gauchis) ou s'ils sont cassés, appelez le service technique pour les faire remplacer.
- 5** Fermez le bac et répétez la procédure sur l'autre bac.



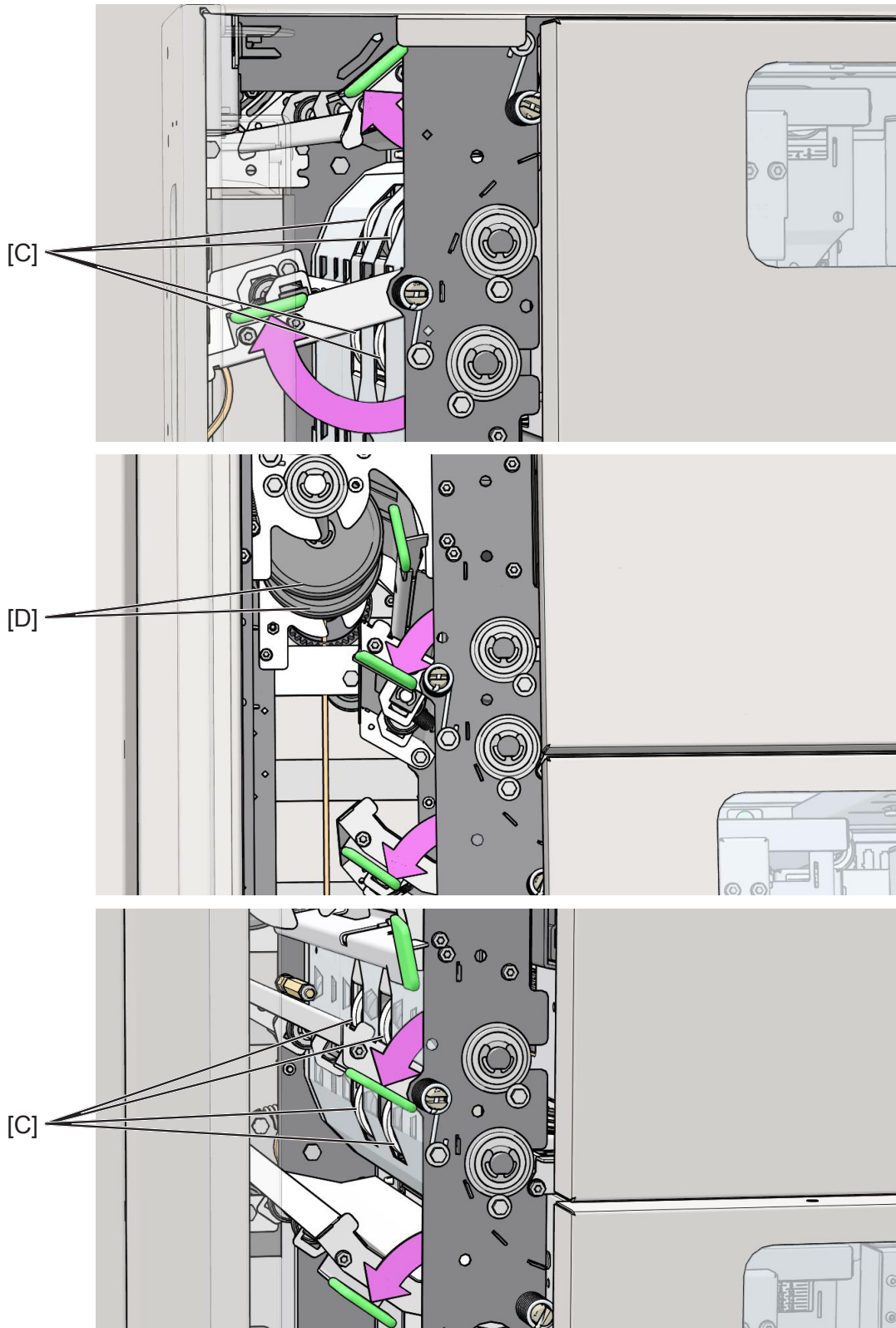
Chargeur aspirant VFX, suite

Nettoyage des chicanes, des glissières du papier et des rouleaux de chargement

- 1 Ouvrez la porte [A].
- 2 Déplacez les poignées vertes [B] vers les chicanes et éliminez les maculages de toner des surfaces.



- 3** Nettoyez, si nécessaire, les rouleaux de chargement [C] à l'intérieur des chicanes et les roues d'insertion [D] à l'alcool de réactivation du caoutchouc.



REMARQUE :
L'illustration montre le VFX avec sa porte transparente à des fins de clarté.

Module CST

Les rouleaux d'alimentation doivent être nettoyés régulièrement en cas d'utilisation fréquente ou après une longue période d'inactivité. La fréquence de nettoyage dépend du type de papier et de la qualité d'impression.

Une augmentation du nombre de problèmes d'alimentation indique que le nettoyage du rouleau de chargement, du chemin papier et/ou des capteurs est nécessaire. Les rouleaux de chargement et le chemin du papier sont nettoyés avec le même agent de nettoyage que celui utilisé pour nettoyer les imprimantes numériques ainsi qu'avec un chiffon non pelucheux. Les capteurs doivent être essuyés avec un chiffon non pelucheux.

Les problèmes de précision d'enregistrement sont souvent liés à de la poussière de papier ou des résidus de toner accumulés.

⚠ ATTENTION :

Ne jamais utiliser de liquides de nettoyage sur les capteurs.

Nettoyage des rouleaux pinces de transport du chemin papier (x12)

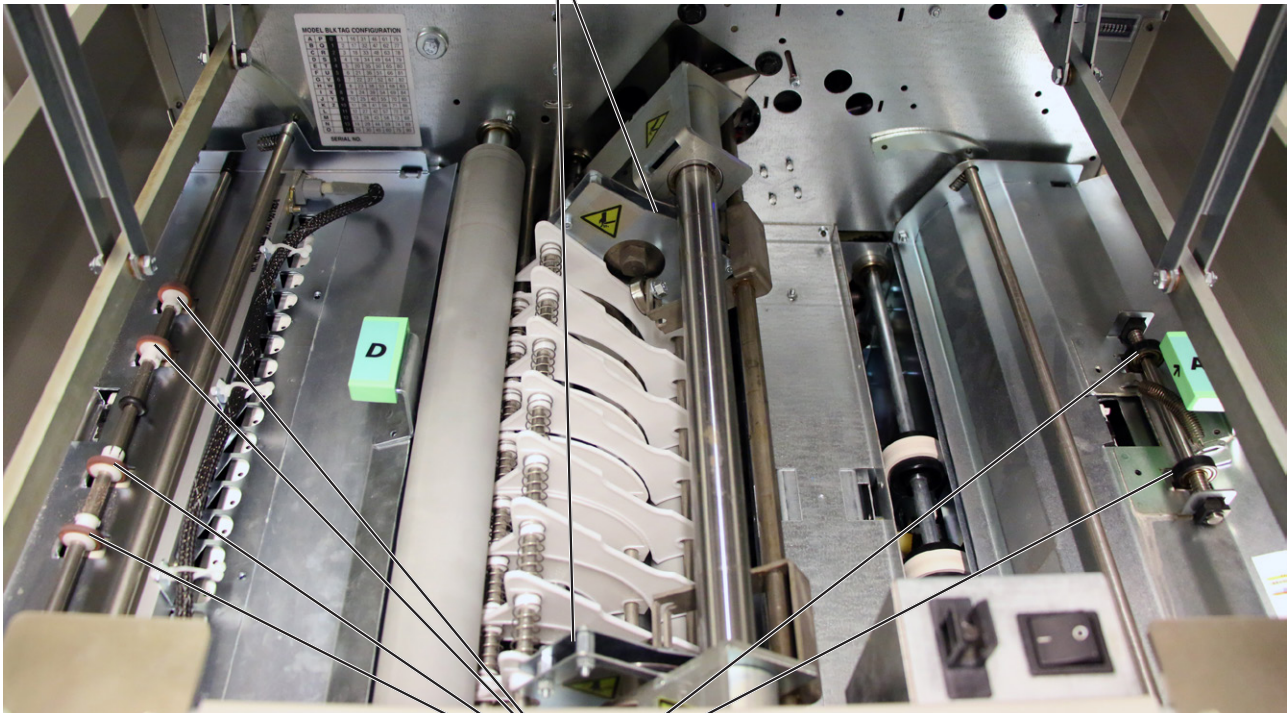
Nettoyez également les galets fous

⚠ AVERTISSEMENT :

Ne mettez pas les doigts à l'intérieur des protège-lames. Vous risqueriez de vous blesser.

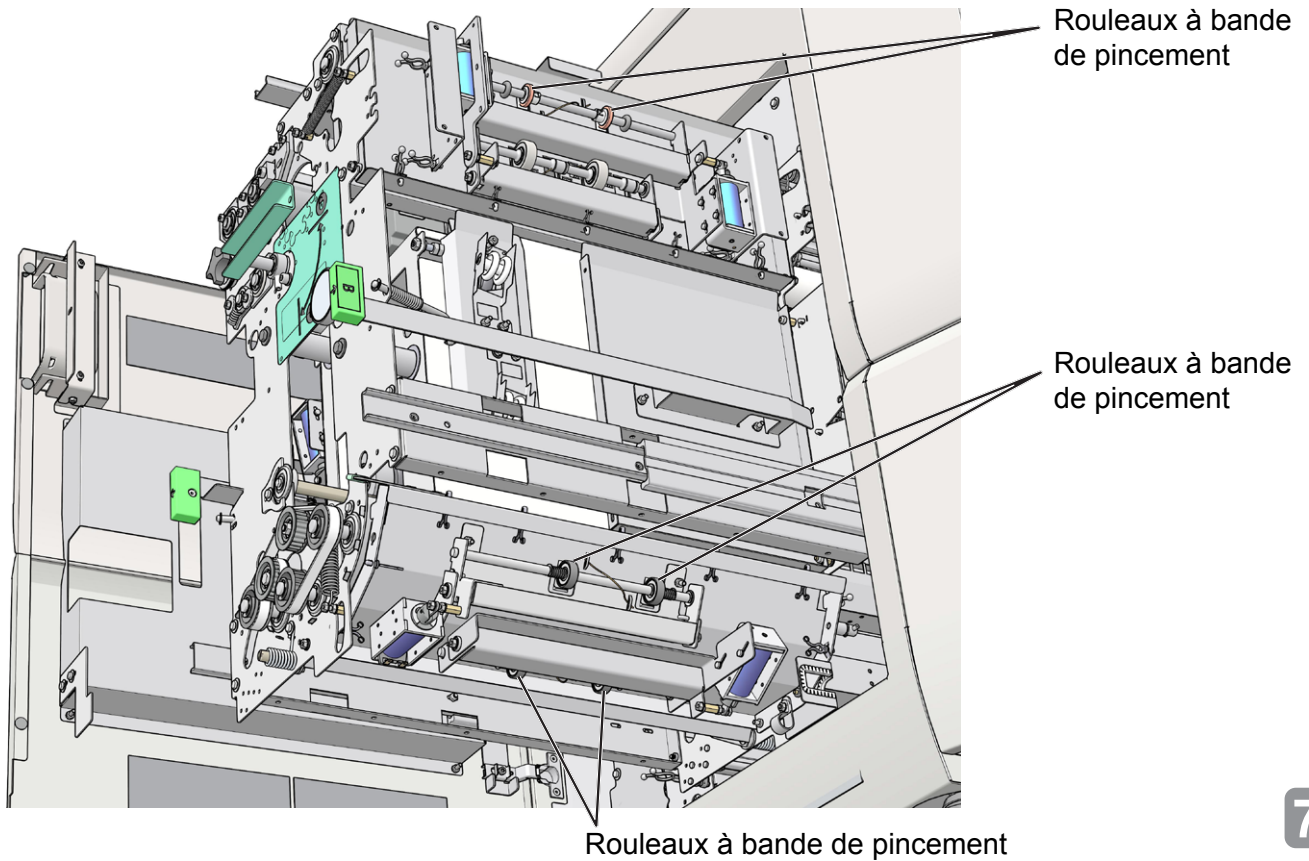
7

Protections des lames



Rouleaux à bande de pincement

Nettoyage des rouleaux pinceurs de transport du chemin papier (x12), suite

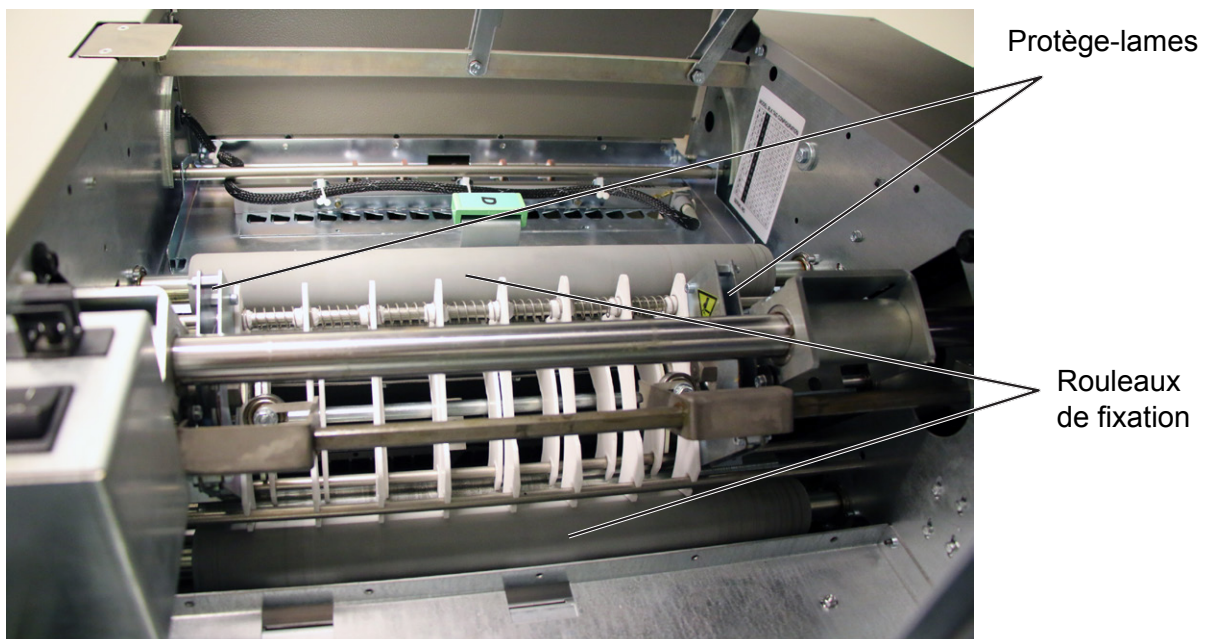


Nettoyage des rouleaux de fixation (x3)

Nettoyez également les galets fous

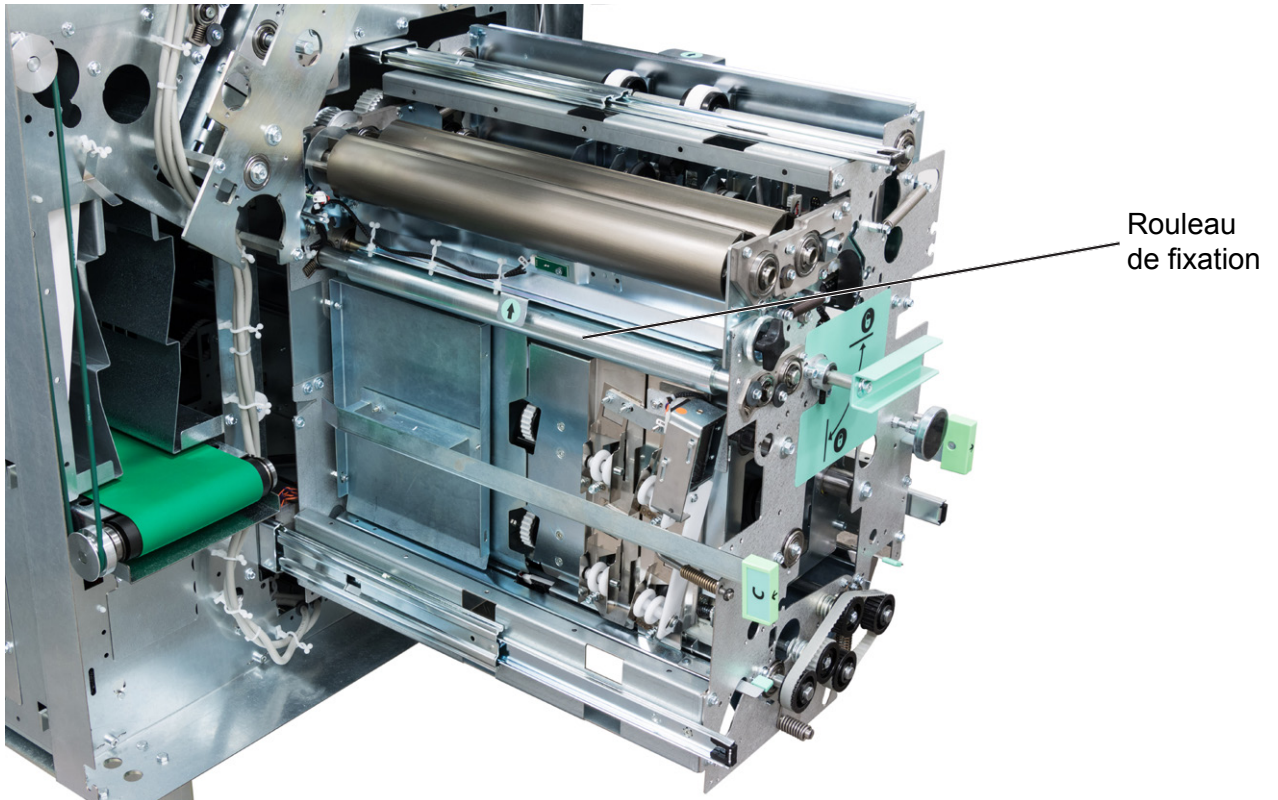
⚠ AVERTISSEMENT :

Ne pas mettre les doigts à l'intérieur des protège-lames. Vous risqueriez de vous blesser.



