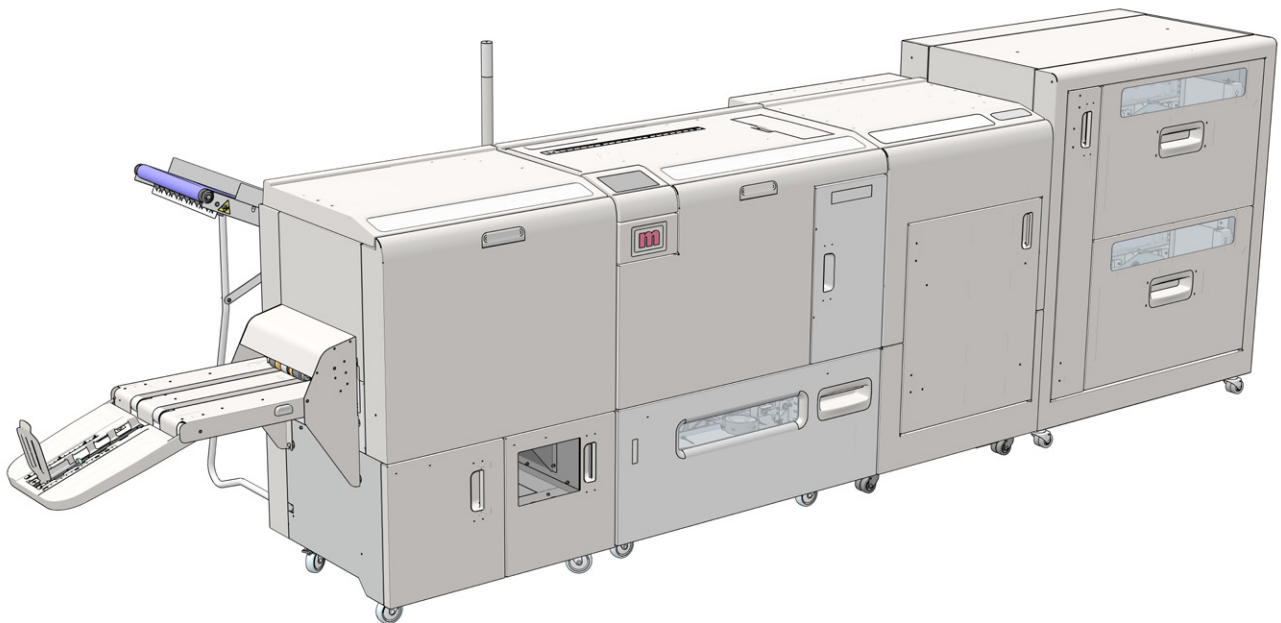




Booklet Maker Plockmatic BM5035s/5050s

Manuale dell'operatore



Prima di utilizzare il prodotto leggere attentamente il presente manuale e tenerlo sempre a disposizione per poterlo consultare in caso di necessità.
Per motivi di sicurezza, seguire le istruzioni contenute nel presente manuale.

Conformità elettromagnetica

Questo prodotto è conforme agli standard UE EN 55032:2015, Classe A.

L'utilizzo di questo apparecchio in un ambiente abitativo può causare interferenze radio.

 **NOTA:**

Per ambiente domestico si intende un ambiente in cui è ipotizzabile la presenza di ricevitori per trasmissioni radiotelevisive entro una distanza di 10 m dall'apparato in questione.

Introduzione

Il presente manuale contiene le istruzioni per l'utilizzo e la manutenzione di questa macchina. Per ottenere la massima funzionalità da questa macchina, tutti gli operatori devono leggere e seguire attentamente le istruzioni contenute in questo manuale. Conservare il manuale in un luogo facilmente accessibile vicino alla macchina.

Leggere le Informazioni sulla sicurezza prima di utilizzare questa macchina. Tale lettura permette di acquisire informazioni sulla SICUREZZA DELL'UTENTE e sulla PREVENZIONE DI PROBLEMI ALL'APPARECCHIO.

Come leggere questo manuale

Utilizzo delle note

Laddove necessario, i seguenti punti d'attenzione sono indicati nel manuale.

AVVERTENZA

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che potrebbe causare infortuni mortali o gravi se le istruzioni non vengono seguite.

ATTENZIONE

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che potrebbe causare infortuni alle persone o danni alle macchine lievi o di media gravità se le istruzioni non vengono seguite.

NOTA:

Questo simbolo è riferito a:

- *Suggerimenti che semplificano l'utilizzo della macchina. Si tratta di consigli o informazioni pratiche che assistono l'utente nell'utilizzo della macchina, come:*
- *Preparativi necessari prima dell'utilizzo*
 - *Come evitare errori di alimentazione o il danneggiamento della carta*
 - *Precauzioni necessarie o azioni da eseguire dopo operazioni non corrette*
- *Limitazioni come limiti numerici, funzioni che non possono essere utilizzate contemporaneamente o condizioni in cui non è possibile utilizzare od ottenere una determinata funzione.*
- *Informazioni.*

[]

Tasti che appaiono sull'interfaccia utente della macchina.

Informazioni sulla sicurezza

Quando si utilizza la macchina, osservare sempre le precauzioni di sicurezza riportate di seguito.

Sicurezza durante l'utilizzo

AVVERTENZA

- Per evitare situazioni pericolose, come ad esempio scosse elettriche o l'esposizione a dispositivi in movimento, in rotazione o taglienti, non rimuovere sportelli, protezioni o viti non specificati in questo manuale.
- Disattivare l'alimentazione e scollegare la spina di alimentazione (tirando la spina, non il cavo), se si verifica uno dei seguenti casi:
 - Caduta di oggetti o rovesciamento di liquidi all'interno dell'apparecchiatura.
 - Si suppone che la macchina abbia bisogno di manutenzione o riparazione.
 - Danneggiamento degli sportelli dell'apparecchiatura.
 - Presenza di rumori od odori insoliti durante l'utilizzo dell'apparecchiatura.
 - Usura o danneggiamento del cavo di alimentazione o della spina.
 - Prima di effettuare la pulizia e la manutenzione (eccetto quando diversamente specificato).
- Conformità elettromagnetica:
 - Questo è un prodotto di classe A. In un ambiente domestico può provocare interferenze radio, nel qual caso l'utente dovrebbe adottare provvedimenti adeguati.
 - Il prodotto (Sistema) a cui viene connessa questa macchina è di classe A.

Sicurezza generale

AVVERTENZA

- Collegare sempre l'apparecchiatura a una presa di alimentazione dotata di adeguata messa a terra (presa a muro). In caso di dubbi, richiedere a un elettricista qualificato di controllare la presa di alimentazione.
- Una messa a terra non adeguata dell'apparecchiatura può causare scosse elettriche. Non collegare in nessun caso la macchina a una presa di alimentazione che non sia provvista di messa a terra. Questa macchina è destinata esclusivamente a uno scopo specifico. Qualsiasi utilizzo che esula da questo scopo specifico è considerato improprio. Il produttore declina qualsiasi responsabilità per danni dovuti ad utilizzo improprio o non consentito. In questi casi, l'utente si assume qualsiasi responsabilità.
- Non apportare modifiche arbitrarie o alterazioni alla macchina. Il produttore declina qualsiasi responsabilità per modifiche apportate dall'utente alla macchina e danni ad esse conseguenti. La dichiarazione di conformità e il marchio CE perderanno validità in caso di modifiche alla macchina o a singoli componenti.
- Non disabilitare o bypassare i dispositivi meccanici o elettrici di blocco.
- La macchina deve essere utilizzata esclusivamente da personale autorizzato e correttamente istruito. Le responsabilità per l'uso della macchina devono essere chiare e devono venire rispettate per evitare fraintendimenti sugli aspetti relativi alla sicurezza.
- I fori di ventilazione consentono la circolazione dell'aria e proteggono la macchina dal surriscaldamento. Accertarsi che i fori non siano ostruiti.
- Non avvicinare le dita o altre parti del corpo a dispositivi in movimento, in rotazione o taglienti, come ad esempio le lame superiori e inferiori della rifilatrice.
- Posizionare sempre l'apparecchiatura su una superficie solida in grado di sopportare il peso della macchina.

Sicurezza generale, continuazione

ATTENZIONE

- *L'installazione e la manutenzione della macchina devono essere effettuate da personale d'assistenza che abbia completato il corso di formazione specifico per questi modelli.*
- *Rispettare sempre tutte le avvertenze impresse sull'apparecchiatura o fornite con essa.*
- *Quando si disinserisce il cavo di alimentazione dalla presa elettrica, aver cura di tirare la spina (non il cavo).*
- *Scollegare il cavo di alimentazione prima di spostare la macchina. Prestare molta attenzione quando si sposta la macchina e controllare che il cavo di alimentazione non venga danneggiato.*
- *Contattare sempre l'assistenza quando si sposta la macchina.*
- *Non spostare la macchina quando è in funzione.*
- *Non aprire gli sportelli quando la macchina è in funzione.*
- *Non disattivare l'alimentazione mentre la macchina è in funzione. Accertarsi che la macchina abbia terminato il ciclo di lavoro.*
- *Disporre il cavo di alimentazione in modo tale che nessuno vi possa inciampare. Non collocare oggetti sul cavo.*
- *Non eseguire funzioni di manutenzione non descritte espressamente in questo documento.*
- *Tenere sempre lontano dalla macchina i magneti e tutti i dispositivi che producono forti campi magnetici.*
- *Se nel luogo di installazione sono presenti impianti di aria condizionata o riscaldamento, non posizionare la macchina in posizioni che siano:*
 - *Soggette a improvvisi sbalzi di temperatura.*
 - *Direttamente esposte ad aria fredda proveniente da un condizionatore.*
 - *Direttamente esposte al calore proveniente da un calorifero.*
- *Se la macchina non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato, scollegarla dall'alimentazione per evitare eventuali danni da sovraccarico.*

NOTA:

- *Le indicazioni come fronte e retro, sinistra e destra si riferiscono alla direzione di trasporto della carta.*
- *Il manuale dell'operatore deve sempre essere disponibile nel luogo di utilizzo della macchina.*
- *Per apportare miglioramenti tecnici, l'azienda si riserva il diritto modificare le specifiche tecniche senza preavviso!*

Pagina intenzionalmente vuota.

CONTENUTO

Cosa consente di fare questa macchina	13
Guida ai componenti	15
Booklet Maker.....	15
Torretta a LED.....	20
Interfaccia utente.....	21
Modulo di finitura.....	24
Opzioni	27
Alimentatore a vuoto VFX.....	27
Modulo di rifilatura laterale e cordonatura.....	28
Booklet Maker.....	33
Alimentatore interno.....	33
Vassoio di alimentazione manuale.....	36
Modulo impilatore a nastro BST4000-1.....	37
BST4000-1 – Principi di funzionamento.....	38
Trasportatore dei residui di rifilatura.....	39
1. Funzioni di base	41
Accensione/spengimento dell'alimentazione principale	41
VFX, CST, Booklet Maker, Modulo di finitura e Modulo BST.....	41
Come organizzare le pile di carta da alimentare	43
Alimentazione di Booklet Maker.....	43
Caricamento dei fogli con l'alimentazione da VFX.....	43
Caricamento dei fogli con l'alimentatore interno.....	44
Preparazione generale della pila di carta	44
Alimentatore interno	46
Caricare i fogli.....	46
Preparazione dell'alimentatore VFX	47
Misurazione dell'arricciatura della carta.....	47
Caricamento della carta nell'alimentatore VFX.....	48
Teste di cucitura	51
Filo esaurito.....	51
Sostituire le bobine di filo.....	52
Innestare/disinnestare le teste di cucitura.....	54
Disinnestare le teste di cucitura.....	54
Innestare le teste di cucitura.....	55
Modificare la posizione di pinzatura.....	56
Spostare le teste di cucitura.....	56
Spostare le graffatrici.....	57
Allineare le graffatrici.....	58
Regolazione del tiro del filo.....	59
Vuotare l'impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare	60
Svuotare il contenitore dei residui	61
Utilizzare l'impilatore a nastro	62
Impilatore a nastro BST4000-1	66
Impostare l'impilatore a nastro ad angolo retto.....	66
Impostare l'impilatore a nastro in linea retta.....	67
Scollegare/Collegare il trasportatore dei residui di rifilatura	68
Scollegare il trasportatore dei residui di rifilatura.....	68
Collegare il trasportatore dei residui di rifilatura.....	69
Agganciare/sganciare Booklet Maker	70
Sganciare Booklet Maker.....	70
Agganciare Booklet Maker.....	70

2. Produrre libretti o fascicoli pinzati	71
Modificare le impostazioni.....	71
Procedura generale	71
Formato carta.....	71
Selezionare formati carta standard	71
Formato carta personalizzato.....	72
Formato libro.....	72
Impostazioni generali	72
Rifilatura automatica.....	73
Formato libro personalizzato.....	73
Rifil.fr	73
Rifilatura laterale (testa e piede)	74
PiegaQuadrata.....	75
Impostazioni generali	75
Selezionare l'impostazione della pressione di Squadrata.....	76
Piega.....	77
Regolare la posizione di piegatura	77
Pinzatura.....	78
Impostazioni generali	78
Pinzatura a sella.....	79
Regolare la posizione di pinzatura a sella.....	79
Pinzatura sul bordo	80
Pinzatura nell'angolo	80
Cordonatura	81
Modalità di cordonatura.....	81
Posizione di cordonatura.....	81
Alimentatore.....	82
Impostazioni generali	82
Impostazione di un lavoro con l'alimentatore	83
Impostazioni avanzate.....	85
Impostazioni generali	85
Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico ON	86
Arricciatura della carta	86
Proprietà dei supporti	87
Rilevamento alimentazione doppia	88
Lettori di codici a barre.....	88
Impostazioni codice a barre	90
Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico OFF	94
Aria di fluttuazione anteriore	95
Aria di fluttuazione posteriore.....	95
Aria di separazione	95
Elaborazione posizione	96
Aria del vuoto	96
Tempo di pick up	97
Impostazioni test	97
Impostazioni avanzate nell'alimentatore interno, vassoio C.....	99
Aria di separazione	99
Rilevamento alimentazione doppia	99
Utilizzo con VFX.....	100
Regolazione fine dell'aspetto dei libretti.....	102
Regolazione fine del registro fascicolo.....	102
Rifilatrice laterale – Rifilatura laterale asimmetrica	104
Rifilatrice laterale – Regolazione copertina	104
Compensazione inclinazione.....	105

2. Produrre libretti o fascicoli pinzati, continuazione

Alim. man.	106
Impostazioni generali	106
Utilizzare la porta di alimentazione manuale integrata	107
Utilizzare il vassoio di alimentazione manuale opzionale	107

3. Strumenti..... 109

La schermata Strumenti.....	109
Caricare durante l'esecuzione	109
Configurazione della testa di cucitura	109
Caricare il filo per cucitura	111
Modo precisione	111
Regolare la registrazione del rifilatore	111
Offset PiegaQuadrata	112
Impostazioni impilatore	112
Visualizzazione su richiesta	113
Unità.....	113
Lingua	114
Versione software	114
Modo assistenza.....	114

4. Lavori..... 115

Gestione dei lavori	115
Salvare un lavoro	115
Caricare lavori.....	116
Eliminare lavori	116

5. Rimuovere gli inceppamenti..... 117

Rimuovere gli inceppamenti	117
Impostazioni generali.....	117
Alimentatore a vuoto VFX	118
Rimuovere gli inceppamenti in VFX.....	118
Errore di alimentazione/inceppamento nel vassoio sottovuoto	118
Errore di alimentazione/inceppamento nell'area di trasporto della carta.....	119
Errore di alimentazione/inceppamento nel vassoio sottovuoto alimentando supporti spessi	120
Modulo CST	122
Rimuovere gli inceppamenti sul percorso carta.....	122
Area di alimentazione "A" e area di uscita "D" – CST1	122
Area di registro e cordonatura – CST2.....	123
Booklet Maker	124
Rimuovere gli inceppamenti all'interno di Booklet Maker	124
Rimuovere gli inceppamenti nell'area di alimentazione – BM1	124
Rimuovere gli inceppamenti nell'area di pinzatura – BM2	125
Rimuovere gli inceppamenti nell'area di piegatura – BM3	126
Rimuovere gli inceppamenti nell'area dell'elemento di arresto per la piegatura – BM3.....	127
Rimuovere gli inceppamenti nell'area dell'alimentatore interno – BM4	128
Rimuovere gli inceppamenti nell'area dell'alimentatore interno – BM5.....	129
Modulo di finitura	130
Rimuovere gli inceppamenti nel modulo di finitura	130
All'interno dell'area Squadratura – FM1	130
Rimuovere gli inceppamenti nell'area di alimentazione del rifilatore – FM2.....	131
Rimuovere gli inceppamenti nell'area di uscita del rifilatore – FM2	132

5. Rimuovere gli inceppamenti, continuazione

Impilatore a nastro	133
Rimuovere gli inceppamenti	133
Rimuovere gli inceppamenti nell'impilatore a nastro	133

6. Risoluzione dei problemi 135

Codici di errore	135
Impostazioni generali	135
Codici di errore dell'alimentatore a vuoto (VFX)	135
Codici di errore del Lettore del codice a barre	139
Codici di errore del rifilatore laterale e cordonatura (CST)	140
Codici di errore di Booklet Maker (BM)	140
Codici di errore del Modulo di finitura (FM)	143
Codici di errore dell'impilatore (ST)	144
Codici di errore generali	145
Rimuovere gli inceppamenti	145
Chiudere gli sportelli	145
Svuotare l'impilatore!	145

7. CONSIGLI 147

Cose da fare e da non fare 147

Dove installare la macchina 148

Ambiente di installazione	148
Collegamento elettrico	148
Accesso alla macchina	149

Manutenzione della macchina 150

Alimentatore a vuoto VFX	150
Pulizia di cinghie di aspirazione, sensori DSD e controllo dei cuscinetti separatori	150
Pulizia di deflettori, scivoli carta e rulli di alimentazione	152
Modulo CST	154
Pulire i rulli di contatto (x12) del percorso di trasporto carta	154
Pulire i rulli di fissaggio (x3)	155
Pulire i rulli di registro trasversale (x6) e la parte in gomma dei rulli a frizione (x6)	156
Pulire i rulli di rotazione (x2)	158
Pulire i sensori del percorso carta (x5)	158
Pulire gli strumenti di cordonatura (x2)	160
Regolare l'angolo di registro della rifilatrice laterale (taglio parallelo)	161
Regolazione dell'angolo di registro di cordonatura	162
Booklet Maker	163
Pulire il nastro trasportatore di Booklet Maker	163
Umettare i tamponi di feltro	164
Pulire l'area della graffatrice	165
Pulire i rulli di alimentazione dell'alimentatore interno e il feltrino di separazione carta	166
Modulo di finitura	167
Pulire le cinghie di alimentazione Squadrata	167
Molle di pressione Squadrata	168
Pulire i morsetti e il rullo del modulo Squadrata	169
Pulire le cinghie di trasporto di alimentazione del rifilatore	170
Pulire le cinghie di trasporto di uscita dal rifilatore	171

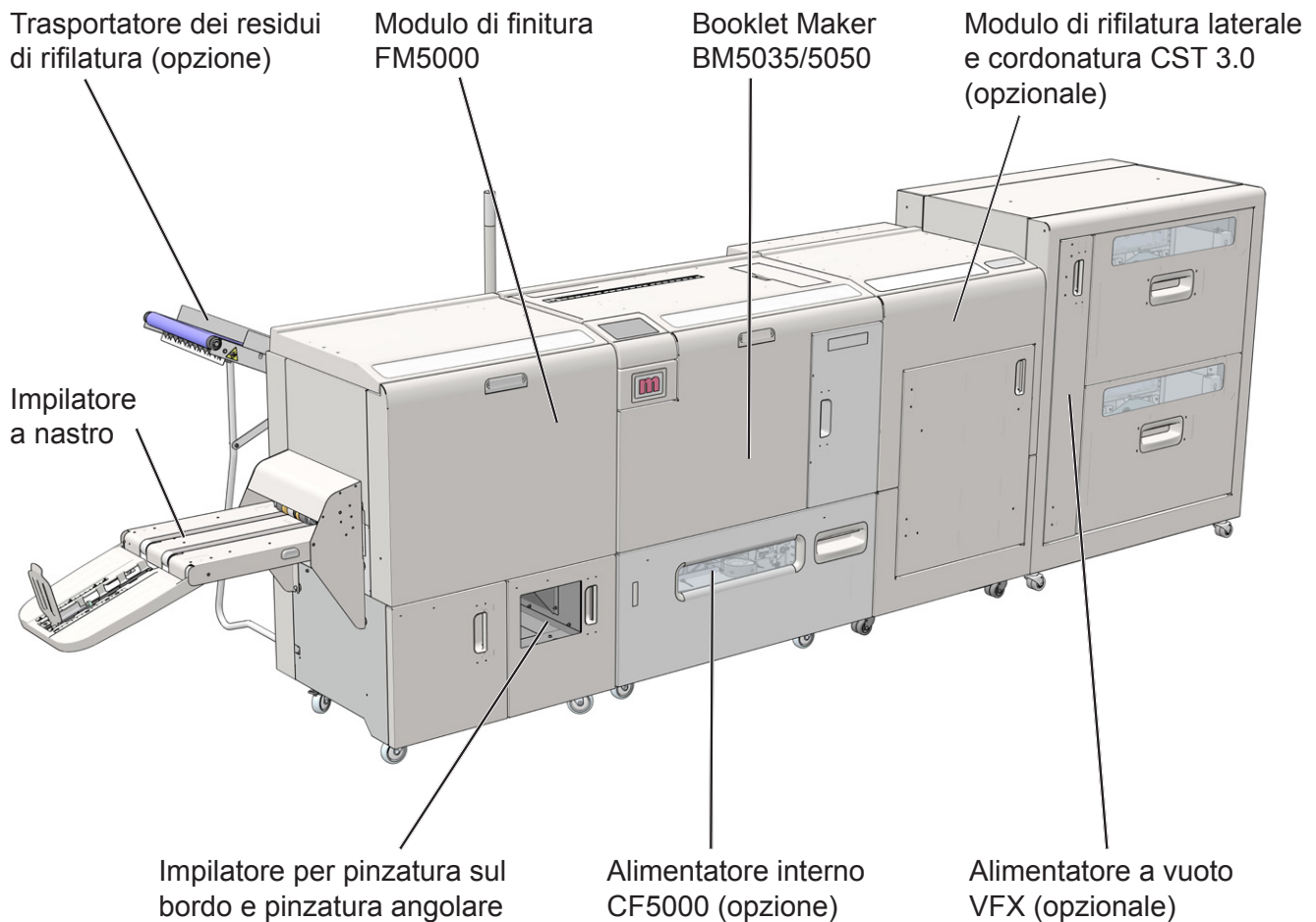
Buone pratiche per l'utilizzo del sistema BM5035s/BM5050s 173

Limitazioni del sistema PBM5035s/PBM5050s 174

8. Specifiche tecniche	179
Specifiche tecniche della macchina	179
Alimentatore a vuoto VFX (opzionale)	179
Modulo di cordonatura e rifilatura CST 3.0 (opzionale)	180
Booklet Maker BM5035s/BM5050s	181
Alimentatore interno CF5000 (opzione).....	183
Modulo di finitura FM5000	184
Trasportatore dei residui di rifilatura (opzione)	185
Modulo impilatore a nastro BST4000-1 (opzione)	185
Guida al formato del fascicolo nel sistema	186
Posizioni di pinzatura consigliate.....	187
Realizzazione di libretti con due teste di cucitura.....	187
Realizzazione di libretti con quattro teste di cucitura	188
Posizione di pinzatura durante l'utilizzo della pinzatura angolare	189
Dichiarazione di conformità	191

Pagina intenzionalmente vuota.

Cosa consente di fare questa macchina



Il sistema Booklet Maker Plockmatic BM5050s o BM5035s è composto da:

Alimentatore a vuoto VFX (opzionale), un alimentatore a vuoto ad alta capacità a due vassoi, anche chiamato VFX o alimentatore esterno

Modulo di rifilatura laterale e cordonatura CST 3.0 (opzionale), anche chiamato Modulo CST o CST

Booklet Maker BM5050s o BM5035s, anche chiamato BM5050s/BM5035s, Booklet Maker o BM

Alimentatore interno CF5000 (opzionale), anche chiamato Alimentatore

Modulo di finitura FM5000, anche chiamato Modulo di finitura o FM

Trasportatore dei residui di rifilatura (opzionale), anche chiamato TWC

Impilatore a nastro BST4000-1 (opzionale), anche chiamato Modulo BST o BST

Insieme formano un sistema che consente di produrre libretti con margini al vivo. Il kit di aggiornamento BM5050 aumenta la capacità di Booklet Maker BM5035 da 35 a 50 fogli. Questo significa che è possibile produrre libretti da 200 pagine anziché da 140 pagine.

VFX opzionale include due vassoi di alimentazione a vuoto della carta che consentono il sequenziamento personalizzato dei fogli da tre diverse fonti (i due vassoi nel VFX e l'Alimentatore interno del Booklet Maker. Da VFX i fogli vengono alimentati nel CST opzionale.

Per evitare la frammentazione toner nel dorso quando è piegato, CST può essere programmato per cordonare la copertina. CST può anche rifilare i lati lunghi (testa e piede) dei fogli del libretto per ottenere libretti nel formato desiderato.

Unitamente alla rifilatrice frontale nel modulo di finitura, CST consente la produzione di libretti pinzati a sella con margini al vivo.

Da CST, i fogli sono trasportati in Booklet Maker BM5050s o BM5035s, dove sono raccolti nell'area di pinzatura.

Se in Booklet Maker è installato un Alimentatore interno CF5000, è possibile aggiungere al fascicolo qualsiasi tipo di copertina, foglio o inserto centrale, a colori o in bianco e nero. Booklet Maker pareggia e pinza il fascicolo. È possibile selezionare tre tipi di pinzatura.

Pinzatura a sella

Il fascicolo viene poi trasportato ulteriormente all'interno di Booklet Maker per raggiungere l'area di piegatura, ove verrà piegato a libretto e alimentato nel modulo di finitura collegato. Il Modulo di finitura contiene un Modulo Squadratura e una Rifilatrice frontale.

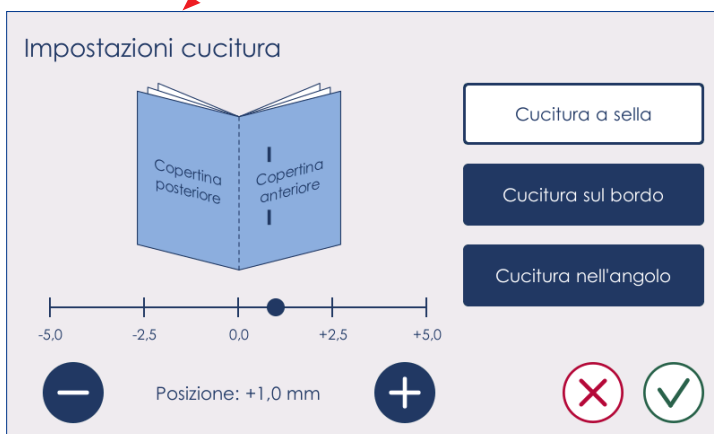
I libretti pinzati e piegati vengono innanzitutto alimentati nel Modulo Squadratura, ove il loro dorso viene appiattito a dorso quadro. I libretti avranno quindi una rilegatura dall'aspetto perfetto. I libretti vengono, quindi, alimentati nella rifilatrice frontale.

Quando si piega un gran numero di fogli, si crea un effetto "a scaletta". Per eliminare l'effetto squadratura, è possibile procedere alla rifilatura del bordo frontale nella rifilatrice frontale. La Rifilatrice frontale, unita a un Modulo CST posto a monte di Booklet Maker, consente inoltre di produrre libretti con margini al vivo.

È disponibile un impilatore a nastro opzionale ad elevata capacità, che consente di effettuare sessioni di stampa più lunghe anche senza il presidio di un operatore. Il modulo impilatore a nastro BST4000-1 consente di impilare fino a 1000 libretti di formato A4 o 8,5 × 11" composti da 4 pagine.

Pinzatura sul bordo e pinzatura angolare

I libretti, una volta pinzati in Booklet Maker, vengono alimentati nell'impilatore integrato nel Modulo di finitura.



L'interfaccia utente è di tipo touchscreen resistivo. Sullo schermo, premere il pulsante o la funzione a cui si desiderano applicare modifiche.

In questa schermata d'esempio, viene premuto il tasto Pinzatura.

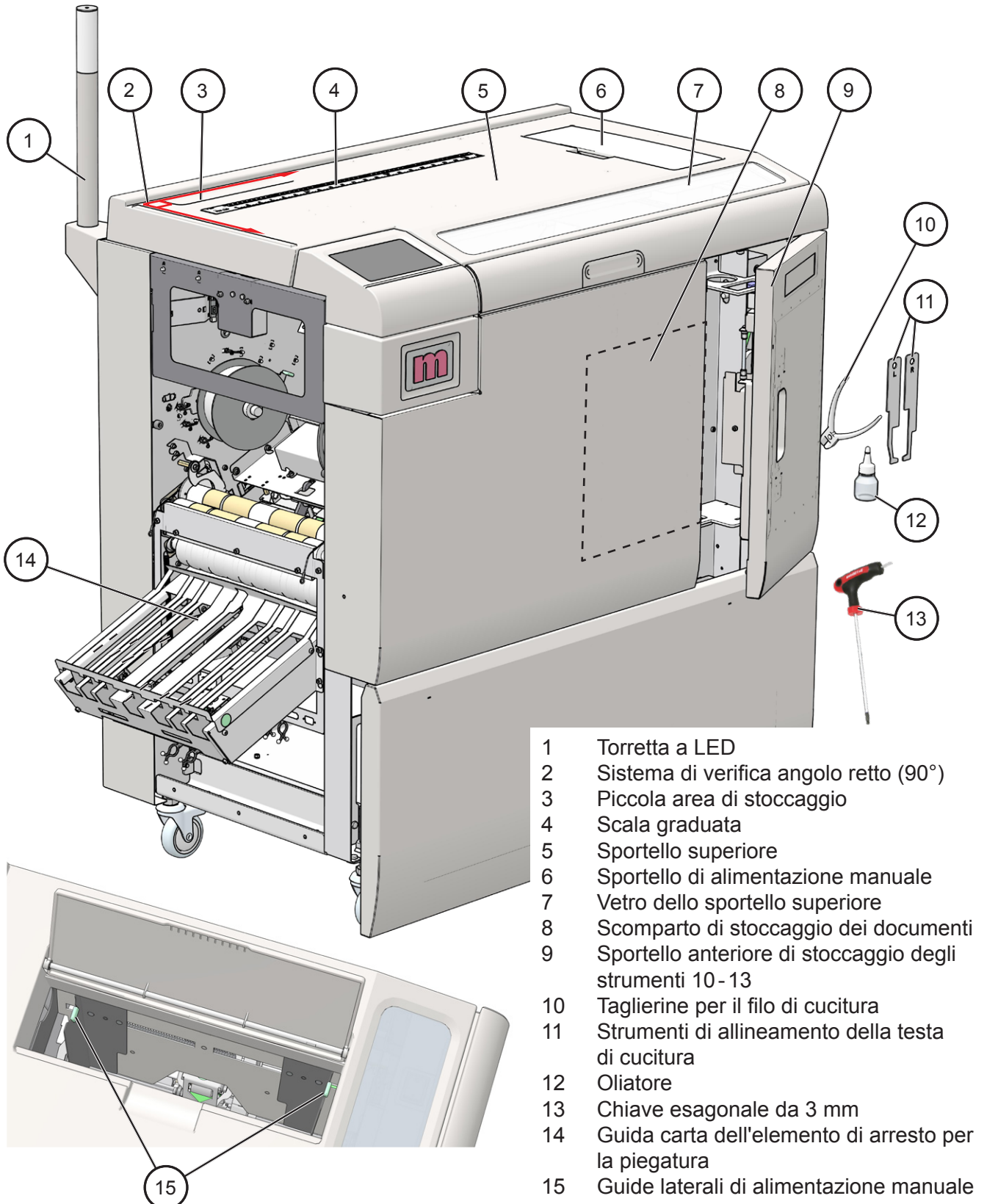
Premendo il tasto di cui sopra si verrà portati a questa sottoschermata.

Apportare le modifiche premendo i tasti del caso.

Guida ai componenti

Booklet Maker

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.

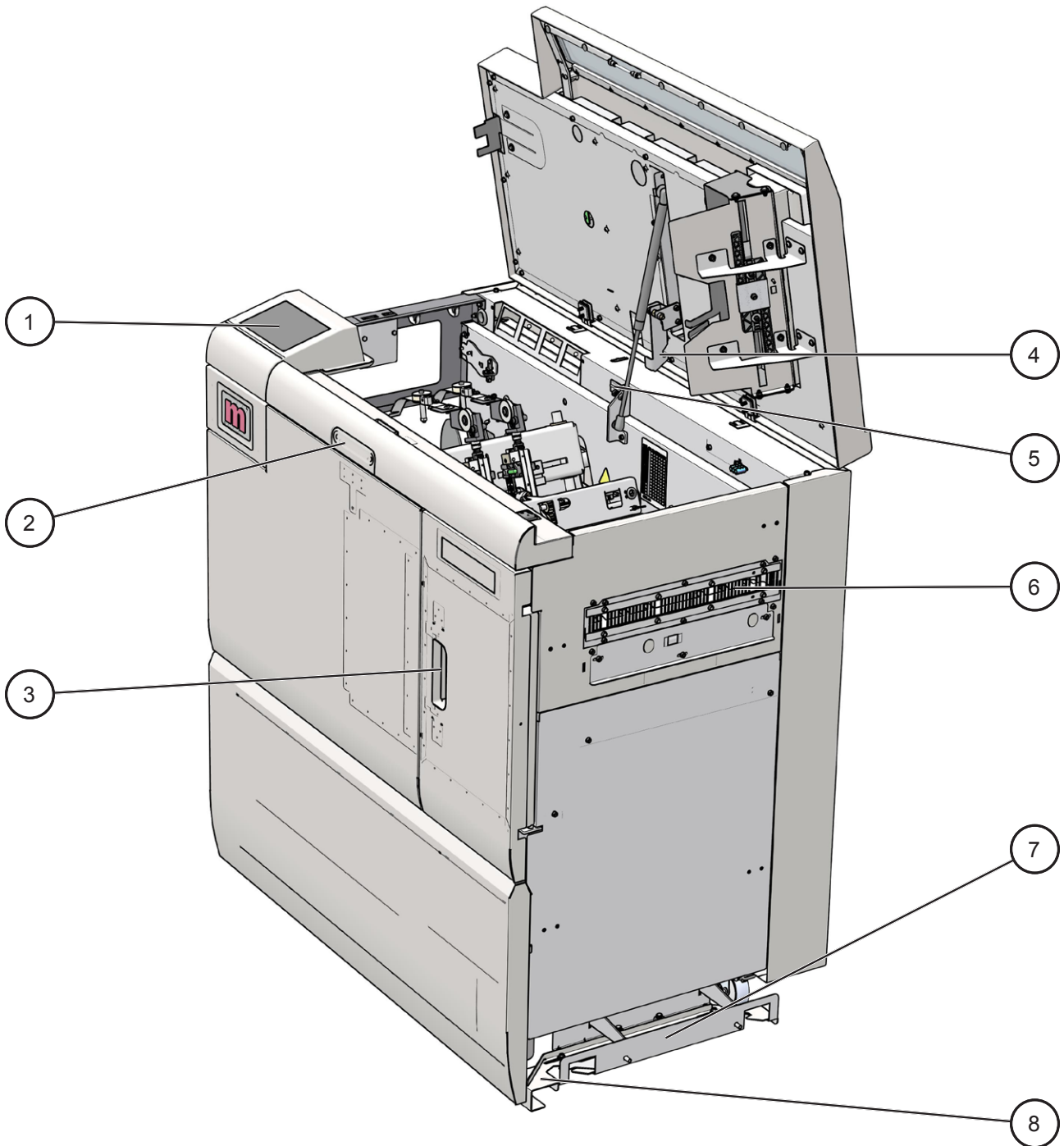


- 1 Torretta a LED
- 2 Sistema di verifica angolo retto (90°)
- 3 Piccola area di stoccaggio
- 4 Scala graduata
- 5 Sportello superiore
- 6 Sportello di alimentazione manuale
- 7 Vetro dello sportello superiore
- 8 Scomparto di stoccaggio dei documenti
- 9 Sportello anteriore di stoccaggio degli strumenti 10-13
- 10 Taglierine per il filo di cucitura
- 11 Strumenti di allineamento della testa di cucitura
- 12 Oliatore
- 13 Chiave esagonale da 3 mm
- 14 Guida carta dell'elemento di arresto per la piegatura
- 15 Guide laterali di alimentazione manuale

continua alla pagina seguente

Booklet Maker, continuazione

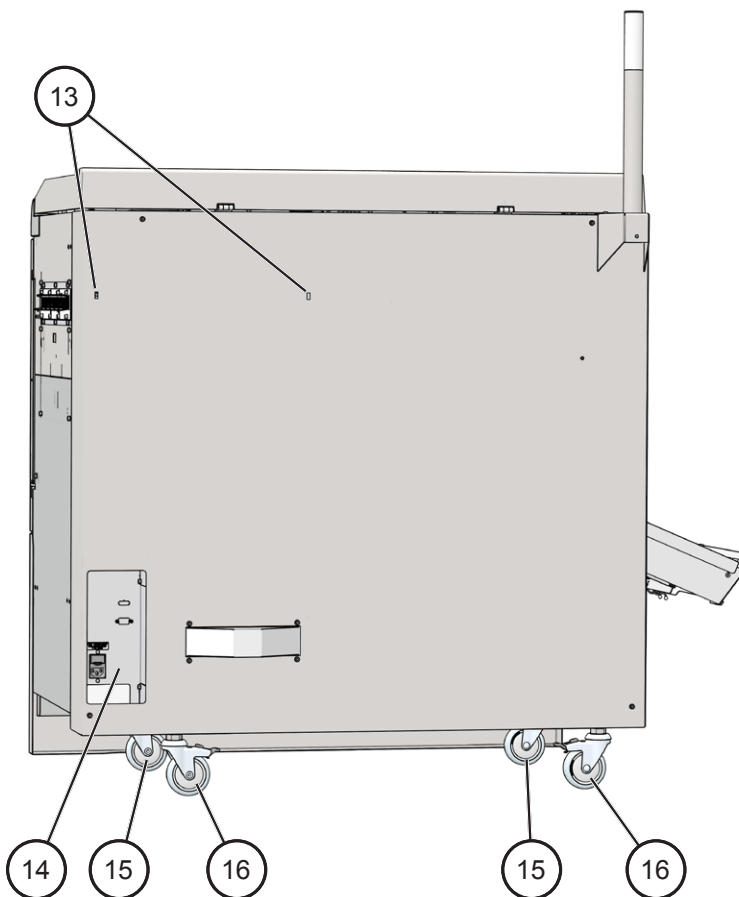
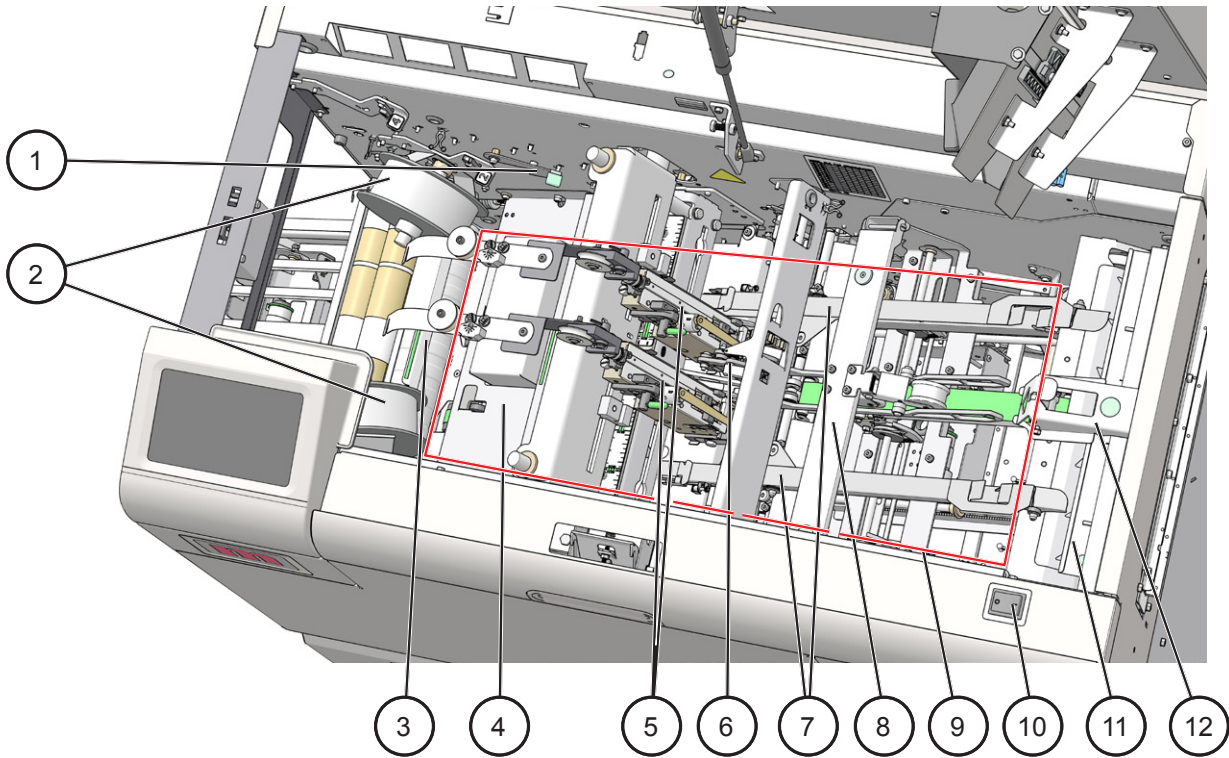
Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.



- 1 Interfaccia utente
- 2 Maniglia di blocco dello sportello superiore
- 3 Maniglia di blocco dello sportello anteriore
- 4 Limitatore di apertura dello sportello superiore (disinnestato)

- 5 Contatore
- 6 Area di alimentazione
- 7 Gruppo aggancio a monte, CST
- 8 Fermo di aggancio

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.

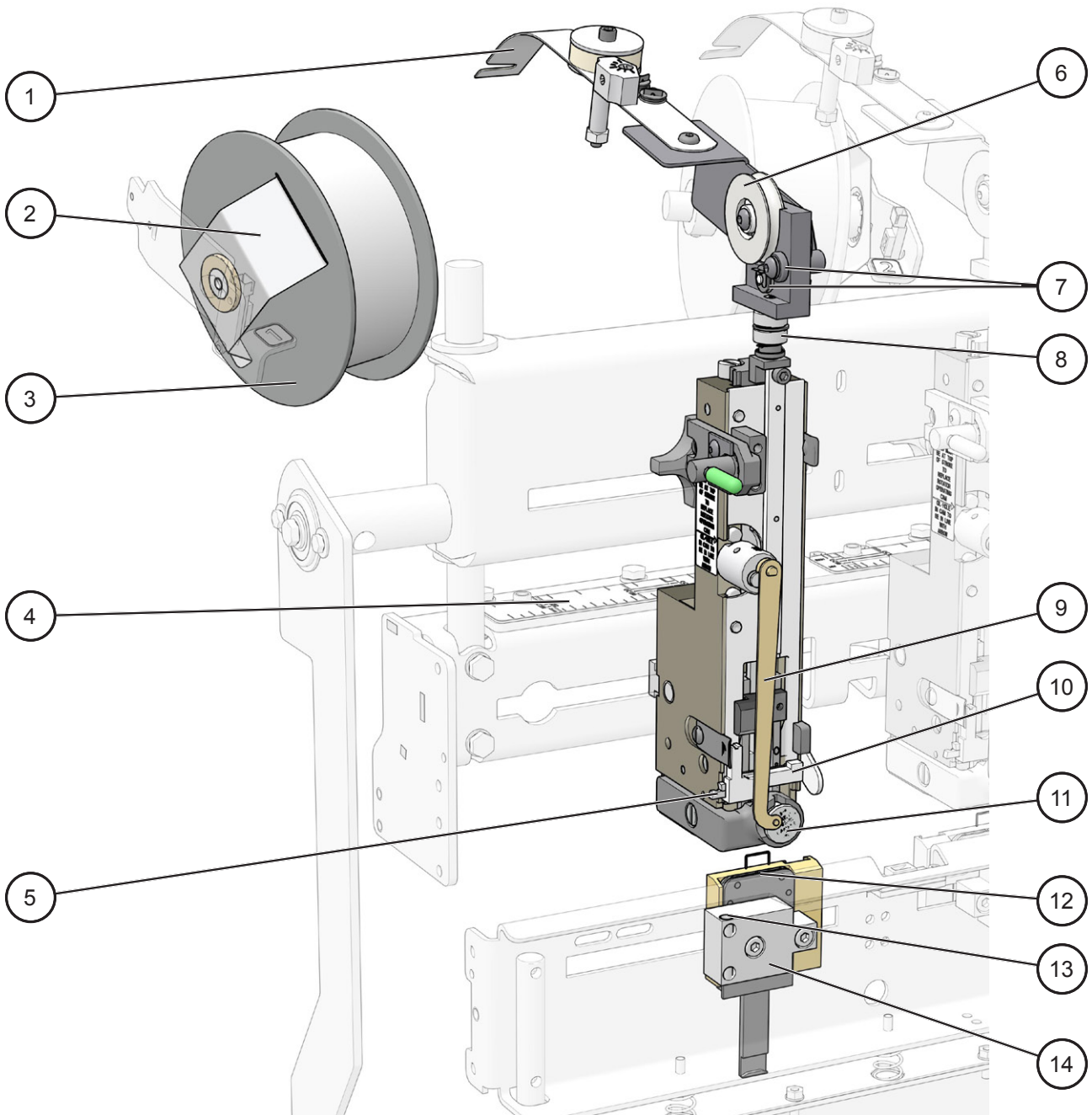


- 1 Blocco del trasporto della carta
- 2 Bobine di filo
- 3 Guida carta del rullo di piegatura
- 4 Trasporto della carta
- 5 Teste di cucitura
- 6 Sensore di spessore del fascicolo
- 7 Pareggiatori laterali
- 8 Barra pareggiatrice posteriore
- 9 Area compilatore (colore rosso)
- 10 Interruttore di alimentazione principale
- 11 Percorso superiore di alimentazione della carta
- 12 Gruppo del rullo di alimentazione
- 13 Fori di aggancio del Vassoio di alimentazione manuale (opzionale)
- 14 Connessioni
- 15 Rotelle pivotanti lato operatore, prive di freni
- 16 Rotelle pivotanti lato non operatore, dotate di freni

continua alla pagina seguente

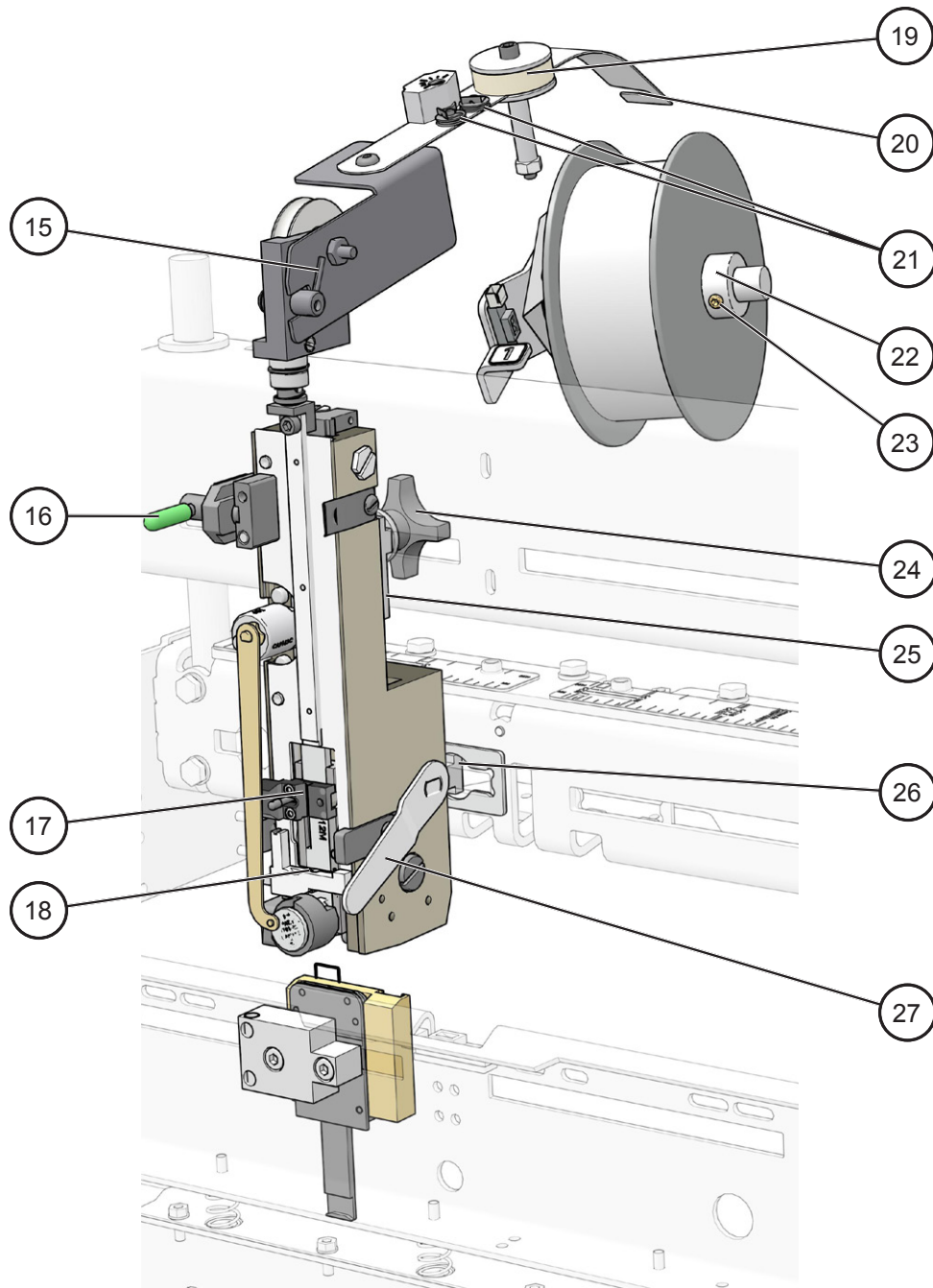
Booklet Maker, continuazione

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.



- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Gruppo molla del guidafilo | 8 | Collare del nottolino d'arresto |
| 2 | Molla della bobina di filo | 9 | Molla di funzionamento del rotatore |
| 3 | Bobina di filo | 10 | Gruppo piastra anteriore |
| 4 | Scala graduata di posizionamento della testa di cucitura | 11 | Rotatore magnetico |
| 5 | Taglierina | 12 | Graffatrice |
| 6 | Puleggia del guidafilo | 13 | Vite di regolazione del blocco della graffa |
| 7 | Rulli raddrizzatori | 14 | Blocco della graffa |

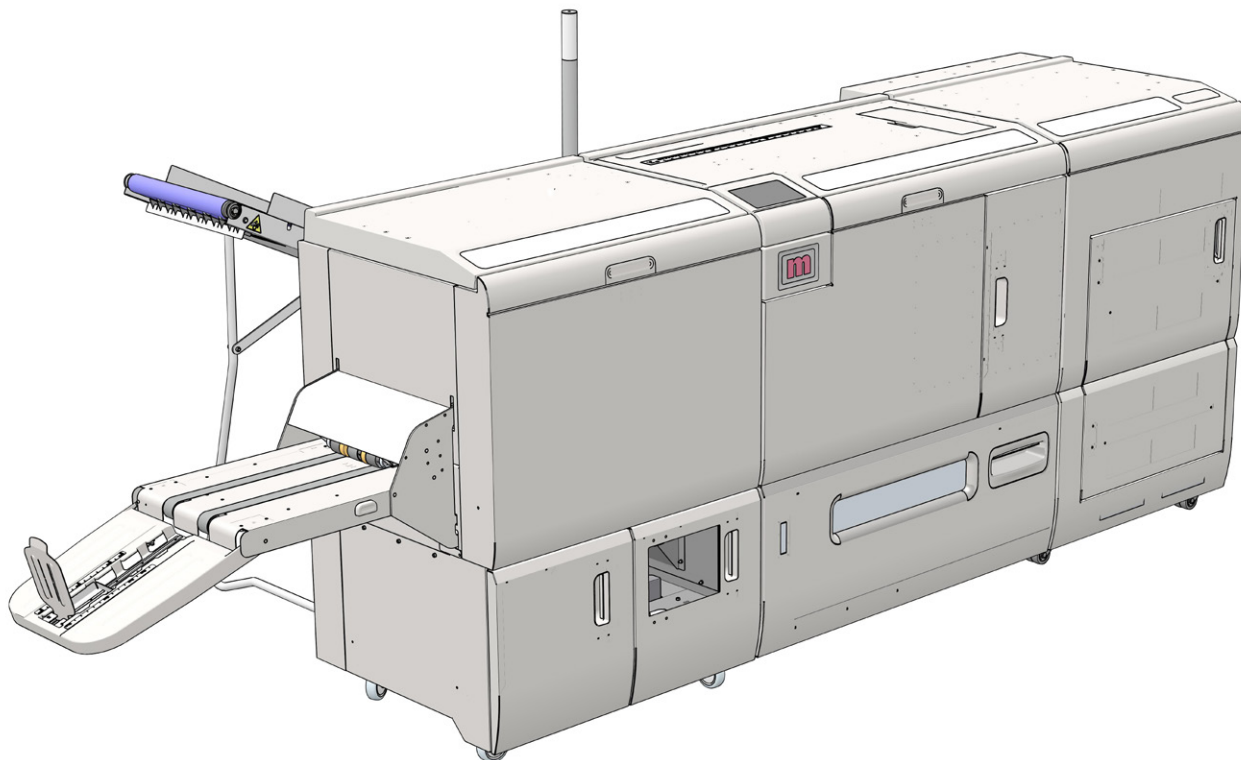
Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.



- | | | | |
|----|---------------------------------------|----|--|
| 15 | Leva di inserimento del filo | 23 | Vite di regolazione del collare di regolazione |
| 16 | Leva di regolazione del tiro del filo | 24 | Manopola a stella |
| 17 | Pinza di presa | 25 | Frizione della testa di cucitura |
| 18 | Foro nel gruppo piastra anteriore | 26 | Blocco del fermo dello scompartimento |
| 19 | Tamponi di feltro | 27 | Maniglia eccentrica del fermo dello scompartimento |
| 20 | Fessura della molla del guidafile | | |
| 21 | Rulli della molla del guidafile | | |
| 22 | Collare di regolazione | | |

Booklet Maker, continuazione

Torretta a LED



Torretta a LED

La torretta a LED presente dietro al Booklet Maker rende lo stato del sistema visibile a distanza. Lo stato viene segnalato come di seguito descritto:

Non illuminato – Il sistema è spento, in modo risparmio energia oppure è in fase di arresto.

Blu fisso – Il sistema è acceso e in fase di avvio oppure è in fase di produzione.

Rosso fisso – Inceppamento o malfunzionamento.

Giallo fisso – Arresto progressivo (pinzatura bassa, copertina bassa, impilatore pieno, contenitore dei residui pieno) o preparazione per ricevere il fascicolo successivo in modo di Alimentazione manuale.

Verde fisso – Pronto per ricevere il fascicolo successivo in modo di Alimentazione manuale.

Interfaccia utente

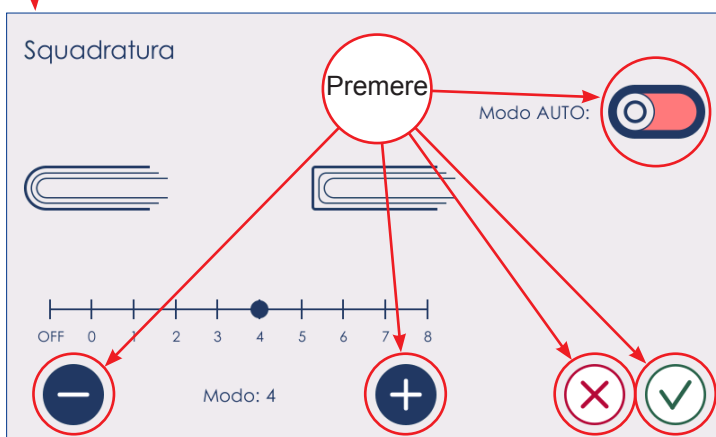
Il sistema Booklet Maker Plockmatic 5050s o 5035s è controllato da un pannello situato su Booklet Maker. L'interfaccia utente consente di impostare, regolare e utilizzare il sistema completo.

NOTA:

A seconda delle caratteristiche installate, la schermata potrebbe apparire diversa da quella qui riportata. Alcune funzioni sono disabilitate (mostrate in grigio oppure del tutto non visibili), e i rimanenti tasti possono adattarsi alle dimensioni dello schermo. Il presente manuale mostrerà quasi sempre un sistema completamente configurato.

Interfaccia utente

L'interfaccia utente è di tipo touchscreen resistivo. Premere il "tasto" corrispondente sullo schermo per accedere alla funzione o modificarla.



continua alla pagina seguente

Schermata di avvio

Quando il tasto di accensione viene premuto, si visualizza la schermata di Avvio. Da qui è possibile raggiungere tutte le impostazioni necessarie all'impostazione di un lavoro, effettuare un avvio guidato, richiamare i lavori memorizzati, consultare i contatori oppure accedere al menu Strumenti.

La schermata di avvio si adatta alla configurazione del sistema. Questa schermata in alto illustra un sistema dotato di CST.

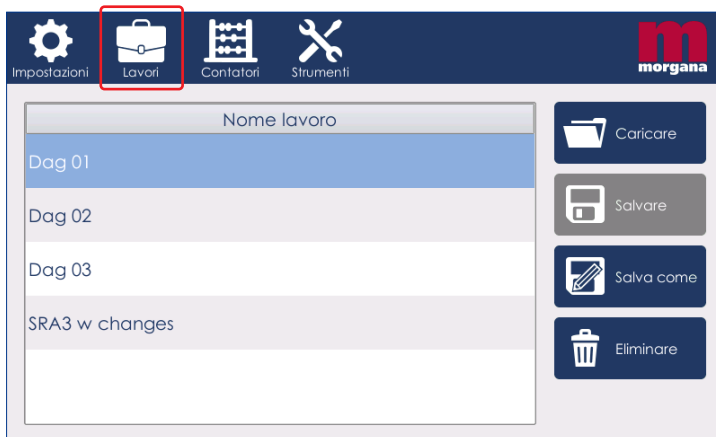
Questa schermata in basso illustra un sistema privo di CST. In questo caso, la possibilità di impostare la cordonatura viene rimossa.

Premendo, per esempio, il tasto [Squadatura] presente nella schermata di avvio, si apre la sottoschermata delle impostazioni Squadatura.

Impostazioni dettagliate

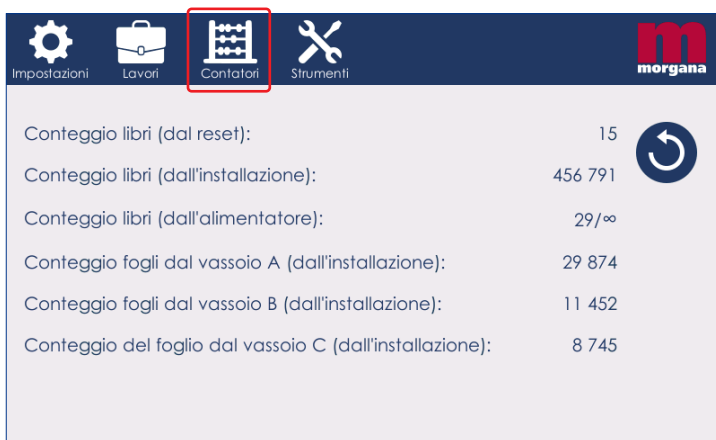
Premere il simbolo dell'interruttore per portarlo su On o su Off, e il simbolo "più" o "meno" per modificare il valore/l'impostazione. Confermare le modifiche premendo il tasto distinto dal segno di spunta verde, oppure uscire senza apportare alcuna modifica premendo la X rossa. Queste e altre impostazioni sono descritte più in dettaglio nella sezione 2, "Produrre libretti".

Interfaccia utente, continuazione



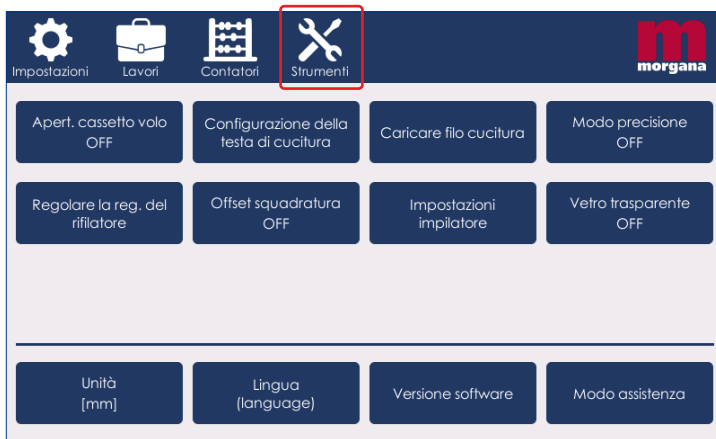
La schermata Lavori

Premendo il tasto [Lavori] presente nella schermata di avvio si aprirà la schermata Lavori. Da qui è possibile aprire un lavoro salvato in precedenza. È possibile conservare, eliminare, personalizzare i lavori e altro ancora. La gestione dei lavori è descritta nella sezione 4. "Lavori".



La schermata Contatore

Premendo il tasto [Contatori] presente nella schermata di avvio si aprirà la schermata Contatori.



La schermata Strumenti

Premendo il tasto [Strumenti] si aprirà la schermata Strumenti. Da qui è possibile modificare impostazioni di base come la lingua di visualizzazione, l'unità di misura (millimetri o pollici) e altro ancora. Per istruzioni su come lavorare con la schermata Strumenti, vedere la sezione 3 "Strumenti".



La schermata Regolazione del sistema

Quando la macchina deve eseguire modifiche alle impostazioni, viene mostrata la schermata Attendere.



Modo risparmio energia

Dopo 20 minuti di inattività il sistema Booklet Maker passa dallo stato di pronto al modo risparmio energia.

Per uscire dal modo risparmio energia, toccare lo schermo o inviare un lavoro di stampa al sistema Booklet Maker.

Quando il sistema Booklet Maker è in fase di elaborazione o si è verificato un inceppamento, la macchina non entra in modo risparmio energia.



Informazioni sullo schermo

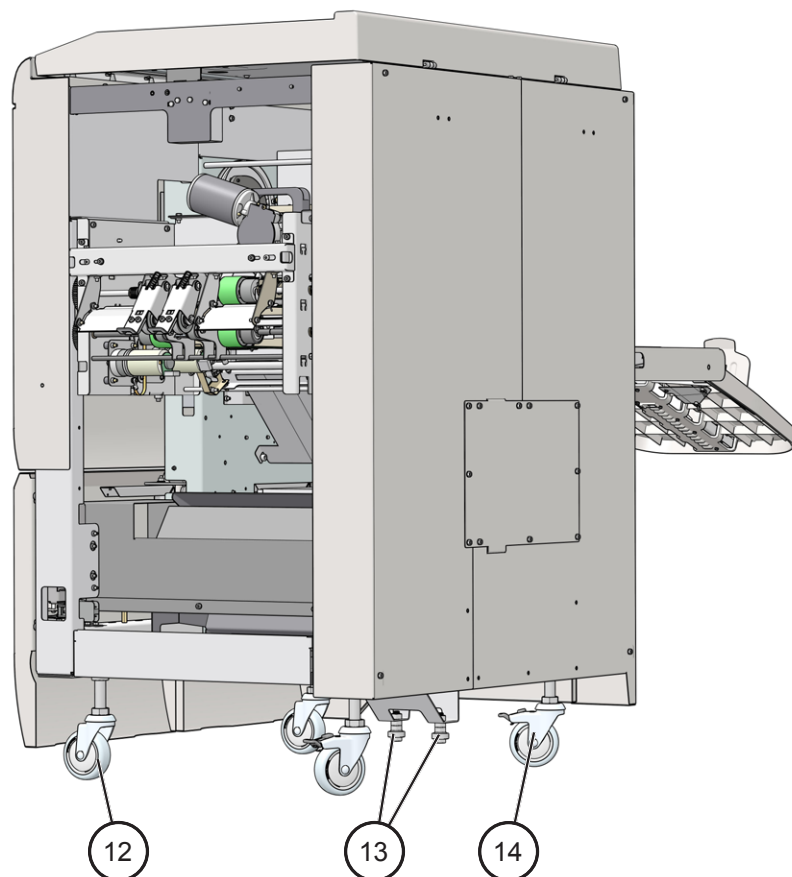
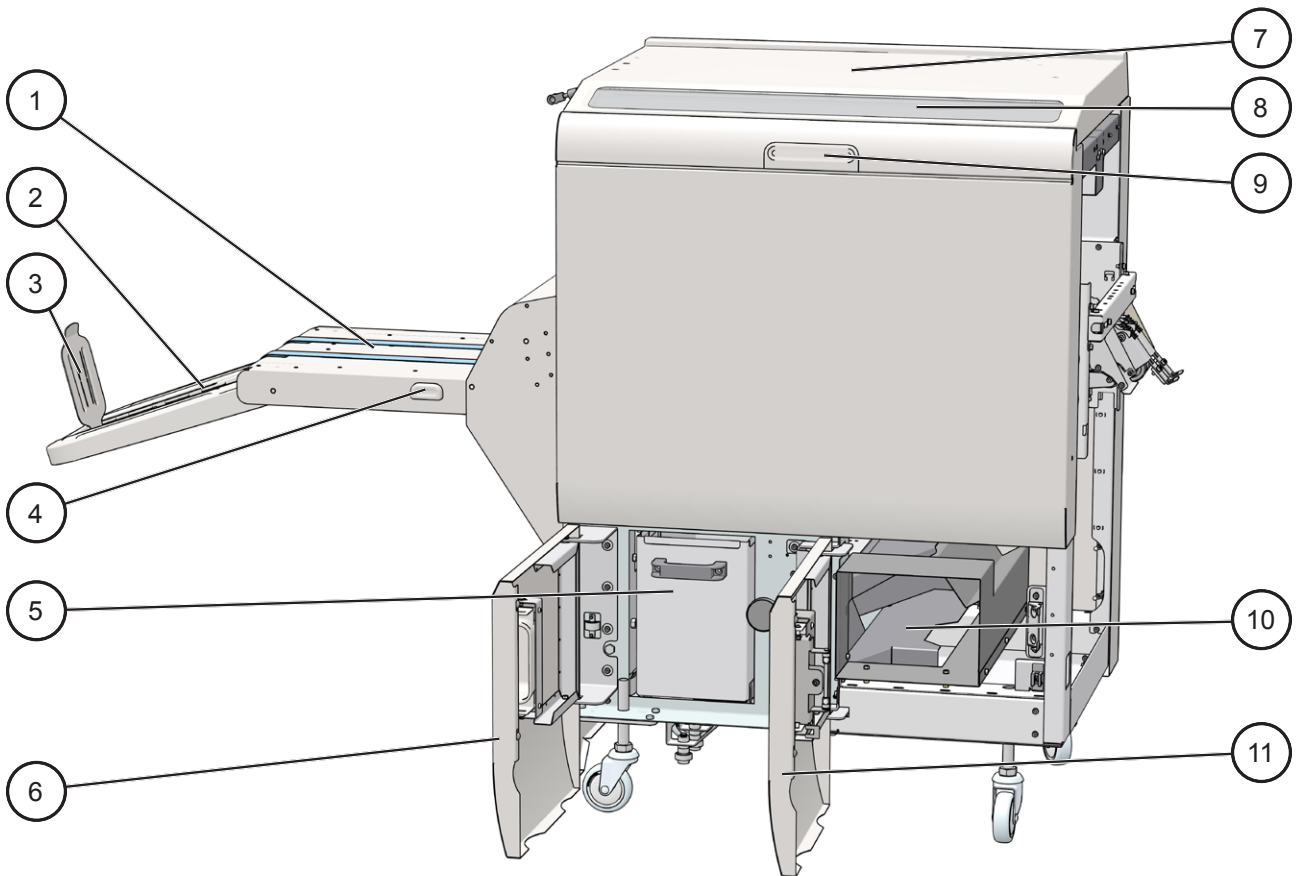
In base alla configurazione del sistema le informazioni sullo schermo possono variare e le dimensioni dei tasti si adattano alle dimensioni dello schermo.

Questa schermata di esempio illustra un sistema Booklet Maker completamente configurato, dotato di CST e di Alimentatore interno.



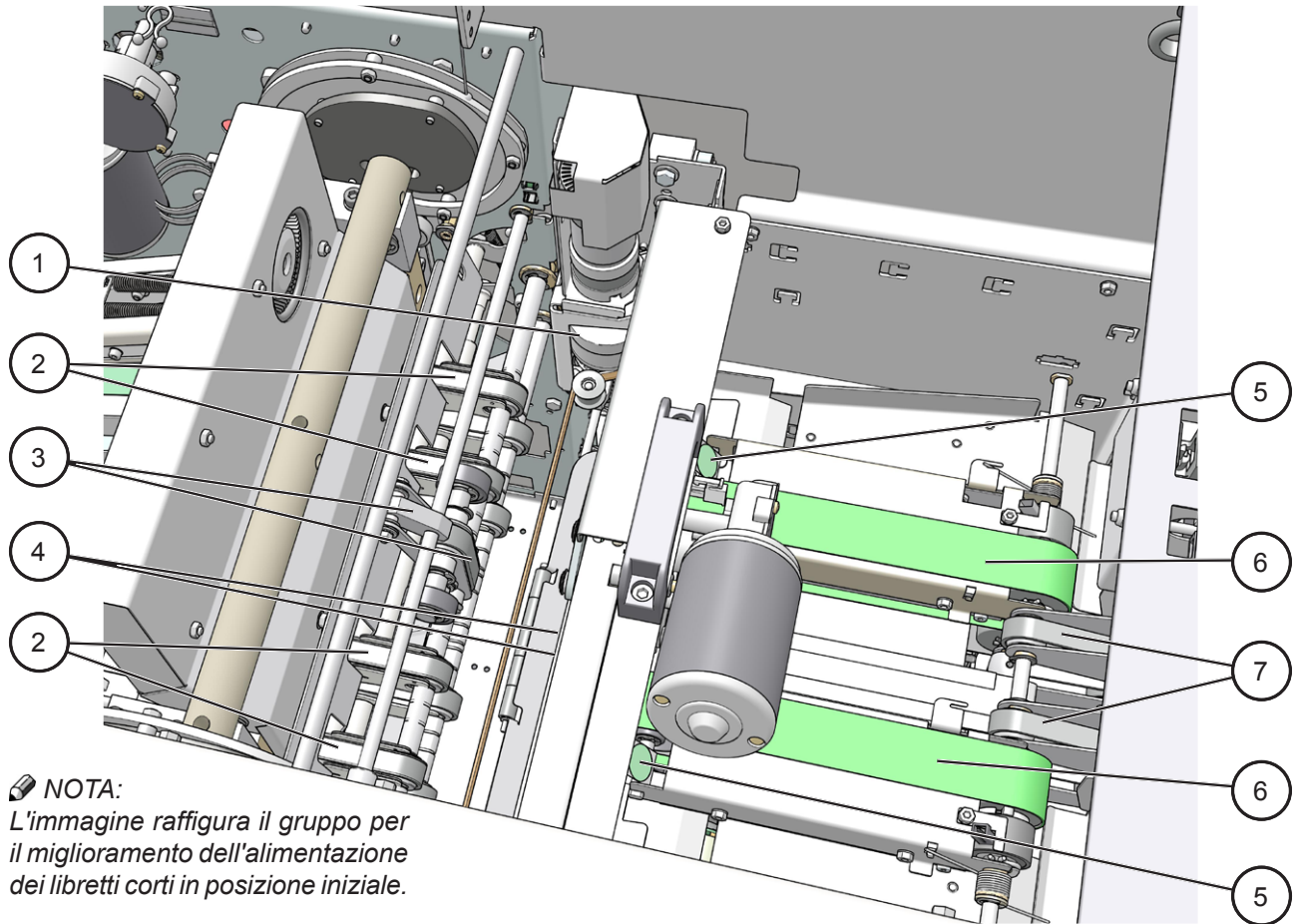
Questa schermata di esempio corrisponde esattamente alla schermata precedente, ma questa volta il sistema è privo di CST opzionale nonché dell'Alimentatore interno opzionale.

Modulo di finitura



- 1 Telaio dell'impilatore a nastro
- 2 Tavolo dell'impilatore a nastro
- 3 Elemento di arresto dell'impilatore a nastro
- 4 Pulsante di rilascio del tavolo dell'impilatore a nastro
- 5 Contenitore dei residui di rifilatura
- 6 Sportello del contenitore dei residui di rifilatura
- 7 Sportello superiore
- 8 Vetro dello sportello superiore
- 9 Maniglia di blocco dello sportello superiore
- 10 Impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare
- 11 Sportello per l'eliminazione degli inceppamenti
- 12 Rotelle pivotanti lato operatore, prive di freni
- 13 Guide a binario
- 14 Rotelle pivotanti lato non operatore, dotate di freni

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.

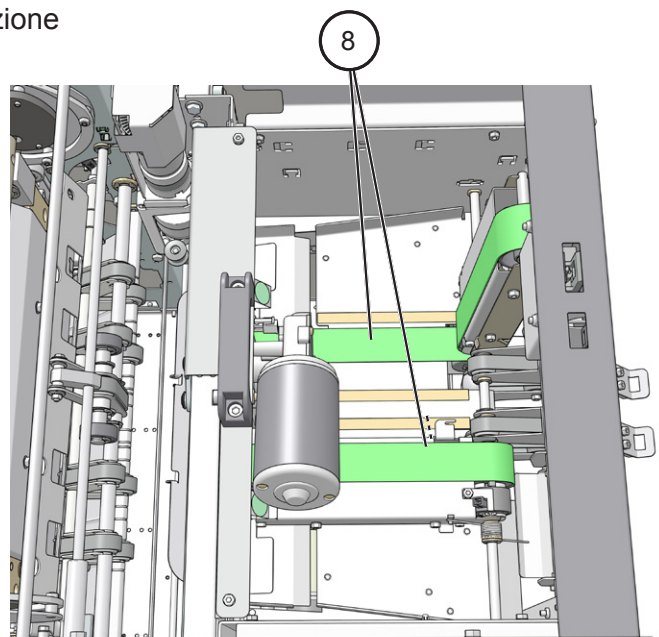


NOTA:
L'immagine raffigura il gruppo per il miglioramento dell'alimentazione dei libretti corti in posizione iniziale.

