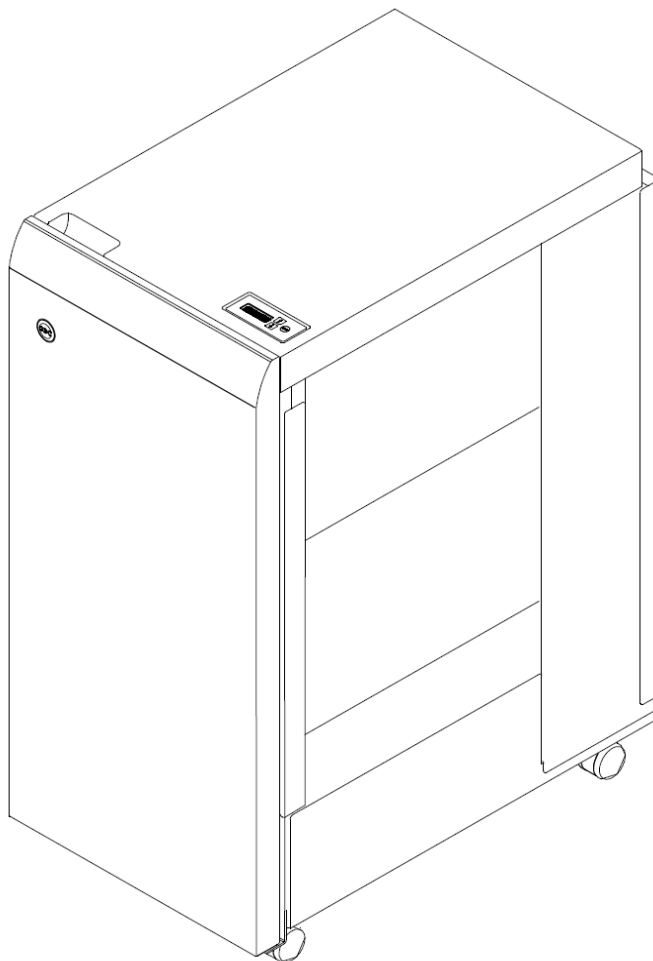




AdvancedPunch™ Pro



- (GB)** *Operation Instructions Manual*
- (F)** *Manuel d'instructions et d'utilisation*
- (E)** *Manual de instrucciones de operación*
- (I)** *Manuale d'istruzioni*
- (D)** *Bedienungsanleitung*
- (NL)** *Gebruiksaanwijzing*
- (PT)** *Manual de instruções de operação*
- (RU)** *Руководство по эксплуатации*
- (CHI)** *操作使用手册*



ACCO Brands, Inc.
Four Corporate Drive
Lake Zurich, IL 60047
www.acco.com

Part Number: 7715608
Revision number: D1
Issue Date: March 2018



English	3
Français	13
Español	23
Italiano	33
Deutsch	43
Nederlands	53
Português	63
На русском языке	73
中文	83

- (GB) Please read these instructions carefully and keep them in a safe place for future reference.
- (F) Lisez attentivement le présent manuel et conservez-le en lieu sûr afin de pouvoir le consulter en cas de besoin.
- (E) Lea estas instrucciones cuidadosamente y manténgalas en un lugar seguro para consulta en el futuro.
- (I) Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso e di conservarle a portata di mano per ogni ulteriore consultazione.
- (D) Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie als Referenz für die Zukunft an einem sicheren Ort auf.
- (NL) Lees deze gebruiksaanwijzing aandachtig door en bewaar deze op een veilige plaats voor later.
- (PT) Leia atentamente estas instruções e mantenha-as em um lugar seguro para futuras consultas.
- (RU) Внимательно прочтите все руководство и сохраните его на будущее.
- (CHI) 请仔细阅读本手册，并将其保存在安全位置供日后参考。





TABLE OF CONTENTS

1. SAFETY INSTRUCTIONS	3
Important safeguards	3
Cleaning	3
Service	4
Safety messages	4
2. INTRODUCTION	4
3. QUICK START GUIDE	5
4. USER OPERATIONS	6

5. USER DISPLAY	7
6. PROBLEM SOLVING	9
7. SPECIFICATIONS	9
8. DIE SET USER MANUAL	10

1. SAFETY INSTRUCTIONS

THE SAFETY OF YOU AND OTHERS IS VERY IMPORTANT TO GBC. IMPORTANT SAFETY MESSAGES AND INFORMATION ARE CONTAINED IN THIS MANUAL AS WELL AS ON THE MACHINE ITSELF. PLEASE MAKE SURE YOU CAREFULLY READ AND UNDERSTAND ALL OF THESE BEFORE OPERATING THE MACHINE.



THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY MESSAGE IN THIS OPERATION INSTRUCTIONS MANUAL. THIS SYMBOL INDICATES A POTENTIAL PERSONAL SAFETY HAZARD THAT COULD HURT YOU OR OTHERS.

THE FOLLOWING PICTORIAL IS FOUND ON THE ADVANCEDPUNCH PRO:



This safety symbol means that you might get seriously hurt or killed if you open the product and expose yourself to hazardous voltage. NEVER remove the screwed on covers. ALWAYS refer service requirements to qualified service personnel.

Important safeguards

- ◆ Use the AdvancedPunch Pro only for its intended purpose of punching paper and covers according to the indicated specifications.
- ◆ Retain this Operation Instructions manual for future use.



CAUTION: THE PRINTER ON/OFF SWITCH DOES NOT CUT OFF POWER FROM THE PUNCH.

- ◆ The AdvancedPunch Pro must be connected to a supply voltage corresponding to the electrical rating of the machine operation instructions (also listed on the serial number label).
- ◆ The grounding plug is a safety feature and will only fit into the proper grounding-type power outlet. If you are unable to insert the plug into an outlet, contact a qualified electrician to have a suitable outlet installed.
- ◆ Do not alter the plug on the end of the cordset (if provided) of the AdvancedPunch Pro. It is provided for your safety.
- ◆ Unplug the AdvancedPunch Pro before moving the machine or whenever the machine is not in use for an extended period of time.
- ◆ Do not operate the AdvancedPunch Pro if the machine has a damaged power supply cord or plug. Do not operate the machine after any malfunction. Do not operate the machine in case of liquid spills, or if the machine has been damaged in any other way.
- ◆ Do not overload electrical outlets beyond their capacity. To do so may result in fire or electrical shock.

Cleaning

- ◆ You may clean the exterior of the AdvancedPunch Pro using a soft, damp cloth.
- ◆ Do not use detergents or solvents as damage to the machine may occur.



Safety messages



MAIN CORDSET SELECTION

(THE FOLLOWING NOTE ONLY APPLIES ONLY TO THE UNITS RATED 230V 50Hz, AND LOCATED IN THE EUROPEAN UNION)



CAUTION: WHEN CHOOSING A DETACHABLE LINE CORD FOR USE WITH YOUR ADVANCEDPUNCH PRO, ALWAYS FOLLOW THE FOLLOWING PRECAUTIONS

The cordset consists of three parts: the attachment plug, the cord and the appliance inlet. Each of these components must have European regulatory safety approvals.

The following minimum electrical ratings for the specific cordset are published for safety purposes.

DO NOT USE CORDSETS THAT DO NOT MEET THE FOLLOWING MINIMUM ELECTRICAL REQUIREMENTS.

PLUG: 3 amperes, 250 volts, 50/60 Hz, Class 1, 3 conductor, European safety approved.

CORD: Type H05VV-F3G0.75, Harmonized (< HAR >). The "< >" symbols indicate cord approved according to appropriate European standard (NOTE: "HAR" may be substituted for approval mark of European safety agency that approved the cord. An example would be "< VDE >").

APPLIANCE CONNECTOR: 3 amperes, 250 volts, 50/60 Hz, European safety approved, Type IEC 320. The cordset shall not exceed 3 meters in length. A cordset with component electrical ratings greater than the minimum specified electrical ratings may be substituted.

FCC NOTE

(THE FOLLOWING NOTE ONLY APPLIES TO THE UNITS RATED 115V 60Hz.)

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the Operation Manual, may cause harmful interference with radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his/her own expense.

CAN ICES-3 (A)/NMB-3(A)



CAUTION: ANY MODIFICATIONS MADE TO THIS DEVICE THAT ARE NOT APPROVED BY GBC MAY VOID THE AUTHORITY GRANTED TO THE USER BY THE FCC AND/OR INDUSTRY CANADA TO OPERATE THIS EQUIPMENT.

Service, AdvancedPunch Pro

Do not attempt to service your AdvancedPunch Pro yourself. Contact an authorized service representative for any required repairs or major maintenance for your AdvancedPunch Pro.



DO NOT REMOVE THE MACHINE'S COVER.

There are NO user-serviceable parts inside the machine. In order to avoid potential personal injury and/or damage to property or the machine itself, do not remove the machine's cover.

Service, Diesets

Every dieset is thoroughly oiled at the factory prior to shipping. During normal use this oil will be exhausted and should be replaced. As part of regular maintenance, each dieset should be oiled.

See Section 8 AdvancedPunch Pro Dieset Manual for instructions on servicing the Diesets.

2. INTRODUCTION

Thank you for purchasing the AdvancedPunch Pro. It is a versatile production system that will enable you to punch documents for a variety of binding styles by means of a simple die change. It has also been designed for easy operation.

The AdvancedPunch Pro is an innovative solution for punching paper and offers the following design features:

- ◆ Quick-change die sets that can be interchanged without any tools.
- ◆ All AdvancedPunch Pro die sets include an Identification Label providing the user with the hole pattern and name.
- ◆ Convenient storage area for two extra Die Sets.

Duty Cycle and Product Positioning

The GBC AdvancedPunch Pro provides a flexible, cost effective punching solution for light to medium level punching production environments. It is designed for production print users that typically punch their documents at an average of 20-30% of their overall workflow. For customers that run continuous punching for long runs of over 4 hours, performance may vary or degrade due to a wide range of media weights and environmental conditions that can occur.

AMPV - Nominal 600,000 average monthly print volume (A4/letter), assuming volume is split 50/50 between punch and bypass (300,000 punch and 300,000 bypass).

Maximum Recommended Monthly Volume - The maximum recommended monthly punch volume should NOT exceed 400,000.

Maximum Punch Cycle - In addition to the aforementioned conditions, no more than 2 sheets of 300gsm per 5 sheets of 75gsm should be punched. The heaviest paper stocks are typically used as only the front and back covers of the bound book application

Operating Die Set Supplies

Dies are considered consumables and when worn, must be replaced since sharpening is not possible.

Each die set has a 90-day warranty from the date of purchase. The warranty is void if the die is used beyond its specifications.

Punch die life will be maximized if oiled every 100,000 punch cycles (see Dieset Service for details)

Die sets have an expected use life of 750,000 punches using 20 lb/75 gsm paper. This is a minimum life expectation only. Die life is NOT guaranteed due to a wide range of media weights and environmental conditions that the dies may endure. If you are going to be punching extended runs that exceed the die use life, it is strongly recommended that you have sufficient numbers of the appropriate die sets on hand to continue with minimal downtime.



3. QUICK START GUIDE

AdvancedPunch Pro must be connected to AC power and the ON/OFF switch should be ON to enable any feature of the machine. Below are three modes of operation of Advanced Punch Pro.

1. Bypass Mode:

This operation will allow paper to pass through the AdvancedPunch Pro without being punched.

This is the default mode of operation for AdvancedPunch Pro.

Make sure the Punch option is not selected in the printer's User Interface.

2. Punch Mode:

This operation will punch the trail edge of all sheets that pass through the AdvancedPunch Pro.

Step 1: A properly configured die set must be inserted before running punch mode. See section 4.A for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration.

Step 2: Before starting a print job select the Punch option in the printer user interface to enable punching

AdvancedPunch Pro will now function in Single Punch mode.

3. Double Punch Mode:

This operation will punch the two rows of holes- One in the middle of the sheet and the other adjacent to the trail edge of all sheets that pass through the AdvancedPunch Pro.

Step 1: A properly configured die set must be inserted before running punch mode. See section 4.A for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration.

Step 2: On the LCD user interface screen, press the Up or Down key to enter the Main Menu.

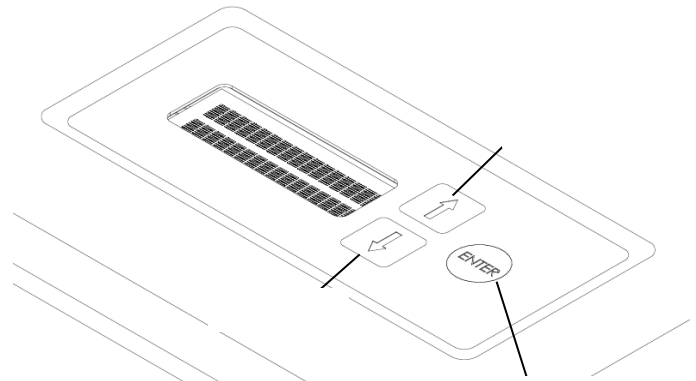
Step 3: Under the Main Menu, select Settings by pressing the Enter key.