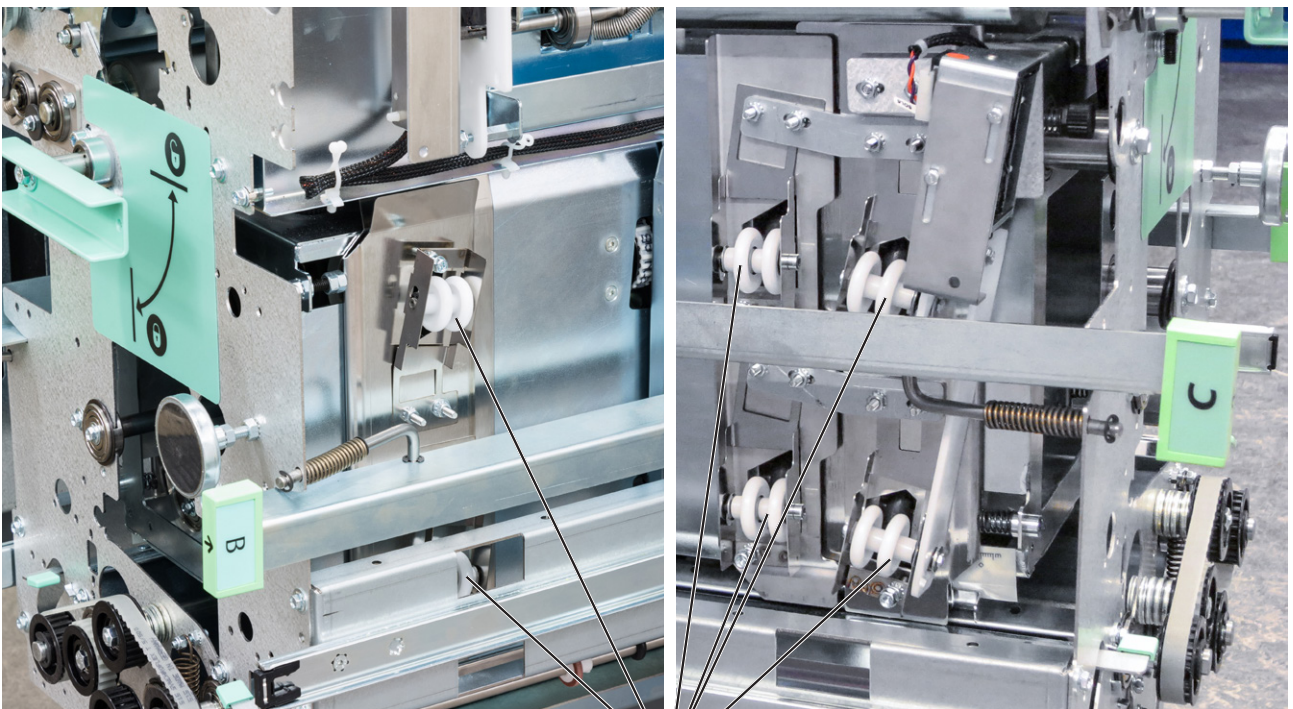
suite à la page suivante

Nettoyage des rouleaux de fixation (x3), suite



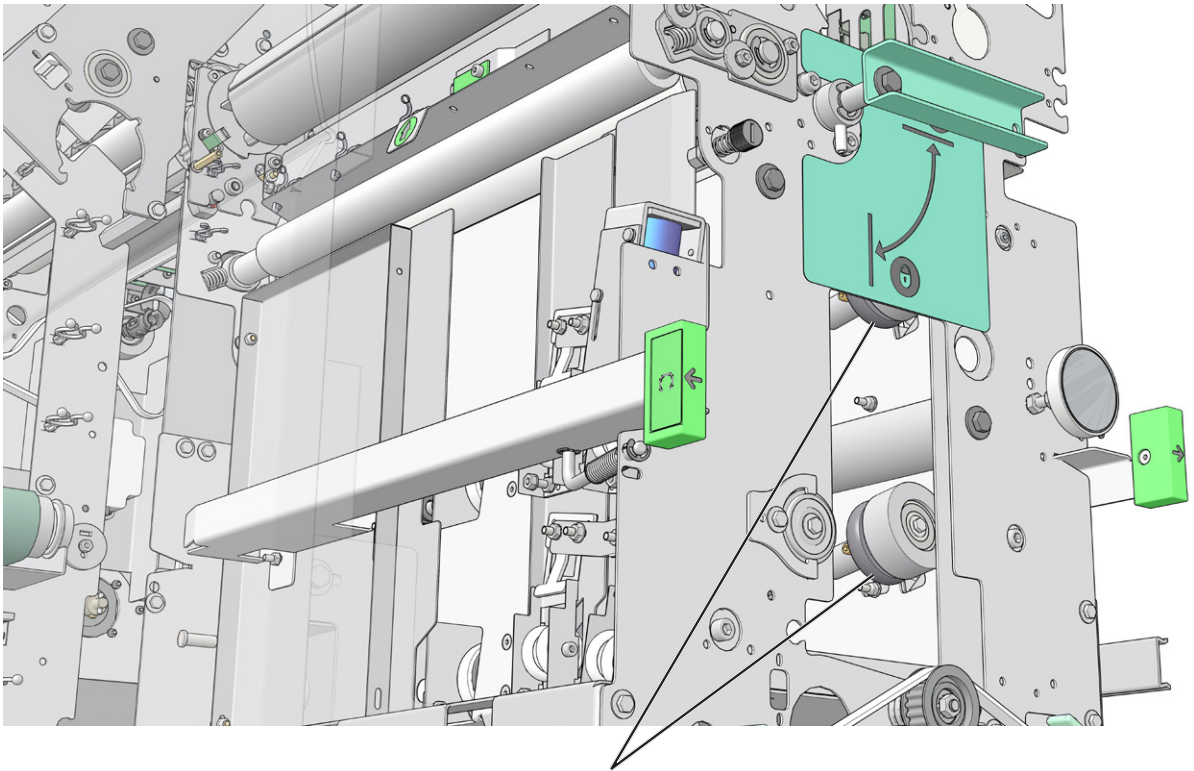
7

Nettoyage des rouleaux croisés de calage (x6) et des roulements par friction (x6)



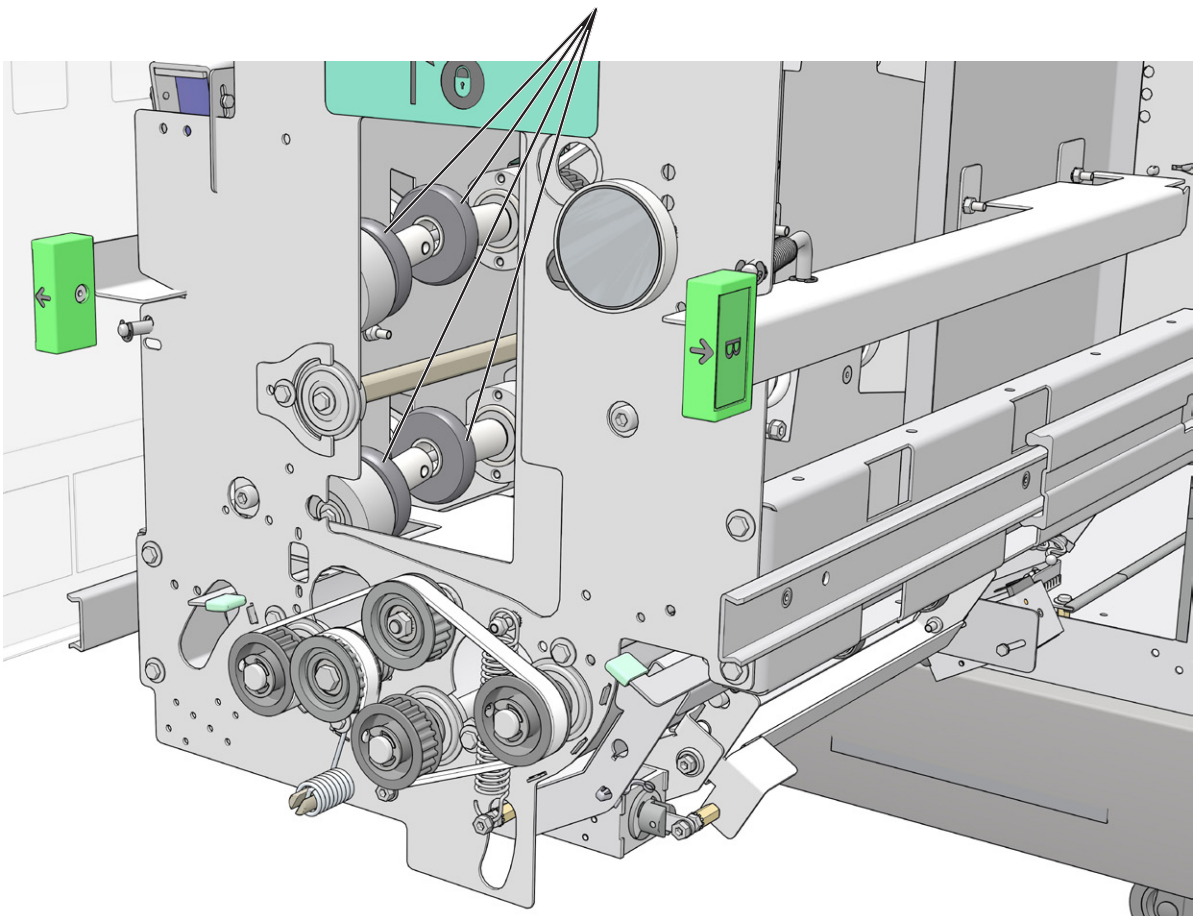
Rouleaux chauffants croisés

Nettoyage des rouleaux croisés de calage (x6) et des roulements par friction (x6), suite



Roulements par friction

7



Nettoyage des rouleaux du rotateur (x2)

Nettoyez également les galets fous

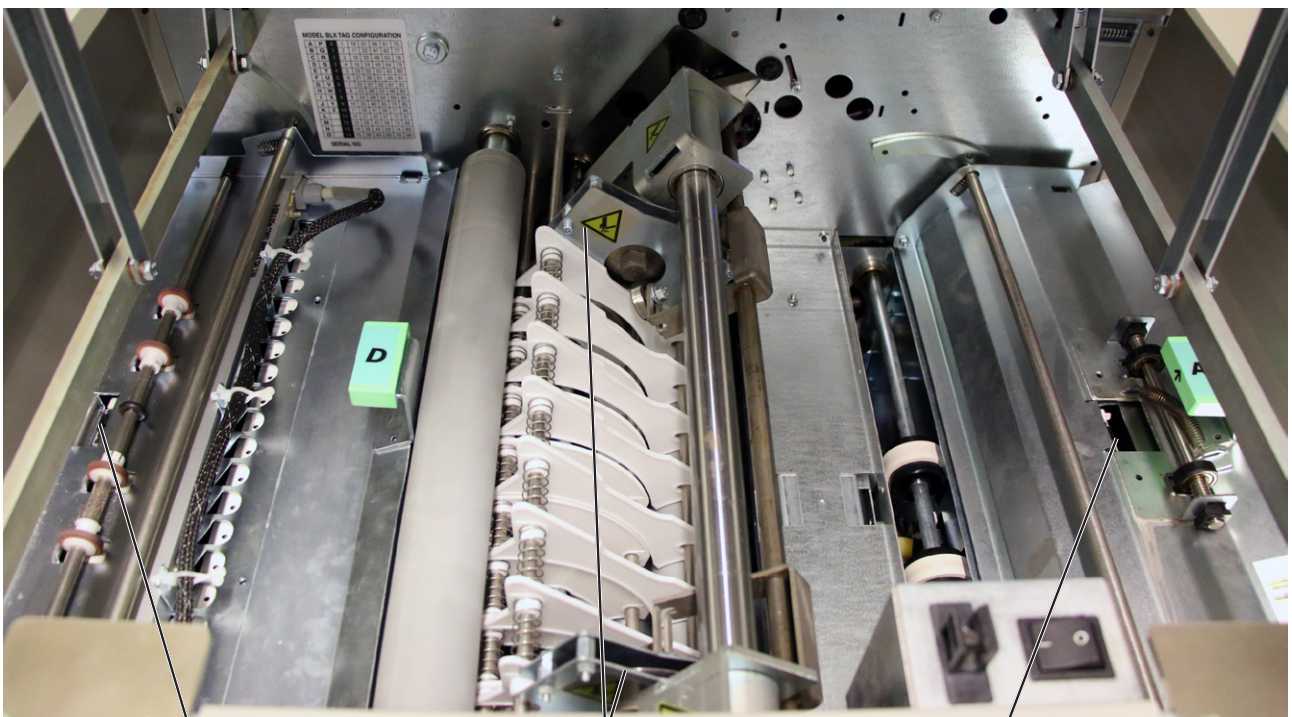


Rouleaux
du rotateur

7

Nettoyage des capteurs du chemin papier (x5)

⚠ AVERTISSEMENT :
Ne mettez pas les doigts à l'intérieur des protège-lames. Vous risqueriez de vous blesser.