- 1 Rullo pressore
- 2 Gruppo nastro trasportatore superiore
- 3 Gruppo per il miglioramento dell'alimentazione dei libretti corti
- 4 Barra morsetto superiore e inferiore
- 5 Fermo di rilascio delle cinghie di alimentazione superiori
- 6 Cinghie di alimentazione superiori
- 7 Cinghie di introduzione superiori
- 8 Cinghie di alimentazione inferiori

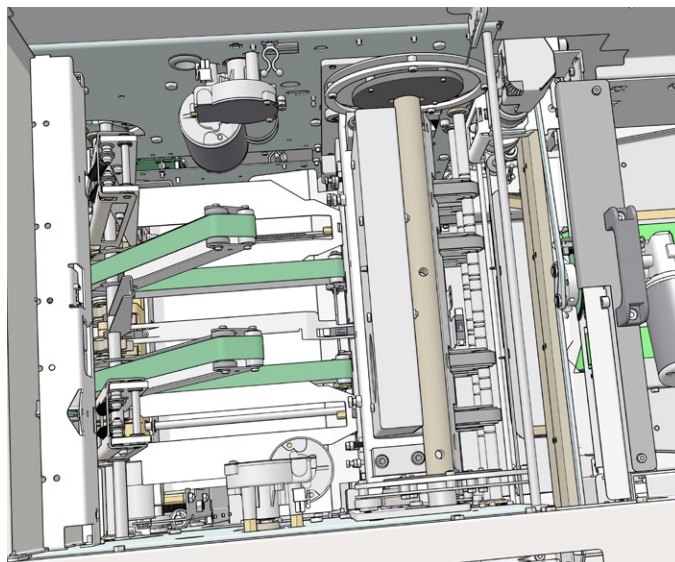
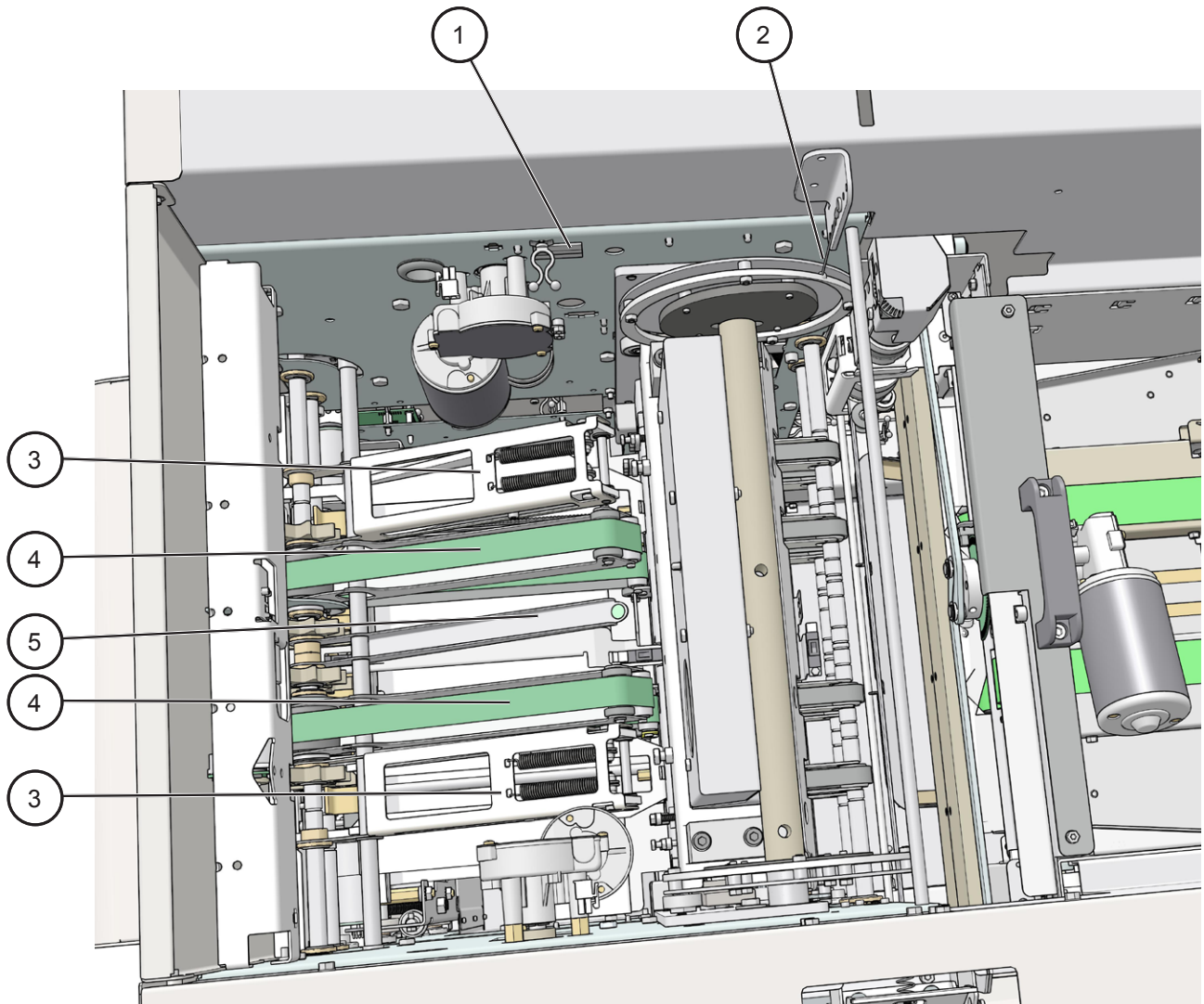
Modulo di finitura, cinghia di alimentazione superiore e gruppo nastro trasportatore sollevati

NOTA:
Le cinghie di alimentazione superiori dal lato operatore non possono essere sollevate completamente



Modulo di finitura, continuazione

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.

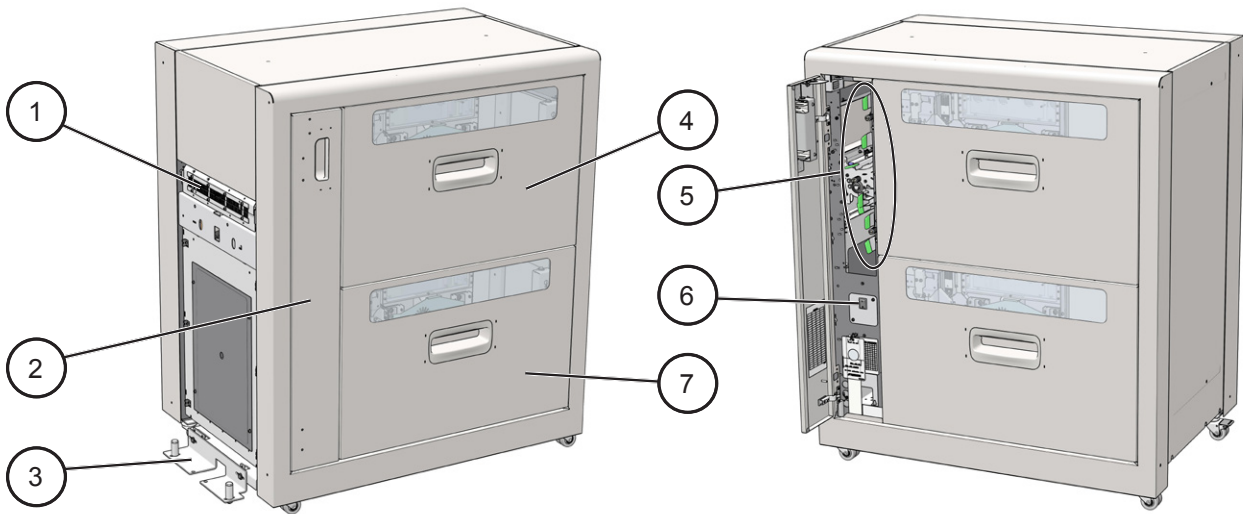


- 1 Contatore fascicoli
- 2 Dispositivo di limitazione dell'apertura dello sportello superiore
- 3 Staffe di compressione di uscita
- 4 Cinghie di trasporto di uscita superiori
- 5 Leva di sollevamento, gruppo di trasporto di uscita superiore

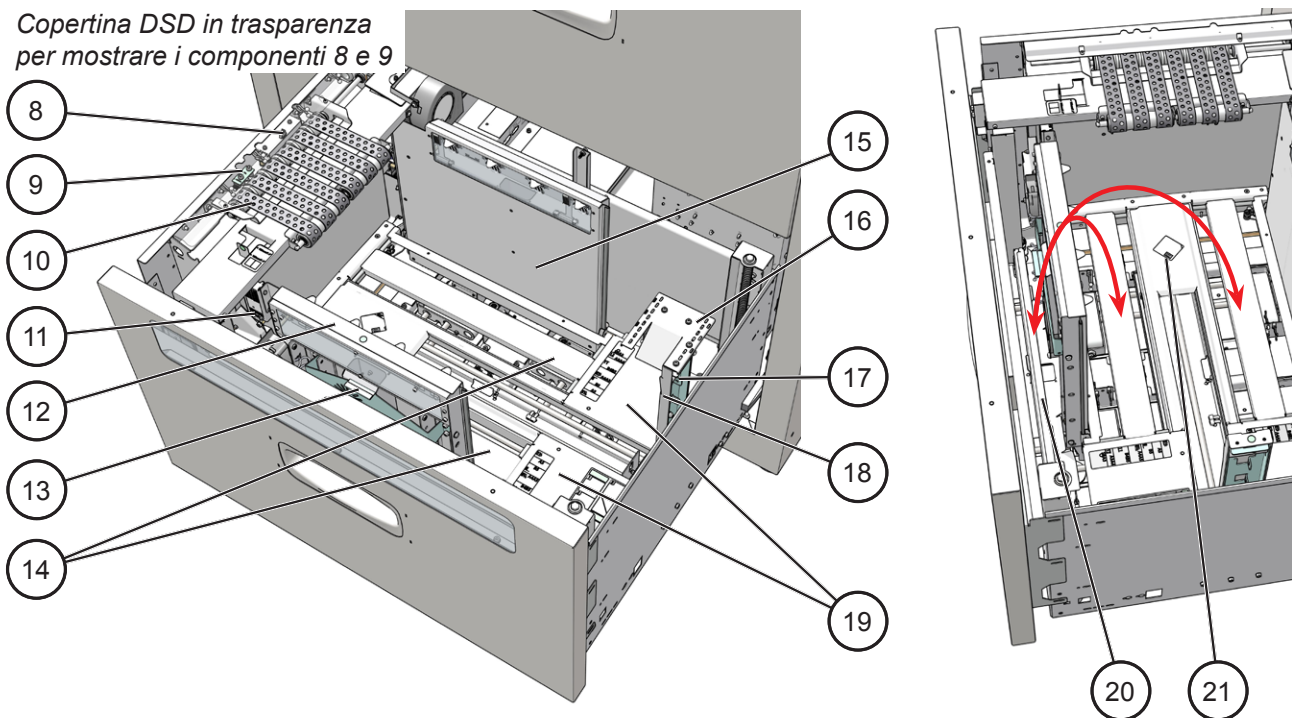
Modulo di finitura, trasporto di uscita superiore sollevato

Opzioni

Alimentatore a vuoto VFX

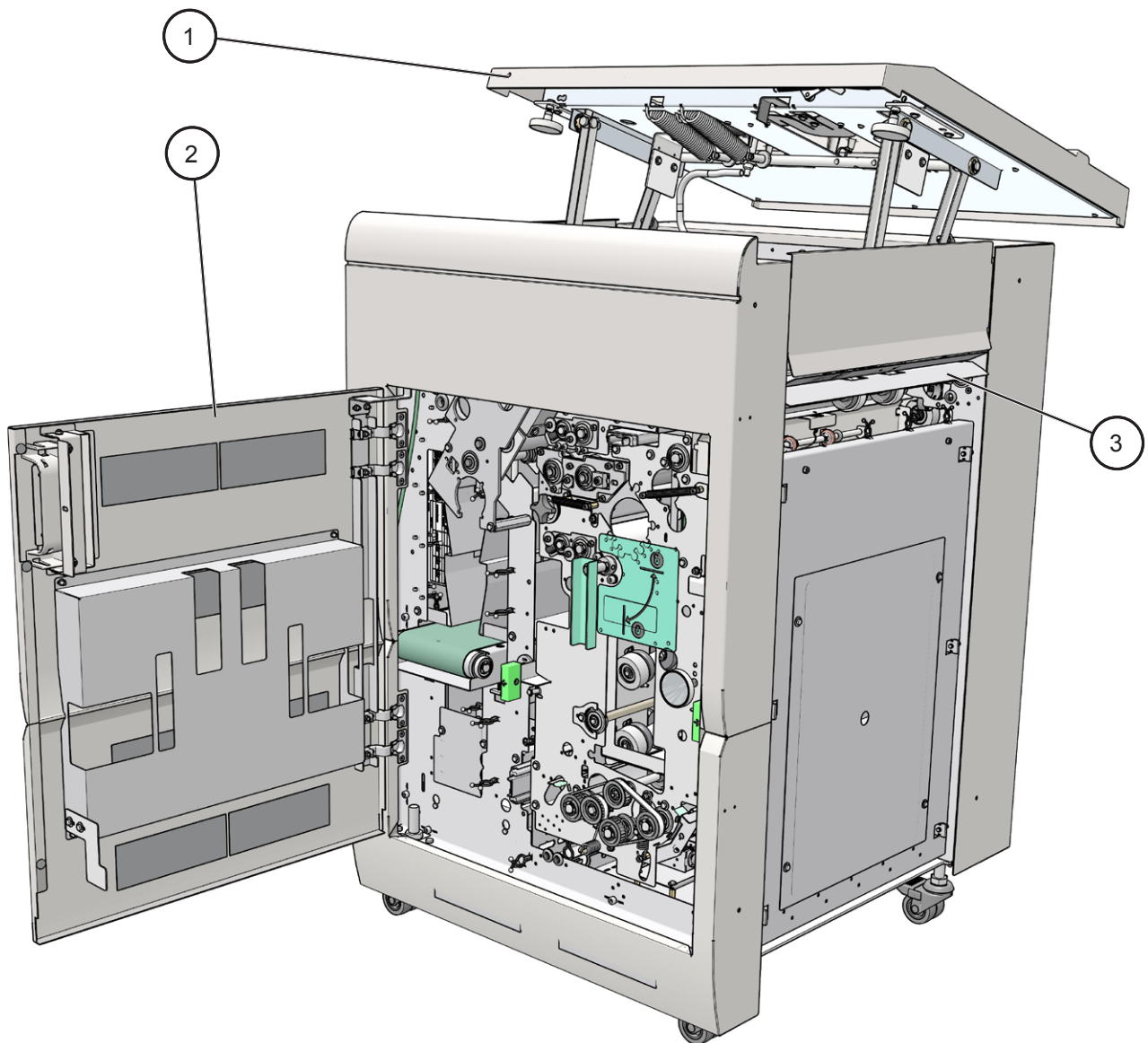


Copertina DSD in trasparenza
per mostrare i componenti 8 e 9

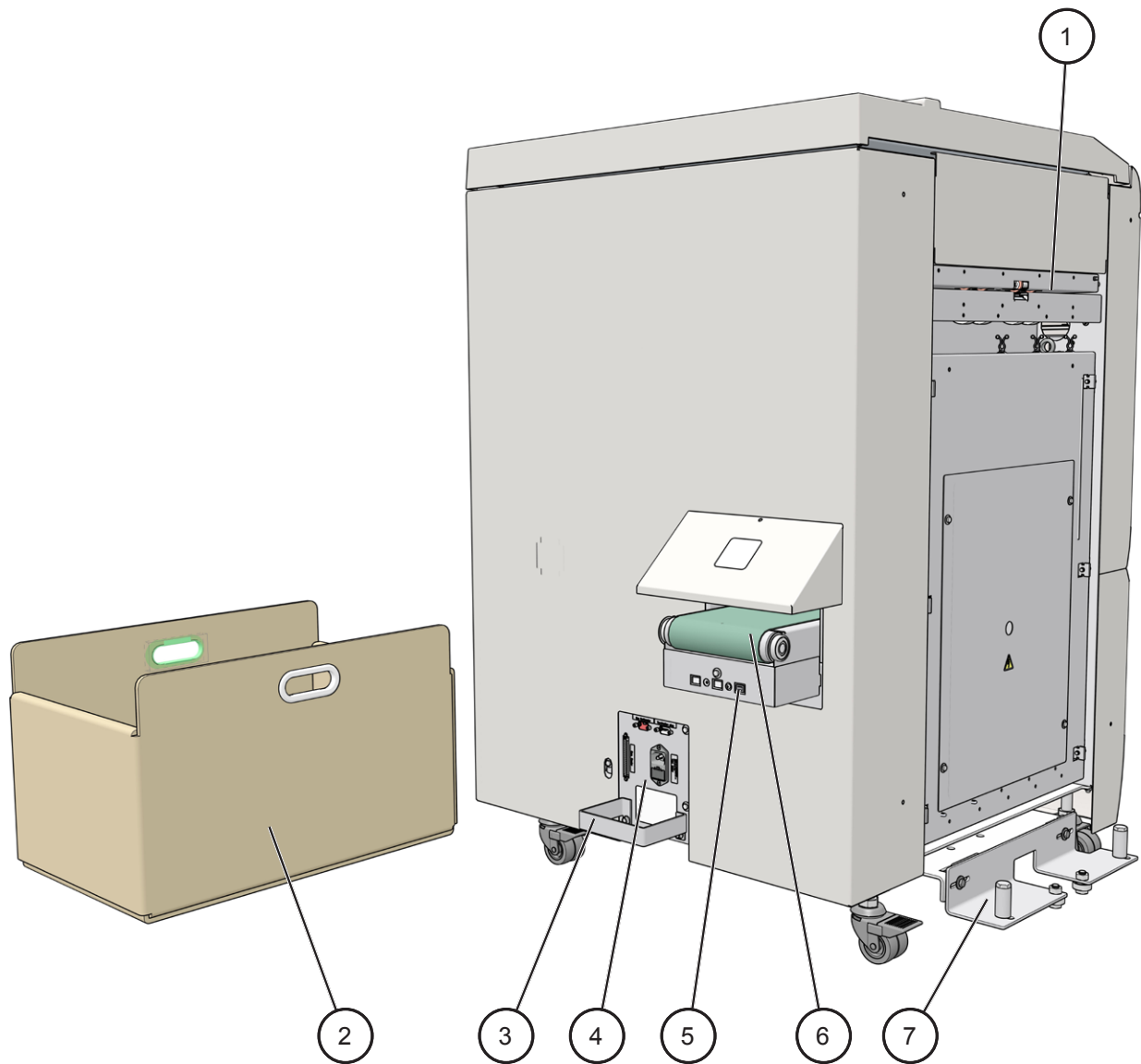


- | | | | |
|----|--|----|--|
| 1 | Area di uscita | 11 | Sensore carta impilata (sensore di elaborazione posizione) "CC" (superiore), "Y" (inferiore) |
| 2 | Sportello | 12 | Guida carta anteriore con ventole |
| 3 | Staffa di aggancio | 13 | Rilascio del blocco della guida anteriore e posteriore |
| 4 | Vassoio superiore/Vassoio A | 14 | Supporti carta ampi |
| 5 | Deflettori per la rimozione dell'inceppamento (verde) | 15 | Guida carta posteriore con ventole |
| 6 | Interruttore di alimentazione | 16 | Letture di codici a barre (opzionale) |
| 7 | Vassoio inferiore/Vassoio B | 17 | Rilascio del blocco della guida carta laterale |
| 8 | Sensori (DSD) di rilevamento ultrasonico della doppia alimentazione (Q102, Q202) | 18 | Guida carta laterale |
| 9 | Sensori (DSD) di rilevamento ottico della doppia alimentazione (Q101, Q201) | 19 | Fondo del contenitore elevato |
| 10 | Cinghie di alimentazione a vuoto | 20 | Posizione di stoccaggio dei supporti carta ampi |
| | | 21 | Sensori del vassoio vuoto (Q105, Q205) |

Modulo di rifilatura laterale e cordonatura



- 1 Sportello superiore
- 2 Sportello scorrevole
- 3 Porta di alimentazione

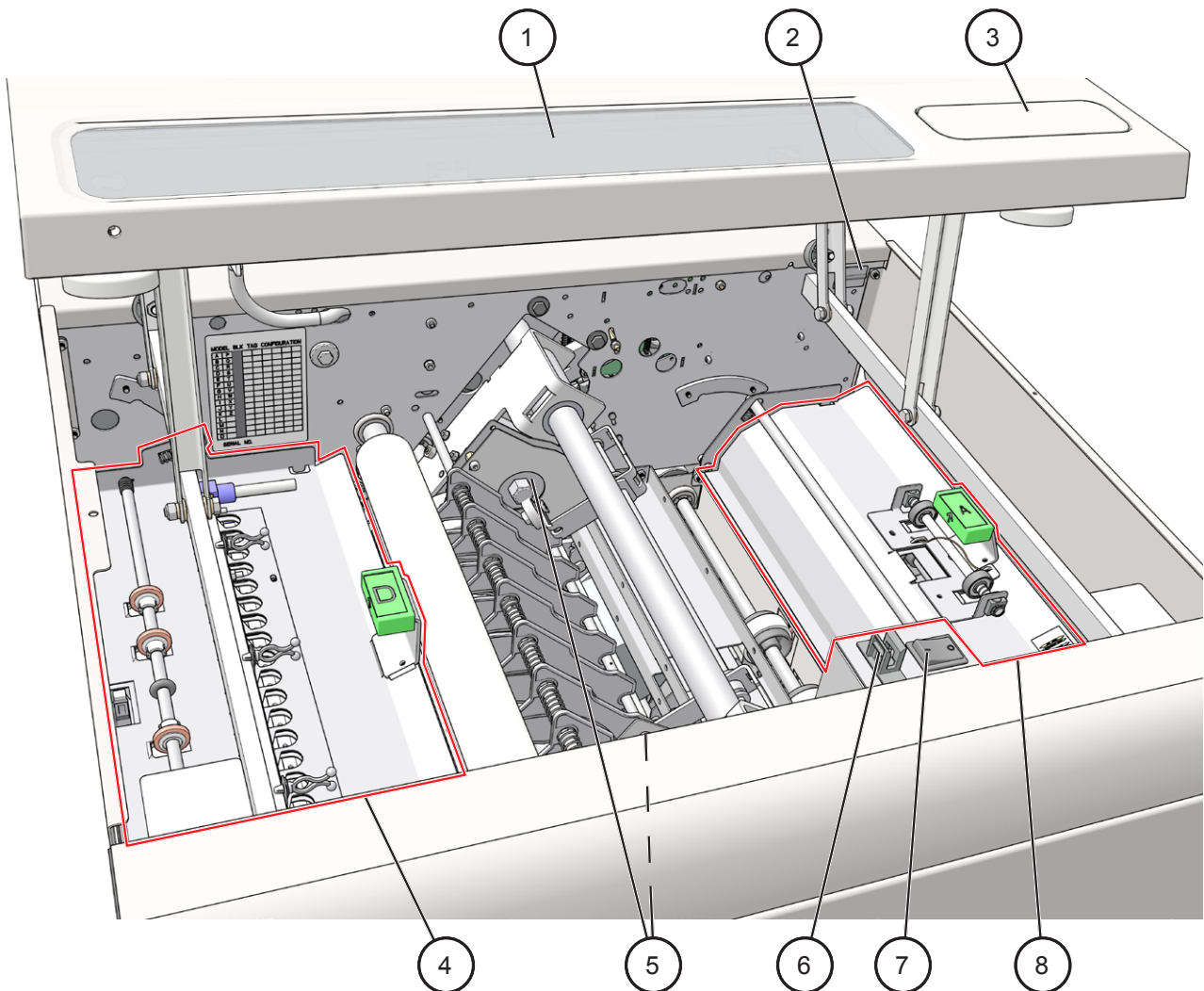


- 1 Porta di uscita
- 2 Contenitore dei residui
- 3 Proteggi-cavi
- 4 Connessioni

- 5 Rilevamento contenitore dei residui pieno
- 6 Trasporto dei residui di rifilatura
- 7 Gruppo aggancio a valle

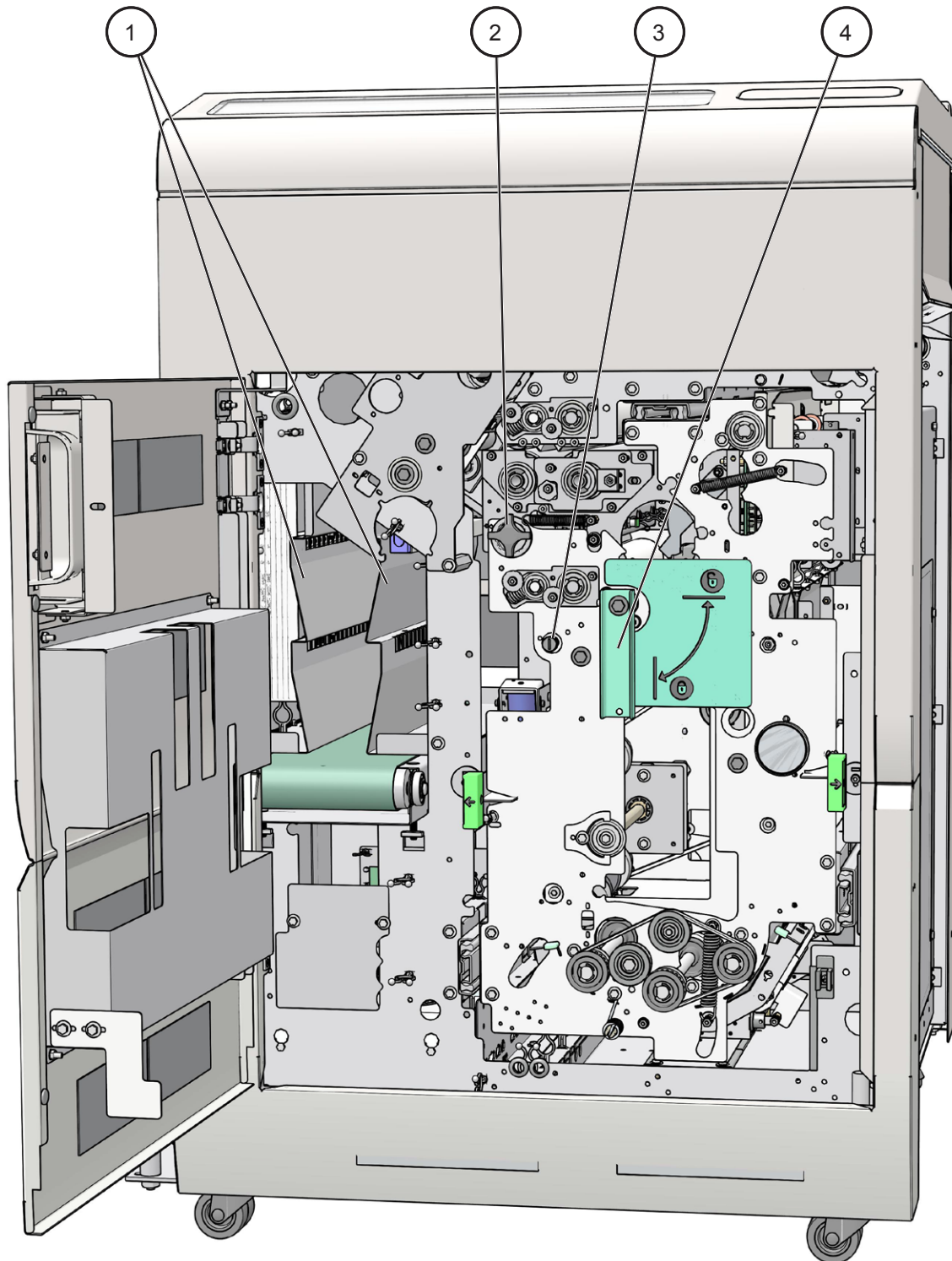
Modulo di rifilatura laterale e cordonatura, continuazione

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.



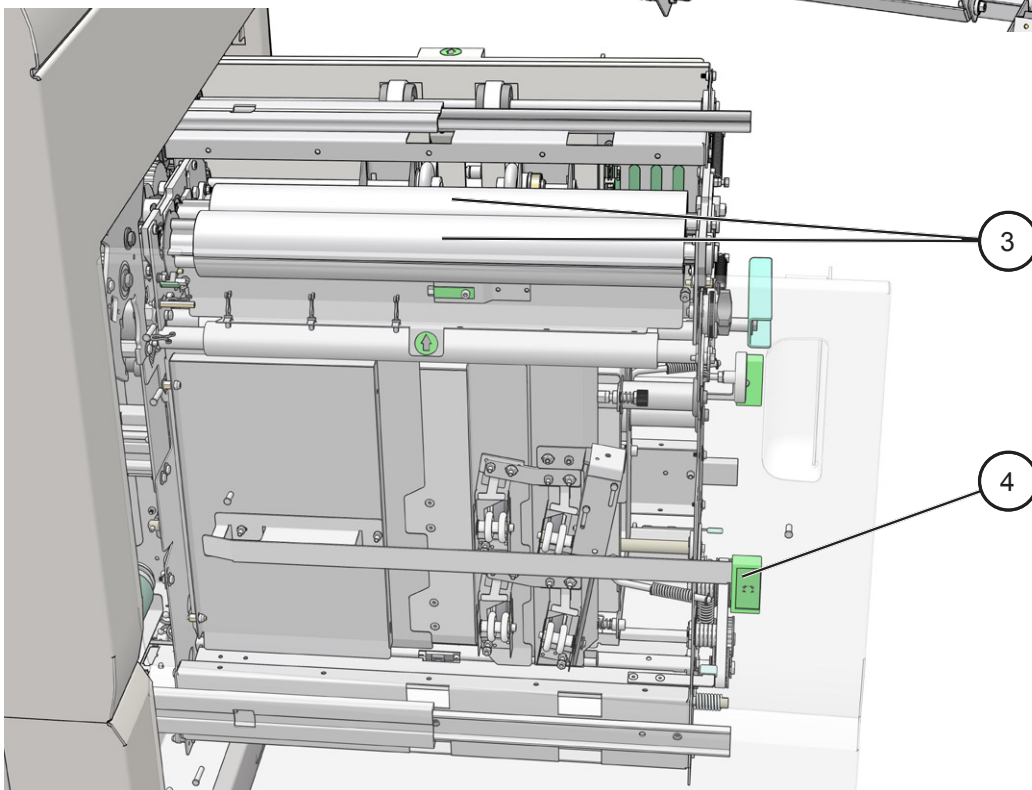
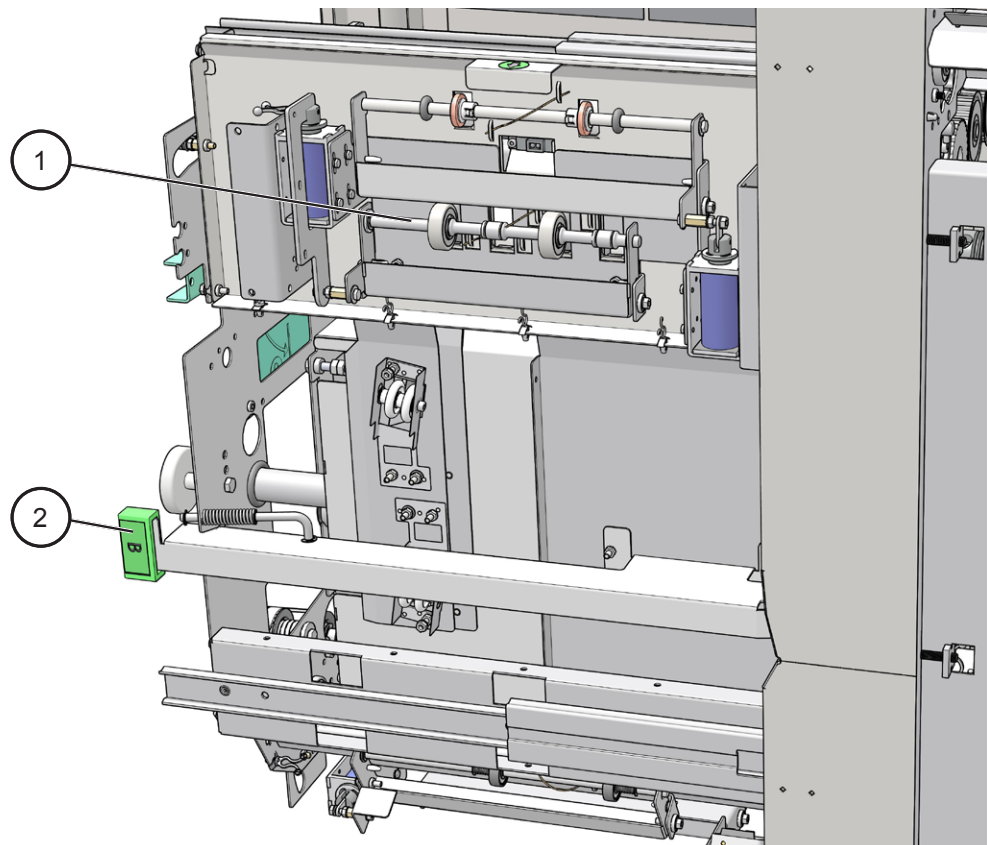
- 1 Vetro dello sportello superiore
- 2 Contatore
- 3 Fermo dello sportello superiore
- 4 Area di uscita "D"

- 5 Lame circolari di rifilatura laterale
- 6 Interruttore di interblocco
- 7 Interruttore principale
- 8 Area di alimentazione "A"



- 1 Scivolo dei rifiuti
- 2 Regolazione del registro di cordonatura
- 3 Regolazione del registro di rifilatura al vivo
- 4 Maniglia di blocco, a scorrimento

Modulo di rifilatura laterale e cordonatura, continuazione



- 1 Rotore
- 2 Deflettore per la rimozione dell'inceppamento, regolazione grezza, area "B"

- 3 Strumenti di cordonatura
- 4 Deflettore per la rimozione dell'inceppamento, regolazione fine, area "C"

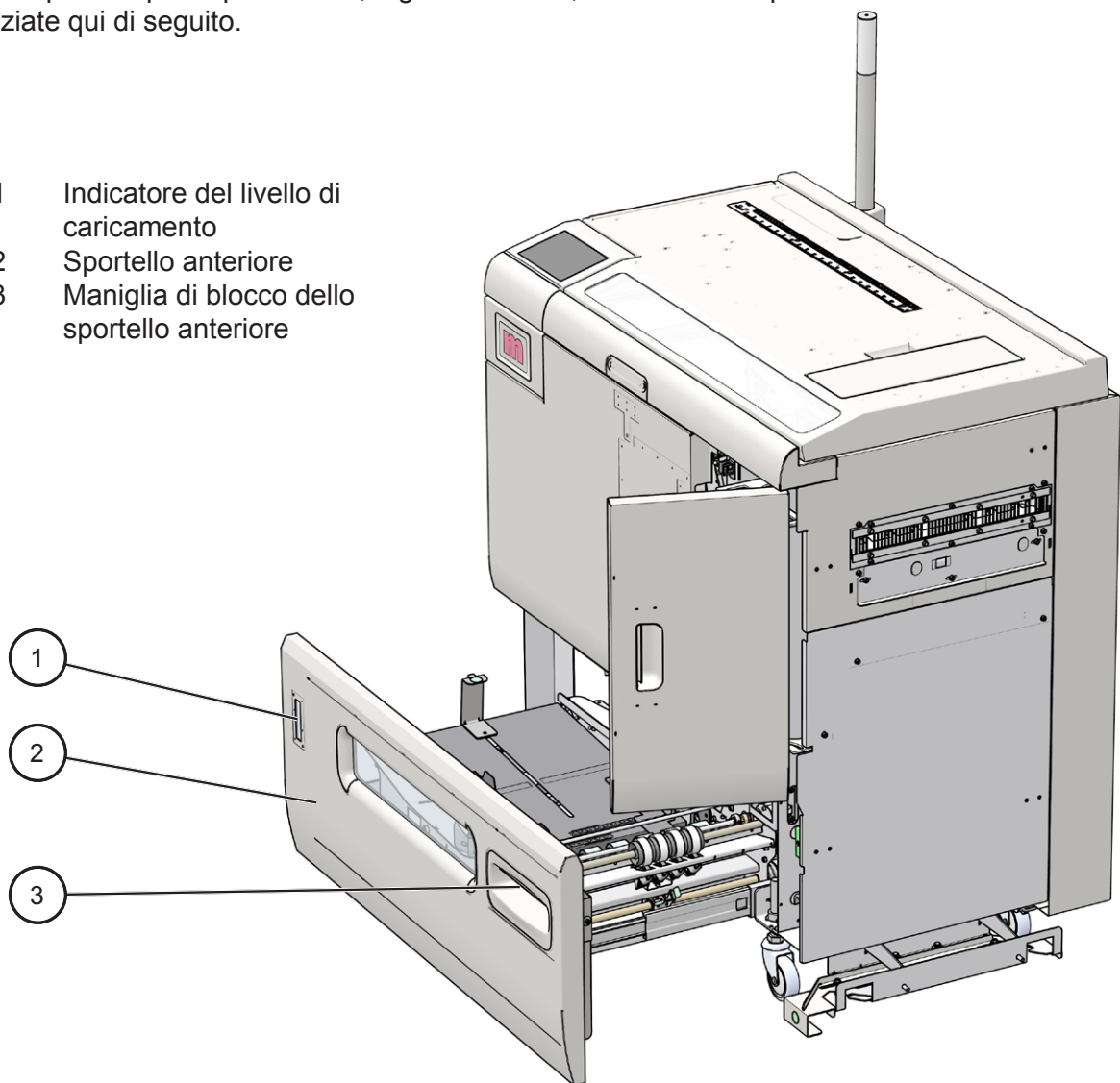
Booklet Maker

Alimentatore interno

L'alimentatore interno opzionale è caratterizzato da una capacità di caricamento di 80 mm (3,15"), equivalente a 800 fogli da 80 gsm (20 lb Alta qualità). Verrà spesso utilizzato come alimentatore di copertine ma, a causa della sua capacità, può anche essere utilizzato come un normale alimentatore. La pila di carta viene pre-separata mediante aria e, quindi, i fogli vengono alimentati nel Booklet Maker mediante un rullo di alimentatore a frizione. Non appena il livello di caricamento scende sotto il 5%, si verificherà un arresto minore.

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.

- 1 Indicatore del livello di caricamento
- 2 Sportello anteriore
- 3 Maniglia di blocco dello sportello anteriore

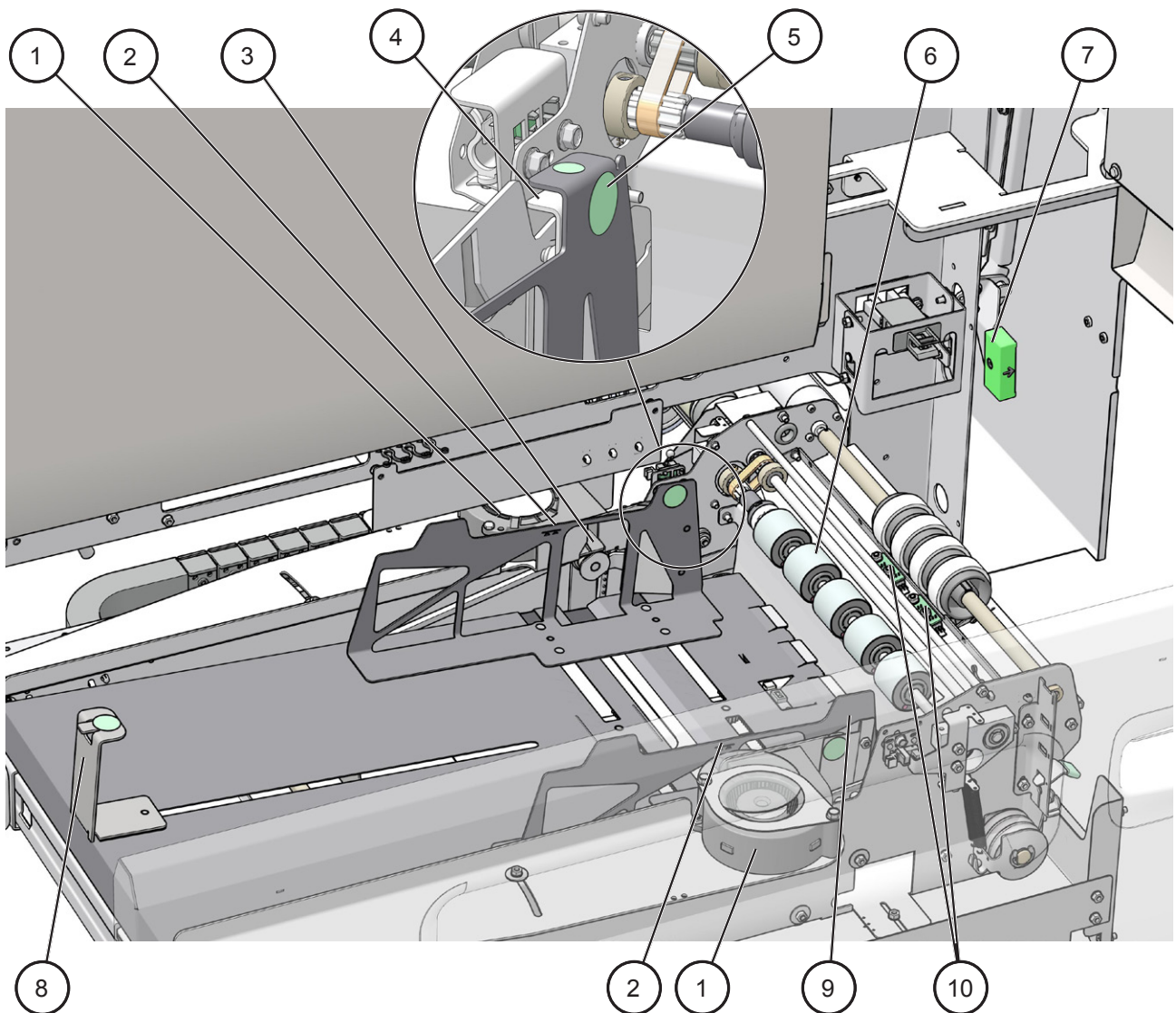


L'indicatore del livello di caricamento dell'alimentatore interno è acceso quando il sistema non è spento oppure in modo risparmio energia. Le indicazioni sono le seguenti.

- 4 segni blu** – livello di caricamento pari al 100-75 %
- 3 segni blu** – livello di caricamento pari al 75-50 %
- 2 segni blu** – livello di caricamento pari al 50-25 %
- 1 segno blu** (sezione più bassa) – livello di caricamento pari al 25-10 %
- 1 segno giallo** (sezione più bassa) – livello di caricamento pari allo 0-10 %

Alimentatore interno, continuazione

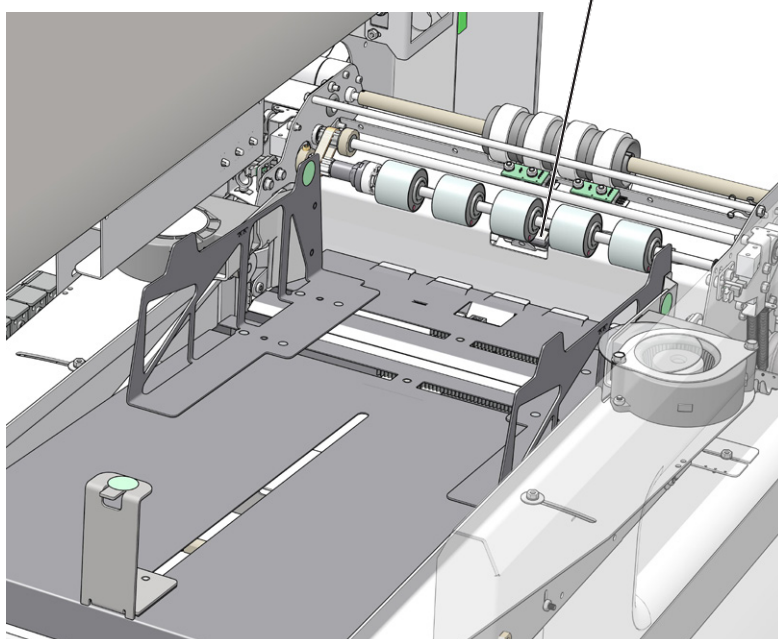
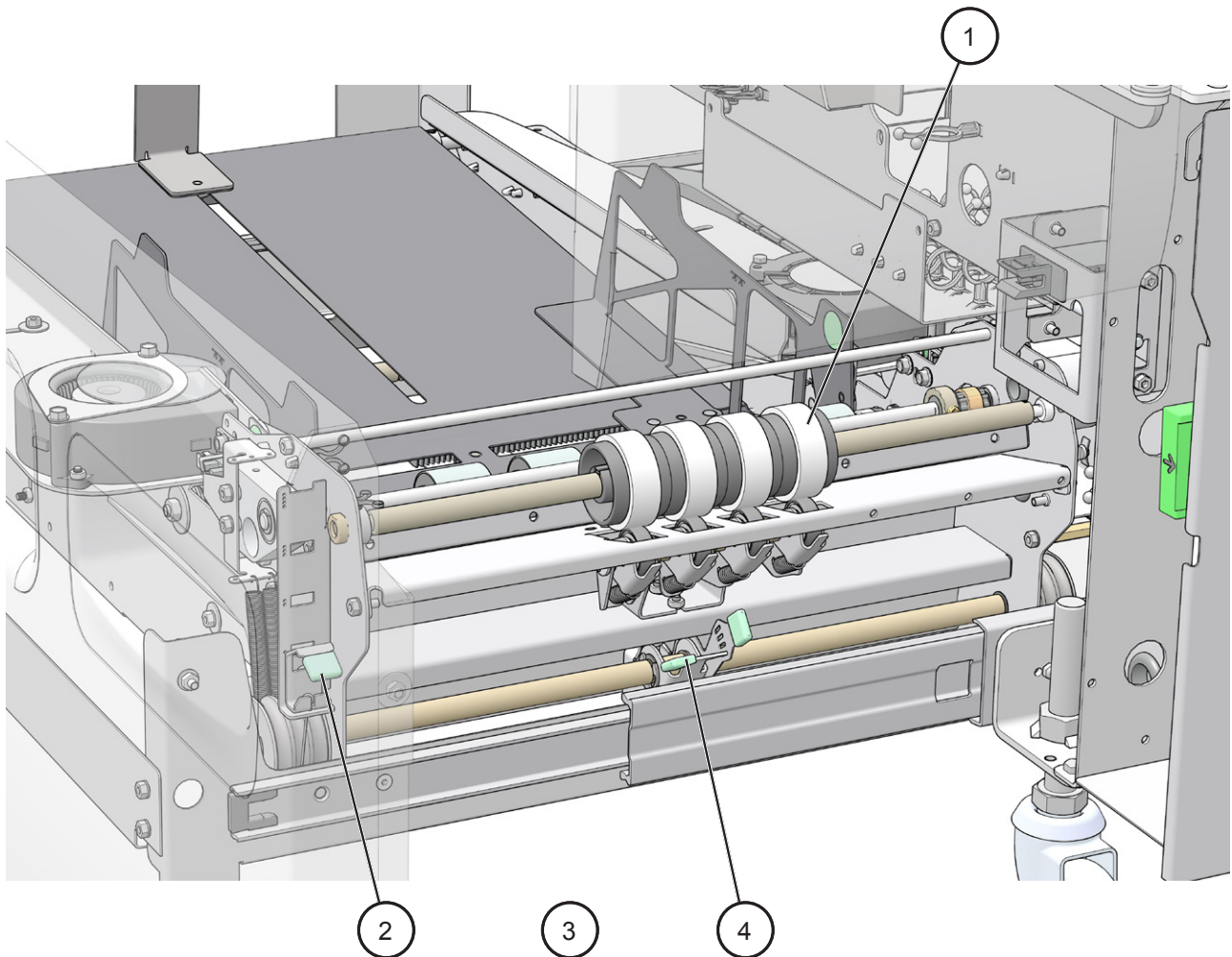
Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.



- | | | | |
|---|---------------------------------------|----|---|
| 1 | Ventole di separazione (×2) | 7 | Deflettore per la rimozione dell'inzeppamento |
| 2 | Contrassegni della capacità di carico | 8 | Guida carta posteriore |
| 3 | Ugello aria (×2) | 9 | Guida lato anteriore |
| 4 | Leva di rilascio delle guide laterali | 10 | Sensori DSD |
| 5 | Guida lato posteriore | | |
| 6 | Gruppo del rullo di alimentazione | | |

Alimentatore interno, continuazione

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.

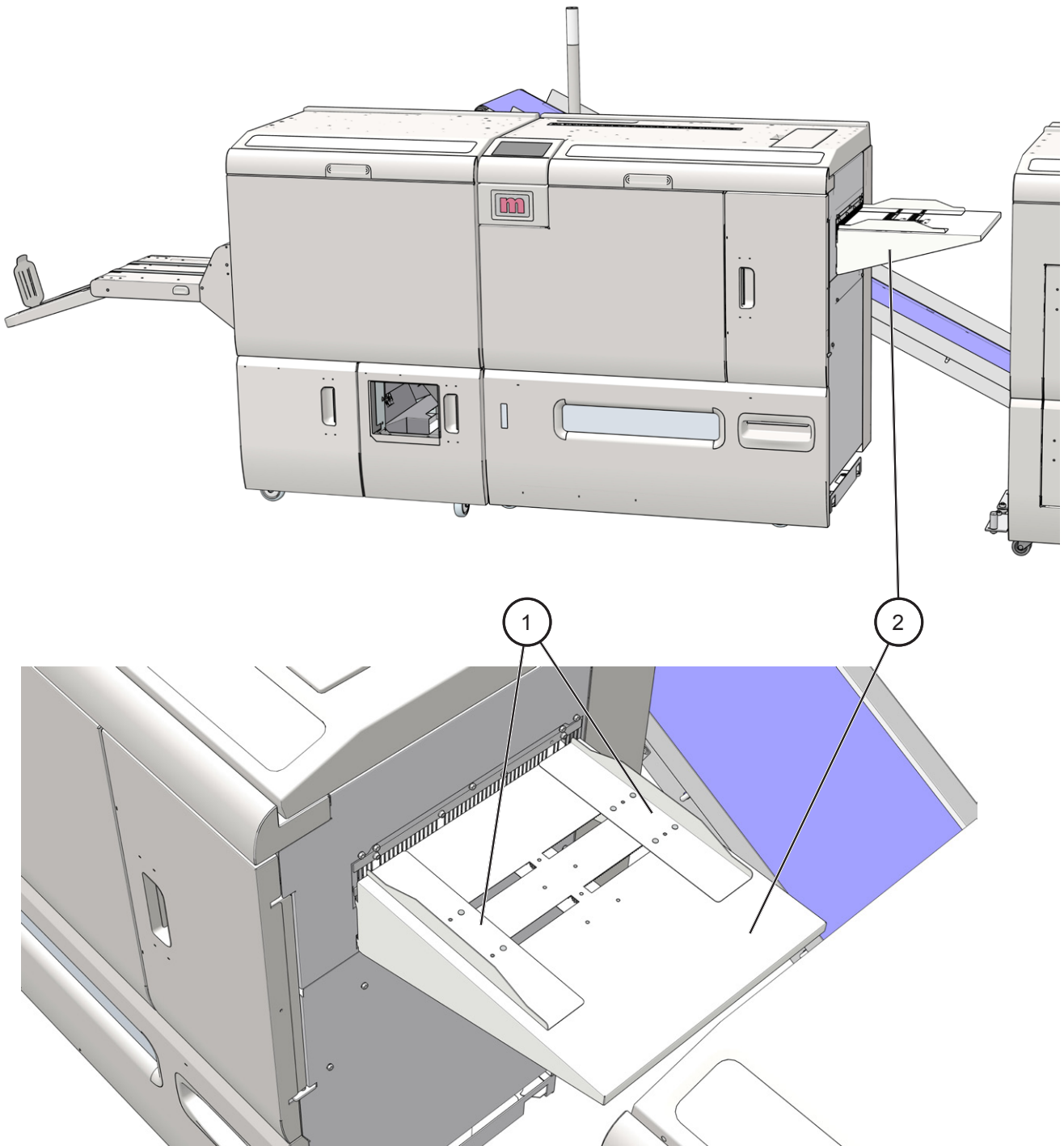


- 1 Albero di azionamento
- 2 Regolazione della pressione del rullo di alimentazione
- 3 Feltrino di separazione carta
- 4 Regolazione della pressione del feltrino di separazione carta

continua alla pagina seguente

Vassoio di alimentazione manuale

Il vassoio di alimentazione manuale opzionale semplifica l'alimentazione manuale di fascicoli nel Booklet Maker. Il suo collegamento può avvenire quando il sistema Booklet Maker non è agganciato. Quando non è in uso, il vassoio di alimentazione manuale può essere riposto appeso allo sportello posteriore di Booklet Maker. Inserire le linguette del vassoio di alimentazione manuale nei fori presenti sul lato superiore sinistro dello sportello posteriore di Booklet Maker.



- 1 Guide laterali del vassoio di alimentazione manuale
- 2 Vassoio di alimentazione manuale

Modulo impilatore a nastro BST4000-1

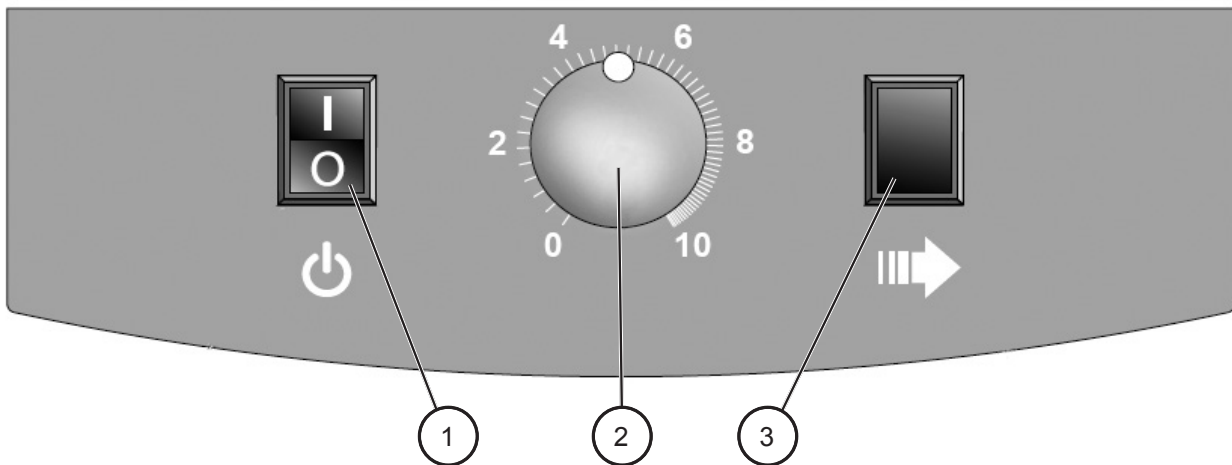
Il modulo Impilatore a nastro ad elevata capacità BST4000-1 è un'opzione disponibile per il sistema Booklet Maker Plockmatic 5050s o 5035s. L'impilatore può essere configurato in linea dopo il sistema Booklet Maker o ad angolo di 90 gradi.

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.



- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Vassoio di impilatura | 6 | Struttura di sostegno |
| 2 | Nastro trasportatore | 7 | Pannello di controllo |
| 3 | Cavo COM | 8 | Manopole di regolazione dell'altezza
(due per ogni gamba) |
| 4 | Guide laterali | 9 | Manopole di regolazione delle guide
laterali posteriori (al di sotto del piano) |
| 5 | Manopole di regolazione delle guide
laterali anteriori | | |

Impilatore a nastro BST4000-1, continuazione



- 1 Interruttore di alimentazione (acceso/spento)
- 2 Selettore velocità nastro
- 3 Tasto di fine lavoro (velocità piena)

BST4000-1 – Principi di funzionamento

La cinghia è attivata da un segnale di Booklet Maker e gira per un tempo impostato.

La velocità della cinghia può essere regolata per ottimizzare la funzione di impilatura per diversi materiali.

Il tasto di fine lavoro è utilizzato per raccogliere il materiale al termine del lavoro.

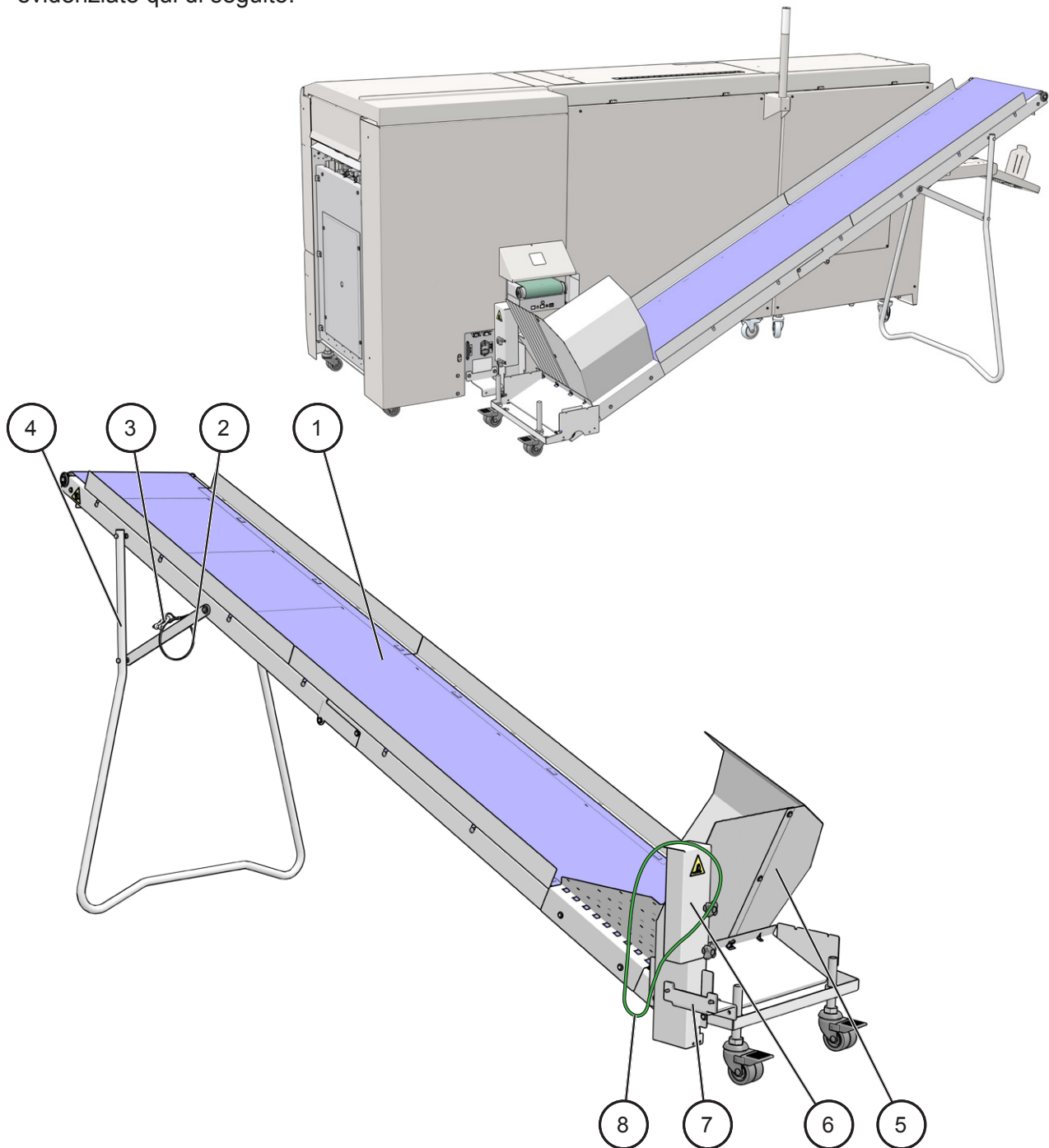
La cinghia si muove allora alla massima velocità, indipendentemente dalla velocità impostata.

L'interruttore di alimentazione è utilizzato anche per resettare l'unità dopo una situazione di sovraccarico.

Trasportatore dei residui di rifilatura

Il Trasportatore dei residui di rifilatura si collega a CST e viene alimentato da quest'ultimo. La sua funzione è quella di trasportare i residui di rifilatura verso l'alto, consentendo così l'utilizzo di un contenitore di dimensioni maggiori. Questo rende la realizzazione di tirature lunghe e non presidiate più semplice che mai.

Le parti importanti per impostazione, regolazione fine, risoluzione dei problemi o manutenzione sono evidenziate qui di seguito.



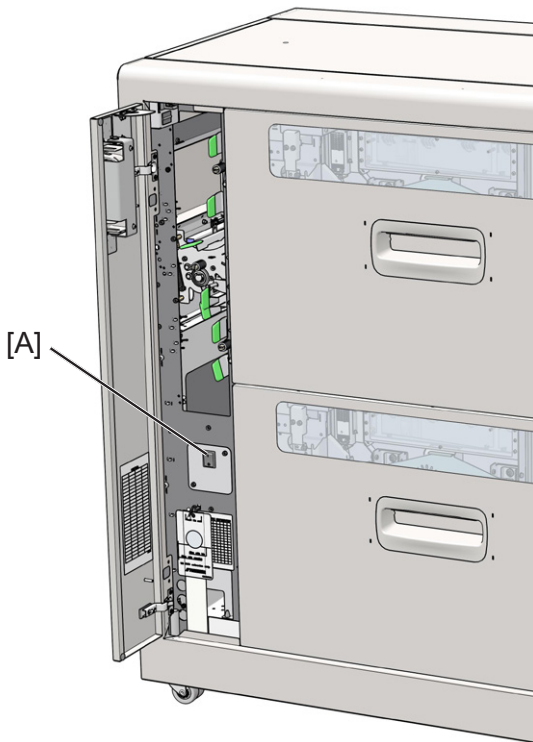
- | | | | |
|---|----------------------|---|------------------------------------|
| 1 | Nastro trasportatore | 5 | Vassoio |
| 2 | Filo di sicurezza | 6 | Prolunga della protezione del cavo |
| 3 | Grillo | 7 | Staffa di aggancio |
| 4 | Supporto | 8 | O-ring (cinghia di azionamento) |

Pagina intenzionalmente vuota.

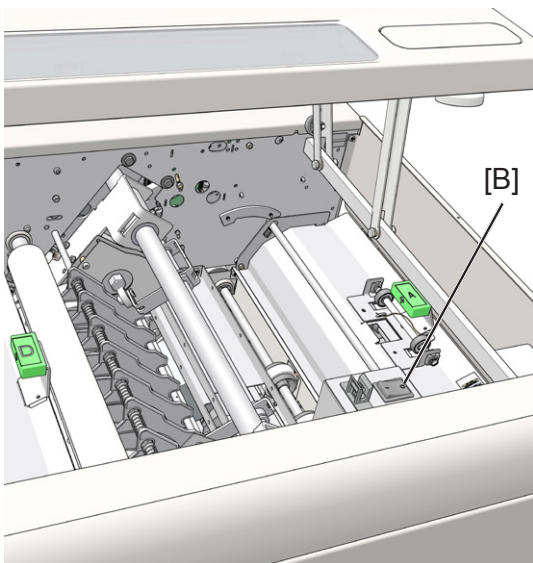
1. Funzioni di base

Accensione/spegnimento dell'alimentazione principale

VFX, CST, Booklet Maker, Modulo di finitura e Modulo BST



- 1** Accertarsi che i cavi di alimentazione diretti verso VFX (opzionale), il modulo CST (opzionale), Booklet Maker e BST (opzionale) siano collegati ad una presa di corrente sotto tensione.
- 2** Aprire lo sportello di VFX.
- 3** Portare l'interruttore di alimentazione principale [A] sulla posizione ON.
- 4** Chiudere lo sportello di VFX.

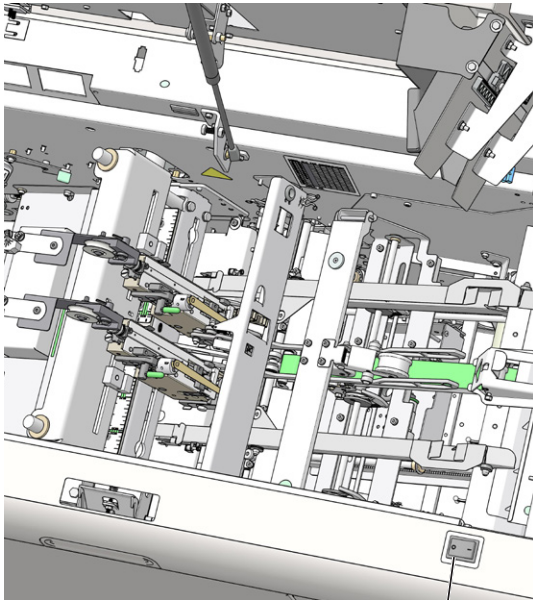


- 5** Aprire lo sportello superiore di CST.
- 6** Portare l'interruttore di alimentazione principale [B] in posizione ON.

Accensione/spegnimento dell'alimentazione principale, continuazione

1

VFX, CST, Booklet Maker, Modulo di finitura e Modulo BST



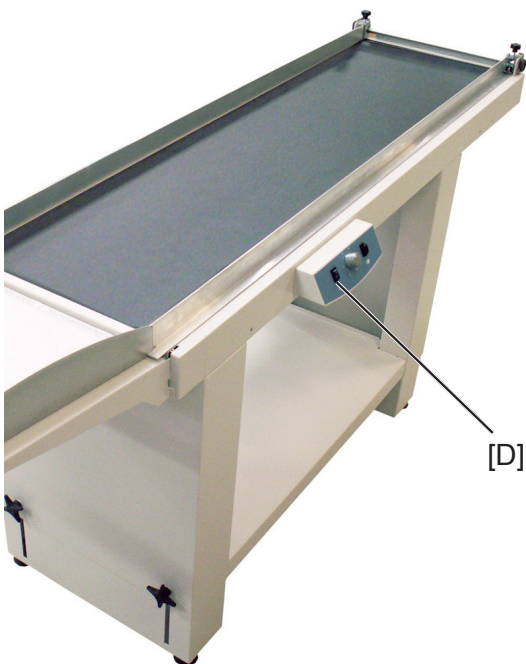
[C]

- 7** Chiudere lo sportello superiore di CST.
- 8** Aprire lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 9** Portare l'interruttore di alimentazione principale [C] di Booklet Maker in posizione ON.



NOTA:

Il modulo di finitura viene alimentato da Booklet Maker e non necessita di un'alimentazione separata.



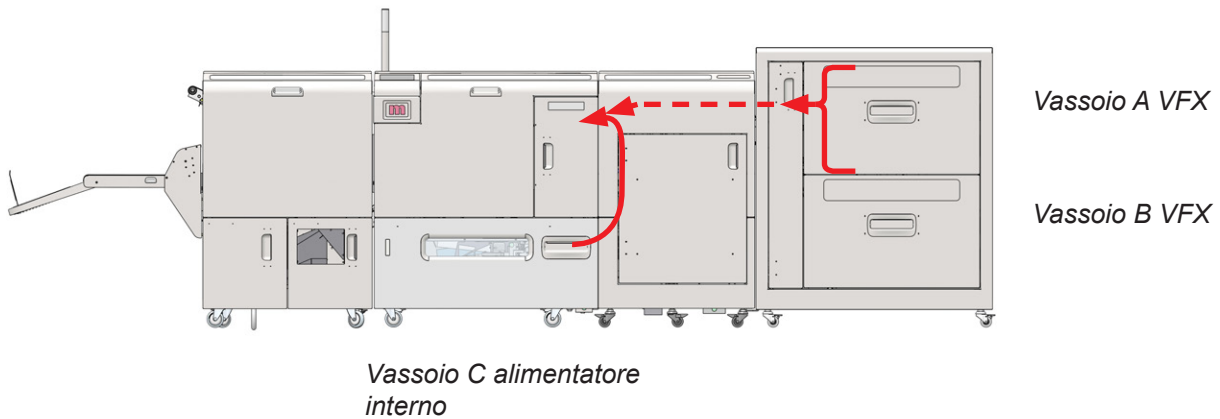
[D]

- 10** Chiudere lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 11** Portare l'interruttore di alimentazione principale [D] del modulo BST in posizione ON.

Come organizzare le pile di carta da alimentare

Alimentazione di Booklet Maker

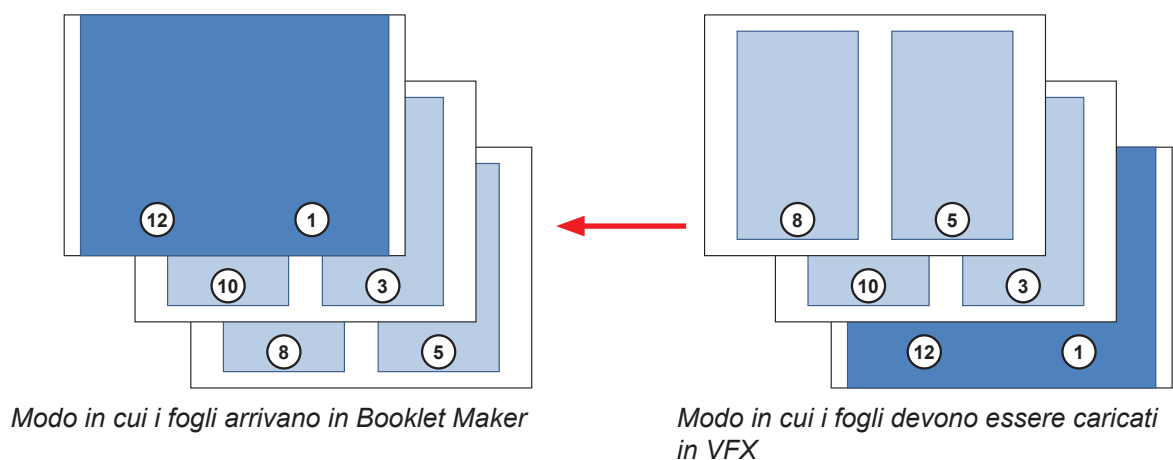
1



Caricamento dei fogli con l'alimentazione da VFX

La pila di carta caricata deve essere posizionata a **faccia in su** con l'inserto centrale/il foglio interno sopra la pila e in modo che il foglio della copertina/l'ultimo foglio del fascicolo si trovino in fondo alla pila (N-1).

Quando vengono alimentati, i fogli vengono trasportati dalla parte superiore della pila a Booklet Maker seguendo un percorso dritto.

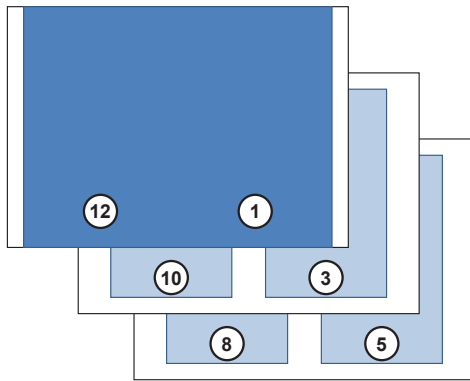


Caricamento dei fogli con l'alimentatore interno

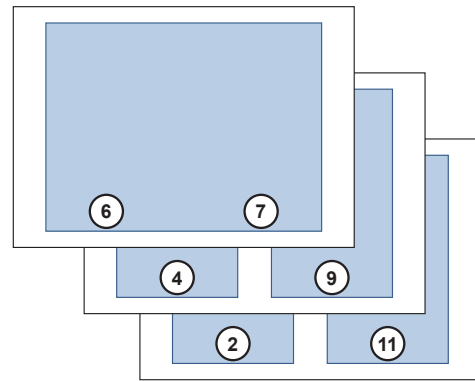
La pila di carta caricata deve essere posizionata a **faccia in giù** con l'inserito centrale/il foglio interno sopra la pila e in modo che il foglio della copertina/l'ultimo foglio del fascicolo si trovino in fondo alla pila (N-1).

1

Quando vengono alimentati, i fogli vengono trasportati dalla parte superiore della pila e capovolti prima di arrivare a Booklet Maker.



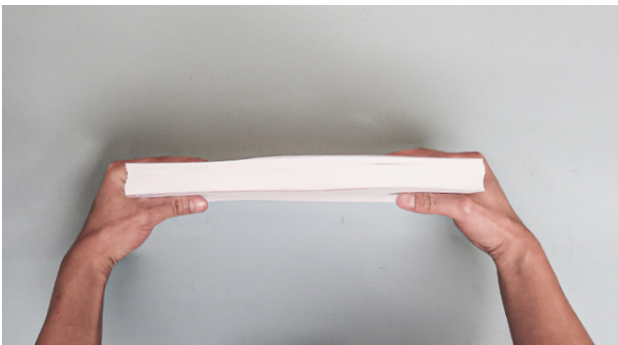
Modo in cui i fogli arrivano in Booklet Maker



Modo in cui i fogli devono essere caricati nell'alimentatore interno

Preparazione generale della pila di carta

1 Per evitare macchie, verificare che l'inchiostro si sia asciugato completamente.



2 Tenere la pila di carta su una superficie piana come indicato.



3 Piegare la pila di carta.



4 Afferrare stringendo con le dita e i pollici la pila di carta.



5 Con la carta stretta fra le dita, raddrizzare la pila di carta.



6 Piegare la carta in avanti e indietro un paio di volte per rompere la tensione superficiale e pre-separare i fogli.



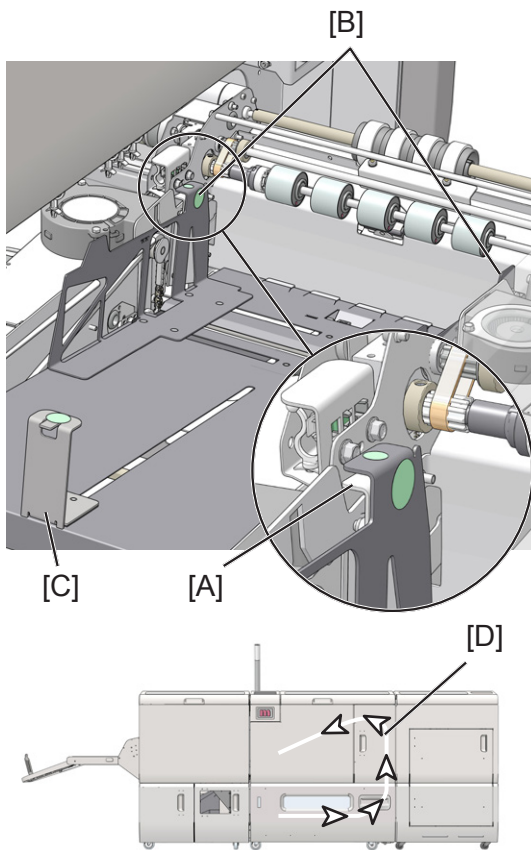
7 Riallineare i fogli in una pila prima di metterli nel vassoio.



Alimentatore interno

Caricare i fogli

1



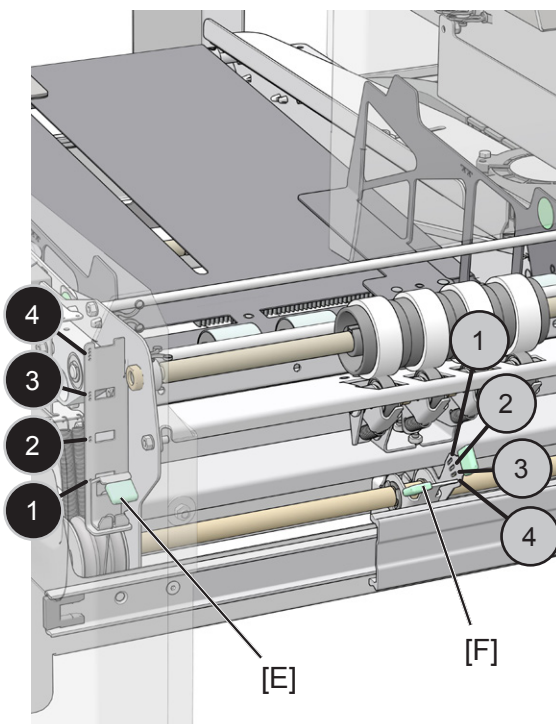
- 1** Prima di caricare, assicurarsi di seguire la Procedura di preparazione generale della pila descritta nella parte precedente di questa sezione.
- 2** Sollevare la leva di rilascio [A] e allargare le guide laterali [B], quindi spostare la guida posteriore [C] verso l'esterno.
- 3** Tenere presente come i fogli vengono trasportati e alimentati in cima al set fasciolato [D], e caricare i fogli nel contenitore di conseguenza.
- 4** Regolare le guide laterali [B] e la guida posteriore [C] in base alle dimensioni dei fogli, senza lasciare spazi vuoti.

NOTA:

Verificare che i fogli/le copertine abbiano lo stesso formato dei fogli alimentati in Booklet Maker. Quando si usa un modulo CST, consultare la nota al paragrafo "Modificare le impostazioni, Formato libretto finito, Formato libro personalizzato".

Impostazioni standard consigliate:

Impostare la pressione del rullo di alimentazione [E] nella posizione 2, ossia la seconda dal basso, e la separazione [F] nella posizione 4, ossia la posizione più bassa.



Tipo di supporto	Rullo di alimentazione [E]	Separazione [F]
Sottile, 80 - 120 g/m ²	2	4
Medio, 120 - 200 g/m ²	3	3
Spesso, 200 - 350 g/m ²	4	2

Tabella di riferimento per le impostazioni dell'alimentatore interno

Se si verificano errori di alimentazione:

Ridurre la separazione e aumentare la pressione del rullo di alimentazione.

Se si verificano alimentazioni doppie:

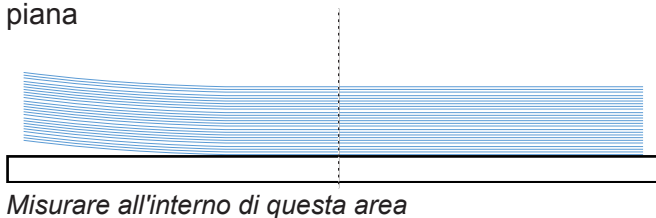
Aumentare la separazione e diminuire la pressione del rullo di alimentazione.

Qualora siano presenti segni sui fogli, diminuire sia la separazione che la pressione del rullo di alimentazione.

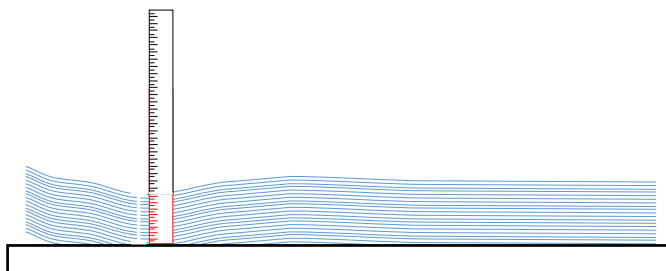
Preparazione dell'alimentatore VFX

Misurazione dell'arricciatura della carta

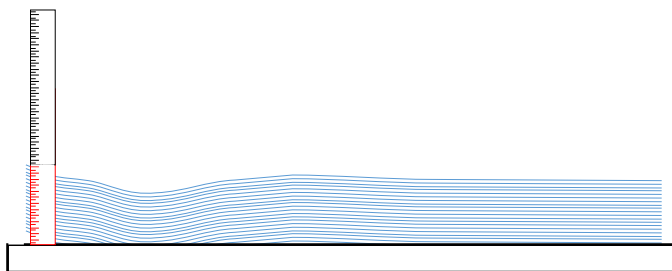
Prelevare un campione dalla pila (con altezza di circa 15 mm / 0,59") e collocarlo su di una superficie piana



1 Tenendo come riferimento il punto centrale, eseguire tutte le misurazioni all'interno dell'area contrassegnata nella figura (dal centro al bordo di ingresso nella direzione di alimentazione della carta).