Step 4: Select Double Punch. This will enable Double Punch Mode.

Step 5: Exit the menu by pressing the Up or Down key and selecting Exit. Ready Double Punch should appear.

AdvancedPunch Pro will now function in Double Punch mode.

Note: Double Punch applies to a specific set of paper sizes and orientations. Refer to the specifications in Section 7 for a list of supported sizes. Double Punch of unsupported sizes will produce a 040-101 fault displayed at the printer screen and a J431 fault code displayed at the AdvancedPunch Pro display.



Layout of AdvancedPunch Pro LCD User Interface

3. Die Set Configuration

To configure the Die Set for the desired sheet size that is being processed see section 8 – Die Set User Manual.



4. USER OPERATIONS

A. Interchanging Die Sets:

Are completed without tools and only take seconds to perform

B. Punch Chip Container:

Easy-to-access chip tray for quick chip disposal

C. Die Set Storage:

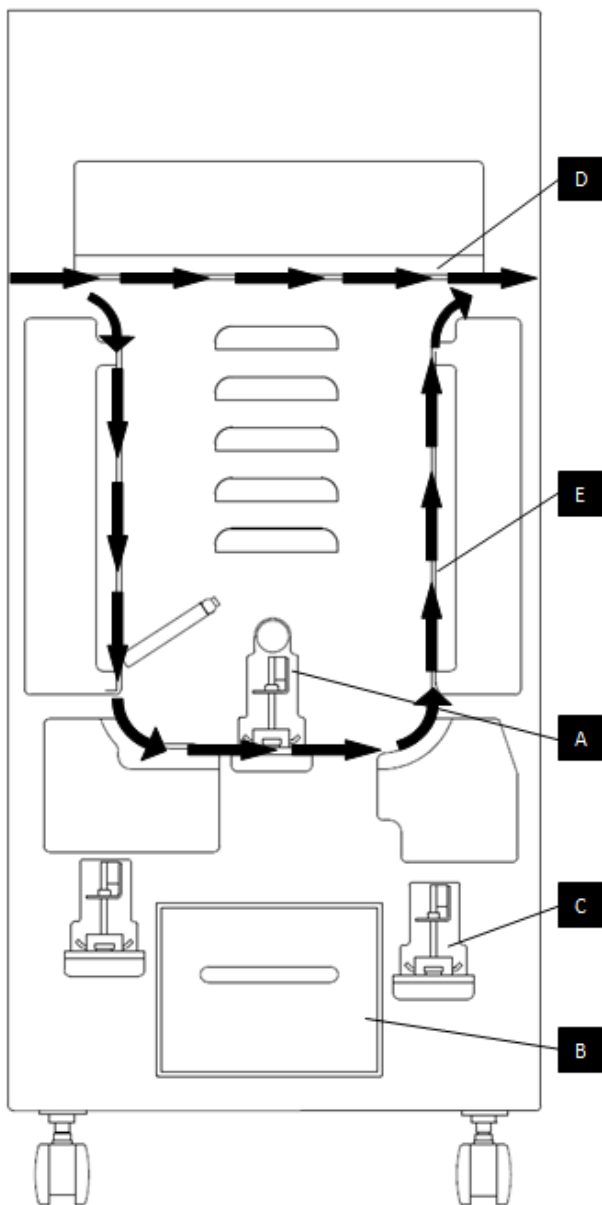
Holds up to 2 spare Die Sets

D. Punch Bypass:

Short straight-through paper path for unpunched documents

E. Punch Mode Path:

Wide radius turn can support stocks up to 300g/m² cover



Paper flow and User Interactive sections of AdvancedPunch Pro

A. Interchanging Die Sets:

Your AdvancedPunch Pro offers the convenience of interchangeable die sets, allowing you to economically punch documents for a wide variety of binding styles. Changing the machine's die sets is both quick and easy, as the following instructions illustrate:

Note: For advanced Die Set Configuration instructions- See Section 8 Die Set User Manual.

Removing Die Sets from the Machine: The inter-changeable die set slot of the AdvancedPunch Pro is located adjacent to the Punch Chip container at the bottom of the punch.

Step 1: Stop the printer/copier.

Step 2: Open the AdvancedPunch Pro access door panel.

Step 3: Securely grasp the die lock handle and rotate it in the CCW direction, as indicated in the label near the die lock handle. This releases the die from the locked position.

Step 4: Slide the die set out until it is fully removed, supporting it with both hands.

Step 5: Properly store the removed Die Set in the Die Set storage area. (keep away from dust, dirt, accidental falls from the edge of counters, etc.).

Step 6: Select the desired Die Set for your new job and slide it into the Die Set slot. Push the Die set firmly until the Die stop feature contacts the round magnet. This is critical in ensuring the proper position of the die set.

Step 7: Grasp the handle and rotate it in CW direction until the latch is fully engaged, as shown indicated in the label.



WARNING: POSSIBLE PINCH POINT HAZARD. WHEN INSTALLING DIE SETS IN YOUR ADVANCEDPUNCH PRO, ALWAYS KEEP FINGERS AND OTHER BODY PARTS OUT OF THE MACHINE'S DIE SET SLOT AND AWAY FROM ALL AREAS OF THE DIE SET, EXCEPT FOR THE FINGER HOLE IN THE DIE SET. FAILURE TO FOLLOW THESE PRECAUTIONS MAY RESULT IN INJURY.

Step 8: Close the Access Door Panel.

Step 9: Proceed with your printing and punching job.

Please note that when using a new die some oil will be present around the punched holes on the sheet. After punching 25 to 50 sheets the die will no longer leave oil on the sheets. It is recommended that a short test print job be run after installing a new die or a die that has recently been oiled.

B. Punch Chip Container:

The Punch Chip Container for your AdvancedPunch Pro is located at the front of the machine's base. The drawer should periodically be pulled out and emptied. The AdvancedPunch Pro uses a sensor to determine when the punch container is full. Once the punch container becomes full the LCD display shows "Chip Tray Full" message and a message also appear on the printers user interface screen. When the "Chip Tray Full" message is displayed, Slide the Punch Chip Container out until it is fully removed, supporting it with both hands. After emptying, reinsert the container- this will clear the Chip Tray Full message.



C. Paper Clearing:

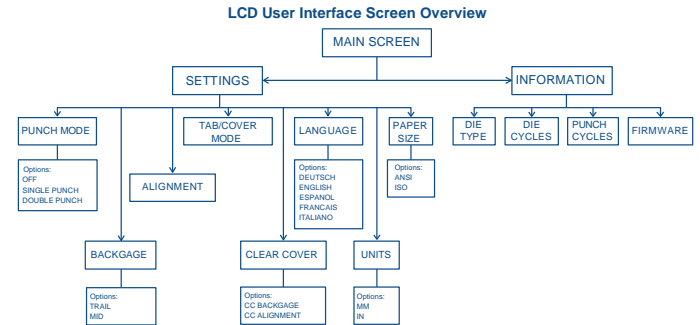


When paper is jammed in the paper path of AdvancedPunch Pro the LCD display shows the area (Zone 1, 2, 3, 4 or 5) where a sheet(s) is jammed.

Area	Description
	If paper is jammed in Zone 1- Punch Bypass, lift the paper guide plate located just inside, reach and remove the jammed paper. To close the paper guide, raise the handle to unlatch the mechanism and close it firmly.
	If paper is jammed in Zone 2, move the door to the left, reach in and remove the jammed paper.
	If paper is jammed in Zone 3, press the top lever while holding the bottom lever. This will unlatch the chute; continue to open the chute until it reached the magnet on the left side. Reach in and remove the paper. To return the chute to the closed position, move it back in the opposite direction until the latch mechanism is activated.
	If paper is jammed in Zone 5, unlatch the chute, reach in and remove any jammed paper.
	If paper is jammed in Zone 6, move the door to the right, reach in and remove the jammed paper.
	Before uninstalling the die set, ensure Zone 3 and 5 are cleared of any jammed paper. If there is no paper found in Zone 3 and 5, then uninstall the die set to remove any jammed paper. (see Section 4. Changing the Interchangeable die sets)

5. USER DISPLAY. OPERATION CONTROLS

Located on the front of the AdvancedPunch Pro is a user interactive LCD panel that provides Messages; Settings and Information relating to the functions of the punch unit.



LCD Panel Overview

Messages on the LCD Panel

- Ready Bypass**
AdvancedPunch Pro is ready to bypass, sheets will not be punched.
- Ready Single Punch**
AdvancedPunch Pro is ready to process a punch job, all sheets through the unit will be punched.
- Ready Double Punch**
AdvancedPunch Pro is ready to process a punch job, all sheets through the unit will be punch in the middle of sheet and along trail edge of the sheet.
- Running Bypass**
This is displayed when Bypass mode is in operation.
- Running Single Punch**
This is displayed when Single punch mode is in operation.
- Running Double punch**
This is displayed when Double punch mode is in operation.
- Chip tray Full**
When the punch container becomes full of waste paper chips, this message will be displayed.
- Chip tray Out**
When the punch container is removed or not fully inserted into the punch unit, this message will be displayed.
- Check die**
When the Die Set is removed or not fully inserted into the punch unit, this message will be displayed. When this message is displayed the punch unit will run in Bypass mode only.
- Close Door**
When the Front door is open or not completely closed this message will be displayed.
- Paper jam**
When a sheet of paper becomes jammed within the punch unit, this message is displayed. See the section of this manual titled PAPER CLEARING for instructions on how to remove a jammed sheet.

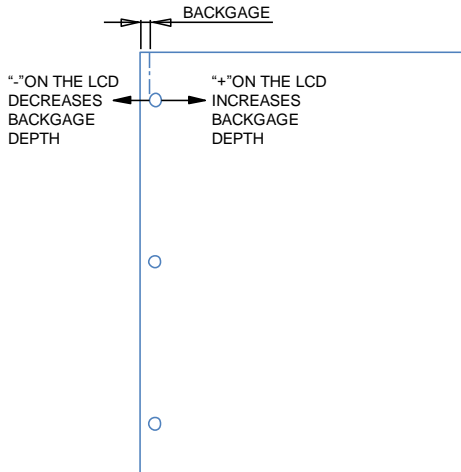


Changing the Settings on the LCD panel

1. Backgagge Depth Setting

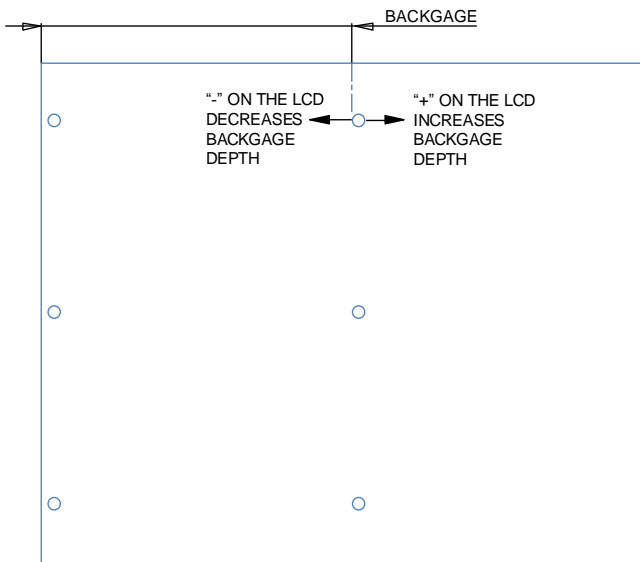
Backgagge is the distance of the punched hole(s) from the trail edge of the sheet. This distance can be adjusted by entering the Settings section (press Up or Down from the Home screen, and press OK for Settings).

Pressing Up arrow will increase the Depth of Backgagge, and Pressing Down arrow will decrease the Depth of Backgagge.



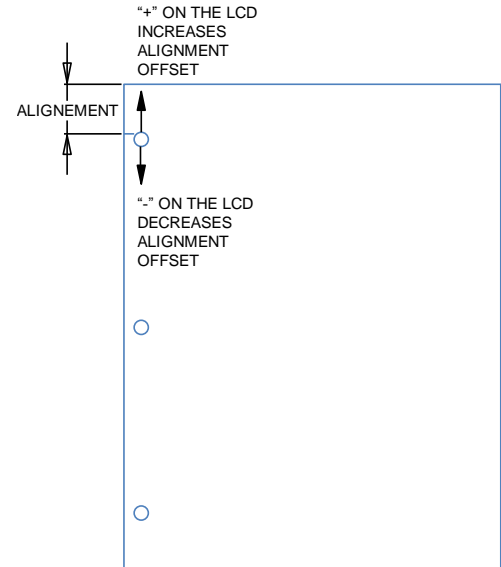
The settings for backgagge MID L and MID XL adjust the backgagge of the double punch mode. MID L and MID XL function the same as the regular backgagge depth, but adjust the position of the middle punch.