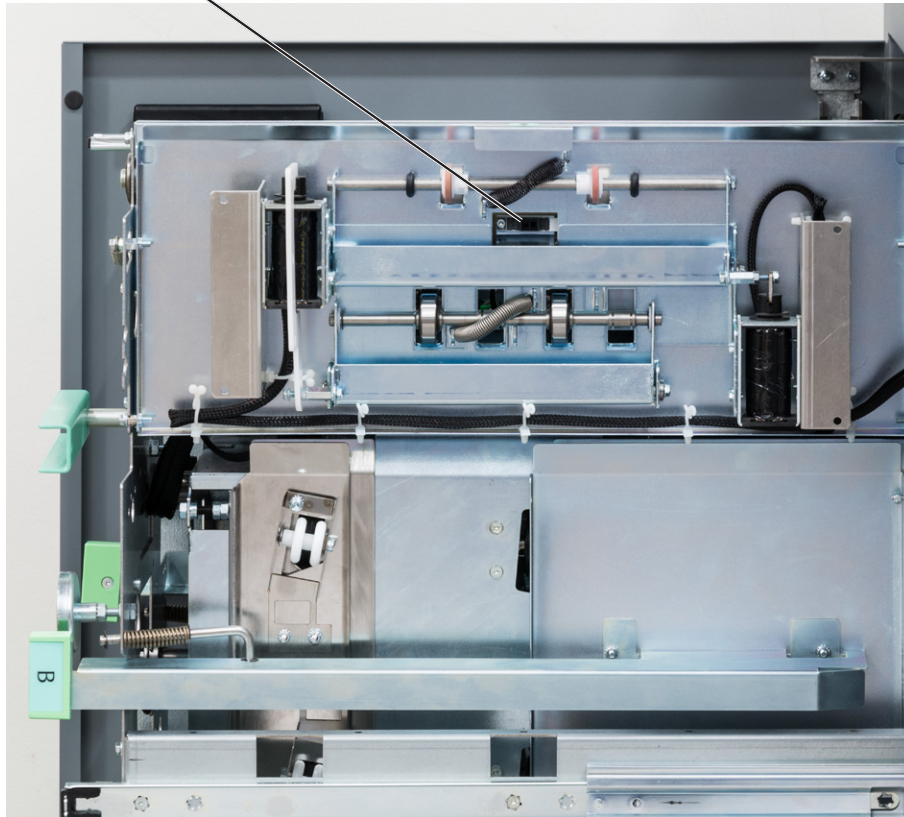
Capteur de sortie

Protège-lames

Capteur d'alimentation

Nettoyage des capteurs du chemin papier (x5), suite

Capteur du rotateur

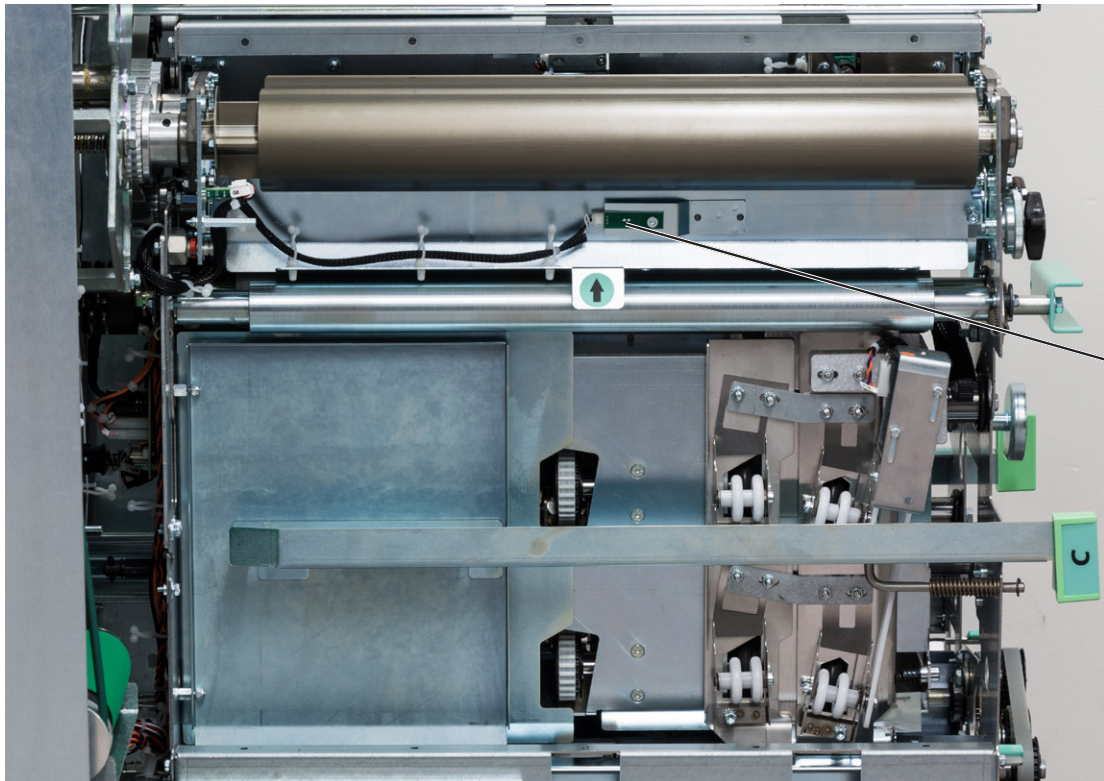


7



Capteur d'enregistrement

Nettoyage des capteurs du chemin papier (x5), suite



Capteur du module de rainage

7

Nettoyage des outils de rainage (x2)

Après un certain temps, des résidus de poussière de papier et de toner peuvent s'accumuler dans les sillons de l'outil. Ces sillons doivent être nettoyés de temps en temps afin de maintenir les performances du module de rainage.

Sillons des deux côtés de l'outil

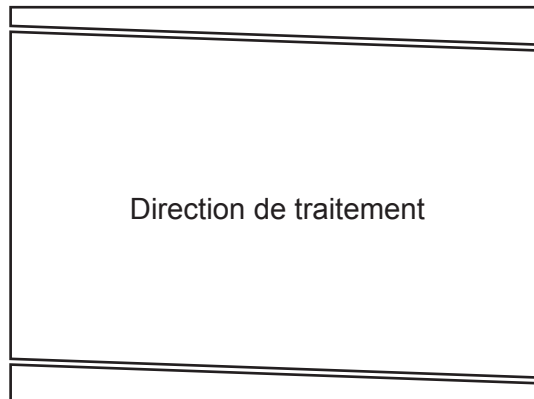


Ajustement de l'angle de calage de la rogneuse latérale (coupe parallèle)

Ajustement de l'angle de calage de la rogneuse latérale (coupe de rognage parallèle au bord de calage (côté opérateur))

- 1 Tournez les vis de réglage (A) dans la direction souhaitée. Une modification dans les réglages est indiquée sur l'échelle de référence [B].

Tournez la vis de réglage dans le sens horaire pour résoudre ce défaut d'alignement



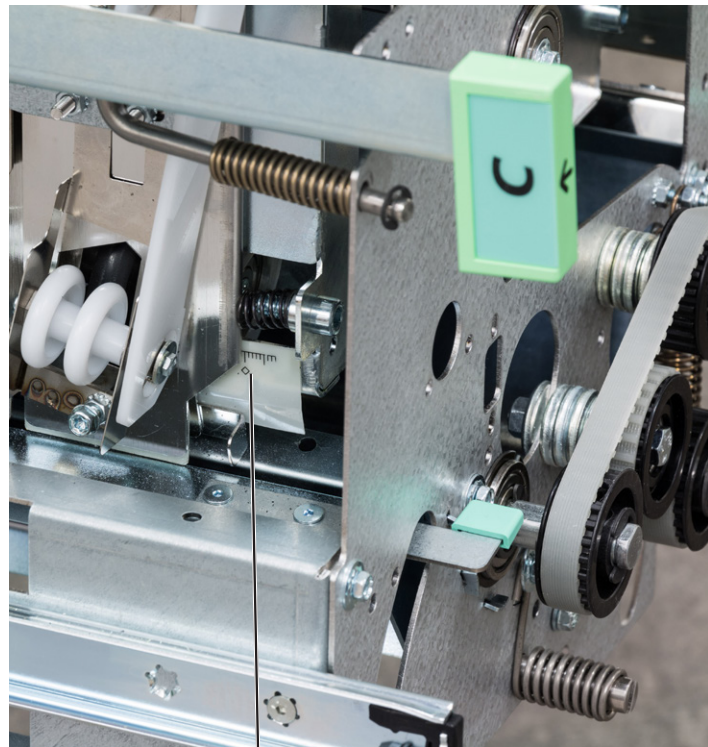
REMARQUE :

Les feuilles risquent de se plisser dans le sens de l'opération si le réglage est trop serré. Tournez la vis de réglage dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les plissures disparaissent.

7



[A]



[B]

suite à la page suivante

Réglage de l'angle de cadrage du module de rainage

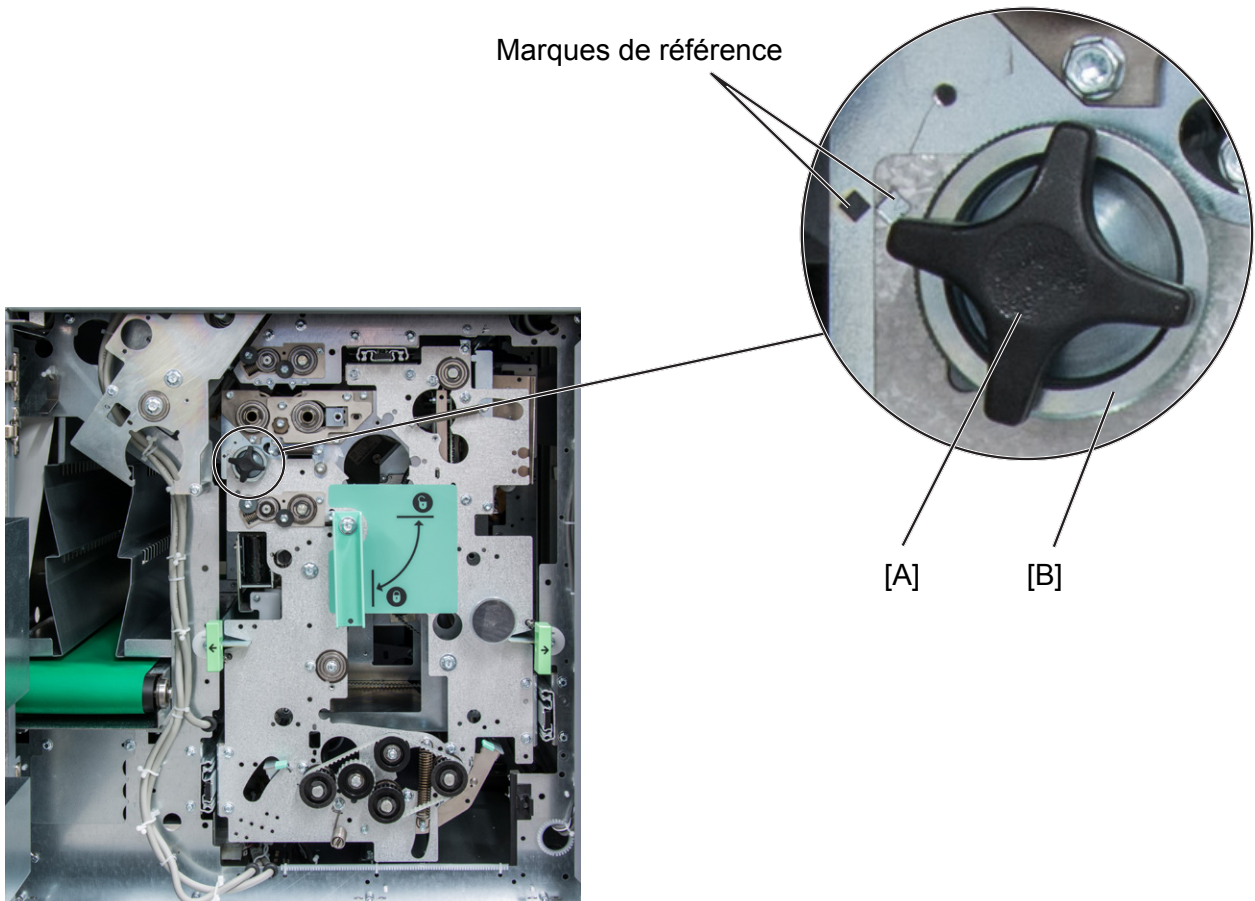
Réglage de l'angle de cadrage du module de rainage

- 1 Desserrez la manette en forme d'étoile [A].
- 2 Tournez la molette de réglage excentrée [B] pour déplacer la marque de référence dans la direction souhaitée.
- 3 Resserrez la manette en forme d'étoile [A].



Abaisser le côté du module de rainage (côté opérateur) pour remédier à ce défaut d'alignement

Marques de référence

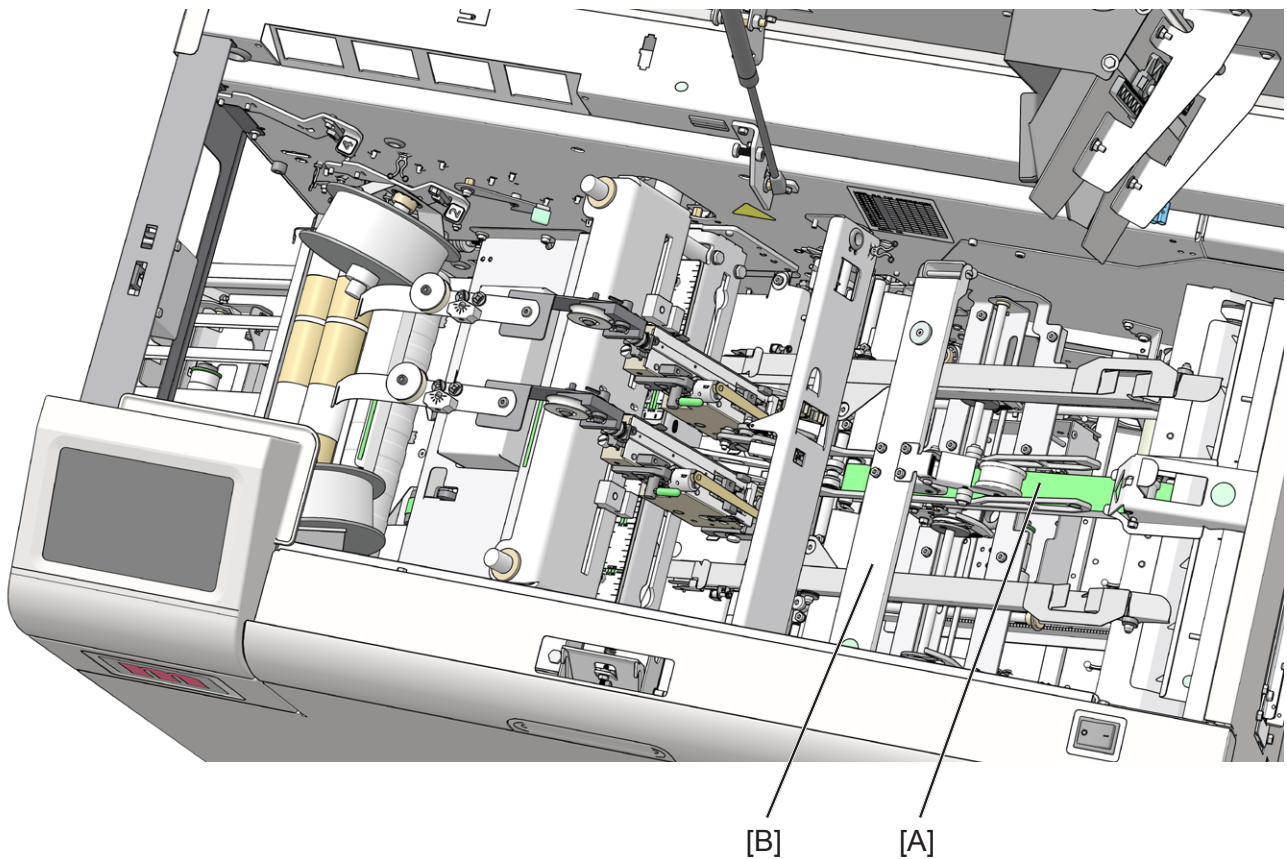


Créateur de livrets

Nettoyage de la courroie de transport du créateur de livrets

La courroie de transport du créateur de livrets doit être nettoyée régulièrement pendant l'utilisation. La fréquence de nettoyage dépend du type de papier et de la qualité d'impression. Une augmentation du nombre de problèmes d'alimentation indique qu'un nettoyage de la courroie de transport est nécessaire. Nettoyez la courroie de transport avec de l'eau et un chiffon non pelucheux.

- 1** Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 2** Nettoyez la courroie de transport [A]. La courroie de chargement peut facilement être tournée dans toutes les directions.
- 3** Le levage du faisceau de la taqueuse arrière [B] facilite le nettoyage de la courroie de chargement.
- 4** Fermez le capot supérieur du créateur de livrets.