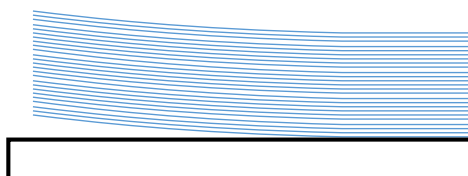


2 Misurare il punto più basso della pila di carta.

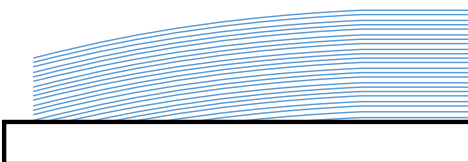


3 Misurare l'altezza del bordo anteriore della pila di carta: la differenza tra il bordo anteriore e il punto più basso è la quantità di arricciatura della carta.

SÌ!



NO!



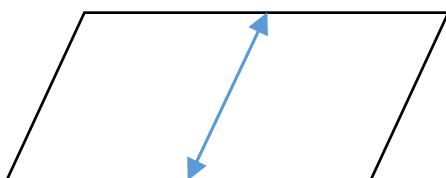
NOTA

Misurare sempre l'arricciatura positiva di una pila di carta, vale a dire che il bordo anteriore della pila deve puntare verso l'alto come illustrato nella figura.

Se la carta deve essere caricata nei vassoi con il bordo rivolto verso il basso, inserire la quantità di arricciatura negativa nell'UI (interfaccia utente).

NOTA

Caricare sempre i vassoi di VFX con carta che abbia arricciatura negativa.



Questa procedura può inoltre essere utilizzata per misurare l'arricciatura nella direzione trasversale al processo.

Caricamento della carta nell'alimentatore VFX



[A] [B]

- 1 Dalla schermata di avvio, premere il tasto [A] o [B] a seconda del vassoio che si desidera aprire e caricare. Il vassoio A è il vassoio superiore.

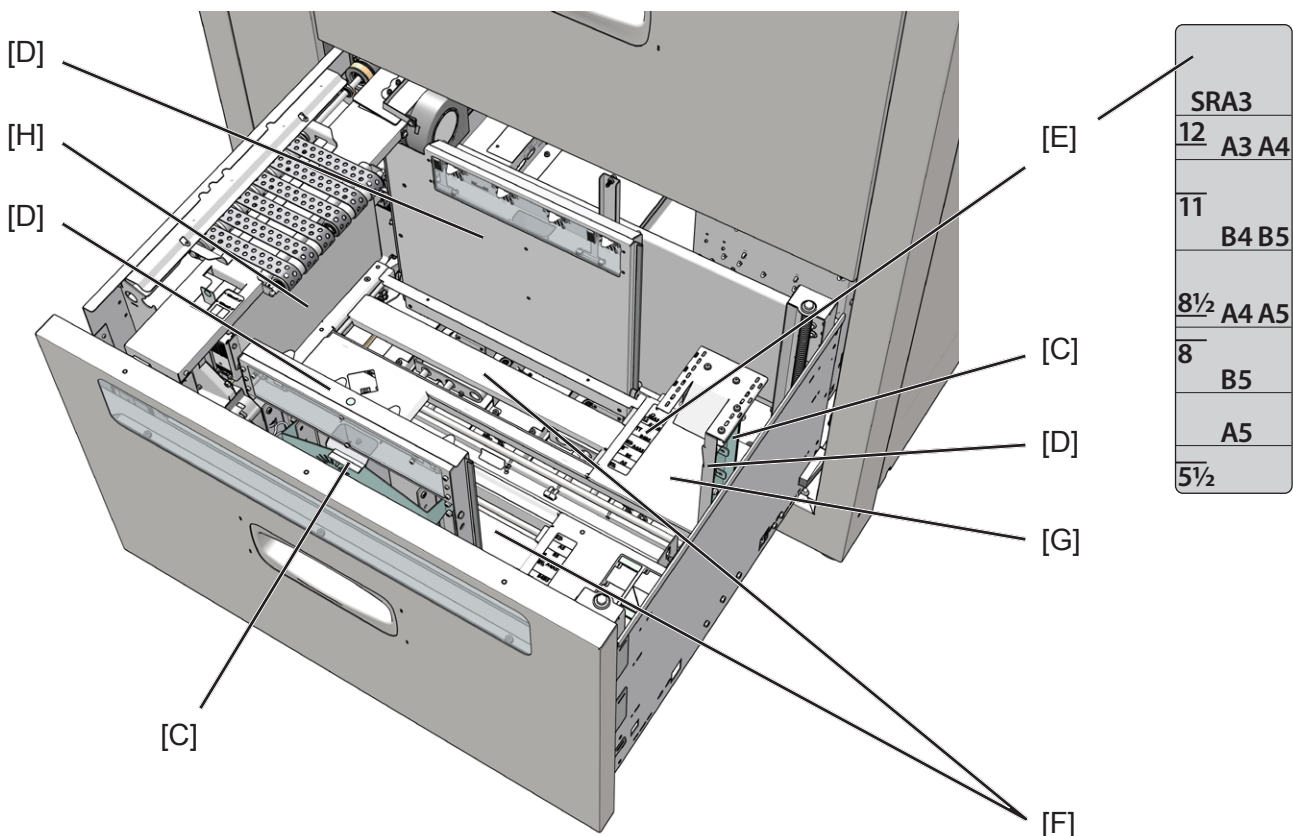


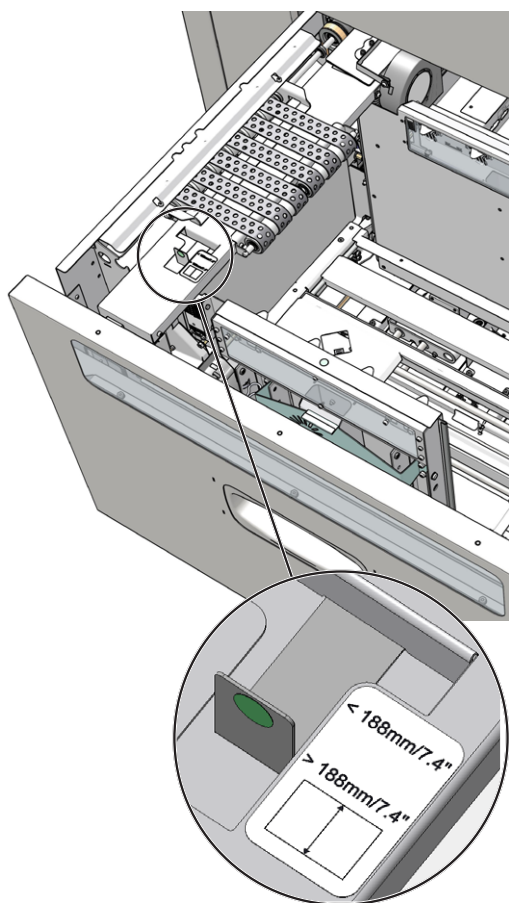
NOTA

Aperto entrambi i vassoi, per motivi di stabilità, non potranno essere estratti completamente nello stesso momento.

- 2 Sollevare le leve di rilascio del blocco della Guida carta [C] e spostare le Guide carta [D] verso l'interno e regolarle in funzione del formato della carta: vedere l'etichetta [E]. Se la pila di carta è più larga di 260 mm / 10,24" installare i Supporti carta ampi [F].

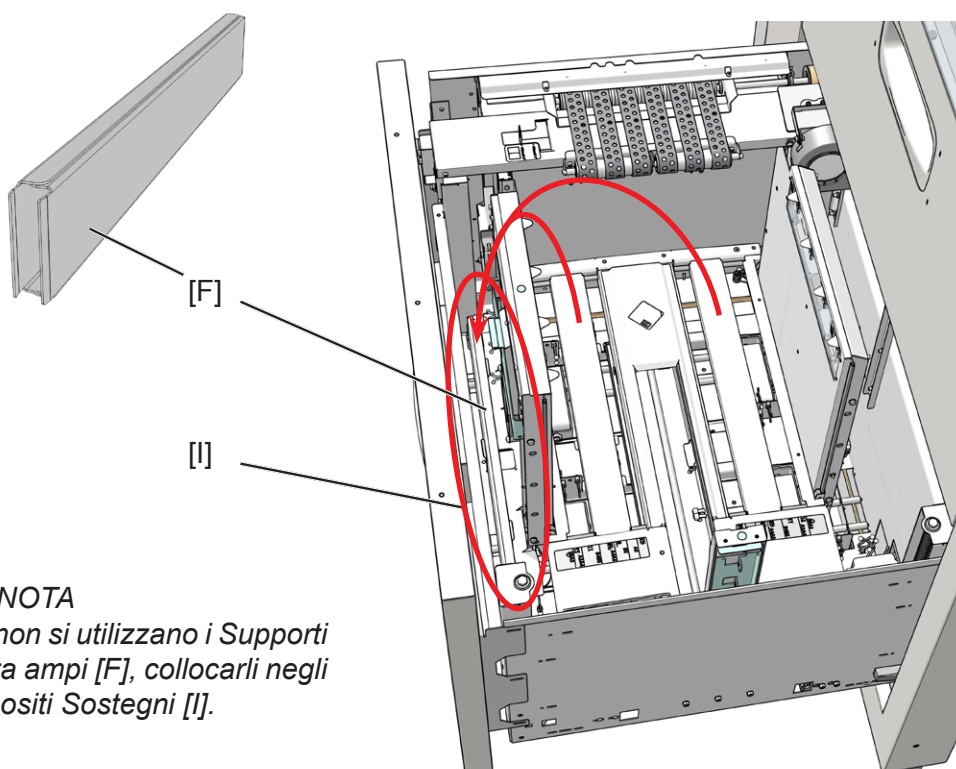
- 3 Preparare la pila di carta seguendo la Procedura di preparazione generale della pila descritta nella parte precedente di questa sezione.
- 4 Quando i lavori vengono eseguiti in Modo alimentatore automatico, misurare l'arricciatura della carta e inserire il valore nell'UI. Vedere la Sezione 2, "Utilizzo con VFX".
- 5 Posizionare i fogli sul fondo del vassoio elevato [G]. Posizionare il bordo anteriore dei fogli contro il Telaio di separazione [H], al di sotto delle cinghie del vuoto.





6 La valvola del formato sottovuoto controlla la dimensione dell'area di aspirazione del vuoto sul fondo della camera sottovuoto. La valvola del formato sottovuoto deve essere spostata manualmente nella posizione corretta, che dipende dalla larghezza della carta. Se la larghezza della carta è maggiore di 188 mm, la leva deve essere posizionata come indicato. Se la larghezza della carta è inferiore a 188 mm, la leva deve essere spostata nella posizione corrispondente (<188 mm/7,4").

7 Chiudere il vassoio e ripetere la procedura sull'altro vassoio se necessario.



NOTA

Se non si utilizzano i Supporti carta ampi [F], collocarli negli appositi Sostegni [I].

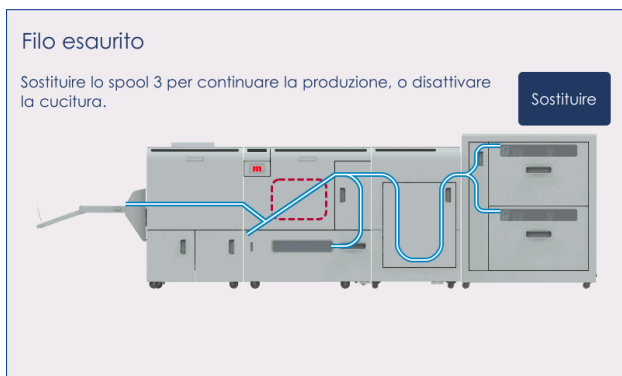
Pagina intenzionalmente vuota.

Teste di cucitura

Booklet Maker può essere dotato di due o di quattro teste di cucitura. Per adattarsi a differenti scenari di pinzatura, è possibile spostare le teste di cucitura in diverse posizioni e, inoltre, disinnestarle, per esempio quando viene effettuata la pinzatura angolare.

1

Filo esaurito



L'interfaccia utente indica "Filo esaurito" e quale Bobina se Booklet Maker ha eseguito 5-7 cicli di pinzatura e la Bobina di filo ha smesso di ruotare. Il motivo per cui la Bobina ha smesso di ruotare potrebbe essere che la Bobina di filo è vuota oppure che la pressione della Molla della Bobina di filo (forza frenante) non è impostata correttamente.

Aprire lo Sportello superiore per controllare.

Se la Bobina di filo risulta vuota, nella testa di cucitura rimarranno 15 graffette. Sostituire la bobina vuota per continuare la produzione, o disattivare l'operazione di pinzatura per tale testa di cucitura. Vedere "Sostituire la bobina di filo" o "Innestare/disinnestare le teste di cucitura" qui di seguito.

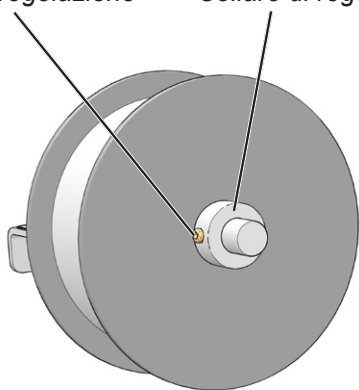
Se la Bobina di filo **non** risulta vuota, la pressione della Molla della Bobina di filo potrebbe non essere corretta.

Se la pressione della molla è troppo alta, la Bobina di filo potrebbe essere ostruita a causa della rotazione. Il risultato potrebbero essere pinzature troppo corte oppure la mancanza di rotazione della Bobina di filo. Se la pressione della molla è insufficiente, la Bobina di filo potrebbe srotolare troppo filo alla volta invece di srotolarlo lentamente ad una velocità costante.

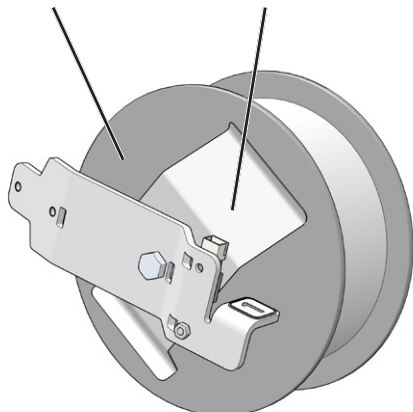
Impostare la pressione della Molla della Bobina di filo (forza frenante) come segue:

Allentare la vite di regolazione e spingere all'interno il Collare di regolazione e la Bobina di filo in modo che la Molla venga compressa di circa 2 mm (5/64"). Ciò per applicare la minore quantità di forza possibile sulla bobina di filo, ma abbastanza per evitare che quest'ultima ruoti da sola srotolando così il filo. Un'eventuale impostazione della pressione della molla (forza frenante) ad un valore troppo elevato potrebbe portare a pinzature troppo corte oppure al rilevamento di "Filo terminato" da parte di Booklet Maker se la bobina non ruota affatto.

Vite di regolazione Collare di regolazione



Bobina di filo Molla della bobina di filo

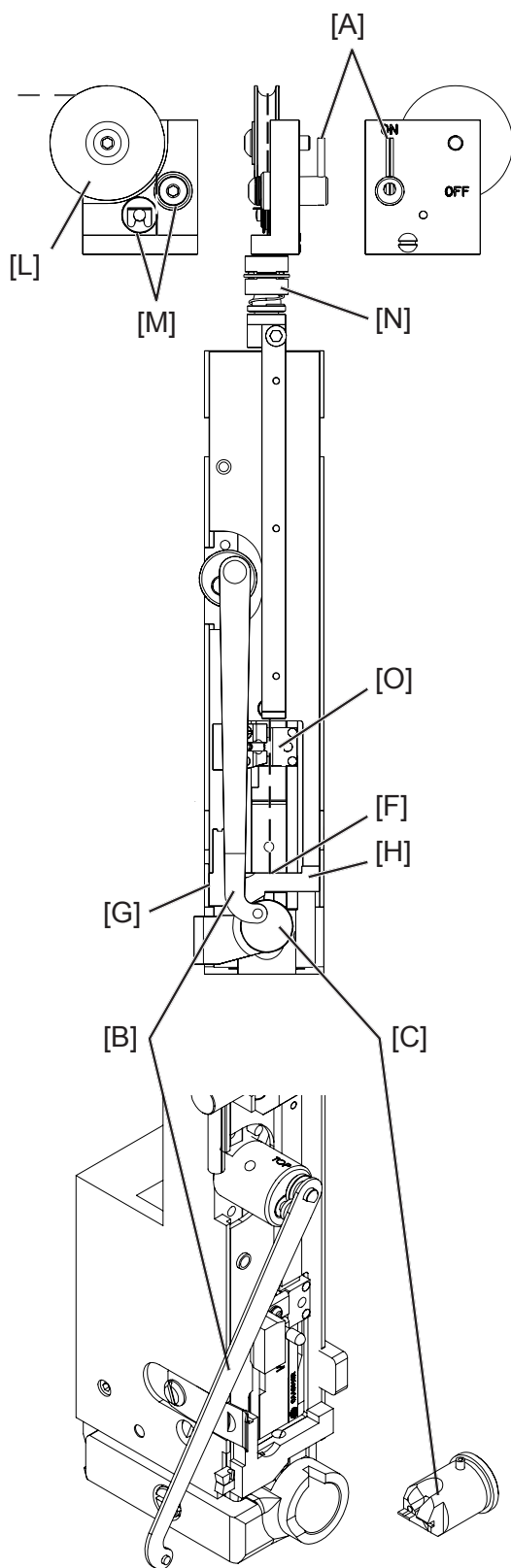


continua alla pagina seguente

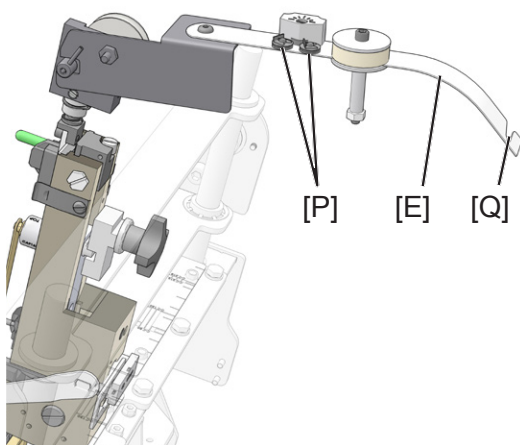
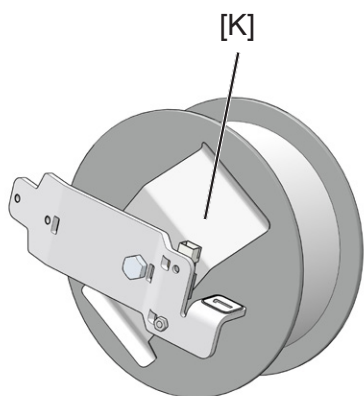
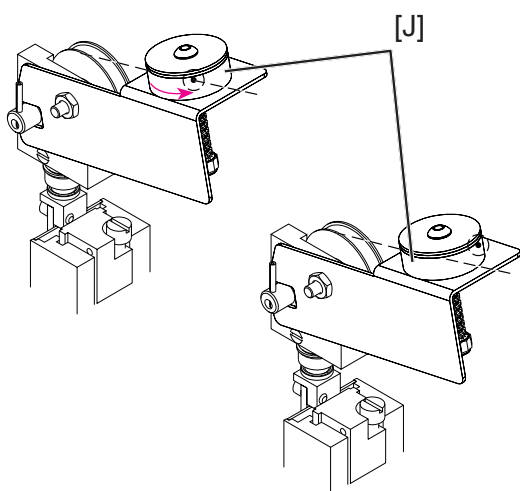
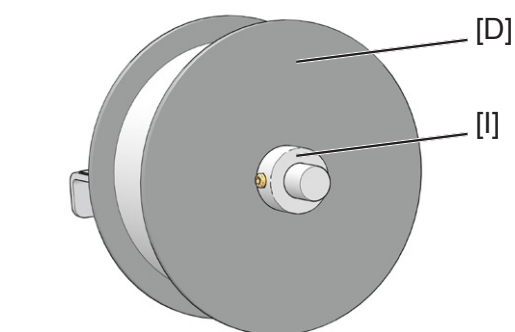
Filo esaurito, continuazione

Sostituire le bobine di filo

1



- 1** Selezionare un formato di carta grande (SRA3 or 11x17") al fine di spostare il gruppo pareggiatore posteriore lontano dalle teste di cucitura.
- 2** Spegner Booklet Maker.
- 3** Ruotare la leva di inserimento del filo [A] in senso orario in posizione OFF (ore 3) per rilasciare la pressione sul filo.
- 4** La rimozione della molla di funzionamento del rotatore [B] e, inoltre, del rotatore magnetico [C] non è necessaria, ma consentirà un migliore accesso. Procedere alla rimozione sollevando la molla di funzionamento del rotatore [B] all'estremità inferiore, ruotarla di lato e, quindi, rimuovere il rotatore magnetico [C]
- 5** Utilizzare del nastro adesivo o un elastico per assicurarsi di impedire lo srotolamento del filo rimanente sulla bobina di filo [D] (se ne è presente) al momento del taglio.
- 6** Tagliare il filo presente tra la bobina e il gruppo molla del guidafile [E].
- 7** Estrarre il filo dal foro [F] presente sopra la taglierina [G] nel gruppo della piastra frontale [H] appena sopra il rotatore magnetico [C] e, quindi, tirare il filo verso il basso per rimuoverlo dalla testa di cucitura.
- 8** Allentare la vite di regolazione del collare di regolazione [I] e, quindi, rimuovere quest'ultimo dall'albero della bobina di filo. Rimuovere la bobina di filo [D].
- 9** Ruotare leggermente i tamponi di feltro [J] in modo da poter utilizzare una zona pulita per la pulizia e la lubrificazione del filo presente sulla nuova bobina di filo. Umettare i tamponi di feltro con 3-5 gocce di olio SAE 20W, vedere "Manutenzione della macchina" alla sezione 7, "Consigli".
- 10** Installare la nuova bobina di filo in modo entri appena a contatto con la molla della bobina [K]. La molla funge da freno ad attrito, e il suo scopo è quello di evitare che la bobina ruoti da sola, srotolando il filo quando la testa di cucitura richiama altro filo dalla bobina stessa.



- 11** Installare il collare di regolazione [I] sull'albero della bobina di filo. Spingere all'interno il collare di regolazione e la bobina di filo in modo che la molla venga compressa di circa 2 mm (5/64"). Ciò per applicare la minore quantità di forza possibile sulla bobina di filo, ma abbastanza per evitare che quest'ultima ruoti da sola srotolando così il filo.

⚠ NOTA:

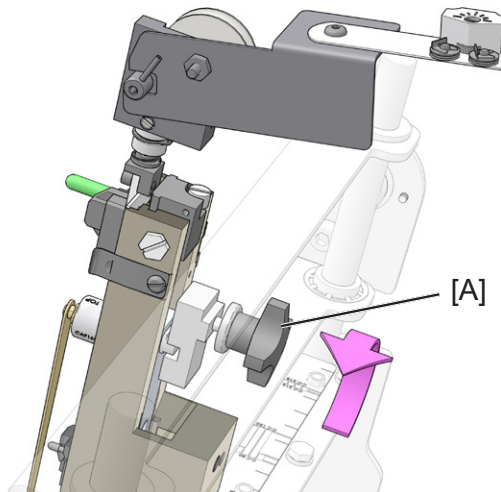
Un'eventuale impostazione della pressione della molla (forza frenante) ad un valore troppo elevato potrebbe portare a pinzature troppo corte oppure al rilevamento di "Filo terminato" da parte di Booklet Maker se la bobina non ruota affatto.

- 12** Utilizzare del nastro adesivo o un elastico per assicurarsi di impedire lo srotolamento del filo sulla nuova bobina [D] quando quest'ultimo viene rilasciato.
- 13** Far passare il filo sopra alla puleggia del guidafile [L], in basso tra i rulli raddrizzatori [M] e nel foro, come indicato.
- 14** Premere in basso il collare del nottolino d'arresto [N] per continuare ad alimentare il filo. Il collare potrà essere rilasciato non appena il filo oltrepasserà il nottolino d'arresto.
- 15** Continuare ad alimentare il filo, e attenderne l'uscita oltre la pinza di presa [O].
- 16** Alimentare un altro po' di filo e guidarlo nel foro [F] presente sopra la taglierina [G] nel gruppo della piastra frontale [H]. Fare entrare il filo in questo foro per una lunghezza di circa 3 mm (1/8").
- 17** Ruotare la leva di inserimento del filo [A] in senso antiorario fino alla posizione "On" (ore 12).
- 18** Installare il filo tra i rulli guidafile [P], tra i tamponi di feltro rotondi, spessi e sottili [J] e nella fessura [Q] presente nel gruppo molla del guidafile [E].

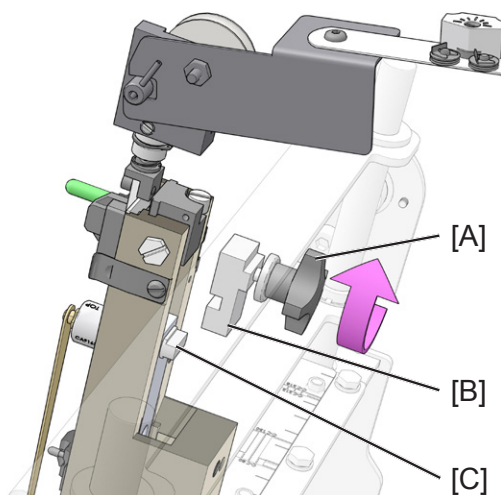
Innestare/disinnestare le teste di cucitura

Disinnestare le teste di cucitura

1



1 Allentare la manopola [A]



2 Allontanare la manopola e la frizione della testa di cucitura [B] dall'azionamento della testa di cucitura [C].

3 Serrare la manopola [A] per evitare che la testa di cucitura venga innestata per errore. La testa di cucitura risulta ora meccanicamente disinnestata.

Configurazione della testa di cucitura			
Testa	Inserito	Posizione	
4		249 mm	<p>⚠ ATTENZIONE: Accertarsi che la configurazione della testa di cucitura sia conforme al lavoro in corso. In caso di configurazione non corretta possono verificarsi danni meccanici permanenti.</p> <p> </p>
2		-	
1		-	
3		-	

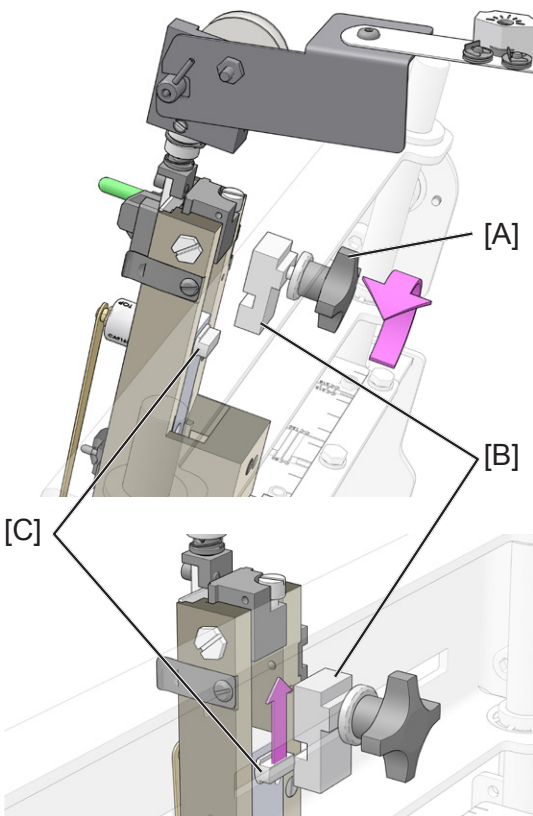
4 Aprire la schermata Configurazione della testa di cucitura e, quindi, impostare la testa di cucitura disinnestata su "Disinnestata".

La schermata Configurazione della testa di cucitura dovrà riflettere la condizione di innesto/disinnesto delle teste di cucitura, e dove queste ultime sono posizionate. Vedere la sezione 3, "Strumenti".

⚠ ATTENZIONE:

Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffatrici e/o alle guide laterali.

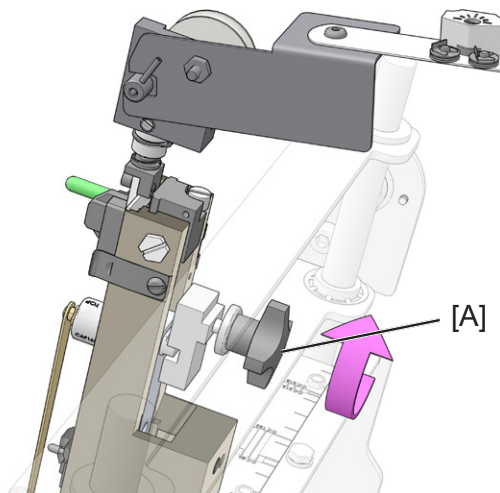
Innestare le teste di cucitura



- 1 Allentare la manopola [A]
- 2 Avvicinare la manopola e la frizione della testa di cucitura [B] all'azionamento della testa di cucitura [C].

1

- 3 Sollevare l'azionamento della testa di cucitura [C] e, quindi, accoppiarlo alla frizione della testa di cucitura [B].



- 4 Serrare la manopola [A].
- 5 Aprire la schermata Configurazione della testa di cucitura e, quindi, impostare la testa di cucitura disinnestata su "Disinnestata".

La schermata Configurazione della testa di cucitura dovrà riflettere la condizione di innesto/disinnesto delle teste di cucitura, e dove queste ultime sono posizionate. Vedere la sezione 3, "Strumenti".

Configurazione della testa di cucitura			
Testa	Inserito	Posizione	
4		-	
2		80 mm	
1		80 mm	
3		-	

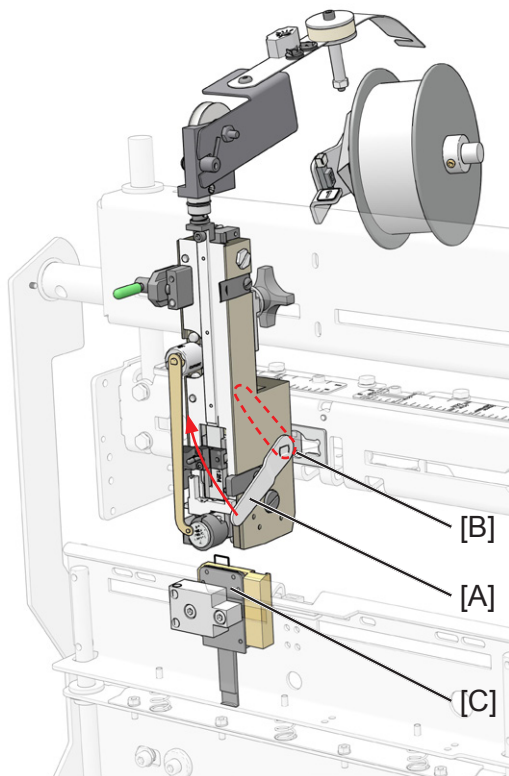
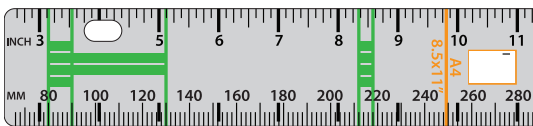
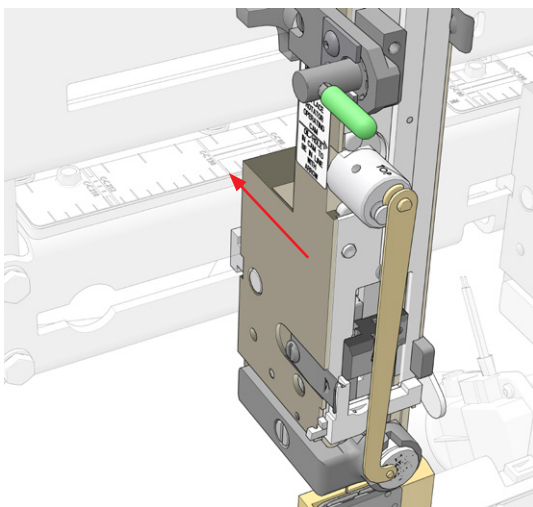
ATTENZIONE: Accertarsi che la configurazione della testa di cucitura sia conforme al lavoro in corso. In caso di configurazione non corretta possono verificarsi danni meccanici permanenti.

ATTENZIONE: Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffiatrici e/o alle guide laterali.

Modificare la posizione di pinzatura

Spostare le teste di cucitura

1



Guardando il lato sinistro di una qualunque delle teste di cucitura, sarà possibile leggere la posizione di pinzatura effettiva, da centro a centro, sulla scala graduata dietro di esse.

Lo scopo di tali scale graduate è quello di indicare le posizioni delle teste di cucitura in modo da evitare piegature non a squadra e il danneggiamento dei fogli, specialmente qualora vengano prodotti libretti composti da pochi fogli nel fascicolo. Quando sono installate due teste di cucitura – utilizzare le posizioni contrassegnate con le linee verdi, due o quattro. Quando sono installate quattro teste di cucitura – utilizzare le posizioni contrassegnate con quattro linee verdi.

⚠ NOTA:

Le distanze indicate sulle scale graduate sono da centro a centro.

È anche presente una linea arancione, che indica dove posizionare la testa di cucitura durante l'utilizzo della pinzatura angolare.

- 1** Per spostare una testa di cucitura, sollevare la maniglia eccentrica del fermo dello scompartimento [A] circa alla posizione [B]. Ora la testa di cucitura può essere spostata lateralmente in un'altra posizione di pinzatura.
- 2** Nella nuova posizione, spingere verso il basso la maniglia eccentrica del fermo dello scompartimento [A] per bloccare la testa di cucitura in posizione.
- 3** Se è necessario innestare la testa di cucitura nella sua nuova posizione, spostare la frizione di cucitura in modo che l'azionamento della testa di cucitura risulti meccanicamente innestato. Vedere "Innestare/disinnestare le teste di cucitura" sulla pagina precedente.

⚠ ATTENZIONE:

Accertarsi di allineare la graffatrice [C] con la testa di cucitura. *Vedere la pagina successiva.*

- 4** Aprire la schermata di configurazione della testa di cucitura e, quindi, immettere la corretta configurazione della testa di cucitura. Vedere la sezione 3, "Strumenti".

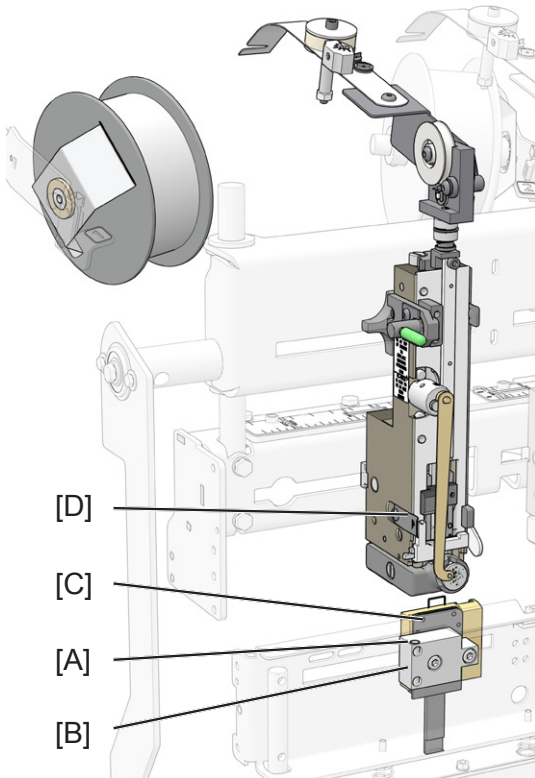
La schermata Configurazione della testa di cucitura dovrà riflettere la condizione di innesto/disinnesto delle teste di cucitura, e dove queste ultime sono posizionate.

⚠ ATTENZIONE:

Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. *In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffatrici e/o alle guide laterali.*

Modificare la posizione di pinzatura, continuazione

Spostare le graffatrici



Per spostare le graffatrici, prelevare la chiave esagonale da 3 mm presente nello scomparto degli strumenti di cucitura dello sportello anteriore.

- 1 Servendosi della chiave esagonale da 3 mm, allentare la vite di regolazione [A] nel blocco della graffa [B]. Ora la graffatrice [C] può essere spostata lateralmente, in modo da allinearla alla testa di cucitura [D]. Se i pareggiatori laterali [E] stanno bloccando le viti di regolazione del blocco della graffa, afferrare i pareggiatori laterali e spostarli di lato.

⚠ AVVERTENZA

I bordi dei pareggiatori laterali sono taglienti. Spostarli di lato afferrandoli come illustrato.

⚠ ATTENZIONE:

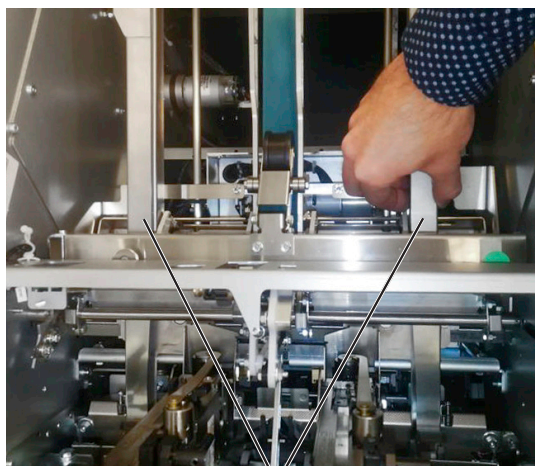
Accertarsi di allineare la graffatrice con la testa di cucitura. Vedere più sotto.

- 2 Aprire la schermata di configurazione della testa di cucitura e, quindi, immettere la corretta configurazione della testa di cucitura. Vedere la sezione 3, "Strumenti".

La schermata Configurazione della testa di cucitura dovrà riflettere la condizione di innesto/disinnesto delle teste di cucitura, e dove queste ultime sono posizionate.

⚠ ATTENZIONE:

Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffatrici e/o alle guide laterali.

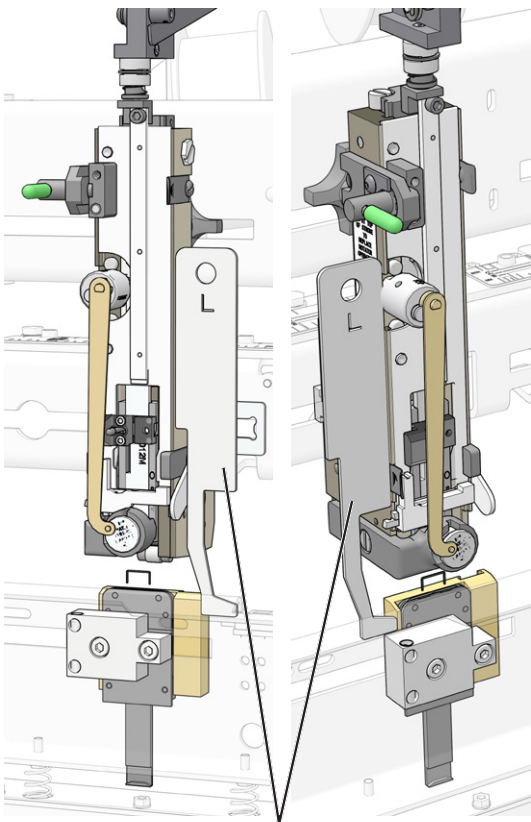


[E]

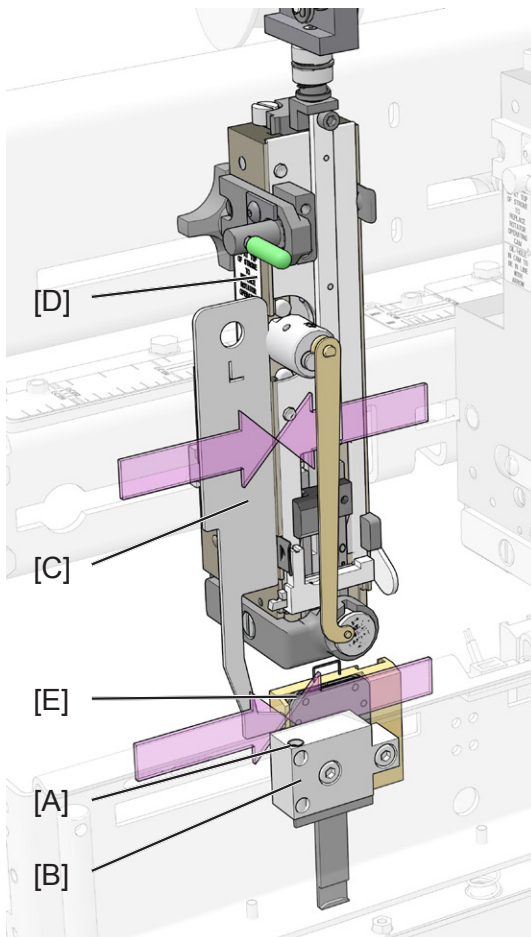
1

Allineare le graffatrici

1



Strumento di graffatura "L"



Per funzionare senza malfunzionamenti o danneggiamenti, le graffatrici devono essere correttamente allineate con le teste di cucitura.

Per allineare una graffatrice con una testa di cucitura, prelevare innanzitutto gli strumenti di allineamento delle graffatrici presenti nello scomparto degli strumenti di cucitura dello sportello anteriore.

Utilizzare lo strumento di graffatura contrassegnato con "L" quando si allineano le graffatrici 1 e 3 alle rispettive teste di cucitura.

Utilizzare lo strumento di graffatura contrassegnato con "R" quando si allineano le graffatrici 2 e 4 alle rispettive teste di cucitura.

Entrambi gli strumenti di graffatura possono essere utilizzati su entrambi i lati delle teste di cucitura. Scegliere il lato che risulta più pratico.

In questo esempio viene utilizzato lo strumento di graffatura "L".

- 1** Allentare la vite di regolazione [A] nel blocco della graffa [B].
- 2** Posizionare la parte superiore dello strumento di allineamento delle graffatrici [C] a filo con il lato della testa di cucitura [D].
- 3** Spostare la graffatrice [E] in modo che tocchi la parte inferiore dello strumento di graffatura.
- 4** Serrare la vite di regolazione [A].

⚠ ATTENZIONE:

Non serrare eccessivamente la vite di regolazione.

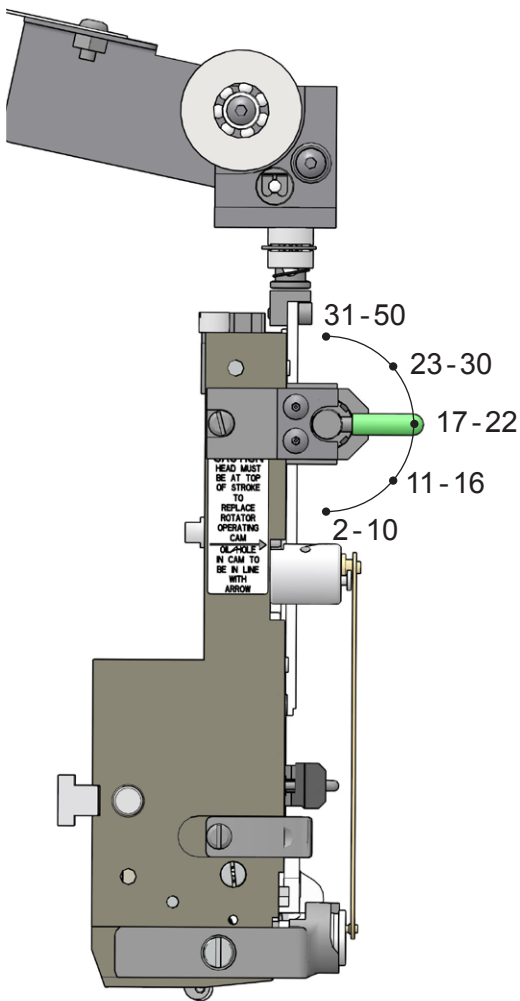
- 5** Aprire la schermata di configurazione della testa di cucitura e, quindi, immettere la corretta configurazione della testa di cucitura. Vedere la sezione 3, "Strumenti".

La schermata Configurazione della testa di cucitura dovrà riflettere la condizione di innesto/disinnesto delle teste di cucitura, e dove queste ultime sono posizionate.

⚠ ATTENZIONE:

Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffatrici e/o alle guide laterali.

Regolazione del tiro del filo



La testa di cucitura è dotata di un gruppo di leva di regolazione eccentrico a 5 posizioni. Questa leva modifica la lunghezza del filo utilizzato per pinzare il libretto.

La posizione bassa imposta la minima lunghezza del filo, per la pinzatura di libretti composti da 2- 10 fogli.

La posizione intermedia imposta una lunghezza del filo intermedia, per la pinzatura di libretti composti da 17-22 fogli.

La posizione alta imposta la massima lunghezza del filo, per la pinzatura di libretti composti da 31 o più fogli.

Le posizioni intermedie possono essere utilizzate per la pinzatura di libretti composti da un numero di fogli variabile da 11 a 16 o da 23 a 30.

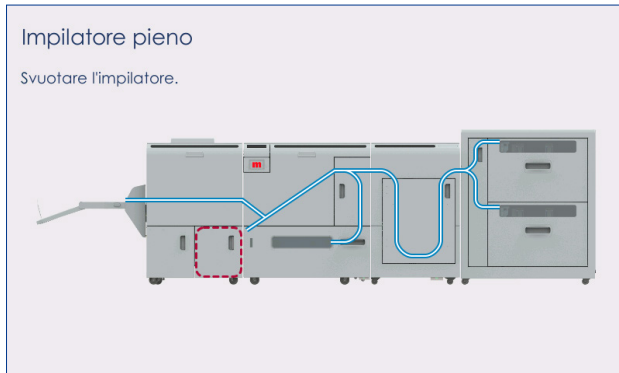
È opportuno procedere alla cucitura e al controllo di 3-4 libretti di prova, per osservare la modifica della lunghezza del filo all'interno del libretto.

1

Vuotare l'impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare

1

L'impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare è posizionato sul modulo di finitura, dietro allo sportello sinistro sul lato anteriore.

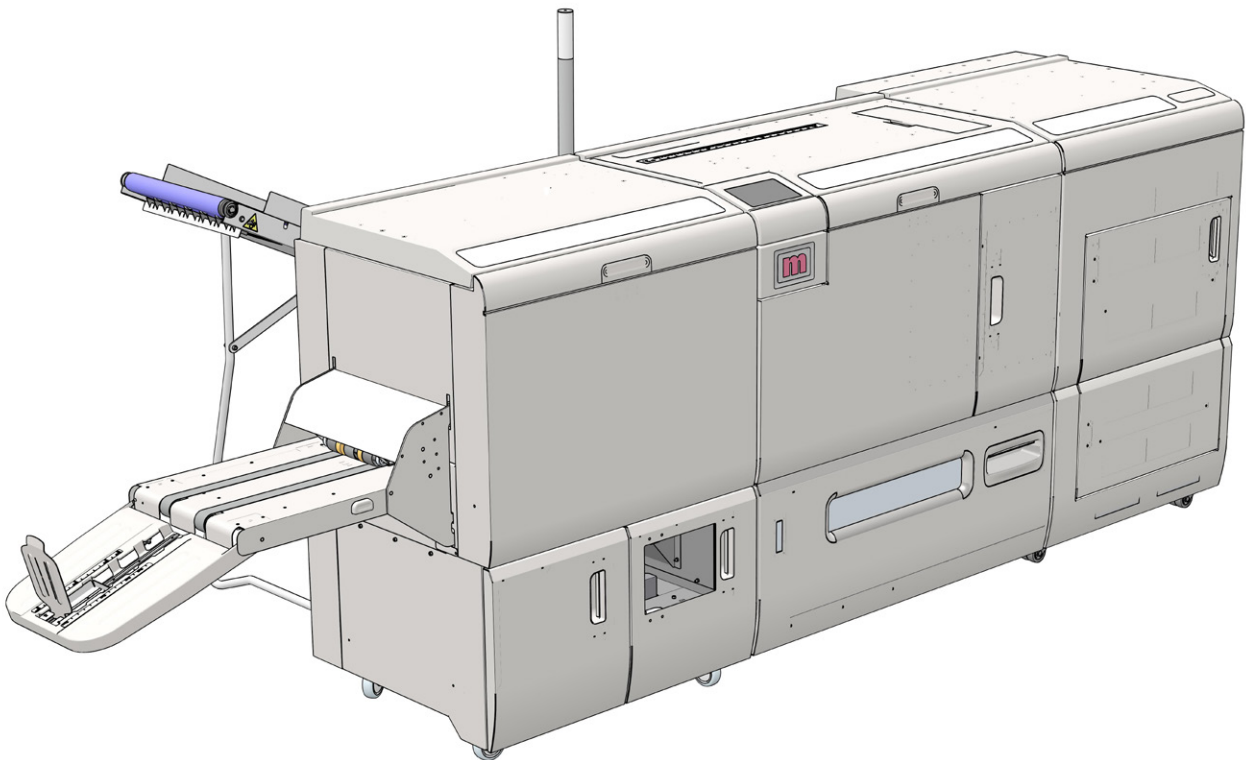


Quando l'impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare è pieno, sull'interfaccia utente comparirà il messaggio "Impilatore pieno". Svuotare l'impilatore a nastro passando attraverso l'apertura presente nello Sportello.

L'impilatore può essere scaricato durante il funzionamento.

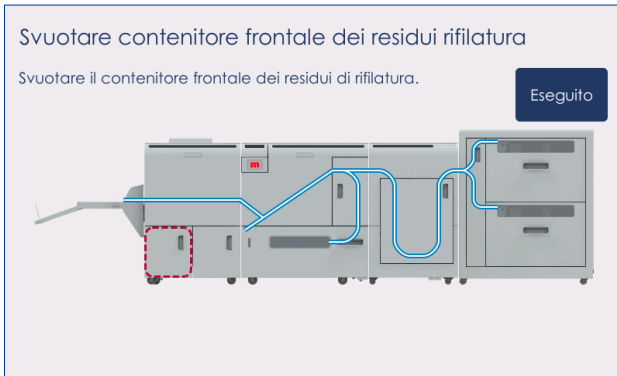
 Nota:

Non è necessario aprire lo sportello per scaricare l'impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare. La pila può essere raggiunta attraverso l'apertura presente nello sportello.



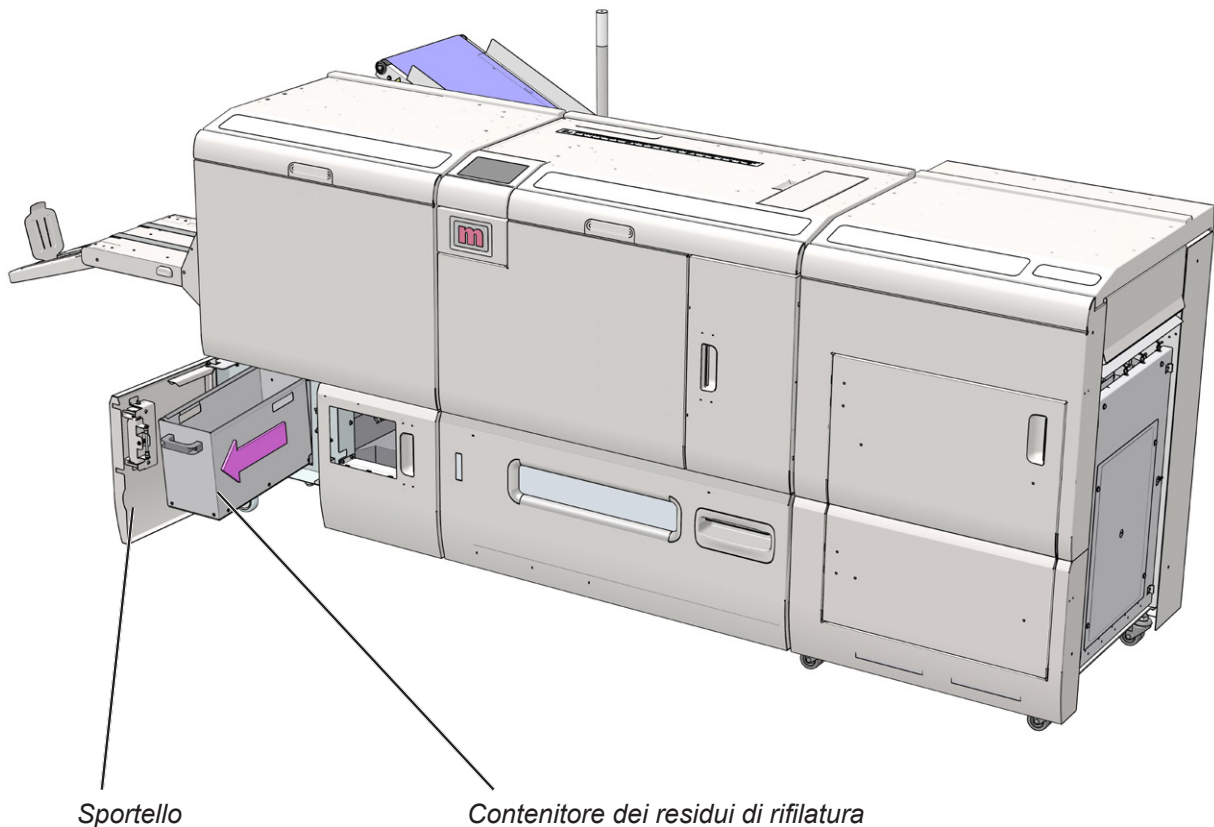
Svuotare il contenitore dei residui

Il contenitore dei residui di rifilatura si trova nel modulo di finitura, dietro allo sportello sinistro presente sul lato anteriore.



Quando il contenitore dei residui di rifilatura è pieno, sull'interfaccia utente comparirà il messaggio "Svuotare il contenitore dei residui di rifilatura frontale". Procedere come di seguito indicato:

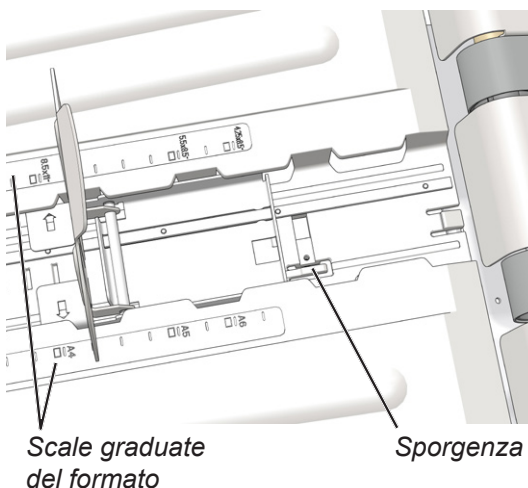
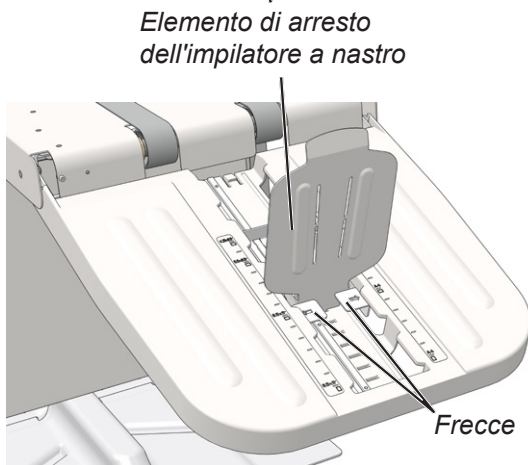
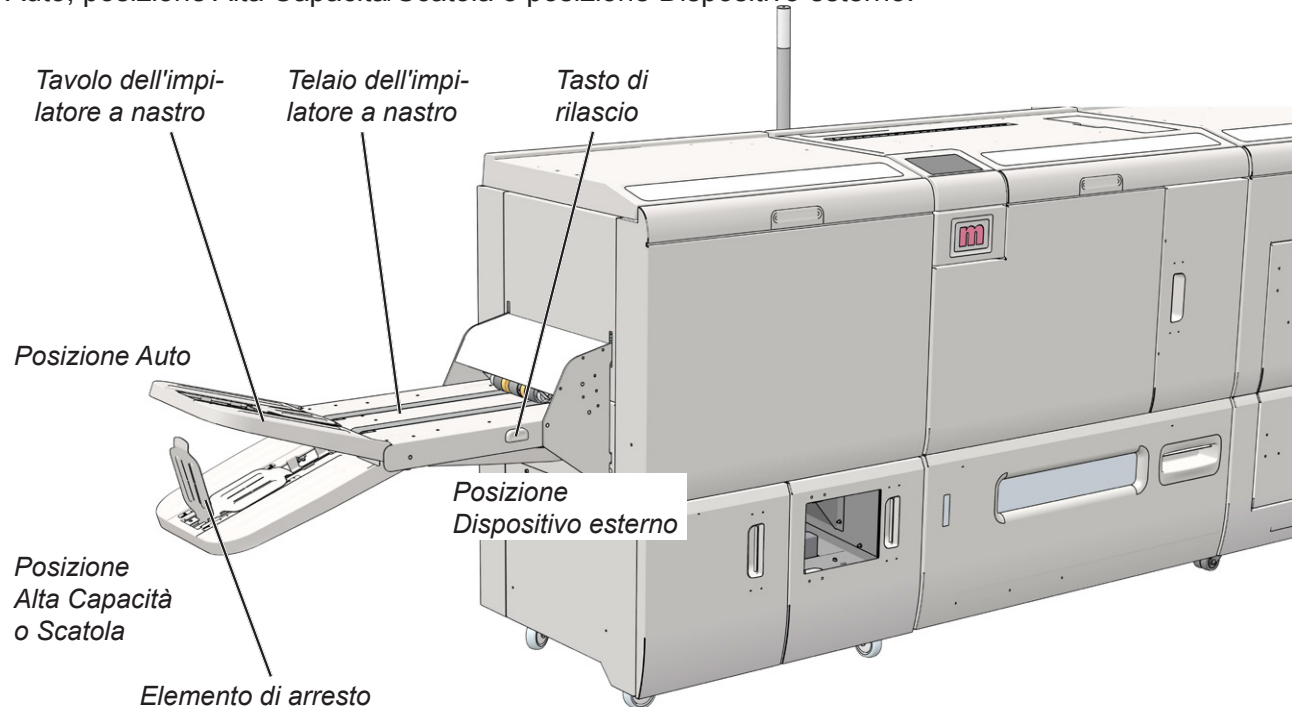
- 1** Aprire lo sportello sinistro sul modulo di finitura.
- 2** Rimuovere e svuotare il contenitore dei residui di rifilatura.
- 3** Riposizionare il contenitore dei residui di rifilatura e chiudere lo sportello sinistro sul modulo di finitura.
- 4** Premere il tasto [Eseguito] sull'interfaccia utente per riavviare il lavoro.



Utilizzare l'impilatore a nastro

L'impilatore a nastro sul modulo di finitura è dotato di un sensore di carico, ed è possibile collocarlo in tre differenti posizioni (in modo da adattarsi ad ogni possibile necessità di impilamento). Posizione Auto, posizione Alta Capacità/Scatola o posizione Dispositivo esterno.

1

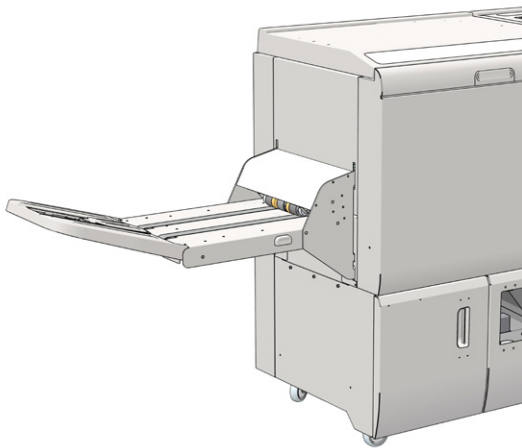


Per modificare la posizione, tenere fermo il tavolo dell'impilatore a nastro mentre si preme il tasto di rilascio. Inclinare il tavolo verso il basso o verso l'alto, rilasciando contemporaneamente leggermente il tasto di rilascio. Continuare a spostare il tavolo finché quest'ultimo non scatterà nella posizione desiderata. Rilasciare il tasto di rilascio.

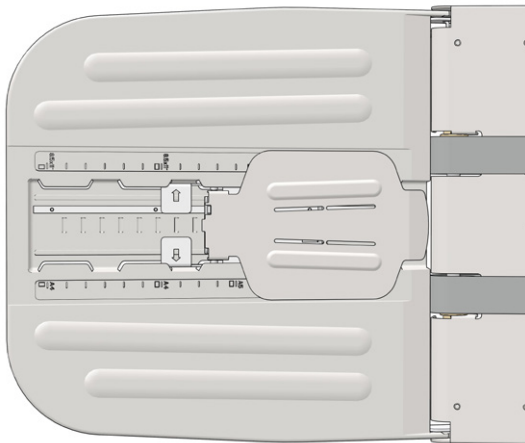
I libretti verranno espulsi dal modulo di finitura sul telaio dell'impilatore a nastro e, infine, verranno trasportati sul tavolo dell'impilatore a nastro. L'impilatore a nastro rileva il peso del materiale in uscita e, quindi, comanderà l'arresto automatico del sistema non appena l'impilatore sarà pieno. Ciò può essere evitato scaricando i libretti dall'impilatore a nastro mentre la macchina è in funzione. Inoltre, il limite di rilevamento della condizione di "pieno" dell'impilatore può essere regolato in base alle preferenze dell'operatore. Vedere 3 "Strumenti", Impostazioni impilatore per regolare il limite massimo entro il quale l'impilatore viene dichiarato "pieno".

NOTA: Per ottenere il corretto funzionamento e il corretto rilevamento della funzione "pieno" dell'impilatore in modo Alta Capacità, accertarsi di posizionare correttamente l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro. Per fare ciò, inclinare leggermente verso il basso l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro e posizionare sulle scale graduate le frecce che indicano il corretto formato del libretto. Lasciare l'elemento di arresto in posizione verticale.

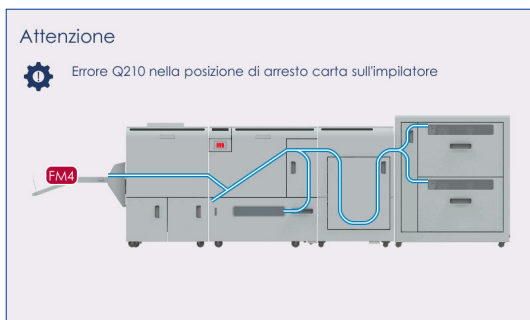
Per formati di libretto inferiori rispetto ad A4/8,5*11", sarà necessario spostare l'Elemento di arresto dell'impilatore a nastro dopo la Sporgenza in plastica presente sul Tavolo dell'impilatore a nastro.



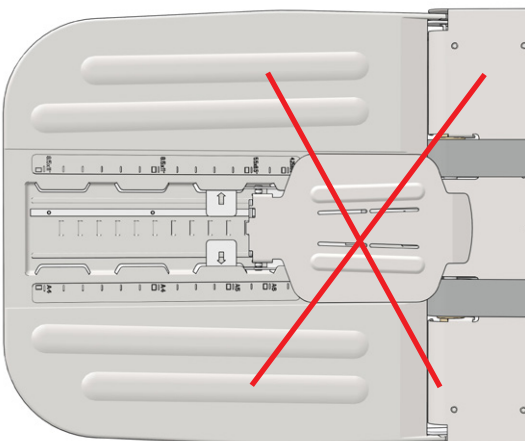
- 1** Posizione Auto.
Questa impostazione di base è adatta alla maggior parte delle situazioni di impilamento. Se si eccettua lo scaricamento dei libretti, non è richiesto alcun intervento da parte dell'operatore.



Accertarsi che l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro si trovi nella corretta posizione di riposo, e non dopo la sporgenza in plastica presente sul tavolo dell'impilatore a nastro.



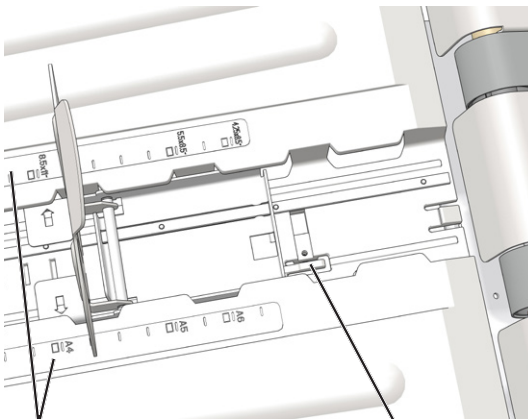
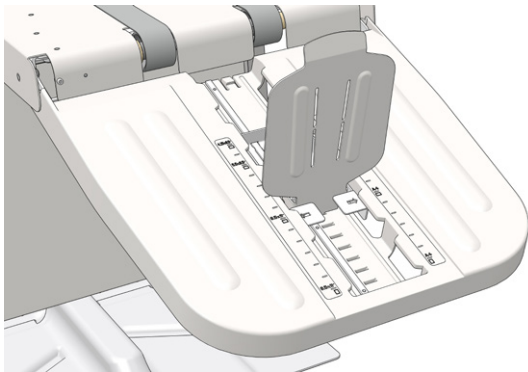
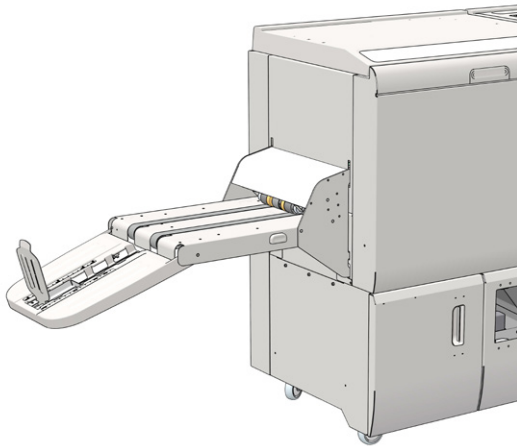
La visualizzazione di questo messaggio di errore indica che l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro si trova nella posizione errata.



L'illustrazione raffigura l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro in posizione errata, spostato dopo la sporgenza in plastica presente sul tavolo dell'impilatore a nastro.

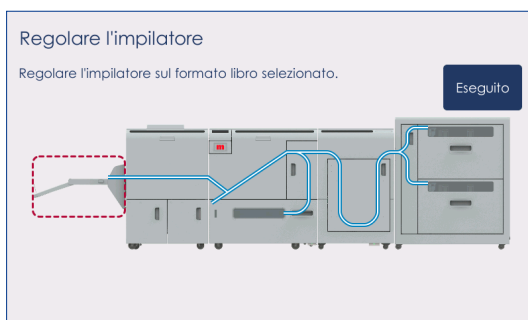
Utilizzare l'impilatore a nastro, continuazione

1



Scale graduate
del formato

Sporgenza



2 Posizione Alta Capacità.

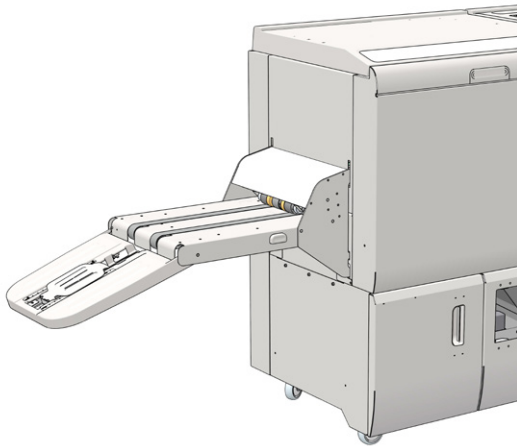
Questa posizione è, inoltre, adatta alla maggior parte delle situazioni di impilamento ma, a confronto della posizione Auto, consente una maggiore capacità di impilamento.

Nota:

Per ottenere il corretto funzionamento e il corretto rilevamento della funzione "pieno" dell'impilatore in modo Alta Capacità, accertarsi di posizionare correttamente l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro. Per fare ciò, inclinare leggermente verso il basso l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro e posizionare sulle scale graduate le frecce che indicano il corretto formato del libretto. Lasciare l'elemento di arresto in posizione verticale.

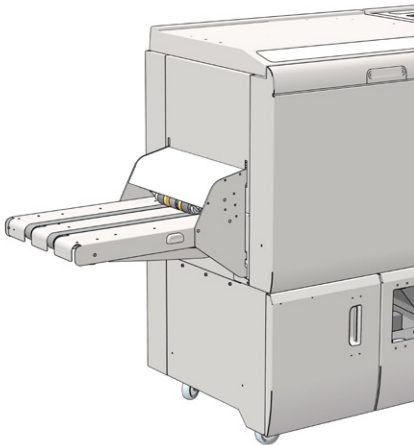
*Per formati di libretto inferiori rispetto ad A4/8,5*11", sarà necessario spostare l'Elemento di arresto dell'impilatore a nastro dopo la Sporgenza in plastica presente sul Tavolo dell'impilatore a nastro.*

Ogniqualvolta il formato carta venga modificato, e l'impilatore a nastro si trovi in posizione Alta capacità, verrà visualizzata l'apposita avvertenza riguardante il formato del libretto dell'impilatore, in modo da ricordare la necessità di impostare l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro nella posizione corretta. Vedere 3 "Strumenti", Impostazioni impilatore per la procedura necessaria alla disattivazione di questa avvertenza.

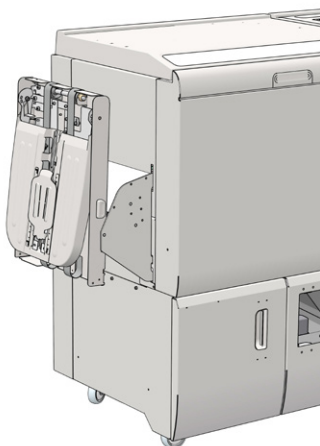


- 3** Posizione Scatola.
Posizionare il tavolo dell'impilatore a nastro nella posizione Alta capacità, ma lasciare l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro in posizione piana. Ciò consente ai libretti di scivolare dal tavolo dell'impilatore a nastro all'interno di una scatola.

1



- 4** Posizione Dispositivo esterno.
Al fine di consentire l'impilamento su di un dispositivo esterno quale, ad esempio, il modulo impilatore a nastro ad elevata capacità BST4000-1, inclinare completamente la tavola dell'impilatore a nastro completamente verso l'alto, sotto al telaio dell'impilatore a nastro.

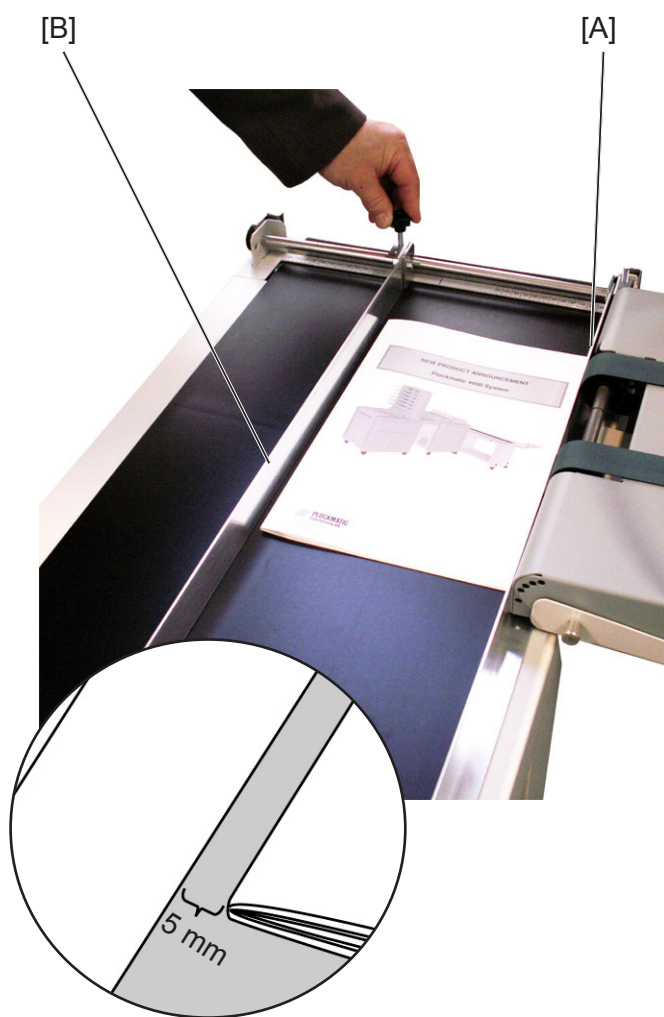


- 5** Per collocare l'impilatore a nastro in posizione di stoccaggio quando non è in uso, sollevare il telaio dell'impilatore a nastro dalla posizione Dispositivo esterno.

Impilatore a nastro BST4000-1

Impostare l'impilatore a nastro ad angolo retto

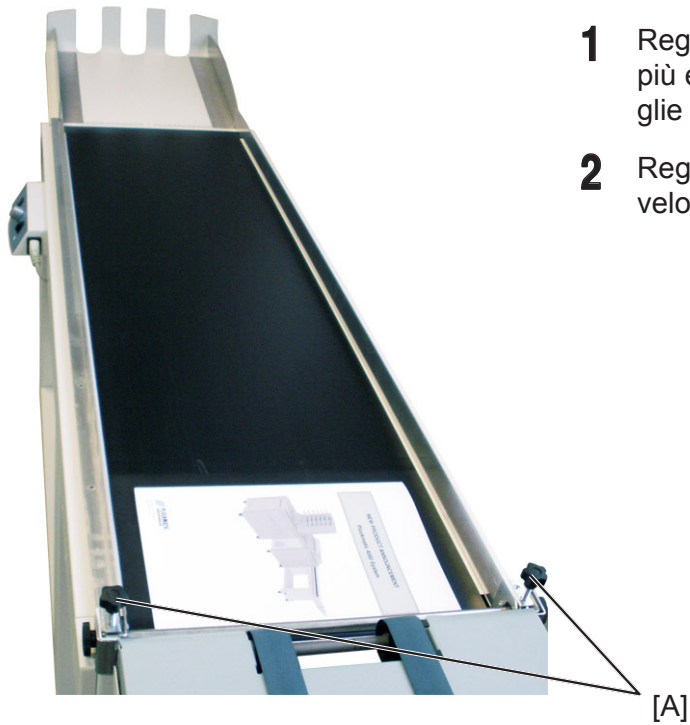
1 Per impostare correttamente l'impilatore, seguire questi passaggi



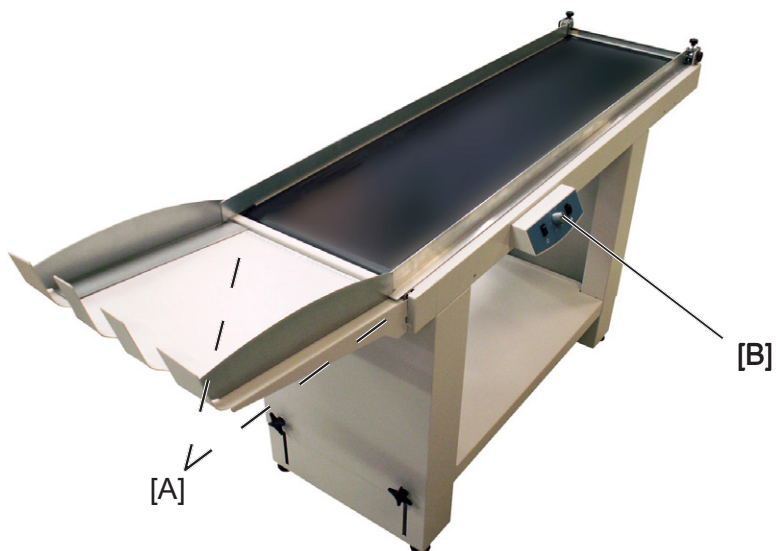
- 1** Spostare la guida laterale interna [A] quanto più possibile verso Booklet Maker.
- 2** Regolare la guida laterale esterna [B] in modo da lasciare almeno 5 mm (1/4") di gioco. Stringere le guide laterali su entrambi i lati.
- 3** Regolare l'impilatura con il selettore di velocità del nastro.