MID L adjusts backgagge for SEF letter and SEF A4, while MID XL adjusts backgagge for SEF 11x17 and A3



2. Alignment Setting

Alignment is the distance of the Top punched hole from the side edge of the sheet (viewed from the punch output orientation). This distance can be adjusted by entering the Settings section (press Up or Down arrow from the Home screen, and press OK for Settings). Pressing Up arrow will increase the Alignment position, and Pressing Down arrow will decrease the Alignment position.



3. Tab/Cover mode

This setting is to differentiate between sheets with similar width.

ANSI size: 9"x12" (or) Tabbed stock/9"wide cover

ISO size: SRA4 (or) A4 Tabbed stock/225mm wide cover

4. Clear Cover

The Backgagge depth and Alignment setting can be adjusted for Clear cover media using this setting. This setting does not affect other plain media.

5. Language

The LCD panel can be configured to display one of the following languages: English; Francais; Espanol; Deutsch or Italiano.

6. Units

The LCD panel can be configured to display units in MM or Inches.

7. Paper size

The machine can be configured to run ANSI size paper stock (8-1/2 x 5-1/2; Letter; 9x12; Legal; 11x17; 12x18) –OR– ISO size paper stock (A5, A4, SRA4, A3, SRA3).

Important Note: Changes to ANSI/ISO setting must be followed by user switching system power off and on. This step is necessary to insure the paper setting information is transmitted to all system components.



Displaying Information on the LCD Panel

1. Die type

This is the type of die-set that is currently installed in the punch.

2. Die cycles

This is the total number of sheets punched with the currently installed die-set.

3. Punch cycles

This is the total number of punched sheets the system has processed.

4. Firmware

This displays the current level of firmware of AdvancedPunch Pro.

6. PROBLEM SOLVING

Probable Cause	Probable Cause
No power, won't punch	Power cord not attached to back of machine or not properly plugged into the wall.
Punched holes not aligned with the edge of the paper	Follow instructions on die set labels to properly configure the die for a specific sheet size
Sheet jamming repeatedly at die set area.	Remove the die-set, inspect the die throat to see if there is any stuck paper chad.
Insert Chip tray message on the LCD interface.	Make sure the Chip tray is fully inserted.

7. SPECIFICATIONS

Speed	Up to 144 sheets per minute	
Punch Sheet Size and Edge	US Sizes LTR LEF LTR SEF LTR SEF Double Punch Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Double Punch 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Double Punch 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Double Punch ISO sizes A4 LEF A4 SEF A4 SEF Double Punch A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double Punch SRA4 SEF SRA4 SEF Double Punch SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Double Punch	
Tab Stock	US Sizes LTR, with 3, 4, 5, 8, 10 tabs Statement, with 3 and 5 tabs ISO Sizes A4, with 5 and 10 tabs A5, with 3 and 5 tabs	
Paper Stock	Plain: 75gsm - 300gsm (20# bond to 110# cover) Coated: 120gsm - 300gsm (32# bond to 110# cover)	
Clear Cover	7mil	
Paper Bypass Mode Sheet size	Paper sizes and stocks same as printer	
Punch Capacity	Single Sheet	
Power Supply	115V, 60Hz, Single Phase 230V, 50Hz, Single Phase	
Electrical	Amps and Frequency	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
Safety Certification	cULus	
Dimensions	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Weight	99 kg 218 lbs	
Shipping Weight	127 kg 280 lbs.	
Manufactured	Assembled in Taiwan	



8. DIE SET USER MANUAL

The die sets for the AdvancedPunch Pro are intended to work with multiple paper sizes and sheet feed directions. In order to accommodate different sheet sizes this die set must be configured to the correct number of punching pins and the die stop must be set to the proper position. The die label contains information on the common paper punching sizes, for the uncommon sizes please refer to Table 1.

Glossary

LEF- Long Edge Feed- Indicates that the paper is being fed through the machine so that the longer side of the sheet will be punched.

SEF- Short Edge Feed- Indicates that the paper is being fed through the machine so that the shorter side of the sheet will be punched.

Statement Paper- 8.5" X 5.5"

Legal Paper- 8.5" X 14"

Ledger Paper- 11" X 17"

Pin Numbering

Die punching pins are numbered sequentially starting from the handle end. Figure 8.1 shows a 47 hole coil die (008R13179) as an example. All die sets follow the same pin numbering format.

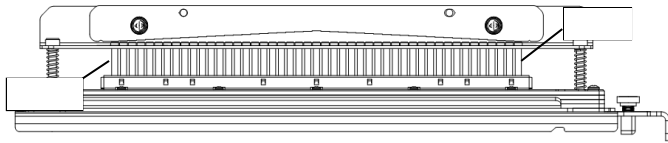


Figure 8.1 Coil Die Set Pin Numbering

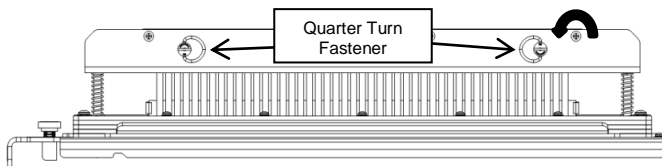


Figure 8.2 Pressure Bar Removal

Pin Removal

	Coil Rnd/Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind	eWire Rnd/Sq
US Paper Sizes												
Pin numbers to be removed based on paper size and orientation												
Xerox Part Number	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34

	Coil Rnd/Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind	eWire Rnd/Sq
ISO Paper Sizes												
Pin numbers to be removed based on paper size and orientation												
Xerox Part Number	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE

*For CombBind 20H Configuration Pull Pin Number 1

Table 8.1 Pin Removal Guide

The above chart shows the information on which pins need to be removed to correctly punch each sheet size and configuration that the AdvancedPunch Pro can accept. For standard offering dies not found in the chart no pin adjustment is necessary.

To remove punch pins from the AdvancedPunch Pro first turn the two Quarter Turn Fasteners counter clockwise to release the pressure bar. Remove the pressure bar and set aside.



Figure 8.3 Pressure Bar

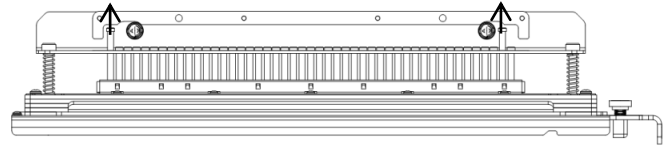


Figure 8.4 Pin Removal

Lift up and remove the desired pins according to Table 8.1. Store pins in the pin storage tray inside front door of machine making sure pins cannot be dropped, damaged or lost while removed.

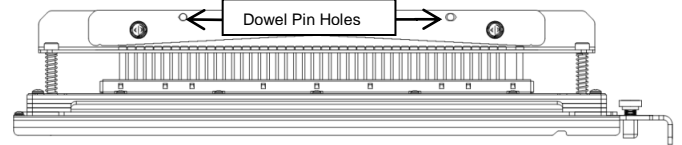


Figure 8.5 Replace Pressure Bar

Replace the pressure bar by lining up dowel pin holes with exposed dowel pins. Hold pressure bar so that it seats completely over dowel pins and then rotate Quarter Turn Fasteners clockwise until a click is felt to lock pressure bar in position.

Important! Make sure pressure bar is attached and both Quarter Turn Fasteners are in the locked position prior to inserting the die set into the machine or serious damage can occur to both the machine and die set.



Pin Addition

The process for adding punch pins is the same as pin removal except that pins are added and not removed once the pressure bar is off. When replacing punch pins make certain that the pins are completely seated against the pin retainer prior to reattaching the pressure bar.

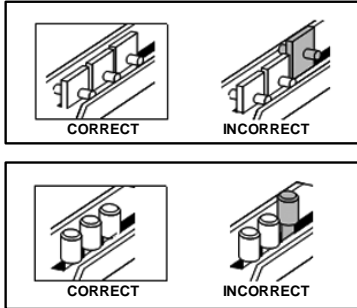


Figure 8.6 Pin Addition

Die Stop Position

On some of the AdvancedPunch Pro die sets there is an adjustable die stop which is used to re-center the die set for certain sheet sizes, as shown in Figure 8.7. For die sets without a die stop knob there is no die stop position adjustment necessary.

For units with a die stop knob, the die stop must be set to the correct position or the punched holes will not be centered on the sheet. The common paper sizes are shown on the die stop handle label below the die stop knob, for the uncommon paper sizes please refer to Table 8.2.

Position A is when the arrow on the die stop knob points down towards the handle and lines up with the lower arrow on the die stop handle label. Position B is when the arrow on the die stop knob points to the side and lines up with the side arrow on the die stop handle label. (See Figure 8.7)

To change the die stop position first remove the die from the machine and place on a flat stable surface. While holding the die in a stable position push down on the die stop knob until the knob is free to rotate. Then turn the knob until the arrow on the knob lines up with the desired arrow on the die stop handle label. Once the arrows line up, release the die stop knob making sure that the metal die stop on the bottom fully seats against the die plate.

US Paper Sizes	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation				
Xerox Part Number					
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

US Paper Sizes	Coil Rnd/ Oval	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	CombBind	eWire Rnd/Sq
Xerox Part Number	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation				
	008R13179	008R13180	008R13181	008R13190	008R13189
	008R13194	008R13191	008R13192		008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

*For CombBind 20H Configuration set to die stop position B

Table 8.2 Die Stop Position Guide

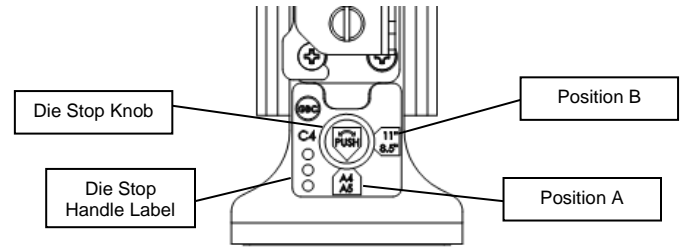


Figure 8.7 Coil Die Stop Position

Die Set Maintenance

The AdvancedPunch Pro die set must be periodically oiled and greased to maintain proper functionality and prevent premature failure of the die set. The die set should be oiled and inspected every 100K cycles.

To lubricate die set pins that do not have felt pads:

1. Depress the die set so that the pins protrude from the bottom plate.
2. Apply a drop of high quality machine oil to the end of each pin.
3. Wipe clean, leaving a light coat of oil on them.

To lubricate die set pins that have felt pads:

1. Lubricate with a high quality machine oil.
2. Apply oil lightly along the length of the pad [1], but do not over saturate.
3. Do not use spray lubricants because they tend to dry up quickly and leave a sticky residue.

Oil from the die may blemish the first few punched sheets after oil has been applied. Run test punched copies until clean copies can be made.

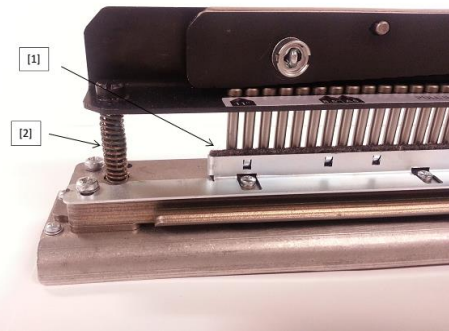


Figure 8.8 Lubrication

Die Set Shoulder Bolts

The die set shoulder bolts must be checked and lubricated as necessary every 200K cycles. If the grease is missing from the springs or shoulder bolts [2] then additional grease must be applied.

1. Lubricate with a high quality Teflon-based grease.
2. Apply grease to shoulder bolts and springs [2]
3. Wipe up any excess grease.

End of Die Life

If a die set is at the end of its life it will tend to cause paper jams due to hanging paper chips. This is a result of die plate wear and not pin wear, which cannot be corrected. When this occurs, the die set must be replaced with a new one. Attempting to replace or sharpen pins will not correct the issue since the wear is in the plates and therefore is not recommended.



AdvancedPunch Pro Die Sets

The AdvancedPunch Pro uses a variety of easily interchangeable die sets that allow you to punch documents in line for several different binding styles. By selecting the appropriate die set, you can use your AdvancedPunch Pro to punch documents in any of the following binding styles.