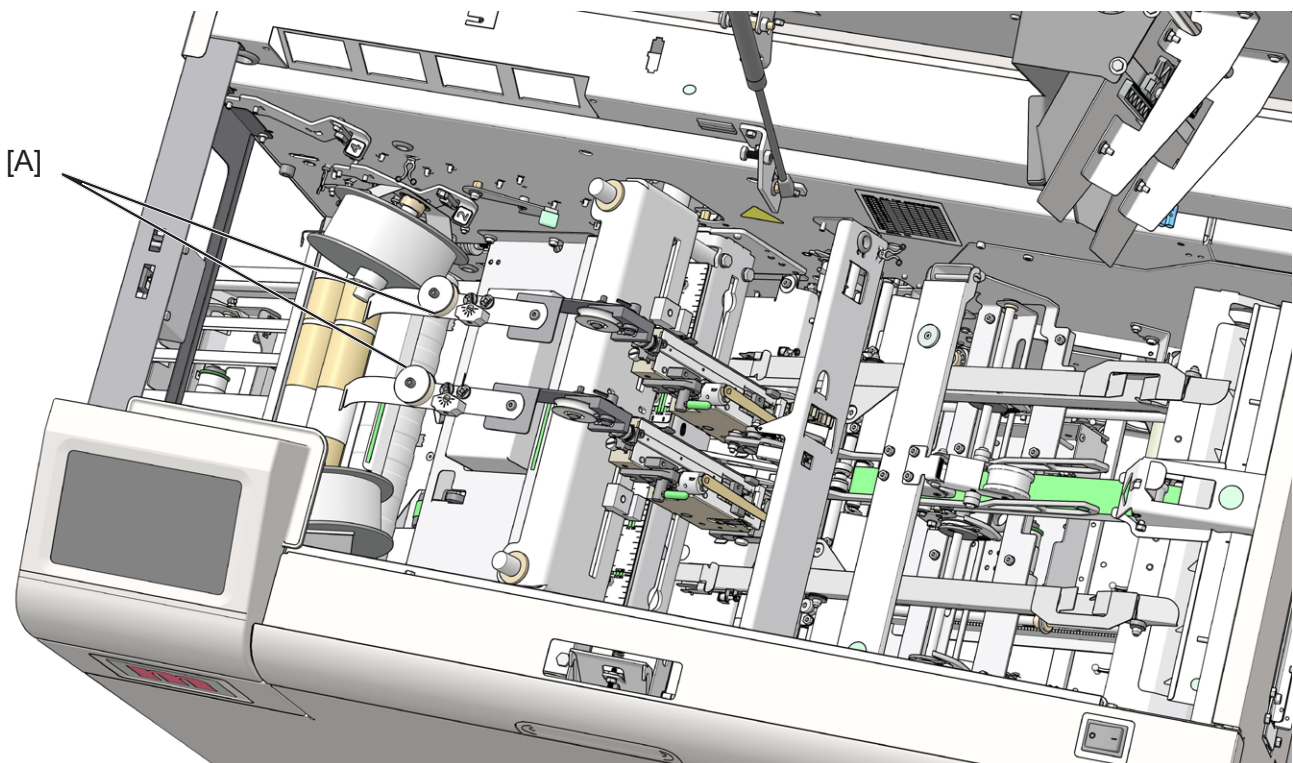
Créateur de livrets, suite

Humectage des patins en feutre

Les patins en feutre [A] doivent être humectés avec de l'huile de sorte que le fil de piqûre puisse prélever l'huile lorsqu'il est tiré via les patins avant de pénétrer dans les têtes de piqûre. Humectez les patins en feutre [A] avec quelques gouttes d'huile SAE 20W toutes les 10 000 agrafes.

- 1** Ouvrez la porte avant et prenez la burette à huile stockée à l'intérieur de la porte.
- 2** Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 3** Séparez les patins en feutre [A] pour pouvoir accéder à la zone d'utilisation du fil de piqûre. Humectez avec quelques (3 à 5) gouttes d'huile. Un patin entièrement neuf peut nécessiter 30 à 40 gouttes.
- 4** Fermez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 5** Remettez la burette à huile dans son espace de stockage à l'intérieur de la porte avant.
- 6** Fermez la porte avant.

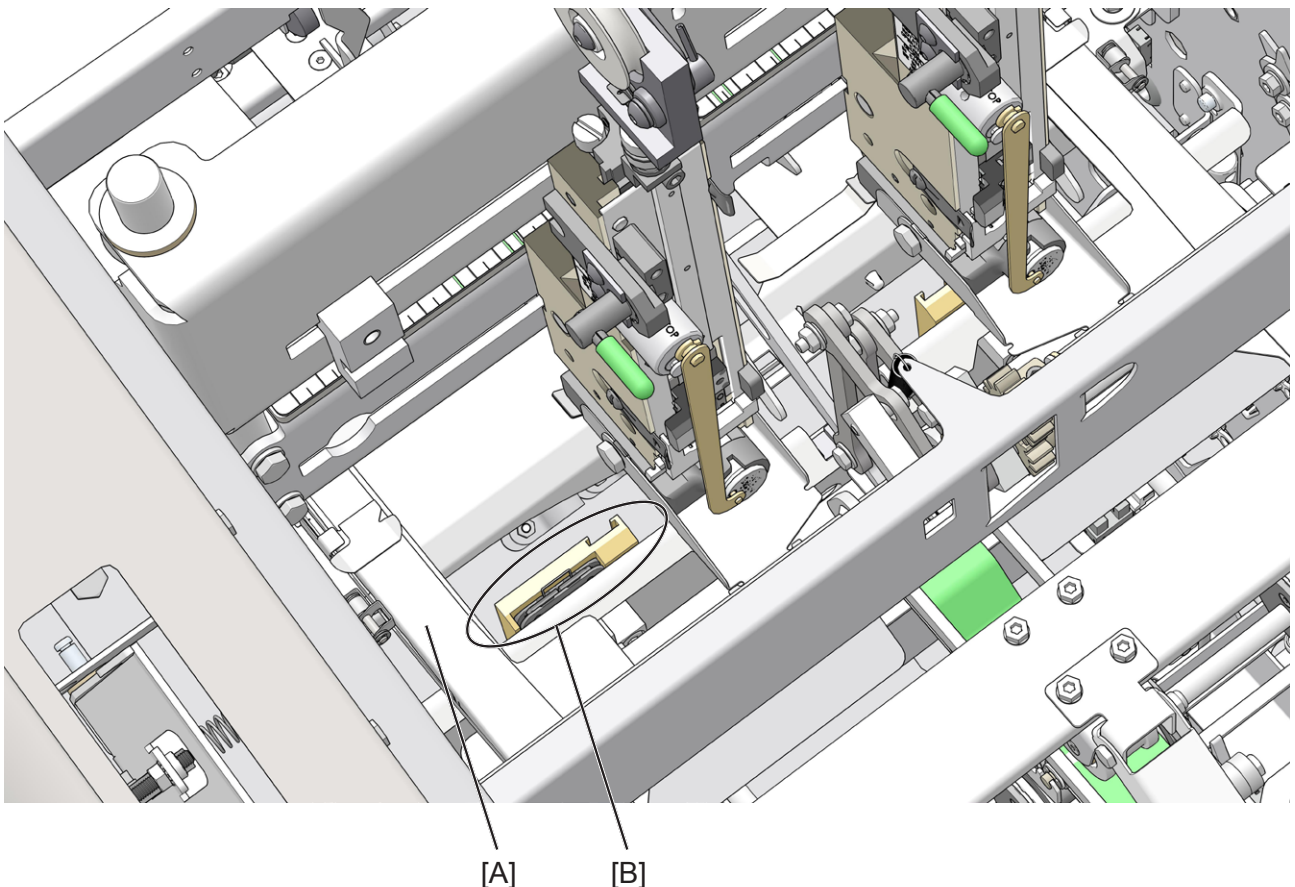
7



Nettoyage de la zone des pneumatiques

Les marques grises autour de l'agrafe au centre du livret peuvent être causées par la poussière métallique de l'agrafe. Si les marques sont causées par des dépôts de saletés ou de la poussière métallique sur les pneumatiques, ces marques peuvent être réduites si l'opérateur nettoie ou essuie la zone pneumatique avec un chiffon propre. Pour des environnements à haute production (plus de 20 000 livres/mois), il est recommandé de procéder ainsi une fois par semaine.

- 1** Ouvrez le capot supérieur du créateur de livrets.
- 2** Pour accéder à la zone des pneumatiques réelle, les têtes de piqûre et les pneumatiques ne peuvent pas rester alignés. Déplacez-les sur le côté. Consultez la section 1, « Fonctions de base ».
- 3** Si nécessaire, déplacez les guides latéraux [A] sur le côté pour faciliter l'accès.
- 4** Essuyez la zone des pneumatiques [B] avec un chiffon propre.
- 5** Après le nettoyage, assurez-vous que les têtes de piqûre réelles sont engagées mécaniquement et alignées avec les pneumatiques correspondants. Consultez la section 1, « Fonctions de base ».
- 6** Fermez le capot supérieur du créateur de livrets.



Créateur de livrets, suite

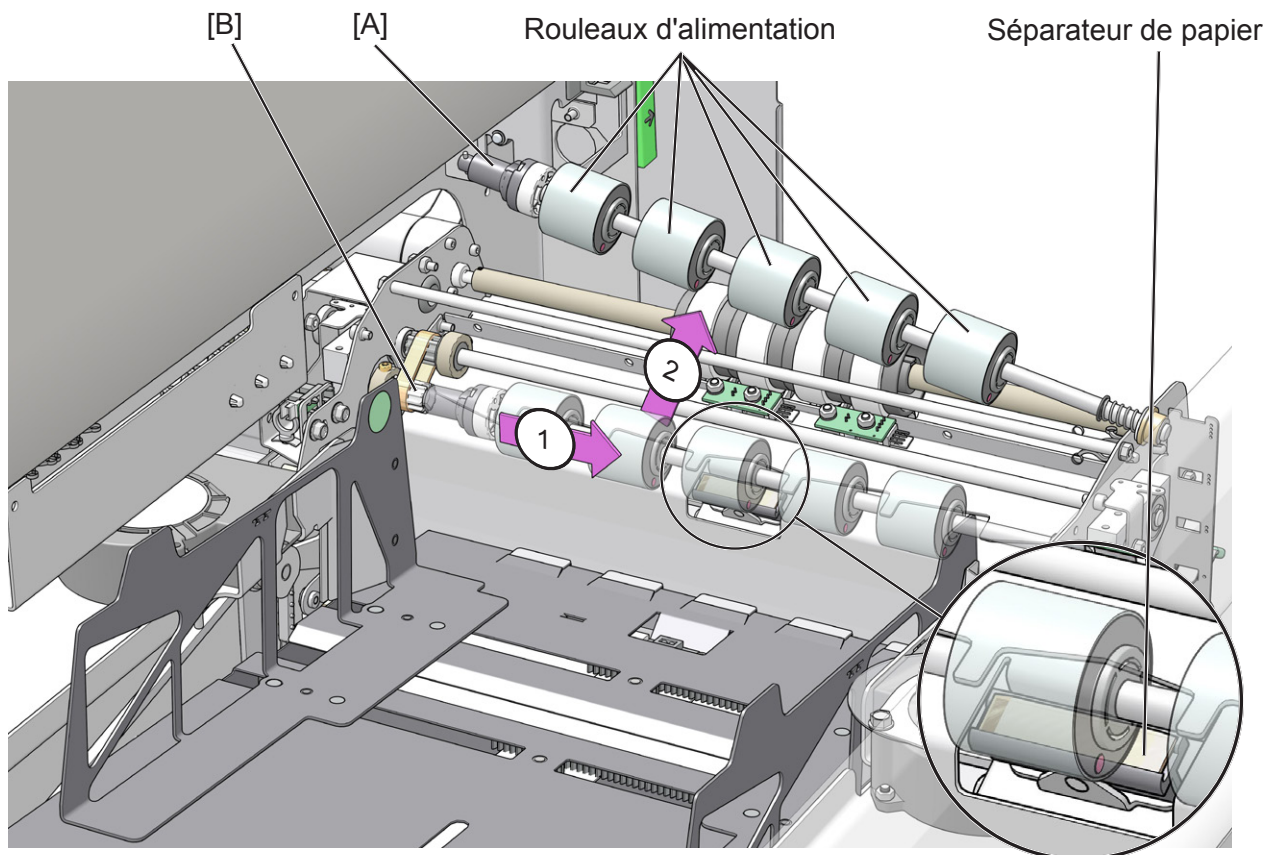
Nettoyage des rouleaux de chargement du chargeur d'appoint et du patin de séparation de papier

Les rouleaux de chargement et le patin de séparation de papier doivent être nettoyés régulièrement pendant l'utilisation et si l'appareil n'a pas été utilisé pendant un certain temps. La fréquence de nettoyage dépend du type de papier et de la qualité d'impression.

L'augmentation du nombre de problèmes d'alimentation ou des doubles chargements indique qu'un nettoyage des rouleaux de chargement est nécessaire.

- 1** Ouvrez le chargeur d'appoint et retirez les feuilles du magasin.
- 2** Retirez l'ensemble des rouleaux de chargement [A] en le pressant contre l'avant de l'appareil (1). L'extrémité à l'opposé du côté opérateur de l'ensemble des rouleaux de chargement est désormais déverrouillée de la poulie [B] et l'ensemble peut être levé et retiré (2).
- 3** Nettoyez les rouleaux d'alimentation et le patin de séparation de papier avec de l'eau et un linge propre et non pelucheux.
- 4** Inversez la procédure de retrait pour installer le rouleau de chargement. Levez la poulie [B] pour faciliter l'installation.

7



Module de finition

Nettoyage des courroies de chargement du dos carré

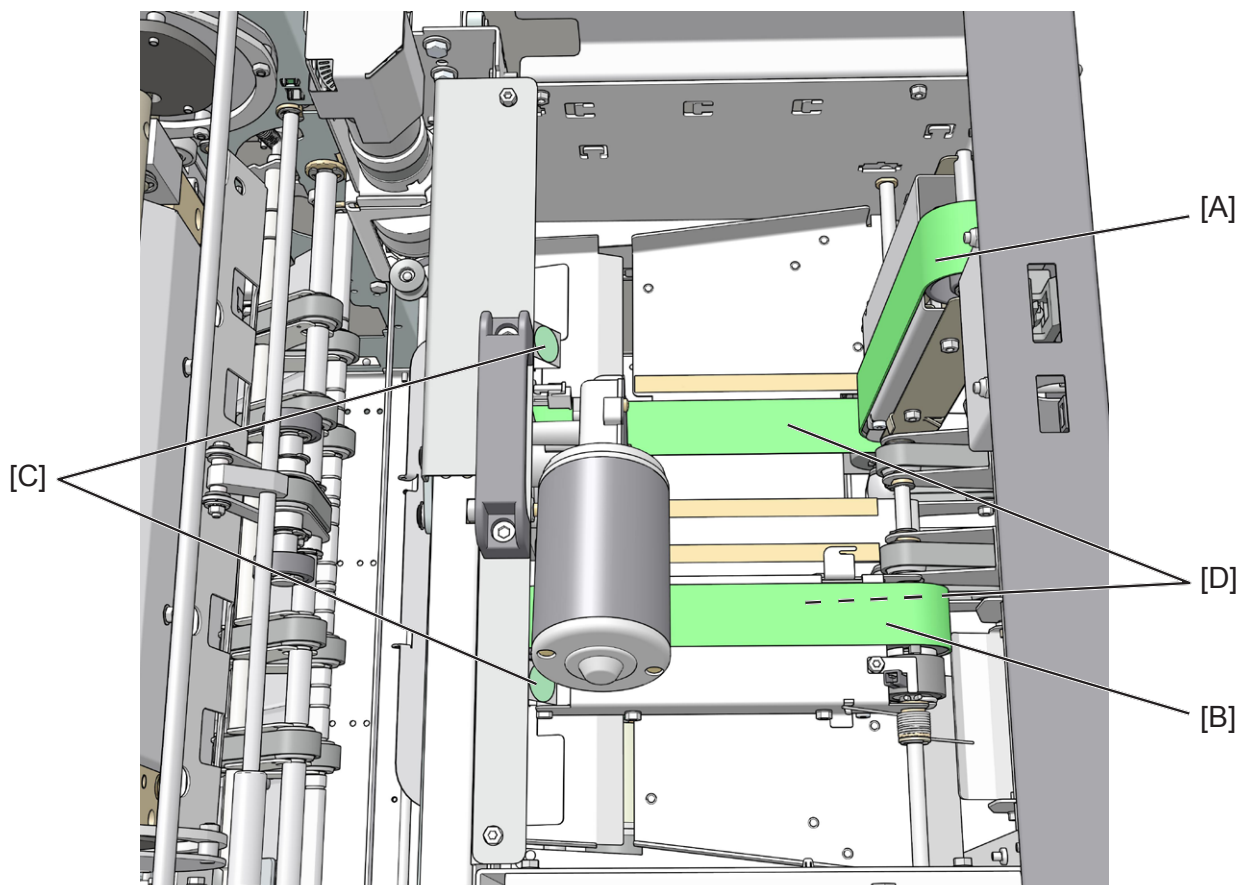
Les courroies de chargement du dos carré doivent être nettoyées régulièrement pendant l'utilisation. La fréquence de nettoyage dépend du type de papier et de la qualité d'impression. Une augmentation du nombre de problèmes d'alimentation indique qu'un nettoyage des courroies de chargement est nécessaire. Nettoyez les rouleaux d'alimentation avec de l'eau et un chiffon non pelucheux.