Impostare l'impilatore a nastro in linea retta

1



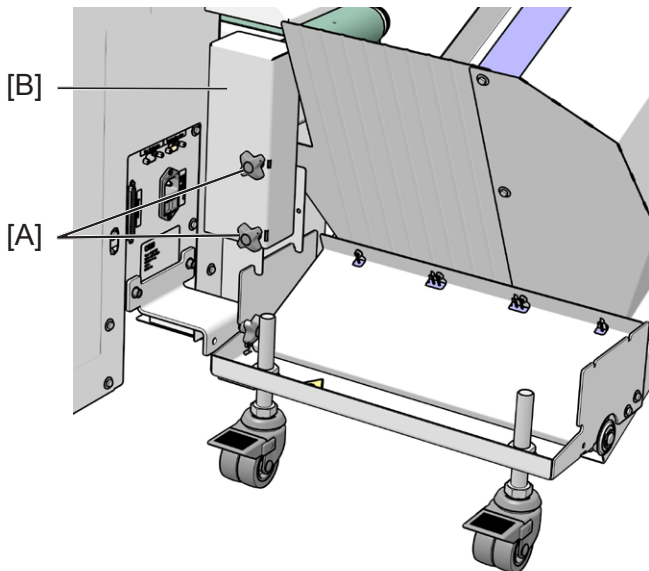
- 1** Regolare le guide laterali nella posizione più esterna possibile allentando le maniglie [A].
- 2** Regolare l'impilatura con il selettore di velocità del nastro [B].



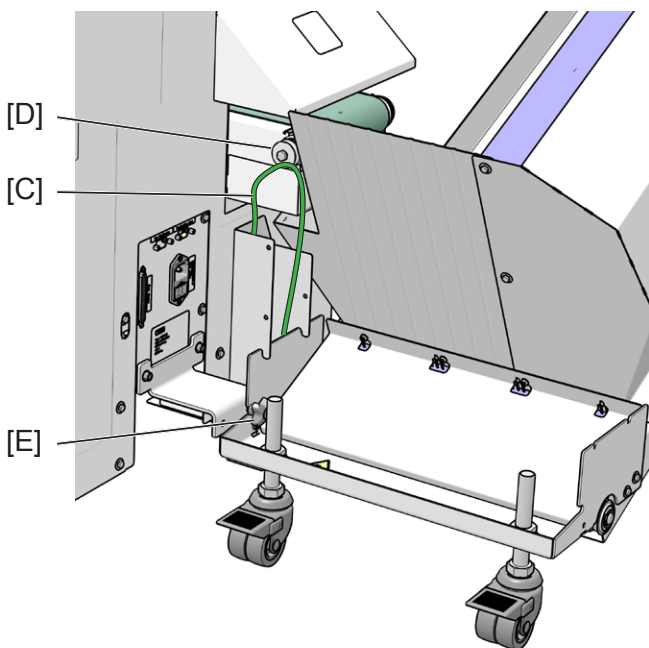
Scollegare/Collegare il trasportatore dei residui di rifilatura

Scollegare il trasportatore dei residui di rifilatura

1

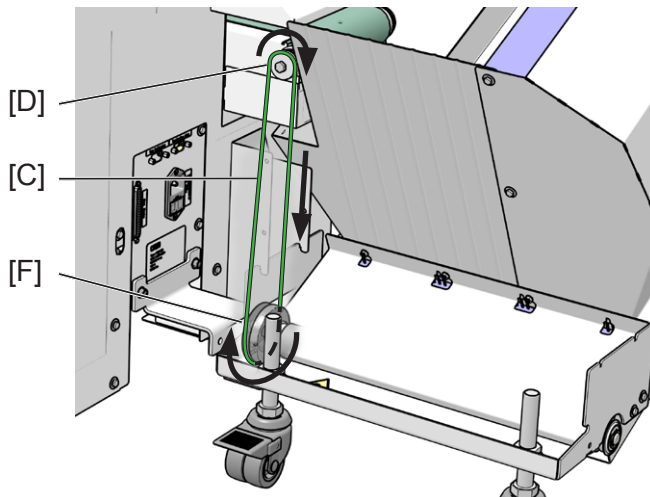


- 1 Allentare le manopole [A] (x2) e rimuovere la prolunga della protezione del cavo [B].



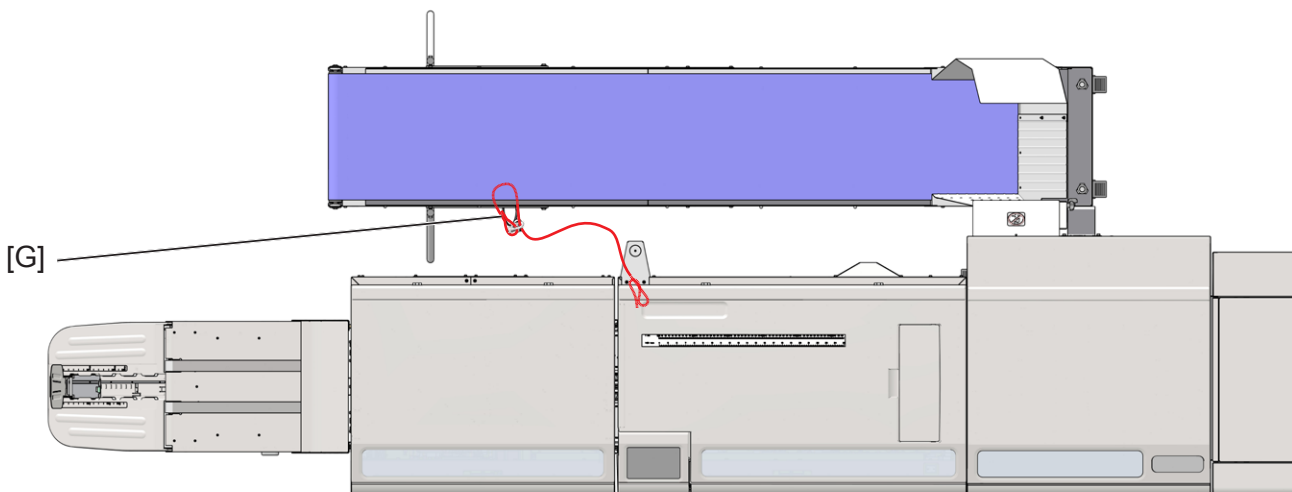
- 2 Sganciare l'O-ring [C] dalla puleggia superiore [D]
- 3 Allentare la manopola [E]. TWC risulta ora staccato da CST, e può essere allontanato.

Collegare il trasportatore dei residui di rifilatura



- 1** Il collegamento del trasportatore dei residui di rifilatura avviene effettuando esattamente in ordine inverso la procedura di scollegamento.

NOTA:
Per fare in modo che il nastro del trasportatore proceda nella direzione corretta, accertarsi di posizionare l'O-ring [C] sulle pulegge [D] e [F] come illustrato.



- 2** Accertarsi che il trasportatore dei residui di rifilatura risulti parallelo al sistema Booklet Maker.

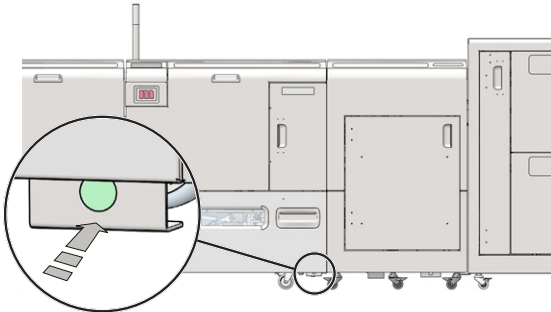
⚠ AVVERTENZA

Per evitare la caduta del trasportatore dei residui di rifilatura, è necessario installare un filo di sicurezza [G] tra il supporto del trasportatore e il perno della rotella pivotante posteriore sul Booklet Maker sul lato di uscita. Reinstallare il filo di sicurezza [G] [qualora sia stato rimosso in precedenza].

Agganciare/sganciare Booklet Maker

Sganciare Booklet Maker

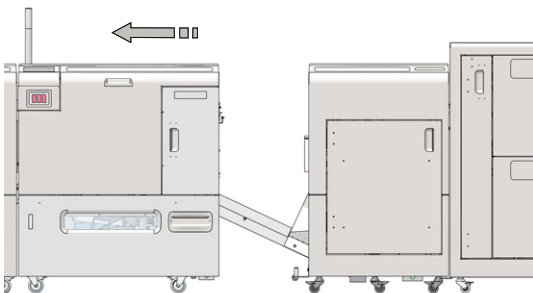
1



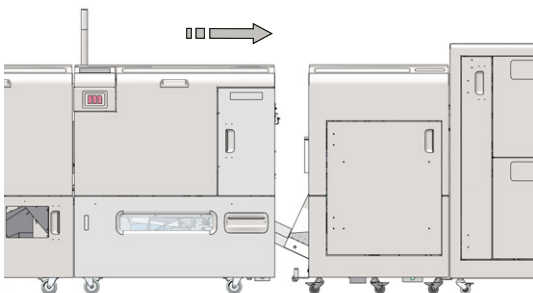
- 1 Spingere il fermo del gruppo di aggancio e allontanare il sistema Booklet Maker da CST o dall'alimentatore.

⚠ ATTENZIONE

Per evitare di danneggiare il cavo di comunicazione che collega Booklet Maker all'Alimentatore o Booklet Maker a CST, non separare troppo questi ultimi.



Agganciare Booklet Maker



- 1 Posizionare il sistema Booklet Maker vicino a CST o all'Alimentatore e agganciarlo.

2. Produrre libretti o fascicoli pinzati

Modificare le impostazioni

Procedura generale

Le impostazioni possono essere modificate in uno dei due seguenti modi. "Temporanee" (le modifiche resteranno valide fino al caricamento di un nuovo lavoro) oppure "Permanenti" (le modifiche verranno conservate come un lavoro). Questo lavoro potrà essere richiamato.

Procedura per le modifiche temporanee:

Dalla schermata di avvio, selezionare l'opzione che si desidera modificare e, quindi, apportare le modifiche richieste. Confermare premendo il tasto verde [spunta].

Procedura per le modifiche permanenti:

Per mantenere le nuove impostazioni, premere il tasto [Lavori]. Seguire le istruzioni sullo schermo per salvare le impostazioni correnti come un nuovo lavoro o su un lavoro esistente.

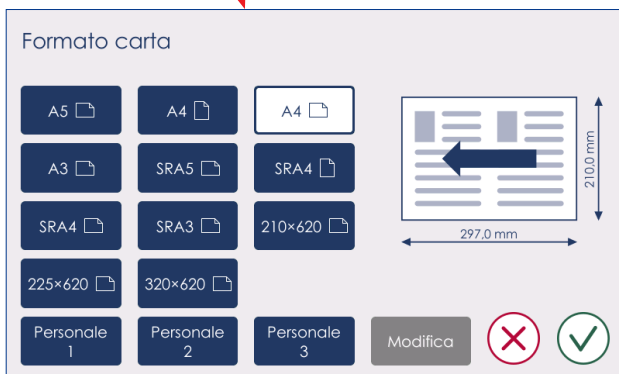
NOTA:

Scegliere una delle procedure indicate in precedenza quando si modificano formato, pinzatura, rifilatura, copertine o dorso quadro come segue.

A seconda della configurazione del sistema, varia il numero di impostazioni selezionabili. Le informazioni sulla schermata e le dimensioni dei tasti si adatteranno allo spazio disponibile sullo schermo. L'esempio seguente mostra un sistema completamente configurato.

Formato carta

Selezionare formati carta standard



Dalla schermata di avvio, premere il tasto [Formato carta].

Selezionare un formato carta standard premendo il tasto corrispondente e salvare la selezione premendo il tasto verde [spunta].

A seconda della configurazione i formati carta standard disponibili potrebbero variare.

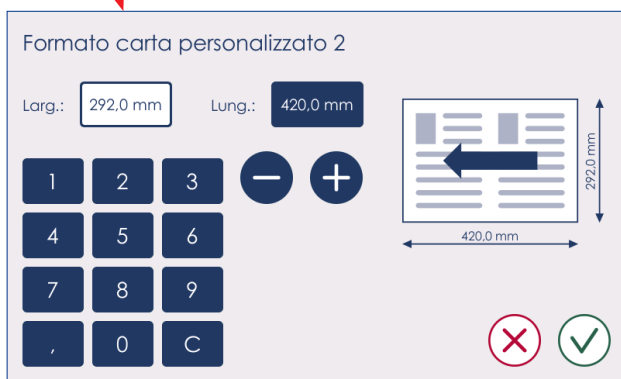
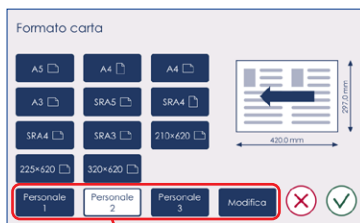
Per altri formati della carta, vedere "Formato carta personalizzato" alla pagina successiva.

NOTA:

La modifica del formato carta (l'abbandono di questa schermata premendo il segno di spunta verde) provocherà l'azzeramento di diverse regolazioni. Squadratura viene impostato su Auto, la posizione di Piega e Cucitura a 0,0 e, inoltre, le impostazioni relative alla cordonatura e all'alimentatore interno vengono impostate su "off".

Inoltre, qualunque regolazione fine sia stata apportata (vedere sezione 2, "Produrre libretti", Regolazione fine dell'aspetto dei libretti qui di seguito) verrà azzerata.

Formato carta personalizzato



È possibile memorizzare tre diversi formati carta personalizzati.

Dalla schermata Formato carta, premere uno dei tasti [Formato personalizzato] e, quindi, premere il tasto [Modifica].

Premere i numeri Larghezza e/o Lunghezza e, quindi, immettere la larghezza e/o la lunghezza desiderate. È anche possibile usare i tasti [più] e [meno] per cambiare i numeri. Salvare il formato personalizzato premendo il tasto di [spunta] verde.

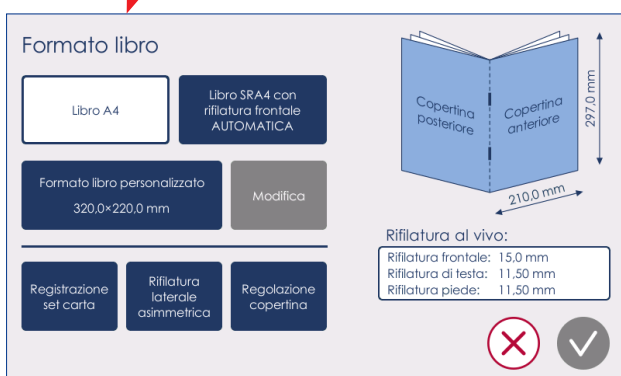
Quando si torna alla schermata Formato carta (in alto a sinistra) sono possibili due scelte.

1. Premere la croce rossa per continuare ad utilizzare il formato carta in uso al momento della pressione del tasto Formato carta nella Schermata di avvio.

2. Premere il segno di spunta verde per utilizzare il formato carta al momento selezionato nella schermata Formato carta. La pressione del segno di spunta verde provocherà l'azzeramento di diverse regolazioni fini e impostazioni. Vedere la NOTA sotto "Selezionare i formati carta standard" sulla pagina precedente.

Formato libro

Impostazioni generali



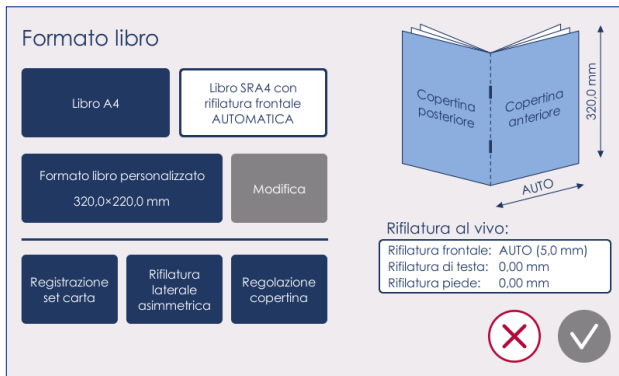
Dalla schermata di avvio, premere il tasto [Formato libro].

Il Formato libro può essere impostato ad uno dei due formati suggeriti oppure ad un Formato libro personalizzato.

Vengono visualizzati la quantità di rifilatura al vivo e il formato del libretto finito, in rapporto alle scelte effettuate per il Formato libro.

I tre tasti presenti più in basso vengono utilizzati per le regolazioni fini, e verranno descritti più avanti in questa sezione sotto "Regolazione fine dell'aspetto dei libretti" qui di seguito.

Rifilatura automatica



Quando il Formato libro è impostato ad un formato che comprenda la Rifilatura frontale AUTO, viene calcolata una rifilatura minima sulla base delle informazioni del sensore di spessore fascicolo.

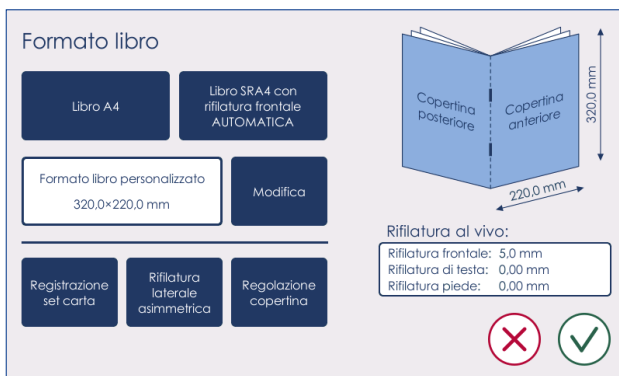
Una volta prodotto un libretto, la quantità di rifilatura frontale viene visualizzata tra parentesi.

Qualora sia necessario apportare modifiche alla rifilatura frontale, premere il tasto [Formato libro personalizzato] e, quindi, il tasto [Modifica]. Seguire la procedura sotto "Rifilatura frontale" in "Formato libro personalizzato" qui di seguito.

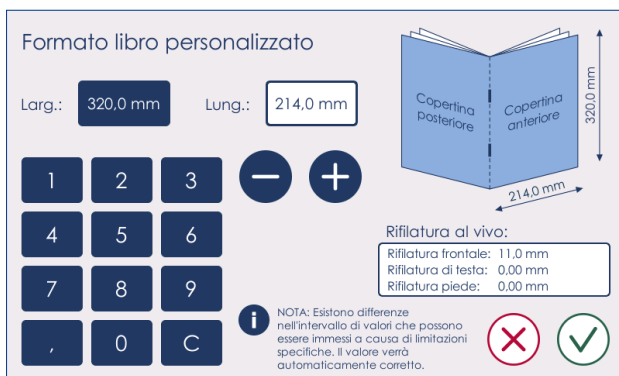
2

Formato libro personalizzato

Rifil.fr.



Per impostare manualmente la rifilatura, premere il tasto [Formato libro personalizzato] e, quindi, il tasto [Modifica].



Per regolare la quantità di rifilatura frontale, premere il numero Lunghezza e, quindi, immettere la lunghezza del libretto desiderata. È anche possibile usare i tasti [più] e [meno] per cambiare i numeri. La quantità di rifilatura frontale è mostrata nella casella.

Premere il tasto di [spunta] verde per confermare o continuare impostando la quantità di rifilatura della testa e del piede, ossia la quantità di rifilatura laterale.

Formato libro personalizzato, continuazione

Rifilatura laterale (testa e piede)

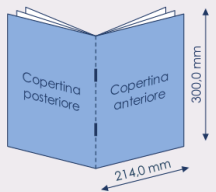
Formato libro personalizzato

Larg.: Lung.:

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

NOTA: Esistono differenze nell'intervallo di valori che possono essere immessi a causa di limitazioni specifiche. Il valore verrà automaticamente corretto.

Rifilatura al vivo:
Rifilatura frontale: 11,0 mm
Rifilatura di testa: 10,00 mm
Rifilatura piede: 10,00 mm



Per regolare la quantità di rifilatura laterale, premere il numero Larghezza e, quindi, immettere la larghezza del libretto desiderata. È anche possibile usare i tasti [più] e [meno] per cambiare i numeri. La quantità di rifilatura della testa e del piede compare nella casella. Per rendere la rifilatura laterale asimmetrica, vedere la sezione "Rifilatura laterale asimmetrica" sotto "Regolazione fine dell'aspetto dei libretti" qui di seguito.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare.

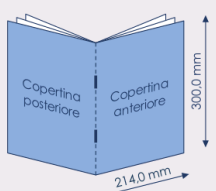
Formato libro

Libro A4 Libro SRA4 con rifilatura frontale AUTOMATICA

Formato libro personalizzato 300,0x214,0 mm Modifica

Registrazione set carta Rifilatura laterale asimmetrica Regolazione copertina

Rifilatura al vivo:
Rifilatura frontale: 11,0 mm
Rifilatura di testa: 10,00 mm
Rifilatura piede: 10,00 mm



Quando si torna alla schermata Formato libro, vengono visualizzati il formato del libretto finito e la quantità di rifilatura frontale, della testa e del piede.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare.

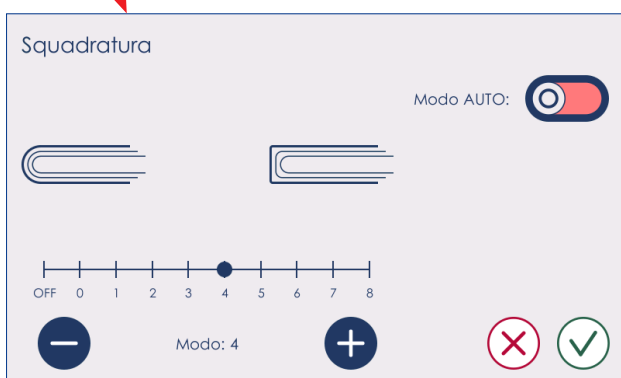
 **NOTA:**

Quando si utilizza la funzione di Rifilatura della testa e del piede e, al tempo stesso, si alimentano copertine o inserti centrali, verificare che le copertine caricate nell'Alimentatore interno siano dello stesso formato dei fogli alimentati da CST. Nell'esempio a sinistra le copertine devono avere un formato di 300 x 450 mm.

La larghezza è pari a 300 mm, e la lunghezza è pari a $2 \times (214 \text{ mm} + \text{Rifilatura frontale } 11 \text{ mm})$.

PieguaQuadrata

Impostazioni generali



Squadatura nel Modulo di finitura è dotato di tre differenti impostazioni: AUTO, Manuale e Off. Le informazioni sul tasto [Squadatura] indicano lo stato effettivo della Squadatura e il modo selezionato.

2

Quando impostato su AUTO, Booklet Maker si serve delle informazioni provenienti dal sensore di spessore del fascicolo per calcolare il modo più adatto da 1 a 7, o se sia o meno necessario saltare Squadatura.

Per scavalcare la funzione AUTO, utilizzare i modi "Manuale". In Manuale è possibile scegliere fra nove diverse modi per le operazioni di formazione del dorso. Otto diverse modi per la pressione di piegatura a libro e, inoltre, la possibilità di effettuare soltanto un'operazione di serraggio per migliorare la piegatura.

Vedere la tabella di riferimento qui di seguito.

Selezionare Off per saltare completamente l'operazione di piegatura a libro .

NOTA:

Mentre la macchina è in funzione, Squadatura può essere impostato su uno stato o un modo qualunque. Con AUTO, su tutti i modi "Manuale" oppure su Off.

Quando Squadatura è impostato su AUTO, e se il libretto è composto da un numero di fogli/libretto pari a circa 6 o meno, l'operazione di piegatura a libro verrà saltata.

Il Modo 0 non prevede alcuna operazione di piegatura a libro, ma solo un miglioramento della piegatura. Questa impostazione può essere utilizzata per qualunque numero di fogli per libretto, ma avrà un effetto sempre minore all'aumentare del numero di fogli. La modalità 0 non è inclusa nell'impostazione Auto, per cui deve essere selezionata manualmente.

La modalità 8 è per una piegatura molto resistente, adatta a supporti particolari. La modalità 8 non è inclusa nell'impostazione Auto, per cui deve essere selezionata manualmente.

La tabella seguente contiene cifre approssimative e si basa su fogli da 80 gsm/20 lb Alta qualità.

Modo	Numero di fogli nel fascicolo
0	Nessuna operazione di piegatura a libro, solo un miglioramento della piegatura. Utilizzare per i libretti composti da un numero basso di fogli.
1	Da 6 a 10 circa
2	Da 11 a 16 circa
3	Da 17 a 22 circa

Modo	Numero di fogli nel fascicolo
4	Da 23 a 29 circa
5	Da 30 a 35 circa
6	Da 36 a 43 circa
7	Da 44 a 50 circa
8	Impostazione resistente in caso di supporti particolari.

Tabella di riferimento per impostazioni di pressione di Squadatura.

PiegaQuadrata, continuazione

Selezionare l'impostazione della pressione di Squadrata

2

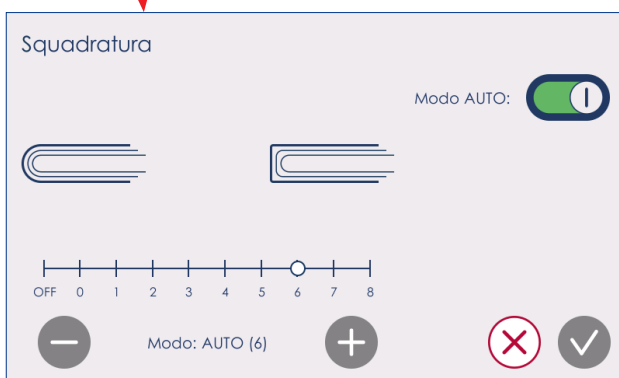


Lo stato predefinito di Squadrata è ON, e il modo predefinito è AUTO.

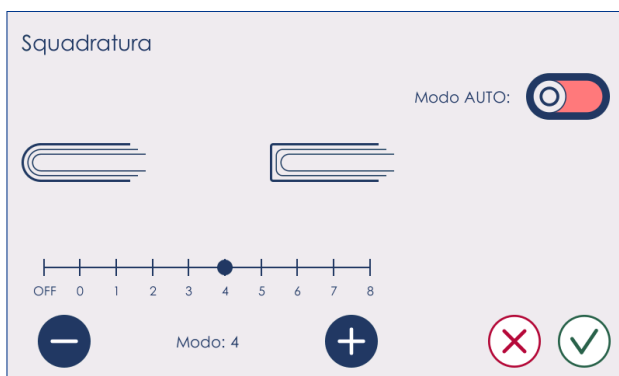


Una volta prodotto un libretto, l'informazione Modo nel tasto [Squadrata] passerà da "AUTO" all'indicazione del modo che è stato calcolato essere l'impostazione più idonea. Il numero verrà indicato tra parentesi.

Per modificare le impostazioni, premere il tasto [Squadrata] presente sulla Schermata di avvio.



Per utilizzare una modalità diversa da quella automatica, iniziare impostando l'interruttore verde della modalità automatica su Off.



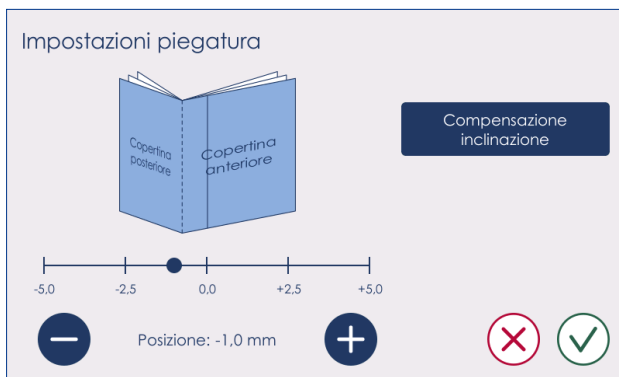
Per la modalità manuale, con l'interruttore della modalità automatica in posizione Off, selezionare la quantità desiderata della pressione di piegatura a libro oppure impostarla su "off" per saltare l'operazione di piegatura a libro.

Utilizzare i tasti [+] e [-] o semplicemente effettuare un'operazione di puntamento e trascinamento sulla scala graduata.

Salvare l'impostazione premendo il tasto verde [spunta].

Piegatura

Regolare la posizione di piegatura



Le informazioni sul tasto [Piegatura] indicano la posizione e lo stato effettivi della piegatura. Per modificare le impostazioni di piegatura, premere il tasto [Piegatura] presente sulla Schermata di avvio.

2

Booklet Maker si serve delle informazioni provenienti dal sensore di spessore del fascicolo per calcolare e regolare la posizione di piegatura corretta.

Tuttavia, l'operatore può regolare la posizione della piegatura fino ad un massimo di 5 mm (0,2") su entrambi i lati del centro del fascicolo. Premere il tasto [+] per spostare la posizione verso il bordo principale e premere il tasto [-] per spostare la posizione verso il bordo di coda. Salvare l'impostazione premendo il tasto verde [spunta].

La compensazione della deviazione verrà descritta successivamente in questa sezione sotto "Regolazione fine dell'aspetto dei libretti" qui di seguito.

NOTA:

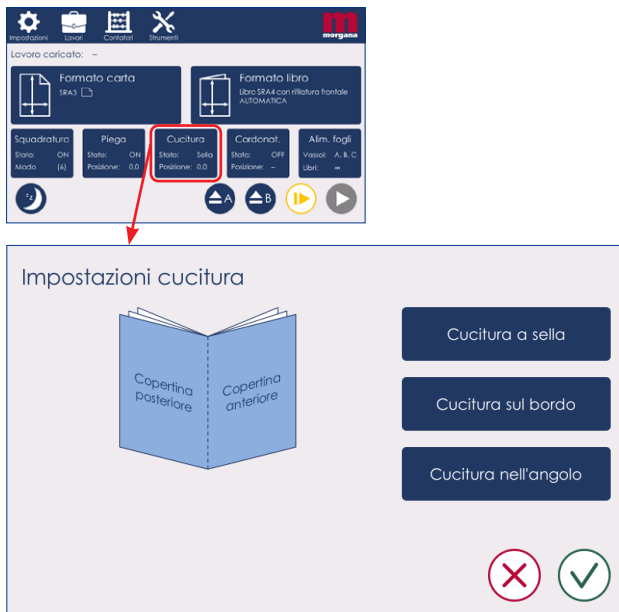
Questa regolazione, come anche la compensazione della deviazione, può essere effettuata mentre la macchina è in funzione.

Si consiglia di disabilitare la rifilatura per vedere in maniera più chiara il risultato dello spostamento della posizione di piegatura.

Pinzatura

Impostazioni generali

2



Le informazioni sul tasto [Pinzatura] indicano la posizione e lo stato effettivi della pinzatura. Per modificare le impostazioni di pinzatura, premere il tasto [Pinzatura] presente sulla Schermata di avvio.

Lo stato di pinzatura può essere impostato a Pinzatura a sella, Pinzatura sul bordo, Pinzatura angolare o anche disabilitata premendo il tasto corrispondente.

La schermata sulla sinistra indica che la pinzatura risulterà disabilitata quando è premuto il tasto di [spunta] verde.

NOTA:

*L'abilitazione o la disabilitazione della pinzatura **non possono** essere effettuate mentre la macchina è in funzione.*



L'abilitazione di qualunque impostazione di pinzatura e la pressione del tasto di [spunta] verde nel menu Impostazioni pinzatura proporrà questa domanda.

Qualunque modifica meccanica alla configurazione della testa di cucitura già effettuata, o che verrà effettuata a in seguito a una modifica dello stato, dovrà essere immessa nella schermata Configurazione della testa di cucitura.

Premere il tasto a [croce] rosso se non è stata apportata alcuna modifica meccanica.

Premere il tasto di [spunta] verde per aprire la schermata Configurazione della testa di cucitura per immettere eventuali modifiche meccaniche.

Impostazioni generali, continuazione

Configurazione della testa di cucitura

Testa	Inserito	Posizione
4		-
2		80 mm
1		80 mm
3		-

ATTENZIONE: Accertarsi che la configurazione della testa di cucitura sia conforme al lavoro in corso. In caso di configurazione non corretta possono verificarsi danni meccanici permanenti.

La schermata Configurazione della testa di cucitura dovrà riflettere la condizione di innesto/disinnesto delle teste di cucitura, e dove queste ultime sono posizionate.

Le modifiche meccaniche alla configurazione della testa di cucitura sono descritte nella sezione 1, "Funzioni di base". La modalità attraverso la quale le modifiche alla configurazione della testa di cucitura sono immesse nell'interfaccia utente sono descritte nella sezione 3, "Strumenti".

2

ATTENZIONE:

Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffatrici e/o alle guide laterali.

Pinzatura a sella

Impostazioni cucitura

Cucitura a sella

Cucitura sul bordo

Cucitura nell'angolo

-5.0 -2.5 0.0 +2.5 +5.0

Posizione: 0,0 mm

Nella schermata Impostazioni pinzatura, abilitare la pinzatura a sella premendo il tasto [Pinzatura a sella].

Confermare premendo il tasto verde [spunta].

Booklet Maker si serve delle informazioni provenienti dal sensore di spessore del fascicolo per calcolare e regolare la posizione di pinzatura corretta.

Regolare la posizione di pinzatura a sella

Impostazioni cucitura

Cucitura a sella

Cucitura sul bordo

Cucitura nell'angolo

-5.0 -2.5 0.0 +2.5 +5.0

Posizione: +1,0 mm

L'operatore può regolare la posizione di pinzatura fino ad un massimo di 5 mm (0,2") su entrambi i lati della piegatura. Premere il tasto [+] per spostare la posizione verso il bordo principale e premere il tasto [-] per spostare la posizione verso il bordo di coda.

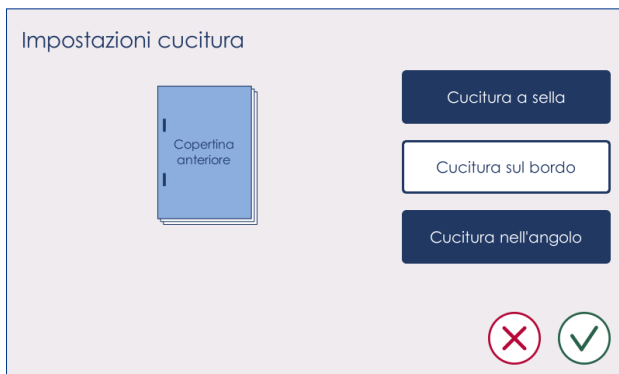
Salvare l'impostazione premendo il tasto di [spunta] verde.

NOTA:

Questa regolazione può essere effettuata mentre la macchina è in funzione.

Pinzatura, continuazione

Pinzatura sul bordo



Nella schermata Impostazioni pinzatura, abilitare la pinzatura sul bordo premendo il tasto [Pinzatura bordo]. Confermare premendo il tasto verde [spunta].

NOTA:

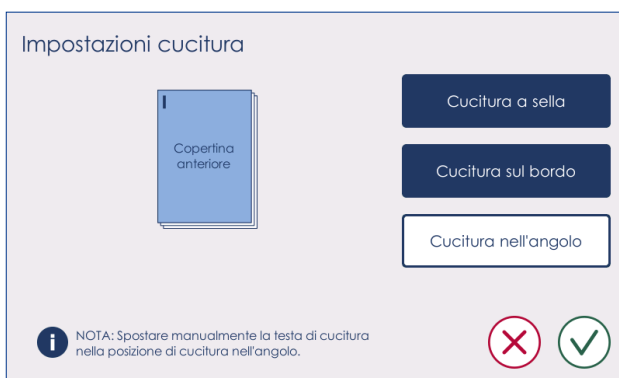
La Pinzatura sul bordo è possibile solamente su formati della carta A4 o 8,5x11".



Il tasto [Pinzatura] indicherà che Booklet Maker è impostato per la Pinzatura sul bordo.

I fascicoli pinzati sul bordo verranno, quindi, consegnati all'impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare nel modulo di finitura.

Pinzatura nell'angolo



Nella schermata Impostazioni pinzatura, abilitare la pinzatura angolare premendo il tasto [Pinzatura angolare]. Confermare premendo il tasto verde [spunta].

NOTA:

La Pinzatura angolare è possibile solamente su formati della carta A4 o 8,5x11".



Il tasto [Pinzatura] indicherà che Booklet Maker è impostato per la Pinzatura angolare.

I fascicoli pinzati angolarmente verranno, quindi, consegnati all'impilatore per pinzatura sul bordo e pinzatura angolare nel modulo di finitura.

Cordonatura

La funzione Cordonatura rende possibile la cordonatura del foglio della copertina e/o dell'insero centrale del libretto per evitare un'eventuale frammentazione del toner o possibili difetti di piegatura.

Modalità di cordonatura



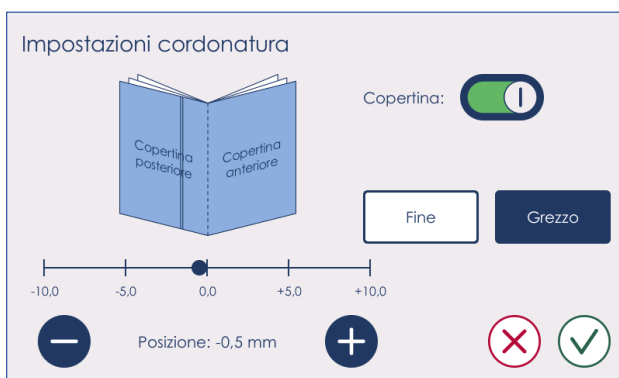
Le informazioni sul tasto [Cordonatura] indicano la posizione e lo stato effettivi della cordonatura. Per modificare le impostazioni di cordonatura, premere il tasto [Cordonatura] presente sulla Schermata di avvio.

Nella schermata Impostazioni cordonatura, premere il simbolo dell'interruttore Copertina per impostare lo stato desiderato, On oppure Off. Quando l'interruttore Copertina è attivo, è possibile selezionare quali strumenti di cordonatura utilizzare premendo il tasto [Fine] oppure il tasto [Grezzo].

Di solito si consiglia l'impostazione Fine per i fogli di grammatura inferiore a 120 gsm/32 lb Alta qualità. Per i fogli più pesanti, selezionare l'impostazione Grezzo.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare.

Posizione di cordonatura



Le posizioni della cordonatura sono inizialmente impostate sul centro del foglio. L'operatore può spostare la posizione della cordonatura usando i tasti [+] o [-]. Premere il tasto [+] per spostare la posizione verso il bordo di uscita, e premere il tasto [-] per spostare la posizione verso il bordo di ingresso. Indipendentemente dalla scelta di cordonatura fine o grezza, ogni volta che si preme uno dei tasti la cordonatura si sposterà di 0,1 mm/0,004".

Terminata l'operazione, premere il tasto verde [spunta] per confermare.

L'illustrazione mostra una cordonatura spostata di 0,5 mm verso il bordo di uscita.

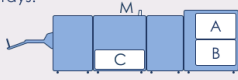
Alimentatore


Impostazioni generali


2


Feeder Settings


Layer	Tray	Sheets	Weight
1	M	2	-


Trays: 


Layers: 



Number of Booklets: 





Add Layer 

Delete Layer 

Special Sheet 

Advanced Settings 

+  - 

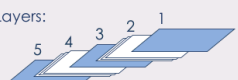
▲A  ▲B  ✖  ✔ 

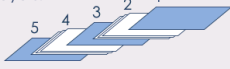
In un sistema completamente configurato, Booklet Maker può ricevere fogli dai vassoi A e B nell'Alimentatore a vuoto VFX opzionale, dal vassoio C, dall'Alimentatore interno opzionale in Booklet Maker o manualmente.


Selezionare "Livello", "Vassoio", "Fogli" o "Peso" e utilizzare uno qualsiasi di questi pulsanti che non siano disattivati per modificare le impostazioni.


Feeder Settings


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


Trays: 

Layers: 



Number of Booklets: 





Add Layer 

Delete Layer 

Special Sheet 

Advanced Settings 

+  - 

▲A  ▲B  ✖  ✔ 

L'ordine dei livelli riflette il modo in cui il libretto verrà raccolto in Booklet Maker, quindi il livello con il numero più alto verrà alimentato per primo, e così via.

 **NOTA:**

Alimentando più fogli da un vassoio, occorre disporli N-1 e a faccia in su. Vedere la Sezione 2, "Come organizzare le pile di carta da alimentare", "Caricamento dei fogli con l'alimentazione da VFX".

Per conoscere le combinazioni e l'ordine dei vassoi, vedere la tabella sottostante.

Possibili sequenze di alimentazione in un sistema completamente configurato, cioè con i vassoi: M, C, A e B

Alimentazione manuale di fascicoli da 1-50 fogli. I fascicoli possono essere alimentati aprendo lo Sportello di alimentazione manuale nello Sportello superiore oppure utilizzando il Vassoio di alimentazione manuale.

Alimentazione solo da vassoio C, 1-50 fogli.

Alimentazione mista di fascicoli alimentati a mano dal vassoio M e quindi dal vassoio C utilizzando 2 livelli. Max. 50 fogli in totale. Limitazioni: max. 1 foglio dal vassoio C.

Alimentazione mista dai vassoi A e B in qualsiasi ordine e combinazione fino a 5 livelli. Max. 50 fogli in totale.

Alimentazione mista dai vassoi A e B in qualsiasi combinazione e dal vassoio C fino a 5 livelli. Max. 50 fogli in totale. Limitazioni: max. 1 foglio dal vassoio C. Il vassoio C deve trovarsi nel primo livello, nell'ultimo oppure nel primo e nell'ultimo.

Sequenze di alimentazione non consentite

L'ordine di alimentazione prima dal vassoio C e quindi dal vassoio M **non** è consentito.

L'alimentazione mista da M e A e/o B **non** è consentita.

Impostazione di un lavoro con l'alimentatore



Premere il tasto [Alim. fogli] dalla schermata di avvio.

Numero di libretti

Per produrre un determinato numero di libretti, premere il tasto [Numero di libretti] e inserire un numero. Il numero verrà visualizzato sul tasto [Alim. fogli] sulla schermata di avvio.

Livelli

Per aggiungere un livello, selezionare il livello desiderato per aggiungere un livello superiore e premere il tasto [Aggiungere livello]. I livelli indesiderati possono essere eliminati contrassegnandoli e premendo il tasto [Eliminare livello].

Vassoio

Selezionare il vassoio e impostare l'alimentazione da A, B o C premendo i tasti [+] e [-].

Per scegliere l'alimentazione manuale, impostare il vassoio su M. I fogli o i fascicoli possono essere alimentati aprendo lo Sportello di alimentazione manuale nello Sportello superiore oppure utilizzando il Vassoio di alimentazione manuale.



Il vassoio può essere impostato anche su A/B. Ciò significa che i vassoi A e B sono collegati e la capacità di carico è ora raddoppiata. L'Alimentatore passa automaticamente al vassoio B quando il vassoio A è vuoto.

NOTA:

È possibile selezionare i vassoi uniti A/B per aumentare la capacità quando i fogli sono esattamente lo stesso formato in entrambi i vassoi. Per aumentare ulteriormente la capacità, abilitare lo strumento [Apert. cassetto volo], vedere la sezione 3, "Strumenti", Apertura cassetto al volo.

Fogli

Selezionare Fogli e impostare il numero di fogli da alimentare premendo i tasti [+] e [-].

Peso

Per il vassoio A e B, selezionare Peso e impostare la grammatura della carta corretta premendo i tasti [+] e [-]. Quando si usano supporti misti, per esempio fogli del corpo più sottili e fogli per la copertina più spessi, impostare il peso secondo i fogli più sottili.

NOTA:

Vedere anche "Proprietà dei supporti" al paragrafo "Impostazioni avanzate dell'alimentatore" di seguito.

Impostazione di un lavoro con l'alimentatore, continuazione

2

Impostazioni alimentatore

Livello	Vassoio	Fogli	Peso
1	C	1	-
2	A/B	13	106-163 g/m ²

Livelli:

Numero di libri

Aggiungere livello

Eliminare livello

Foglio speciale

Impostazioni avanzate

▲A ▲B ✖ ✓

Foglio speciale – Foglio di protezione

Quando si usano supporti più delicati è possibile utilizzare il vassoio C per alimentare un foglio di protezione.

Per abilitare il tasto [Foglio speciale], assicurarsi che il livello superiore sia impostato per alimentare 1 foglio dal vassoio C e che il livello sia contrassegnato. Premendo il tasto [Foglio speciale] si apre la schermata Aggiungi foglio speciale.

Aggiungi foglio speciale

Foglio di protezione
OFF

✖

Premere il tasto [Foglio di protezione] e impostare ON per aggiungere un foglio di protezione al fascicolo. Premere, quindi, il tasto di [spunta] verde per confermare.

I fogli del fascicolo vengono pareggiati e pinzati prima di alimentare il foglio di protezione.

Il fascicolo e il foglio di protezione vengono quindi piegati insieme. Foglio di protezione ON viene visualizzato con un triangolo rosso vicino al numero del livello.

Impostazioni alimentatore

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

Livelli:

Numero di libri

Aggiungere livello

Eliminare livello

Foglio speciale

Impostazioni avanzate

▲A ▲B ✖ ✓

Esempio 1

Il lavoro consiste in 13 fogli del corpo e in un foglio per la copertina.

Dal vassoio A verranno alimentati 13 fogli. L'Alimentatore passa automaticamente al vassoio B quando il vassoio A è vuoto.

Dal vassoio C verrà alimentato 1 foglio.

Il triangolo rosso vicino al numero del livello indica che il foglio alimentato dal vassoio C è un foglio di protezione.

Impostazioni alimentatore

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

Livelli:

Numero di libri

Aggiungere livello

Eliminare livello

Foglio speciale

Impostazioni avanzate

▲A ▲B ✖ ✓

Esempio 2

Il lavoro consiste in 13 fogli del corpo e in un foglio per la copertina.

I fogli della copertina vengono posizionati nel vassoio C.

I fogli del corpo in bianco e nero vengono posizionati nel vassoio A.

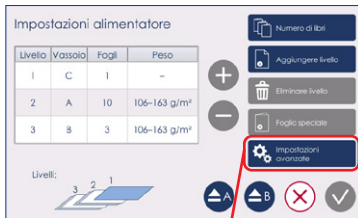
I fogli del corpo a colori vengono posizionati nel vassoio B.

Una volta completata l'impostazione, confermare premendo il tasto verde [spunta].

Impostazioni avanzate

Impostazioni generali

Sulla schermata Impostazioni avanzate alimentatore è possibile modificare le impostazioni del vassoio, del caricamento della carta, del rilevamento alimentazione doppia (DSD) oltre a testare le impostazioni.



Per accedere a Impostazioni avanzate alimentatore, premere il tasto [Impostazioni avanzate] sulla schermata Impostazioni alimentatore.

2

I due vassoi A e B di VFX possono essere impostati in modo indipendente. È sufficiente selezionare Vassoio A o B e le impostazioni da modificare.

Le impostazioni che possono essere modificate in Modo alimentatore automatico sono: Arricciatura della carta, Rilevamento alimentazione doppia, Proprietà supporti e Impostazioni codice a barre.

NOTA:

Si raccomanda, almeno all'inizio, di utilizzare il Modo alimentatore automatico.



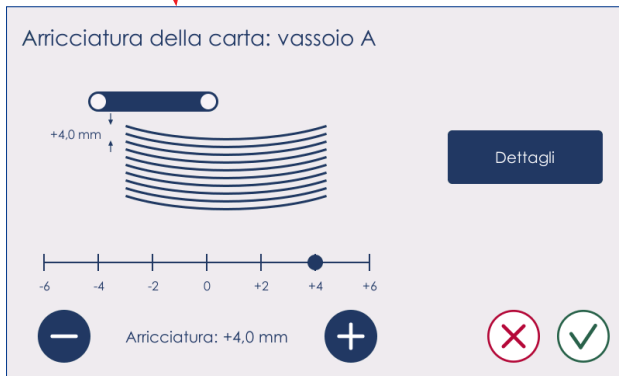
Se il Modo alimentatore automatico non produce risultati soddisfacenti può essere disattivato per consentire la regolazione individuale delle impostazioni delle ventole. Si raccomanda di regolare soltanto un'impostazione alla volta. Se la regolazione di tale impostazione non produce risultati soddisfacenti, riportarla al valore originale prima di regolare un'altra impostazione.



Vassoio C, Alimentatore interno, offre meno impostazioni da modificare, soltanto Aria di separazione e Rilevamento alimentazione doppia.

Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico ON

Arricciatura della carta



Per accedere alle impostazioni Arricciatura della carta, premere il tasto [Arricciatura della carta] sulla schermata Impostazioni avanzate alimentatore in Modo alimentatore automatico.

Questo parametro consente all'utente di selezionare l'entità di arricciatura della carta caricata.

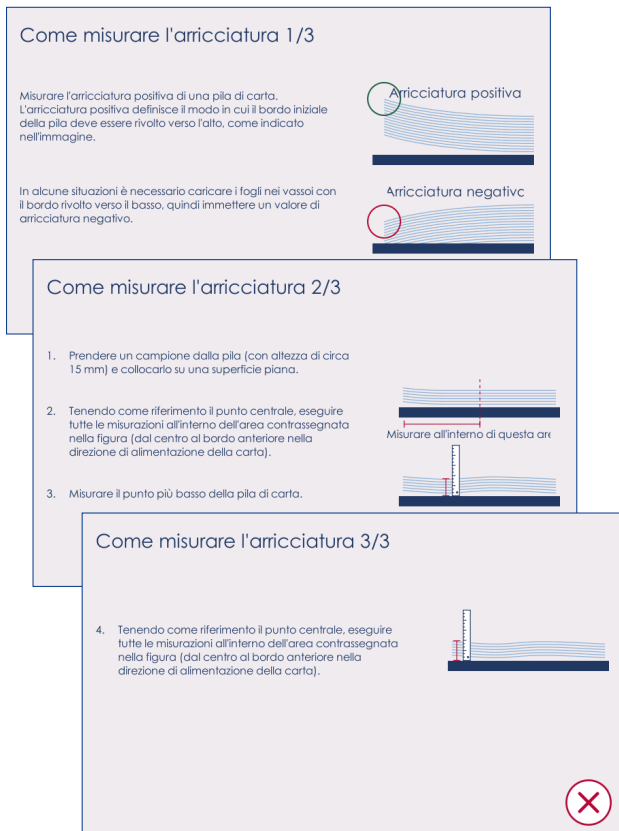
L'utente può scegliere tra sei diversi valori da selezionare come indicato di seguito:

6 mm/0,24" per arricciatura di 6 mm/0,24" e superiore;
 4 mm/0,16" per arricciatura di 4/0,16" e 5 mm/0,20";
 2 mm/0,08" per arricciatura di 2/0,08" e 3 mm/0,12";
 -2 mm/-0,08" per arricciatura di -2/-0,08" e
 -3 mm/-0,12";
 -4 mm/-0,16" per arricciatura di -4/-0,16" e
 -5 mm/-0,20";
 -6 mm/-0,24" per arricciatura di -6 mm/-0,24" e inferiore.

Salvare l'impostazione premendo il tasto verde [spunta].

NOTA:

Si raccomanda fortemente di non selezionare una quantità di arricciatura maggiore o minore rispetto a quanto indicato nelle specifiche della macchina (arricciatura di direzione del processo $\pm 5 \text{ mm}/\pm 0,20''$ e arricciatura di direzione del processo trasversale $\pm 2 \text{ mm}/\pm 0,08''$).

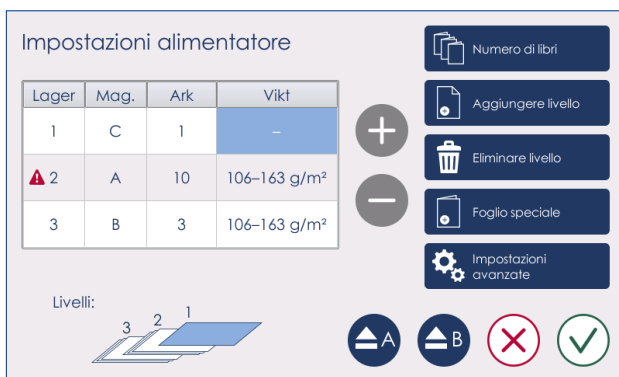
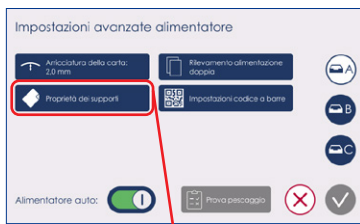


NOTA:

Caricare sempre i vassoi con carta che abbia arricciatura negativa. Se ciò non è possibile, è molto importante compensare l'arricciatura positiva con la funzione Arricciatura della carta.

Premendo il tasto [Dettagli] sulla schermata Arricciatura della carta vengono visualizzate istruzioni passo passo su come misurare l'arricciatura.

Proprietà dei supporti



Per accedere alle impostazioni Proprietà dei supporti, premere il tasto [Proprietà dei supporti] sulla schermata Impostazioni avanzate alimentatore in Modo alimentatore automatico.

2

Supporti misti

Impostare Supporti misti su ON quando si utilizzano supporti di diverse grammature della carta.

NOTA:

Vedere anche "Peso" al paragrafo "Impostazione di un lavoro con l'alimentatore" di cui sopra.

Supporti neri

Impostare [Supporti neri] su OFF quando si utilizza carta di colori chiari e su ON quando si utilizza invece carta di colori scuri (per es. blu scuro).

NOTA:

questa impostazione riguarda esclusivamente la carta colorata. Il colore dell'inchiostro e il lavoro di stampa non influenzano questa scelta.

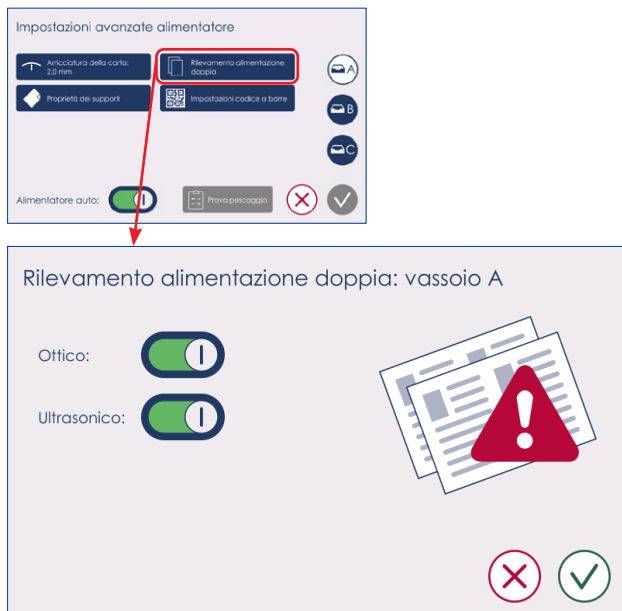
Supporti rivestiti

Impostare [Supporti rivestiti] su ON o OFF a seconda che il supporto caricato sia patinato o meno.

Salvare l'impostazione premendo il tasto verde [spunta]. Sia le impostazioni di Supporti misti che di Supporti neri sono confermate con un triangolo rosso posto vicino al numero di livello.

Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico ON, continuazione

Rilevamento alimentazione doppia



Per accedere alle impostazioni Rilevamento alimentazione doppia, premere il tasto [Rilevamento alimentazione doppia] sulla schermata Impostazioni avanzate alimentatore in Modo alimentatore automatico.

Rilevamento alimentazione doppia consente all'utente di visualizzare e controllare i Sensori DSD attivi. L'alimentatore a vuoto VFX è dotato di due sistemi indipendenti di rilevamento della doppia alimentazione, sia ottico che ultrasonico, uno in ciascun vassoio. Entrambi sono attivi come impostazione predefinita. Se uno dovesse causare problemi con un materiale specifico può essere disattivato. Questa impostazione viene salvata con il lavoro attivo.

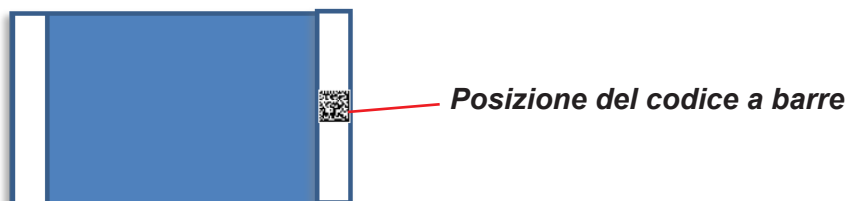
Salvare l'impostazione premendo il tasto verde [spunta].

Lettori di codici a barre

Se VFX è dotato di lettori di codici a barre opzionali è possibile monitorare ogni foglio alimentato da entrambi i vassoi.

Caratteristiche del codice a barre

La generazione del codice a barre sui fogli è responsabilità dell'utente. Le dimensioni del codice a barre devono essere pari a 5x5 mm o maggiori (10x10 mm sono le dimensioni ottimali). Il codice a barre deve essere posizionato al centro del bordo di uscita del foglio, come indicato nella figura sottostante. Quest'area può essere rifilata durante la produzione dei libretti.



Codici supportati:

CODICI A BARRE 2D (i codici 1D non sono supportati)

Tipi:	Numero max. di caratteri:
DataMatrix	24
QR	24
PDF417	24

Il lettore può gestire una risoluzione di 10 mil sul codice a barre

Sono supportati i seguenti codici di controllo:

Codici di controllo	Copertina	ID set carta	ID lavoro	Sequenziale	Numero di pagina	Conteggio pagine	Arresto
Numero di caratteri che possono essere allocati	1 cifra (0-9)	1-20 cifre (0-9)	1-20 cifre (0-9)	1-5 cifre (0-9)	Deve essere di 2 cifre (0-9)	Deve essere di 2 cifre (0-9)	1 cifra (0-9)

 **NOTA:**

Il numero di caratteri non deve essere maggiore di 24. È consentito soltanto l'utilizzo di cifre.

Vedere la "definizione di codici di controllo" alla pagina seguente per ulteriori informazioni.

2

Definizione dei codici di controllo:

Nome	Numero di caratteri	Contenuto
Copertina	1 cifra (0-9)	Questa funzione viene utilizzata per alimentare le copertine dal Vassoio B. Se la posizione della Copertina nel codice a barre è pari a 0, significa che la copertina non verrà alimentata. Per qualsiasi altro numero VFX alimenterà la copertina come ultimo foglio.
ID set carta	1-20 cifre (0-9)	La funzione Codice di identificazione fascicolo viene utilizzata per motivi di sicurezza. Tutti i fogli dello stesso documento/fascicolo devono avere la stessa ID, mentre il fascicolo successivo deve essere diverso.
ID lavoro	1-20 cifre (0-9)	La funzione ID lavoro viene utilizzata per motivi di sicurezza. Tutti i fascicoli dello stesso lavoro devono avere la stessa ID, che è indicata sulla prima pagina.
Sequenziale	1-5 cifre (0-9)	La funzione Sequenziale viene utilizzata per motivi di sicurezza. La numerazione sequenziale viene eseguita attraverso l'intero lavoro con un conteggio progressivo o alla rovescia ed è determinata dalle prime due pagine.
Conteggio pagine	Deve essere di 2 cifre (0-9)	La funzione Conteggio pagina viene utilizzata per controllare il numero totale di fogli nel fascicolo.
Numero di pagina	Deve essere di 2 cifre (0-9)	La funzione Numero di pagina viene utilizzata sia per motivi di controllo che di sicurezza. Utilizzata insieme alla funzione Conteggio pagina, questa funzione conta il numero di fogli in un fascicolo, con un conteggio progressivo o alla rovescia, ed è determinata dal primo fascicolo che ha due fogli.
Arresto	1 cifra (0-9)	La macchina viene fermata con un arresto progressivo. Leggendo un segno di arresto, la macchina completa il fascicolo e quindi arresta il ciclo. Se la posizione di arresto nel codice a barre è 0, significa che la macchina entra in funzione. Per ogni altro numero la macchina si arresta.

Se un codice di controllo viene impostato su "-", significa che il codice/la funzione di controllo è disattivata/disabilitata.

 **NOTA:**

- *Numero di pagina e Conteggio pagina sono gli unici due codici di controllo che devono sempre essere specificati per eseguire un lavoro. Ogni altro codice aggiunge proprietà supplementari ma non è obbligatorio.*
- *I codici di controllo devono essere raggruppati sulle righe adiacenti.*

Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico ON, continuazione

Lettori di codici a barre, continuazione

Descrizione funzionale:

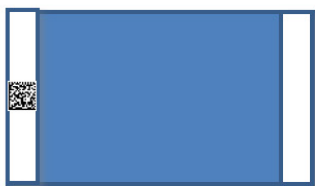
- Alimentazione dal vassoio A o B o da entrambi i vassoi



NOTA:

Se l'alimentazione viene effettuata da entrambi i vassoi, l'opzione "Sequenziale" deve essere abilitata;

- Conteggio all'interno del fascicolo;
- Pausa del fascicolo;
- Definizione del formato del fascicolo.



Foglio con codice a barre



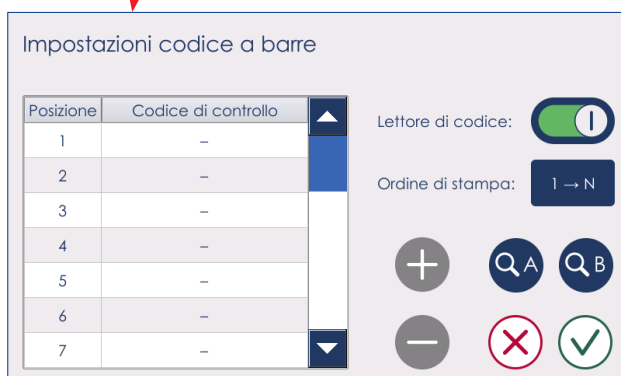
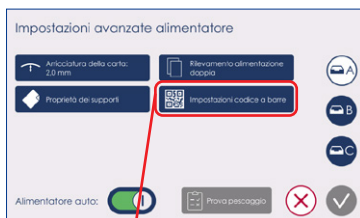
Dopo la piegatura



Dopo la rifilatura

Impostazioni codice a barre

Questa sezione guida l'utente attraverso l'Impostazione del lavoro del codice a barre.



Selezionare [Impostazioni codice a barre] dal menu Impostazioni avanzate alimentatore per aprire la schermata Barcode Settings (Impostazioni codice a barre).

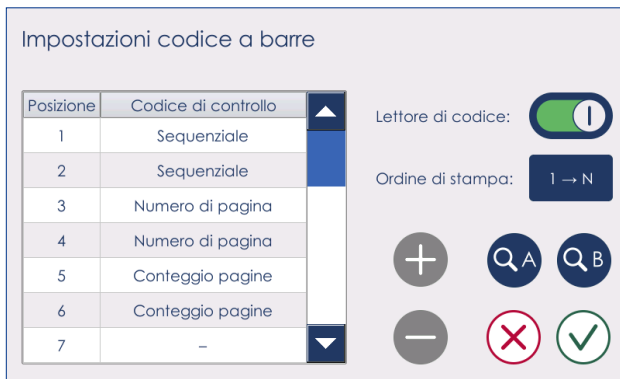
Accendere il Barcode Reader (Lettore del codice a barre) e scegliere un ordine di stampa

Accendere il Barcode Reader (Lettore del codice a barre) premendo [Barcode: ON] (Codice a barre: ON) e scegliere l'ordine di stampa corretto per il codice premendo il tasto [Print Order] (Ordine di stampa): in ordine crescente: 1→N; o decrescente: N→1.



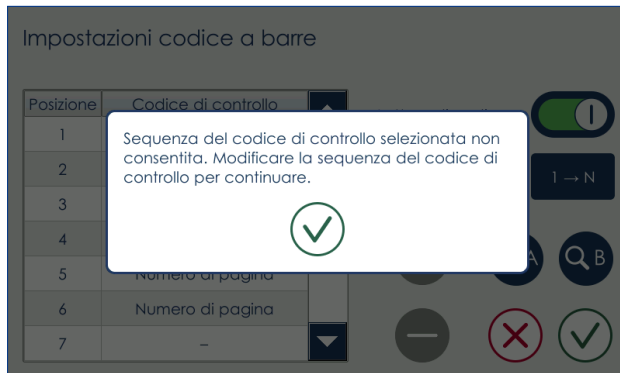
NOTA:

L'ordine di stampa corrente del lavoro non verrà modificato.



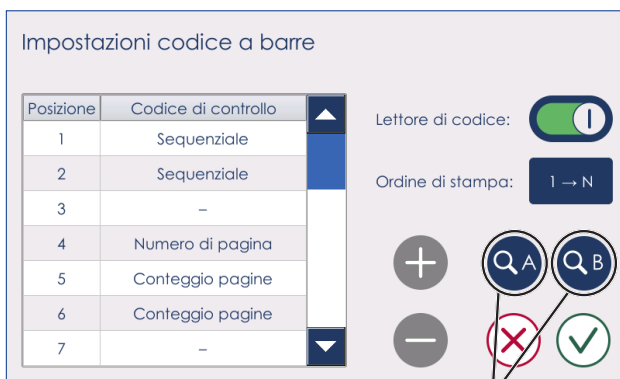
Una volta immessa la sequenza del codice di controllo, premere il segno di spunta verde per confermare.

2



Se la sequenza del codice di controllo immessa non è consentita, il messaggio a sinistra verrà visualizzato quando si preme il segno di spunta verde per confermare.

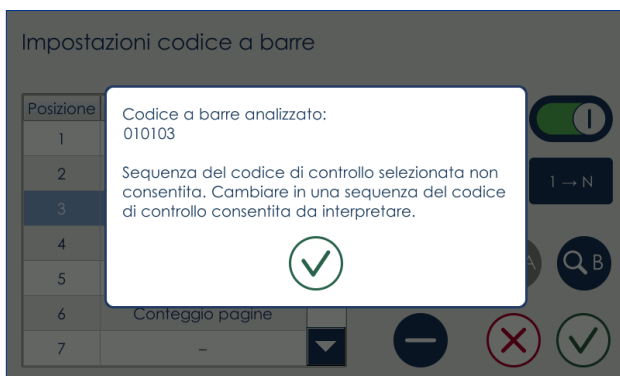
Premere il segno di spunta verde nella finestra di dialogo e correggere la sequenza del codice di controllo.



Tasti Digitalizza

Le telecamere del Codice a barre sono in grado di digitalizzare il Codice a barre che si trova sulla pila caricata in qualsiasi momento della programmazione premendo il relativo tasto Digitalizza.

Una volta immessa la sequenza del codice di controllo, premere il segno di spunta verde per confermare.



Se la sequenza del codice di controllo immessa non è consentita, il messaggio a sinistra verrà visualizzato quando si preme il segno di spunta verde per confermare.

Viene visualizzato anche il codice di controllo interpretato dalla scansione del codice a barre dalla pila di carta.

Premere il segno di spunta verde nella finestra di dialogo e correggere la sequenza del codice di controllo.

Esempi: Gli esempi seguenti mostrano in che modo la macchina legge il codice a barre e interpreta i codici di controllo.

Esempio 1

Codice a barre:



2

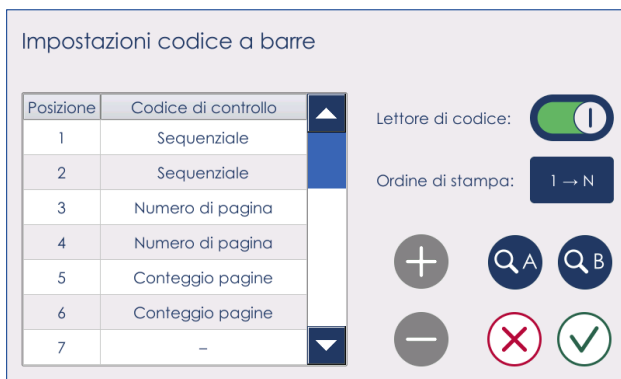
Dati elaborati dal Lettore di codice a barre:

copertina: _____	La funzione Copertina è disattivata
idfascicolo: _____	La funzione ID fascicolo è disattivata
idlavoro: _____	La funzione ID lavoro è disattivata
seq: 01 _____	Numero di fogli in sequenza
numpagina: 01 _____	Numero di pagina corrente nel fascicolo
conteggiopagina: 03 _____	Numero totale di pagine nel fascicolo
arresto: _____	Funzione di arresto non abilitata
codice: 010103 _____	Stringa di numeri

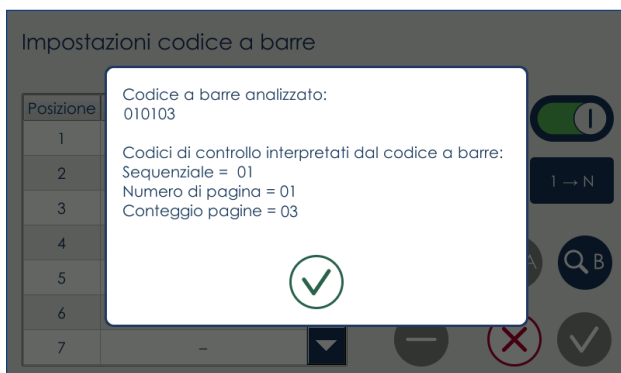
In questo caso, dal primo foglio della pila si legge: 010103.

Ciò significa che i primi due caratteri indicano la funzione Sequenziale, il 3° e il 4° carattere sono il Numero di pagina e il 5° il 6° carattere rappresentano la funzione Conteggio pagine.

Codice:	0	1	0	1	0	3
Codice di controllo:	Sequenziale		Numero di pagina		Conteggio pagine	
Posizione:	1	2	3	4	5	6



Questa schermata mostra la sequenza del codice di controllo correttamente immessa.



Questa schermata conferma che le impostazioni del codice a barre immesse sono corrette, mostrando inoltre i codici di controllo interpretati dalla digitalizzazione del codice a barre indicato sulla pila di carta caricata.

Esempio 2

Codice a barre:



Dati elaborati dal Lettore di codice a barre:

copertina: 1	La funzione Copertina è attivata e viene alimentata una copertina
idfascicolo: 03	La funzione ID fascicolo è attivata e IDfascicolo è 03
idlavoro: 01	La funzione ID lavoro è attivata e IDlavoro è 01
seq: 06	Numero di fogli in sequenza
numpagina: 01	Numero di pagina corrente nel fascicolo
conteggiopagina: 05	Numero totale di pagine nel fascicolo
arresto: 0	La funzione di arresto è abilitata ma non attiva per questo foglio
codice: 103010601050	Stringa di numeri

In questo caso, dal sesto foglio della pila si legge: 103010601050.

Ciò significa che il primo carattere indica la funzione Copertina, i due caratteri successivi la funzione ID fascicolo, il 4° e il 5° carattere l'ID lavoro, il 6° e il 7° la funzione Sequenziale, l'8° e il 9° carattere il Numero di pagina, il 10° e l'11° carattere la funzione Conteggio pagine e l'ultimo carattere rappresenta la funzione di arresto.

Codice:	1	0	3	0	1	0	6	0	1	0	5	0
Codice di controllo:	Copertina	ID set carta	ID lavoro	Sequenziale	Numero di pagina	Conteggio pagine	Arresto					
Posizione:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Impostazioni codice a barre

Posizione	Codice di controllo
1	Sportello (vassoio A/B)
2	ID set carta
3	ID set carta
4	ID lavoro
5	ID lavoro
6	Sequenziale
7	Sequenziale

Letttore di codice:

Ordine di stampa: 1 → N

+ Q_A Q_B

- X ✓

Impostazioni codice a barre

Posizione	Codice di controllo
8	Numero di pagina
9	Numero di pagina
10	Conteggio pagine
11	Conteggio pagine
12	Arresto
13	-
14	-

Letttore di codice:

Ordine di stampa: 1 → N

+ Q_A Q_B

- X ✓

Imposta

Codice a barre analizzato:
103010601050

Codici di controllo interpretati dal codice a barre:
Sportello (vassoio A/B) = 1
ID set carta = 03
ID lavoro = 01
Sequenziale = 06
Numero di pagina = 01
Conteggio pagine = 05
Arresto = 0

✓

Le due schermate in alto mostrano la sequenza del codice di controllo correttamente immessa.

La schermata in basso conferma che le impostazioni del codice a barre immesse sono corrette, mostrando inoltre i codici di controllo interpretati dalla digitalizzazione del codice a barre indicato sulla pila di carta caricata.

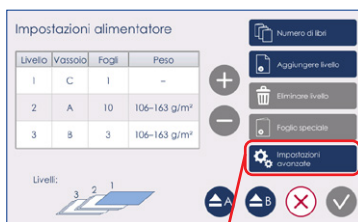
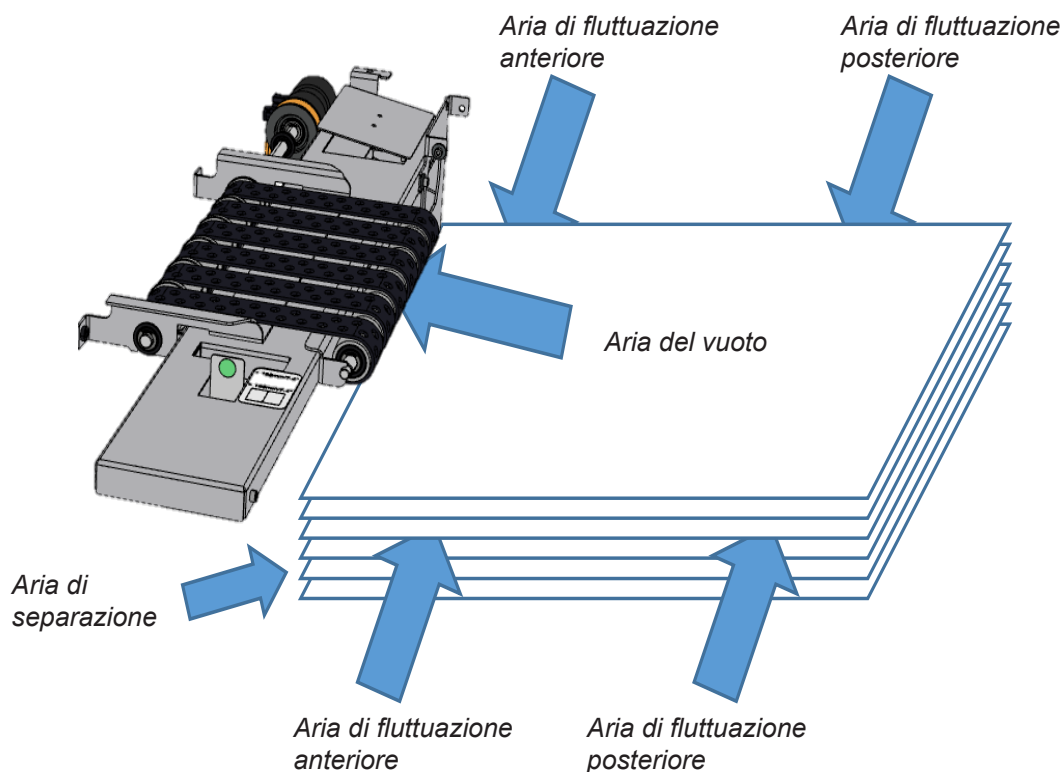
Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico OFF

Vengono utilizzate ventole diverse per generare l'aspirazione della carta e la separazione tra i fogli. Se il Modo alimentatore automatico non produce risultati soddisfacenti può essere disattivato per consentire la regolazione individuale delle impostazioni delle ventole. Si raccomanda di regolare soltanto un'impostazione alla volta. Se la regolazione di tale impostazione non produce risultati soddisfacenti, riportarla al valore originale prima di regolare un'altra impostazione. Come regola generale, la carta più pesante richiede tipicamente un flusso d'aria maggiore.

2

NOTA:

Si raccomanda, almeno all'inizio, di utilizzare il Modo alimentatore automatico.



Per accedere a Impostazioni avanzate alimentatore, premere il tasto [Impostazioni avanzate] sulla schermata Impostazioni alimentatore.

I due vassoi A e B di VFX possono essere impostati in modo indipendente. È sufficiente selezionare Vassoio A o B e le impostazioni da modificare.

Le impostazioni che possono essere modificate quando il Modo alimentatore automatico è disattivato sono: Aria di fluttuazione anteriore, Aria di fluttuazione posteriore, Aria di separazione, Elaborazione posizione, Aria del vuoto e Tempo di pick up.

Rilevamento alimentazione doppia e Impostazioni codice a barre sono già descritti in precedenza al paragrafo Impostazioni avanzate alimentatore, Modo alimentatore automatico ON.

Aria di fluttuazione anteriore

Aria di fluttuazione anteriore: vassoio A

i NOTA: Se l'inceppamento si verifica più volte, aumentare il flusso d'aria. Per supporti molto statici o supporti pesanti è generalmente consigliato un flusso d'aria più elevato. Un flusso d'aria troppo elevato può causare doppie alimentazioni. Se possibile utilizzare sempre AUTO.

Flusso d'aria: 60 %

Questo parametro controlla il flusso delle due ventole anteriori (più vicine alla cinghia di trasporto). L'aria di fluttuazione soffia nella pila di carta dai lati per ottenere la separazione tra i fogli.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare le modifiche o il tasto rosso [X] per annullare e tornare indietro.

2

Aria di fluttuazione posteriore

Aria di fluttuazione posteriore: vassoio A

i NOTA: Se l'inceppamento si verifica più volte, aumentare il flusso d'aria. Per supporti molto statici o supporti pesanti è generalmente consigliato un flusso d'aria più elevato. Un flusso d'aria troppo elevato può causare doppie alimentazioni. Se possibile utilizzare sempre AUTO.

Flusso d'aria: 60 %

Questo parametro controlla il flusso delle due ventole posteriori. L'aria di fluttuazione soffia nella pila di carta dai lati per ottenere la separazione tra i fogli.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare le modifiche o il tasto rosso [X] per annullare e tornare indietro.

Aria di separazione

Aria di separazione: vassoio A

i NOTA: Se l'inceppamento si verifica più volte, aumentare il flusso d'aria. Per supporti molto statici o supporti pesanti è generalmente consigliato un flusso d'aria più elevato. Un flusso d'aria troppo elevato può causare doppie alimentazioni. Se possibile utilizzare sempre AUTO.