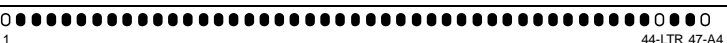

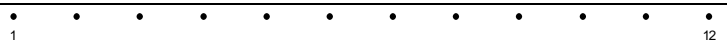


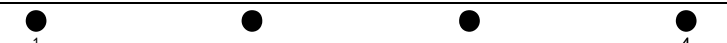

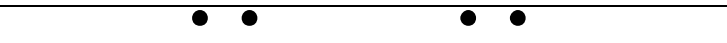
Die Set Description	Xerox Part Number
<p>For Plastic Comb Binding:</p>  <p>PB Plastic Bind; Hole Size: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 14.3mm (0.563")</p>	<p>Die, Xerox, Comb Bind Die, Xerox, Comb Bind, HD</p> <p>008R13190 008R13239</p>
<p>For Twin Loop™ Binding:</p>  <p>W3 Wire; Square; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")</p>	<p>Die, Xerox, Wire 3.1, Sq.</p> <p>008R13192</p>
 <p>W2 Wire; Rectangle; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.500")</p>	<p>Die, Xerox, Wire 2.1, Sq.</p> <p>008R13191</p>
 <p>eWire; Square; 3 Holes per inch; Hole Size: 5mm x 5mm (0.197" x 0.197") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")</p>	<p>Die, Xerox, eWire, Sq.</p> <p>008R13193</p>
 <p>W3 Wire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm (0.158") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.335")</p>	<p>Die, Xerox, Wire, 3:1, Rnd.</p> <p>008R13181</p>
 <p>W2 Wire; Round; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.5")</p>	<p>Die, Xerox, Wire, 2:1, Rnd.</p> <p>008R13180</p>
 <p>eWire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 5.5mm (0.217") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")</p>	<p>Die, Xerox, eWire, Rnd.</p> <p>008R13189</p>
<p>For Color Coil™ Binding:</p>  <p>C4 Coil; Round; 4 Holes per inch; Hole Size: 4.4mm (0.174") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")</p>	<p>Die, Xerox, Coil, Rnd. Die, Xerox, Coil, Rnd. HD</p> <p>008R13179 008R13240</p>
 <p>C4 Coil; Oval; 4 Holes per inch; Hole Size: 4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")</p>	<p>Die, Xerox, Coil, Oval</p> <p>008R13194</p>
<p>For Velo® Bind:</p>  <p>VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.125") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")</p>	<p>Die, Xerox, Velobind®, 11 Holes, Ltr.</p> <p>008R13187</p>
 <p>VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.126") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")</p>	<p>Die, Xerox, Velobind®, 12 Holes, A4.</p> <p>008R13188</p>
<p>For Loose Leaf Binding:</p>  <p>3 Ring Binder; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter</p>	<p>Die, Xerox, 3 Hole, 8mm Die, Xerox, 3 Hole, 8mm, HD</p> <p>008R13182 008R13241</p>
 <p>3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter</p>	<p>Die, Xerox, 3/5/7 Hole, 8mm</p> <p>008R13183</p>
 <p>4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.315") Diameter</p>	<p>Die, Xerox, 4 Hole, 8mm</p> <p>008R13184</p>
 <p>4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter</p>	<p>Die, Xerox, 4 Hole, 6.5mm</p> <p>008R13185</p>
 <p>4 Ring Binder; Scandinavian (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter</p>	<p>Die, Xerox, 4 Hole, Scan</p> <p>008R13186</p>

TABLE DES MATIÈRES

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ	13
Consignes importantes	13
Nettoyage	13
Entretien	14
Messages de sécurité	14
2. INTRODUCTION	14
3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE	15
4. OPÉRATIONS DE L'UTILISATEUR	16

5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR	17
6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES	19
7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	19
8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES	20

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ



VOTRE SÉCURITÉ ET LA SÉCURITÉ DES PERSONNES QUI VOUS ENTOURENT SONT TRÈS IMPORTANTES POUR GBC. LES CONSIGNES ET MESSAGES DE SÉCURITÉ ESSENTIELS DÉLIVRÉS DANS LE PRÉSENT MANUEL APPARAISSENT ÉGALEMENT SUR LA MACHINE. VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'UTILISER LA MACHINE.



DANS CE MANUEL D'UTILISATION, VOUS TROUVEREZ UN SYMBOLE D'AVERTISSEMENT EN REGARD DE CHAQUE MESSAGE DE SÉCURITÉ. CE SYMBOLE SIGNALE UN RISQUE POTENTIEL. VOUS POURRIEZ VOUS BLESSER, BLESSER UN TIERS OU ENDOMMAGER LE PRODUIT.

VOUS TROUVEREZ LES ÉTIQUETTES SUIVANTES SUR L'ADVANCEDPUNCH PRO:



Ce symbole de sécurité signale qu'une décharge électrique pourrait vous blesser gravement, voire entraîner la mort si vous ouvrez la machine. Ne retirez JAMAIS les couvercles vissés de la machine. Faites TOUJOURS appel pour la maintenance à un personnel qualifié.

Consignes importantes



- ◆ Utilisez l'AdvancedPunch Pro uniquement pour perforer le papier et les couvertures conformément aux spécifications indiquées.
- ◆ Gardez ce manuel d'utilisation à portée de main.



ATTENTION: L'INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT DE L'IMPRIMANTE NE MET PAS LA PERFORATRICE HORS TENSION.

- ◆ La tension d'alimentation de l'AdvancedPunch Pro doit correspondre aux caractéristiques électriques de la machine (elles sont indiquées sur l'étiquette du numéro de série).
- ◆ Une prise de terre est prévue par mesure de sécurité. Elle doit être raccordée à une prise électrique prévue à cet effet. Si vous ne parvenez pas à introduire la fiche dans la prise, faites appel à un électricien qualifié pour qu'il installe une prise adéquate.
- ◆ Ne modifiez pas la fiche située au bout du cordon d'alimentation de l'AdvancedPunch Pro (si elle est fournie). Elle a été conçue pour votre sécurité.
- ◆ Débranchez l'AdvancedPunch Pro avant de déplacer la machine ou si vous prévoyez de ne pas l'utiliser durant une longue période.
- ◆ N'utilisez pas l'AdvancedPunch Pro si le cordon ou la fiche d'alimentation de la machine est endommagé. N'utilisez pas la machine après un quelconque dysfonctionnement. Ne mettez pas la machine sous tension si vous avez renversé un liquide ou si elle est endommagée de quelque façon que ce soit.
- ◆ Ne surchargez pas les prises électriques. Cela pourrait provoquer un incendie ou une décharge électrique.

Nettoyage

- ◆ Vous pouvez nettoyer la surface externe de l'AdvancedPunch Pro à l'aide d'un chiffon doux et humide.
- ◆ N'utilisez pas de détergent ou de solvants, car vous pourriez endommager la machine.



Messages de sécurité



SÉLECTION DU CORDON D'ALIMENTATION SECTEUR

(LE PARAGRAPHE SUIVANT NE S'APPLIQUE QU'AUX MODÈLES ALIMENTÉS PAR UN COURANT DE 230V 50Hz UTILISÉS DANS L'UNION EUROPÉENNE.)



ATTENTION: LORSQUE VOUS CHOISISSEZ UN CORDON D'ALIMENTATION AMOVIBLE POUR VOTRE ADVANCEDPUNCH PRO, RESPECTEZ TOUJOURS LES PRÉCAUTIONS SUIVANTES.

Le cordon est constitué de trois parties: la fiche, le cordon et la connexion à la machine. Chacun de ces composants dispose de l'homologation européenne requise en matière de sécurité.

Les caractéristiques électriques minimales applicables au cordon sont publiées pour des raisons de sécurité.

N'UTILISEZ PAS DE CORDONS NE RESPECTANT PAS LES EXIGENCES ÉLECTRIQUES MINIMALES SUIVANTES.

FICHE: 3 A, 250V, 50/60Hz, Classe 1, à 3 conducteurs, homologué par l'Union Européenne.

CORDON: Type H05VV-F3G0.75, harmonisé (< HAR >). Les symboles « < > » indiquent que le cordon est homologué conformément à la norme européenne appropriée (REMARQUE: « HAR » équivaut à la marquée d'homologation de l'agence de sécurité européenne qui a approuvé le cordon. Exemple: « < VDE > »).

CONNECTEUR DE L'APPAREIL: 3 A, 250V, 50/60Hz, homologué par l'Union Européenne, type IEC 320. Le cordon ne doit pas excéder 3 m de long. Vous pouvez remplacer le cordon électrique par un câble d'alimentation présentant des caractéristiques électriques supérieures aux minima indiqués.

NOTE FCC

(LE PARAGRAPHE SUIVANT NE S'APPLIQUE QU'AUX MODÈLES ALIMENTÉS PAR UN COURANT DE 115V 60Hz.)

Cet équipement a été testé et il satisfait aux normes relatives aux appareils numériques de Classe A, conformément à la Partie 15 des règles FCC. Ces limites ont été prévues pour garantir une protection raisonnable contre les interférences nocives lors de l'utilisation de l'équipement dans une zone de travail.

Cet équipement génère, utilise et irradie des ondes radio. Par conséquent, si vous ne l'installez pas ou ne l'utilisez pas conformément au manuel d'utilisation, vous risquez de provoquer des interférences dans les communications par radio. L'utilisation de cet équipement dans une zone habitée risque de provoquer des interférences. Dans ce cas, vous devrez corriger ces interférences à vos frais.

CAN ICES-3 (A)/NMB-3(A)



MISE EN GARDE: TOUTE MODIFICATION EFFECTUÉE SUR CET APPAREIL QUI NE SERAIT PAS APPROUVÉE PAR GBC PEUT ANNULER L'AUTORISATION ACCORDÉE À L'UTILISATEUR PAR LA FCC ET/OU L'INDUSTRIE AU CANADA D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

Entretien, AdvancedPunch Pro

Ne tentez pas de réparer votre AdvancedPunch Pro par vous-même. Contactez un représentant agréé pour effectuer les réparations ou le gros entretien de votre AdvancedPunch Pro.



NE RETIREZ PAS LES COUVERCLES DE LA MACHINE.

La machine ne comporte AUCUNE pièce susceptible d'être réparée par l'utilisateur. Pour éviter tout risque de blessure corporelle et/ou de dégât sur le matériel ou la machine elle-même, ne pas retirer le couvercle de la machine.

Entretien des matrices

Chaque matrice doit être soigneusement lubrifiée en usine avant d'être livrée au client. Dans des conditions normales d'utilisation, ce lubrifiant disparaît progressivement et doit être remplacé. Dans le cadre d'une maintenance régulière, chaque jeu de matrices doit être lubrifié.

Voir en Section 8 le manuel d'instructions pour jeu de matrices AdvancedPunch Pro sur l'entretien des jeux de matrices.

2. INTRODUCTION

Nous tenons à vous remercier d'avoir acheté un AdvancedPunch Pro. Ce système de production polyvalent vous permettra de perforer des documents de nombreuses manières en remplaçant tout simplement le bloc à colonnes. Cet appareil a été conçu dans un souci de simplicité d'utilisation.

L'AdvancedPunch Pro est une solution innovante pour perforer le papier. Il offre en outre les caractéristiques suivantes:

- ◆ Les blocs à colonnes peuvent être remplacés rapidement sans outil ni levier.
- ◆ Tous les blocs à colonnes de l'AdvancedPunch Pro disposent d'une étiquette d'identification indiquant la configuration de perforation et son nom.
- ◆ Zone de stockage pratique pour deux jeux de matrices.

Cycle de service et positionnement du produit

Le GBC AdvancedPunch Pro offre une solution de perforation souple et rentable pour des environnements de production de perforations de niveau léger à moyen. Il est conçu pour les utilisateurs d'imprimantes qui ont généralement besoin de perforer leurs documents à une moyenne de 20 à 30% de leur flux de travail total. Pour les clients qui effectuent de longues perforations de plus de 4 heures, les performances peuvent varier ou se dégrader en raison d'une large gamme de poids et de conditions environnementales qui peuvent se produire.

AMPV - Volume nominal moyen mensuel de 600 000 impressions (A4/lettre), si le volume est réparti à 50/50 entre la perforation et la dérivation (300 000 perforations et 300 000 dérivations).

Volume mensuel maximum recommandé - Le volume de perforations mensuel maximum recommandé ne doit PAS dépasser 400 000.

Cycle de service maximum de perforations - Outre les conditions sus-mentionnées, pas plus de 2 feuilles de 300 gsm sur 5 feuilles de 75 gsm doivent être perforées. Les stocks de papier de grammage le plus élevé ne sont généralement utilisés que pour la première de couverture et la quatrième de couverture d'une reliure.

Fourniture de jeux de matrices de fonctionnement

Les matrices sont considérées comme des consommables et doivent être remplacées lorsqu'elles sont usées, car il est impossible de les aiguiser.