- 1 Ouvrez le capot supérieur du module de finition.
- 2 Nettoyez les courroies de chargement supérieures [A] et [B]. Les rouleaux d'alimentation supérieurs peuvent facilement être tournés dans toutes les directions.
- 3 Appuyez sur les points verts sur les loquets de déverrouillage [C] et levez les courroies de chargement supérieures [A] et [B] pour accéder aux courroies de chargement inférieures [D].

REMARQUE :

La courroie de chargement supérieure [B] du côté opérateur ne peut pas être levée entièrement.

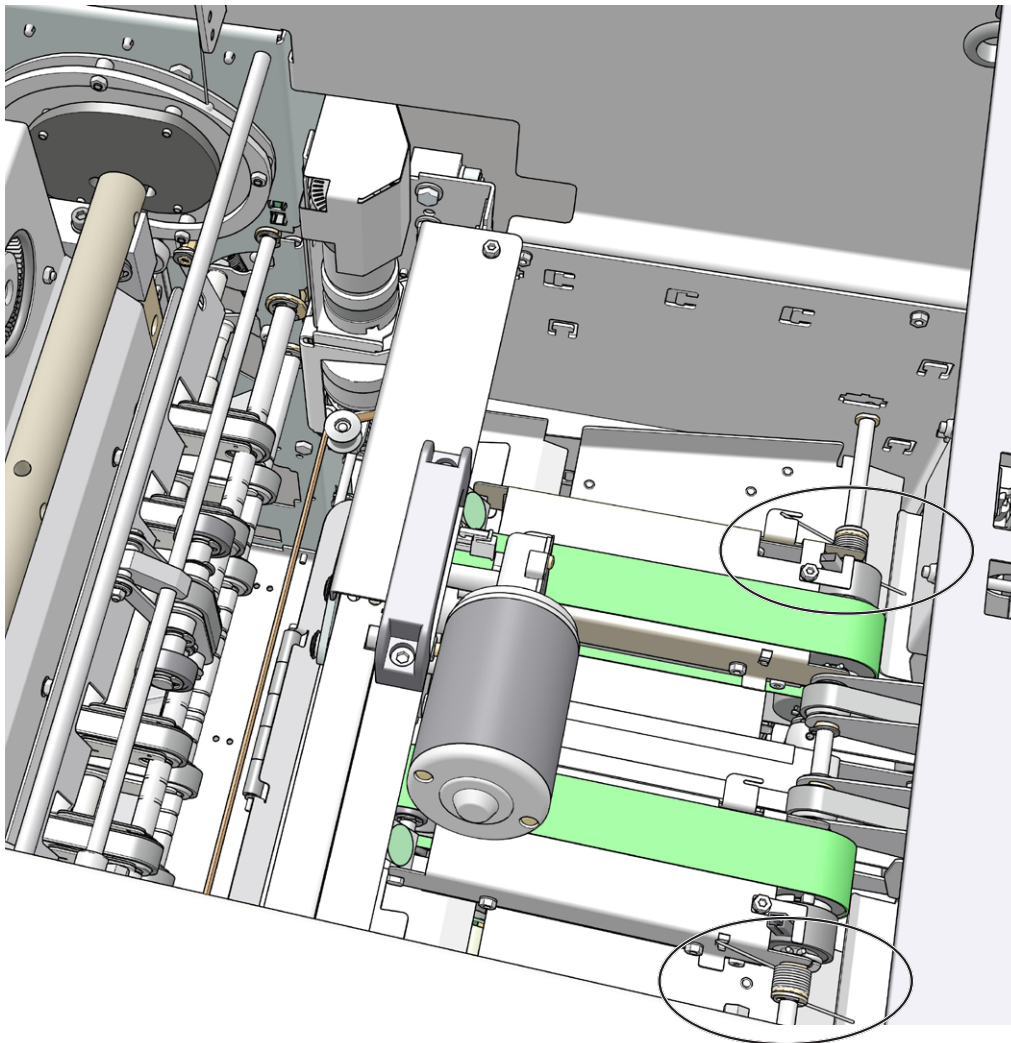
- 4 Nettoyez les courroies de chargement inférieures [D]. Tournez les courroies de chargement inférieures vers la rogneuse pour un nettoyage complet.
- 5 Placez les courroies d'alimentation supérieures en position normale.
- 6 Fermez le capot supérieur du module de finition.



Module de finition, suite

Ressorts de pression du dos carré

Si des erreurs d'alimentation surviennent, vérifiez que la pression exercée sur les courroies d'alimentation supérieures est en position par défaut. Les ressorts de pression doivent toujours être en position élevée lorsque la pression est à sa valeur maximale.

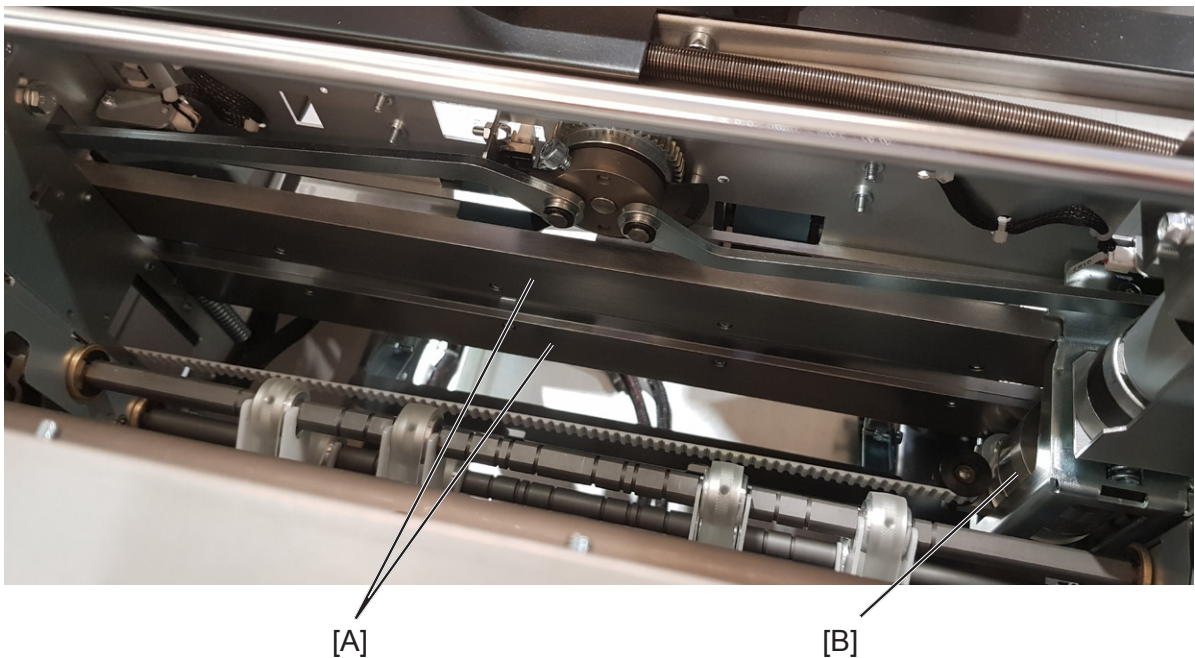


Nettoyage des pinces et du rouleau du dos carré

Le rouleau du dos carré et le faisceau des pinces supérieure et inférieure doivent être nettoyés régulièrement pendant l'utilisation. La fréquence de nettoyage dépend du type de papier et de la qualité d'impression.

La couleur maculée sur le dos des livrets indique qu'un nettoyage du rouleau du dos carré et du faisceau des pinces supérieure et inférieure est nécessaire. Nettoyez avec de l'eau et un chiffon non pelucheux.

- 1** Ouvrez le capot supérieur du module de finition.
- 2** Nettoyez le faisceau des pinces supérieure et inférieure [A].
- 3** Nettoyez le rouleau du dos carré [B]. Le rouleau peut facilement être tourné à la main.
- 4** Fermez le capot supérieur du module de finition.



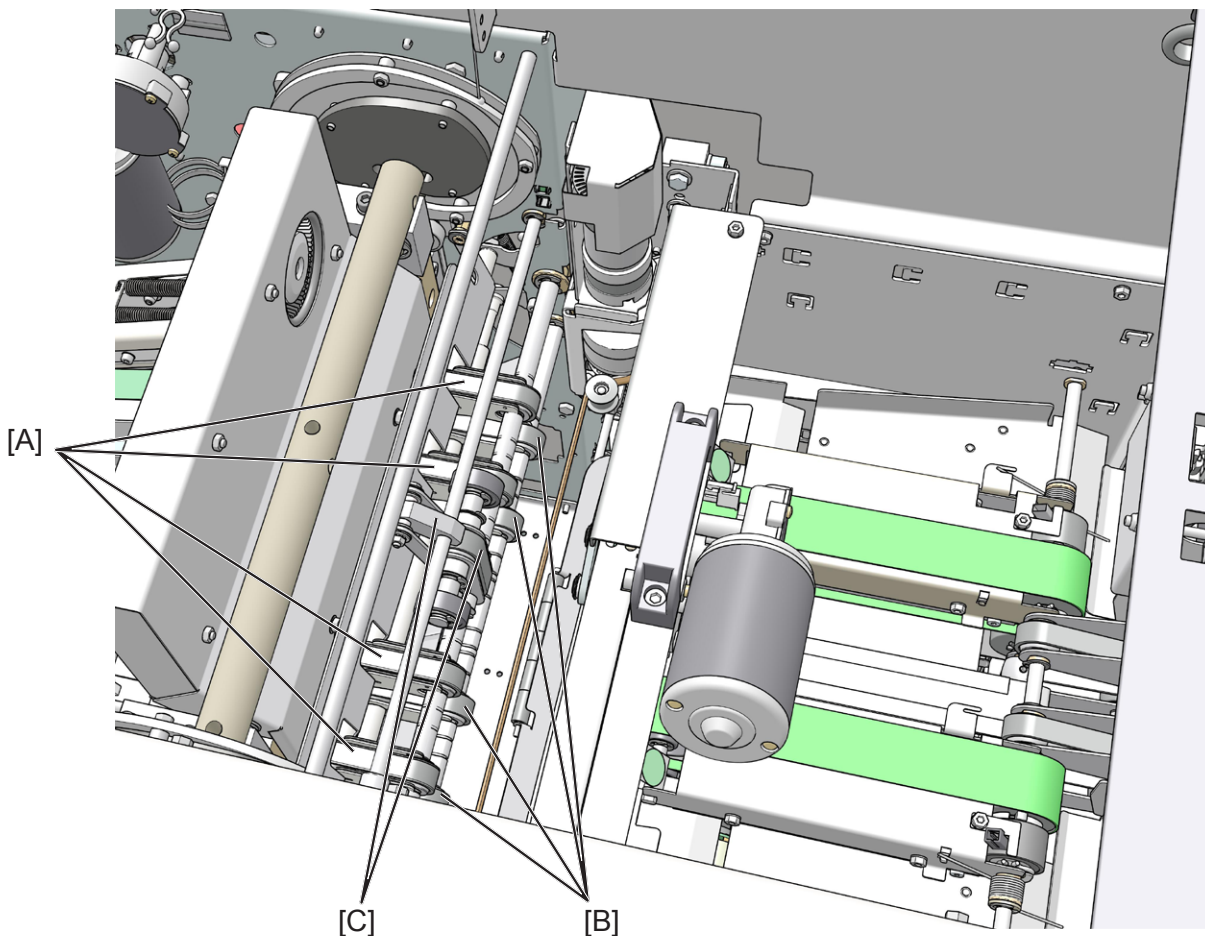
Module de finition, suite

Nettoyage des courroies de transport d'insertion de la rogneuse

Les courroies de chargement de transport d'insertion de la rogneuse doivent être nettoyées régulièrement pendant l'utilisation. La fréquence de nettoyage dépend du type de papier et de la qualité d'impression.

Une augmentation du nombre de problèmes d'alimentation indique qu'un nettoyage des courroies de chargement est nécessaire. Nettoyez les rouleaux d'alimentation avec de l'eau et un chiffon non pelucheux.

- 1 Ouvrez le capot supérieur du module de finition.
- 2 Nettoyez les 4 courroies de chargement de transport supérieures [A].
- 3 Nettoyez les 4 courroies de chargement de transport inférieures [B].
- 4 Fermez le capot supérieur du module de finition.



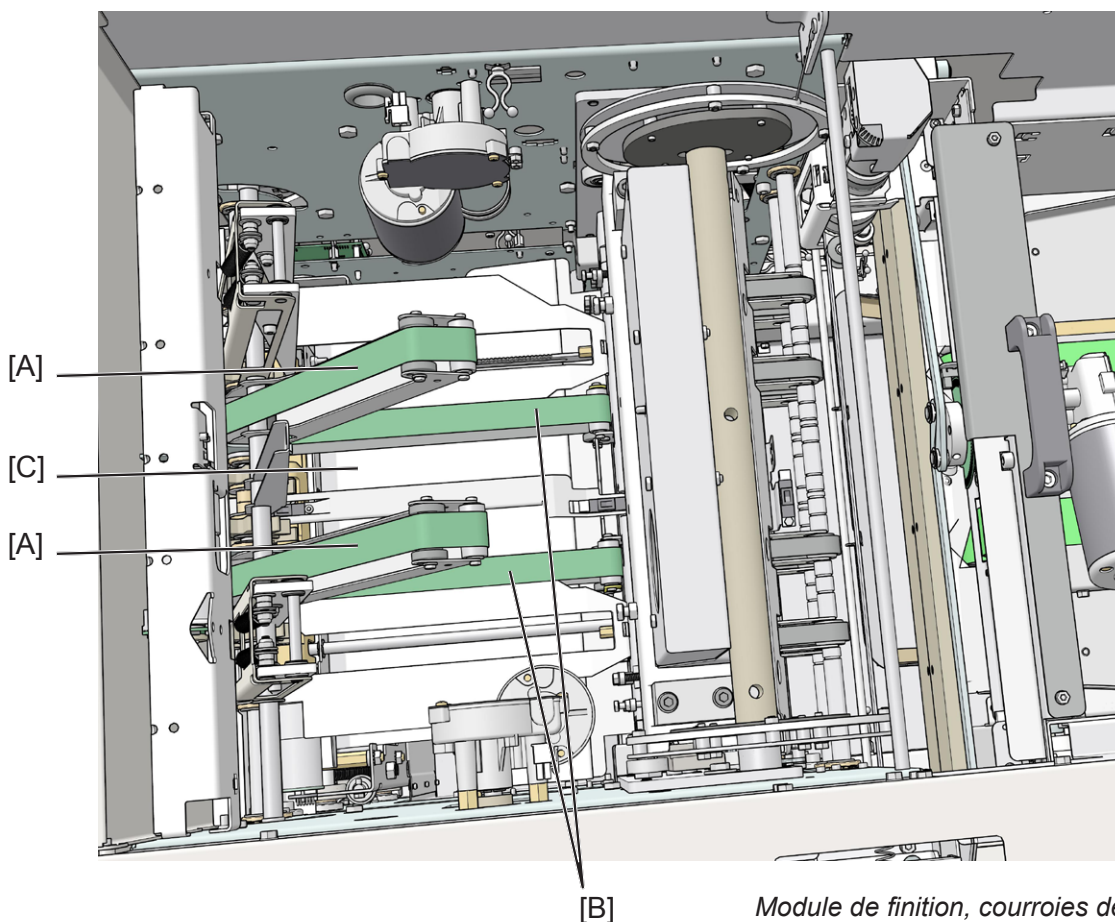
REMARQUE :
L'illustration montre l'ensemble d'amélioration du chargement de livrets courts [C] dans sa position initiale.