Flusso d'aria: 80 %

La ventola dell'aria di separazione soffia aria sotto le cinghie di trasporto sul bordo anteriore della pila di carta per mantenere la separazione della carta durante l'alimentazione.

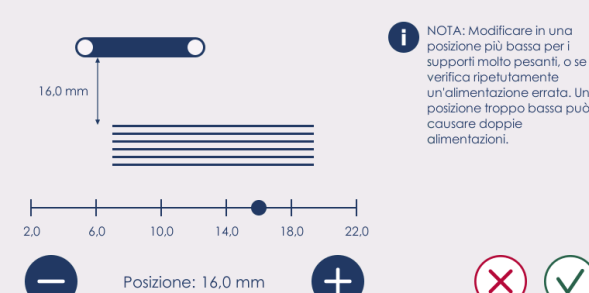
Premere il tasto verde [spunta] per confermare le modifiche o il tasto rosso [X] per annullare e tornare indietro.

Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico OFF, continuazione

Elaborazione posizione

2

Posizione elaborazione: vassoio A



16,0 mm

2.0 6.0 10.0 14.0 18.0 22.0

Posizione: 16.0 mm

NOTA: Modificare in una posizione più bassa per i supporti molto pesanti, o se si verifica ripetutamente un'alimentazione errata. Una posizione troppo bassa può causare doppie alimentazioni.

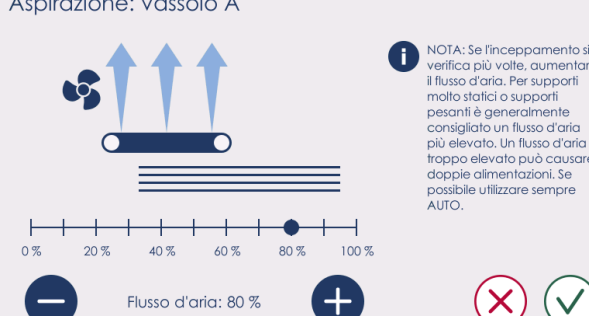
Questo parametro controlla la posizione della parte superiore della pila di carta non separata. Il valore di elaborazione posizione corrisponde a una posizione sul sensore SP, che l'operatore può vedere tramite un'etichetta situata sulla custodia del sensore SP.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare le modifiche o il tasto rosso [X] per annullare e tornare indietro.



Aria del vuoto

Aspirazione: vassoio A



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

Flusso d'aria: 80 %

NOTA: Se l'inceppamento si verifica più volte, aumentare il flusso d'aria. Per supporti molto statici o supporti pesanti è generalmente consigliato un flusso d'aria più elevato. Un flusso d'aria troppo elevato può causare doppie alimentazioni. Se possibile utilizzare sempre AUTO.

Questo parametro controlla la ventola del processo sotto vuoto, che attira la carta verso la cinghia di trasporto durante l'alimentazione.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare le modifiche o il tasto rosso [X] per annullare e tornare indietro.

Tempo di pick up

Tempo: vassoio A

NOTA: Se l'inceppamento si verifica più volte, aumentare il flusso d'aria. Per supporti molto statici o supporti pesanti è generalmente consigliato un flusso d'aria più elevato. Un flusso d'aria troppo elevato può causare doppie alimentazioni. Se possibile utilizzare sempre AUTO.

Tempo: 145 ms

Il tempo di pick up, o Pick Up Time, è l'intervallo di tempo durante il quale il processo sotto vuoto è attivato per alimentare ciascun foglio. Questo valore può essere regolato tra 75 ms e 500 ms. Premere il tasto [+] o [-] per regolare il valore.

Un Tempo di pick up maggiore rallenta il processo poiché VFX impiega più tempo per alimentare ogni foglio, tuttavia ciò potrebbe anche essere utile per risolvere dei problemi di inceppamento.

NOTA:

Questo valore deve essere regolato quando si esegue la procedura di "impostazione manuale di ripristino dell'inceppamento" descritta nella sezione 6.

Premere il tasto verde [spunta] per confermare le modifiche o il tasto rosso [X] per annullare e tornare indietro.

Impostazioni test

Impostazioni avanzate alimentatore

Aria di fluttuazione anteriore: 10 %	Aria di fluttuazione posteriore: 10 %	A
Aria di separazione: 50 %	Elaborazione posizione: 10,0 mm	B
Aspirazione: 60 %	Tempo: 100 ms	C
Rilevamento alimentazione doppia	Impostazioni codice a barre	

Alimentatore auto: Prova pescaggio

Impostazioni test

Il tasto [Impost. Test] consente di controllare le impostazioni manuali.

Premere questo tasto una sola volta e quindi [ON] per attivare tutte le ventole e spostare l'elevatore all'elaborazione posizione a seconda delle impostazioni.

I fogli continueranno a fluttuare finché non si preme [OFF] per arrestare il modo test: le ventole si spengono e l'elevatore si sposta verso il basso.

NOTA:

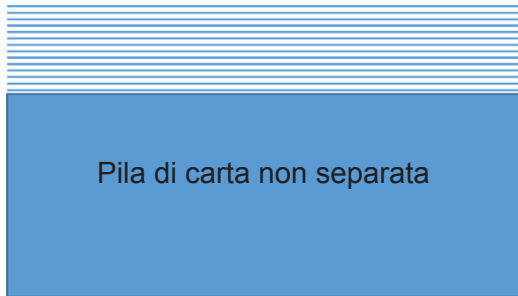
Questa funzione viene disabilitata quando VFX viene impostato su Alimentatore auto ON.

Come regola generale, dovrebbero essere presenti da 10 a 20 fogli fluttuanti sopra la pila di carta non separata.

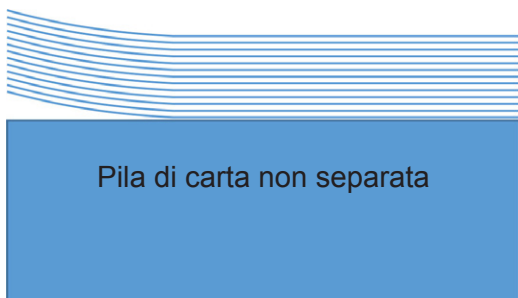
Impostazioni avanzate in VFX, vassoi A e B, Modo alimentatore automatico OFF, continuazione

Impostazioni test, continuazione

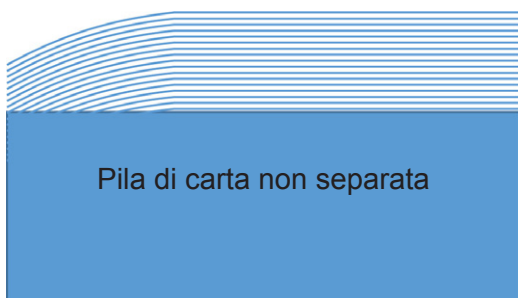
2

**fig. 1**

Se VFX è impostato correttamente, i fogli fluttueranno orizzontalmente con uguale valore di separazione tra loro, come illustrato nella figura 1.

**fig. 2**

Se i fogli fluttuano con il bordo anteriore rivolto in alto, il valore di elaborazione posizione deve essere aumentato, mentre il valore dell'aria di separazione deve essere diminuito, affinché la carta fluttui come illustrato nella figura 2.

**fig. 3**

Se i fogli fluttuano con il bordo posteriore rivolto in basso, il valore di elaborazione posizione deve essere diminuito, mentre il valore dell'aria di separazione deve essere aumentato, affinché la carta fluttui come illustrato nella figura 3.

Impostazioni avanzate nell'alimentatore interno, vassoio C

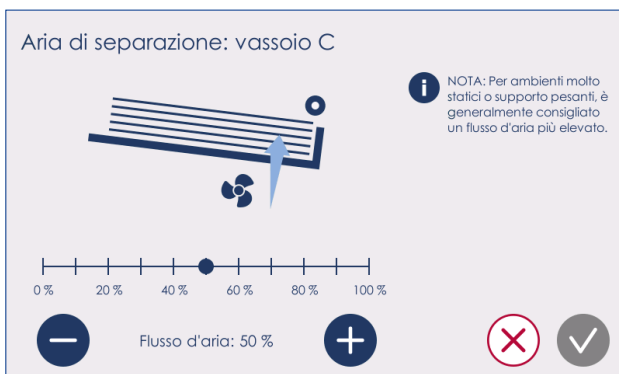


Per accedere a Impostazioni avanzate alimentatore, premere il tasto [Impostazioni avanzate] sulla schermata Impostazioni alimentatore.



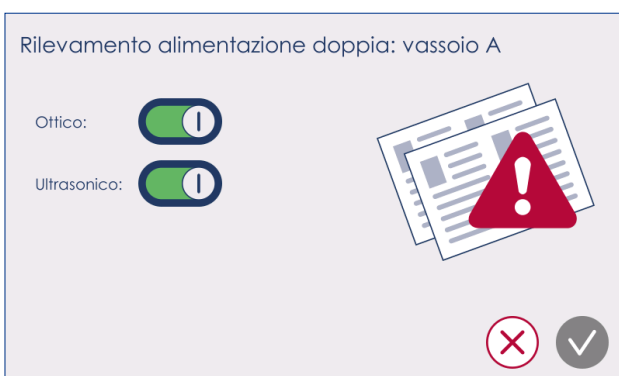
2

Aria di separazione



Si consiglia di aumentare il flusso d'aria quando si utilizzano fogli spessi e pesanti. Dalla schermata Impostazioni avanzate alimentatore, premere il tasto [Aria di separazione]. Impostare la quantità di flusso d'aria desiderata premendo il tasto corrispondente e salvare l'impostazione premendo il tasto verde [spunta]. L'impostazione predefinita è 10%.

Rilevamento alimentazione doppia



Dalla schermata Impostazioni avanzate alimentatore, premere il tasto [Rilevamento alimentazione doppia].

Premere il simbolo dell'interruttore appropriato per impostare Rilevamento alimentazione doppia ottico e/o ultrasonico (opzionale) su On oppure su Off. Premere, quindi, il tasto di [spunta] verde per confermare.

Normalmente, quando si introducono copertine, il rilevamento dell'alimentazione doppia, sia ottico che ultrasonico (opzionale), deve essere

attivo. Tuttavia, qualora si verificassero rilevamenti "falsi" di alimentazione doppia, come quando si utilizzano copertine spesse o caratterizzate da stampe scure o miste, iniziare impostando la funzione di rilevamento alimentazione doppia ottico su Off.

NOTA: Il rilevamento dell'inceppamento sarà in funzione indipendentemente da come è impostato Rilevamento alimentazione doppia.

Utilizzo con VFX



2



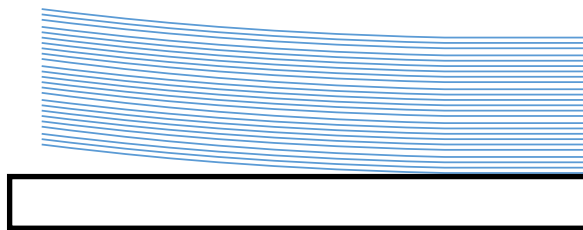
Dopo aver caricato i fogli, impostare un lavoro come descritto in precedenza in questa sezione. Premere il tasto giallo Prova: se i contenitori sono impostati su Alimentatore auto OFF, VFX alimenterà un fascicolo in Booklet Maker. Ciò consente all'utente di controllare il primo libretto prima di avviare la produzione.

Se i contenitori sono impostati su Alimentatore auto ON, dopo aver premuto [Prova] comparirà questa schermata.

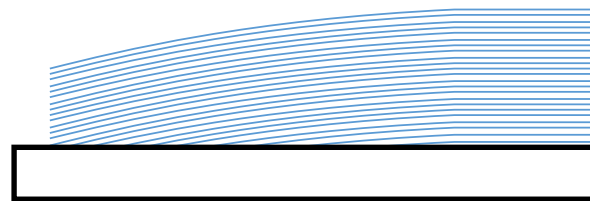
Premere:

- [Arricciatura della carta] per immettere la quantità di arricciatura (vedere la sezione 1, "Funzioni di base" per sapere come si misura l'arricciatura della carta);
- [Proprietà dei supporti] per modificare le impostazioni delle proprietà dei supporti a seconda del tipo di carta caricato in VFX.

Premere il tasto verde [spunta] per alimentare un fascicolo da VFX e controllare il primo libretto prima di avviare la produzione.



Arricciatura della carta positiva



Arricciatura della carta negativa

Pagina intenzionalmente vuota.

Regolazione fine dell'aspetto dei libretti

Per effettuare una regolazione fine dell'aspetto dei libretti e per compensare possibili variazioni riguardanti la carta o la stampa sono disponibili diverse regolazioni.

 **NOTA:**

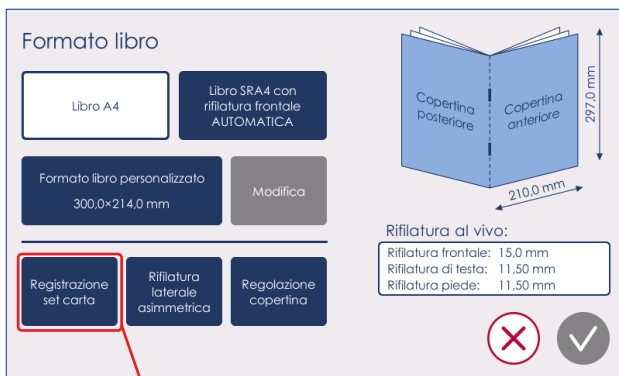
Tutte queste regolazioni sono specifiche, e verranno azzerate in caso di modifica del Formato carta.

2



Per tutte le regolazioni riguardanti queste pagine affiancate, iniziare premendo il tasto [Formato libro] nella Schermata di avvio per raggiungere la schermata Formato libro.

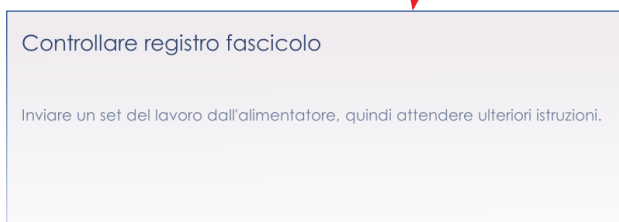
Regolazione fine del registro fascicolo



Dalla schermata Formato libro, premere il tasto [Regolazione set carta].



Dalla schermata Regolazione fine del registro fascicolo, premere il tasto [Controllare registro fascicolo] per avviare la procedura Controllare registro fascicolo.



Controllare registro fascicolo

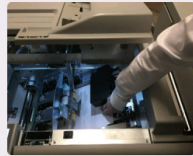
Inviare un set del lavoro dall'alimentatore, quindi attendere ulteriori istruzioni.



Inviare dall'alimentatore un fascicolo del lavoro e, quindi, seguire le istruzioni riportate a schermo.

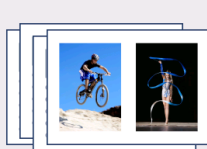
Controllare registro fascicolo

1. Aprire lo sportello superiore del Booklet Maker.
2. Controllare che i pareggiatori e le guide laterali tengano fermo il fascicolo senza bloccarne i fogli.
3. Chiudere lo sportello superiore ed effettuare le regolazioni di registro del fascicolo, se necessario.



Una volta che il fascicolo si è fermato nell'area del compilatore, seguire le istruzioni a schermo per controllare il registro del fascicolo.

Regolazione fine del registro fascicolo



-0,2 mm



Controllare registro fascicolo



-0,2 mm



Dopo aver chiuso lo sportello superiore, premere i tasti [-] e [+] della schermata [Regolazione fine del registro fascicolo] per modificare uno o entrambi i valori di registro.

Un valore negativo corrisponde a un registro più stretto del libretto.

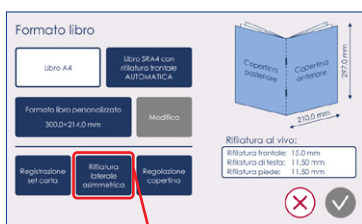
 **NOTA:**

Una impostazione troppo accurata potrebbe peggiorare il risultato.

Dopo aver impostato i valori di registro, premere il tasto [Verifica regolazioni].

Ripetere questa procedura fino a quando non sarà stato raggiunto il registro desiderato. Premere, quindi, il tasto di [spunta] verde.

Rifilatrice laterale – Rifilatura laterale asimmetrica



2

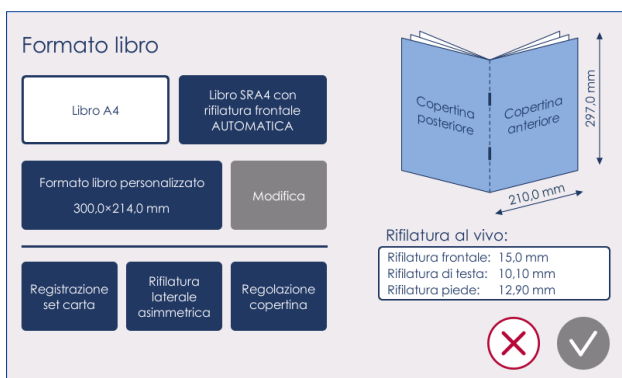


Se si desidera spostare la Rifilatura laterale rispetto al centro, modificare il valore della Rifilatura laterale asimmetrica.

Dalla schermata Formato libro, premere il tasto [Rifilatura laterale asimmetrica].

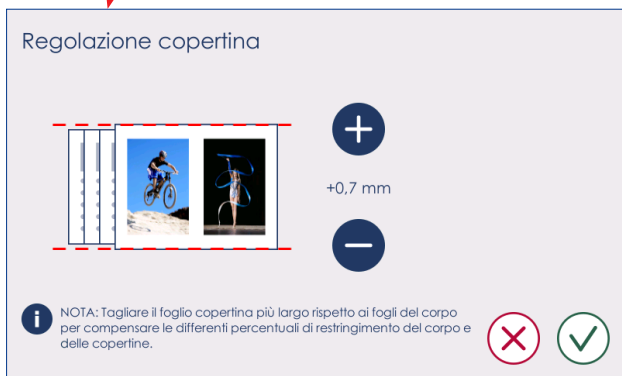
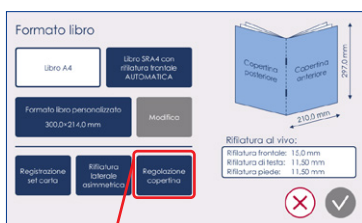
Spostare la rifilatura laterale su di uno dei due lati, sulla testa o sul piede, utilizzando i tasti [+] e [-] e, quindi, premere il tasto di [spunta] verde per salvare l'impostazione.

La larghezza del libretto, a differenza della quantità di rifilatura della testa e del piede, non varierà.



La modifica delle impostazioni come nell'esempio precedente produrrà un libretto con le impostazioni di rifilatura al vivo indicate nell'immagine a sinistra.

Rifilatrice laterale – Regolazione copertina



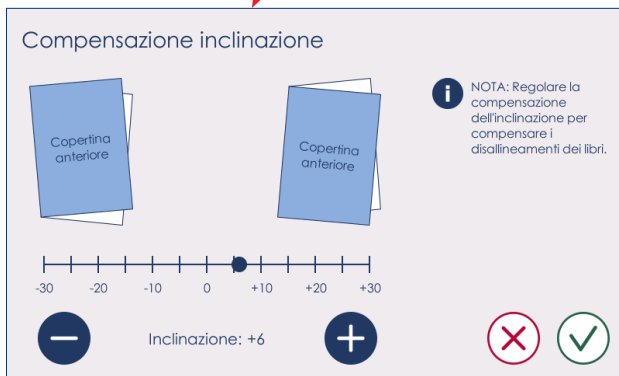
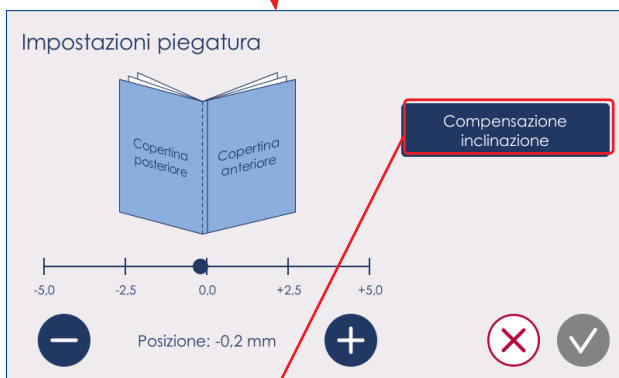
Utilizzare la Regolazione copertina per compensare eventuali restringimenti dei supporti della copertina e del corpo del libretto.

Dalla schermata Formato libro, premere il tasto [Regolazione copertina].

Alcune condizioni quali, ad esempio, il calore e la pressione del processo di fusione, possono provocare variazioni a livello di restringimento tra differenti tipi di carta. La modifica del valore Regolazione copertina può migliorare l'aspetto del libretto, soprattutto se la copertina è scura e i fogli del corpo sono chiari.

Le impostazioni dell'esempio riportato sulla sinistra renderanno il foglio della copertina più largo di 0,7 mm rispetto ai supporti del corpo.

Compensazione inclinazione



Le ragioni per le quali i libretti finiti potrebbero essere espulsi inclinati sono diverse. Innanzitutto, i fogli potrebbero non essere stati tagliati perfettamente a squadra. Ciò può essere compensato impostando opportunamente il piegatore. Dalla Schermata di avvio, premere il tasto [Impostazioni piegatura].

2

Dalla schermata Impostazioni piegatura, premere il tasto [Compensazione deviazione].

Confrontare il libretto con l'esempio riportato a schermo e, quindi, selezionare la quantità di deviazione che si desidera compensare. Premere il tasto verde [spunta] per confermare.



Se i libretti vengono espulsi inclinati in questo modo, compensare premendo il tasto [+].

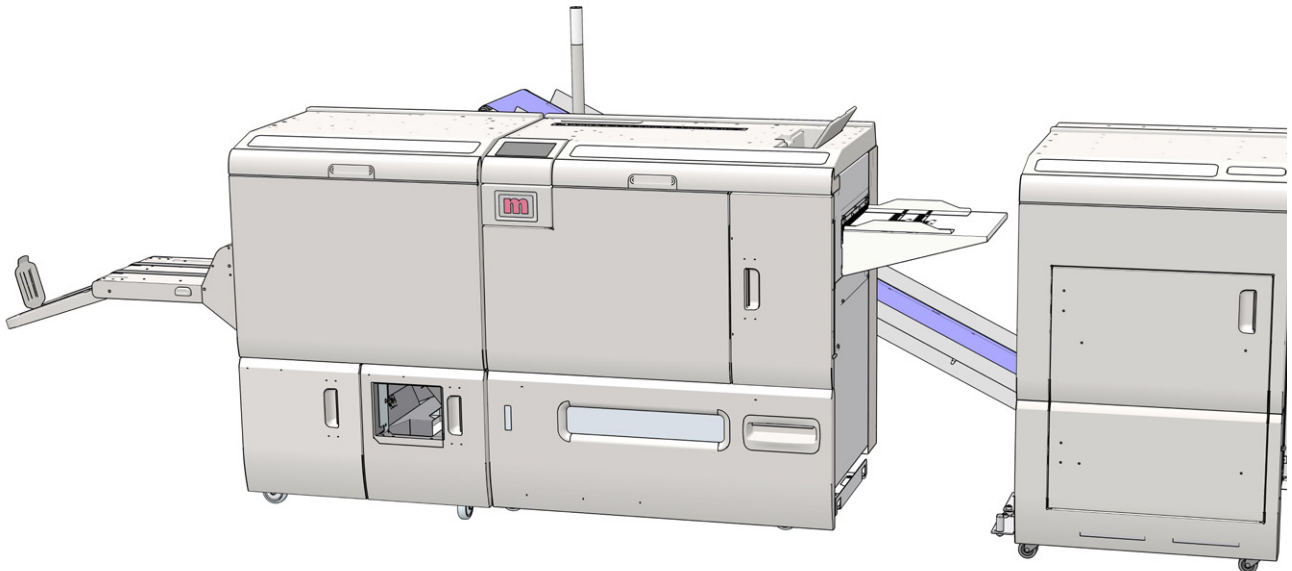


Se i libretti vengono espulsi inclinati in questo modo, compensare premendo il tasto [-].

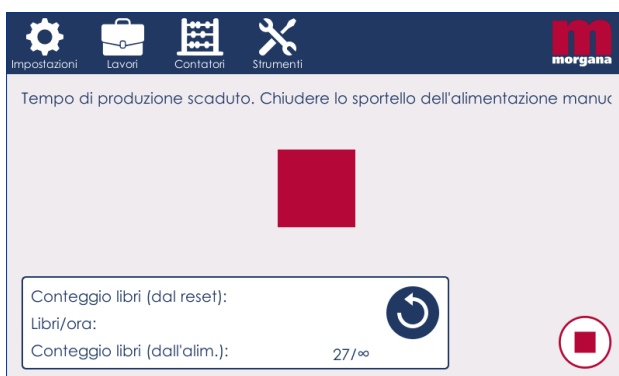
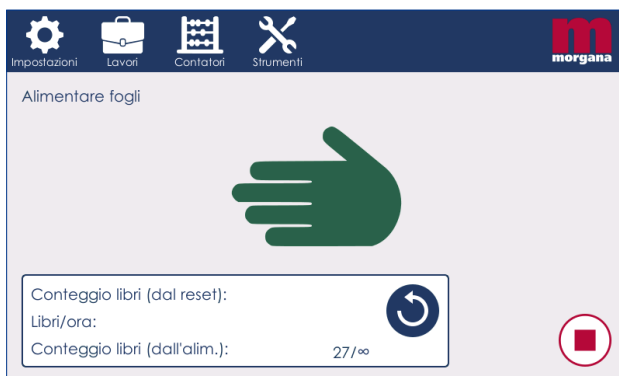
Alim. man.

I fascicoli possono essere introdotti manualmente in Booklet Maker in due modi. O aprendo lo sportello di alimentazione manuale presente sullo sportello superiore, o utilizzando il più pratico ed ergonomico vassoio di alimentazione manuale opzionale quando Booklet Maker non è agganciato.

2



Impostazioni generali

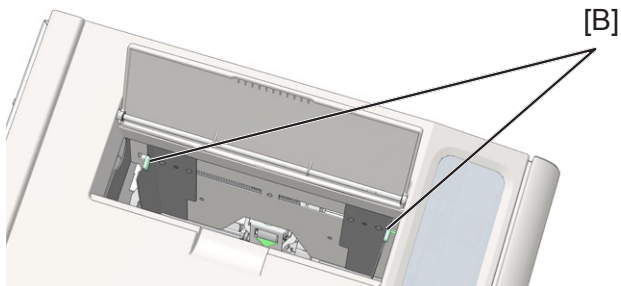
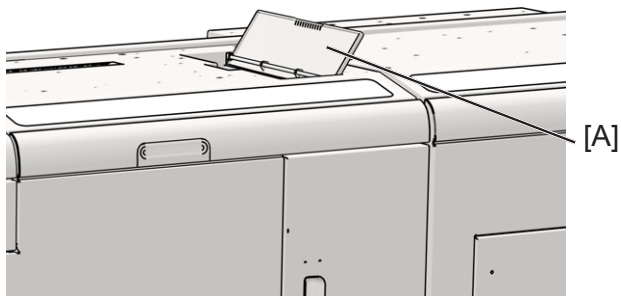


Il modo di Alimentazione manuale viene avviato pre-aprendo lo Sportello di alimentazione manuale nello Sportello superiore oppure impostando l'Alimentatore interno in modo da alimentare dal Vassoio M, e quindi premendo il tasto verde [Avvio] sulla schermata di avvio. L'alternativa successiva consiste nel liberare spazio sullo Sportello superiore dato che lo Sportello di alimentazione manuale può restare chiuso, utilizzando tale spazio per contenere i fascicoli pre-fascicolati in attesa di essere alimentati manualmente.

In ogni caso, quando Booklet Maker è pronto per ricevere fascicoli alimentati manualmente, sull'interfaccia utente comparirà una mano verde. Chiudere lo Sportello di alimentazione manuale o premere il tasto rosso [Arresto] per arrestare il modo di Alimentazione manuale.

Nel Modo di alimentazione manuale, dopo circa 2 minuti di inattività, Booklet Maker si arresterà e comparirà il messaggio di timeout a sinistra. Chiudere lo Sportello di alimentazione manuale o premere il tasto rosso [Arresto] per continuare.

Utilizzare la porta di alimentazione manuale integrata

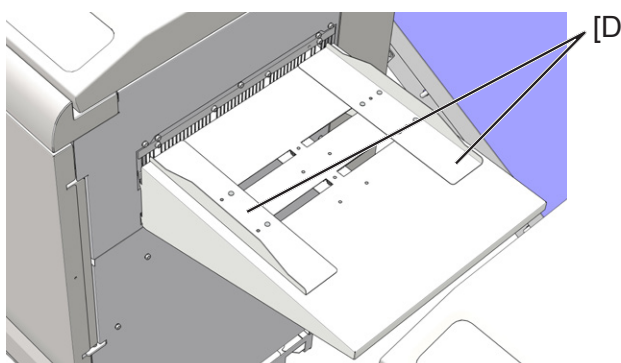
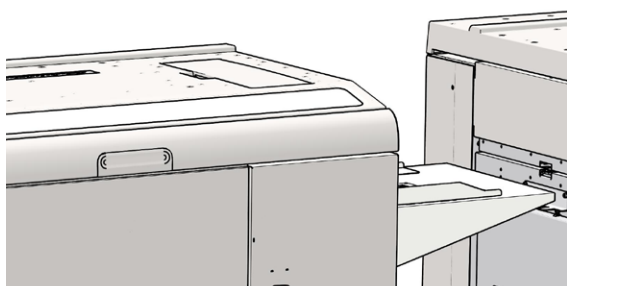
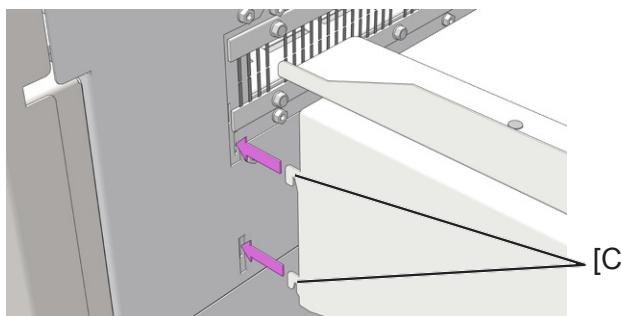


- 1** Aprire lo sportello di alimentazione manuale [A] presente sullo sportello superiore di Booklet Maker per avviare il modo di Alimentazione manuale. Quando Booklet Maker è pronto per ricevere fascicoli alimentati manualmente, sull'interfaccia utente comparirà una mano verde.
- 2** Regolare le guide laterali di alimentazione manuale [B] in base al corretto formato carta.
- 3** Il processo di produzione dei libretti avrà inizio automaticamente non appena verrà alimentato un fascicolo in Booklet Maker.

Se è necessario annullare o interrompere il processo di alimentazione manuale, chiudere semplicemente lo sportello di alimentazione manuale.

2

Utilizzare il vassoio di alimentazione manuale opzionale



- 1** Seguire la procedura "Sganciare Booklet Maker" nella sezione 1, "Funzioni di base".
- 2** Agganciare il vassoio di alimentazione manuale al Booklet Maker inserendo le linguette [C] nelle aperture presenti sullo sportello di alimentazione.
- 3** Il modo di Alimentazione manuale viene avviato impostando l'Alimentatore interno in modo da alimentare dal Vassoio M, e quindi premendo il tasto verde [Avvio] sulla schermata di avvio. Quando Booklet Maker è pronto per ricevere fascicoli alimentati manualmente, sull'interfaccia utente comparirà una mano verde.
- 4** Regolare le guide laterali di alimentazione manuale [D] in base al corretto formato carta.
- 5** Il processo di produzione dei libretti avrà inizio automaticamente non appena verrà alimentato un fascicolo in Booklet Maker.

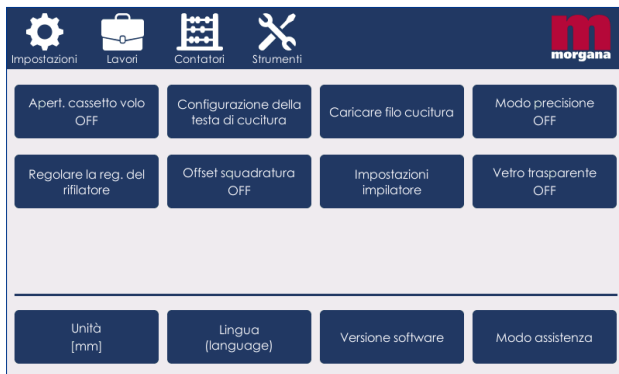
Se è necessario annullare o interrompere il processo di alimentazione manuale, premere il tasto rosso [Arresto] sull'Interfaccia utente.

Quando non è in uso, il vassoio di alimentazione manuale può essere riposto appeso allo sportello posteriore di Booklet Maker. Vedere "Opzioni", Vassoio di alimentazione manuale.

Pagina intenzionalmente vuota.

3. Strumenti

La schermata Strumenti



Premere il tasto [Strumenti] per recarsi alla schermata Strumenti. Selezionare l'impostazione che si desidera modificare premendo il tasto corrispondente.

Una volta apportate le modifiche nella sottoschermata, premere il tasto di [spunta] verde per memorizzare le modifiche e ritornare alla schermata Strumenti.

Caricare durante l'esecuzione



Quando si utilizzano vassoi uniti, A/B, è possibile aumentare ulteriormente la capacità abilitando lo strumento [Apert. cassetto volo]. L'Alimentatore cambia automaticamente dal vassoio A al vassoio B e viceversa quando un contenitore si svuota. Il vassoio vuoto può quindi essere ricaricato mentre l'altro è in uso.

Per impostare vassoi uniti, vedere la sezione 2, "Produrre libretti, Impostazione di un lavoro con VFX".

Configurazione della testa di cucitura

La schermata Configurazione della testa di cucitura dovrà riflettere la condizione di innesto/disinnesto delle teste di cucitura, e dove queste ultime sono posizionate.



⚠ ATTENZIONE:

Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffiatrici e/o alle guide laterali.

Questa schermata illustra una tipica configurazione di pinzatura sul bordo.

Configurazione della testa di cucitura, continuazione

Qualora le teste di cucitura vengano spostate e/o innestate o disinnestate, sarà necessario immettere la posizione e lo stato effettivi nella schermata Configurazione della testa di cucitura.



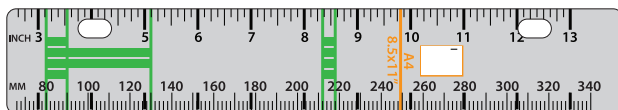
Questa schermata illustra una configurazione nella quale vengono utilizzate due teste di cucitura, e la distanza da centro a centro è pari a 80 mm. Dato che le teste di cucitura 3 e 4 sono impostate su "non innestata", ciò indica che sono meccanicamente disinnestate o risultano effettivamente non installate.



In questa schermata è indicata una configurazione contraddistinta da quattro teste di cucitura. Quelle più interne, la numero 1 e la numero 2, sono impostate ad una distanza da centro a centro pari a 80 mm. Le teste di cucitura più esterne sono impostate ad una distanza da centro a centro pari a 214 mm.

ATTENZIONE:

Accertarsi che le informazioni riguardanti la posizione delle teste di cucitura e la loro condizione di innesto/disinnesto siano corrette. In caso contrario potrebbero verificarsi gravi danni permanenti alle teste di cucitura, alle graffatrici e/o alle guide laterali.



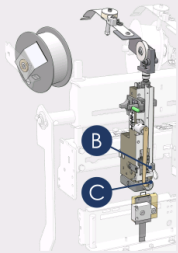
Lo scopo di tali scale graduate è quello di indicare le posizioni delle teste di cucitura in modo da evitare piegature non a squadra e il danneggiamento dei fogli, specialmente qualora vengano prodotti libretti composti da pochi fogli nel fascicolo. Due linee verdi mostrano le posizioni quando vengono installate due Teste di cucitura. Quattro linee verdi mostrano le posizioni quando vengono installate quattro Teste di cucitura.

NOTA:

Le distanze indicate sulle scale graduate sono da centro a centro.

Caricare il filo per cucitura

Caricare filo cucitura (4/14)



8. Estrarre il filo dall'alto della taglierina (B) nel gruppo della piastra frontale appena sopra il rotatore magnetico (C) e tirare il filo verso il basso per rimuoverlo dalla testa di cucitura.
9. Tirare il filo tagliato verso il basso per rimuoverlo dalla testa della cucitura.



Premere il tasto [Carica filo di cucitura] per consultare le istruzioni passo per passo sulla sostituzione del filo di cucitura.

3

Modo precisione

Modo precisione

Modo precisione:



i NOTA: Attivare il Modo precisione per inserire un breve ritardo tra un set di carta e l'altro in modo da utilizzare un ciclo macchina più lento. In questo modo è possibile migliorare la scarsa qualità del libro su supporti sottili o difficili. Se la qualità del libro non è migliorata, contattare l'assistenza clienti.



Lo scopo del Modo piegatura di precisione è quello di migliorare la qualità del libretto modificando il ciclo della macchina. Questa funzione è dedicata soprattutto ai supporti speciali.

Regolare la registrazione del rifilatore

Regolare la registrazione del rifilatore

Soll. le cinghie di reg.:



i NOTA: Regolare il tempo impiegato dal rifilatore per tentare di registrare il libro prima di tagliare. Selezionare un valore negativo per ridurre il rischio di "sovraregistrazione" della copertina superiore quando, come copertina, viene utilizzato un supporto sottile. Un valore negativo può anche ridurre il numero di segni causati dalle cinghie di registrazione nel rifilatore.



Tempo: -10%



Regolare il tempo nel quale il rifilatore tenta di registrare il libretto prima di procedere alla rifilatura. Selezionare un valore negativo per diminuire il rischio di un "sovraregistrazione" della copertina superiore quando, come copertina, viene utilizzato un supporto sottile. Un valore negativo può, inoltre, diminuire il numero di segni prodotti dalle cinghie di registro del rifilatore.

In fase di regolazione di questo valore si consiglia di apportare una riduzione del 10% e, quindi,

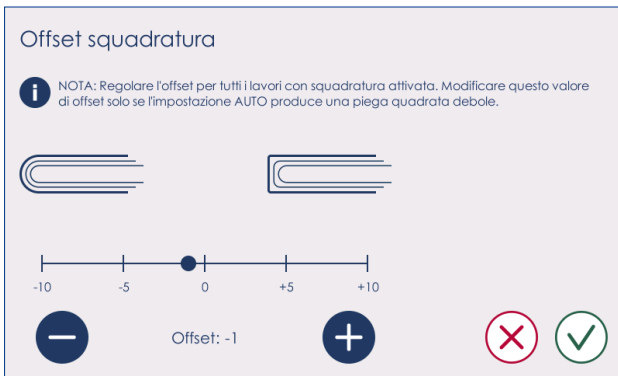
di verificare il risultato. Attenzione: una riduzione eccessiva può portare a libretti inclinati

Impostare Solleva cinghie rifilatore su [On] per allentare la pressione della cinghia del rifilatore sulla pagina superiore della copertina. Ciò potrebbe aiutare la copertina superiore a riacquistare la propria forma piana qualora si fosse arricciata in fase di registro. L'impostazione predefinita per Solleva cinghie rifilatore è [On].

A meno che il lavoro non venga salvato, Booklet Maker ritornerà all'impostazione predefinita quando verrà disattivata l'alimentazione. Il salvataggio dei lavori è descritto nella sezione 4, "Lavori".

Offset PiegaQuadrata

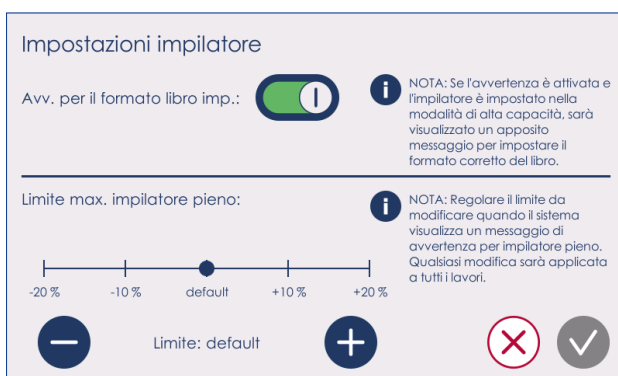
La pressione di Squadratura viene impostata a uno standard adatto alla maggior parte delle applicazioni. L'operatore può regolare i bordi più o meno netti in base all'applicazione o alla preferenza.



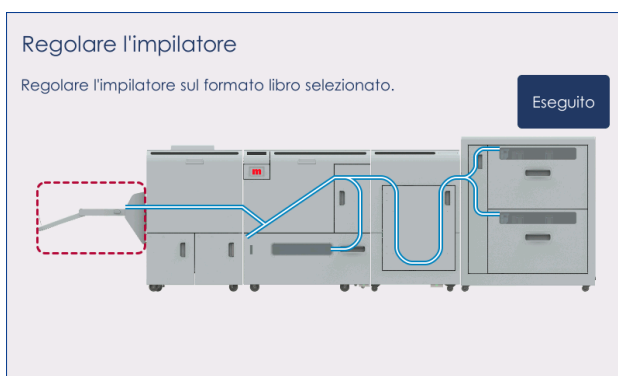
Selezionare bordi più netti premendo il tasto [+] tasto o meno netti premendo il tasto [-].

3

Impostazioni impilatore






Ogniqualvolta il formato carta venga modificato, e l'impilatore a nastro si trovi in posizione Alta capacità, verrà visualizzata l'apposita avvertenza riguardante il formato del libretto dell'impilatore, in modo da ricordare la necessità di impostare l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro nella posizione corretta.







Se non è desiderata, disattivare l'avvertenza riguardante il formato del libretto dell'impilatore.

Impostazioni impilatore

Avv. per il formato libro imp.:   **NOTA:** Se l'avvertenza è attivata e l'impilatore è impostato nella modalità di alta capacità, sarà visualizzato un apposito messaggio per impostare il formato caretto del libro.

Limite max. impilatore pieno:  **NOTA:** Regolare il limite da modificare quando il sistema visualizza un messaggio di avvertenza per impilatore pieno. Qualsiasi modifica sarà applicata a tutti i lavori.

-20% -10% default +10% +20%

 Limite: default   

L'impostazione predefinita del limite massimo di riempimento dell'impilatore dovrebbe essere idonea per la maggior parte delle situazioni di impilamento. Tuttavia, il limite può essere regolato del $\pm 20\%$ in modo da adattarsi meglio alla situazione effettiva.

Visualizzazione su richiesta

Vetro trasparente

Vetro trasparente:  

 **NOTA:** Attivare la Vetro trasparente per rendere trasparente il vetro tecnologico nel sistema e attivare l'illuminazione del percorso carta, in modo che gli opuscoli siano visibili durante il loro spostamento attraverso il sistema.

Abilitando Visualizza su richiesta, il vetro intelligente dello sportello superiore può essere reso trasparente a illuminazione percorso carta accesa. A icona dell'occhio risulta premuta risulta, quindi, possibile osservare il processo di produzione dei libretti attraverso il vetro intelligente. Premere nuovamente l'icona dell'occhio per rendere opaco il vetro intelligente dello sportello superiore.

Unità

Unità

Unità di misura

Serie di formati carta

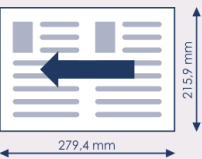
 **NOTA:** I formati carta disponibili dipendono dalla serie di formati carta selezionata. Le serie di formati carta si basano sull'unità di misura (ad es. metrica, pollici) o sulle preferenze regionali (ad es. Giappone).



 

Selezionare le unità desiderate premendo il tasto [millimetri] o [poll.].

Selezionando Metrico, Poll. o Giapponese, premendo il tasto [Formato carta] sulla Schermata di avvio compariranno i corrispondenti formati carta comuni.

Formato carta



Selezionando millimetri [mm] e Poll. verranno visualizzati i formati comuni in pollici espressi anche in millimetri. Combinare le impostazioni a piacere.

Lingua

Lingua (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)	

Selezionare la lingua desiderata premendo il tasto corrispondente.

3

Versione software

Versione software BM5050s

FM	BM	CST	VF
PCB-L (APP32): v0.95.0 PCB-M (M40LH): v1.0.0 PCB-O (M40LH): v1.0.0 PCB-P (M40LH): v1.0.0 PCB-W (M40LH): v1.0.0	PCB-A (APP32): v0.168.0 PCB-G (M40LH): v1.0.0 PCB-H (M40LH): v1.0.0 PCB-I (M40LH): v1.0.0 PCB-J (M40LH): v1.0.0 PCB-T (APP32): v0.21.0 PCB-K (M40LH): v1.0.0	PCB-A: v1.0.0 PCB-B (MD3DC): v1.0.0 PCB-C (MD1SM): v1.0.0 PCB-D (MD1SM): v1.0.0 PCB-E (MD1SM): v1.0.0 PCB-H (MD1SM): v1.0.0 PCB-J (MD1SM): v1.0.0	MAIN CPU(A): 1.0.6h BIN A Upper CPU(H): 1.0.5d SP Sensor upper(CC): 1.03T BIN B Lower CPU(L): 1.0.5d SP Sensor lower(Y): 1.03T M21H Upper(K): 1.00 M21H Lower (O): 1.00 M21H Main(G): 1.00

UI

PCB-V (BB): 1.0.0

Indica la versione software di tutti i moduli presenti nel sistema Booklet Maker. Premere il tasto [X] rosso per ritornare alla schermata Strumenti.

Modo assistenza

Modo assistenza

Password

1	2	3
4	5	6
7	8	9
0	✕	

Questa funzione è riservata al personale di assistenza autorizzato ed è protetta da password.

4. Lavori

Gestione dei lavori

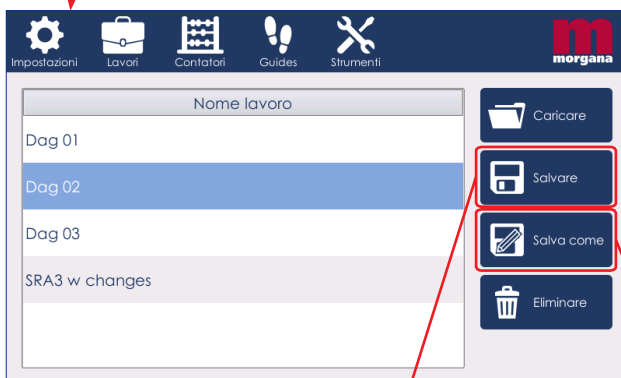
Booklet Maker ha una capacità massima di memorizzazione di 100 lavori diversi. Per apportare modifiche temporanee alle impostazioni di lavoro correnti o modifiche temporanee ad un lavoro memorizzato, vedere la sezione 2, "Produrre libretti".

Dalla schermata di Avvio, premere il tasto [Lavori] per memorizzare, modificare o eliminare i lavori.

Salvare un lavoro



Dalla Schermata di avvio, premere il tasto [Lavori].

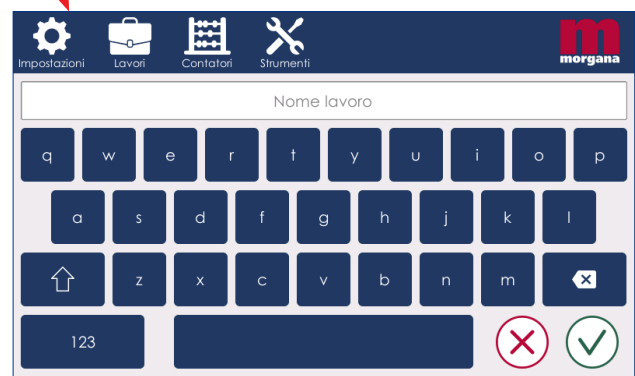
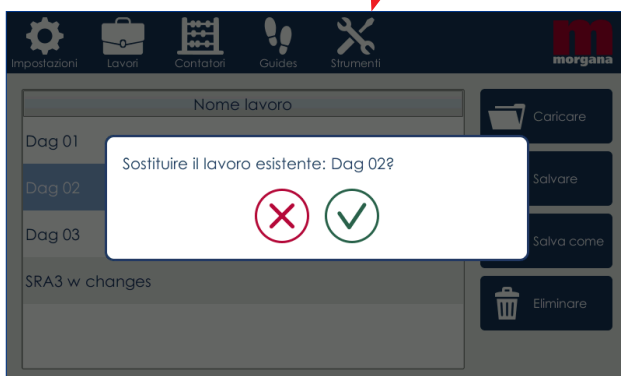


Le impostazioni correnti possono essere salvate nel lavoro al momento caricato, in uno qualunque degli altri lavori salvati o come nuovo lavoro.

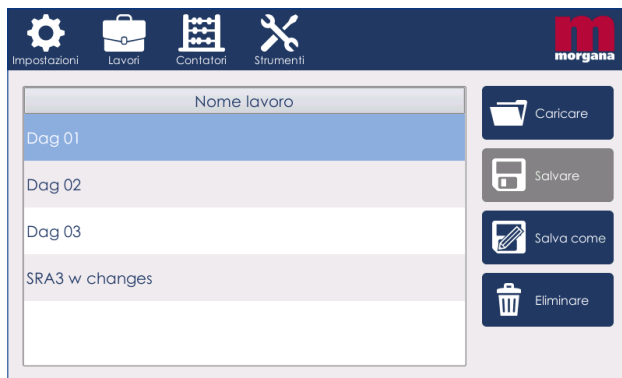
Premere il tasto [Salvare] per sovrascrivere il lavoro attualmente caricato o

Selezionare uno degli altri lavori salvati e premere il tasto [Salvare] o

Premere il tasto [Salva come] per salvare come nuovo lavoro con un nuovo nome.



Caricare lavori



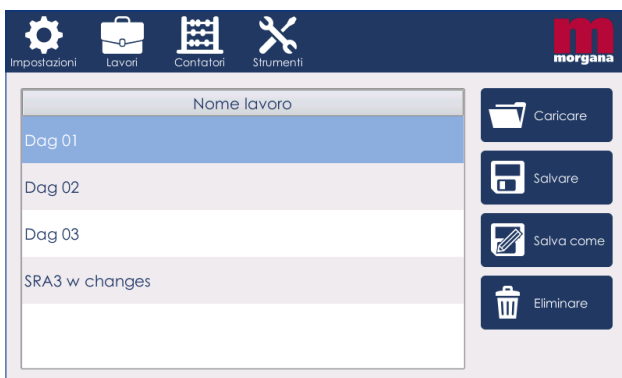
Aprire (caricare) un lavoro memorizzato selezionando il lavoro e confermare premendo il tasto [Carica].

4



Il nome del lavoro attualmente caricato è indicato nell'angolo superiore sinistro. Un asterisco a lato del nome indica che sono state eseguite modifiche al lavoro dopo il caricamento di quest'ultimo, e che tali modifiche non sono ancora state salvate.

Eliminare lavori



Eliminare un lavoro memorizzato selezionandolo dall'elenco e, quindi, confermare premendo il tasto [Elimina].



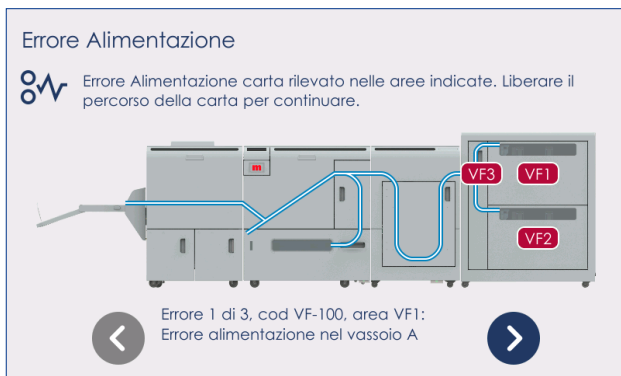
NOTA:
Non è possibile eliminare il lavoro attualmente caricato.

5. Rimuovere gli inceppamenti

Rimuovere gli inceppamenti

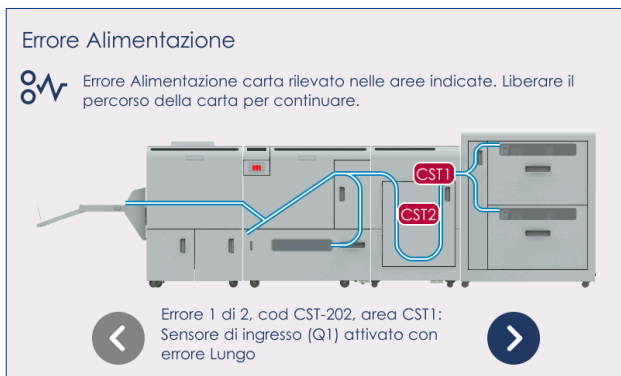
Impostazioni generali

Quando si verifica un inceppamento, sull'interfaccia utente di Booklet Maker compare una segnalazione. Vedere gli esempi seguenti.



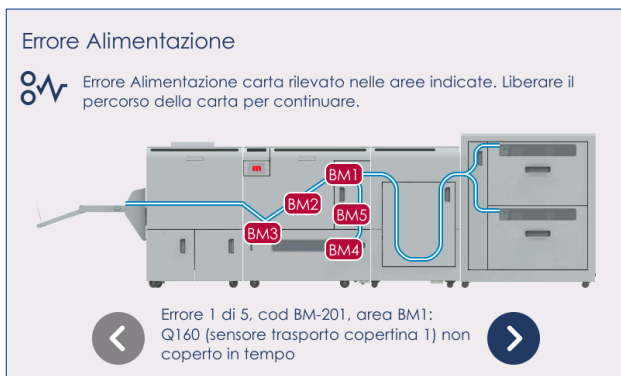
Gli errori di alimentazione nell'Alimentatore a vuoto VFX sono indicati mediante segnalazione visiva dell'area in VFX nella quale si è verificato l'errore (area da VFX1 a VFX3), mediante un codice di errore VF-XXX e mediante una descrizione del componente.

Qualora fossero presenti più codici di errore, premere i tasti con la freccia blu per scorrere.



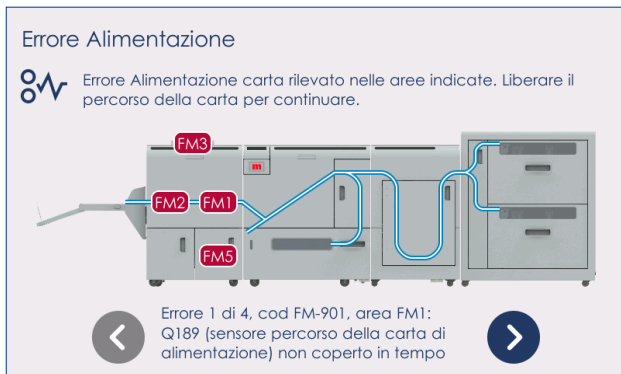
Gli errori di alimentazione nel Modulo di rifilatura laterale e cordonatura sono indicati mediante segnalazione visiva dell'area in CST nella quale si è verificato l'errore (area CST1 o CST2), mediante un codice di errore CST-XXX e mediante una descrizione del componente.

Qualora fossero presenti più codici di errore, premere i tasti con la freccia blu per scorrere.



Gli inceppamenti in Booklet Maker sono indicati mediante segnalazione visiva della sezione di Booklet Maker nella quale si è verificato l'inceppamento (area dalla BM1 alla BM5), mediante un codice di errore BM-XXX e mediante una descrizione del componente.

Qualora fossero presenti più codici di errore, premere i tasti con la freccia blu per scorrere.



Gli inceppamenti nel Modulo di finitura e sull'Impilatore a nastro sono indicati mediante segnalazione visiva dell'area del Modulo di finitura nella quale si è verificato l'errore (area da FM1 a FM5), mediante un codice di errore FM-XXX e mediante una descrizione del componente.

Qualora fossero presenti più codici di errore, premere i tasti con la freccia blu per scorrere.

Alimentatore a vuoto VFX

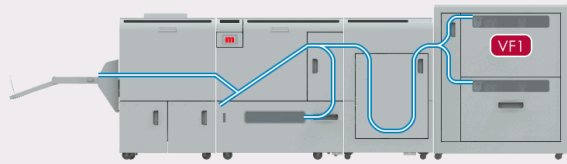
Rimuovere gli inceppamenti in VFX

Errore di alimentazione/inceppamento nel vassoio sottovuoto

Errore Alimentazione



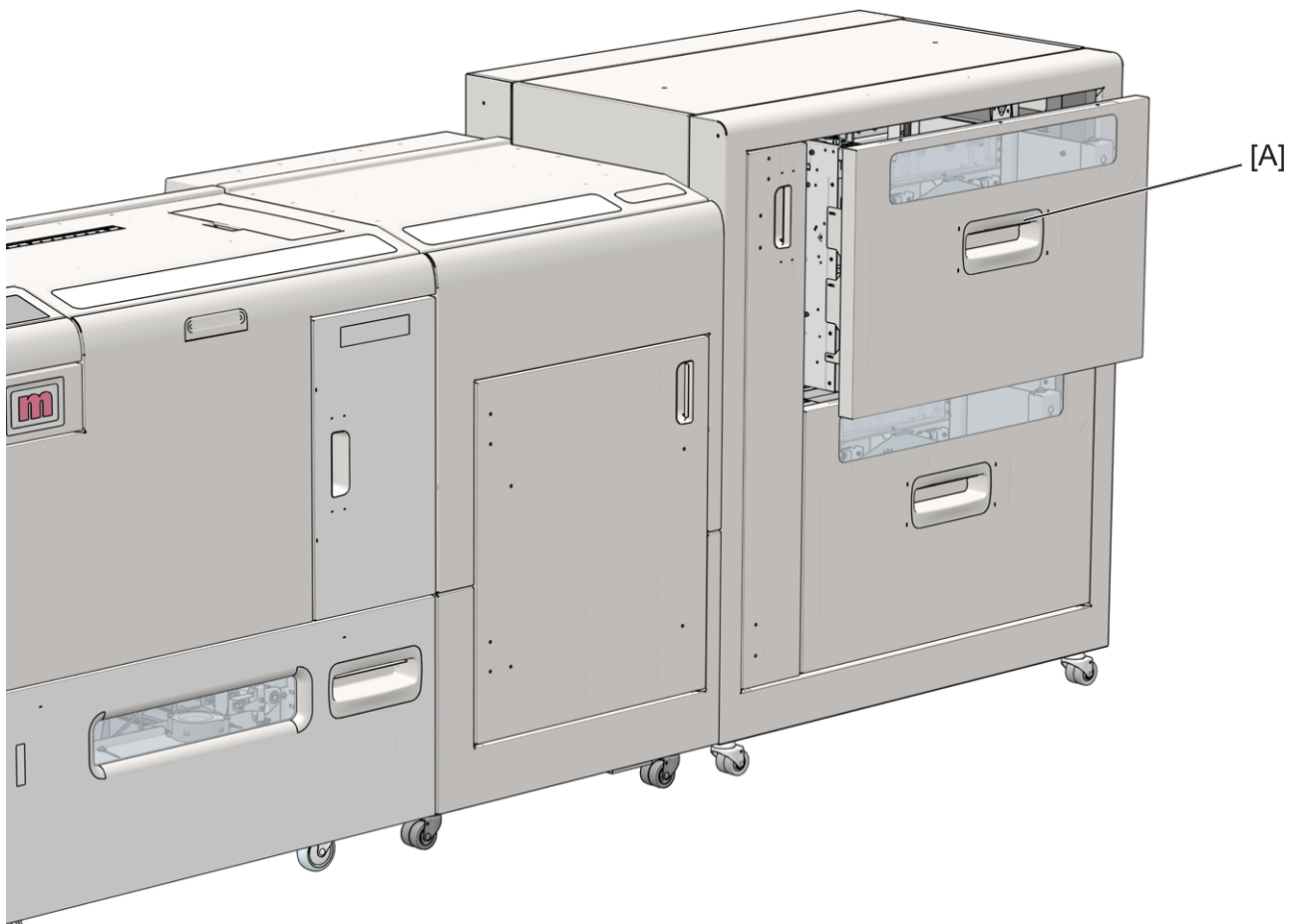
Errore Alimentazione carta rilevato nelle aree indicate. Liberare il percorso della carta per continuare.



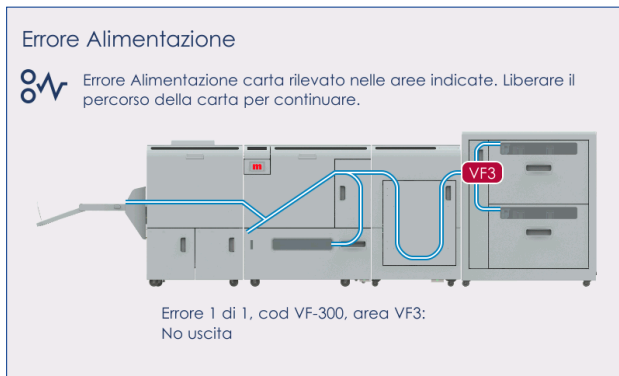
Errore 1 di 1, cod VF-100, area VF1:
Errore alimentazione nel vassoio A

- 1** Il vassoio interessato si sblocca
- 2** Estrarre il vassoio [A].
- 3** Se il foglio è inceppato e non è danneggiato, riposizionarlo e riavviare. Se il foglio è danneggiato, rimuovere l'intero fascicolo e il libretto successivo risulterà corretto.

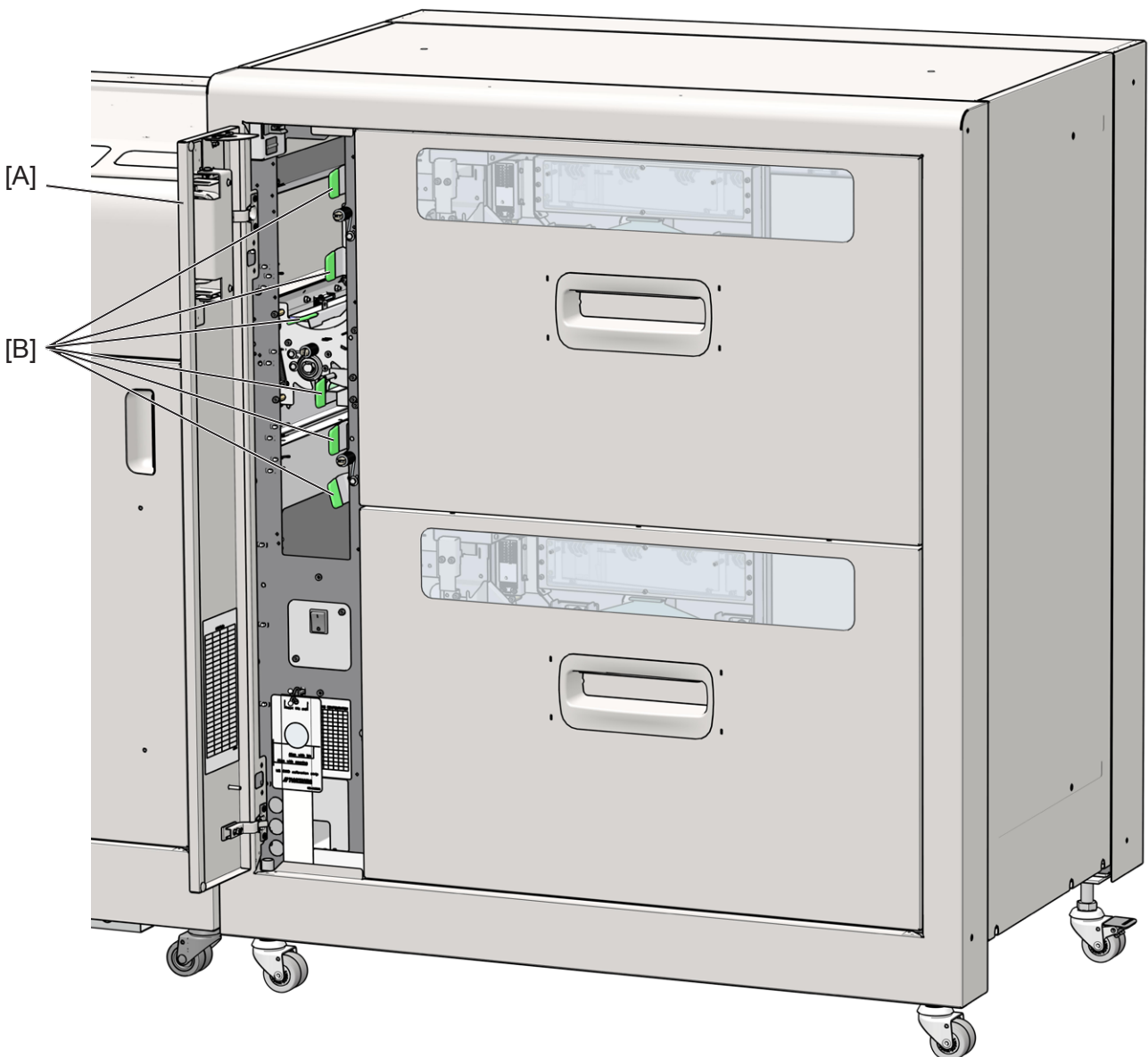
5



Errore di alimentazione/inceppamento nell'area di trasporto della carta



- 1** Aprire lo sportello di VFX [A].
- 2** Sollevare le manopole verdi [B] verso i deflettori.
- 3** Rimuovere il foglio o i fogli danneggiati.



Rimuovere gli inceppamenti in VFX, continuazione

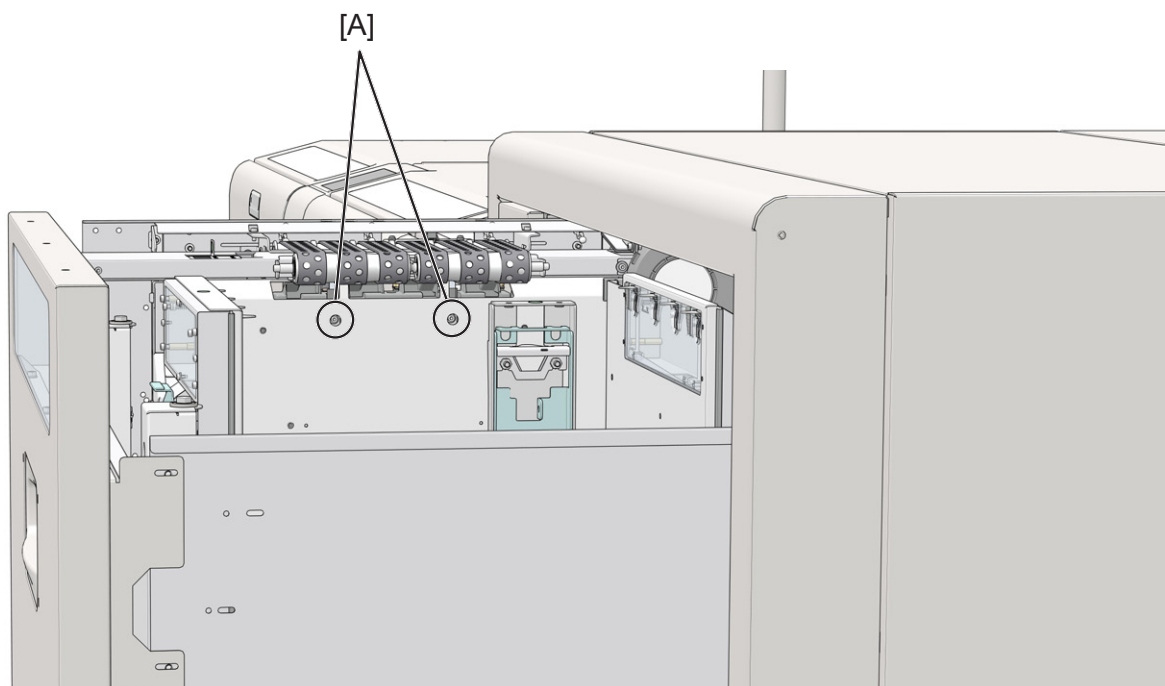
Errore di alimentazione/inceppamento nel vassoio sottovuoto alimentando supporti spessi

Se si verificano frequenti inceppamenti alimentando supporti spessi (maggiore di 300 g/m²/111 lb per la copertina) dai vassoi sottovuoto e alimentando supporti spessi dal vassoio B (il vassoio inferiore), cercare di utilizzare invece il vassoio A (il vassoio superiore). Se il passaggio dal vassoio B al vassoio A non fa alcuna differenza o se si sta già alimentando dal vassoio A, assicurarsi che il percorso della carta sia libero, che nulla stia ostruendo i fogli nei vassoi e che la macchina sia stata sottoposta a un'adeguata manutenzione – vedere la sezione 7 di questo manuale. Se il problema persiste dopo aver eseguito questi controlli e si è sicuri che lo spessore del supporto sia la causa di errori di alimentazione o inceppamenti, seguire questa procedura.

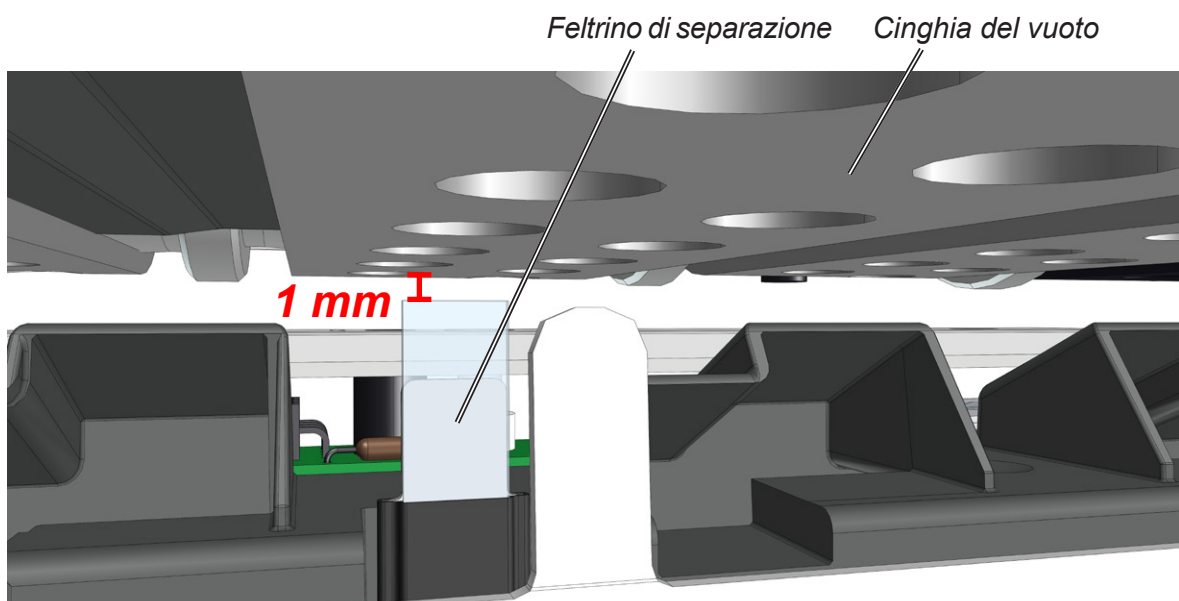
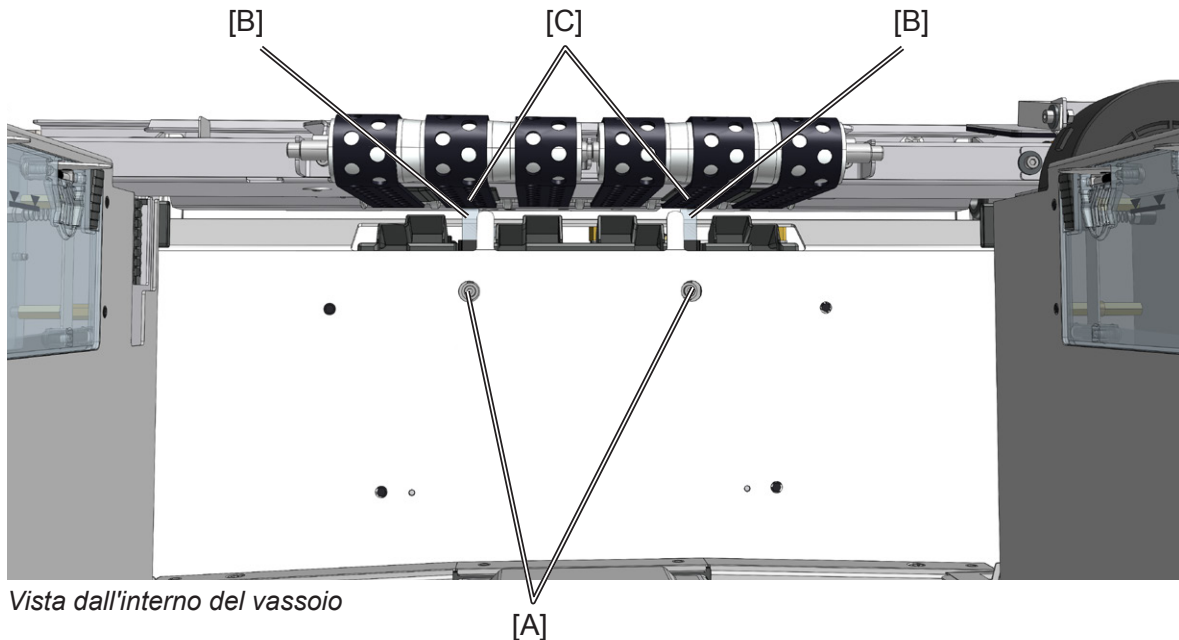
È necessaria una chiave a brugola/esagonale da 3 mm per eseguire la regolazione descritta.

5

- 1** Aprire il vassoio coinvolto e rimuovere la carta inceppata.
- 2** Disattivare l'alimentazione e scollegare il cavo di alimentazione.
- 3** Estrarre il vassoio.
- 4** Individuare le viti [A] (2) nel vassoio: queste viti fissano i cuscinetti separatori.



- 5** Individuare i cuscinetti separatori [B] (2) e le cinghie del vuoto [C].
- 6** I feltrini di separazione sono regolati in fabbrica in modo che la distanza tra il bordo superiore dei feltrini di separazione e le cinghie del vuoto sia pari a 1 mm. Se si alimentano supporti spessi (maggiori di 300 g/m²/111 lb per copertina), questa distanza può essere aumentata per evitare inceppamenti o errori di alimentazione.
- 7** Allentare le viti [A] (2) per spostare leggermente verso il basso i feltrini di separazione [B] (2), quindi serrare nuovamente le viti [A]. Eseguire nuovamente il lavoro e, se necessario, spostare nuovamente i cuscinetti verso il basso.
- 8** Una volta terminato il lavoro, reimpostare i feltrini alla loro distanza predefinita come mostrato nelle immagini sottostanti (1 mm dalle cinghie del vuoto e dalla parte superiore dei feltrini di separazione).

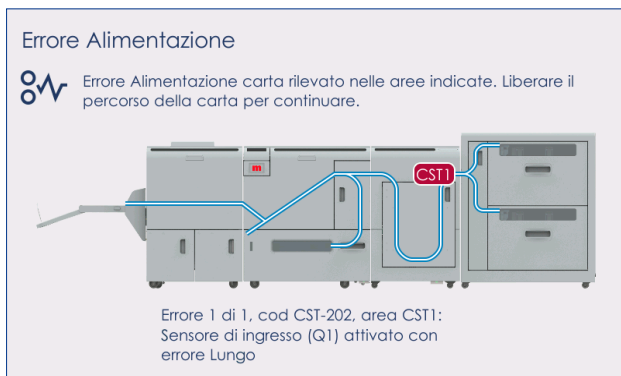


Regolazione predefinita del feltrino di separazione e della pompa del vuoto

Modulo CST

Rimuovere gli inceppamenti sul percorso carta

Area di alimentazione "A" e area di uscita "D" – CST1



5

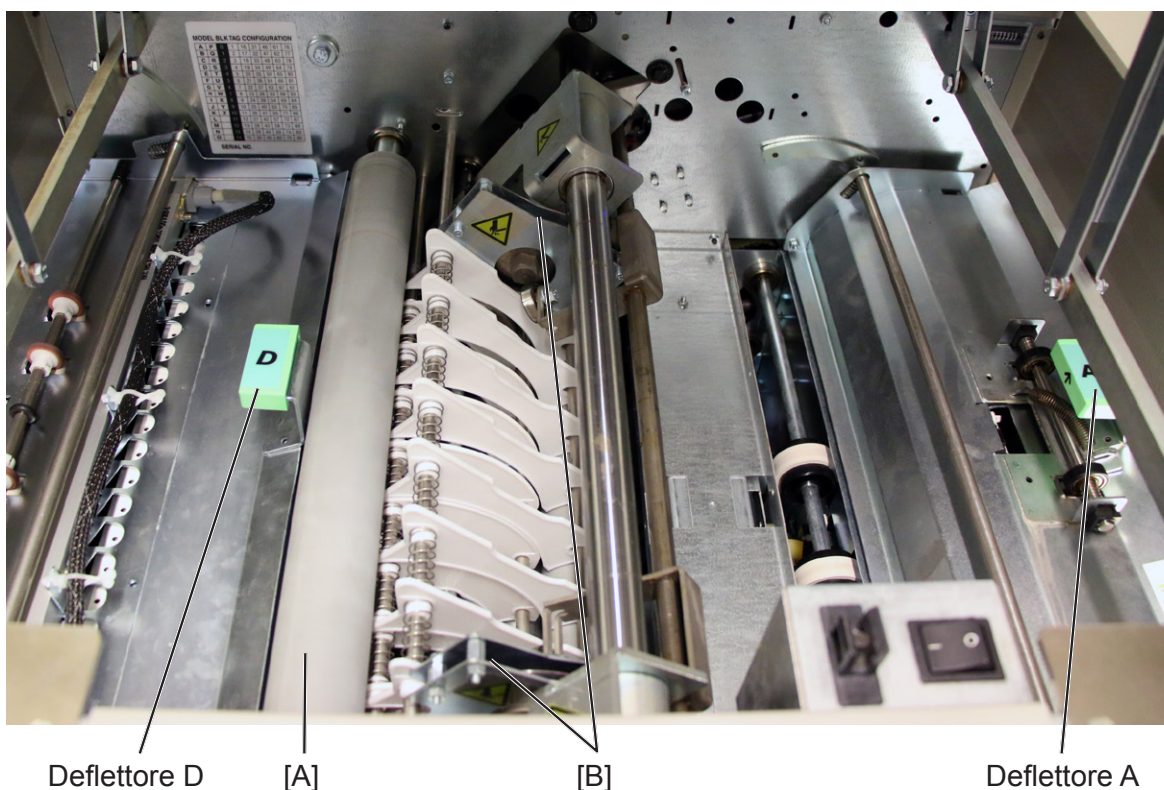
- 1 Aprire lo sportello superiore.
- 2 Se necessario, sollevare i deflettori contrassegnati con "A" e con "D".
- 3 Rimuovere eventuali fogli inceppati o interessati da errori di alimentazione.
- 4 Riportare i deflettori "A" e "D" in posizione normale.
- 5 Gli inceppamenti nelle aree di rifilatura vengono risolti ruotando il rullo di presa rivestito in gomma [A].
- 6 Chiudere lo sportello superiore.