Chaque jeu de matrices possède une garantie de 90 jours après la date d'achat. La garantie est annulée si la matrice est utilisée en dehors de ses spécifications.

La durée de vie des matrices de perforation peut être prolongée si elle est lubrifiée tous les 100 000 cycles de perforation (voir Entretien des jeux de matrices pour les détails)

Les jeux de matrices ont une durée d'utilisation prévue de 750 000 perforations avec du papier de 20 lb/75 gsm. Il s'agit uniquement d'une prévision de durée de vie. La durée de vie des matrices n'est PAS garantie en raison de la large gamme de poids des supports et de conditions environnementales que les matrices peuvent supporter. Si vous prévoyez de perforer pendant de longues durées qui dépassent la durée de vie des matrices, il est fortement recommandé d'avoir un nombre suffisant de jeux de matrices appropriées pour continuer avec un minimum de temps d'arrêt.

3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

L'AdvancedPunch Pro doit être connecté à une alimentation secteur et l'interrupteur ON/OFF doit être sur ON pour activer les fonctions de la machine. L'AdvancedPunch Pro dispose des trois modes de fonctionnement ci-dessous.

1. Mode derivation:

Cette opération permet au papier de passer par l'AdvancedPunch Pro sans être perforé.

Il s'agit du mode de fonctionnement par défaut de l'AdvancedPunch Pro.

Assurez-vous que l'option Perforation n'est pas sélectionnée dans l'interface utilisateur.

2. Mode perforation:

Cette opération permet de perforer le bord arrière de toutes les feuilles passant par l'AdvancedPunch Pro.

Étape 1: Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode perforation. Voir en section 4.A les détails sur le changement des jeux de matrices et suivre les étiquettes sur la configuration des jeux de matrices.

Étape 2: Avant de lancer une tâche d'impression, sélectionnez l'option Perforation dans l'interface utilisateur de l'imprimante afin d'activer la perforation.

L'AdvancedPunch Pro fonctionne alors en mode Perforation simple.

3. Mode Perforation double:

Cette opération permet de perforer les deux rangées de trous: une au milieu de la feuille et l'autre adjacente au bord arrière de toutes les feuilles qui passent dans L'AdvancedPunch Pro.

Étape 1: Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode perforation. Voir en section 4. A les détails sur le changement des jeux de matrices et suivre les étiquettes sur la configuration des jeux de matrices.

Étape 2: Sur l'écran LCD de l'interface utilisateur, appuyer sur la touche Up (haut) ou Down (bas) pour accéder au Menu principal.

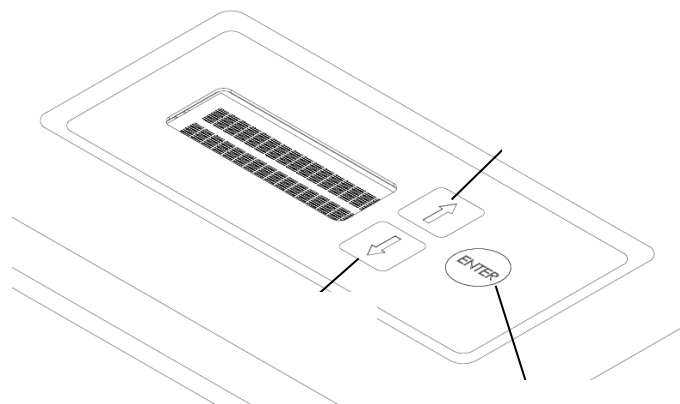
Étape 3: Dans le Menu principal, sélectionner Paramètres en appuyant sur la touche Entrée.

Étape 4: Sélectionner Matrice simple. Ceci permet d'activer le mode Matrice double.

Étape 5: Quitter le menu en appuyant sur la touche "Up" ou "Down" et en sélectionnant "Exit" (Quitter). "Ready Double Punch" (Matrice double prête) doit alors apparaître.

L'AdvancedPunch Pro fonctionne désormais en mode Perforation double.

Remarque: La matrice double s'applique à un groupe spécifique de formats et d'orientations du papier. Se reporter aux spécifications du paragraphe 7 pour la liste des formats acceptés. La matrice double de formats non pris en charge produira un défaut 040-101 affiché sur l'écran de l'imprimante et un code de défaut J431 affiché sur l'écran de la Advanced Punch Pro.



Disposition de l'interface utilisateur LCD de l'AdvancedPunch Pro

3. Configuration du jeu de matrices

Pour configurer le jeu de matrices au format désiré de la feuille en cours de traitement, voir la section 8 - Manuel d'utilisation des jeux de matrices.

4. OPÉRATIONS UTILISATEUR

A. Permutation des jeux de matrices:

S'effectue sans outils et ne prend que quelques secondes

B. Récipient à confettis:

Bac à confettis facile d'accès pour l'élimination rapide des confettis

C. Stockage des matrices:

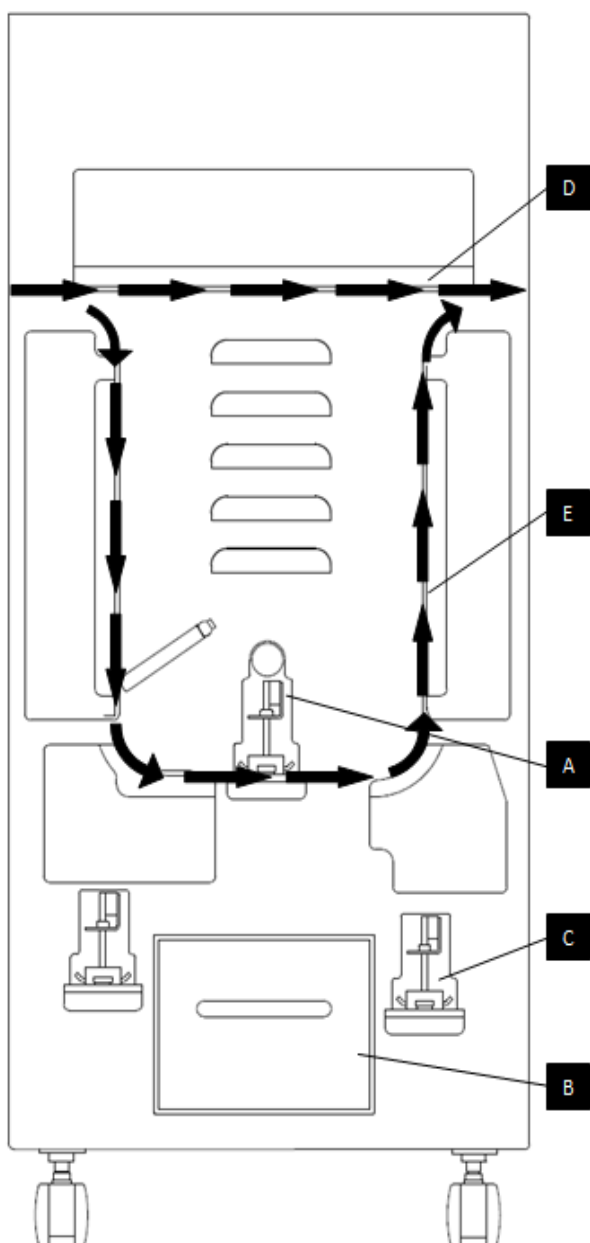
Prévu pour stocker jusqu'à deux matrices

D. By-pass perforatrice:

Chemin papier court et direct pour les documents non perforés

E. Chemin papier en mode perforation:

Le grand rayon de la courbe permet d'utiliser des supports d'un grammage allant jusqu'à 300g/m².



Débit de papier et sections interactives utilisateur de l'AdvancedPunch Pro

A. Permutation des jeux de matrices:

Votre AdvancedPunch Pro utilise des matrices interchangeables, ce qui vous permet de perforer, à moindres frais, les documents en fonction de différents styles de reliure. Le remplacement des matrices de la machine est rapide et facile. Pour ce faire, suivez les instructions suivantes:

Remarque: Pour les instructions sur la configuration avancée des jeux de matrices, voir la section 8 Manuel d'utilisation des jeux de matrices.

Retrait des matrices de la machine: La fente pour jeu de matrice interchangeable du AdvancedPunch Pro est située à côté du bac à déchets de perforation au fond de la perforatrice.

Étape 1: Arrêter l'imprimante/copieur.

Étape 2: Ouvrir le panneau de la porte d'accès de l'AdvancedPunch Pro.

Étape 3: Saisir fermement la poignée de blocage de la matrice et la tourner dans le sens anti-horaire, comme indiqué sur l'étiquette située à côté de la poignée. Ceci permet de débloquer la matrice.

Étape 4: Faire glisser le jeu de matrices jusqu'à le retirer entièrement, en le soutenant des deux mains.

Étape 5: Ranger soigneusement le jeu de matrices extrait dans l'espace de rangement des jeux de matrices. (le protéger de la poussière, des salissures, des chutes accidentelles du bord des compteurs, etc.).

Étape 6: Choisir le jeu de matrices désiré pour votre nouvelle tâche et le glisser dans la fente du jeu de matrices. Pousser fermement le jeu de matrices jusqu'à ce que le dispositif d'arrêt de la matrice soit en contact avec l'aimant rond. Ceci est primordial pour s'assurer de la bonne position du jeu de matrices.

Étape 7: Saisir la poignée et la tourner dans le sens horaire, jusqu'à ce que le loquet soit complètement engagé, comme illustré sur l'étiquette.



ATTENTION: FAITES ATTENTION DE NE PAS VOUS COINCER LES DOIGTS. LORS DE LA MISE EN PLACE DE LA MATRICE DANS L'ADVANCEDPUNCH PRO, ÉLOIGNEZ VOS DOIGTS DE LA FENTE POUR MATRICE ET NE TENEZ LA MATRICE QU'À L'AIDE DE L'ORIFICE PRÉVU À CET EFFET. SOYEZ PRUDENT, CAR VOUS POURRIEZ VOUS BLESSER.

Étape 8: Fermez la porte d'accès.

Étape 9: Poursuivez votre travail d'impression/perforation.

À noter que lorsque vous utilisez une matrice neuve, quelques traces d'huile peuvent être présentes autour des trous de perforation de la feuille. Après environ 25 à 50 feuilles, la matrice ne laissera plus aucune trace d'huile sur les feuilles. Il est recommandé d'effectuer un court test d'impression après avoir installé une matrice neuve ou récemment lubrifiée.

B. Récipient à confettis:

Le réservoir à confettis de perforation pour l'AdvancedPunch Pro est situé à l'avant de la base de la machine. Le tiroir doit être régulièrement retiré et vidé. L'AdvancedPunch Pro utilise un capteur pour déterminer quand le réservoir à confettis est plein. Une fois que le réservoir à confettis est plein, l'écran LCD affiche le message « Réservoir à confettis plein » (Bac à confettis plein) et un message apparaît également sur l'écran de l'interface utilisateur de l'imprimante. Lorsque le message « Réservoir à confettis plein » s'affiche, faites coulisser le réservoir à confettis, en le soutenant avec les deux mains, jusqu'à ce qu'il soit entièrement dégagé. Après l'avoir vidé, réinsérez le réservoir - le message signalant que le réservoir est plein est alors effacé.

C. Dégagement du papier:

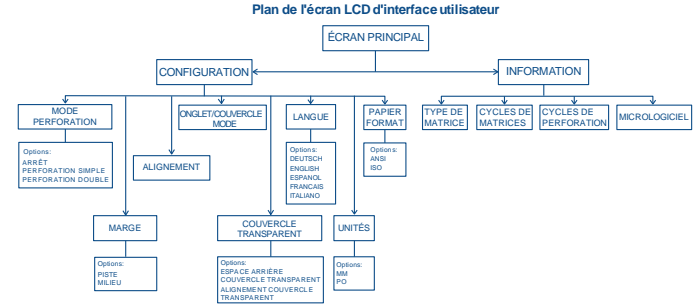


En présence d'un bourrage dans le cheminement de papier de l'AdvancedPunch Pro, l'écran LCD affiche la zone (Zone 1, 2, 3, 4 ou 5) dans laquelle le papier (une ou plusieurs feuilles) est coincé.