Nettoyage des courroies de transport de sortie de la rogneuse

Les courroies de chargement de transport de sortie de la rogneuse doivent être nettoyées régulièrement pendant l'utilisation. La fréquence de nettoyage dépend du type de papier et de la qualité d'impression.

Une augmentation du nombre de problèmes d'alimentation indique qu'un nettoyage des courroies de chargement est nécessaire. Nettoyez les rouleaux d'alimentation avec de l'eau et un chiffon non pelucheux.

- 1** Ouvrez le capot supérieur du module de finition.
- 2** Nettoyez les 2 courroies de chargement de transport de sortie supérieures [A].
- 3** Nettoyez les 2 courroies de chargement de transport inférieures [B]. Utilisez le levier de levage de l'ensemble de transport de sortie supérieur [C] pour accéder aux courroies de chargement de transport inférieures [B].
- 4** Fermez le capot supérieur du module de finition.

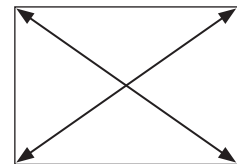


Module de finition, courroies de transport de sortie supérieures relevées

Page volontairement vierge.

Meilleures pratiques pour le système BM5035s/BM5050s

- Si la liasse n'est pas correctement cadrée (taquage arrière et latéral), un réglage fin du cadrage pourrait améliorer la situation. Consultez la section 2 « Création de livrets », Réglage précis de l'apparence des livrets, pour des détails.
- Si les agrafes rencontrent des problèmes de pénétration avec des liasses épaisses de supports lourds, changer la cartouche d'agrafes pourrait être une solution.
- Si les livrets comportent des marquages ou des rayures, l'utilisation de la « feuille de protection » améliorera la situation. Consultez la section 2, « Création de livrets », Personnalisation des réglages, Couverture, Feuille de protection.
- Le module de dos carré risque de plisser la couverture au niveau du dos lorsqu'un support léger est utilisé pour la feuille de couverture. Le changement pour un papier plus lourd ou la désactivation du dos carré résout habituellement le problème.
- Le dos de l'agrafe peut être courbé lors de l'utilisation du module de dos carré. Déplacer l'agrafage pour qu'il soit centré au dos peut résoudre le problème.
- Les couvertures peuvent comporter un marquage le long du dos du livret à partir de la pince dans le module de dos carré. Plus le livret contient de pages, plus les marques sont visibles. L'utilisation d'une « feuille de protection » élimine ce marquage.
- Si l'ajustement de l'« angle de calage de la rogneuse à fond perdu » décrit dans la section 7 « REMARQUES », Maintenance de vos appareils dans le manuel OP, est trop serré, les feuilles peuvent montrer des plis dans la direction du processus.
 - Pour éviter ce phénomène, tournez la vis de réglage dans le sens antihoraire jusqu'à la disparition des plissures.
- Si le système BM pourrait comporter une liasse incomplète, cette liasse doit être retirée manuellement du système en ouvrant et en fermant le capot supérieur du créateur de livrets. Cela fera sortir la liasse.
- Avant l'impression, il est important de s'assurer que les feuilles sont carrées et uniformes. Si les diagonales ne sont pas égales, la feuille n'est pas uniforme et carrée et il en résultera un livret de qualité inégale. Ce problème est plus fréquent qu'on ne pense.
 - Mesurez les diagonales de la feuille non imprimée.
Les deux diagonales doivent être **exactement** de même longueur.



Limites du système BM5035s/BM5050s

- Si les feuilles entrant dans le BM5035s/BM5050s ne sont pas uniformes et carrées, la qualité du livret variera en conséquence.
- Le nombre maximum recommandé de feuilles pouvant être pliées sans agrafage est de 2 feuilles de 80 g/m². S'il existe une très faible friction entre les feuilles, la production de liasses non agrafées peut s'avérer difficile.
- La position des agrafes peut varier sur le dos en cas de pliage carré, tout particulièrement sur les livrets plus épais. Déplacer l'agrafage pour qu'il soit centré au dos peut résoudre le problème.
- L'agrafe peut être courbée lors de l'utilisation du module de dos carré. Déplacer l'agrafage pour qu'il soit centré au dos peut résoudre le problème.
- Les couvertures peuvent comporter un marquage le long du dos du livret à partir de la pince dans le module de dos carré. Plus le livret contient de pages, plus les marques sont visibles. L'utilisation d'une « feuille de protection » élimine ce marquage.
- Pour le papier couché blanc, comme le papier traité sur les deux faces de type « silk », des marques occasionnelles provenant des rouleaux de pliage peuvent être observées sur la « partie supérieure » du livre. L'utilisation d'une « feuille de protection » élimine ce marquage.
- Pour les travaux comportant plusieurs feuilles de 200 g/m² ou plus, il est recommandé d'activer la fonction SQF pour obtenir une sortie acceptable et pour éviter tout problème de chargement à la sortie.
- Les supports lourds présenteront des craquèlements des images au niveau du dos ; pré-rainez la couverture dans le module CST pour éviter les craquèlements. Si les couvertures sont chargées depuis le chargeur d'appoint, le pré-rainage hors ligne est recommandé.
- Des marques provoquées par la lame de pliage peuvent apparaître sur la feuille interne de supports sensibles. Ces marques sont plus courantes sur les livres plus épais avec une couverture de toner élevée sur la feuille centrale. Le maculage de toner depuis la lame de pliage peut être éliminé/réduit en tirant plusieurs livrets non imprimés de papier non couché.
- Les couvertures peuvent montrer des marquages suite au processus de séparation du chargeur d'appoint.
- Les petits livrets, A5/5,5×8,5" ou plus petit, peuvent rencontrer des problèmes d'empilage sur le convoyeur.
- Les feuilles peuvent montrer des marques à cause des « rouleaux de calage » du module CST. Changer de support pourrait améliorer la situation. Ce phénomène a été constaté sur les supports suivants :
 - OK Top coated : 157 g/m²
 - OK Art post : 186,1 g/m²
 - Color Copy coated glossy : 135 g/m²
 - OK Top coated : 127,9 g/m²
 - Cocoon Silk : 250 g/m²
 - Mohawk Color Copy Gloss : 216 g/m²
 - OK Art post : 209,4 g/m²
 - Ricoh my paper : 67 g/m²

- Sur des supports traités, les agrafes pourraient avoir des difficultés à pénétrer dans la liasse et poser des problèmes d'agrafage. Si le problème persiste, envisagez de changer de support. L'agrafage peut avoir du mal à pénétrer le nombre de feuilles indiqué par le « Guide de format de liasse ». C'est également le cas avec certains types de papier non traité mais très « dense ». La liste suivante montre des exemples de supports concernés :
 - Futura Laser Gloss 80c
 - Hammermil Laser Print
 - OPUS Gloss
 - Mondi Color Copy 200 g/m²
 - Sterling Premium Digital Gloss 80T
- Lors du rognage de petites quantités (moins de 5 mm ou 0,2") dans le module de finition sur des livres créés à partir de plus de 2 feuilles, la coupe peut ne pas être nette, laissant des rognages accrochés au livre.
- Le papier peut montrer des marques sur le bord d'attaque de la liasse depuis la zone de compilation. Ils peuvent être éliminés à l'aide de la rogneuse dans le module de finition. Sinon, nettoyez l'appareil conformément à la section Entretien, tout particulièrement comme décrit sous « Nettoyage de la courroie de chargement du créateur de livrets ». L'exécution de 20 livrets de 4 à 8 feuilles de papier couché vierge A3/12" x 18" pourrait contribuer à réduire les marques. Dans le cas contraire, appelez le service d'entretien.
- En ce qui concerne les livrets épais, la qualité d'accroche des agrafes peut être limitée, auquel cas les branches des agrafes peuvent sortir des feuilles.
- Pour les livrets épais ayant une couverture fine, la couverture peut être « ramenée » pendant le processus de calage dans la rogneuse avant. En conséquence, la couverture peut ne pas être massicotée. Il est recommandé d'utiliser une couverture plus épaisse pour les livres épais (au-delà de 15 feuilles).
- Pour certains supports, les branches des agrafes pourraient ne pas bien s'accrocher et provoquer un écart entre les branches et la feuille interne. Ce phénomène se produit sur des livres extrêmement épais de plus de 40 feuilles de papier « doux » (supports principalement non couchés et recyclés). Ce phénomène a été observé sur :
 - Mondi Color Copy 120 g/m²
- Le rouleau de dos carré peut prendre la « couleur » à partir de la première agrafe lors du processus de dos carré. Après un tour complet du rouleau de dos carré, la couleur est maculée sur le dos du livret. Ce phénomène se produit davantage pour certains supports couchés et pour les modes Dos carré supérieurs.
- Le « pied de pression » du module de dos carré peut provoquer l'apparition d'une marque brillante sur un support sensible. Ce phénomène s'observe sur les supports brillants.
- Une ligne grise/argentée est parfois visible au centre du dos des livrets. Ceci est causé par le butoir du module de dos carré. Ce phénomène est pire sur certains supports couchés. Le changement de support améliore le résultat.
- Des marques autour de l'agrafe à l'extérieur du livret peuvent être dues à des dépôts de saleté sous ou sur l'agrafe. Le changement de support peut améliorer le résultat. Le changement de la cartouche d'agrafes aidera.

Limites du système BM5035s/BM5050s, suite

- Les marques grises autour de l'agrafe au centre du livret peuvent être causées par la poussière métallique de l'agrafe. Ce phénomène est pire sur les supports couchés mats. Le changement de support améliore le résultat. Le nettoyage de la zone des pneumatiques aidera. Le recentrage de l'agrafe à l'intérieur du livret peut aussi aider.
- Les marques grises autour de la zone d'agrafage sur le dos sont parfois visibles en cas d'utilisation du module de dos carré. Ceci peut être causé par les dépôts de saletés sous ou sur l'agrafe qui sont interceptés par le rouleau de dos carré pendant le processus de dos carré. Ce phénomène se produit davantage pour certains supports couchés et pour les réglages de pression de dos carré supérieurs. La sélection d'un réglage de pression de dos carré inférieur peut aider. La désactivation du dos carré peut aider. Le changement de la cartouche d'agrafes peut aider.
- Un réglage Dos carré excessivement élevé et une feuille centrale légèrement mal alignée produiront des plis le long du dos des feuilles intérieures. La sélection d'un réglage Dos carré inférieur réduira ce phénomène.
- Pour les livrets sans rognage avant, le bord queue du livret peut être endommagé par les courroies d'entraînement de l'empileur. Plockmatic recommande d'utiliser le rognage avant ou des feuilles plus épaisses pour minimiser les dommages.
- Un support extra lourd de 300 à 350 g/m² risque de ne pas tourner correctement dans le module CST. Pour pallier cela, l'opérateur peut essayer d'utiliser un support en mode SEF. Ceci peut aider. Ce phénomène a été constaté sur les supports suivants : Reina (A4 348,8 g/m²).
- 7 • Pour certains supports couchés, la rogneuse avant risque de ne pas pouvoir couper à travers le livre complet. Si ceci se produit, changez pour un support différent ou réduisez le nombre de feuilles dans le livre. Ce phénomène a été observé sur les supports suivants :
 - Ohji materia OK art post (232,8 g/m²)
- Les livres créés à partir de 1 à 3 feuilles de supports fins de plus de 420 mm de long peuvent montrer une variation de la qualité de pliage. Si ceci se produit, changez le support pour améliorer la qualité.
- Les feuilles enroulées sortant du chargeur augmenteront la fréquence des bourrages papier. La quantité de courbure à plat au-dessus de 10 mm sort des spécifications. Placez la feuille sur une surface plane avec la courbure qui remonte. Mesurez la distance entre la surface et l'extrémité de la feuille courbée. Si la distance est supérieure ou égale à 10 mm, la quantité de courbure sort des spécifications.
- Sur les livres fins (2 à 4 feuilles) dont la position d'agrafage n'est pas centrée dans la ligne de pliage, le papier peut se déchirer ou s'endommager autour des jambes de l'agrafe tandis que le livre passe à travers les rouleaux de pliage. Ceci est plus courant lorsque les supports fins (en dessous de 90 g/m² pour le papier ordinaire et de 110 g/m² pour le papier couché) sont utilisés. Si ce problème surgit, il sera résolu en déplaçant la position d'agrafage afin qu'elle s'aligne avec la ligne de pliage.
- Sur certains supports, de petites marques grises peuvent être visibles autour des agrafes au centre du livre. Les marques sont causées par des dépôts de saletés ou de la poussière métallique sur les pneumatiques. Ces marques peuvent être réduites si l'opérateur nettoie ou essuie la zone pneumatique avec un chiffon propre. Pour des environnements à haute production (plus de 20 000 livres/mois), il est recommandé de procéder ainsi une fois par semaine.

- Les supports fins (en dessous de 110 g/m²) dans un environnement chaud et humide peuvent être difficiles à charger dans le module CST. Le CST peut, dans cette situation, créer des rainages en traînées causés par les rouleaux de fixation et les feuilles non plates à l'entrée. Ce phénomène a été constaté sur les types de support suivants :
 - Ricoh My paper (65 à 80 g/m²)
- Les feuilles plus fines (papier ordinaire en dessous de 90 g/m² ou couché en dessous de 110 g/m²) peuvent générer une « corne » du papier. En cas de corne, la qualité de pliage sera alors insuffisante. Ce phénomène est plus courant sur des formats de feuille plus grands. Le changement pour un support plus lourd aidera.
- Les livres créés pliés sur le bord long (livres de type menu) sans SQF peuvent se déplier et ainsi mal s'empiler sur l'empileur. Pour les livres de type menu, la fonction SQF est recommandée.
- Les courroies d'entraînement de la rogneuse peuvent produire une petite marque polie sur le capot supérieur du livre sur un support couché satiné et similaire. Ceci est dû au processus de calage ; la réduction de la durée de calage TR peut réduire ces marques. Veuillez utiliser la fonction Ajuster le calage de la rogneuse dans le menu Outils.
- Pour certains supports, les rognages issus du CST peuvent rester coincés dans la glissière des déchets, provoquant un bourrage papier. Ce phénomène est pire dans les environnements secs sans contrôle du climat lorsque le risque de sortie statique est plus élevé. L'installation du kit antistatique en option dans le CST peut améliorer cette situation. Si le système est installé dans une région connaissant des hivers rudes (nord des États-Unis, Canada et Europe du Nord) dans une pièce sans contrôle du climat, le kit antistatique en option est recommandé.
- Les grandes feuilles fines peuvent avoir des « cornes » dans le coin du papier au niveau du bord avant. Ce phénomène peut être constaté sur de grandes feuilles de plus de 400 mm de long qui sont également fines en dessous de 80 g/m². Pour pallier cela, utilisez du papier plus lourd supérieur à 80 g/m².
- Les systèmes de création de livrets BM5035s/5050s sont adaptés aux clients dont les besoins de création de livrets n'excéderont pas une moyenne annuelle de 40 000 livrets par mois.
- Le rouleau de dos carré peut prendre la « couleur » à partir de la première agrafe lors du processus de dos carré. Après un tour complet du rouleau de dos carré, la couleur est maculée sur le dos du livret. Ce phénomène se produit davantage pour certains supports couchés et pour les modes Dos carré supérieurs. Consultez la section Entretien pour savoir comment nettoyer le rouleau de pression du dos carré et les pinces.
- Les capteurs de détection de feuille double optiques du VFX ne doivent pas être activés en cas de chargement de papier de 200 g/m²/74 lb Cover ou de papier de densité supérieure. Vous devrez peut-être aussi éviter d'utiliser cette fonction pour le traitement de pages présentant des zones très sombres.
- Les capteurs de détection de feuille double optiques ne peuvent pas être activés en cas de chargement de supports mixtes issus des bacs du VFX. En cas d'utilisation de supports mixtes, utilisez uniquement le capteur DSD à ultrasons.
- En cas de chargement du papier dans les bacs du VFX, assurez-vous qu'il présente le même sens d'enroulement du papier : le papier avec différents sens d'enroulement ne peut pas être mixte sous peine de générer des problèmes de chargement ou des bourrages papier.
- En cas de chargement du papier dans les bacs du VFX, assurez-vous que son enroulement n'est pas supérieur à 2 mm, sinon un bourrage papier risquerait de se produire.