⚠ AVVERTENZA:

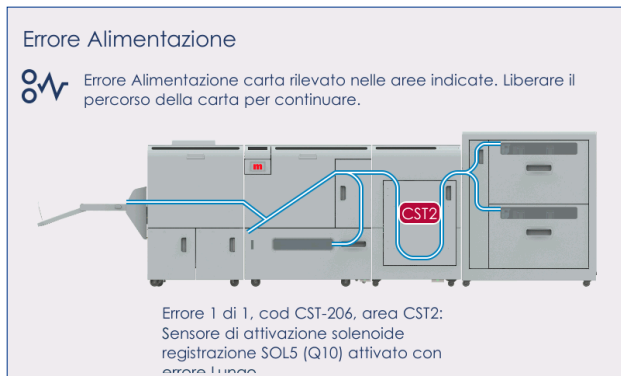
Non infilare le dita all'interno delle protezioni delle lame (B). In caso contrario, potrebbero verificarsi lesioni.

⚠ ATTENZIONE:

Non usare in nessun caso strumenti metallici per rimuovere gli inceppamenti intorno alle lame della rifilatrice. I bordi sono estremamente delicati e potrebbero essere facilmente danneggiati.



Area di registro e cordonatura – CST2



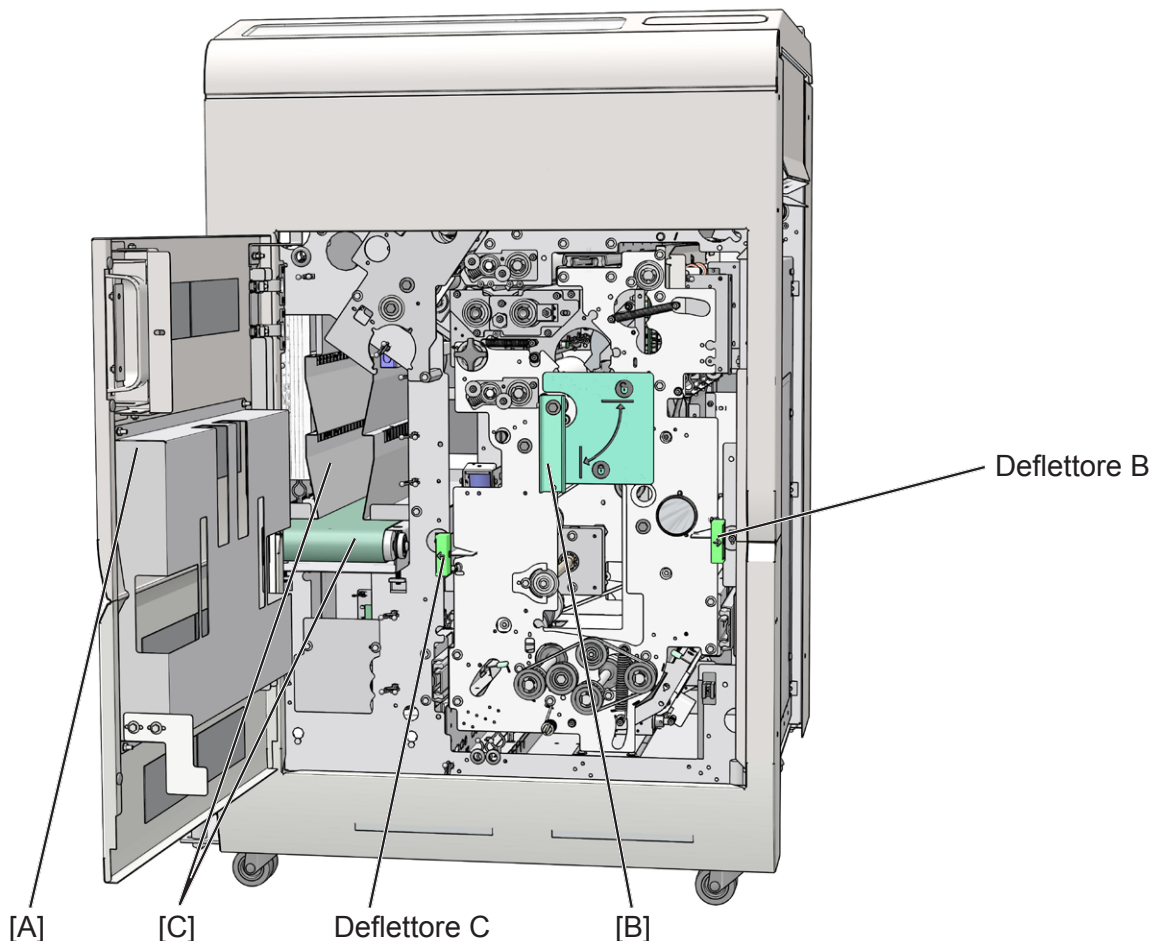
- 1 Aprire lo sportello scorrevole [A].
- 2 Sbloccare ed estrarre il fermo [B].
- 3 Se necessario, aprire i deflettori contrassegnati con "B" e con "C".
- 4 Rimuovere eventuali fogli inceppati o interessati da errori di alimentazione.
- 5 Inserire e bloccare nuovamente il fermo.
- 6 Rimuovere sempre eventuali residui dallo scivolo dei residui e dal nastro dei residui [C] prima di richiudere lo sportello a scorrimento.
- 7 Chiudere lo sportello a scorrimento.

Rimuovere gli inceppamenti nel trasporto residui

L'area di trasporto dei residui è facilmente accessibile dallo sportello a scorrimento. Attraverso lo sportello a scorrimento è anche possibile rimuovere i brandelli di carta incastrati o attorcigliati intorno al corpo delle lame.

ATTENZIONE:

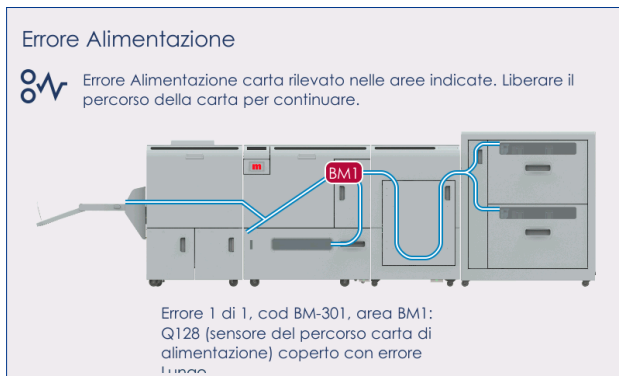
Non usare in nessun caso strumenti metallici per rimuovere gli inceppamenti intorno alle lame della rifilatrice. I bordi sono estremamente delicati e potrebbero essere facilmente danneggiati.



Booklet Maker

Rimuovere gli inceppamenti all'interno di Booklet Maker

Rimuovere gli inceppamenti nell'area di alimentazione – BM1

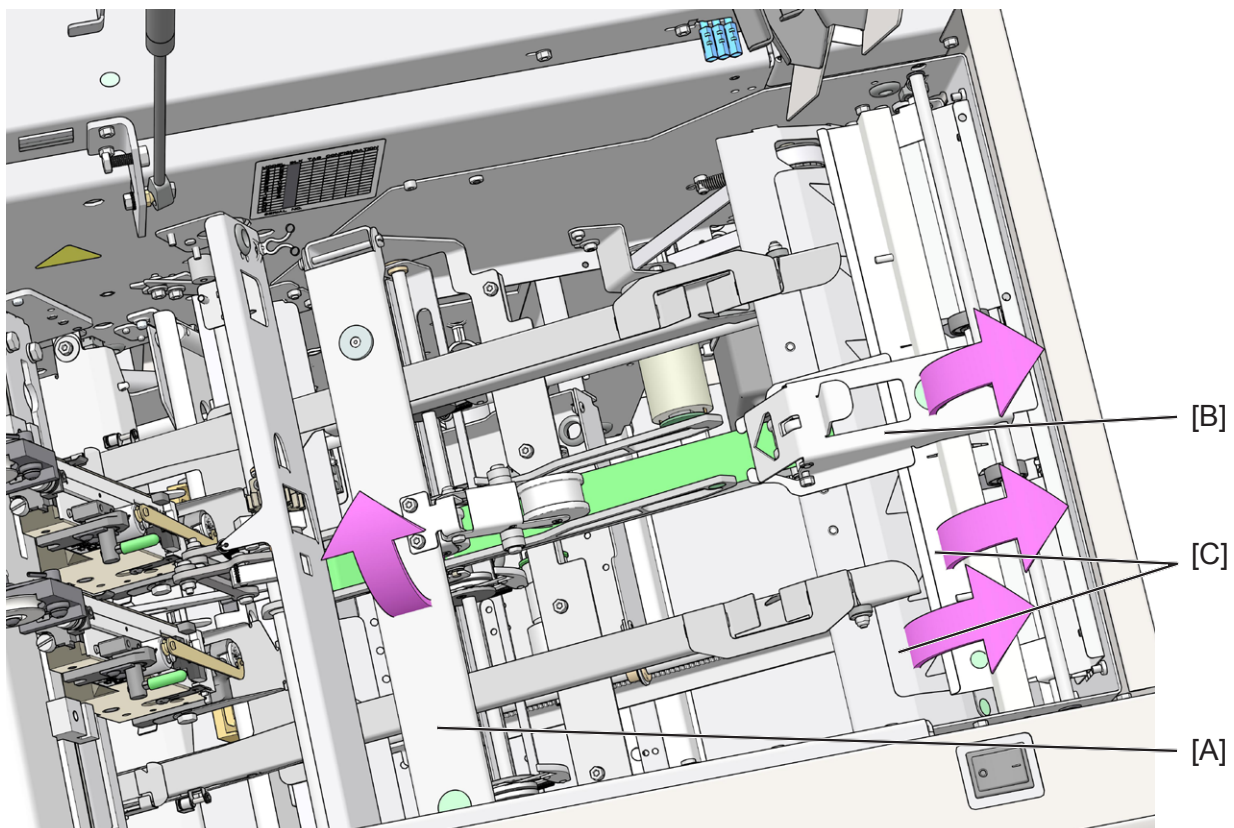


Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area BM1

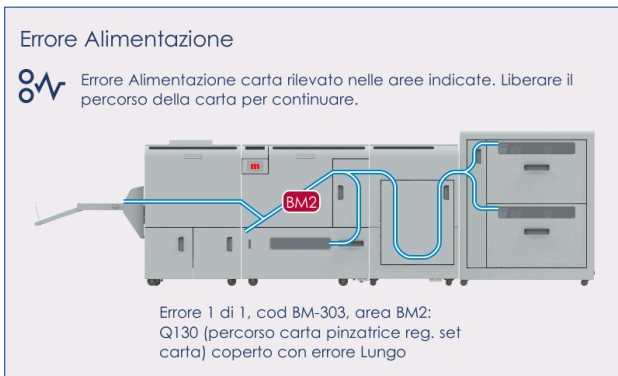
Seguire la procedura riportata di seguito.

5

- 1 Aprire lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 2 Sollevare la barra pareggiatrice posteriore [A], sollevare il gruppo del rullo di alimentazione [B] e, quindi, il percorso superiore di alimentazione della carta [C].
- 3 Rimuovere eventuali fogli inceppati o interessati da errori di alimentazione.
- 4 Procedendo in senso inverso, ricollocare il percorso superiore di alimentazione della carta [C], il gruppo del rullo di alimentazione [B] e la barra pareggiatrice posteriore [A] nella posizione di funzionamento.
- 5 Chiudere lo sportello superiore di Booklet Maker.



Rimuovere gli inceppamenti nell'area di pinzatura – BM2



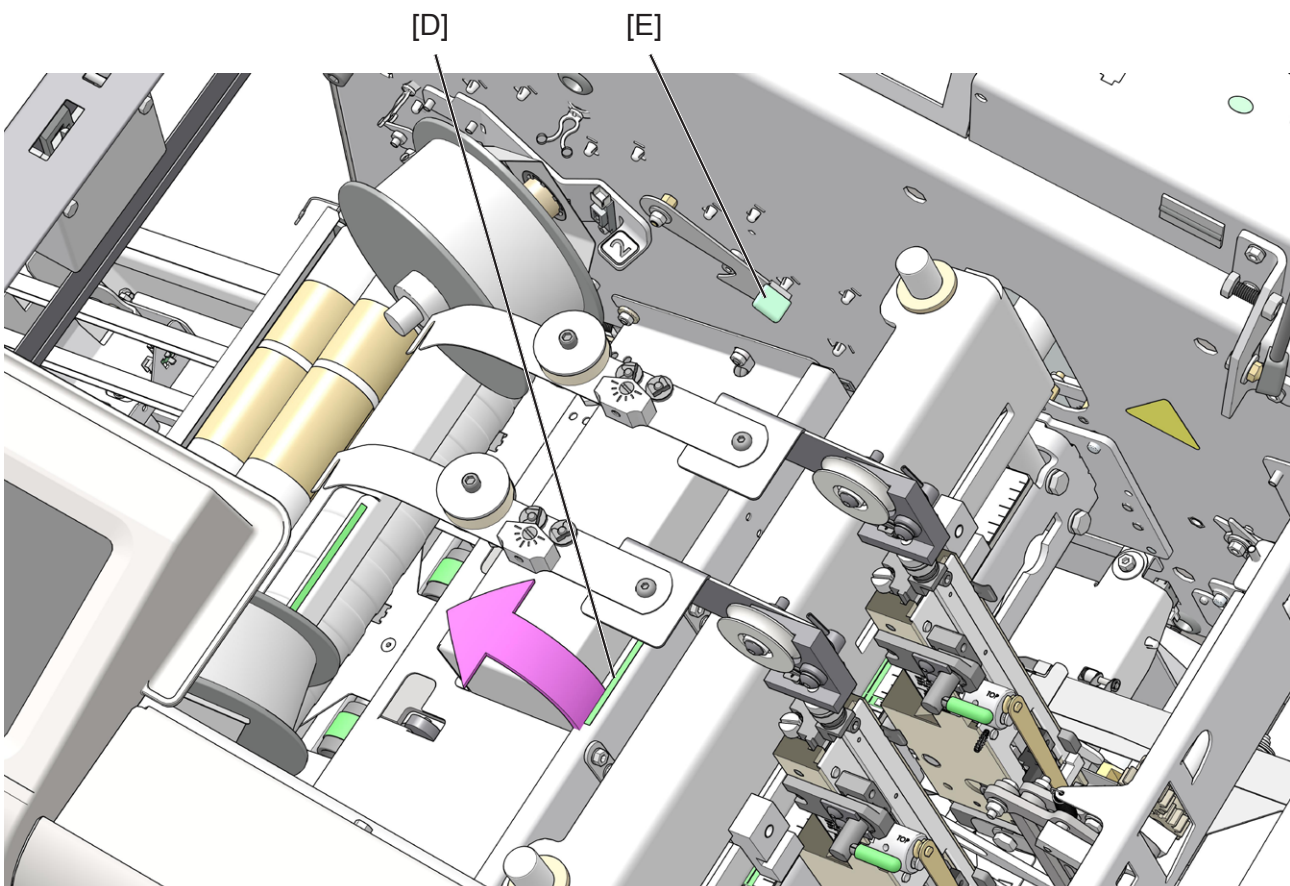
Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area BM2

Aprire e, quindi, richiudere lo sportello superiore.

Se il sistema non riesce a espellere la carta, rimuovere i fogli non alimentati correttamente seguendo la procedura riportata di seguito.

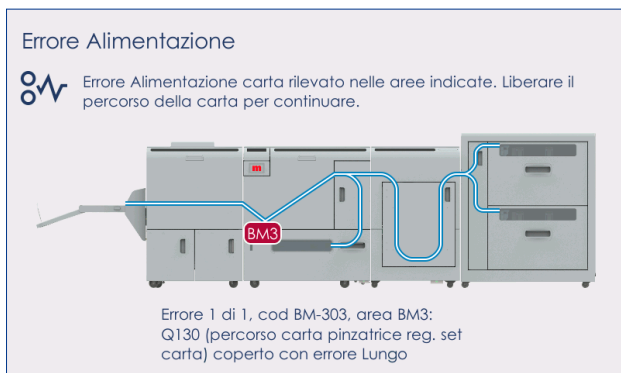
- 1** Aprire lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 2** Sollevare il trasporto carta [D] fino a quando questo non scatterà in posizione.
- 3** Rimuovere eventuali fogli/fascicoli inceppati o interessati da errori di alimentazione.
- 4** Sollevare il fermo [E] e ricollocare il trasporto carta [D] nella posizione di funzionamento.
- 5** Chiudere lo sportello superiore di Booklet Maker.

5



continua alla pagina seguente

Rimuovere gli inceppamenti nell'area di piegatura – BM3



Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area BM3

Aprire e, quindi, richiudere lo sportello superiore.

Se il sistema non riesce a espellere la carta, o la condizione di errore di alimentazione non scompare, spegnere e riaccendere il sistema.

Se necessario, rimuovere i fogli non alimentati correttamente seguendo la procedura riportata di seguito.

Se necessario, controllare la procedura alla pagina successiva, Rimuovere gli inceppamenti nell'area Arresto piegatura.

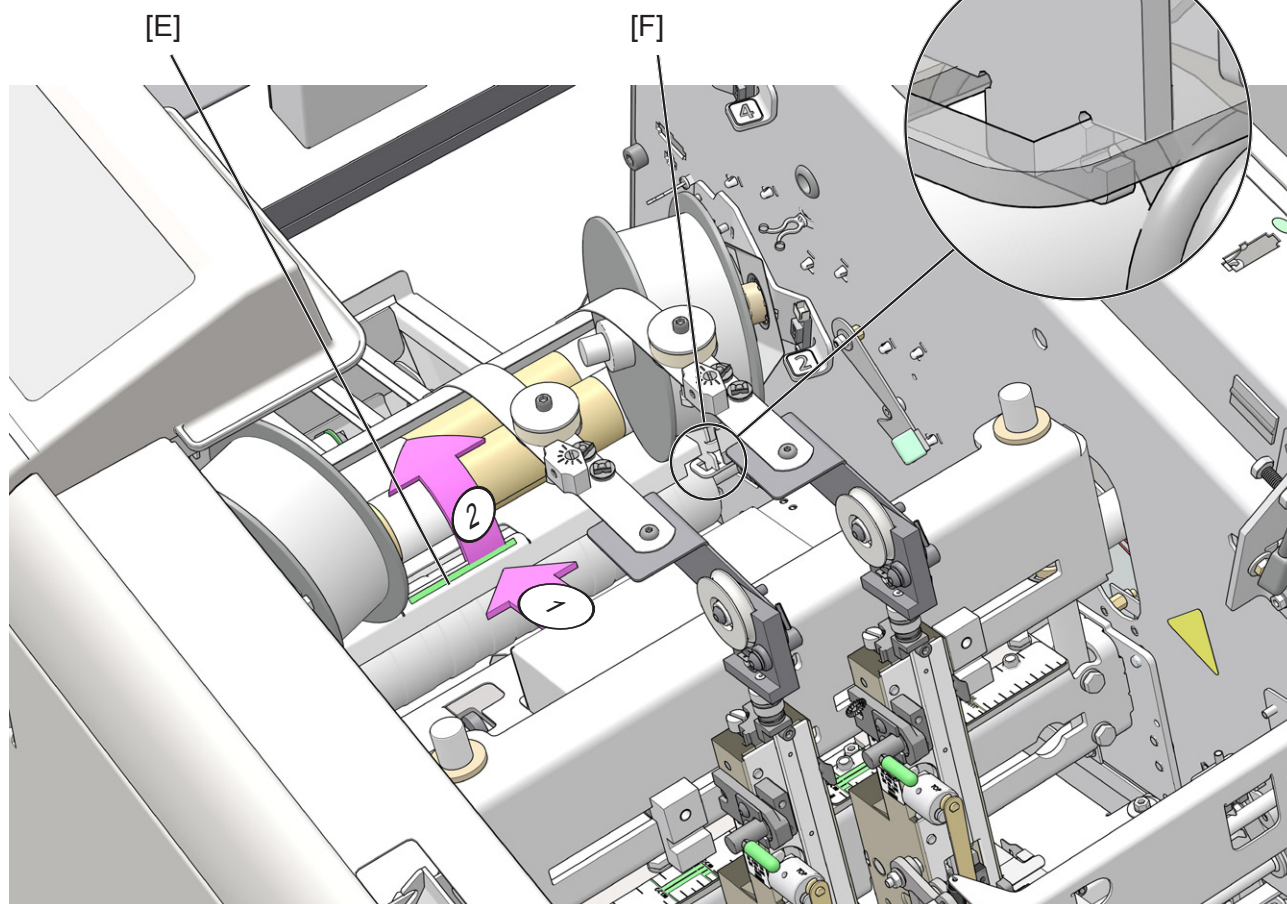
5

- 1 Aprire lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 2 Sollevare la guida carta del rullo di piegatura [E].
- 3 Rimuovere eventuali fogli/fascicoli inceppati o interessati da errori di alimentazione.
- 4 Ricollocare la guida carta del rullo di piegatura nella posizione di funzionamento.

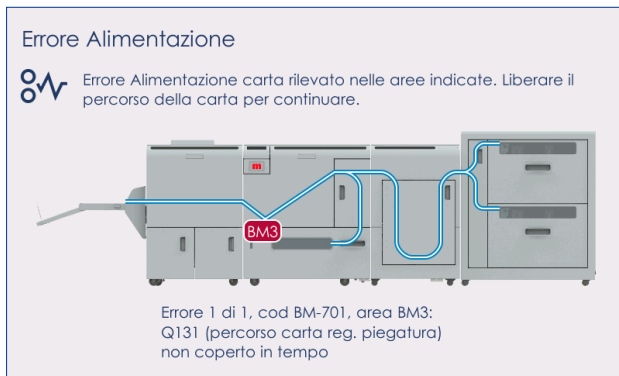
NOTA:

Accertarsi che la guida carta del rullo di piegatura sia bloccata nella posizione di funzionamento [F] su entrambi i lati.

- 5 Chiudere lo sportello superiore di Booklet Maker.



Rimuovere gli inceppamenti nell'area dell'elemento di arresto per la piegatura – BM3



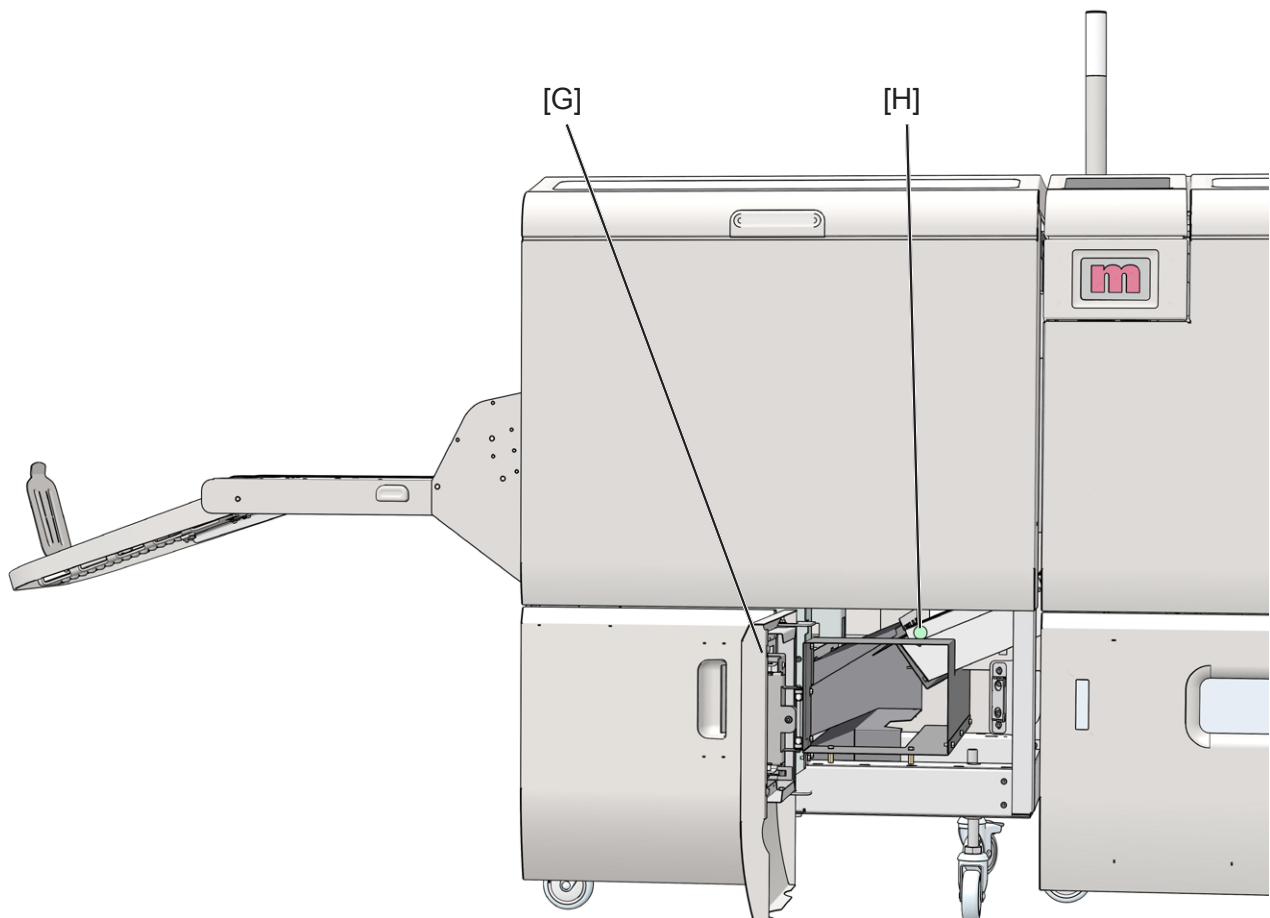
Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area FM5

Seguire la procedura riportata di seguito.

Se necessario, controllare la procedura alla pagina precedente, Rimuovere gli inceppamenti nell'area Piegatrice.

- 1** Aprire lo sportello per l'eliminazione degli inceppamenti [G].
- 2** Sollevare la guida carta dell'elemento di arresto della piegatura [H]
- 3** Rimuovere eventuali fascicoli/libretti inceppati o non alimentati correttamente.
- 4** Chiudere lo sportello per l'eliminazione degli inceppamenti [G].

5

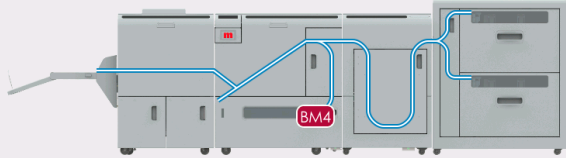


Rimuovere gli inceppamenti nell'area dell'alimentatore interno – BM4

Errore Alimentazione



Errore Alimentazione carta rilevato nelle aree indicate. Liberare il percorso della carta per continuare.

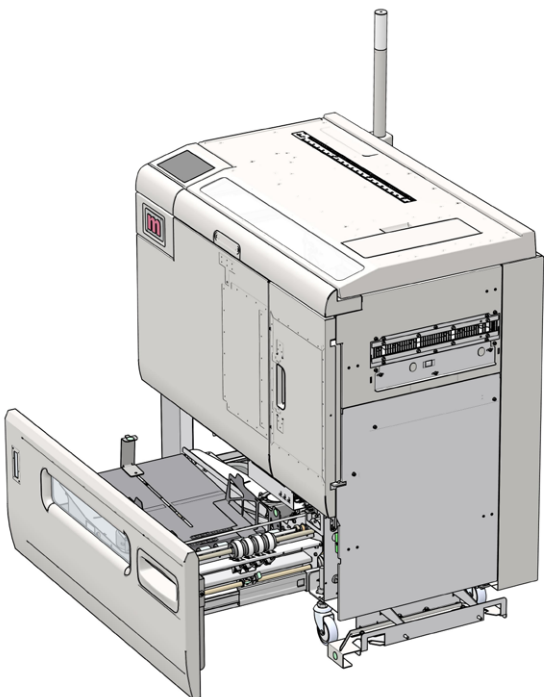


Errore 1 di 1, cod BM-203, area BM4:
Q160 (sensore trasporto copertina 1)
coperto con errore Lungo

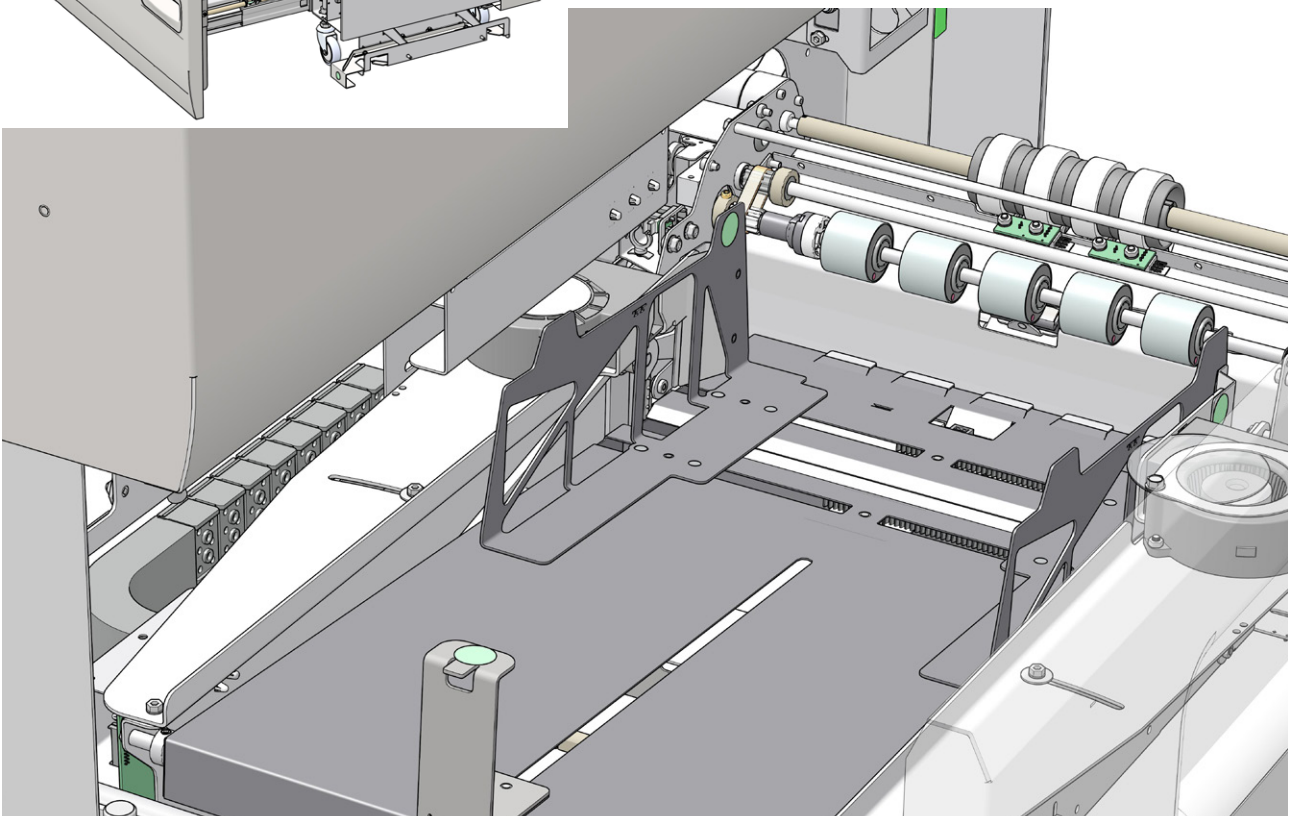
Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area BM4

Seguire la procedura riportata di seguito.

5



- 1** Aprire lo sportello dell'alimentatore interno.
- 2** Rimuovere eventuali fogli inceppati o interessati da errori di alimentazione dall'Alimentatore interno.
- 3** Chiudere lo sportello dell'alimentatore interno.

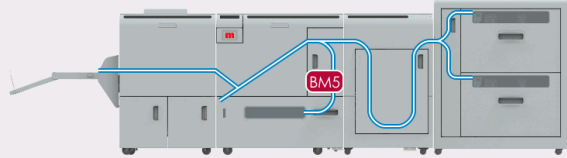


Rimuovere gli inceppamenti nell'area dell'alimentatore interno – BM5

Errore Alimentazione



Errore Alimentazione carta rilevato nelle aree indicate. Liberare il percorso della carta per continuare.



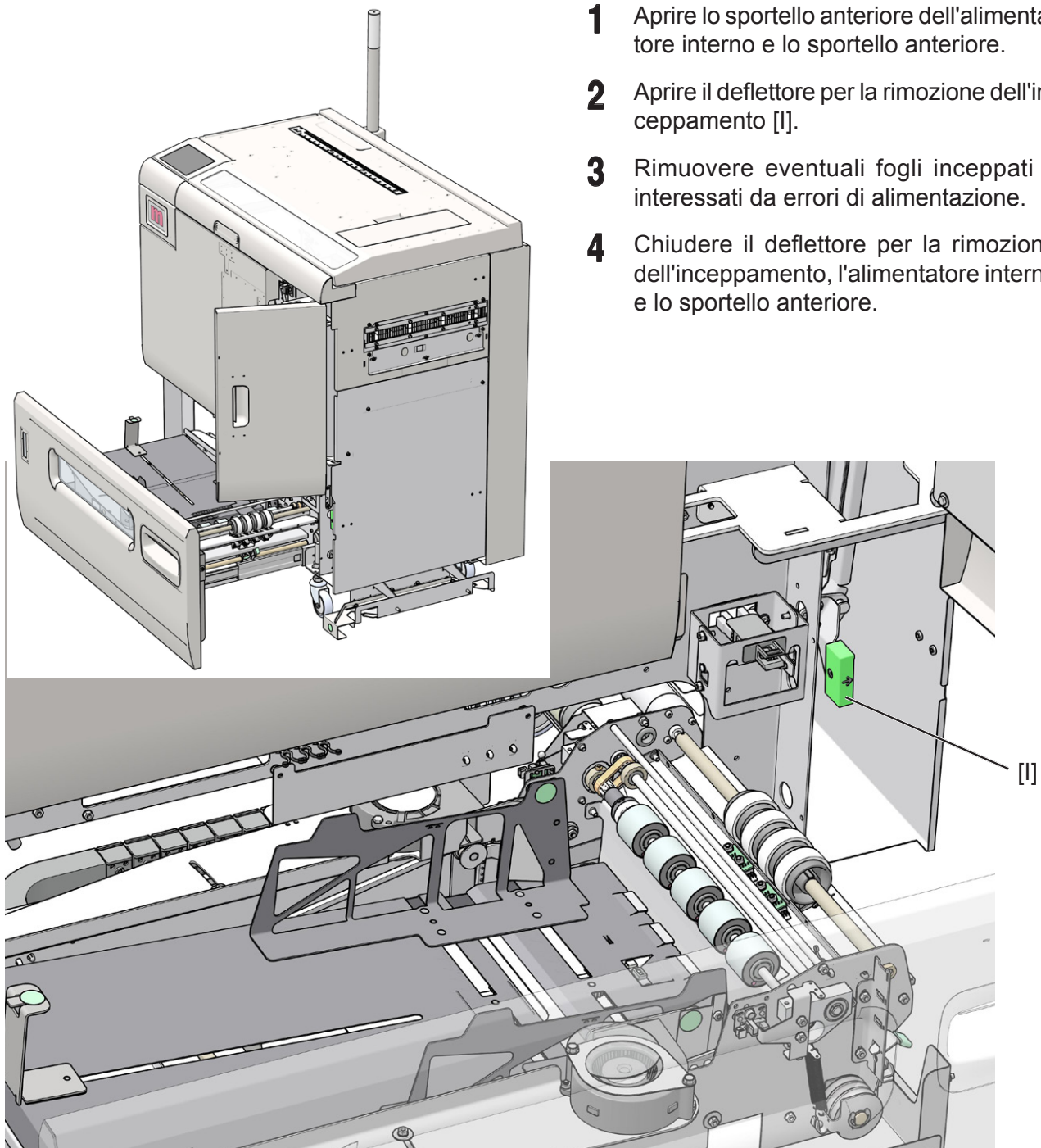
Errore 1 di 1, cod BM-202, area BM5:
Q159 (sensore trasporto copertina 2) non coperto in tempo

Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area BM5

Seguire la procedura riportata di seguito.

- 1** Aprire lo sportello anteriore dell'alimentatore interno e lo sportello anteriore.
- 2** Aprire il deflettore per la rimozione dell'inceppamento [1].
- 3** Rimuovere eventuali fogli inceppati o interessati da errori di alimentazione.
- 4** Chiudere il deflettore per la rimozione dell'inceppamento, l'alimentatore interno e lo sportello anteriore.

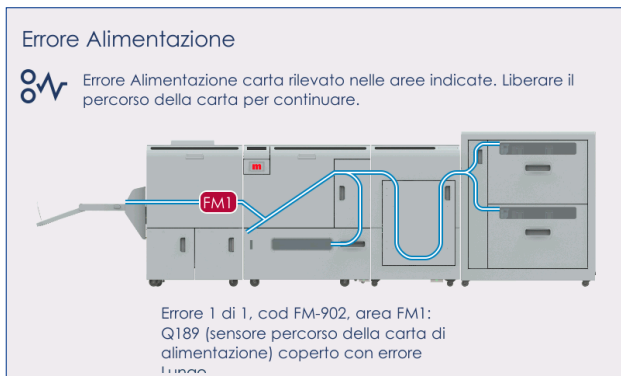
5



Modulo di finitura

Rimuovere gli inceppamenti nel modulo di finitura

All'interno dell'area Squadratura – FM1



Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area FM1

Seguire la procedura riportata di seguito.

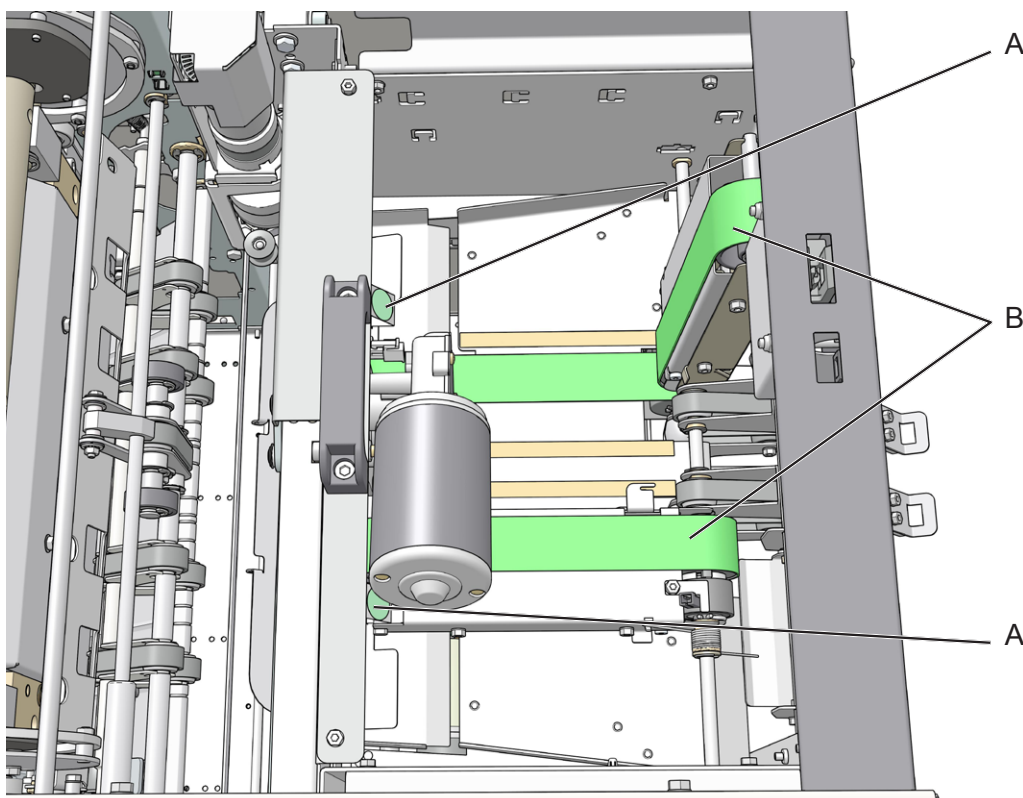
- 1** Aprire lo sportello superiore del modulo di finitura.
- 2** Premere i punti verdi [A] presenti sui fermi di sblocco e, quindi, sollevare le cinghie di alimentazione superiori (B).

5

NOTA:

Le cinghie di alimentazione superiori dal lato operatore non possono essere sollevate completamente.

- 3** Rimuovere eventuali fascicoli/libretti inceppati o non alimentati correttamente.
- 4** Riportare le cinghie di alimentazione superiori nella posizione normale.
- 5** Chiudere lo sportello superiore del modulo di finitura.

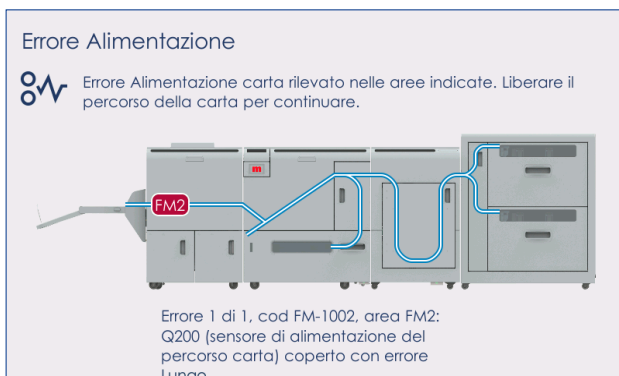


La lama di rifilatura superiore della rifilatrice è protetta da una piastra di protezione che si sposta durante il taglio.

⚠ AVVERTENZA:

Non infilare mai le dita o altre parti del corpo fra la lama superiore e quella inferiore della rifilatrice.

Rimuovere gli inceppamenti nell'area di alimentazione del rifilatore – FM2

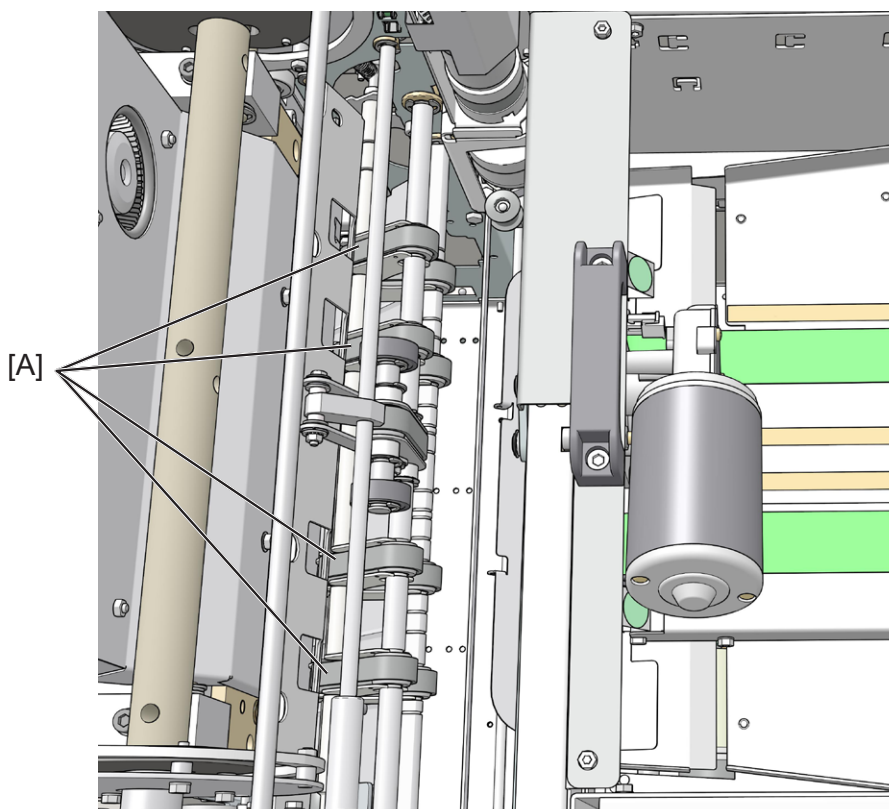


Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area FM2

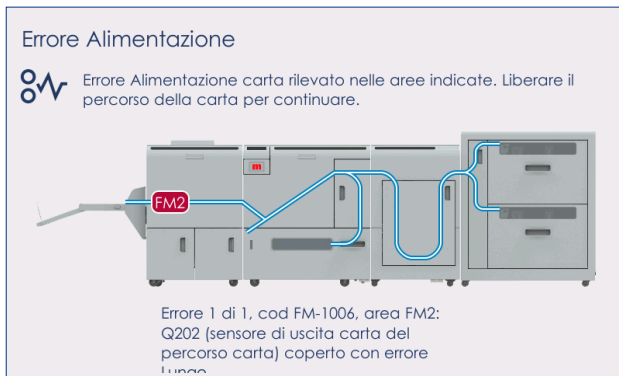
Seguire la procedura riportata di seguito.

- 1** Aprire lo sportello superiore del modulo di finitura.
- 2** Rimuovere eventuali fascicoli/libretti inceppati o non alimentati correttamente tirandoli verso Squadrata.
- 3** La parte più a sinistra del gruppo dell'albero del rullo di alimentazione [A] può essere leggermente sollevata, in modo da semplificare la rimozione di eventuali fascicoli/libretti inceppati.
- 4** Ricollocare il gruppo dell'albero del rullo di alimentazione nella posizione di funzionamento.
- 5** Chiudere lo sportello superiore del modulo di finitura.

5



Rimuovere gli inceppamenti nell'area di uscita del rifilatore – FM2

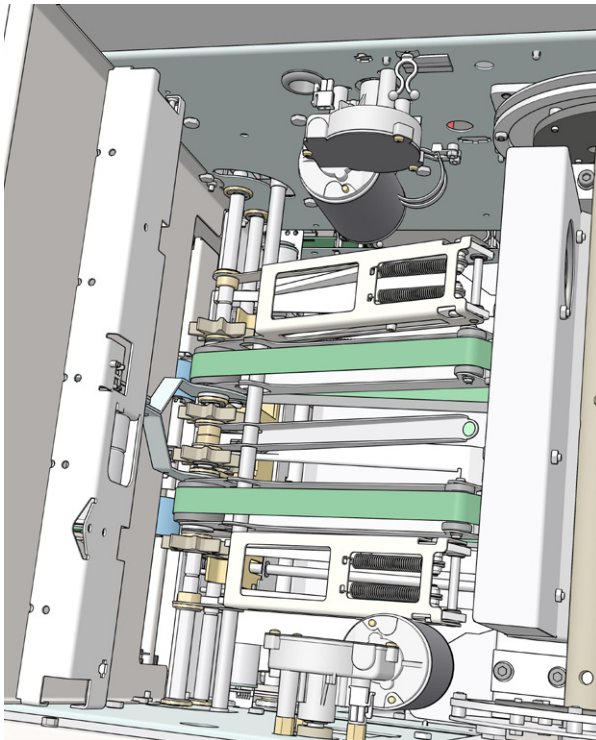


Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area FM2

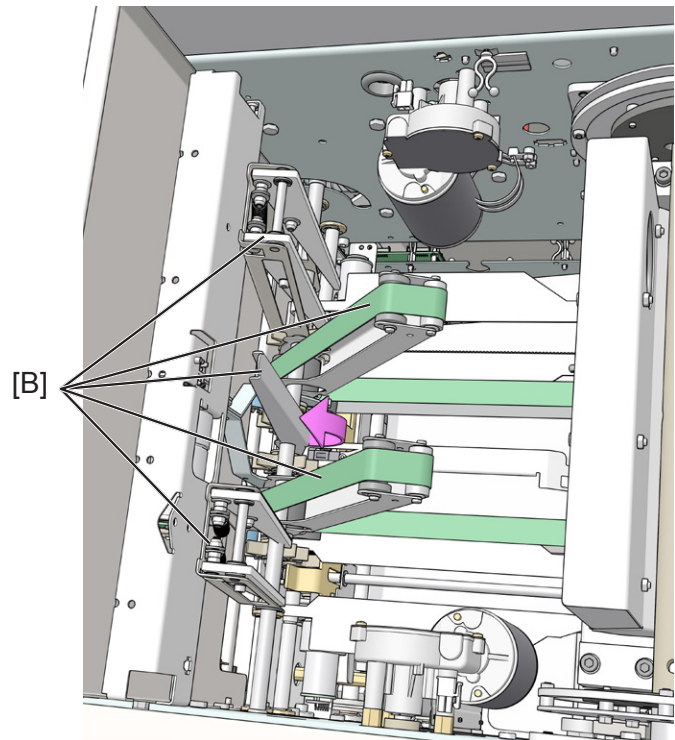
Seguire la procedura riportata di seguito.

5

- 1 Aprire lo sportello superiore del modulo di finitura.
- 2 Sollevare le staffe di compressione di uscita e i nastri trasportatori [B].
- 3 Rimuovere eventuali fascicoli/libretti inceppati o non alimentati correttamente.
- 4 Ricollocare le staffe di compressione in uscita nella posizione di funzionamento.
- 5 Chiudere lo sportello superiore del modulo di finitura.



Staffe di compressione in uscita e cinghie di trasporto in posizione normale

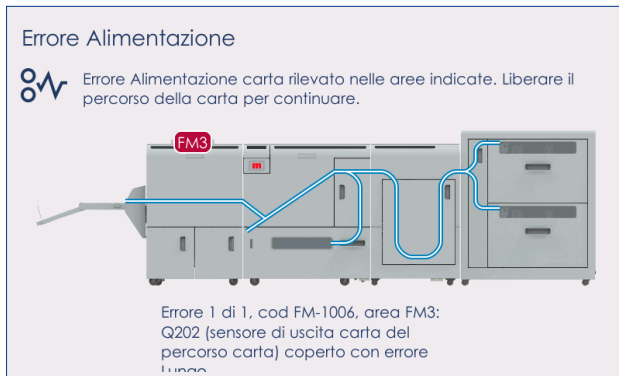


Staffe di compressione in uscita e cinghie di trasporto sollevate

Impilatore a nastro

Rimuovere gli inceppamenti

Rimuovere gli inceppamenti nell'impilatore a nastro

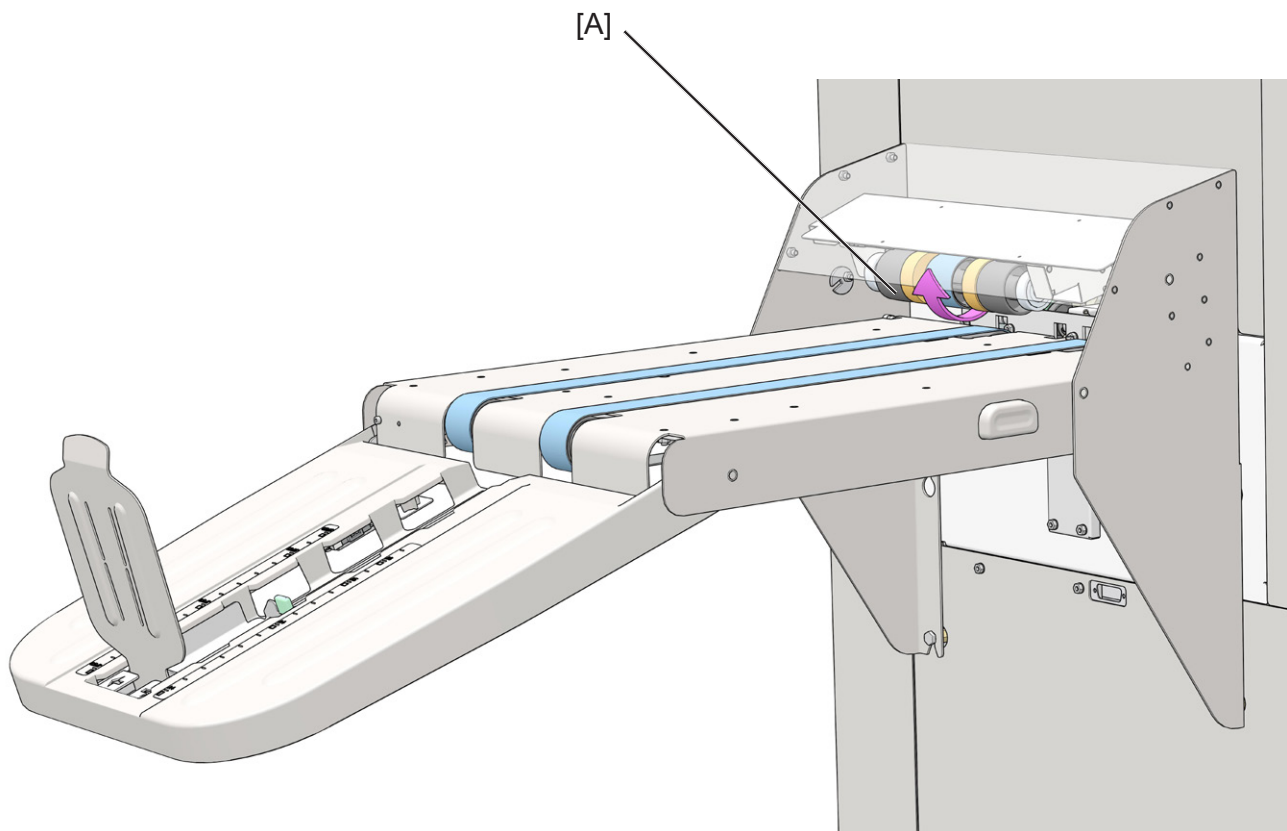


Per rimuovere un inceppamento segnalato nell'Area FM4

Seguire la procedura riportata di seguito.

5

- 1 Sollevare l'unità cinghia superiore [A].
- 2 Rimuovere eventuali fascicoli/libretti inceppati o non alimentati correttamente.




Pagina intenzionalmente vuota.


6. Risoluzione dei problemi

Codici di errore


Impostazioni generali

- Quando si verificano un inceppamento o una condizione di errore nel sistema Booklet Maker, vengono visualizzati un codice e/o un messaggio nell'interfaccia utente. Rimuovere eventuali fogli presenti nel percorso della carta e, quindi, spegnere e riaccendere il sistema.
- Se si verificano frequenti inceppamenti in ingresso, controllare l'arricciatura della carta.
- Quando è visualizzato il messaggio "Chiudere", sono azionati uno o più interruttori di blocco. Controllare che tutti gli sportelli siano chiusi.

 **NOTA:** Se le procedure del presente manuale non consentono di risolvere il problema, sarà necessario rivolgersi a un tecnico autorizzato.

 **NOTA:** Per le posizioni dei componenti, fare riferimento alla sezione **Guida ai componenti** di questo manuale.

Codici di errore dell'alimentatore a vuoto (VFX)

 **NOTA:** Come regola generale, ogni codice che inizi per VFX-1 (VFX-1XX) si riferisce al vassoio A (il vassoio superiore), mentre ogni codice che inizi per VFX-2 (VFX-2XX) si riferisce al vassoio B (il vassoio inferiore).

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
VF100/VF200 Errore alimentazione nel vassoio A/B	<p>Err. Alim. si riferisce al rilevamento di un errore nel flusso della carta. La funzione Err. Alim. verifica se un foglio è spostato correttamente dalla pila di carta al sensore DSD ottico. Il tempo è misurato dall'avvio del rullo di azionamento (utilizzato per alimentare e separare un foglio dalla pila di carta) fino a quando il sensore DSD ottico può rilevare il bordo anteriore della carta. Una condizione di Err. Alim. è generata se il tempo misurato è troppo lungo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta; • Disattivare il sensore DSD ottico dalla pagina Impostazioni.
VF101/VF201 Inceppamento nel vassoio A/B	<p>Incep. (Jam) è un rilevamento di errore nel flusso della carta. La funzione Incep. controlla se un foglio è spostato correttamente oltre il sensore DSD ottico. Il tempo è misurato dal momento in cui il sensore DSD ottico rileva il bordo anteriore della carta fino a quando lo stesso sensore rileva il bordo posteriore della carta. Una condizione di Incep. è generata se il tempo misurato è troppo lungo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta; • Disattivare il sensore DSD ottico dalla pagina Impostazioni.

Codici di errore dell'alimentatore a vuoto (VFX), continuazione

 **NOTA:**

Per le posizioni dei componenti, fare riferimento alla sezione **Guida ai componenti** di questo manuale.

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
VF102/VF202 Errore Lungo nel vassoio A/B	<p>Err. Lungo si riferisce al rilevamento di un errore di lunghezza della carta. Err. Lungo verifica se un foglio è troppo lungo quando passa davanti al sensore DSD ottico Q101/201. Il tempo è misurato dal momento in cui il sensore DSD ottico rileva il bordo anteriore della carta fino a quando lo stesso sensore rileva il bordo posteriore della carta. Una condizione di Err. Lungo è generata se il tempo misurato è eccessivo, ma non abbastanza da generare un inceppamento. Il foglio sarà trattenuto nell'unità successiva.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'unità successiva e rimuovere il foglio; • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta; • Disattivare il sensore DSD ottico dalla pagina Impostazioni.
VF103/VF203 Errore Corto nel vassoio A/B	<p>Err. Corto si riferisce al rilevamento di un errore di lunghezza della carta. La funzione Err. Corto verifica se un foglio è troppo corto quando passa davanti al sensore DSD ottico Q101/201. Il tempo è misurato dalla situazione in cui il sensore DSD ottico rileva il bordo anteriore della carta fino a quando il sensore stesso rileva il bordo posteriore della carta. Una condizione di Err. Corto è generata se il tempo misurato è troppo breve. Il foglio sarà trattenuto nell'unità successiva.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'unità successiva e rimuovere il foglio; • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta; • Disattivare il sensore DSD ottico dalla pagina Impostazioni.
VF104/VF204 Errore Pesante nel vassoio A/B	<p>Err. Pesante si riferisce al rilevamento di un errore nello spessore. La funzione Err. Pesante verifica se un foglio ha uno spessore eccessivo quando passa davanti al sensore DSD ottico Q101/201. Quando il sensore DSD ottico rileva il bordo anteriore della carta, viene misurato lo spessore. Una condizione di Err. Pesante è generata se lo spessore misurato su un foglio è maggiore rispetto al foglio di regolazione. Il foglio sarà trattenuto nell'unità successiva.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'unità successiva e rimuovere il foglio; • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta; • Disattivare il sensore DSD ottico dalla pagina Impostazioni.

 **NOTA:**

Per le posizioni dei componenti, fare riferimento alla sezione **Guida ai componenti** di questo manuale.

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
VF105/VF205 Funzionalità DSD (sensore ottico) non sicura nel vassoio A/B	<p>Funzione DSD incerta è un'avvertenza che può essere generata durante la regolazione. La funzione Funzione DSD incerta verifica se lo spessore del foglio è compreso nell'intervallo di lettura del sensore DSD ottico Q101/201.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta; • Disattivare il sensore DSD ottico dalla pagina Impostazioni.
VF106/VF206 Errore Pesante USDSD nel vassoio A/B	<p>USDSD pesante è il rilevamento di un errore di spessore della carta. La funzione USDSD pesante verifica se un foglio presenta uno spessore eccessivo quando passa davanti al sensore DSD ultrasonico Q102/202. Quando il sensore DSD ultrasonico rileva il bordo anteriore della carta, viene misurato lo spessore. Una condizione di Err. Pesante è generata se lo spessore misurato su un foglio è eccessivo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta.
VF107/VF207 Vassoio vuoto nel vassoio A/B	<p>Vassoio vuoto si riferisce al rilevamento della carta presente nel vassoio. La funzione Vassoio vuoto verifica se i fogli sono presenti nel vassoio attivato durante il processo. Una condizione Vassoio vuoto è generata se il sensore Q105/205 non può rilevare alcun foglio.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rifornire di carta; • Se nel vassoio c'è della carta, rimuoverla e pulire il sensore del vassoio vuoto (Q105/205).
VF108/VF208 Errore Leggero nel vassoio A/B	<p>Err. Leggero si riferisce al rilevamento di un errore nello spessore della carta. La funzione Err. Leggero verifica se un foglio ha uno spessore troppo ridotto quando passa davanti al sensore DSD ottico Q101/201. Quando un sensore DSD ottico rileva il bordo anteriore della carta, viene misurato lo spessore. Una condizione di Err. Leggero è generata se lo spessore misurato su un foglio è eccessivamente sottile rispetto al foglio di regolazione. Il foglio sarà trattenuto nell'unità successiva.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'unità successiva e rimuovere il foglio; • Assicurarsi che il sensore DSD Q101/201 sia pulito, consultare la sezione dedicata alla manutenzione di questo manuale per maggiori informazioni sull'argomento; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta; • Disattivare il sensore DSD ottico dalla pagina Impostazioni.

Codici di errore dell'alimentatore a vuoto (VFX), continuazione

 **NOTA:**

Per le posizioni dei componenti, fare riferimento alla sezione **Guida ai componenti** di questo manuale.

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
VF109/VF209 Guide laterali del fascicolo in elaborazione posizione vassoio A/B	Questo codice di errore è visualizzato se il sensore SP non è in grado di rilevare la pila di carta. Se l'operatore non imposta correttamente le guide laterali (rivolte verso l'interno, devono toccare i lati della pila di carta), è visualizzato questo codice di errore e il vassoio si apre automaticamente. <ul style="list-style-type: none"> • Spostare le guide laterali verso l'interno in maniera che tocchino i lati della pila di carta.
VF110/VF210 Sovraccarico vassoio A/B	Questo codice di errore è visualizzato se il Sensore ottico (Q301/Q302) rileva che nel vassoio sono presenti troppi fogli. Attenzione: il sensore Q301/Q302 è accessibile quando il vassoio superiore/inferiore è aperto ed è installato sul telaio della macchina. È installato in posizione capovolta in modo da poter rilevare il centro della pila di carta dall'alto. <ul style="list-style-type: none"> • Rimuovere dal vassoio la carta in eccesso; • Accertarsi che il sensore sia pulito; • Controllare che non vi siano ostruzioni tra il sensore e la pila di carta.
VF300 No uscita	No uscita si riferisce al rilevamento di un errore nel flusso della carta. No uscita controlla se un foglio resta inceppato tra il sensore DSD ottico Q101/201 e il sensore di uscita Q303 (questo sensore è posizionato nell'area di uscita della macchina, dove si trovano le spazzole antistatiche). Il tempo è misurato dal momento in cui il sensore DSD ottico rileva il bordo posteriore della carta fino a quando il sensore di uscita rileva il bordo posteriore della carta. Una condizione di No uscita è generata se il tempo misurato è troppo lungo. <ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello/deflettore/i e rimuovere il foglio o i fogli; • Assicurarci che i sensori DSD ottici Q101/201 siano puliti.
VF301 Errore Uscita	Err. Usc. si riferisce al rilevamento di un errore nel flusso della carta. Errore Uscita controlla se un foglio ha superato correttamente il sensore di uscita Q303 (questo sensore è posizionato nell'area di uscita della macchina, dove si trovano le spazzole antistatiche). Il tempo è misurato dal momento in cui il sensore di uscita rileva il bordo anteriore della carta fino a quando lo stesso sensore rileva il bordo posteriore della carta. Un Err. Usc. è generato se il tempo misurato è troppo lungo. <ul style="list-style-type: none"> • Accertarsi che il sensore di uscita sia pulito; • Controllare che non vi siano ostruzioni nel percorso della carta.
VF400 Sequenza di alimentazione mancante	Sequenza di alimentazione mancante è un errore di rilevamento all'avvio. Sequenza di alimentazione mancante controlla se è stata programmata una sequenza di alimentazione. Sequenza di alimentazione mancante viene generato se la macchina viene avviata senza una sequenza di alimentazione programmata. <ul style="list-style-type: none"> • Inserire una sequenza di alimentazione e riavviare il lavoro.

Codici di errore del Lettore del codice a barre

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
VF50 – Numero pagina errato	Il Lettore del codice a barre ha letto correttamente il codice a barre del foglio corrente, che non corrisponde tuttavia a quanto previsto. Nello specifico, il numero di pagina specificato nel codice a barre è errato. Assicurarsi che il fascicolo caricato nel vassoio corrisponda a quanto programmato sull'interfaccia utente. Fare riferimento alla sezione denominata "Definizioni dei codici di controllo" di questo manuale per maggiori informazioni.
VF51 – Numero sequenza errato	Il Lettore del codice a barre ha letto correttamente il codice a barre del foglio corrente, che non corrisponde tuttavia a quanto previsto. Nello specifico, la sequenza delle pagine specificata nel codice a barre è errata. Assicurarsi che il fascicolo caricato nel vassoio corrisponda a quanto programmato sull'interfaccia utente. Fare riferimento alla sezione denominata "Definizioni dei codici di controllo" di questo manuale per maggiori informazioni.
VF52 – ID fascicolo errata	Il Lettore del codice a barre ha letto correttamente il codice a barre del foglio corrente, che non corrisponde tuttavia a quanto previsto. Nello specifico, la ID del fascicolo specificata nel codice a barre è errata. Assicurarsi che il fascicolo caricato nel vassoio corrisponda a quanto programmato sull'interfaccia utente. Fare riferimento alla sezione denominata "Definizioni dei codici di controllo" di questo manuale per maggiori informazioni.
VF53 – ID lavoro errata	Il Lettore del codice a barre ha letto correttamente il codice a barre del foglio corrente, che non corrisponde tuttavia a quanto previsto. Nello specifico, la ID del lavoro specificata nel codice a barre è errata. Assicurarsi che il fascicolo caricato nel vassoio corrisponda a quanto programmato sull'interfaccia utente. Fare riferimento alla sezione denominata "Definizioni dei codici di controllo" di questo manuale per maggiori informazioni.
VF54 – Non letto	Il Lettore del codice a barre non è in grado di rilevare il codice a barre indicato sulla carta. Assicurarsi che sulla carta sia stampato un codice a barre e che si trovi nella posizione corretta, come specificato nella sezione "Caratteristiche del codice a barre" di questo manuale.
VF55 – Vassoio A non connesso	Spegnere e riaccendere la macchina.
VF56 – Vassoio B non connesso	Spegnere e riaccendere la macchina.
VF57 – Parametri non salvati nel codice a barre del vassoio A	Spegnere e riaccendere la macchina.
VF58 – Parametri non salvati nel codice a barre del vassoio B	Spegnere e riaccendere la macchina.
VF59 – Numero pagina e Conteggio pagine errati	Il Lettore del codice a barre ha letto correttamente il codice a barre del foglio corrente, che non corrisponde tuttavia a quanto previsto. Nello specifico, il numero di pagina e il conteggio specificati nel codice a barre sono errati. Assicurarsi che il fascicolo caricato nel vassoio corrisponda a quanto programmato sull'interfaccia utente. Fare riferimento alla sezione denominata "Definizioni dei codici di controllo" di questo manuale per maggiori informazioni.

Codici di errore del rifilatore laterale e cordonatura (CST)

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
CST201 - CST210 – Rimuovere inceppamento. CST212 – Rimuovere inceppamento. CST220 - CST221 – Rimuovere inceppamento. CST230 Rimuovere inceppamento!	Si è verificato un inceppamento nel modulo CST. Per risolvere il problema, vedere la sezione 5, "Rimuovere gli inceppamenti". In caso di errori di alimentazione nel percorso carta o nel sistema di trasporto residui, verificare la presenza di ostruzioni. Se non si riscontrano ostruzioni evidenti, vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta.
CST211 – Rimuovere inceppamento. CST1005 – Rimuovere inceppamento.	Si è verificato un inceppamento nel modulo CST. Per risolvere il problema, vedere la sezione 5, "Rimuovere gli inceppamenti". In caso di errori di alimentazione nel percorso carta o nel sistema di trasporto residui, verificare la presenza di ostruzioni. Se non si riscontrano ostruzioni evidenti, vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta. Cambiare il tipo di supporto caricato da "fine" a "grezzo" oppure scegliere un altro tipo di supporto.
CST1061 – Formato non corrispondente	

6

Codici di errore di Booklet Maker (BM)

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
BM101 – Vassoio vuoto (Alimentatore interno)	Caricare carta nell'Alimentatore interno.
BM102 – Errore alimentazione (Alimentatore interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'Alimentatore interno; • Pulire i rulli di alimentazione (vedere "Pulizia dei rulli di alimentazione dell'alimentatore interno e del cuscinetto separatore della carta" alla sezione 7 di questo manuale); • Ripetere la procedura "Preparazione generale della pila di carta" descritta alla sezione 1 di questo manuale per assicurarsi che ci sia una separazione adeguata tra i fogli della pila; • Ricaricare la pila di carta nell'Alimentatore interno; • Sull'interfaccia utente, ridurre la pressione di separazione; • Sull'interfaccia utente, aumentare la pressione di alimentazione.
BM103 – Errore Leggero (Alimentatore interno)	Questo codice di errore viene generato se i sensori DSD rilevano uno spessore errato della carta. <ul style="list-style-type: none"> • Assicurarsi che lo spessore della carta caricato nell'Alimentatore interno sia corretto, quindi eseguire un'altra prova (premere il tasto giallo sull'interfaccia utente).

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
BM104 – Doppia alimentazione (Alimentatore interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'Alimentatore interno; • Pulire il cuscinetto separatore (vedere "Pulizia dei rulli di alimentazione dell'alimentatore interno e del cuscinetto separatore della carta" alla sezione 7 di questo manuale); • Ripetere la procedura "Preparazione generale della pila di carta" descritta alla sezione 1 di questo manuale per assicurarsi che ci sia una separazione adeguata tra i fogli della pila; • Ricaricare la pila di carta nell'Alimentatore interno; • Sull'interfaccia utente, aumentare la pressione di separazione; • Sull'interfaccia utente, ridurre la pressione di alimentazione.
BM105 – Foglio con Errore corto (Alimentatore interno)	Misurare la lunghezza effettiva del foglio e assicurarsi che corrisponda con la lunghezza immessa sull'interfaccia utente.
BM106 – Foglio con Errore lungo (Alimentatore interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Misurare la lunghezza effettiva del foglio e assicurarsi che corrisponda con la lunghezza impostata sull'interfaccia utente. • Pulire i rulli di alimentazione (vedere "Pulizia dei rulli di alimentazione dell'alimentatore interno e del cuscinetto separatore della carta" alla sezione 7 di questo manuale).
BM107 – Inceppamento (Alimentatore interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'Alimentatore interno; • Rimuovere il foglio o i fogli inceppati; • Riavviare il lavoro.
BM201 - BM204 – Errore alimentazione	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello anteriore del Booklet Maker; • Aprire il Trasporto alimentatore; • Rimuovere il foglio o i fogli inceppati; • Vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta; • Riavviare il lavoro.
BM205 – Trasporto alimentatore aperto	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello anteriore del Booklet Maker; • Chiudere il Trasporto alimentatore.
BM206 – Doppia alimentazione	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire l'Alimentatore interno; • Pulire il cuscinetto separatore (vedere "Pulizia dei rulli di alimentazione dell'alimentatore interno e del cuscinetto separatore della carta" alla sezione 7 di questo manuale); • Ripetere la procedura "Preparazione generale della pila di carta" descritta alla sezione 1 di questo manuale per assicurarsi che ci sia una separazione adeguata tra i fogli della pila; • Ricaricare la pila di carta nell'Alimentatore interno; • Sull'interfaccia utente, aumentare la pressione di separazione; • Sull'interfaccia utente, ridurre la pressione di alimentazione.

Codici di errore di Booklet Maker (BM), continuazione

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
BM301 - BM308 – Errore alimentazione (sensore percorso della carta coperto con errore Lungo oppure non coperto in tempo)	Vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta.
BM309 – Barra pareggiatore posteriore non in posizione	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello superiore del Booklet Maker; • Posizionare la Barra pareggiatore posteriore.
BM310 - M103 – Il motore del Pareggiatore laterale non può raggiungere la posizione	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello superiore del Booklet Maker; • Controllare il percorso della carta e rimuovere eventuali ostruzioni.
BM311 - M102 – Il motore del Pareggiatore posteriore non può raggiungere la posizione	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello superiore del Booklet Maker; • Controllare il percorso della carta e rimuovere eventuali ostruzioni.
BM312 - M104 – Il motore di arresto pinzatura non può raggiungere la posizione	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello superiore del Booklet Maker; • Controllare il percorso della carta e rimuovere eventuali ostruzioni.
BM406 – Errore Pesante fascicolo carta	<p>La pila di carta è troppo spessa e non rientra nelle specifiche. Ciò potrebbe dipendere dallo spessore dei supporti caricati oppure dal numero di fogli caricati nella macchina.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vedere la "Guida al formato del fascicolo" per ulteriori informazioni.
BM407 – Fascicolo carta nel compilatore	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello superiore del Booklet Maker; • Rimuovere il fascicolo.
BM501 – Bobina del filo 1 vuota	Sostituire la bobina 1 per continuare la produzione o disattivare la pinzatura.
BM502 – Bobina del filo 2 vuota	Sostituire la bobina 2 per continuare la produzione o disattivare la pinzatura.
BM503 – Bobina del filo 3 vuota	Sostituire la bobina 3 per continuare la produzione o disattivare la pinzatura.
BM504 – Bobina del filo 4 vuota	Sostituire la bobina 4 per continuare la produzione o disattivare la pinzatura.
BM505 – Attenzione!	<p>Formato carta non compatibile con le posizioni della testa di cucitura.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Disattivare o spostare le teste di cucitura o utilizzare una larghezza diversa della carta.
BM601 - BM602 – Il sensore Q143 fornisce una lettura errata	Vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta.
BM603 – Deflettore di trasporto carta non in posizione	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo sportello superiore del Booklet Maker; • Riposizionare il deflettore di trasporto carta.
BM701 - BM702 – Il sensore Q131 fornisce una lettura errata	Vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta.
BM703 – Posizione non raggiunta (motore di arresto piegatura M109)	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo Sportello del Modulo di finitura; • Pulire eventuali ostruzioni nell'area di arresto piegatura.
BM704 – Posizione non raggiunta (motore inclinazione M110)	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo Sportello del Modulo di finitura; • Pulire eventuali ostruzioni nell'area di arresto piegatura.