Zone	Description
	Si le bourrage de papier se produit dans la Zone 1- By-pass de perforation, relevez la plaque de guidage du papier située à l'intérieur et extrayez le papier coincé. Pour fermer le guide de papier, soulever la poignée pour débloquer le mécanisme et le refermer fermement.
	Si du papier est coincé en Zone 2, déplacer la porte vers la gauche, atteindre le papier coincé et le retirer.
	Si du papier est coincé en Zone 3, appuyer sur le levier du haut tout en maintenant celui du bas. Ceci permet de déverrouiller la chute; continuer à ouvrir la chute jusqu'à ce qu'elle atteigne l'aimant du côté gauche. Atteindre et retirer le papier. Pour ramener la chute en position fermée, la déplacer dans le sens opposé jusqu'à ce que le mécanisme de verrouillage soit active.
	Si du papier est coincé en Zone 5, débloquer la goulotte, atteindre le papier coincé et le retirer.
	Si du papier est coincé en Zone 6, déplacer la porte vers la droite, atteindre le papier coincé et le retirer.
	Avant de retirer le jeu de matrices, s'assurer qu'il n'existe pas de papier coincé dans les Zones 3 et 5. Si aucun papier ne se trouve en Zone 3 et 5, déposer le jeu de matrices pour retirer tout le papier coincé. (Voir Section 4. Changement des jeux de matrices interchangeables).

5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR. OPERATION CONTROLS

À l'avant de l'AdvancedPunch Pro se trouve un panneau LCD interactif utilisateur qui affiche des messages, des paramètres et des informations relatives aux fonctions de la poinçonneuse.



Aperçu du panneau LCD

Messages sur le panneau LCD

- Dérivation prêt**
L'AdvancedPunch Pro est prêt à passer en mode dérivation, les feuilles ne seront pas perforées.
- Matrice simple prêt**
L'AdvancedPunch Pro est prêt à effectuer une tâche de perforation, toutes les feuilles dans l'appareil vont être perforées.
- Perforation double prêt**
L'AdvancedPunch Pro est prêt à effectuer une tâche de perforation, toutes les feuilles dans l'appareil vont être perforées en leur milieu et le long du bord arrière.
- Lancement Dérivation**
Ceci est affiché lorsque le mode de Dérivation est activé.
- Lancement Matrice simple**
Ceci est affiché lorsque le mode de Perforation simple est activé.
- Lancement Matrice double**
Ceci est affiché lorsque le mode de Perforation double est activé.
- Bac à confettis plein**
Lorsque le réservoir à confettis se remplit de confettis de papier, ce message s'affiche.
- Bac à confettis sorti**
Lorsque le réservoir à confettis est retiré ou mal inséré dans la perforatrice, ce message s'affiche.
- Vérifier la matrice**
Lorsque le jeu de matrices est retiré ou mal inséré dans la perforatrice, ce message s'affiche. Lorsque ce message s'affiche, la perforatrice démarre en mode Dérivation uniquement.
- Fermer la porte**
Lorsque la porte avant est ouverte ou mal fermée, ce message s'affiche.
- Bourrage papier**
Lorsqu'une feuille de papier se coince dans la perforatrice, ce message s'affiche. Voir dans la section de ce manuel intitulée DÉGAGEMENT PAPIER les instructions sur la façon de retirer une feuille coincée.

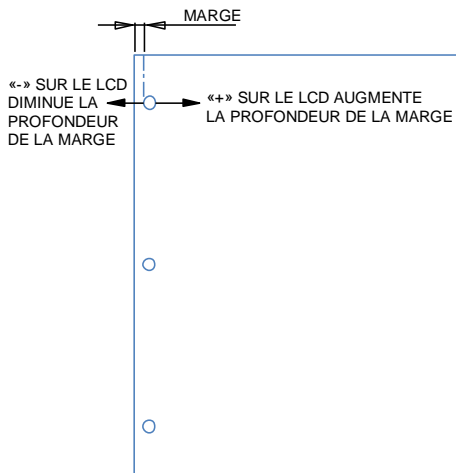
Modification des paramètres sur le panneau LCD

1. Réglage de profondeur de marge

La marge est la distance entre le(s) trou(s) de perforation et le bord arrière de la feuille. Cette distance peut être réglée en accédant à la section Paramètres (appuyer sur «Up» (haut) ou «Down» (bas) sur l'écran d'accueil et appuyer sur OK pour les Paramètres).

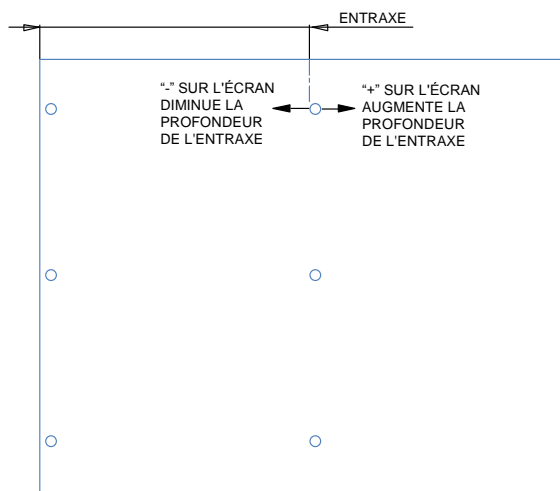
Une pression sur la flèche «Up» augmente la profondeur de la marge et

Une pression sur la flèche «Down» diminue la profondeur de la marge.



Les paramètres d'entraxe MID L et MID XL permettent de régler l'entraxe du mode double perforation. MID L et MID XL fonctionnent comme pour la profondeur d'entraxe normale, mais règlent la position du poinçon du milieu.

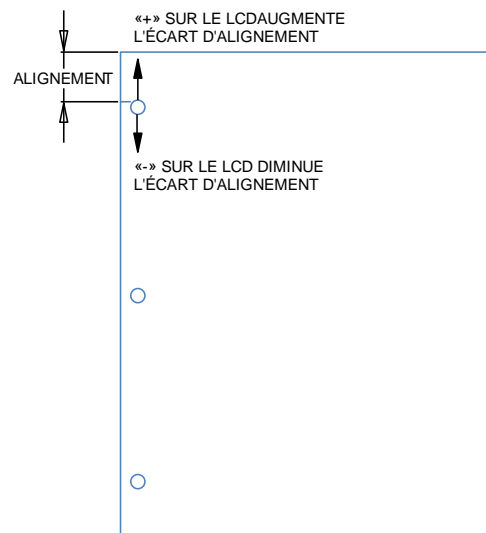
MID L règle l'entraxe pour le format lettre SEF et SEF A4, alors que MID XL règle l'entraxe pour les formats SEF 11x17 et A3.



2. Réglage de l'alignement

L'alignement est la distance entre le trou de perforation du haut et le bord latéral de la feuille (vue à partir du sens de sortie de la perforation). Cette distance peut être réglée dans la section Paramètres (appuyer sur la flèche Up (haut) ou Down (bas) sur l'écran d'accueil et appuyer sur OK pour les Paramètres). Une

pression sur la flèche Up (haut) augmente la position de l'alignement et une pression sur la flèche Down (bas) diminue la position de l'alignement.



3. Mode onglet/couvercle

Ce paramètre permet de différencier les feuilles de même largeur.

Dimensions ANSI: 9"x12" (ou) stock à onglets/couvercle large 9"

Dimensions ISO: SRA4 (ou) A4 stock à onglets/couvercle large 225 mm.

4. Effacer écartement

La profondeur de l'espace arrière et le paramètre d'alignement peuvent être réglés pour des supports de couvercle transparent à l'aide de ce réglage. Ce réglage n'affecte pas les autres supports simples.

5. Langue

Le panneau LCD peut être configuré pour afficher l'une des langues suivantes: English; Français; Espanol; Deutsch ou Italiano

6. Unités

Le panneau LCD peut être configuré pour afficher les unités en mm ou en pouces.

7. Dimensions du papier

La machine peut être configurée pour fonctionner avec un stock de papier de dimensions ANSI (8-1/2 x 5-1/2; Letter; 9x12; Legal; 11x17; 12x18) –OU– un stock de papier de dimensions ISO (A5, A4, SRA4, A3, SRA3).

Remarque importante: après avoir modifié le paramètre ANSI/ISO, l'utilisateur doit désactiver puis réactiver l'alimentation électrique du système. Cette étape est nécessaire pour s'assurer que les informations de configuration du papier sont transmises à tous les composants du système.



Affichage des informations sur le panneau LCD

1. Type de Matrice

Il s'agit du type de jeu de matrices actuellement installé dans la perforatrice.

2. Cycles de matrices

C'est le nombre total de feuilles perforées avec le jeu de matrices actuellement installé.

3. Cycles de perforation

C'est le nombre total de feuilles perforées que le système a traité.

4. Micrologiciel

Ceci affiche le niveau actuel du logiciel d'AdvancedPunch Pro.

6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES

Cause probable	Cause probable
Pas d'alimentation, pas de perforation	Le cordon d'alimentation n'est pas fixé à l'arrière de la machine ou n'est pas correctement branché à la prise murale.
Les trous perforés ne sont pas alignés avec le bord du papier	Suivre les instructions sur les étiquettes des jeux de matrices pour configurer correctement la matrice pour un format spécifique
Bourrage de feuilles répété au niveau du jeu de matrices.	Retirer le jeu de matrices, examiner la gorge des matrices pour rechercher d'éventuels confettis coincés.
Insérer un message de bac à confettis sur l'interface LCD	S'assurer que le bac à confettis est complètement introduit.

7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Vitesse	Jusqu'à 144 feuilles par minute	
Dimensions et bord de la feuille perforée	Formats US LTR LEF LTR SEF LTR SEF Double perforation Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Double perforation 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Double perforation 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Double perforation Formats ISO A4 LEF A4 SEF A4 SEF Double perforation A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double perforation SRA4 SEF SRA4 SEF Double perforation SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Double perforation	
Stock de feuilles à onglets	Formats US LTR, 3,4,5,8,10 onglets Statement, avec 3 et 5 onglets Formats ISO A4, avec 5 et 10 onglets A5, avec 3 et 5 onglets	
Stock de papier	Simple: 75gsm - 300gsm (20# reliure à 110# couverture) Couché: 120gsm - 300gsm (32# reliure à 110# couverture)	
Couverture transparente	7mil	
Format des feuilles en mode Dérivation de papier	Formats de papier et stocks identiques à ceux de l'imprimante	
Capacité de perforation	Feuille simple	
Alimentation électrique	115V, 60Hz, Monophasé 230V, 50Hz, Monophasé	
Électricité	Ampères et Fréquence	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
Certification de sécurité	cULus	
Dimensions	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Poids	99 kg 218 livres	
Poids d'expédition	127 kg 280 livres	
Fabriqué	Assemblé à Taiwan	



8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES

Les jeux de matrices de l'AdvancedPunch Pro peuvent travailler avec plusieurs formats de papier et plusieurs sens d'alimentation des feuilles. Pour accepter différents formats de feuilles, cette matrice doit être configurée au bon nombre de poinçons de perforation et la butée de la matrice doit être réglée à la bonne position. L'étiquette de la matrice comporte des informations sur les dimensions classiques de perforation du papier; pour les dimensions inhabituelles, veuillez vous reporter au Tableau 1.

Glossaire

LEF- Alimentation bord long - Indique que le papier passe dans la machine de façon que le bord long de la feuille soit perforé.

SEF- Alimentation bord court - Indique que le papier passe dans la machine de façon que le bord court de la feuille soit perforé. Statement Format Relevé - 8.5" X 5.5"

Format Légal - 8.5" X 14"

Format Ledger - 11" X 17"

Numérotation des poinçons

Les poinçons de perforation de la matrice sont numérotés de manière séquentielle à partir de l'extrémité de la poignée. La Figure 8.1 montre un exemple de matrice à bobine à 47 trous (008R13179). Tous les jeux suivent le même format de numérotation des poinçons.

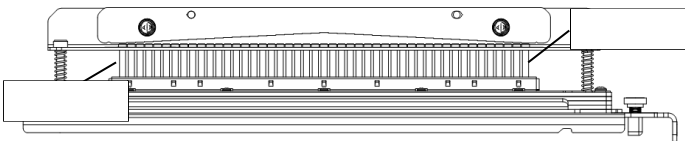


Figure 8.1 Numérotation des poinçons du jeu de matrice à bobine

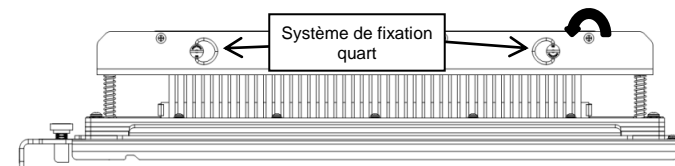


Figure 8.2 Dépose de la barre de pression

Retrait des poinçons

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/ Carré	Fil 3:1 Ronde/ Carré	3 Trou 8mm	3/5/7 Trou 8mm	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou numérisat	VeloBind 11 Trou LTR	VeloBind 12 Trou A4	CombBind	eWire Ronde/ Carré
Format de papier US	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier											
Référence Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 34

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/ Carré	Fil 3:1 Ronde/ Carré	3 Trou 8mm	3/5/7 Trou 8mm	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou numérisat	VeloBind 11 Trou LTR	VeloBind 12 Trou A4	CombBind	eWire Ronde/ Carré
Format de papier US	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier											
Référence Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	1, 4	1, 4	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	1, 4	1, 4	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	5, 30
A3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	AUCUN	AUCUN	1, 4	1, 4	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN

*Pour une configuration CombBind 20H tirer le poinçon n° 1

Tableau 8.1 Guide de retrait des broches

Le tableau ci-dessus donne des informations sur les poinçons qui doivent être retirés pour perforer correctement chaque format de feuille et la configuration que l'AdvancedPunch Pro peut accepter. Pour les matrices standard ne figurant pas dans le tableau, aucun réglage des poinçons n'est nécessaire

Pour retirer des poinçons de perforation de l'AdvancedPunch Pro, tourner d'abord les deux fixations quart de tour dans le sens antihoraire pour dégager la barre de pression. Retirer la barre de pression et la mettre de côté.