Limites du système BM5035s/BM5050s, suite

- Le Mode Auto dans l'écran Réglages avancés du chargeur est optimisé pour les papiers pré-imprimés. En cas d'utilisation de papiers blancs vierges en Mode Auto, les réglages des ventilateurs risquent de ne pas fonctionner correctement. Pour optimiser les performances sur des papiers vierges, veuillez désactiver le Mode Auto et suivre la procédure des réglages MANUELS des ventilateurs décrite dans ce manuel.
- Pour optimiser les performances du VFX, les supports doivent être stockés dans un environnement à température contrôlée. Pour les supports stockés dans un environnement où l'humidité relative est supérieure à 50 %, les performances du VFX peuvent être réduites. Les types de support suivants ont présenté ce phénomène :
 - *Mondi Color Copy Gloss 250 g/m² A4 SEF*
- Les supports fins <70 g/m² de formats de feuille plus petits (A4 SEF, 8,5x11" SEF ou A5 LEF) peuvent présenter un taux de bourrage papier supérieur à la normale. Les types de support suivants ont présenté ce phénomène :
 - *My Paper/67 g/m²/A5*
- Pour les supports qui sont moins flexibles (rigides) entre 300 g/m² et 350 g/m², le chargement peut s'avérer impossible. Les types de support suivants ont présenté ce phénomène :
 - *River Shetland paper/350 g/m²/SRA3*
- Le VFX pourrait produire des marques de pression sur le papier le plus en bas dans la pile de papier si le support est sensible.
- Le VFX est adapté aux clients dont les besoins de traitement ne dépasseront pas une moyenne mensuelle de 200 000 feuilles depuis chaque bac.
- Le VFX pourrait présenter des marques dues aux courroies aspirantes lors de l'utilisation de supports très fins. Ce problème peut survenir lors de l'utilisation de papier ordinaire de 80 g/m² et de papier couché de 100 g/m². La solution recommandée consiste à utiliser les réglages de traitement MANUELS (plutôt que le Mode Auto) et à réduire le volume de vide. Cela réduira/éliminera ces marques.
- En cas d'utilisation des bacs du VFX en MODE MANUEL, la position de traitement peut uniquement être définie sur 10 ou une valeur inférieure. Si une position de traitement plus élevée est utilisée, la capacité de charge MAX sera réduite d'environ 5 à 10 mm.
- Dans les environnements humides sans température contrôlée, un nombre accru de bourrages papier de double chargement a été observé dans le VFX.
- Pour optimiser les performances de chargement dans le VFX, la pile de papier doit être « ventilée » par l'opérateur avant le chargement du bac. Cela réduit le risque de double alimentation à partir des réceptacles. Pour de plus amples informations, consultez « Préparation de la pile de papier » dans la section 1 « Fonctions de base ».
- Les capteurs de détection de feuille double à ultrasons du VFX ne fonctionnent PAS sur tous les types de papier de 400 g/m² étant donné que la densité de papier peut varier considérablement (900/50 = 1800 % dans une feuille).
- Les capteurs de détection de feuille double optiques du VFX ne fonctionnent PAS sur des feuilles dont l'épaisseur est supérieure à 250 g/m².
- Les bacs du VFX pourraient avoir des problèmes pour charger la dernière feuille lors du traitement de supports plus épais (plus épais que 350 g/m²).

8. Spécifications

Spécifications de l'appareil

Chargeur aspirant VFX (en option)

	Spécifications	Remarques
Format papier minimum, l x L	1120x210 mm / 4,7 x 8,3"	
Format papier maximum	356 x 660 mm / 14 x 26,5"	
Poids papier minimum	64 g/m ² / 16 lb Bond non couché	
Poids papier maximum	Identique à celui du créateur de livrets	
Capacité de charge maximum, chaque poubelle	270 mm / 10,6"	
Poids de charge maximum, chaque poubelle	92 kg / 202 lb	
Utilisation hors-ligne	Possible avec l'IU d'entretien	
Poids	250 kg / 550 lb	
Dimensions (L x H x P)	1050 x 1 250 x 705 mm / 42 x 50 x 28"	
Source d'alimentation	100 - 240 V / 50 - 60 Hz	+6%, -10%
Consommation d'énergie	4 A à 230 V, 8 A à 100 V	Utilisation continue
Température de service	10 à 30 °C	

Spécifications de l'appareil, suite

Module de rognage et rainage CST 3.0 (en option)

	Spécifications	Remarques
Vitesse	Identique à celui du créateur de livrets BM5035s/BM5050s	
Largeur du papier d'entrée min	206 mm / 8,1"	
Largeur du papier d'entrée max	330 mm / 13"	Le rognage de la tête et du pied de 5 mm / 0,2" sera automatiquement activé
Format papier de sortie min	206 mm / 8,1"	
Format papier de sortie max	320 mm / 12,6"	
Grammage papier (minimum)	Identique à celui du créateur de livrets BM5035s/BM5050s	
Grammage papier (maximum)	Identique à celui du créateur de livrets BM5035s/BM5050s	Performances limitées avec certains supports au-dessus de 300 g/m ²
Rotateur La rotation est uniquement possible au sein de l'intervalle	Largeur (direction de processus croisé) min. 275 mm / 10,9" Largeur (direction de processus croisé) max. 325 mm / 12,8" Longueur (direction de processus) min. 205 mm / 8,1" Longueur (direction de processus) max. 232 mm / 9,1"	
Module de rainage Outils Outil fin Outil grossier	Papier < 120 g/m ² Papier > 120 g/m ² (g/m ² = grammes par mètre carré)	
Massicot de fond perdu Rognage de fond perdu minimum Rognage de fond perdu maximum Rognage de fond perdu asymétrique max.	5 mm / 0,2" 30 mm / 1,2" ± 5 mm / 0,2"	De chaque côté de la liasse
Feuilles d'entrée / de sortie	Identique à celui du créateur de livrets BM5035s/BM5050s	
Utilisation hors-ligne	Impossible	
Poids, net	220 kg / 485 lb	
Dimensions (L × H × P)	860 × 1117 × 860 / 34 × 44 × 34" La longueur inclut le capot intermédiaire La profondeur inclut le transport des déchets de 100 mm / 4"	Le support d'arrimage au créateur de livrets sort de 85 mm / 3,3"
Source d'alimentation	100 - 240 V CA +6 % / -10 %, 4 - 2 A, 50 - 60 Hz	
Consommation d'énergie	300 W, inactif 400 W, pic max	Utilisation continue

Créateur de livrets BM5035s/BM5050s

Spécifications générales

	Spécifications	Remarques
Vitesse (utilisation en ligne)	Consultez le tableau de productivité à la fin de la section Spécifications	La vitesse réelle en nombre de livrets (par minute/heure) dépend du nombre de feuilles par livret.
Grammage papier min	64 g/m ² / 16 lb Bond non couché 105 g/m ² / 28 lb Bond couché	Performances limitées avec certains supports au-dessous de 80 g/m ²
Grammage papier max	300 g/m ² / 111 lb couverture (350 g/m ² / 130 lb couverture limitée)	Performances limitées avec certains supports au-dessus de 300 g/m ²
Capacité de pliage, aucune agrafe	1 à 2 feuilles	
Format de sortie de livret, max Non coupé : Avec le rognage min :	H × l : 320 x 310 mm / 12,6 x 12,2" H × l : 320 x 305 mm / 12,6 x 12"	
Chargement manuel	Possible	
Poids	210 kg / 463 lb	
Dimensions, hauteur	1050 mm / 41,3"	Consultez également la section 7, Accès à l'appareil
Source d'alimentation	100 - 240 V CA +6 % / -10 %, 4 - 2 A, 50 - 60 Hz	
Consommation d'énergie	250 - 300 W, inactif 400 W, pic max	Utilisation continue
Émissions sonores	62 dB	Système complet

 REMARQUE :

Plockmatic utilise la licence open source de QT (LGPL) pour développer le logiciel utilisé sur cet appareil (<https://www.qt.io/qt-licensing-terms>).

Spécifications de l'appareil, suite

Créateur de livrets BM5035s/BM5050s, suite

Spécifications, version piqueuse (ISP)

	Spécifications	Remarques
Format papier, min Création de livrets Agrafage du bord ou du coin	H x l : 120 x 210 mm / 4,7 x 8,3" H x l : 279,4 x 210 mm / 11 x 8,3"	
Format papier, max Création de livrets Agrafage du bord ou du coin	H x l : 320 x 620 mm / 12,6 x 24,4" H x l : 297 x 215,9 mm / 11,7 x 8,5"	
Capacité de pliage, feuilles	1 - 2	
Capacité de pliage/piqûre, feuilles	2 - 35 2 - 50	BM5035s BM5050s
Positions d'agrafage recommandées		
Création de livrets		Consultez la section « Positions d'agrafage recommandées » ci-dessous.
Agrafage du bord	Variable entre : 80 - 218 mm / 3,15 - 8,6"	2 têtes de piqûre installées 4 têtes de piqûre installées, 2 têtes de piqûre désactivées 4 têtes de piqûre installées, toutes activées
Agrafage du coin	Tête de piqûre à 249 mm / 9,8" (124,5 mm / 4,9" à partir du centre du bord long de la feuille) 7 mm / 0,28" à partir du bord long du papier 15,2 mm / 0,6" à partir du bord court de 8,5 x 11" 24 mm / 0,95" à partir du bord court de A4	Tête de piqûre simple uniquement Format papier A4 ou 8,5 x 11" Consultez la section « Positions d'agrafage recommandées » ci-dessous.
Capacité d'empilage interne, Agrafage du bord ou du coin	50 mm / 2"	
Format de sortie de livret, min Non coupé : Avec le rognage min :	H x l : 120 x 105 mm / 4,7 x 4,1" H x l : 120 x 100 mm / 4,7 x 4,0"	

Chargeur d'appoint CF5000 (en option)

	Spécifications	Remarques
Vitesse maximum, utilisé comme chargeur interne	9000 feuilles par heure, A4/Letter, chargement par l'extrémité courte. Le nombre de livrets par heure dépend du nombre de feuilles par liasse	Consultez le tableau de productivité à la fin de la section Spécifications
Format papier min	120x210 mm / 4,7x8,3"	
Format papier max	320x620 mm / 12,6x24,4"	
Grammage papier (minimum)	80 g/m ² / 20 lb Bond (65 g/m ² / 17 lb Bond non couché limité)	Performances limitées avec certains supports au-dessous de 80 g/m ²
Grammage papier (maximum)	250 g/m ² / 74 lb couverture (250 - 350 g/m ² / 93 - 130 lb Cover limité)	Performances limitées avec certains supports au-dessus de 250 g/m ²
Capacité du chargeur d'appoint	80 mm (env. 800 feuilles de papier 80 g/m ²) 3,15" (env. 200 feuilles de papier 20 lb Bond)	
Utilisation hors-ligne	Possible	(Avec le créateur de livrets)
Poids	30 kg / 66 lb ou moins	
Dimensions (L x H x P)	Les dimensions du chargeur d'appoint sont incluses dans les dimensions du créateur de livrets et n'ajouteront rien à l'espace.	
Source d'alimentation	Depuis le créateur de livrets BM5035s/BM5050s	

Spécifications de l'appareil, suite

Module de finition FM5000

	Spécifications	Remarques
Longueur de rognage auto	Commençant à 5 mm/0,2" à 2 feuilles par liasse et augmentant	Ajustable par pas de 0,1 mm (0,004")
Rognage recommandé minimum	5 mm/0,2" *	Il est possible de dériver la rogneuse
Rognage maximum	16 mm/0,63" par coupe	Il est possible de rogner jusqu'à 100 mm (4"). Un rognage de plus de 16 mm/0,63" de large obligera la rogneuse à effectuer plusieurs cycles. Cela réduira la vitesse de système pour certaines applications. Des coupes multiples nuisent également à la durée de vie.
Capacité de pliage carré	2 à 50 feuilles par livret	
Capacité de pliage carré, format de livret P x L	Tous les formats qui sont pris en charge par le créateur de livrets	
Capacité de l'empileur à courroie	Consultez le tableau ci-dessous	80 g/m ² /20 lb Bond
Poids	150 kg/330 lb	
Dimensions	360 x 1010 x 620 mm / 14,2 x 39,8 x 24,4"	Empileur à courroie compris
Source d'alimentation	Depuis le créateur de livrets BM5035s/ BM5050s	

8

Capacité de l'empileur à courroie

Format papier	Feuilles par liasse	Activation/Désactivation du pliage carré	Mode Empileur à courroie	Livrets sur l'empileur
A4/8,5x11"	2	OFF	Auto	75
A4/8,5x11"	2	OFF	Élevé	145
A4/8,5x11"	5	OFF	Auto	36
A4/8,5x11"	5	OFF	Élevé	81
A4/8,5x11"	10	ON	Auto	62
A4/8,5x11"	10	ON	Élevé	80
A4/8,5x11"	50	ON	Auto	11
A4/8,5x11"	50	ON	Élevé	16
A3/11x17"	2	OFF	Auto	60
A3/11x17"	2	OFF	Élevé	120
A3/11x17"	5	OFF	Auto	32
A3/11x17"	5	OFF	Élevé	40
A3/11x17"	10	ON	Auto	31
A3/11x17"	10	ON	Élevé	58
A3/11x17"	50	ON	Auto	10
A3/11x17"	50	ON	Élevé	14

SRA3/12*18" 250 g/m²/74 lb Cover peut utiliser la même capacité que A3/11*17" tant que le mode Pliage carré > 6 est utilisé

Convoyeur du rognage (en option)

	Spécifications	Remarques
Poids	30 kg/66,2 lb	
Dimensions (L×H×P)	2245×1100×725 mm/88,4×43,3×28,5"	
Source d'alimentation	Courroie entraînée depuis le CST	

Module d'empilage à courroie BST4000-1 (en option)

	Spécifications	Remarques
Vitesse	Variable	
Chevauchement	Réglable	
Capacité	A4/8,3" x 11,7" ≥ 1000 A3/11,7" x 16,5" ≥ 500	Livret de 2 feuilles 80 g/m ² /20 lb Bond Livret de 2 feuilles 80 g/m ² /20 lb Bond
Guides latéraux	Ajustable 0-357 mm/14"	
Poids	70 kg/1541 lb	
Dimensions Hauteur de la table Largeur Longueur	575-1000 mm/22,6"-39,4" 440 mm/17" 1380 mm/54"	Hauteur d'entrée = hauteur de la table + 60 mm/2,4" + unité de contrôle + 350 mm/14" pour le bac d'empilage final
Source d'alimentation	100-240 V.c.a +6%/-10%, 1 A, 50-60 Hz	
Consommation d'énergie	70 W ou moins	

Spécifications de l'appareil, suite

Guide de format de liasse du système

REMARQUE :

Les tableaux suivants sont des directives destinées à donner une indication quant à la quantité de feuilles dont une application spécifique peut disposer pour un grammage de support donné.