Codici di errore del Modulo di finitura (FM)

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
FM901 - FM902 – Il sensore Q189 fornisce una lettura errata	Vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta.
FM903 - FM904 – Il sensore Q181 fornisce una lettura errata	<ul style="list-style-type: none"> • Vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta. • Assicurarsi che le molle di pressione siano impostate nella posizione superiore, dove la pressione è pari al valore più alto, vedere "Modulo di finitura" alla sezione 7 di questo manuale.
FM905 – Attenzione!	L'operatore ha modificato il modo di piegatura a libro durante il funzionamento, quindi il sistema Booklet Maker non è in grado di gestire il processo di piegatura a libro mantenendo la stessa velocità di elaborazione. Riavviare il lavoro per consentire al dispositivo a monte di inviare i fascicoli alla velocità corretta.
FM906 - FM907 – Attenzione!	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo Sportello superiore del Modulo di finitura; • Pulire eventuali ostruzioni nell'area di piegatura a libro.
FM1001 - FM1006 – Errore alimentazione	Vedere la sezione 7, "CONSIGLI", Manutenzione della macchina e pulire il percorso della carta.
FM1008 – Attenzione!	L'operatore ha ridotto la lunghezza del libretto finito durante il funzionamento, quindi il sistema Booklet Maker non è in grado di gestire il processo di taglio mantenendo la stessa velocità di elaborazione. Riavviare il lavoro per consentire al dispositivo a monte di inviare i fascicoli alla velocità corretta.
FM1009 – Attenzione!	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo Sportello superiore del Modulo di finitura; • Pulire eventuali ostruzioni tra l'area di piegatura a libro e il rifilatore.
FM1101 – Impilatore pieno	Svuotare l'impilatore.
FM1102 – Attenzione! Errore nella posizione di arresto carta sull'impilatore.	Spostare leggermente l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro nella direzione del flusso di fogli fino a cancellare l'errore.
FM1103 – Attenzione!	Regolare l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro sul formato del libretto selezionato quando la modalità ad alta capacità è in uso.
FM1104 – Svuotare l'impilatore.	Svuotare l'impilatore: il formato del libretto è cambiato.
FM1105 – Svuotare l'impilatore.	Svuotare l'impilatore: la piegatura a libro del libretto è cambiata.
FM1106 – Svuotare l'impilatore.	Svuotare l'impilatore.
FM1201 – Contenitore dei residui di rifilatura pieno	Svuotare il contenitore dei residui di rifilatura.
FM1301 – Impilatore per pinzatura sul bordo/angolare pieno.	<ul style="list-style-type: none"> • Aprire lo Sportello del Modulo di finitura; • Svuotare l'impilatore.
FM1501 – Trasporto residui inceppato/pieno!	Svuotare il trasporto dei residui

Codici di errore del modulo di finitura (FM), continuazione

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
FM9003 – Malfunzionamento FM9009 – Malfunzionamento FM9011 – Malfunzionamento FM9012 – Malfunzionamento FM10012 – Malfunzionamento FM10014 – Malfunzionamento FM10015 – Malfunzionamento FM10017 – Malfunzionamento FM15001 – Malfunzionamento	<ul style="list-style-type: none"> • Rimuovere dal sistema eventuali libretti/carta non finiti; • Spegnere e riaccendere.

Codici di errore dell'impilatore (ST)

Codice/messaggio	Spiegazione/azione
ST101 Errore alimentazione	Assicurarsi che l'elemento di arresto dell'impilatore a nastro sia impostato nella posizione corretta se si utilizza il modo ad elevata capacità, altrimenti rimuovere carta/libretti.

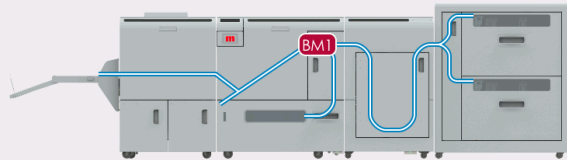
Codici di errore generali

Rimuovere gli inceppamenti

Errore Alimentazione



Errore Alimentazione carta rilevato nelle aree indicate. Liberare il percorso della carta per continuare.



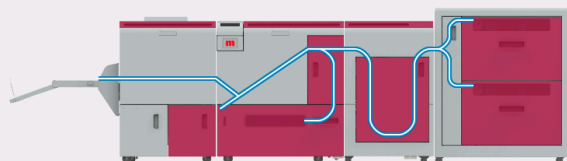
Errore 1 di 1, cod BM-301, area BM1:
Q128 (sensore del percorso carta di alimentazione) coperto con errore

In generale, i codici di errore indicano una condizione di inceppamento. Quando si verifica un inceppamento, l'area nella quale quest'ultimo si è verificato viene indicata visivamente, tramite un codice di errore e da una descrizione del componente. Per istruzioni su come rimuovere gli inceppamenti, vedere la sezione 5, "Rimuovere gli inceppamenti".

Chiudere gli sportelli

Sportello aperto

Chiudere lo sportello indicato.



Quando viene visualizzato il messaggio "Sportello aperto", ciò indica che uno degli interruttori di interblocco è attivato.

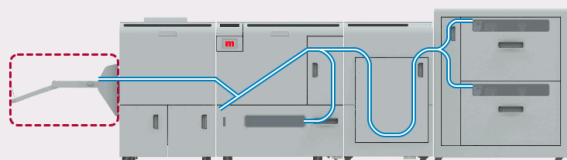
Accertarsi che gli sportelli superiori contrassegnati da una croce rossa siano chiusi.

6

Svuotare l'impilatore!

Impilatore pieno

Svuotare l'impilatore.





Questo messaggio viene visualizzato quando l'impilatore a nastro è pieno. Svuotare l'impilatore a nastro per proseguire con l'utilizzo.

Pagina intenzionalmente vuota.

7. CONSIGLI

Cose da fare e da non fare

- Rispettare **sempre** tutte le avvertenze impresse sull'apparecchiatura o fornite con essa.
- Prestare **sempre** attenzione quando si muove o sposta la macchina.
-  **ATTENZIONE:**
Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica e dalla macchina prima di muovere o spostare l'apparecchiatura.
- Non rimuovere gli sportelli o le protezioni fissate con viti.
- Non disabilitare o bypassare i dispositivi meccanici o elettrici di blocco.
- Non utilizzare l'apparecchiatura se si notano rumori od odori strani. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di alimentazione e chiamare un tecnico autorizzato per risolvere il problema.
-  **AVVERTENZA:**
Non infilare le dita o altre parti del corpo fra la lama superiore e quella inferiore della rifilatrice.
- Non disattivare l'alimentazione mentre la macchina è in funzione. Accertarsi che la macchina abbia terminato il ciclo di lavoro.
- Non aprire gli sportelli mentre la macchina è in funzione.
- Non spostare la macchina mentre è in funzione.
- Non caricare l'impilatore a nastro più di quanto previsto, max 20 kg/44 lb.

Dove installare la macchina

Ambiente di installazione


- Posizionare **sempre** l'apparecchiatura su una superficie di supporto solida e sufficientemente robusta da sopportare il peso della macchina.
- Tenere **sempre** lontano dalla macchina i magneti e tutti i dispositivi che producono forti campi magnetici.

Se nel luogo di installazione sono presenti impianti di aria condizionata o riscaldamento, non posizionare la macchina in posizioni che siano:

- Soggette a improvvisi sbalzi di temperatura.
- Direttamente esposte ad aria fredda proveniente da un condizionatore.
- Direttamente esposte al calore proveniente da un calorifero.
- Direttamente esposte alla luce del sole.

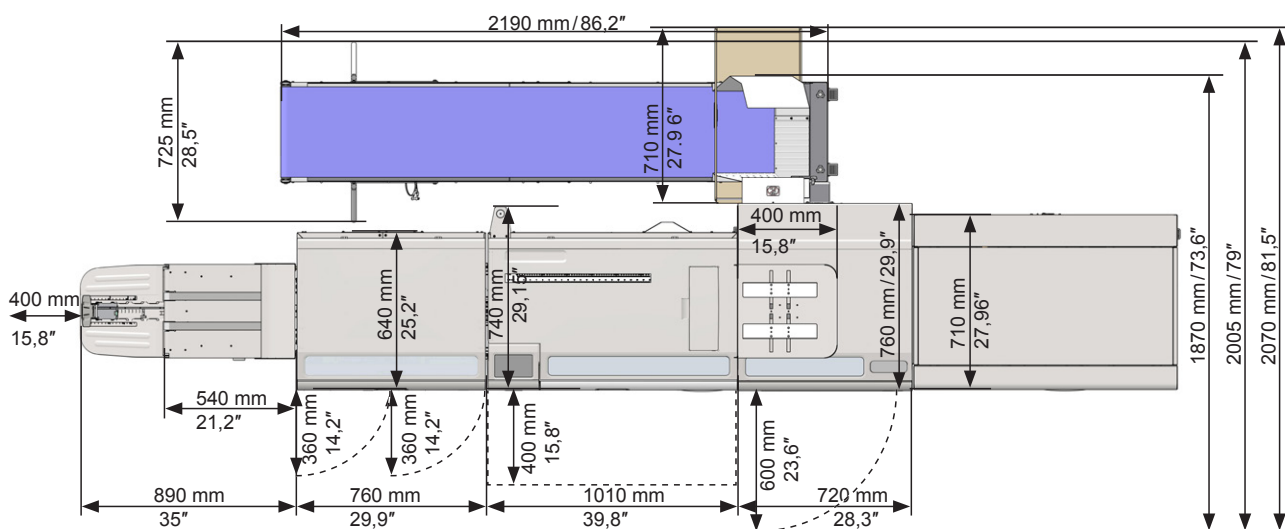
7

Collegamento elettrico

- Collegare **sempre** l'apparecchiatura a una presa di alimentazione dotata di messa a terra. In caso di dubbi, richiedere a un elettricista qualificato di controllare la presa di alimentazione.
-  **AVVERTENZA:**
Una messa a terra non adeguata dell'apparecchiatura può causare scosse elettriche.
- **Non** collegare in nessun caso la macchina a una presa di alimentazione che non sia provvista di messa a terra.

Accesso alla macchina

Collocare la macchina in prossimità della fonte di alimentazione, rispettando le distanze specificate nell'illustrazione.



Planimetria di Booklet Maker BM5035s/5050s

Requisiti approssimativi di spazio/configurazione

 **NOTA:**

Il kit di aggiornamento per 50 fogli e il kit di aggiornamento DSD ultrasonico non hanno impatto sui requisiti di spazio.

L'impilatore a nastro ad alta capacità BST4000-1 opzionale (non illustrato) si collega all'impilatore a nastro incluso con la prolunga ripiegata, e può essere posizionato sia in linea che ad angolo retto rispetto al sistema Booklet Maker.

BST4000-1 misura 1730x440 mm/68x17".

Manutenzione della macchina

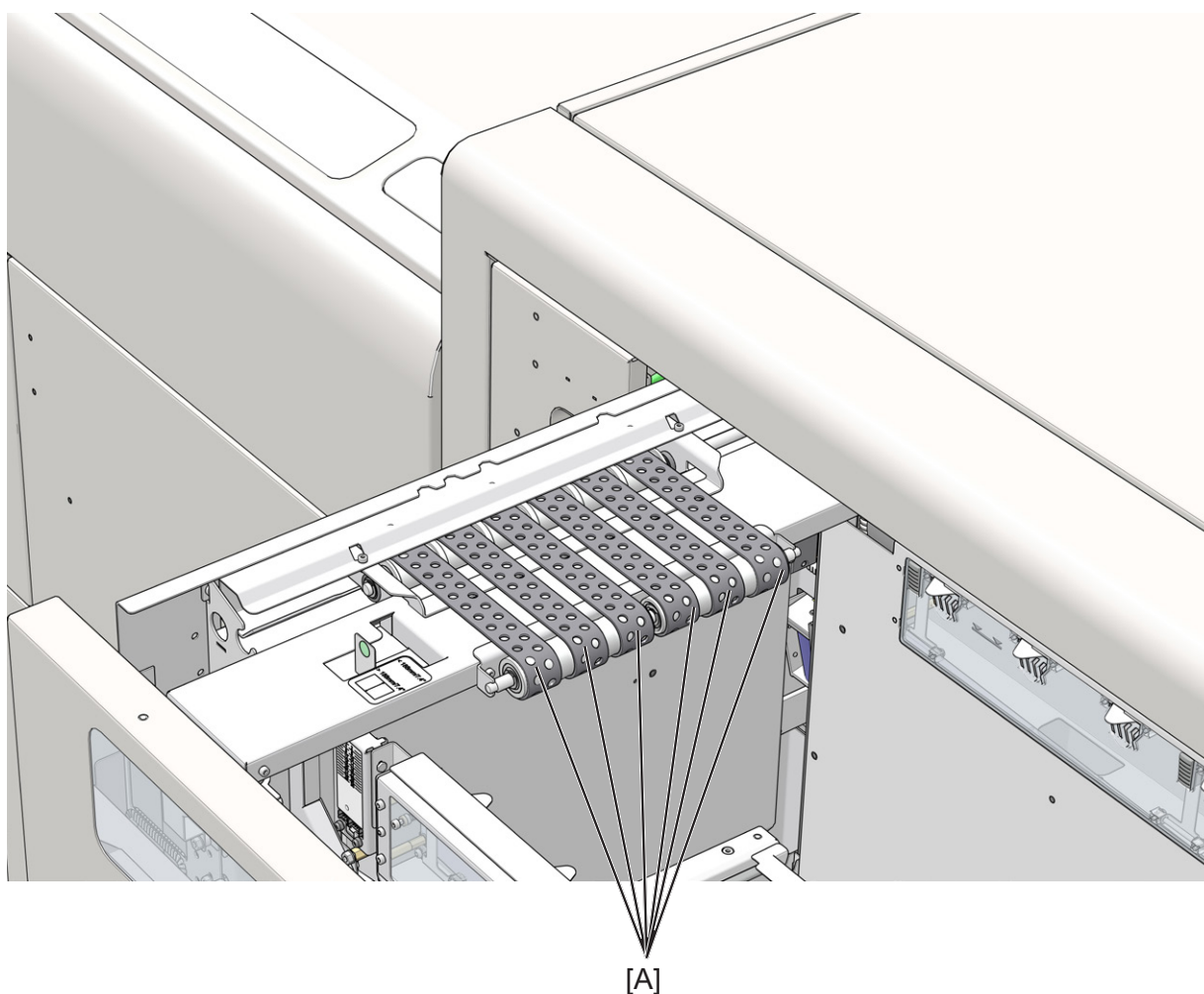
Non eseguire funzioni di manutenzione non descritte espressamente in questo documento.

Alimentatore a vuoto VFX

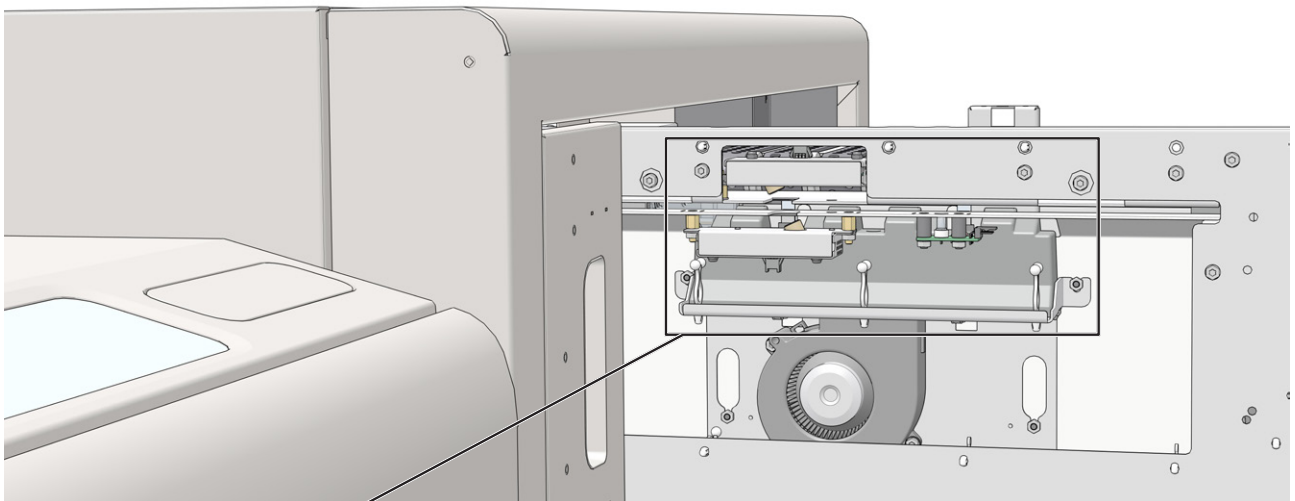
Un aumento degli errori di alimentazione può indicare l'esigenza di pulire VFX. Pulire l'unità ogni 50.000 cicli oppure quando aumenta il numero di errori di alimentazione. Utilizzare un aspirapolvere, panni e spazzole di uso generico per la pulizia del percorso della carta, dei contenitori, ecc. Seguire inoltre le istruzioni di pulizia dettagliate riportate di seguito:

Pulizia di cinghie di aspirazione, sensori DSD e controllo dei cuscinetti separatori

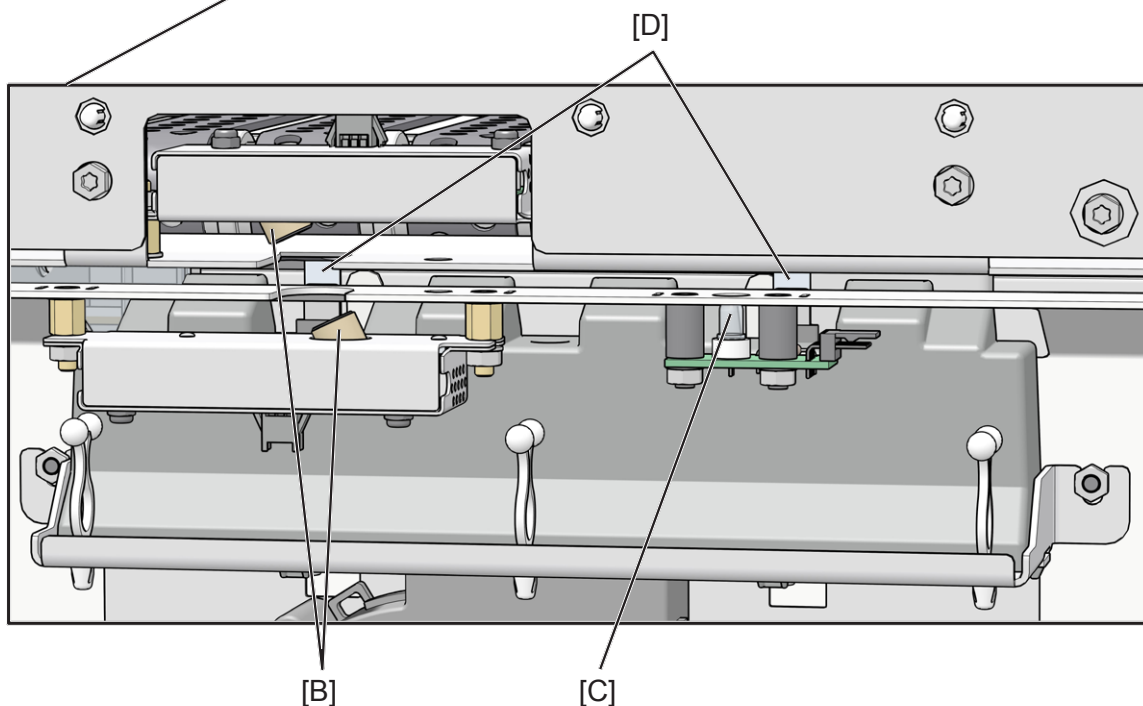
- 1 Aprire uno dei Vassoi.
- 2 Pulire le Cinghie di aspirazione [A] con alcol attivatore.



- 3** Rimuovere la polvere dai sensori (DSD) di rilevamento alimentazione doppia ultrasonico [B] e ottico [C] con un panno morbido e asciutto.
- 4** Controllare usura, strappi e posizione dei feltrini di separazione [D] (fare riferimento a "Errore di alimentazione/inceppamento nel vassoio sottovuoto alimentando supporti spessi" nella sezione 5 di questo manuale per come misurare la posizione predefinita). Se i cuscinetti separatori sono usurati (bordi arrotondati/distorti) o rotti, contattare l'assistenza per farli sostituire.
- 5** Chiudere il Vassoio e ripetere con l'altro.



7

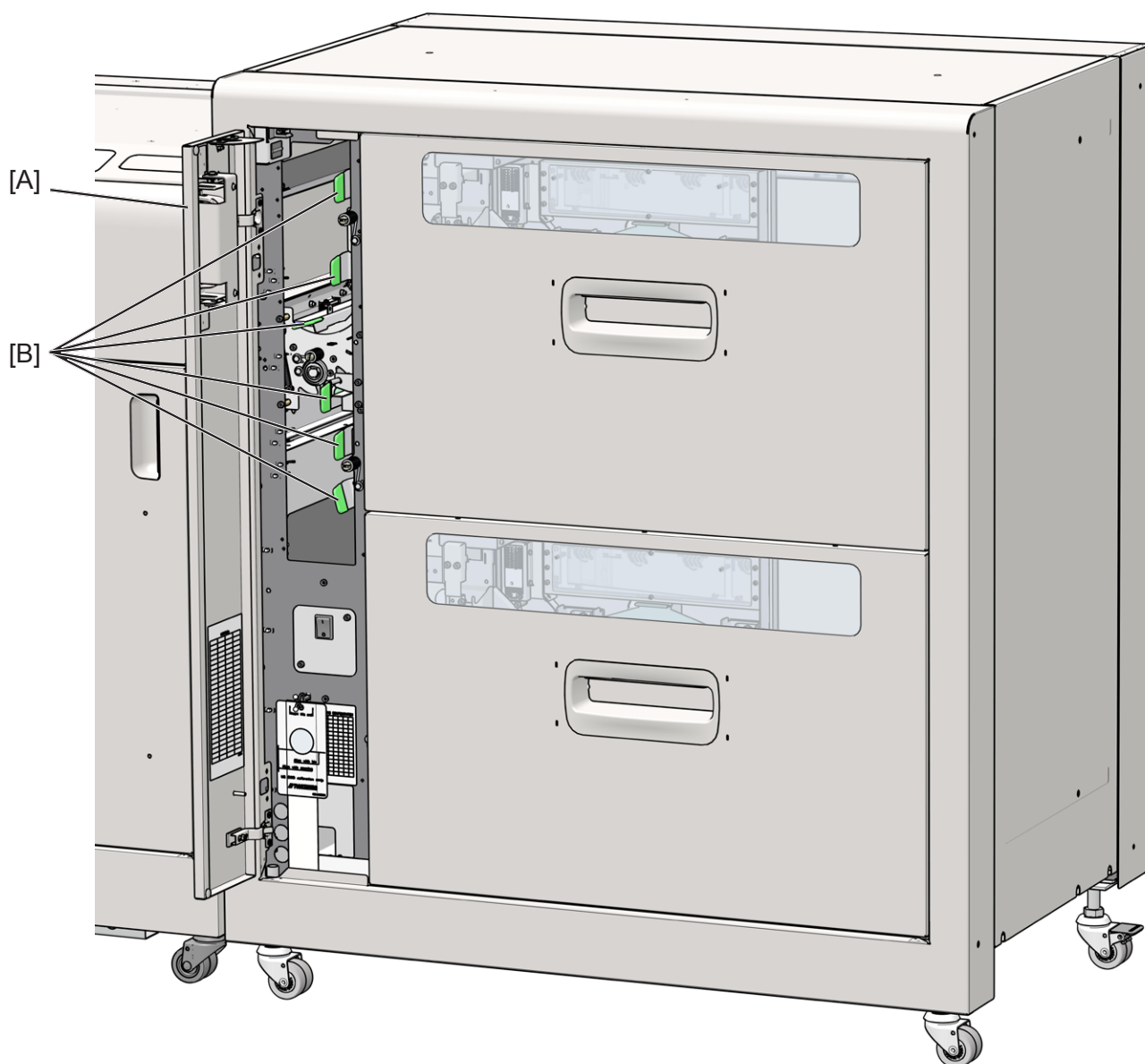


Alimentatore a vuoto VFX, continuazione

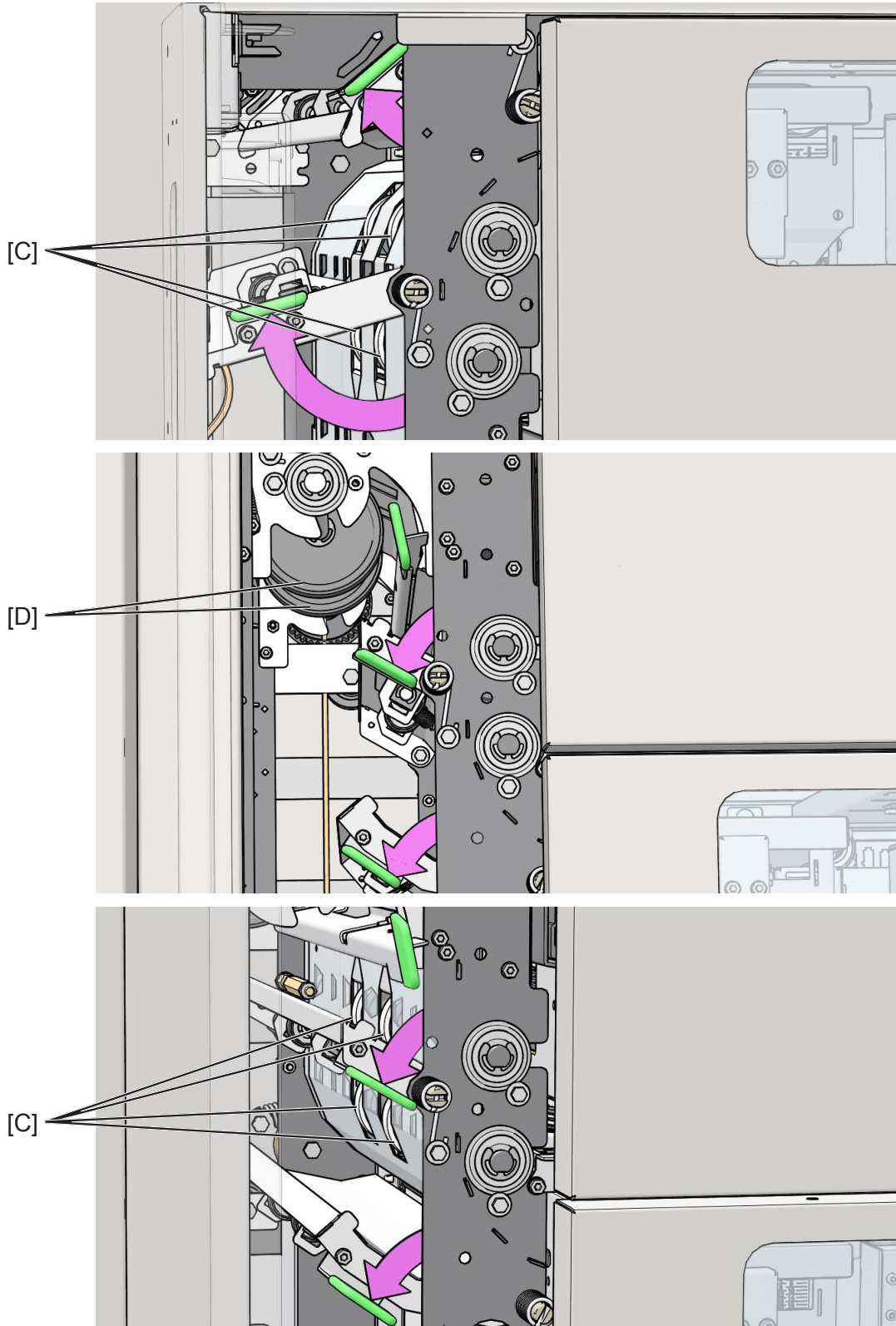
Pulizia di deflettori, scivoli carta e rulli di alimentazione

- 1 Aprire lo Sportello [A].
- 2 Spostare le manopole verdi [B] verso i Deflettori e ripulire le superfici dalle macchie di toner.

7



- 3** Pulire, se necessario, i Rulli di alimentazione [C] all'interno dei Deflettori e le Ruote di alimentazione [D] con alcol attivatore.



NOTA:
La figura mostra VFX con lo sportello trasparente per maggiore chiarezza.

Modulo CST

I rulli di alimentazione e il percorso carta devono essere puliti regolarmente quando vengono usati, e anche quando la macchina non è stata usata per un certo periodo di tempo. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di carta e dalla qualità di stampa.

Un aumento del numero di inceppamenti indica la necessità di pulire il rullo di alimentazione, il percorso carta e/o i sensori. Per pulire i rulli di alimentazione e il percorso carta, usare lo stesso agente pulente usato per le stampanti digitali e un panno che non lascia pelucchi. Pulire i sensori con un panno che non lascia pelucchi.

I problemi relativi all'accuratezza del registro sono spesso legati all'accumulo di residui di toner e polvere di carta.

⚠ ATTENZIONE:

Non utilizzare liquidi pulenti sui sensori.

Pulire i rulli di contatto (x12) del percorso di trasporto carta

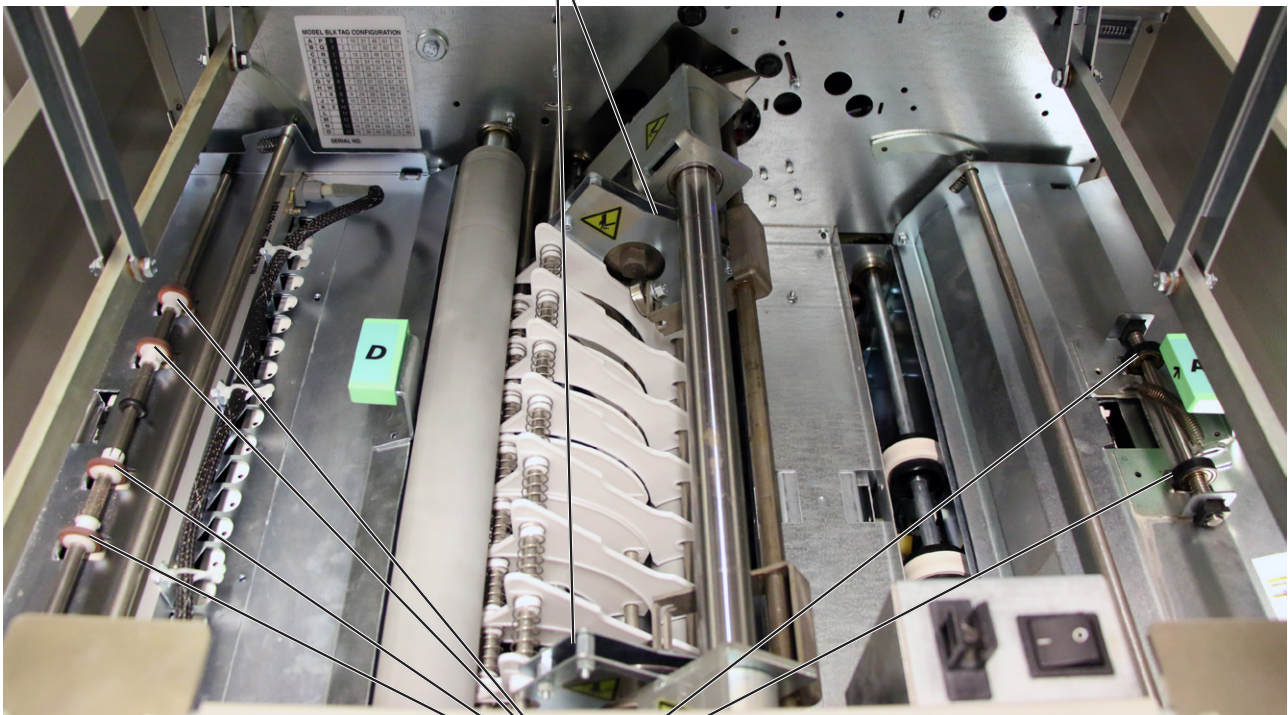
Pulire anche i rulli folli

⚠ AVVERTENZA:

Non introdurre le dita all'interno delle protezioni delle lame. In caso contrario, potrebbero verificarsi lesioni.

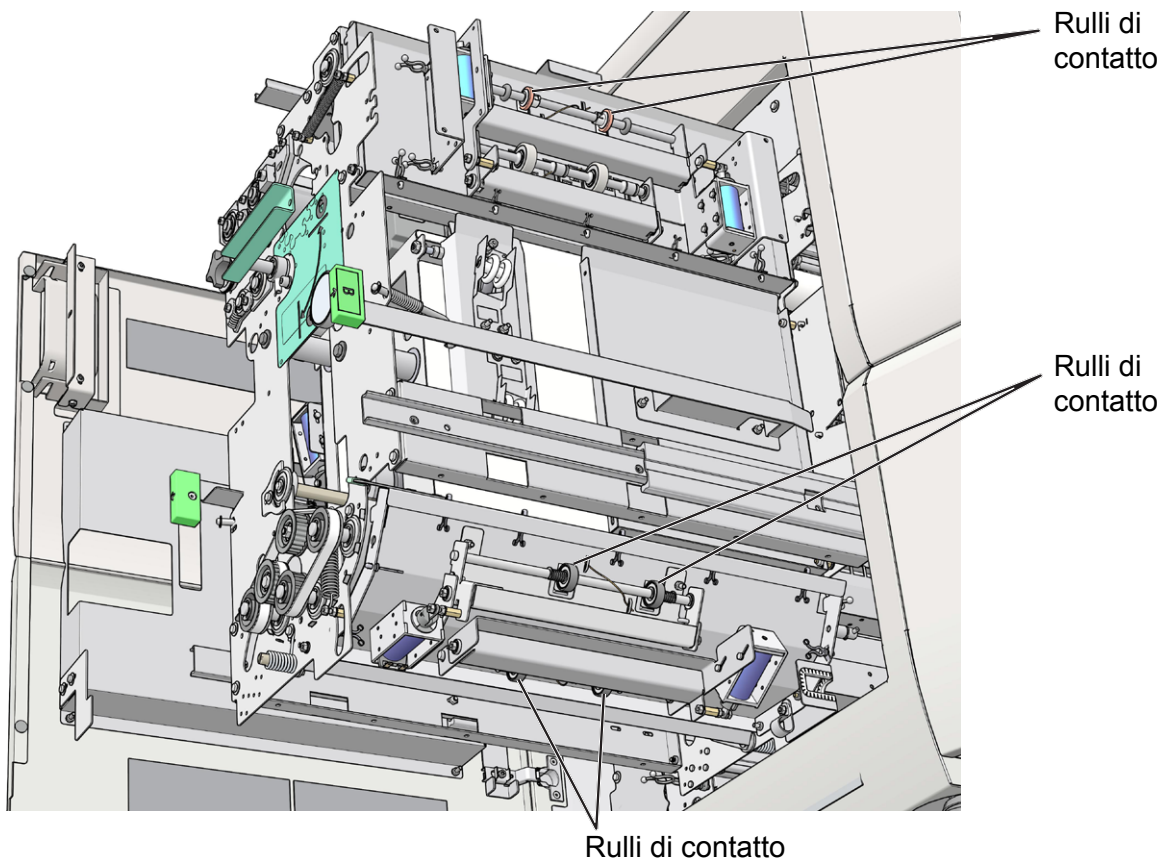
7

Protezioni delle lame



Rulli di contatto

Pulire i rulli di contatto (x12) del percorso di trasporto carta, continuazione

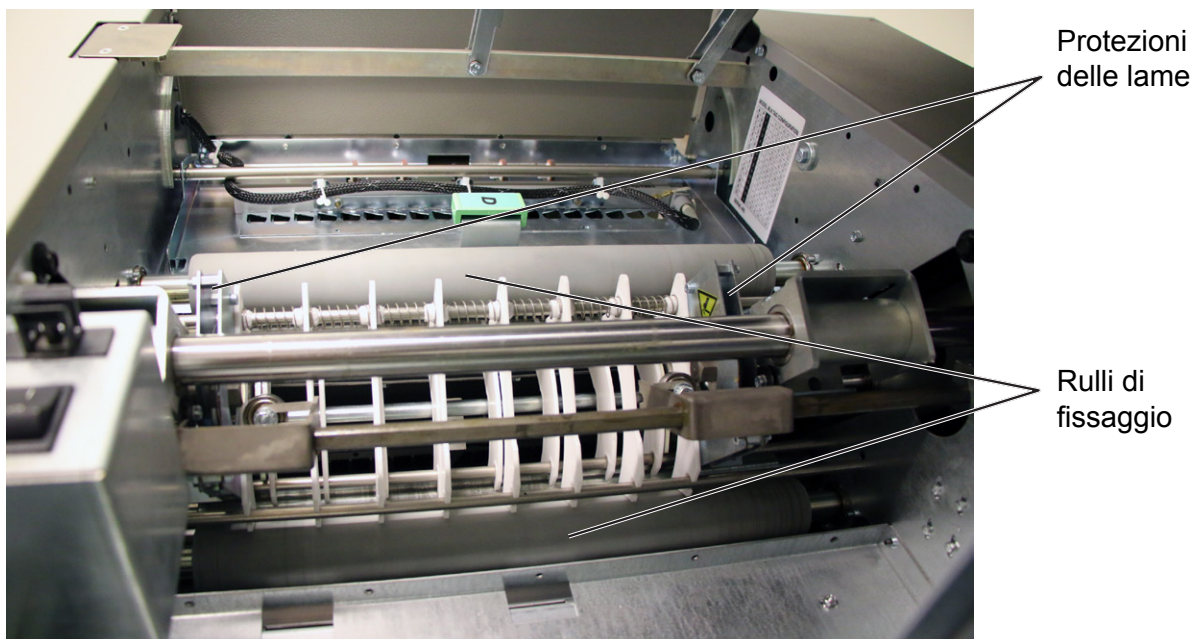


Pulire i rulli di fissaggio (x3)

Pulire anche i rulli folli

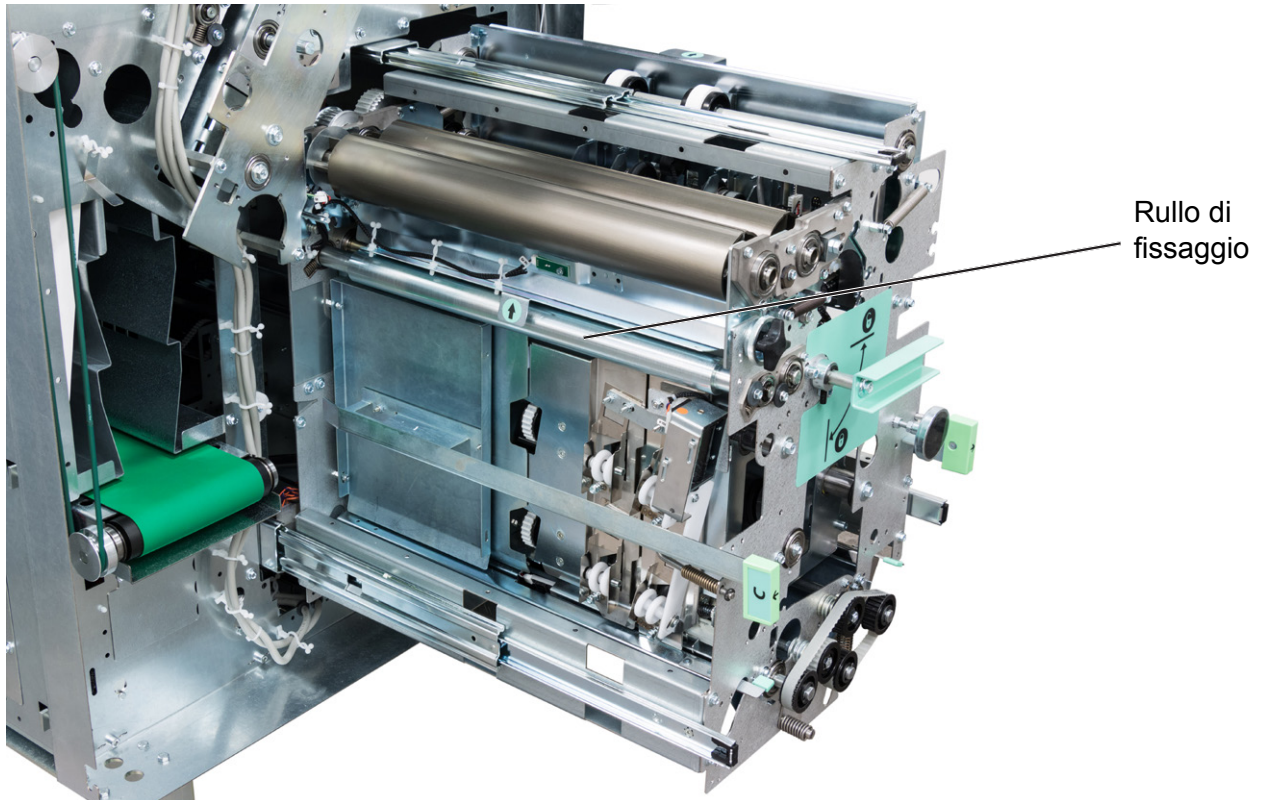
⚠ AVVERTENZA:

Non infilare le dita all'interno delle protezioni delle lame. In caso contrario, potrebbero verificarsi lesioni.

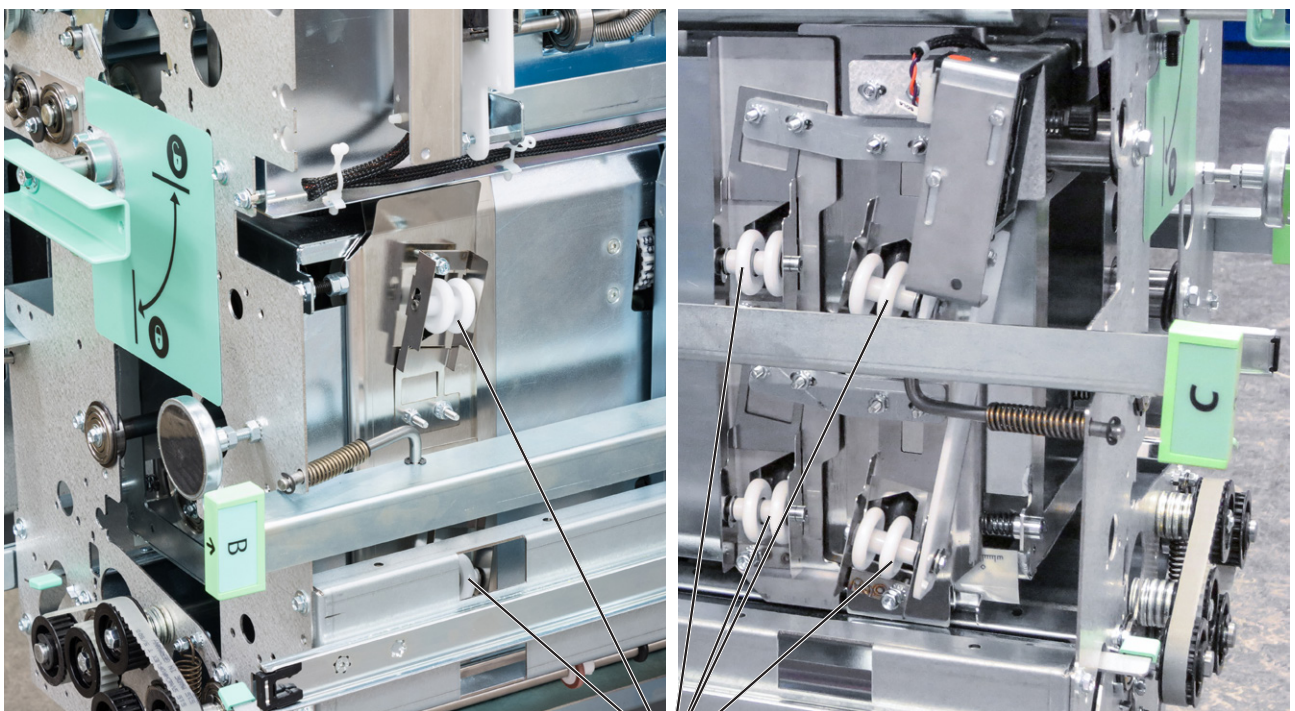


continua alla pagina seguente

Pulire i rulli di fissaggio (x3), continuazione

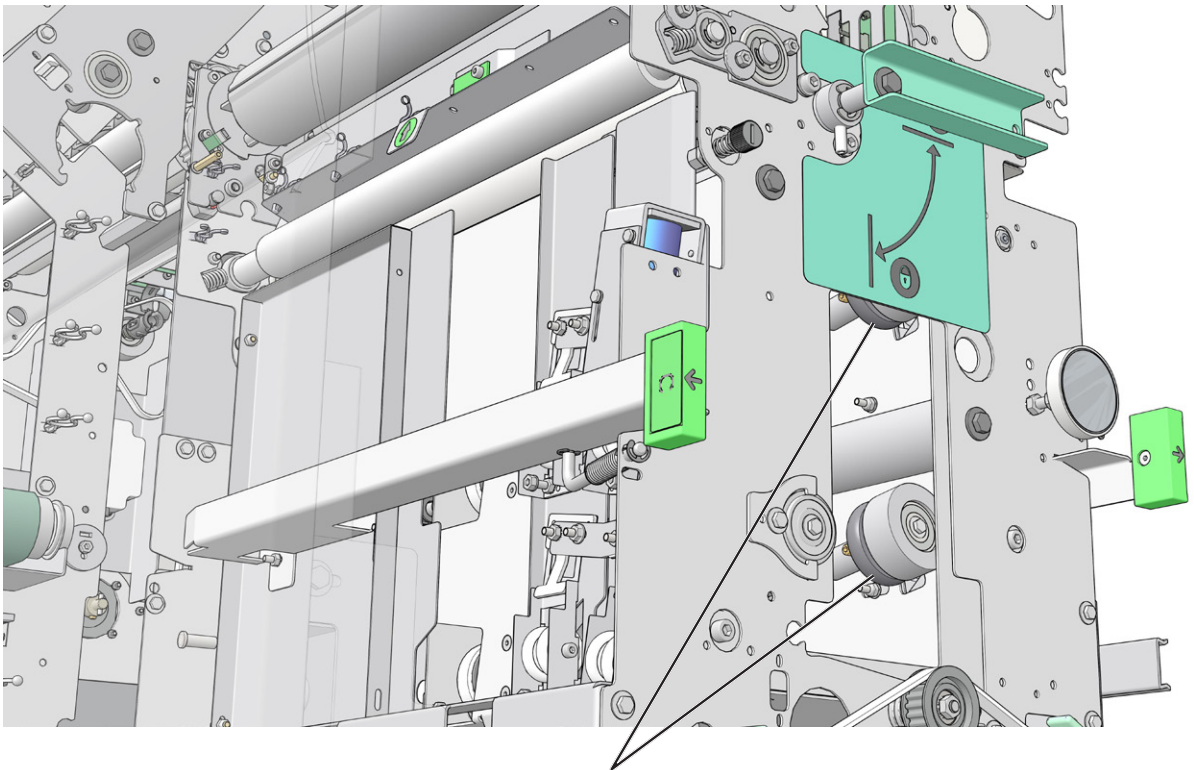


Pulire i rulli di registro trasversale (x6) e la parte in gomma dei rulli a frizione (x6)



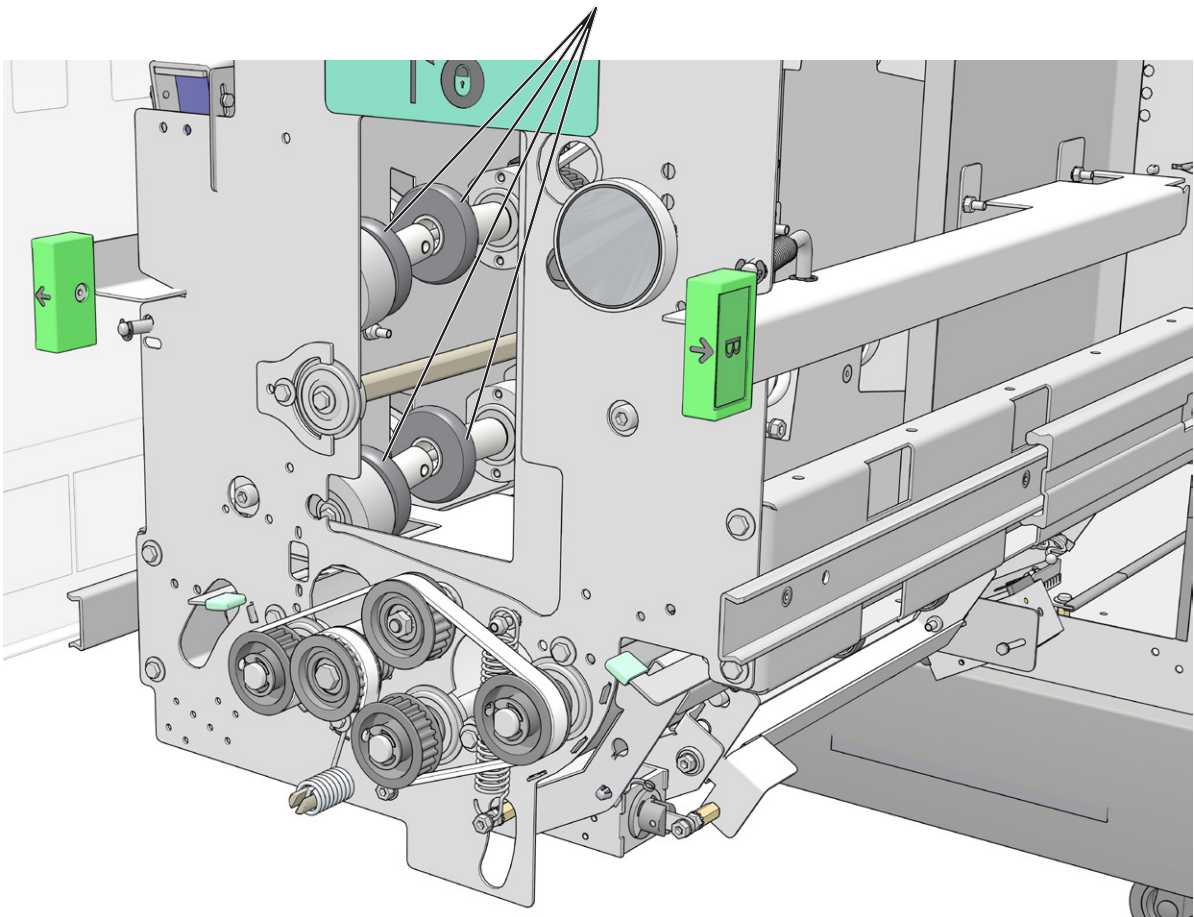
Rulli trasversali di registro

**Pulire i rulli di registro trasversale (x6) e la parte in gomma dei rulli a frizione (x6),
continuazione**



Parte in gomma dei rulli a frizione

7



Pulire i rulli di rotazione (x2)

Pulire anche i rulli folli

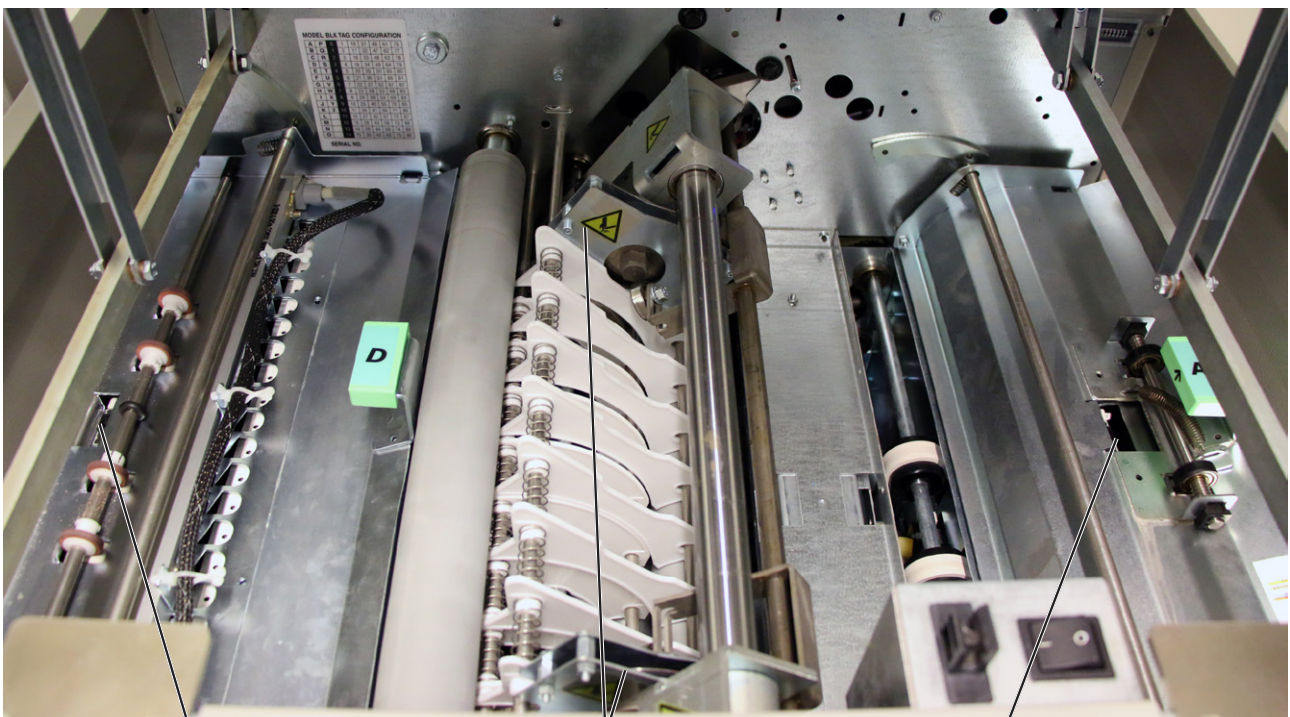


Rulli di rotazione

7

Pulire i sensori del percorso carta (x5)

⚠ AVVERTENZA: Non introdurre le dita all'interno delle protezioni delle lame. In caso contrario, potrebbero verificarsi lesioni.



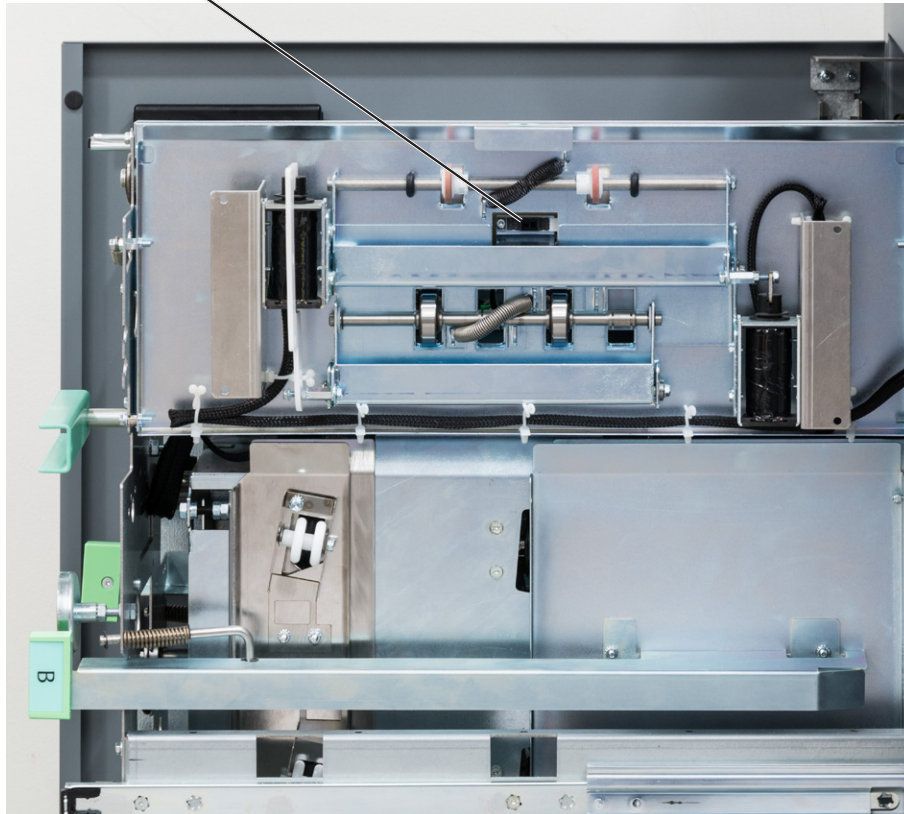
Sensore di uscita

Protezioni delle lame

Sensore di alimentazione

Pulire i sensori del percorso carta (x5), continuazione

Sensore di rotazione

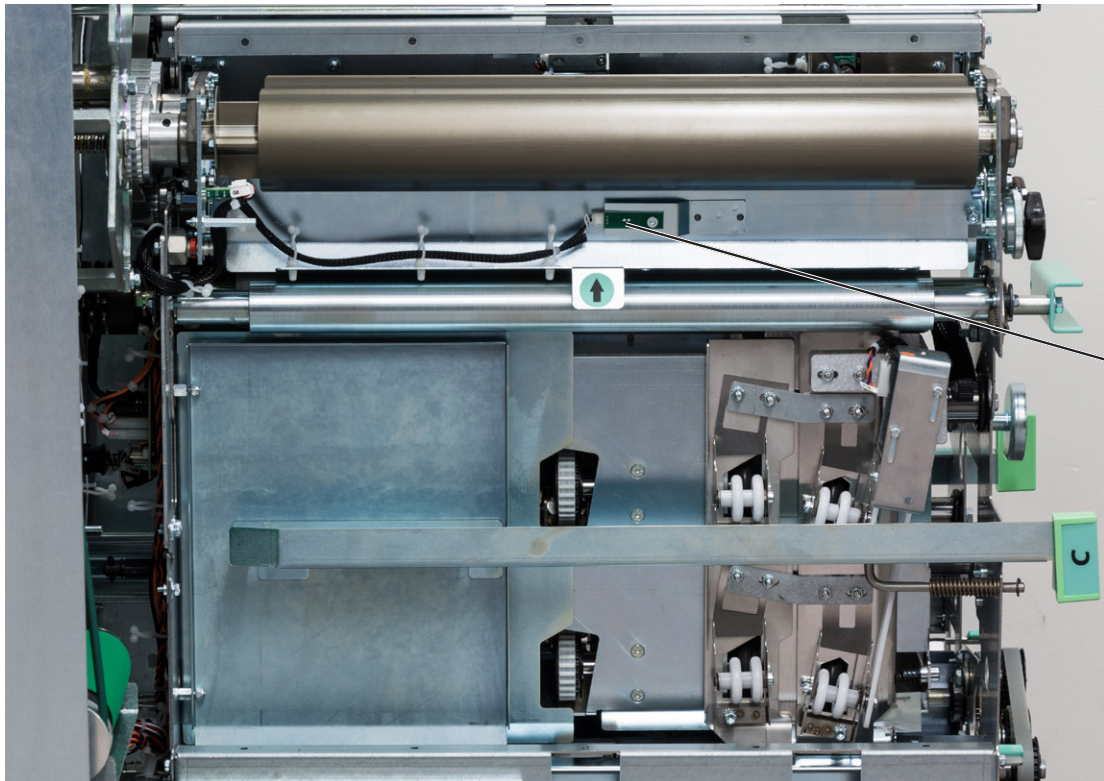


7



Sensore di registro

Pulire i sensori del percorso carta (x5), continuazione



Sensore di cordonatura

7

Pulire gli strumenti di cordonatura (x2)

Dopo un certo periodo di utilizzo, il toner e la polvere di carta possono lasciare dei residui nelle scanalature dello strumento. Queste scanalature devono essere pulite periodicamente per mantenere la prestazione di cordonatura.

Scanalature su entrambi i lati dello strumento

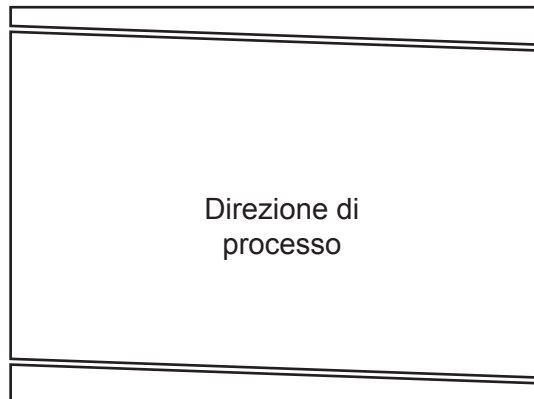


Regolare l'angolo di registro della rifilatrice laterale (taglio parallelo)

Regolare l'angolo di registro della rifilatrice laterale (taglio rifilatrice parallelo al lato di registro (lato operatore))

- 1 Girare la vite di regolazione [A] nella direzione desiderata. La modifica della regolazione è visibile sulla scala di riferimento [B].

Girare la vite di regolazione in senso orario per correggere il disallineamento



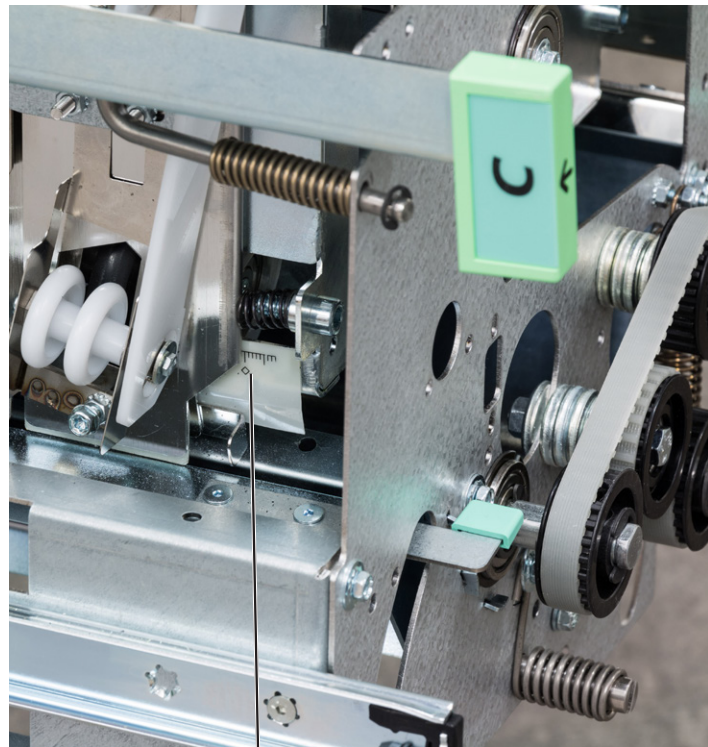
NOTA:

I fogli potrebbero mostrare pieghe nella direzione di processo se la regolazione è troppo stretta. Girare la vite di regolazione in senso antiorario per fare scomparire le pieghe.

7



[A]



[B]

continua alla pagina seguente

Regolazione dell'angolo di registro di cordonatura

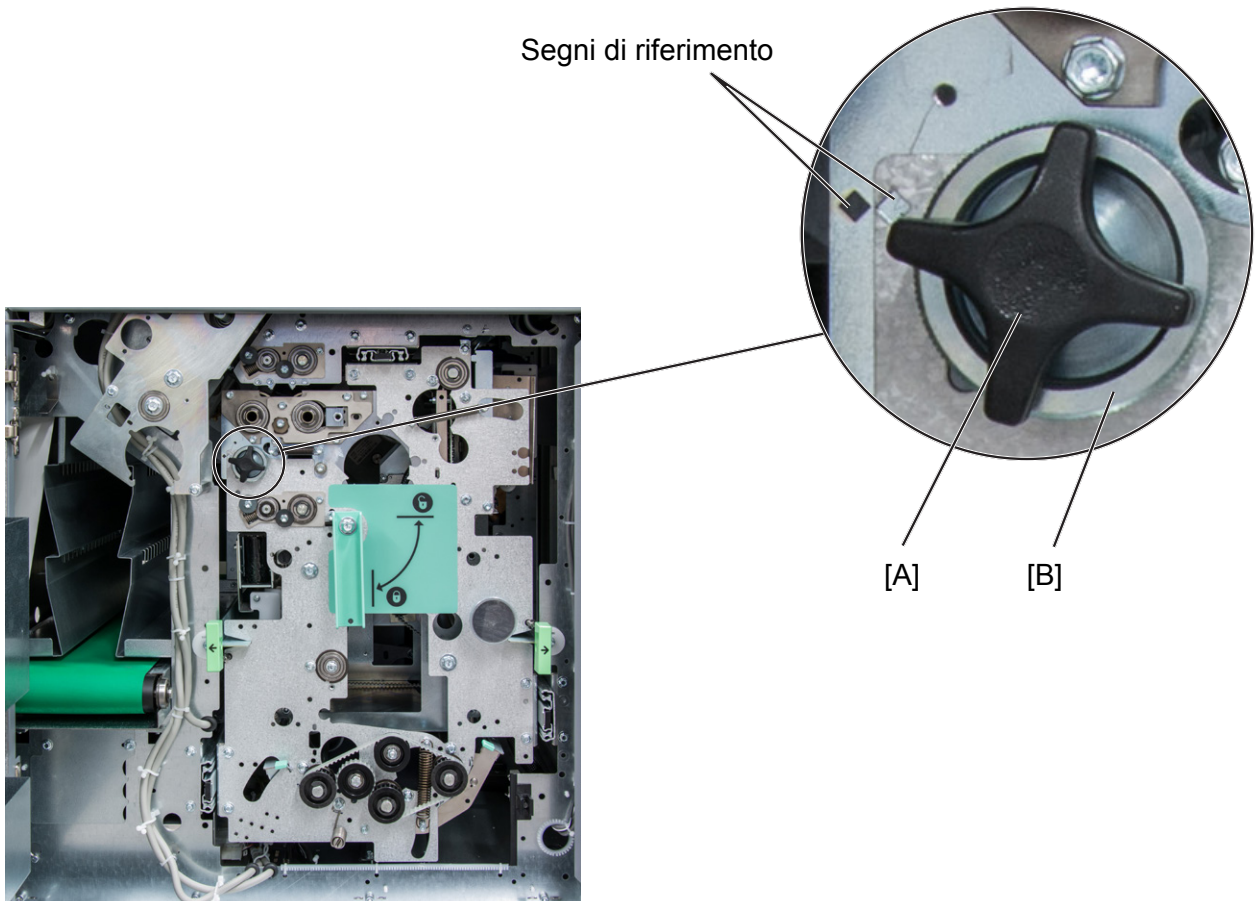
Regolazione dell'angolo di registro di cordonatura

- 1 Allentare la manopola a stella [A].
- 2 Girare il regolatore eccentrico zigrinato [B] per spostare il segno di riferimento nella direzione desiderata.
- 3 Stringere nuovamente la manopola a stella [A].



Abbassare il lato operatore della cordonatura per correggere il disallineamento

Segni di riferimento

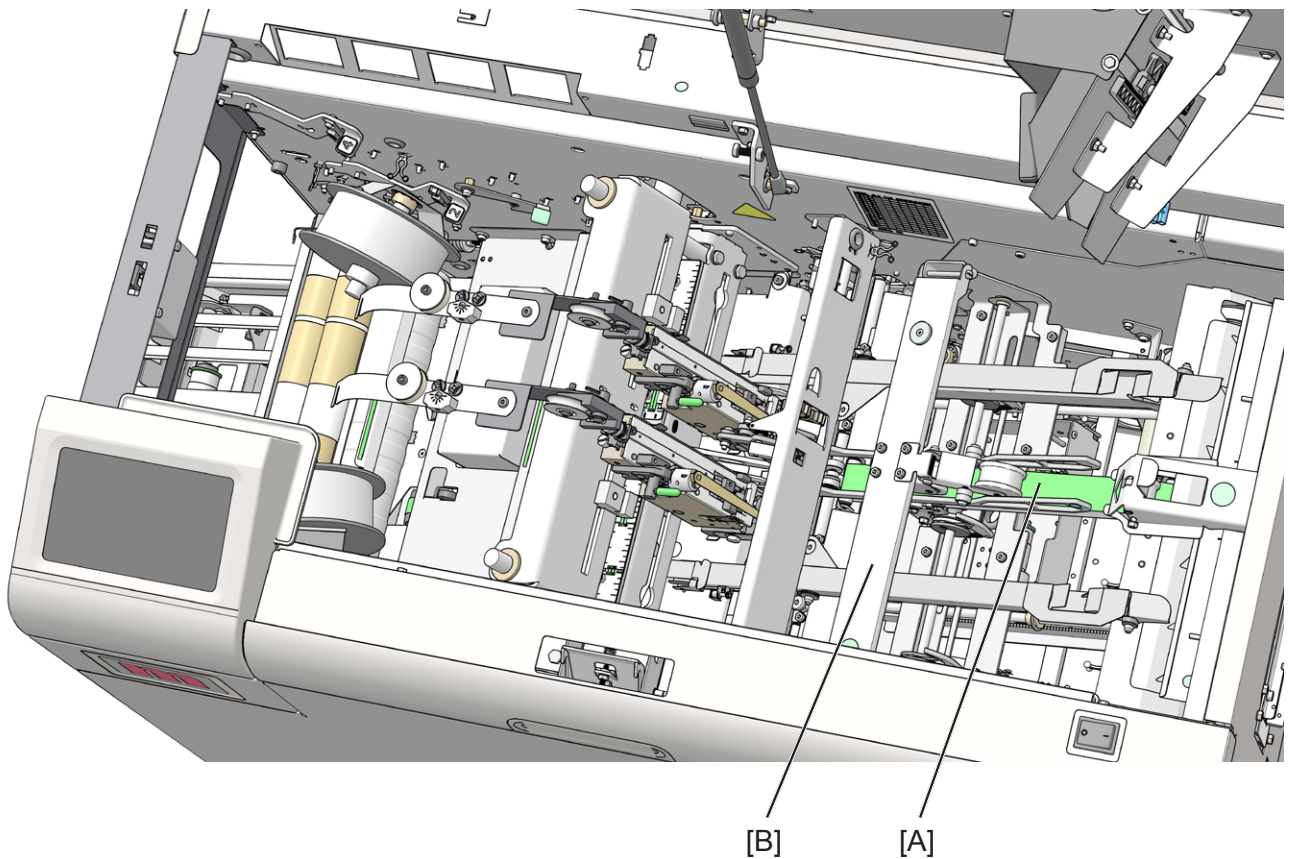


Booklet Maker

Pulire il nastro trasportatore di Booklet Maker

Il nastro trasportatore di Booklet Maker deve essere pulito regolarmente quando viene utilizzato. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di carta e dalla qualità di stampa. Un aumento dei casi di inceppamento indica che è necessario pulire il nastro trasportatore. Pulire il nastro trasportatore con acqua e con un panno pulito che non lasci pelucchi.

- 1** Aprire lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 2** Pulire il nastro trasportatore [A]. Il nastro trasportatore può essere facilmente ruotato in entrambe le direzioni.
- 3** Sollevando la barra pareggiatrice posteriore [B] la pulizia del nastro trasportatore risulterà più semplice
- 4** Chiudere lo sportello superiore di Booklet Maker.



Booklet Maker, continuazione

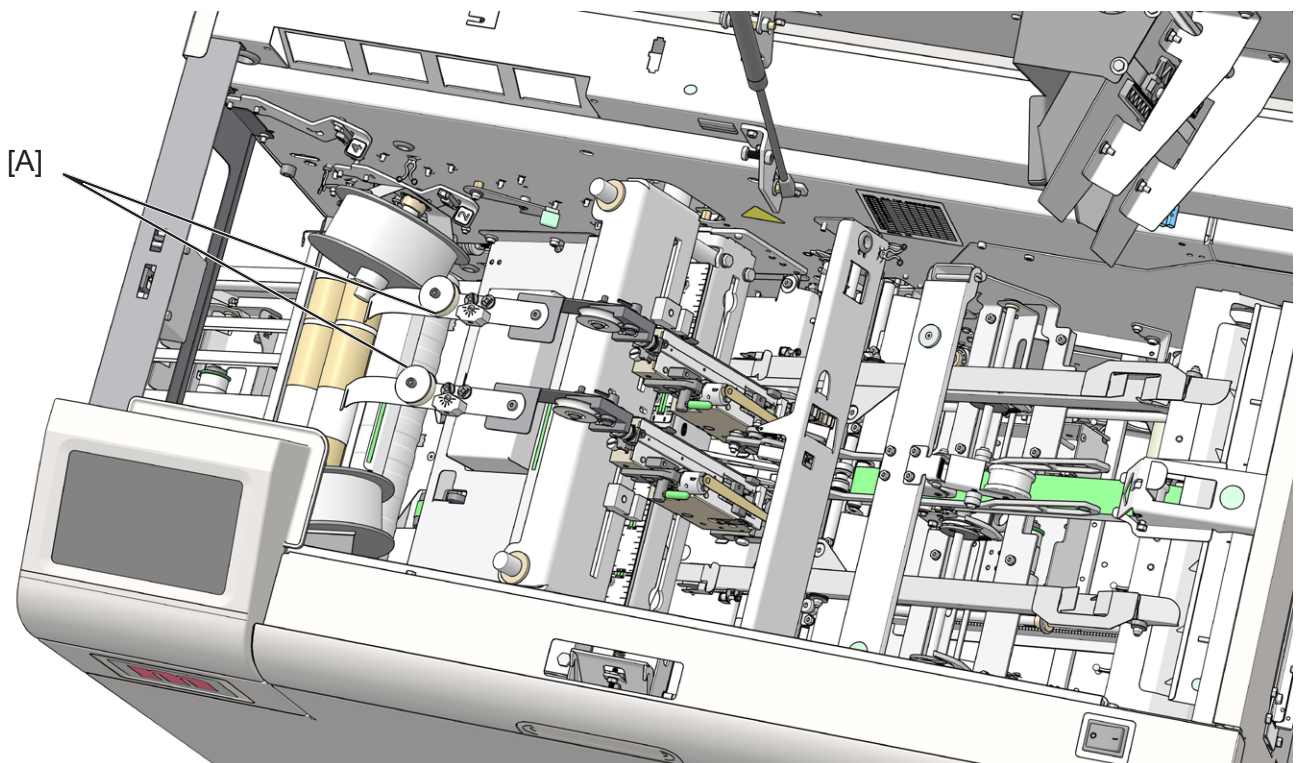
Umettare i tamponi di feltro

È opportuno umettare con olio i tamponi di feltro [A], in modo che il filo di cucitura possa raccogliere un po' d'olio al momento del suo trascinarsi attraverso i tamponi prima di entrare nelle teste di cucitura.

Umettare i tamponi di feltro [A] con qualche goccia d'olio SAE 20W ogni 10.000 pinzature.

- 1** Aprire lo sportello anteriore e prelevare l'oliatore lì presente.
- 2** Aprire lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 3** Separare i tamponi in feltro [A] in modo da accedere all'area nella quale passa il filo di cucitura. Umettare con qualche goccia d'olio (3-5). Un tampone completamente nuovo potrebbe richiedere 30-40 gocce.
- 4** Chiudere lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 5** Ricollocare l'oliatore nella rispettiva posizione all'interno dello sportello anteriore.
- 6** Chiudere lo sportello anteriore.

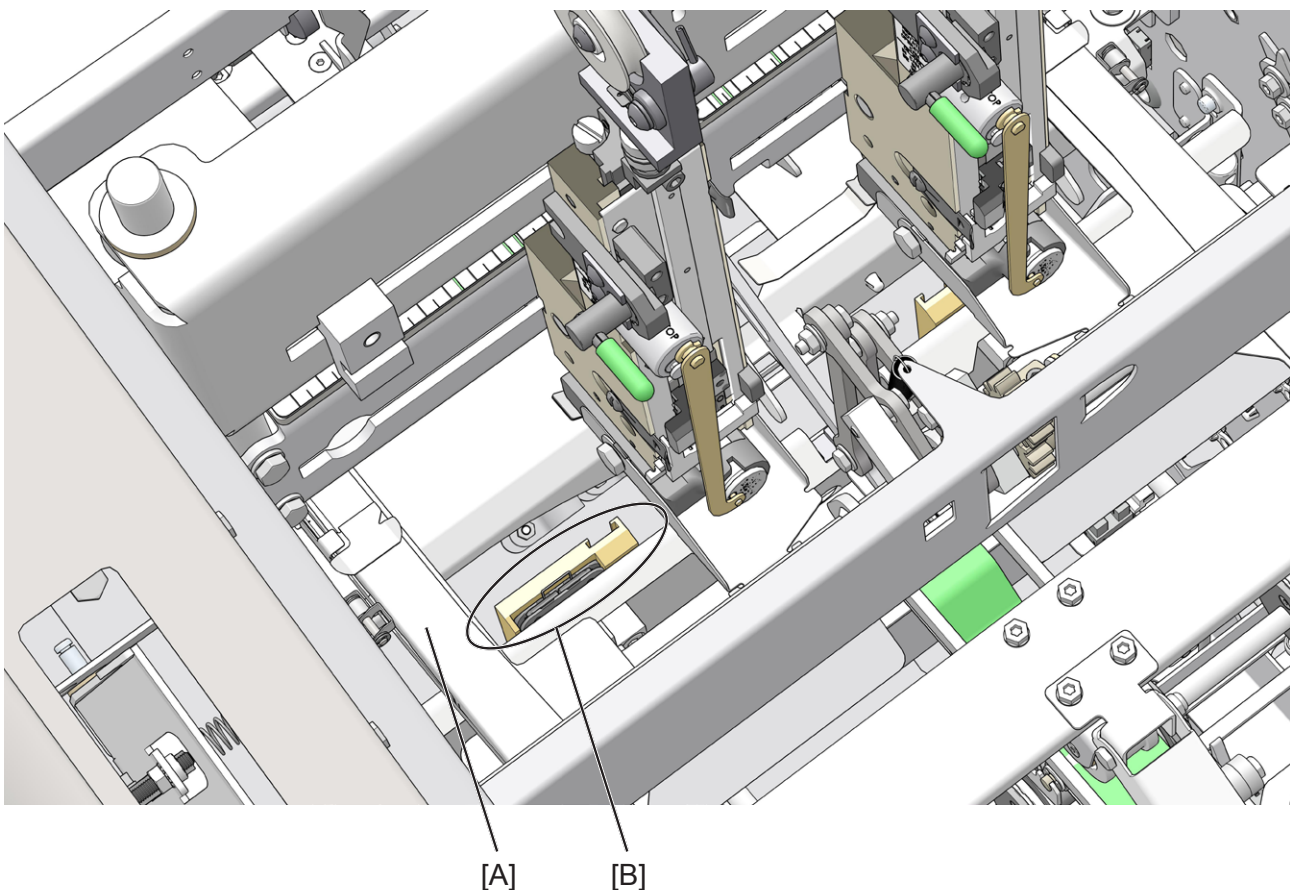
7



Pulire l'area della graffatrice

Segni grigi intorno all'area di pinzatura al centro del libretto possono essere causati da polvere di metallo proveniente dal punto metallico. Se i segni sono provocati da depositi di sporcizia o da polvere metallica sulle graffatrici, sarà possibile ridurli mediante pulizia da parte dell'operatore o passando un panno pulito sull'area di graffatura. Nel caso di ambienti caratterizzati da un'elevata produzione (più di 20k libretti/mese) si consiglia di effettuare tale operazione con cadenza settimanale.