Figure 8.3 Barre de pression

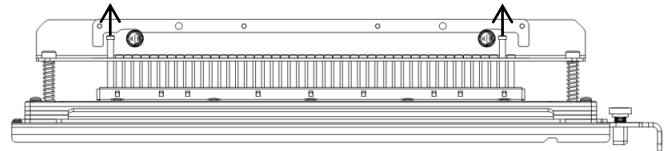


Figure 8.4 Retrait des poinçons

Soulever et retirer les poinçons désirés en suivant le Tableau 8.1. Ranger les poinçons dans le bac de rangement des poinçons à l'intérieur de la porte avant de la machine, en veillant à ne pas heurter, endommager ou perdre des poinçons en les retirant.

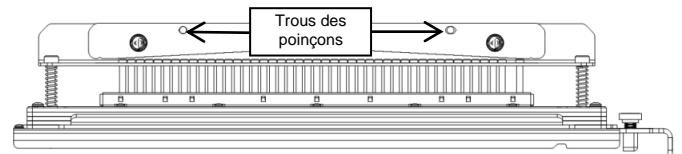


Figure 8.5 Remplacer la barre de pression

Remplacer la barre de pression en alignant les trous des poinçons de guidage avec les poinçons de guidage apparents. Tenir la barre de pression de façon qu'elle soit complètement posée sur les poinçons de guidage, puis faire tourner les fixations quart de tour dans le sens horaire jusqu'à ressentir un déclic pour verrouiller la barre de pression.

Important ! S'assurer que la barre de pression est bien fixée et que les deux fixations quart de tour est en position verrouillée avant d'introduire le jeu de matrices dans la machine, pour éviter de graves dégâts sur la machine et le jeu de poinçons.

Ajout de poinçons

Le processus d'ajout de poinçons de perforation est identique à celui du retrait, à l'exception que des poinçons sont rajoutés et ne sont pas retirés une fois que la barre de pression est retirée. Pour remettre les poinçons de perforation en place, s'assurer que les poinçons sont bien installés contre le dispositif de retenue avant de refixer la barre de pression

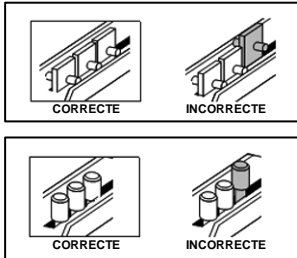


Figure 8.6 Ajout de poinçons

Position d'arrêt de matrice

Sur certains jeux de matrices AdvancedPunch Pro se trouve une butée de matrice réglable servant à recentrer le jeu de matrices pour certains formats de feuilles, comme illustré sur la Figure 8.7. Pour les jeux de matrices sans bouton d'arrêt de matrice, aucun réglage de position de la butée de matrice n'est nécessaire.

Pour les appareils avec bouton d'arrêt de matrice, la butée de matrice doit être réglée à la bonne position, sinon les trous de perforation ne seront pas centrés sur la feuille. Les formats de papier communs sont illustrés sur l'étiquette de la poignée d'arrêt de matrice, sous le bouton d'arrêt ; pour les formats de papier inhabituels, se reporter au Tableau 8.2.

La position A est celle où la flèche sur le bouton d'arrêt de matrice est dirigée vers le bas en direction de la poignée et alignée avec la flèche vers le bas sur l'étiquette de la poignée d'arrêt de matrice. La position B est celle où la flèche sur le bouton d'arrêt de matrice est dirigée vers le côté et alignée avec la flèche de côté sur l'étiquette de la poignée d'arrêt de matrice. (Voir Figure 8.7.)

Pour changer la position de la butée de matrice, retirer d'abord la matrice de la machine et la placer sur une surface plane et stable. Tout en maintenant la matrice en position stable, appuyer sur le bouton d'arrêt de matrice jusqu'à ce qu'il tourne librement. Tourner ensuite le bouton jusqu'à ce que la flèche sur le bouton soit alignée avec la flèche choisie sur l'étiquette de la poignée d'arrêt de matrice. Une fois les flèches alignées, relâcher le bouton d'arrêt de matrice en s'assurant que la butée de matrice en métal du bas appuie bien contre la plaque de matrice.

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/Carré	Fil 3:1 Ronde/Carré	CombBind	eWire Ronde/Carré
Format de papier US	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier				
Référence Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/Carré	Fil 3:1 Ronde/Carré	CombBind	eWire Ronde/Carré
Format de papier ISO	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier				
Référence Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

*Pour la configuration CombBind 20H, régler sur la position B d'arrêt de matrice

Tableau 8.2 Guide de position d'arrêt des matrices

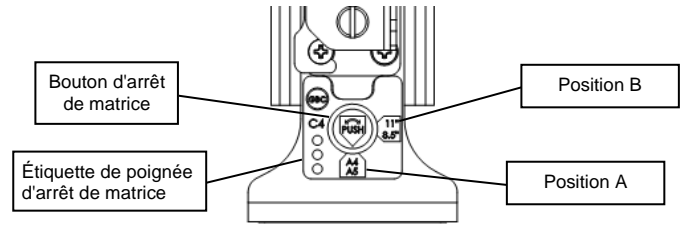


Figure 8.7 Position d'arrêt des matrices à bobine

Maintenance des jeux de matrices

Le jeu de matrices AdvancedPunch Pro doit être régulièrement huilé et graissé pour maintenir le bon fonctionnement et empêcher toute panne prématurée du jeu de matrices. Le jeu de matrices doit être lubrifié et inspecté tous les 100K cycles.

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice sans feutres:

1. Abaisser le jeu de matrices de façon que les poinçons dépassent de la plaque du fond.
2. Mettre une goutte d'huile pour machine de qualité supérieure à l'extrémité de chaque poinçon.
3. Les nettoyer, en y laissant une légère couche d'huile.

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice avec feutres:

1. Lubrifier avec une huile pour machine de qualité supérieure.
2. Appliquer légèrement l'huile tout le long du feutre [1], mais sans excès.
3. Ne pas utiliser de lubrifiants à vaporiser, car ils ont tendance à sécher rapidement et à laisser des traces collantes.

L'huile provenant de la matrice peut ternir les premières feuilles perforées après son application. Lancer un test des copies perforées jusqu'à obtenir des copies propres.

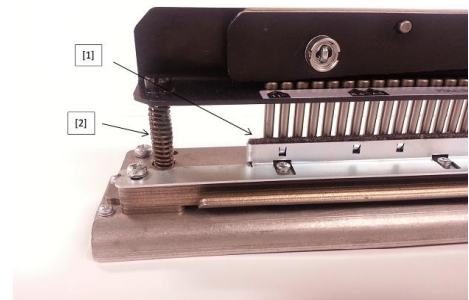


Figure 8.8 Lubrification

Boulons à épaulement de jeu de matrice

Les boulons à épaulement du jeu de matrices doivent être vérifiés et lubrifiés au besoin tous les 200K cycles. S'il manque de la graisse sur les ressorts ou les boulons à épaulement [2], de la graisse supplémentaire doit être appliquée.

1. Lubrifier avec une graisse à base de téflon de qualité supérieure.
2. Mettre de la graisse sur les boulons à épaulement et les ressorts [2]
3. Essuyer toute la graisse en excès.

Fin de vie des matrices

Si un jeu de matrices arrive en fin de vie, il a tendance à provoquer des bourrages papier en raison des confettis de papier accrochés. Ceci est dû à l'usure de la plaque de matrice et non à l'usure des poinçons qui ne peut pas être corrigée. Si cela se produit, le jeu de matrices doit être remplacé par un neuf. Le fait de remplacer ou d'aiguiser les poinçons ne permet pas de corriger ce problème, car l'usure se trouve dans les plaques et ceci n'est donc pas recommandé.



Jeux de matrices AdvancedPunch Pro disponibles

L'AdvancedPunch Pro utilise différents jeux de matrices interchangeables qui vous permettent de perforer des documents en ligne selon plusieurs styles différents de reliure. En sélectionnant le jeu de matrices approprié, vous pouvez utiliser votre AdvancedPunch Pro pour perforer des documents avec les styles de reliure suivants.

Description des Jeux de matrices

Pour une reliure à anneaux plastiques:

1 19-LTR 21-A4

PB Bind en plastique; taille de l'orifice: 8mm x 2,9mm (0,313" x 0,116") (L x l); distance entre les orifices (de centre à centre): 14,3 mm (0,563")

Pour une reliure Twin Loop™:

1 32-LTR 34-A4

W3 Fil; Carré; 3 trous par pouce; taille de trou: 4mm x 4mm (0,156" x 0,156") (L x l) Espacement de trou entre centres: 8,5mm (0,333")

1 21-LTR 23-A4

W2 Fil; Rectangulaire; 2 trous par pouce; taille de trou: 6,4mm x 5,4mm (0,250" x 0,214") (L x l) Espacement de trou entre centres: 12,7mm (0,500")

1 34

eWire; Fil; Rectangulaire; 3 trous par pouce; taille de trou: 5mm x 5mm (0,197" x 0,197") (L x W); Espacement de trou entre centres: 8,5mm (0,333")

1 32-LTR 34-A4

W3 Fil; Ronde; 3 orifices par pouce; Taille de l'orifice: 4mm (0,158") de diamètre; Distance entre les orifices (de centre à centre): 8,5mm (0,333")

1 21-LTR 23-A4

W2 Fil; Ronde; 2 orifices par pouce; Taille de l'orifice: 6,5mm (0,256") de diamètre; Distance entre les orifices (de centre à centre): 12,7mm (0,5")

1 34

eWire; Ronde; 3 orifices par pouce; Taille de l'orifice: 5,5mm (0,217") de diamètre; Distance entre les orifices (de centre à centre): 8,5mm (0,333")

Pour une reliure Color Coil™:

1 44-LTR 47-A4

C4 Coil; Ronde; 4 orifices par pouce; taille de l'orifice: 4,4mm (0,174") de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre): 6,3 mm (0,2475")

1 44-LTR 47-A4

C4 Coil; Ovale; 4 orifices par pouce; taille de l'orifice: 4mm x 5mm (0,158" x 0,197") (L x l); de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre): 6,3 mm (0,2475")

Pour une reliure VeloBind®:

1 11

VB VeloBind®; ronde; 1 orifice par pouce; taille de l'orifice: 3,2mm (0,125") de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre): 25,4 mm (1")

1 12

VB VeloBind®; ronde; 1 orifice par pouce; taille de l'orifice: 3,2mm (0,126") de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre): 25,4 mm (1")

Pour une reliure à feuillets mobiles:

1 3

3 Reliure à anneaux; U.S (Modèles standard à feuillets mobiles); Taille du trou: 8 mm (0,316") de diamètre.

1 7

3 anneaux, 5 anneaux, 7 anneaux; U.S (Modèles standard à feuillets mobiles); Taille du trou: 8 mm (0,316") de diamètre.