Le nombre de feuilles exact dépend du type de support et de l'image.

Agrafage à cheval, BM5035s

Grammage				Format papier					
				Plus de 450 mm / 18" de long		A3 ou 11x17"		A4 ou 8,5x11"	
Bond	Couverture	Bristol	g/m ²	Couverture de la zone		Couverture de la zone		Couverture de la zone	
				Faible	Total	Faible	Total	Faible	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

*Certains supports pris en charge. Rainage de la couverture et de la feuille centrale requis

Agrafage à cheval, BM5050s

Grammage				Format papier					
				Plus de 450 mm / 18" de long		A3 ou 11x17"		A4 ou 8,5x11"	
Bond	Couverture	Bristol	g/m ²	Couverture de la zone		Couverture de la zone		Couverture de la zone	
				Faible	Total	Faible	Total	Faible	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

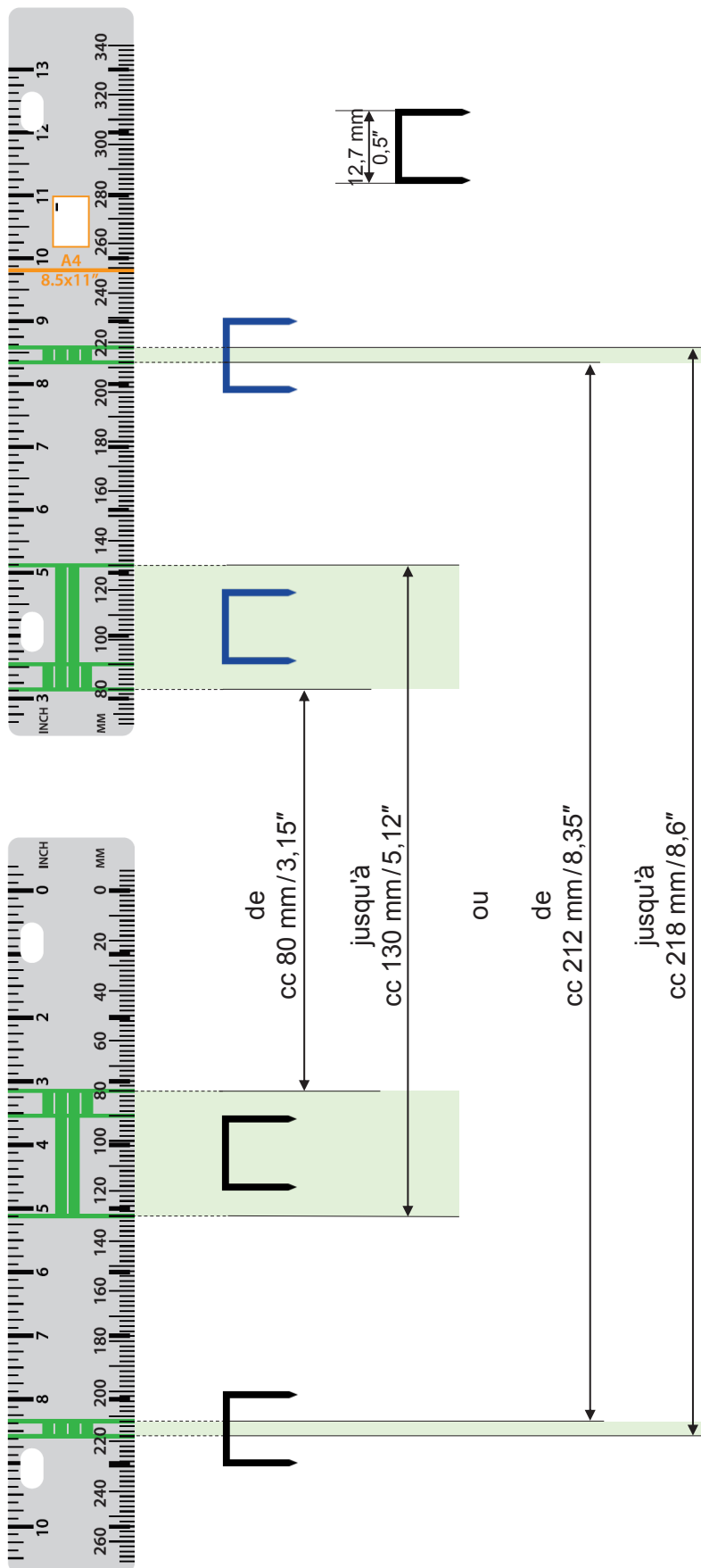
*Certains supports pris en charge. Rainage de la couverture et de la feuille centrale requis

Spécification d'agrafage du bord et du coin

Grammage				Format papier	
				A4 ou 8,5x11"	
Bond	Couverture	Bristol	g/m ²	Couverture de la zone	
				Faible	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

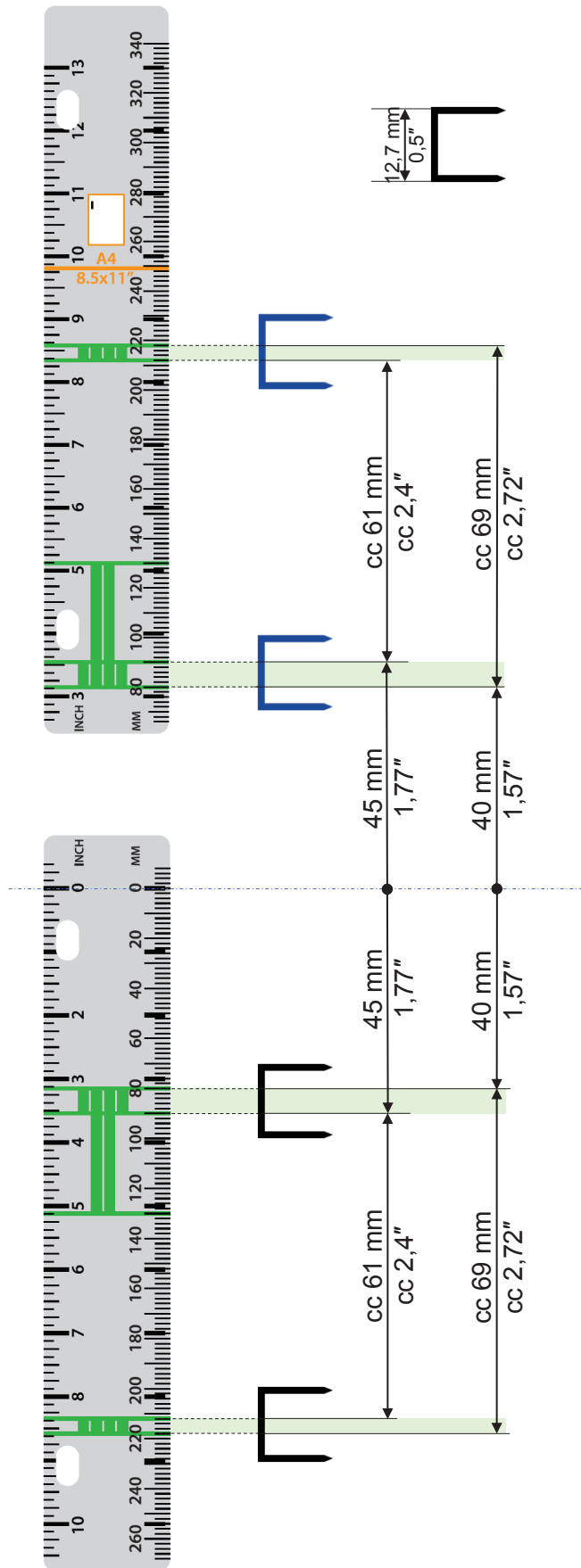
Positions d'agrafage recommandées

Création de livrets avec deux têtes de piqûre



Positions d'agrafage recommandées, suite

Création de livrets avec quatre têtes de piqûre



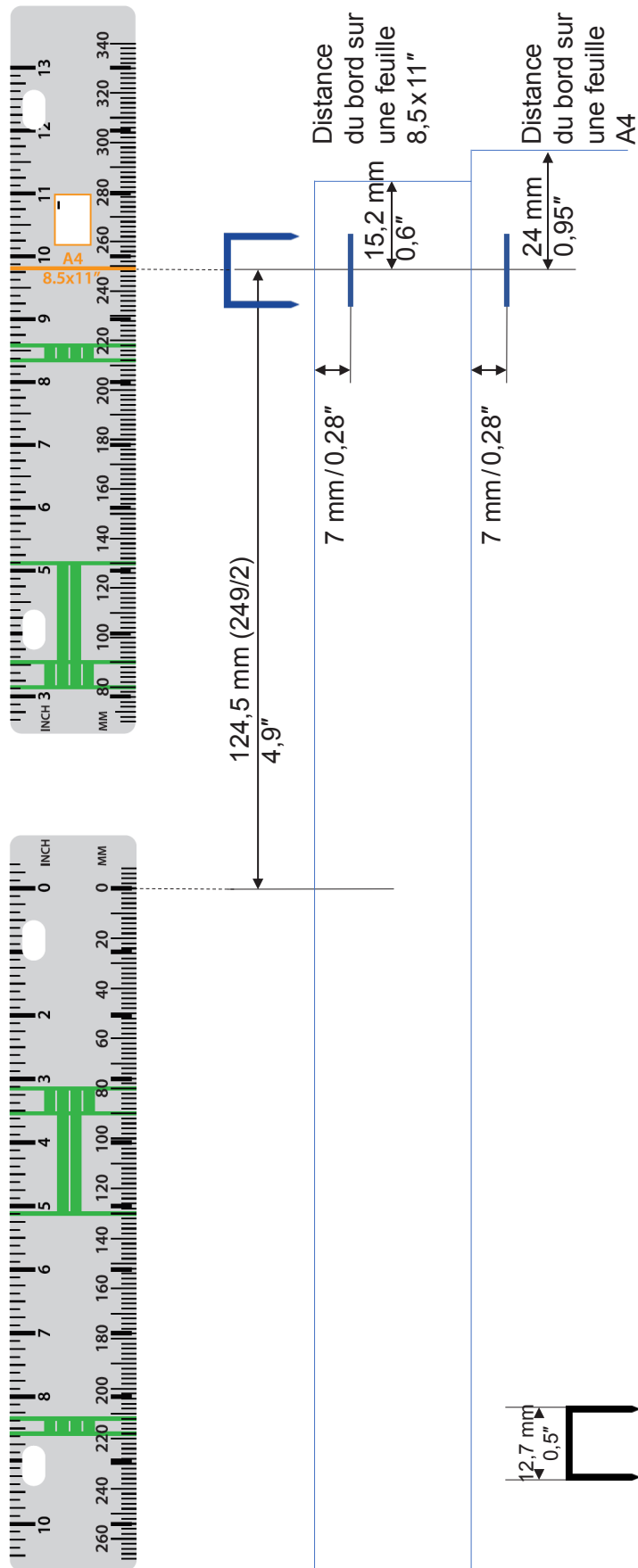
Comment calculer les distances, centre à centre

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

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

Pour la production 2-HAUT, les positions suivantes pour chaque tête d'agrafage sont possibles.

Position d'agrafage en cas d'utilisation de l'agrafage du coin



Page volontairement vierge.


Déclaration de conformité



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 överensstemmelse med ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Udsteders navn; 4) Udsteders adresse; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Beteegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Genstanden for erklæringen, som beskrevet ovenfor, er i overensstemmelse med kravene i de følgende dokumenter; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Yderligere information; 13) Underskrevet for og vegne DEUTSCH; 1) Konformitätserklärung des Lieferanten in Übereinstimmung mit ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Emittenten Name; 4) Emittenten-Adresse; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Modell/Typ; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der Gegenstand der oben beschriebenen Erklärung übereinstimmt mit den Anforderungen der folgenden Dokumente; 10) Direktive; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen ΕΛΛΗΝΙΚΗ; 1) Δήλωση συμμόρφωσης προμηθευτών σύμφωνα με τις απαιτήσεις των ακόλουθων εγγράφων; 2) αριθμός; 3) Το όνομα του εκδότη; 4) Διεύθυνση εκδότη; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνα με τις απαιτήσεις των ακόλουθων εγγράφων; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του ESPAÑOL; 1) Declaración de conformidad del proveedor de conformidad con la norma ISO/IEC 17050-1; 2) Número; 3) Nombre del Emisor; 4) Dirección del emisor; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con los requisitos de los siguientes documentos; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre ESTI; 1) Tarnija vastavusdeklaratsioon vastavalt ISO/IEC 17050-1; 2) Number; 3) Emitendi nimi; 4) Emitendi address; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Het doel van de hierboven beschreven verklaring in overeenstemming is met de eisen van de volgende documenten; 10) Direktiivi; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel SUOMI; 1) Toimitittain 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 priekšmets ir saskaņā ar šādu dokumentu prasībām; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā MALTESE; 1) Dikjarazzjoni fornitur tal-konformità mgħeġfel az ISO/IEC 17050-1; 2) numru; 3) Isem emittent; 4) Indirizz emittent; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritta hawn fuq huwa konformi mar-rekwiżiti tad-dokumenti li għejjin; 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 emitente; 4) Endereço do emitente; 5) Objecto da declaração; 6) Modelo/Tipo; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objecto da declaração acima mencionada está em conformidade com os requisitos dos seguintes documentos; 10) Directiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome ROMÂNĂ; 1) Declarația de conformitate a furnizorului în conformitate cu ISO/IEC 17050-1; 2) număr; 3) Numele emitentului; 4) Adresa emitentului; 5) Obiectul declarației; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu cerințele următoarelor documente; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele 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

Déclaration de conformité, suite




EU DECLARATION OF CONFORMITY [1]

No. [2] N0007333 (A.2)

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

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

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

The object of the declaration is in conformity with the relevant Union harmonization legislation: [9]	
Directive [10]	Standard [11]
2014/30/EU (EMC)	EN 55032:2015, EN 55035:2017, IEC 61000-3-2:2014, IEC 61000-3-3:2013, IEC 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007+A1:2011
2015/863/EU (RoHS)	EN 50581:2012, EN 62321:2009
2014/35/EU (LVD)	EN 62368-1:2014
Additional information [12] International certification: UL 62368-1, 2nd Edition, CSA C22.2 No. 62368-1:2014, IEC 62368-1:2014, FCC Part 15 (2015) Subpart B Section 15, Class A.	
Signed for and on behalf of [13] Hägersten, 2019-12-03 11:13	
 Bengt Olenfalk Group Quality Manager	

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

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

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

DEUTSCH: 1) EU-Konformitätsklärung; 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-Vaatimustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaista vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Typppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamissäännön 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 dearbhaith; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhaith 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 alfaríð á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirlysingarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirlysingarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Union 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/Tip; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato per e conto di

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

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

MALTESE: 1) Dikjarazzjoni ta' konformità tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformità tinhareg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-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) Produzent; 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/Tip; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação de harmonização da União aplicável; 10) Diretiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome

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

SLOVENSKÝ: 1) EU 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) 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 Hågersten, 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] Hågersten, 2020-01-31 16:15  Bengt Olenfalk Group Quality Manager	

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

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

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

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

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

SUOMI: 1) EU-Vaatmustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatustenmukaisuusvakuutus 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 σύμφωνος με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία ενωρμόνωσης; 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 i samræmi við viðeigandi Uníon samhfæingis 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) Numar; 3) Producator; 4) Prezenta declaratie de conformitate este emisa pe raspunderea 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

Déclaration de conformité, suite




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) Výše 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 ühtlustamiskäetidega; 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) Lisätietoja; 13) Allekirjoitettu ja puolesta

FRANÇAIS: 1) Déclaration UE de conformité; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/Type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) 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 reachtalocht chomhchuibhithe 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 εναρμόνισης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του

HRVATSKI: 1) EU Izjava o sukladnosti; 2) Broj; 3) Proizvođač; 4) Za izdavanje EU izjave o sukladnosti odgovoran je isključivo proizvođač; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskripcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za 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 Leyfisyfyrlysing; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisyfyrlysing er sett allanfar á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið yfyrlysingarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið yfyrlysingarinnar 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/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) Deklarācijas objekts; 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 ustreznim 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