- 1** Aprire lo sportello superiore di Booklet Maker.
- 2** Per accedere all'area della o delle graffatrici, queste ultime e la o le teste di cucitura non possono rimanere allineate. Spostare queste o le altre di lato. Vedere la sezione 1, "Funzioni di base".
- 3** Se è necessario, spostare di lato le guide laterali [A] per un migliore accesso.
- 4** Pulire l'area della graffatrice [B] con un panno pulito.
- 5** Dopo la pulizia, accertarsi che la o le teste di cucitura del caso siano meccanicamente innestate e allineate con la o le corrispondenti graffatrici. Vedere la sezione 1, "Funzioni di base".
- 6** Chiudere lo sportello superiore di Booklet Maker.



Booklet Maker, continuazione

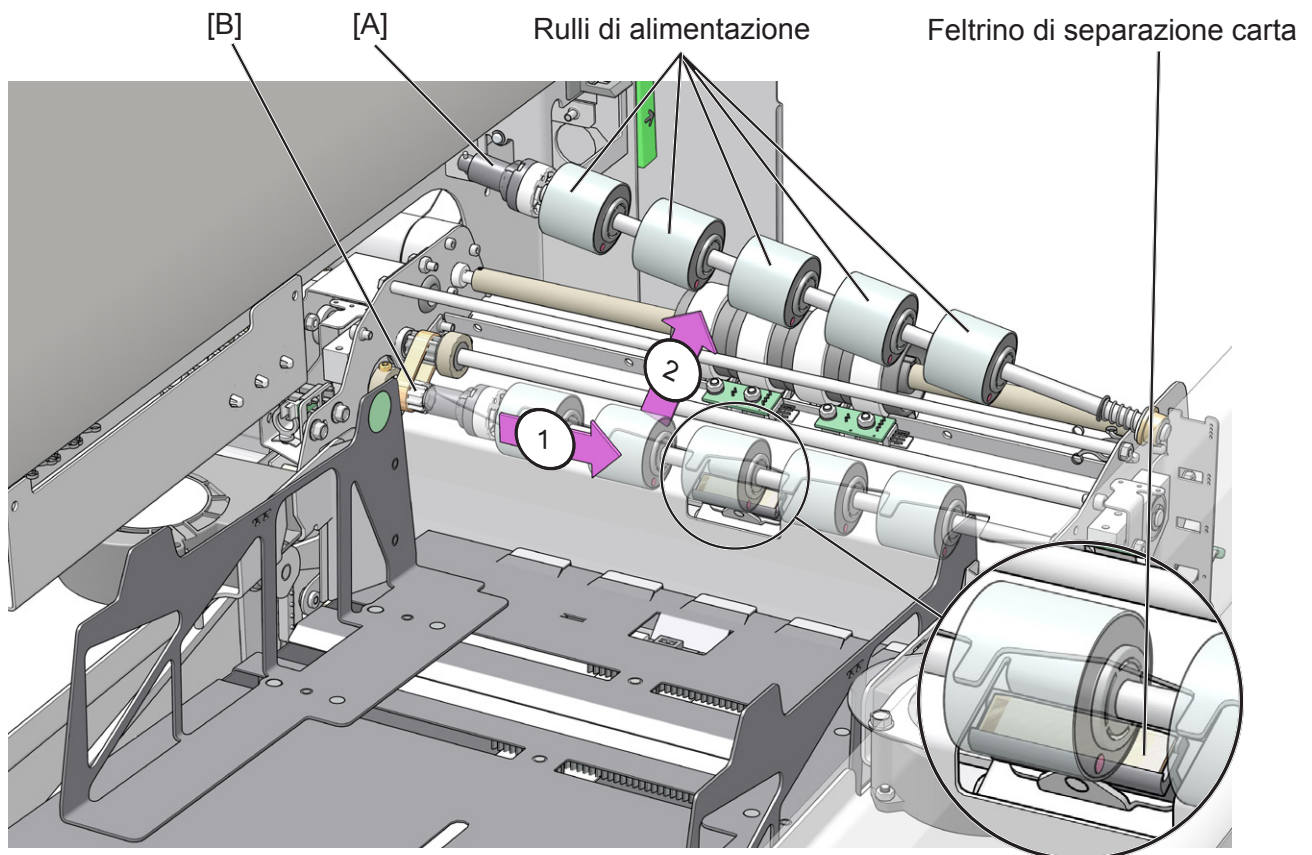
Pulire i rulli di alimentazione dell'alimentatore interno e il feltrino di separazione carta

I rulli di alimentazione e il feltrino di separazione carta devono essere puliti regolarmente quando vengono utilizzati, e anche qualora la macchina non sia stata utilizzata per un certo periodo di tempo. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di carta e dalla qualità di stampa.

Un aumento del numero di inceppamenti o di doppie alimentazioni indica che è necessario pulire i rulli di alimentazione.

- 1** Aprire l'alimentatore interno e rimuovere i fogli dal contenitore.
- 2** Rimuovere il gruppo rullo di alimentazione [A] spingendolo verso la parte anteriore dell'unità (1). L'estremità del lato non operatore del gruppo rullo di alimentazione viene ora rilasciata dalla puleggia (B), e il gruppo può essere sollevato e rimosso (2).
- 3** Pulire i rulli di alimentazione e il feltrino di separazione carta con acqua e con un panno pulito che non lascia pelucchi.
- 4** Per installare il rullo di alimentazione, procedere in senso inverso. Sollevare la puleggia [B] per semplificare l'installazione.

7



Modulo di finitura

Pulire le cinghie di alimentazione Squadrata

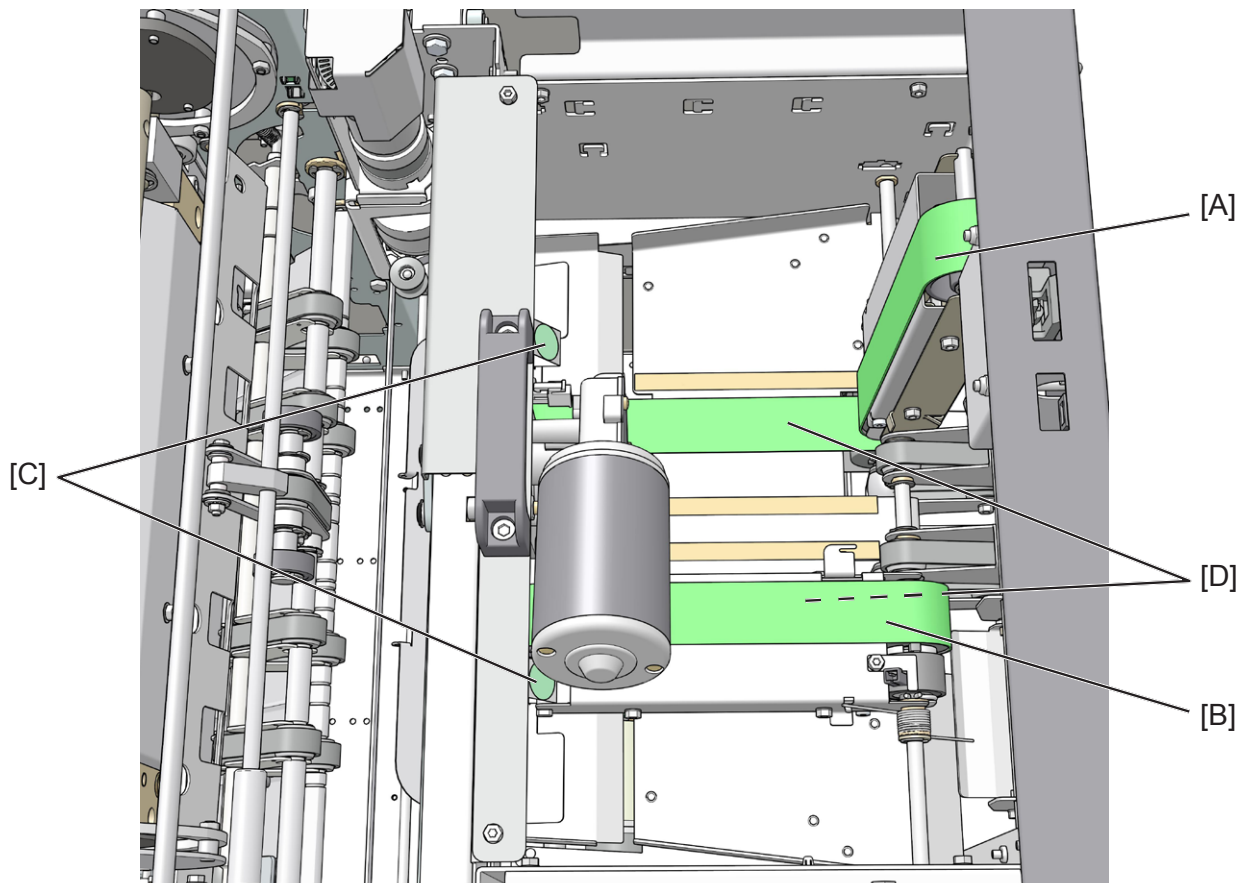
Le cinghie di alimentazione Squadrata devono essere pulite regolarmente quando vengono utilizzate. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di carta e dalla qualità di stampa. Un aumento dei casi di inceppamento indica che è necessario pulire le cinghie di alimentazione. Pulire le cinghie di alimentazione con acqua e con un panno pulito che non lascia pelucchi.

- 1** Aprire lo sportello superiore del modulo di finitura.
- 2** Pulire le cinghie di alimentazione superiori [A] e [B]. Le cinghie di alimentazione superiori possono essere facilmente ruotate in entrambe le direzioni.
- 3** Premere i punti verdi sui fermi di sblocco [C] e, quindi, sollevare le cinghie di alimentazione superiori [A] e [B] per accedere alle cinghie di alimentazione inferiori [D].

 **NOTA:**

Le cinghie di alimentazione superiori [B] dal lato operatore non possono essere sollevate completamente.

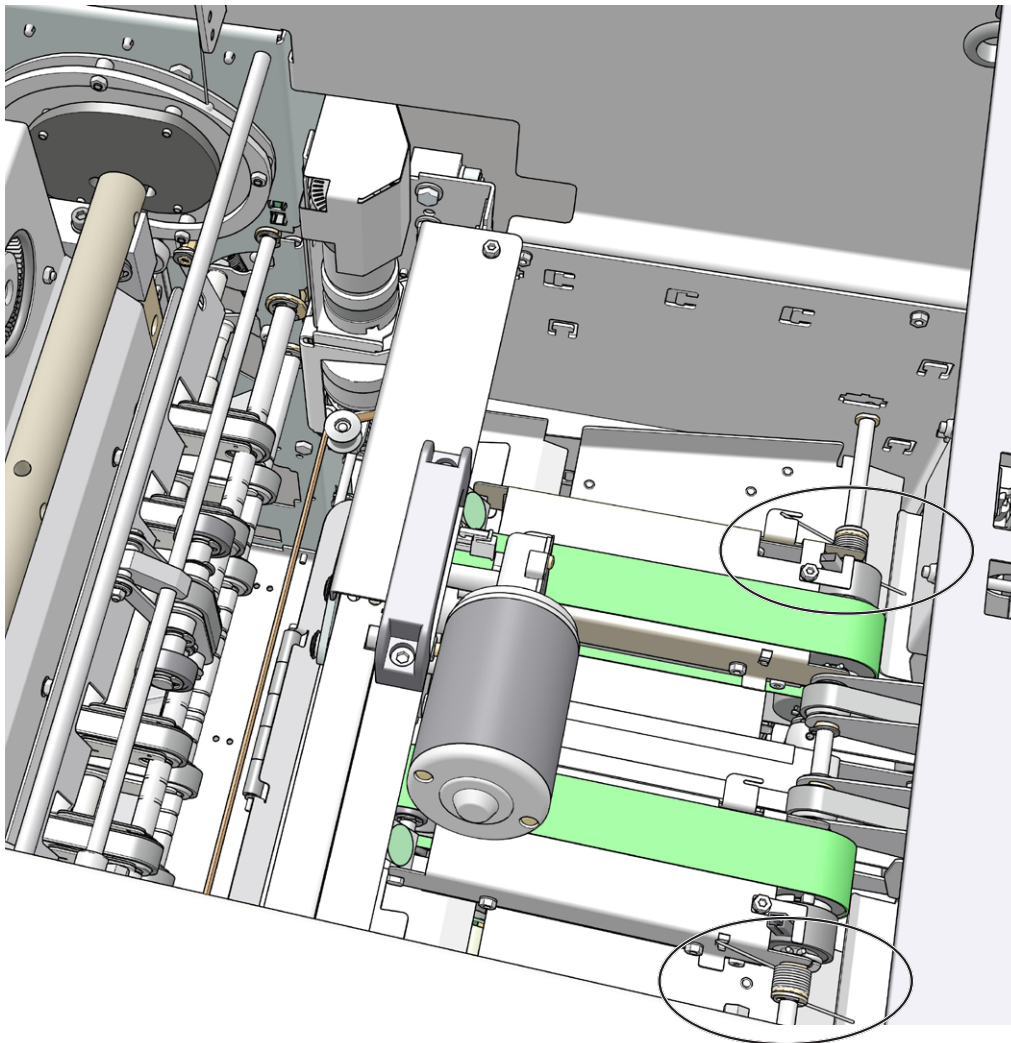
- 4** Pulire le cinghie di alimentazione inferiori [D]. Ruotare le cinghie di alimentazione inferiori verso il rifilatore per pulirle completamente.
- 5** Riportare le cinghie di alimentazione superiori nella posizione normale.
- 6** Chiudere lo sportello superiore del modulo di finitura.



Modulo di finitura, continuazione

Molle di pressione Squadrata

Se si verificano errori di alimentazione, verificare che la pressione sulle cinghie di alimentazione superiori sia impostata sulla posizione predefinita. Le molle di pressione devono sempre essere nella posizione più alta, dove la pressione corrisponde al suo valore più alto.

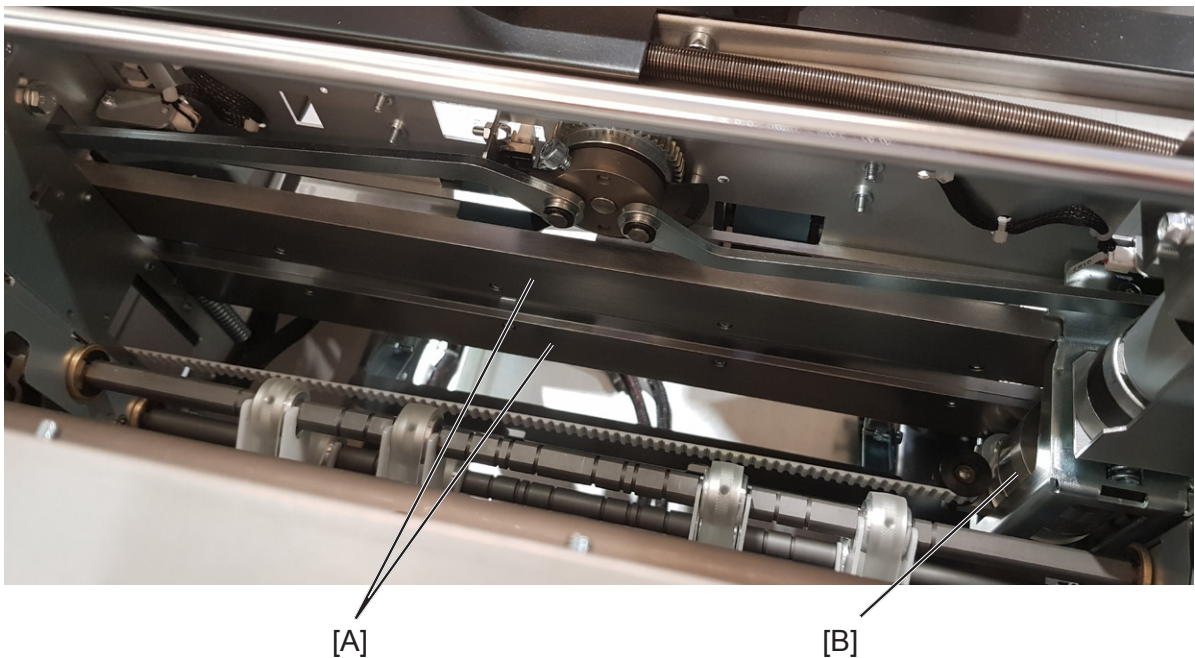


Pulire i morsetti e il rullo del modulo Squadrata

Il rullo Squadrata, la barra morsetto superiore e la barra morsetto inferiore devono essere pulite regolarmente quando vengono utilizzate. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di carta e dalla qualità di stampa.

L'eventuale presenza di colore trasferito sul dorso dei libretti costituisce un'indicazione della necessità di pulire il rullo Squadrata, la barra morsetto superiore e la barra morsetto inferiore. Procedere alla pulizia con acqua e con un panno pulito che non lasci pelucchi.

- 1** Aprire lo sportello superiore del modulo di finitura.
- 2** Pulire la barra morsetto superiore e la barra morsetto inferiore [A].
- 3** Pulire il rullo Squadrata [B]. Il rullo può essere facilmente ruotato a mano.
- 4** Chiudere lo sportello superiore del modulo di finitura.

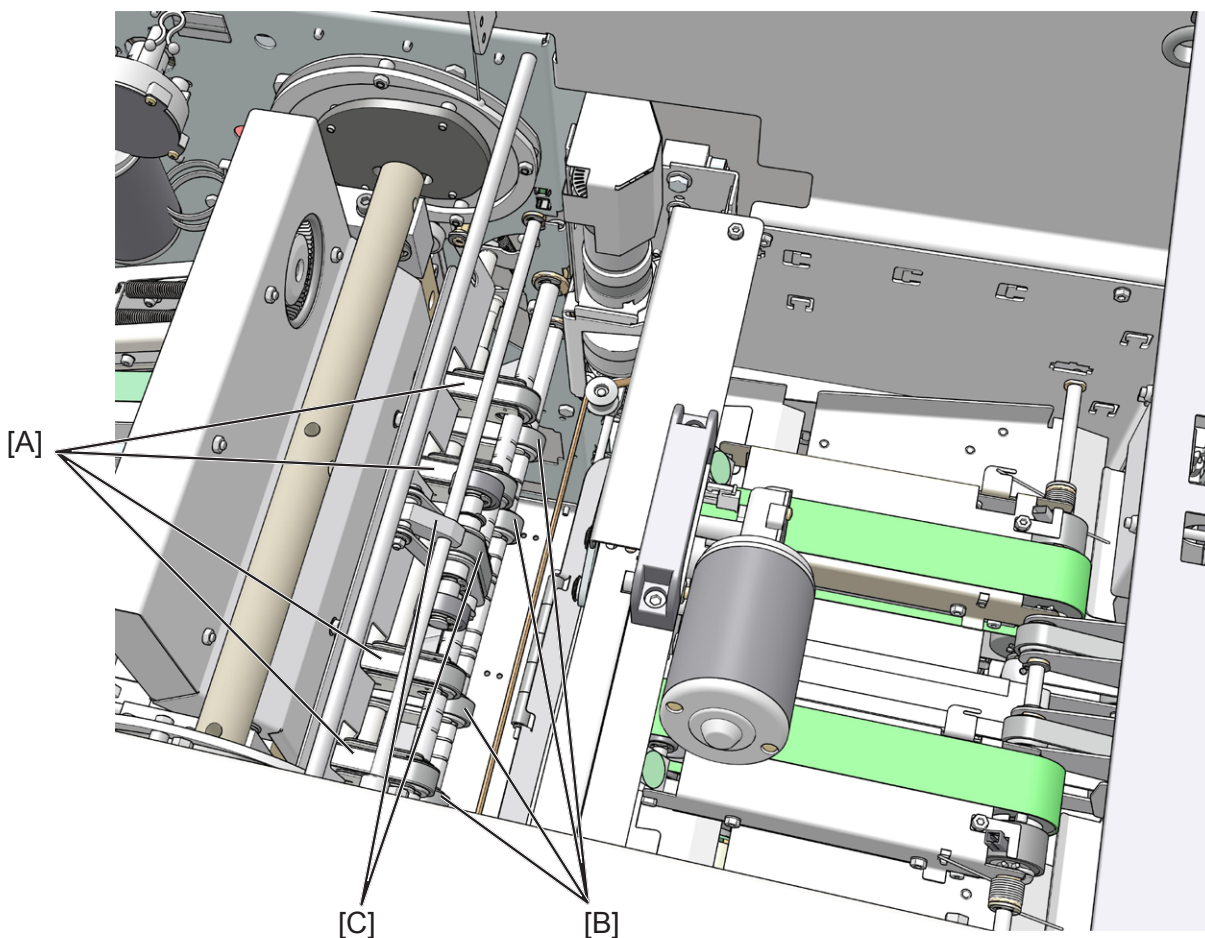


Modulo di finitura, continuazione

Pulire le cinghie di trasporto di alimentazione del rifilatore

Le cinghie di trasporto di alimentazione del rifilatore devono essere pulite regolarmente quando vengono utilizzate. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di carta e dalla qualità di stampa. Un aumento dei casi di inceppamento indica che è necessario pulire le cinghie di alimentazione. Pulire le cinghie di alimentazione con acqua e con un panno pulito che non lascia pelucchi.

- 1 Aprire lo sportello superiore del modulo di finitura.
- 2 Pulire le 4 cinghie di trasporto di alimentazione superiori [A].
- 3 Pulire le 4 cinghie di trasporto di alimentazione inferiori [B].
- 4 Chiudere lo sportello superiore del modulo di finitura.



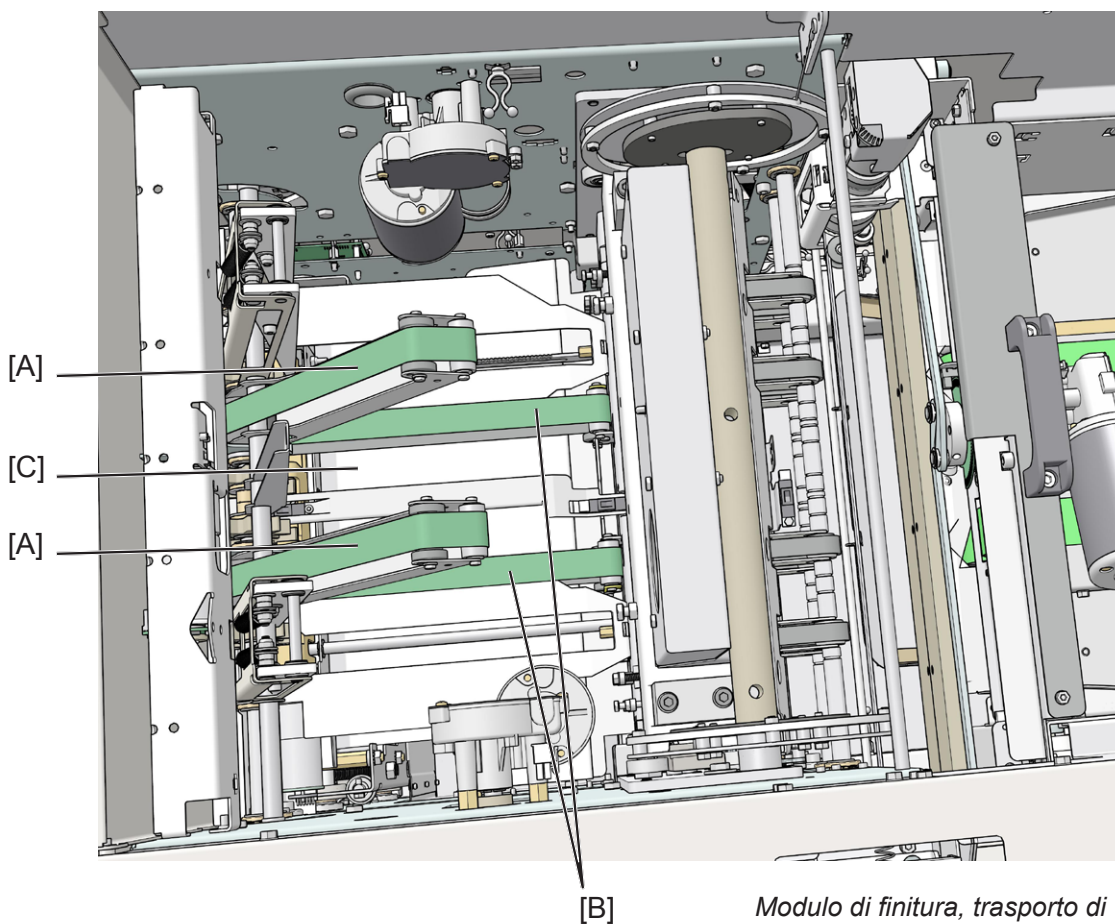
NOTA:

L'immagine raffigura il gruppo per il miglioramento dell'alimentazione dei libretti corti [C] in posizione iniziale.

Pulire le cinghie di trasporto di uscita dal rifilatore

Le cinghie di trasporto di uscita dal rifilatore devono essere pulite regolarmente quando vengono utilizzate. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di carta e dalla qualità di stampa. Un aumento dei casi di inceppamento indica che è necessario pulire le cinghie di alimentazione. Pulire le cinghie di alimentazione con acqua e con un panno pulito che non lascia pelucchi.

- 1** Aprire lo sportello superiore del modulo di finitura.
- 2** Pulire le 2 cinghie di trasporto di uscita superiori [A].
- 3** Pulire le 2 cinghie di trasporto di alimentazione inferiori [B]. Utilizzare la leva di sollevamento del gruppo di trasporto di uscita superiore [C] per accedere alle cinghie di trasporto di alimentazione inferiori [B].
- 4** Chiudere lo sportello superiore del modulo di finitura.

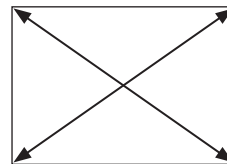


Modulo di finitura, trasporto di uscita superiore sollevato

Pagina intenzionalmente vuota.

Buone pratiche per l'utilizzo del sistema BM5035s/BM5050s

- Se il fascicolo non è stato registrato correttamente (pareggiato lateralmente e sul retro), la regolazione fine del registro può migliorare la situazione. Per maggiori dettagli, vedere la sezione 2, "Produrre libretti", Regolazione fine dell'aspetto dei libretti.
- Se i punti metallici non penetrano in fascicoli spessi composti da supporti pesanti, cambiare la cartuccia di punti metallici può migliorare la situazione.
- Se i libretti presentano segni o graffi, l'utilizzo della funzione "foglio di protezione" migliorerà la situazione. Vedere la sezione 2, "Produrre libretti", Personalizzare le impostazioni, Copertina, Foglio di protezione.
- Se per il foglio della copertina viene utilizzato un supporto leggero, il modulo Squadratare potrebbe incresparsi la copertina sul dorso. È possibile risolvere questo inconveniente utilizzando una copertina più robusta o disattivando il modulo Squadratare.
- Le graffette posteriori possono assumere una forma curva (piegarsi) quando si utilizza il modulo Squadratare. Questo inconveniente può essere ridotto spostando la posizione di pinzatura in modo da centrarla sul dorso.
- Le copertine possono mostrare segni lungo il dorso del libretto a causa del morsetto del modulo Squadratare. Più sono le pagine del libretto, più evidente è il segno. L'utilizzo del "foglio di protezione" elimina tali segni.
- Se la regolazione dell'"Angolo di registro della rifilatrice al vivo" descritta nella sezione 7 "CONSIGLI", Manutenzione della macchina nel manuale è troppo stretta, i fogli potrebbero mostrare pieghe nella direzione di processo.
 - Per evitare questo inconveniente, girare la vite di regolazione in senso antiorario fino alla scomparsa delle pieghe.
- Se all'interno del sistema BM potrebbe esserci un fascicolo incompleto, esso deve essere rimosso manualmente dal sistema aprendo e chiudendo lo Sportello superiore di Booklet Maker. In questo modo il fascicolo sarà espulso.
- Prima della stampa è importante verificare che i fogli siano quadrati e uniformi. Se le diagonali non sono uguali e il foglio non è uniforme e quadrato, la qualità del libretto non sarà ottimale. Il problema è più comune di quel che si pensi!
 - Misurare le diagonali dei fogli non stampati. Entrambe le diagonali devono avere **esattamente** la stessa lunghezza.



Limitazioni del sistema PBM5035s/PBM5050s

- Se i fogli che vengono inseriti in BM5035s/BM5050s non sono uniformi e squadrati, la qualità dei libretti varierà di conseguenza.
- Si consiglia di piegare senza pinzatura un numero massimo di 2 fogli da 80 gsm. In caso di attrito ridotto fra i fogli, la produzione di fascicoli non pinzati può risultare difficile.
- La posizione di pinzatura sul dorso potrebbe variare durante la piegatura a libro, specialmente nel caso dei libretti più spessi. Questo inconveniente può essere ridotto spostando la posizione di pinzatura in modo da centrarla sul dorso.
- La graffetta posteriore possono assumere una forma curva (piegarsi) quando si utilizza il modulo Squadratura. Questo inconveniente può essere ridotto spostando la posizione di pinzatura in modo da centrarla sul dorso.
- Le copertine possono mostrare segni lungo il dorso del libretto a causa del morsetto del modulo Squadratura. Più sono le pagine del libretto, più evidente è il segno. L'utilizzo del "foglio di protezione" elimina tali segni.
- Per alcuni tipi di carta bianca patinata, come la carta patinata su due lati "tipo seta", si potrebbero osservare i segni del rullo di piegatura sul "lato superiore" del libro. L'utilizzo del "foglio di protezione" elimina tali segni.
- Per i lavori contenenti più fogli di grammatura pari o superiore a 200 gsm, per ottenere un risultato accettabile e per evitare problemi di alimentazione all'uscita si consiglia di attivare la funzione SQF.
- I supporti pesanti presenteranno una frammentazione dell'immagine sul dorso; eseguire la pre-cordonatura della copertina nel modulo CST per evitare tale fenomeno. Se le copertine vengono alimentate dall'alimentatore interno, si consiglia di effettuare la cordonatura fuori linea.
- Quando si usano supporti sensibili, nel foglio interno potrebbero comparire i segni della lama di piegatura. Questi segni sono più comuni sui libretti più spessi e caratterizzati da un'elevata copertura di toner sul foglio centrale. Eventuali macchie di toner provenienti dalla lama di piegatura possono essere eliminate/ridotte facendo passare diversi libretti non stampati e composti da carta non patinata.
- Le copertine potrebbero mostrare i segni del processo di separazione dell'alimentatore interno.
- I libretti piccoli, di formato A5 5,5x8,5" o inferiore, potrebbero non essere impilati ordinatamente sul trasportatore.
- I fogli potrebbero mostrare i segni dei "rulli di registro" nel modulo CST. Cambiare supporto migliora la situazione. Questo fenomeno è stato riscontrato sui seguenti supporti:
 - OK Top coated: 157 gsm
 - OK Art post: 186,1 gsm
 - Patinata lucida per copie a colori: 135 gsm
 - OK Top coated: 127,9 gsm
 - Cocoon Silk: 250 gsm
 - Mohawk Color Copy Gloss: 216 gsm
 - OK Art post: 209,4 gsm
 - Ricoh my paper: 67 gsm
- Con alcuni tipi di supporti patinati i punti metallici potrebbero non penetrare completamente nel fascicolo e causare pinzature difettose. Se il problema persiste, cambiare il tipo di supporto.

È possibile che i punti metallici non riescano a penetrare il numero di fogli indicati nella "Guida al formato del fascicolo". Alcuni tipi di carta particolarmente "densa" potrebbero causare lo stesso problema. L'elenco seguente mostra esempi di supporti in cui è stato notato questo inconveniente:

- Futura Laser Gloss 80c
 - Hammermil Laser Print
 - OPUS Gloss
 - Mondi Color Copy 200 gsm
 - Sterling Premium Digital Gloss 80T
- Quando si rifa una piccola quantità di carta (meno di 5 mm o 0,2") nel modulo di finitura da libretti composti da più di 2 fogli, il taglio potrebbe non essere pulito e lasciare alcuni residui attaccati al libretto.
 - La carta potrebbe mostrare segni sul bordo principale del fascicolo dall'area del compilatore. Questo effetto può essere eliminato con l'aiuto della rifulatrice presente nel modulo di finitura. In alternativa, pulire la macchina in base a quanto indicato nella sezione Manutenzione e, in particolare, in base a quanto riportato in "Pulire la cinghia di alimentazione di Booklet Maker". Facendo passare 20 set di fascicoli composti da 4-8 fogli di carta non patinata di formato A3/12" x 18" potrebbe contribuire a ridurre i segni. Se questo non è il caso, rivolgersi all'assistenza tecnica.
 - Per i libretti spessi, la presa dei punti metallici potrebbe risultare insufficiente.
 - In caso di libretti spessi caratterizzati da una copertina sottile, è possibile che la copertina venga "tirata indietro" durante il processo di registro nella rifulatrice frontale. In questo caso, è possibile che la copertina non venga rifulata. Si consiglia di usare una copertina più pesante per i libretti spessi (con più di 15 fogli circa).
 - Su alcuni supporti, è possibile che i punti metallici non abbiano una presa sufficiente. Questo inconveniente si verifica nei libretti molto spessi, con oltre 40 fogli e realizzati con carta "morbida" (principalmente carta riciclata e alcuni supporti non patinati). Il fenomeno è stato osservato nei seguenti casi:
 - Mondi Color Copy 120 gsm
 - Il rullo Squadratura può raccogliere "colore" dalla prima pinzatura durante il processo Squadratura. Dopo un giro completo del rullo Squadratura, il colore viene trasferito sul dorso del libretto. Questo inconveniente è più frequente con alcuni tipi di supporti patinati e con i modi Squadratura superiori.
 - Il "piede di pressione" nel modulo Squadratura può provocare segni lucidi sui supporti più delicati. Questo inconveniente è stato riscontrato con supporti lucidi.
 - Al centro del dorso dei libretti, a volte è possibile osservare una riga color grigio-argento. Il segno è causato dall'Elemento di arresto nel modulo Squadratura. Il fenomeno è più evidente su alcuni supporti rivestiti. È consigliabile cambiare supporto.
 - Segni intorno alla posizione del punto metallico all'esterno della copertina del libretto possono essere causati da depositi di sporco sotto o sopra il punto metallico. È consigliabile cambiare supporto. La sostituzione della cartuccia di pinzatura migliorerà la situazione.
 - Segni grigi intorno all'area di pinzatura al centro del libretto possono essere causati da polvere di metallo proveniente dal punto metallico. Il fenomeno è più evidente su supporti con rivestimento opaco. È consigliabile cambiare supporto. La pulizia dell'area della graffatrice migliorerà la situazione. È consigliabile inoltre controllare la centratura all'interno del libretto.

Limitazioni del sistema PBM5035s/PBM5050s, continuazione

- Quando si utilizza il modulo Squadatura, a volte è possibile osservare zone grigie intorno all'area di pinzatura sul dorso del libretto. Il motivo può essere la presenza di depositi di sporcizia sotto o sopra la graffetta che vengono raccolti dal rullo Squadatura durante il processo Squadatura. Questo inconveniente è più frequente con alcuni tipi di supporti patinati e con impostazioni della pressione Squadatura superiori. È consigliabile selezionare una pressione Squadatura minore. La disattivazione della funzione Squadatura potrebbe migliorare la situazione. La sostituzione della cartuccia di pinzatura potrebbe migliorare la situazione.
- Un'impostazione Squadatura troppo spinta e un foglio centrale leggermente disallineato avranno, come effetto, la formazione di pieghe lungo il dorso del foglio interno. La selezione di un'impostazione Squadatura inferiore ridurrà tale fenomeno.
- Per i libretti sprovvisti di rifilatura frontale, il bordo di uscita del libretto potrebbe essere danneggiato dalle cinghie di azionamento dell'impilatore. Plockmatic consiglia l'utilizzo della rifilatura frontale o di fogli più spessi per minimizzare questo danneggiamento.
- I supporti extra pesanti (300 - 350 g/m²) potrebbero non essere ruotati correttamente nel modulo CST. Come soluzione alternativa, l'operatore può tentare di alimentare i supporti in modo SEF. Ciò potrebbe essere di aiuto. Questo fenomeno è stato riscontrato sui seguenti supporti: Reina (A4 348,8 gsm).
- Per alcuni supporti patinati, la rifilatrice frontale potrebbe non riuscire a tagliare interamente il libro. Se ciò si verifica, passare ad un supporto differente o ridurre il numero di fogli nel libretto. Questo fenomeno è stato osservato sui seguenti supporti:
 - Ohji materia OK art post (232,8 gsm)
- I libretti composti da 1-3 fogli di supporti sottili e più lunghi di 420 mm potrebbero presentare variazioni della qualità di piegatura. Se ciò si verifica, cambiare supporto per migliorare la qualità.
- I fogli arricciati espulsi dall'alimentatore aumenteranno la frequenza degli INCEPPAMENTI. Una quantità di arricciatura in piano della carta superiore a 10 mm risulta al di fuori delle specifiche. Posizionare i fogli su di una superficie piana con l'arricciatura rivolta verso l'alto. Misurare la distanza presente dalla superficie alla punta del foglio arricciato. Se la distanza è pari o superiore a 10 mm, la quantità di arricciatura risulta al di fuori delle specifiche.
- Sui libretti sottili (da 2-4 fogli) e non caratterizzati da una posizione di pinzatura centrata sulla linea di piegatura, potrebbero verificarsi strappi o danneggiamenti della carta attorno ai gambi del punto al momento del passaggio del libretto attraverso i rulli di piegatura. Ciò è più comune quando vengono utilizzati supporti sottili (di grammatura inferiore a 90 g/m² per la carta comune, e a 110 g/m² per la carta patinata). Se si verifica tale problema, lo spostamento della posizione di pinzatura in modo tale da allinearla alla linea di piegatura migliorerà la situazione.
- Su alcuni supporti potrebbero essere visibili piccoli segni grigi attorno ai punti nella parte centrale del libro. Tali segni sono provocati da depositi di sporcizia o da polvere metallica presenti sulle graffatrici. Tali segni possono essere ridotti mediante pulizia da parte dell'operatore o passando un panno pulito sull'area di graffatura. Nel caso di ambienti caratterizzati da un'elevata produzione (più di 20k libretti/mese) si consiglia di effettuare tale operazione con cadenza settimanale.
- L'alimentazione dei supporti sottili (di grammatura inferiore ai 110 g/m²) attraverso il modulo CST in ambienti caldi e umidi potrebbe avvenire con difficoltà. In tale situazione CST potrebbe produrre righe sulle cordonature a dovute ai rulli di fissaggio e al fatto che i fogli non risultano

perfettamente piani durante il loro ingresso nella macchina. Questo fenomeno è stato riscontrato sui seguenti tipi di supporto:

- Ricoh My paper (65-80 g/m²)
- Fogli più sottili (carta comune minore di 90 g/m² o patinata al di sotto di 110 g/m²) potrebbero causare un' "orecchia" della carta. Se si ha la formazione di orecchie, la qualità di piegatura sarà scadente. Tale fenomeno è più comune sui fogli di formato più grande. È consigliabile utilizzare supporti più pesanti.
- I libretti caratterizzati da una piegatura sul lato lungo (stile "menù") senza SQF potrebbero aprirsi e, pertanto, impilarsi in modo disordinato sull'impilatore. Per i libretti stile "menù" si consiglia la funzione SQF.
- Le cinghie di azionamento presenti nel rifilatore potrebbero produrre un piccolo segno lucido sulla copertina superiore dei libretti su supporti di tipo "silk coated" e simili. Ciò è provocato dal processo di registro, la riduzione del tempo di registro TR potrebbe ridurre tali segni. Si prega di utilizzare la funzione Regolare il registro del rifilatore nel menu Strumenti.
- Alcuni scarti di rifilatura provenienti da CsT potrebbero bloccare l'apposito scivolo, provocandone così l'inceppamento. Questo fenomeno risulta più evidente nel caso di ambienti secchi e non climatizzati, nei quali il rischio di produrre libretti carichi di elettricità statica è più elevato. L'installazione in CST del kit antistatico opzionale potrebbe migliorare questa situazione. Se il sistema è installato in aree caratterizzate da inverni freddi (Stati a nord dell'America settentrionale, Canada ed Europa del nord) in un ambiente non climatizzato, si consiglia l'utilizzo del kit antistatico opzionale.
- Fogli larghi e sottili potrebbero finire per avere "orecchie" nell'angolo della carta al bordo di ingresso. Questo fenomeno potrebbe presentarsi sui fogli di grande formato di lunghezza superiore a 400 mm e sottili, ovvero di grammatura inferiore a 80 g/m². La soluzione alternativa è costituita dall'utilizzo di carta di grammatura superiore a 80gsm.
- I sistemi Booklet Maker BM5035s/5050s sono adatti a utenti che producono libretti con una media annuale non superiore a 40.000 unità al mese.
- Il rullo Squadrata può raccogliere "colore" dalla prima pinzatura durante il processo Squadrata. Dopo un giro completo del rullo Squadrata, il colore viene trasferito sul dorso del libretto. Questo inconveniente è più frequente con alcuni tipi di supporti patinati e con i modi Squadrata superiori. Per informazioni sulla pulizia del rullo di pressione e dei morsetti Squadrata, vedere la sezione Manutenzione.
- I sensori di rilevamento alimentazione doppia ottici di VFX non devono essere attivati con un'alimentazione di 200 g/m² /74 lb, copertine o carta ad alta densità. È inoltre possibile evitare di utilizzare questa funzione quando si elaborano pagine con aree molto scure.
- I sensori di rilevamento alimentazione doppia ottici non possono essere attivati quando sono alimentati supporti misti dai vassoi di VFX. Quando si usano supporti misti, utilizzare esclusivamente il sensore DSD ultrasonico.
- Quando si carica carta nei vassoi di VFX assicurarsi che la carta abbia la stessa direzione dell'arricciatura della carta: carta con direzioni di arricciatura diverse non può essere mischiata, altrimenti ne deriverebbe un errore di alimentazione o un inceppamento.
- Quando si carica carta nei vassoi di VFX assicurarsi che la carta non presenti un'arricciatura a onda maggiore di 2 mm, altrimenti si verificherebbe un inceppamento della carta.

Limitazioni del sistema PBM5035s/PBM5050s, continuazione

- Il Modo alimentatore automatico sulla schermata Impostazioni avanzate alimentatore è ottimizzato per la carta pre-stampata. Quando si usa carta non stampata bianca in Modo alimentatore automatico, le impostazioni delle ventole potrebbero non funzionare correttamente. Per una prestazione ottimale su carta non stampata, disattivare il Modo alimentatore automatico e seguire le procedure relative alle impostazioni delle ventole MANUALI descritte in questo manuale.
- Per una prestazione ottimale con VFX, i supporti devono essere immagazzinati in un ambiente climatizzato. Con supporti immagazzinati in ambiente con umidità relativa superiore al 50 %, le prestazioni di VFX potrebbero ridursi. I seguenti tipi di supporti hanno mostrato tale fenomeno:
 - *Mondi Color Copy Gloss 250 g/m² A4 SEF*
- Supporti sottili <70 g/m² con formati del foglio più piccoli (A4 SEF, 8,5x 11" SEF o A5 LEF) potrebbero produrre una percentuale di inceppamenti più alta. I seguenti tipi di supporti hanno mostrato tale fenomeno:
 - *My Paper/67 g/m²/A5*
- Per supporti meno flessibili (rigidi) compresi in un intervallo di 300 g/m² - 350 g/m² l'alimentazione potrebbe non essere possibile. I seguenti tipi di supporti hanno mostrato tale fenomeno:
 - *Carta River Shetland/350 g/m²/SRA3*
- VFX potrebbe produrre dei segni dovuti alla pressione sui fogli situati più in basso nella pila di carta in caso di supporto sensibile.
- VFX è adatto per i clienti le cui esigenze di processo non superano una media mensile di 200.000 fogli da ciascun vassoio.
- VFX potrebbe riportare segni derivanti dalle cinghie del vuoto quando si utilizzano supporti extra sottili. Questo problema potrebbe verificarsi quando si utilizzano tipi di carta normale da 80 g/m² e patinata da 100 g/m². La soluzione consigliata è quella di utilizzare le impostazioni di processo MANUALI (invece che nel Modo alimentatore automatico) e di ridurre la quantità di vuoto. Ciò ridurrà/eliminarà tali segni.
- Quando i vassoi di VFX vengono utilizzati in MODALITÀ MANUALE, la posizione di processo può essere impostata solo a 10 o inferiore. Se viene utilizzata una Posizione di processo più alta, la capacità di carico MAX sarà ridotta di circa 5- 10 mm.
- In ambienti umidi non climatizzati, in VFX è stato osservato un aumento del numero di inceppamenti a doppia alimentazione.
- Per prestazioni di alimentazione ottimali con VFX, la pila di carta deve essere "smazzata" dall'operatore prima di caricare il vassoio. Ciò riduce il rischio di doppia alimentazione dai vassoi. Per maggiori informazioni, vedere "Preparazione della pila di carta" alla sezione 1 "Funzioni di base".
- I Sensori di rilevamento doppia alimentazione ultrasonici di VFX NON lavorano su tutti i tipi di carta da 400 g/m², poiché la densità della carta può variare in modo significativo (900/50 = 1800 % in un foglio).
- I Sensori di rilevamento doppia alimentazione ottici di VFX NON lavorano su fogli di spessore superiore a 250 g/m².
- I vassoi di VFX potrebbero avere problemi ad alimentare l'ultimo foglio durante la lavorazione di supporti più spessi (spessore superiore a 350 g/m²).

8. Specifiche tecniche

Specifiche tecniche della macchina

Alimentatore a vuoto VFX (opzionale)

	Specifiche tecniche	Note
Formato carta minimo, larghezza e lunghezza	1120x210 mm / 4,7" x 8,3"	
Formato carta massimo	356 x 660 mm / 14 x 26,5"	
Grammatura carta minima	64 gsm / 16 lb Alta qualità non patinata	
Grammatura carta massima	Come Booklet Maker	
Massima capacità di carico, ogni contenitore	270 mm / 10,6"	
Peso massimo di carico, ogni contenitore	92 kg / 202 lb	
Uso non in linea	Possibile con interfaccia utente dell'assistenza	
Peso	250 kg / 550 lb	
Dimensioni (LxAxP)	1050x1250x705 mm / 42x50x28"	
Alimentazione	100-240 V / 50-60 Hz	+6%, -10%
Consumo energetico	4A @ 230 V, 8 A @ 100 V	Operatività continua
Temperatura di funzionamento	10-30°C	


Specifiche tecniche della macchina, continuazione

Modulo di cordonatura e rifilatura CST 3.0 (opzionale)

	Specifiche tecniche	Note
Velocità	Come Booklet Maker BM5035s/BM5050s	
Larghezza minima della carta in ingresso	206 mm/8,1"	
Larghezza massima della carta in ingresso	330 mm/13"	5 mm/0,2" La rifilatura della testa e del piede verranno attivate automaticamente
Formato minimo della carta in uscita	206 mm/8,1"	
Formato massimo della carta in uscita	320 mm/12,6"	
Grammatura carta (minima)	Come Booklet Maker BM5035s/BM5050s	
Grammatura carta (massima)	Come Booklet Maker BM5035s/BM5050s	Oltre i 300 gsm, prestazioni limitate con alcuni supporti
Rotore La rotazione è possibile solo all'interno dell'intervallo	Larghezza (direzione trasversale al processo) min. 275 mm/10,9" Larghezza (direzione trasversale al processo) max. 325 mm/12,8" Lunghezza (direzione del processo) min. 205 mm/8,1 " Lunghezza (direzione del processo) max. 232 mm/9,1 "	
Cordonatrice Strumenti Strumento fine Strumento grezzo	Carta < 120 gsm Carta > 120 gsm (gsm = grammi per metro quadrato)	
Rifilatrice al vivo Rifilatura al vivo minima Rifilatura al vivo massima Massima rifilatura al vivo asimmetrica	5 mm/0,2" 30 mm/1,2" ±5 mm/0,2"	Su ogni lato del fascicolo
Ingresso/uscita fogli	Come Booklet Maker BM5035s/BM5050s	
Uso non in linea	Non possibile	
Peso, netto	220 kg/485 lb	
Dimensioni (L×A×P)	860 × 1117 × 860/34 × 44 × 34" La lunghezza comprende lo Sportello intermedio La profondità comprende il trasporto residui 100 mm/4"	La staffa di aggancio al Booklet Maker sporge di 85 mm/3,3"
Alimentazione	100-240 V ca +6%/-10%, 4-2 A, 50-60 Hz	
Consumo energetico	300 W, inattivo 400 W, picco massimo	Operatività continua

Booklet Maker BM5035s/BM5050s

Specifiche tecniche generali

	Specifiche tecniche	Note
Velocità (uso in linea)	Vedere la tabella della produttività al termine della sezione delle specifiche tecniche	La velocità reale in numero di libretti (per minuto/ora) dipende dal numero di fogli per libretto.
Grammatura minima della carta	64 gsm / 16 lb Alta qualità non patinata 105 gsm / 28 lb Alta qualità patinata	Al di sotto degli 80 gsm, prestazioni limitate con alcuni supporti
Grammatura massima della carta	300 gsm / 111 lb Copertina (350 gsm / 130 lb Copertina con prestazioni limitate)	Oltre i 300 gsm, prestazioni limitate con alcuni supporti
Capacità di piegatura, nessuna pinzatura	Da 1 a 2 fogli	
Formato massimo del libretto in uscita Non rifilato: Con rifilatura minima:	A×L: 320x310 mm / 12,6x12,2" A×L: 320x305 mm / 12,6x12"	
Alimentazione manuale	Possibile	
Peso	210 kg / 463 lb	
Dimensioni, altezza	1050 mm / 41,3"	Vedere anche la sezione 7, Accesso alla macchina
Alimentazione	100-240 V ca +6%/-10%, 4-2 A, 50-60 Hz	
Consumo di corrente	250-300 W, inattivo 400 W, picco massimo	Funzionamento continuo
Emissione di rumore	62 dB	Sistema completo
<p> NOTA: Plockmatic utilizza la licenza open source QT (LGPL) per sviluppare il software utilizzato in questa macchina (https://www.qt.io/qt-licensing-terms).</p>		

Specifiche tecniche della macchina, continuazione

Booklet Maker BM5035s/BM5050s, continuazione

Specifiche tecniche, versione con cucitura (ISP)

	Specifiche tecniche	Note
Formato minimo carta Realizzazione di libretti Pinzatura sul bordo o pinzatura angolare	A x L: 120 x 210 mm / 4,7 x 8,3" A x L: 279,4 x 210 mm / 11 x 8,3"	
Formato massimo carta Realizzazione di libretti Pinzatura sul bordo o pinzatura angolare	A x L: 320 x 620 mm / 12,6 x 24,4" A x L: 297 x 215,9 mm / 11,7 x 8,5"	
Capacità di piegatura, fogli	1 - 2	
Capacità di piegatura/ cucitura, fogli	2 - 35 2 - 50	BM5035s BM5050s
Posizioni di pinzatura consigliate		
Realizzazione di libretti		Vedere la sezione "Posizioni di pinzatura consigliate" qui di seguito.
Pinzatura sul bordo	Variabile tra: 80 - 218 mm / 3,15 - 8,6"	2 Teste di cucitura installate 4 Teste di cucitura installate, 2 Teste di cucitura disattivate 4 Teste di cucitura installate, tutte attivate
Pinzatura angolare	Testa di pinzatura a 249 mm / 9,8" (124,5 mm / 4,9" dal centro del bordo lungo del foglio) 7 mm / 0,28" dal bordo lungo della carta 15,2 mm / 0,6" dal bordo lungo del formato 8,5 x 11" 24 mm / 0,95" dal bordo lungo del formato A4	Solo testa di cucitura singola Solo formato carta A4 o 8,5 x 11". Vedere la sezione "Posizioni di pinzatura consigliate" qui di seguito.
Capacità di impilamento interna, Pinzatura sul bordo o pinzatura angolare	50 mm / 2"	
Formato minimo del libretto in uscita Non rifilato: Con rifilatura minima:	A x L: 120 x 105 mm / 4,7 x 4,1" A x L: 120 x 100 mm / 4,7 x 4,0"	

Alimentatore interno CF5000 (opzione)

	Specifiche tecniche	Note
Massima velocità, utilizzato come alimentatore interno	9000 fogli all'ora, A4/Letter, alimentazione lato corto. Il numero di libretti all'ora dipende dal numero di fogli per fascicolo.	Vedere la tabella della produttività al termine della sezione delle specifiche tecniche
Formato minimo carta	120x210 mm / 4,7" x 8,3"	
Formato massimo carta	320x620 mm / 12,6" x 24,4"	
Grammatura carta (minima)	80 gsm / 20 lb Alta qualità (65 gsm / 17 lb Alta qualità non patinata con prestazioni limitate)	Al di sotto degli 80 gsm, prestazioni limitate con alcuni supporti
Grammatura carta (massima)	250 gsm / 74 lb Copertina (250-350 g/m ² / 93-130 lb Copertina con prestazioni limitate)	Oltre i 250 gsm, prestazioni limitate con alcuni supporti
Capacità dell'alimentatore interno	80 mm (circa 800 fogli di carta da 80 gsm) 3,15" (circa 200 fogli di carta da 20 lb Alta qualità)	
Uso non in linea	Possibile	(Insieme a Booklet Maker)
Peso	30 kg / 66 lb o meno	
Dimensioni (L x A x P)	Le dimensioni dell'alimentatore interno sono incluse nelle dimensioni di Booklet Maker e non aumentano lo spazio richiesto.	
Alimentazione	Da Booklet Maker BM5035s/BM5050s	

Specifiche tecniche della macchina, continuazione

Modulo di finitura FM5000

	Specifiche tecniche	Note
Lunghezza rifilatura automatica	Inizio a 5 mm/0,2" a 2 fogli per fascicolo, a salire	Regolabile in variazioni da 0,1 mm (0,004")
Rifilatura minima consigliata	5 mm/0,2" *	È possibile saltare il rifilatore
Rifilatura massima	16 mm/0,63" per taglio	Possibile rifilare fino a 100 mm (4"). Una rifilatura superiore ai 16 mm/0,63" richiederà più cicli del rifilatore. Questo potrebbe ridurre la velocità del sistema in alcune applicazioni. I tagli multipli hanno anche effetti sulla durata della rifilatrice.
Capacità di piegatura a libro	2-50 fogli per libretto	
Capacità di piegatura a libro, formato del libretto I x L	Tutti i formati supportati da Booklet Maker	
Capacità impilatore a nastro	Vedere tabella seguente	80 gsm/20 lb Alta qualità
Peso	150 kg/330 lb	
Dimensioni	360 x 1010 x 620 mm/14,2 x 39,8 x 24,4"	Compreso l'impilatore a nastro
Alimentazione	Da Booklet Maker BM5035s/BM5050s	

8

Capacità impilatore a nastro

Formato carta	Fogli per fascicolo	Piegatura a libro on/off	Modo impilatore a nastro	Libretti sull'impilatore
A4/8,5x11"	2	off	auto	75
A4/8,5x11"	2	off	alto	145
A4/8,5x11"	5	off	auto	36
A4/8,5x11"	5	off	alto	81
A4/8,5x11"	10	on	auto	62
A4/8,5x11"	10	on	alto	80
A4/8,5x11"	50	on	auto	11
A4/8,5x11"	50	on	alto	16
A3/11x17"	2	off	auto	60
A3/11x17"	2	off	alto	120
A3/11x17"	5	off	auto	32
A3/11x17"	5	off	alto	40
A3/11x17"	10	on	auto	31
A3/11x17"	10	on	alto	58
A3/11x17"	50	on	auto	10
A3/11x17"	50	on	alto	14

Per le copertine in SRA3/12*18" 250 g/m²/74 lb vale la medesima capacità massima di A3/11*17" fintantoché verrà utilizzato il modo di piegatura a libro >6

Trasportatore dei residui di rifilatura (opzione)

	Specifiche tecniche	Note
Peso	30 kg/66,2 lb	
Dimensioni (L×A×P)	2245×1100×725 mm/88,4×43,3×28,5"	
Alimentazione	Cinghia azionata da CST	

Modulo impilatore a nastro BST4000-1 (opzione)

	Specifiche tecniche	Note
Velocità	Variabile	
Sovrapposizione	Regolabile	
Capacità	A4/8,3"×11,7"≥ 1.000 A3/11,7"×16,5"≥ 500	Libretto da 2 fogli 80 g/m ² /20 lb Bond Libretto da 2 fogli 80 g/m ² /20 lb Bond
Guide laterali	Regolabile 0-357 mm/14"	
Peso	70 kg/1541 lb	
Dimensioni Altezza tavolo Larghezza Lunghezza	575-1000 mm/22,6"-39,4" 440 mm/17" 1380 mm/54"	Altezza di ingresso = Altezza del tavolo + 60 mm/2,4" + Unità di controllo + 350 mm/14" per il vassoio di impila- tura finale
Alimentazione	100-240 V ac +6%/-10%, 1 A, 50-60 Hz	
Consumo energetico	70 W o inferiore	

Specifiche tecniche della macchina, continuazione

Guida al formato del fascicolo nel sistema

NOTA:

Le seguenti tabelle rappresentano linee guida stilate per dare un'indicazione sul numero di fogli possibili per una specifica applicazione in base alla grammatura del supporto utilizzato.

L'esatto numero di fogli dipende dall'immagine e dal tipo di supporto.

Pinzatura a sella, BM5035s

Grammatura della carta				Formato carta					
				Lunghezza superiore a 450 mm / 18"		A3 o 11x17"		A4 o 8,5x11"	
Alta qualità	Copertina	Indice	Gsm	Livello copertura		Livello copertura		Livello copertura	
				Basso	Completo	Basso	Completo	Basso	Completo
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

*Alcuni supporti supportati. Richiesta la cordonatura della copertina e del foglio centrale

Pinzatura a sella BM5050s

Grammatura della carta				Formato carta					
				Lunghezza superiore a 450 mm / 18"		A3 o 11x17"		A4 o 8,5x11"	
Alta qualità	Copertina	Indice	Gsm	Livello copertura		Livello copertura		Livello copertura	
				Basso	Completo	Basso	Completo	Basso	Completo
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

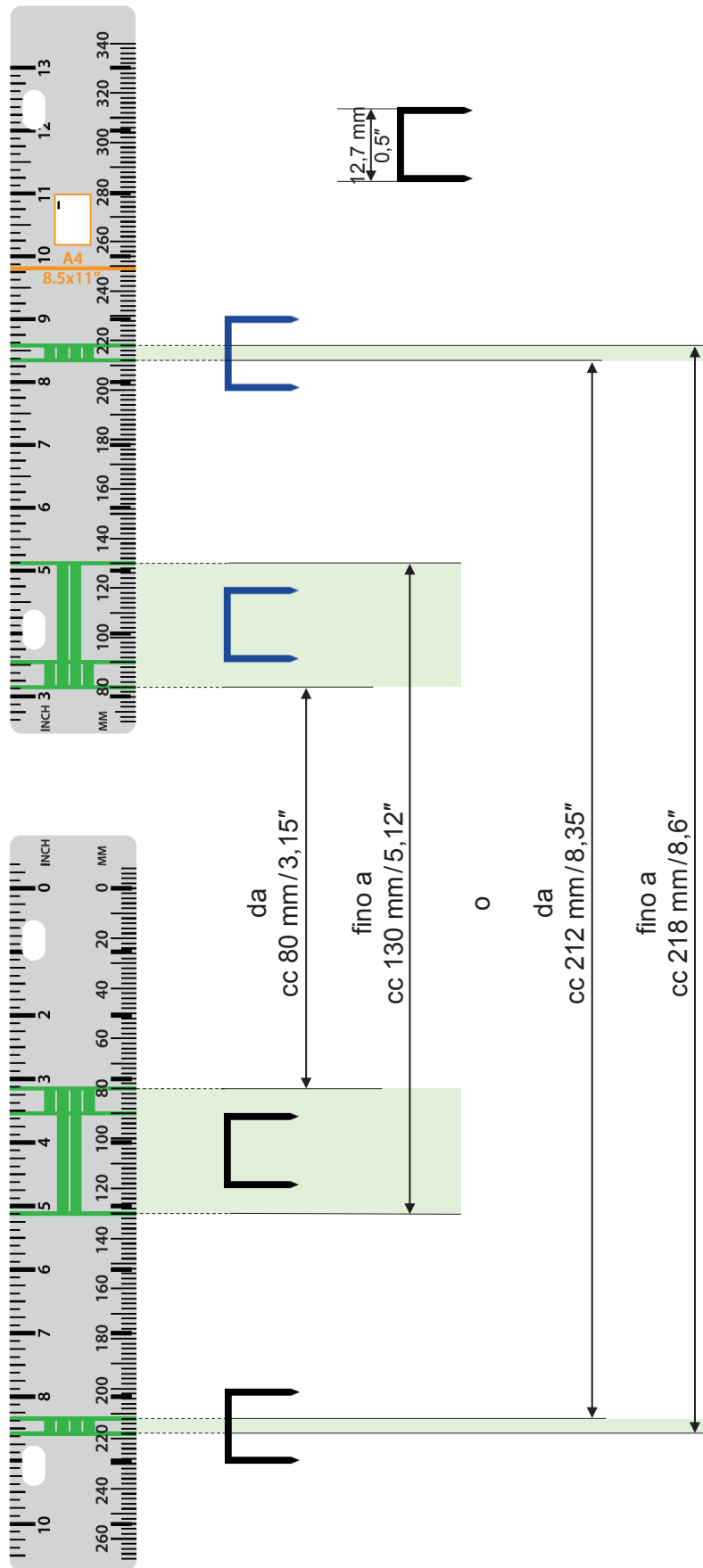
*Alcuni supporti supportati. Richiesta la cordonatura della copertina e del foglio centrale

Specifiche della pinzatura sul bordo e della pinzatura angolare

Grammatura della carta				Formato carta	
				A4 o 8,5x11"	
Alta qualità	Copertina	Indice	Gsm	Livello copertura	
				Basso	Completo
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

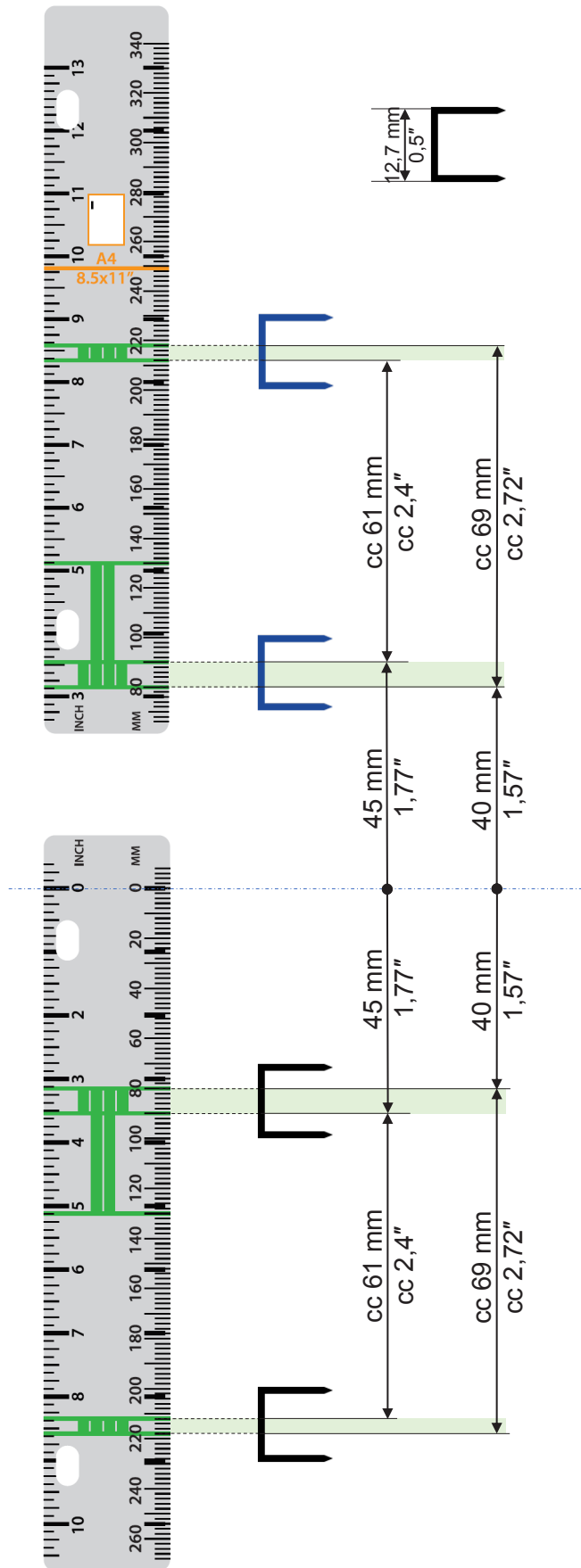
Posizioni di pinzatura consigliate

Realizzazione di libretti con due teste di cucitura



Posizioni di pinzatura consigliate, continuazione

Realizzazione di libretti con quattro teste di cucitura

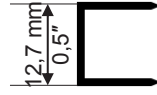


Come calcolare le distanze, da centro a centro

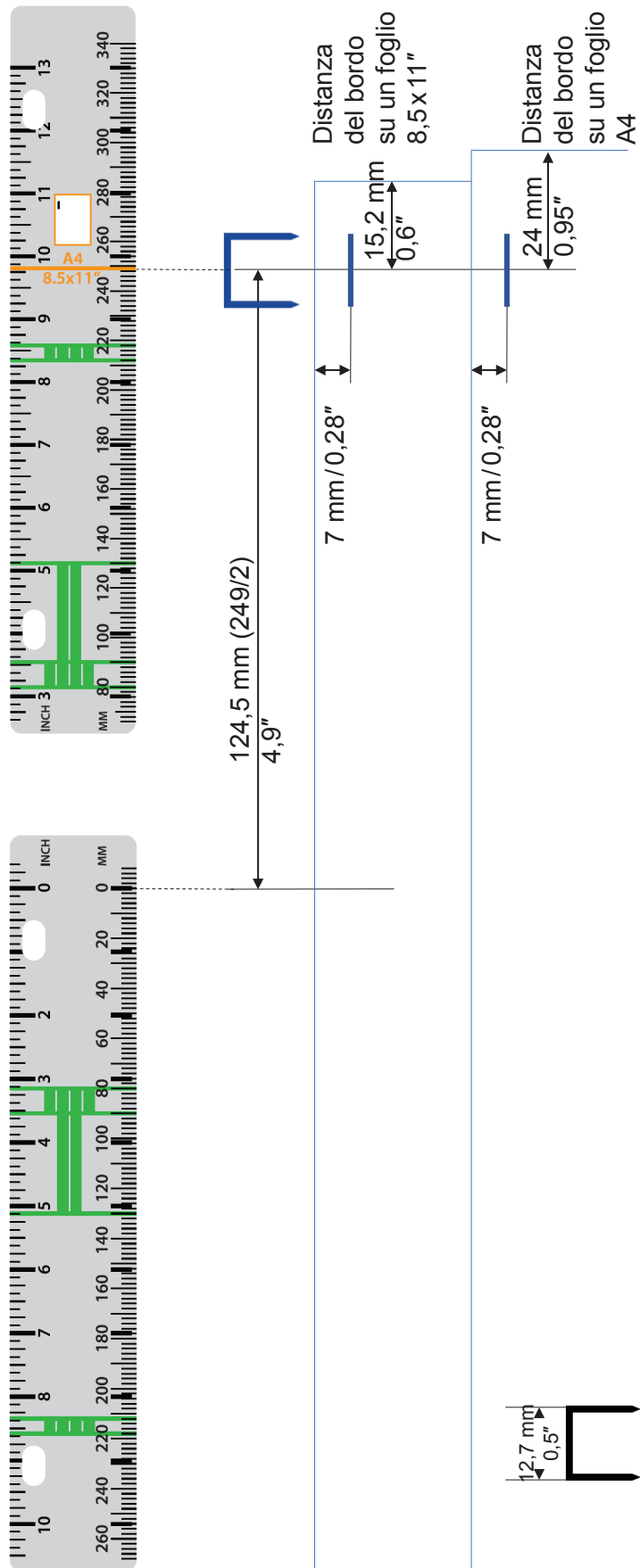
$$\frac{(212 - 90)}{2} = 61$$

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

Per la produzione 2-UP sono possibili le seguenti posizioni per ciascuna testa di pinzatura.



Posizione di pinzatura durante l'utilizzo della pinzatura angolare



Pagina intenzionalmente vuota.


Dichiarazione di conformità



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; 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) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel SUOMI; 1) Toimitajan Vaatimustenmukaisuusvakuutus mukaisesti ISO/IEC 17050-1; 2) Määrä; 3) Liikkeeselaskijan nimi; 4) Liikkeeselaskijan osoite; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Tyyppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Vakuutuksen kohde edellä kuvattu on vaatimusten mukainen seuraavat asiakirjat; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisätietoja; 13) Allekirjoitettu ja puolesta FRANÇAIS; 1) Déclaration de conformité du fournisseur conformément à la norme ISO/IEC 17050-1; 2) nombre; 3) Nom de l'émetteur; 4) Adresse de l'émetteur; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec les exigences des documents suivants; 10) Directif; 11) Standard; 12) Information Supplémentaire; 13) Signé pour et au nom de HRVATSKI; 1) Izjava dobavljača o sukladnosti u skladu s ISO/IEC 17050-1; 2) Broj; 3) Izdavačelja ime; 4) Izdavačelja adresa; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskrpcija; 9) Predmet deklaracije gore opisanog u skladu sa zahtjevima slijedećih dokumenata; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za iu ime MAGYAR; 1) Szállítói megfeleléségi nyilatkozat megfelel az ISO/IEC 17050-1; 2) szám; 3) Kibocsátó nevé; 4) Kibocsátó címe; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A tárgy a fent ismertetett nyilatkozat megfelel a követelményeknek a következő dokumentumok; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Aláírva nevében ITALIANO; 1) Dichiarazione di conformità del fornitore in conformità con ISO/IEC 17050-1; 2) numero; 3) Nome dell'Emittente; 4) Indirizzo dell'emittente; 5) Oggetto della dichiarazione; 6) Modello/Tipo; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme ai requisiti dei seguenti documenti; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di LIETUVIŲ; 1) Tiekloje atitikties deklaracija pagal ISO/IEC 17050-1; 2) skaičius; 3) Emitento pavadinimas; 4) Emitento adresas; 5) Deklaracijos objektas; 6) Modelis/tipas; 7) Pavadinimas; 8) Aprašymas; 9) Firmu aprašytas deklaracijos objektas atitinka su šiuo dokumentų reikalavimus; 10) Direktyva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu LATVIĒSU; 1) Piegādātāja atbilstības deklarācija saskaņā ar ISO/IEC 17050-1; 2) numurs; 3) Emitenta nosaukums; 4) Emitenta adrese; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modelis/tips; 7) Apzīmējums; 8) Apraksts; 9) Par iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets ir saskaņā ar šādu dokumentu prasībām; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā MALTESE; 1) Dikjarazzjoni fornitur tal-konformità mgħeġfel az ISO/IEC 17050-1; 2) numru; 3) Isem emittent; 4) Indirizz emittent; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritta hawn fuq huwa konformi mar-rekwiżiti tad-dokumenti li ġejjin; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u fisem il NEDERLANDS; 1) Leveranciers verklaring van overeenstemming in overeenstemming met ISO/IEC 17050-1; 2) nummer; 3) Uitgeversnaam; 4) Uitgeversadres; 5) Voorwerp van de verklaring; 6) Model/Type; 7) Benaming; 8) Beschrijving; 9) De doelstelling van de hierboven beschreven verklaring is in overeenstemming met de eisen van de volgende documenten; 10) Richtlijn; 11) Standaard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens POLSKI; 1) Deklaracja dostawcy zgodności zgodnie z ISO/IEC 17050-1; 2) numer; 3) Nazwa emitenta; 4) Adres emitenta; 5) Przedmiot deklaracji; 6) Model/Typ; 7) Oznaczenie; 8) Opis; 9) Celem deklaracji opisanej powyżej jest zgodny z wymaganiami następujących dokumentów; 10) Dyrektywa; 11) Standard; 12) Dodatkowe informacje; 13) Podpisano imieniem PORTUGUÊS; 1) Declaração de conformidade do fornecedor em conformidade com a norma ISO/IEC 17050-1; 2) número; 3) Nome do emittente; 4) Endereço do emittente; 5) Objecto da declaração; 6) Modelo/Tipo; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objecto da declaração acima mencionada está em conformidade com os requisitos dos seguintes documentos; 10) Directiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome ROMÂNĂ; 1) Declarația de conformitate a furnizorului în conformitate cu ISO/IEC 17050-1; 2) număr; 3) Numele emitentului; 4) Adresa emitentului; 5) Obiectul declarației; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu cerințele următoarelor documente; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele SLOVENSKÝ; 1) Vyhľadanie dodávateľa o zhode v súlade s normou ISO/IEC 17050-1; 2) číslo; 3) Emitenta meno; 4) Emitenta adresa; 5) Predmet vyhlásenia; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Cieľom vyhlásenia vyššie popísaného je v zhode s požiadavkami nasledujúcich dokumentov; 10) Smernice; 11) Standardné; 12) Doplnjujúce informácie; 13) Podpísané za av mene na SLOVENŠČINA; 1) Izjava dobavitelja o skladnosti v skladu s standardom ISO/IEC 17050-1; 2) števil; 3) Ime izdajatelja; 4) Naslov izdajatelja; 5) Predmet izjave; 6) Model/Type; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z zahtevami naslednjih dokumentov; 10) Direktiva; 11) Standardna; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu SVENSKA; 1) Leverantörens försäkran om överensstämmelse i enlighet med ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Utfärdarens namn; 4) Utfärdarens adress; 5) Föremålet för försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet för försäkran överensstämmer med kraven i följande dokument; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av

Dichiarazione di conformità, continuazione




EU DECLARATION OF CONFORMITY ^[1]

No. ^[2] **N0007333 (A.2)**

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

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

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

The object of the declaration is in conformity with the relevant Union harmonization legislation: ^[9]	
Directive ^[10]	Standard ^[11]
2014/30/EU (EMC)	EN 55032:2015, EN 55035:2017, IEC 61000-3-2:2014, IEC 61000-3-3:2013, IEC 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007+A1:2011
2015/863/EU (RoHS)	EN 50581:2012, EN 62321:2009
2014/35/EU (LVD)	EN 62368-1:2014
Additional information ^[12] International certification: UL 62368-1, 2nd Edition, CSA C22.2 No. 62368-1:2014, IEC 62368-1:2014, FCC Part 15 (2015) Subpart B Section 15, Class A.	
Signed for and on behalf of ^[13] Hägersten, 2019-12-03 11:13	
 Bengt Olenfalk Group Quality Manager	

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

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

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

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

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

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

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

GAEILGE: 1) Dearbhú comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta arna eisiúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhairthe; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhairthe a thugair le 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 adták ki; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A fent ismertetett nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Aláírva nevében

ISLENSKA: 1) ESB Leyfisfyrirlysing; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirlysing er sett alfarlið 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 attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā

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

MALTESE: 1) Dikjarazzjoni ta' konformità tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformità tinhareg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-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/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 Vyhlašenja o zhode; 2) Číslo; 3) Výrobca; 4) Toto vyhlášení o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlášenja; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlášenja je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) Standardné; 12) Doplnjujúce informácie; 13) Podpísané za av mene na

SLOVENŠČINA: 1) Izjava EU o skladnosti; 2) Številko; 3) Proizvajalec; 4) Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca; 5) Predmet izjave; 6) Model/Type; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu 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) Podpisáno za a jménem na

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

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

EESTI: 1) ELI Vastavusdeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusele; 5) 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 chomhchuibhithe ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caighdeánach; 12) Eolas breise; 13) Ama shíniú le haghaidh agus thar ceann an

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ROMÂNĂ: 1) Declarația UE de conformitate; 2) Număr; 3) Producător; 4) Prezentia declarației 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) 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) 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

Dichiarazione di conformità, continuazione




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) Richtlinie; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen

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

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

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

GAEILGE: 1) Dearbhú comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta ama eisúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhairle; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhairle a thugtar i gcomhréir leis an reachtaíocht chomhchuibhithe 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 εναρμόισης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του

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

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

ISLENSKA: 1) ESB Leyfyrirfyring; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirfyring er sett allan í ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirfyringarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirfyringarinnar lýst er hér að ofan er i samræmi við viðeigandi Union samhfingnu löggjafar; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Viðbótarupplýsingar; 13) Undirritað fyrir og fyrir hönd

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

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

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) 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

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

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

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

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

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