1 4

4 Reliure à anneaux; Européen (modèles standard de feuillets mobiles); Taille du trou: 8mm (0,315") de diamètre

1 4

4 Reliure à anneaux; Européen (modèles standard de feuillets mobiles); Taille du trou: 6,5mm (0,256") de diamètre

1 4

4 Reliure à anneaux; Scandinavien (Modèles standard à feuillets mobiles); Taille du trou: 6,5 mm (0,256") de diamètre

Référence Xerox

Matrice, Xerox, Comb Bind Matrice, Xerox, Comb Bind, HD	008R13190 008R13239
Matrice, Xerox, Fil, 3.1 Carré	008R13192
Matrice, Xerox, Fil, 2.1 Carré	008R13191
Matrice, Xerox, eWire, Carré	008R13193
Matrice, Xerox, Fil, 3:1, Ronde	008R13181
Matrice, Xerox, Fil, 2:1, Ronde	008R13180
Matrice, Xerox, eWire, Ronde	008R13189
Matrice, Xerox, Coil, Ronde Matrice, Xerox, Coil, Ronde, HD	008R13179 008R13240
Matrice, Xerox, Coil, Ovale	008R13194
Matrice, Xerox, Velobind®, 11 Trou, Ltr.	008R13187
Matrice, Xerox, Velobind®, 12 Trou, A4.	008R13188
Matrice, Xerox, 3 Trou, 8mm Matrice, Xerox, 3 Trou, 8mm, HD	008R13182 008R13241
Matrice, Xerox, 3/5/7 Trou, 8mm	008R13183
Matrice, Xerox, 4 Trou, 8mm	008R13184
Matrice, Xerox, 4 Trou, 6,5mm	008R13185
Matrice, Xerox, 4 Trou, numérisat	008R13186

ÍNDICE

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	23
Instrucciones importantes	23
Limpieza	23
Reparación	24
Avisos de seguridad	24
2. INTRODUCCIÓN	24
3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO	25
4. OPERACIONES DE USUARIO	26

5. PANTALLA DE USUARIO	27
6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	29
7. ESPECIFICACIONES	29
8. JUEGO DE TROQUELES	30

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

SU SEGURIDAD Y LA DE LAS PERSONAS QUE LE RODEAN SON MUY IMPORTANTES PARA GBC. LOS MENSAJES E INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES APARECEN EN ESTE MANUAL Y EN LA MÁQUINA. LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA.



EN ESTE MANUAL DE USO ENCONTRARÁ UN SÍMBOLO DE ADVERTENCIA EN CADA MENSAJE DE SEGURIDAD. ESTE SÍMBOLO INDICA UN RIESGO POTENCIAL: PODRÍA LESIONARSE, LESIONAR A TERCEROS O DAÑAR EL PRODUCTO.

LAS SIGUIENTES ETIQUETAS APARECEN EN EL ADVANCEDPUNCH PRO:



Este símbolo señala que una descarga eléctrica podría lesionarle gravemente e incluso provocarle la muerte si abre la máquina. No retire NUNCA las placas atornilladas sobre las tapas de la máquina. Refiera SIEMPRE los requisitos del servicio al servicio cualificado personal.

Instrucciones importantes

- ♦ Utilice el AdvancedPunch Pro únicamente para perforar el papel y la cubierta de acuerdo con las especificaciones indicadas.
- ♦ Conserve este manual de instrucciones para usos en el futuro.



PRECAUCIÓN: EL INTERRUPTOR PARA ENCENDER O APAGAR LA IMPRESORA NO DESCONECTA LA PERFORADORA.

- ♦ La tensión de alimentación del AdvancedPunch Pro debe corresponder a las características eléctricas de la máquina (están indicadas en la etiqueta del número de serie).
- ♦ La máquina dispone de una toma de tierra para garantizar su seguridad. Debe conectarse a un enchufe adecuado para toma de tierra. Si no consigue conectar el enchufe a la toma, contacte a un electricista calificado para que instale una toma adecuada.
- ♦ No modifique el conector del cable de alimentación del AdvancedPunch Pro (en caso de haberlo). Se ha diseñado para garantizar su seguridad.
- ♦ Desconecte el AdvancedPunch Pro si desea desplazar la máquina o si no la va a usar durante un largo periodo.
- ♦ No use el AdvancedPunch Pro si el cable o la toma de alimentación de la máquina están dañados. No use la máquina en caso de avería, derrame de algún líquido o si está dañada.
- ♦ No sobrecargue la toma de alimentación. Podría provocar un incendio o una descarga eléctrica.

Limpieza

- ♦ You Puede limpiar la superficie externa del AdvancedPunch Pro con un trapo suave y húmedo.
- ♦ No use detergente ni disolventes, ya que podría dañar la máquina.



Avisos de seguridad



SELECCIÓN

(LA SECCIÓN SIGUIENTE SÓLO ES VÁLIDA PARA LAS UNIDADES 230V 50Hz UTILIZADAS EN LA UNIÓN EUROPEA)



PRECAUCIÓN: A LA HORA DE SELECCIONAR UN CABLE DE ALIMENTACIÓN AMOVIBLE PARA SU ADVANCEDPUNCH PRO, RESPETE SIEMPRE LAS PRECAUCIONES SIGUIENTES.

El cable está compuesto por tres partes: el enchufe, el cable y la conexión a la máquina. Cada uno de esos componentes dispone de la homologación europea para la seguridad.

A continuación le indicamos las características eléctricas correspondientes al cable de alimentación.

NO UTILICE CABLES QUE NO RESPETEN LAS EXIGENCIAS ELÉCTRICAS MÍNIMAS AQUÍ MENCIONADAS.

ENCHUFE: 3 amperios, 250 voltios, 50/60 Hz, Clase 1,3 conductores, homologado por la Unión Europea.

CABLE: Tipo H05VV-F3G0.75, armonizado (< HAR >). Los símbolos "< >" indican que el cable ha sido homologado de acuerdo con la norma europea correspondiente (NOTA: "HAR" equivale a la marca de homologación de la agencia de seguridad europea que aprobó el cable. Ejemplo: "< VDE >").

CONEXIÓN A LA MÁQUINA: 3 amperios, 250 voltios, 50/60 Hz, homologado por la Unión Europea, Tipo IEC 320. El cable no debe sobrepasar 3 metros de largo. Puede sustituir el cable por uno que tenga las características eléctricas superiores a las mínimas aquí especificadas.

Reparación, AdvancedPunch Pro

No trate de reparar su AdvancedPunch Pro por su cuenta. Contacte a un representante certificado para efectuar reparaciones o el mantenimiento de su AdvancedPunch Pro.



NO RETIRE LAS TAPAS DE LA MÁQUINA.

NO hay partes reparables por el usuario dentro de la máquina. Con el fin de evitar posibles lesiones personales o daños a la propiedad o a la propia máquina, no quite la tapa de la máquina.

Servicio, juegos de troqueles

Cada juego de troqueles viene bien lubricado de la fábrica antes de enviarse. Durante el uso regular, el lubricante se gastará y tendrá que reemplazarse. Como parte del mantenimiento regular, debe aceitarse cada juego de troqueles.

Véase la sección 8 del Manual de Juego de Troqueles AdvancedPunch Pro, para instrucciones adicionales sobre el servicio de los juegos de troqueles.

2. INTRODUCCIÓN

Ante todo, le damos las gracias por adquirir un AdvancedPunch Pro. Este sistema de producción versátil le permitirá perforar documentos de numerosas maneras y sustituir simplemente el juego de troqueles. Este aparato ha sido concebido para ser fácil de manejar.

El AdvancedPunch Pro es una solución innovadora para perforar el papel. Ofrece las características siguientes.

- ♦ Se pueden sustituir los juegos de troqueles rápidamente sin herramientas ni palancas.
- ♦ Cada juego de troqueles del AdvancedPunch Pro dispone de una etiqueta de identificación con su nombre y su patrón de perforación.
- ♦ Conveniente espacio para guardar dos juegos de troqueles extra.

Ciclo de trabajo y posicionamiento del producto

El equipo GBC AdvancedPunch Pro ofrece una solución de perforación flexible y rentable para entornos de baja y media producción. Está diseñado para usuarios de producción de impresiones que generalmente perforan sus documentos a un promedio de un 20% a 30% de su flujo de trabajo general. Para clientes que realizan perforación continua para tiradas largas de más de 4 horas, el rendimiento puede variar o degradarse debido a una amplia gama de gramajes de material y de condiciones ambientales que pueden ocurrir.

VIPM - Volumen de impresión promedio mensual nominal de 600 000 hojas (A4/carta), asumiendo que el volumen se divide 50/50 entre perforación y derivación (300 000 para perforación y 300 000 en derivación).

Volumen mensual máximo recomendado - El volumen de perforación mensual máximo recomendado NO debe exceder 400 000 hojas.

Ciclo de trabajo máximo de perforación - Además de las condiciones mencionadas, no deben perforarse más de 2 hojas de 300 g/m² por cada 5 hojas de papel de 75 g/m². El papel de mayor espesor generalmente se usa solo en las tapas frontal y posterior de la aplicación de encuadernación.

Suministro de troqueles de trabajo

Los troqueles se consideran consumibles y, cuando se desgastan, deben reemplazarse porque no es posible afilarlos.

Cada juego de troqueles tiene una garantía de 90 días desde la fecha de compra. La garantía no tiene validez si el troquel se utiliza más allá de sus especificaciones.

La vida útil del troquel de perforación será máxima si se lubrica cada 100 000 ciclos de perforación (véase Servicio del juego de troqueles para obtener más información)

Los juegos de troqueles tienen una vida útil de 750 000 golpes usando papel de 20 lb/75 g/m². Esta es una vida útil mínima esperada solamente. La vida útil del troquel NO está garantizada debido a una amplia gama de gramajes de material y de condiciones ambientales que los troqueles pueden soportar. Si usted va a realizar operaciones extendidas de perforación que superen la vida útil del troquel, se recomienda encarecidamente que usted cuente con un número suficiente de juegos de troqueles disponibles para continuar trabajando con un tiempo mínimo de inactividad.



3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO

La perforadora AdvancedPunch Pro debe estar conectada a la alimentación de CA y el interruptor ENCENDIDO/APAGADO (ON/OFF) debe estar en ON para habilitar cualquier función en la máquina. A continuación se presentan tres modos de operación de la perforadora AdvancedPunch Pro.

1. Modo de derivación:

Esta operación permite que el papel pase a través de la AdvancedPunch Pro sin ser perforado.

Este es el modo de operación predeterminado del equipo AdvancedPunch Pro.

Asegúrese de que la opción Perforar no esté seleccionada en la interfaz de usuario de la impresora

2. Modo Perforación:

Esta operación perfora cerca del borde trasero de todas las hojas que pasan a través de la AdvancedPunch Pro.

Paso 1: Debe insertarse un juego de troqueles correctamente configurado antes de ejecutar el modo de perforación. Véase la sección 4. A para obtener más detalles sobre los cambios de juego de troqueles y observe las etiquetas en el juego de troqueles para la ver la configuración.

Paso 2: Antes de comenzar un trabajo de impresión, seleccione la opción Perforar en la interfaz de usuario de la impresora para activar la perforación.

La AdvancedPunch Pro funcionará ahora en el modo Perforación Simple.

3. Modo Perforación Doble:

Esta operación perfora dos filas de orificios, una en el centro de la hoja y la otra junto al borde trasero de todas las hojas que pasan a través de la AdvancedPunch Pro.

Paso 1: Debe insertarse un juego de troqueles correctamente configurado antes de ejecutar el modo de perforación. Véase la sección 4. A para obtener más detalles sobre los cambios de juego de troqueles y observe las etiquetas en el juego de troqueles para la ver la configuración.

Paso 2: En la pantalla LCD de interfaz de usuario, pulse la tecla Arriba (Up) o Abajo (Down) para acceder al Menú Principal.

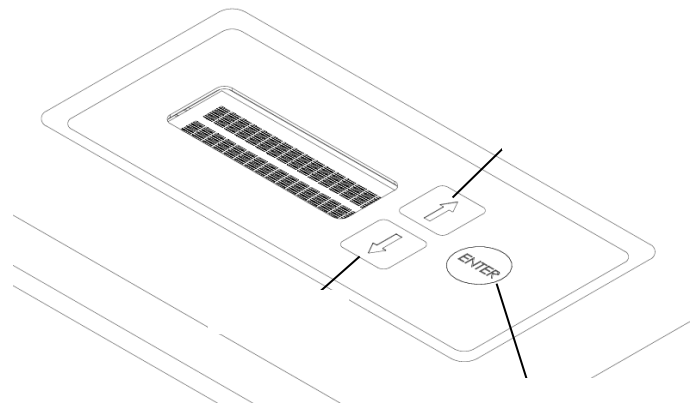
Paso 3: En el menú principal, seleccione Ajustes (Settings) presionando la tecla Intro (Enter).

Paso 4: Seleccione la opción Perforación Doble (Double Punch). Esto habilitará el modo Perforación Doble.

Paso 5: Salga del menú pulsando las teclas Arriba o Abajo y seleccione Salir (Exit). Debe aparecer Perforación Doble.

La AdvancedPunch Pro funcionará ahora en el modo Perforación Doble.

Nota: La Perforación Doble se aplica a un conjunto específico de tamaños y orientaciones de papel. Consulte las especificaciones de la Sección 7 para obtener una lista de los tamaños admitidos. La Perforación Doble de tamaños no admitidos producirá una falla 040-101 que se mostrará en la pantalla de la impresora y un código de falla J431 que se mostrará en la pantalla del equipo AdvancedPunch Pro.



Esquema de la interfaz de usuario LCD de la AdvancedPunch Pro

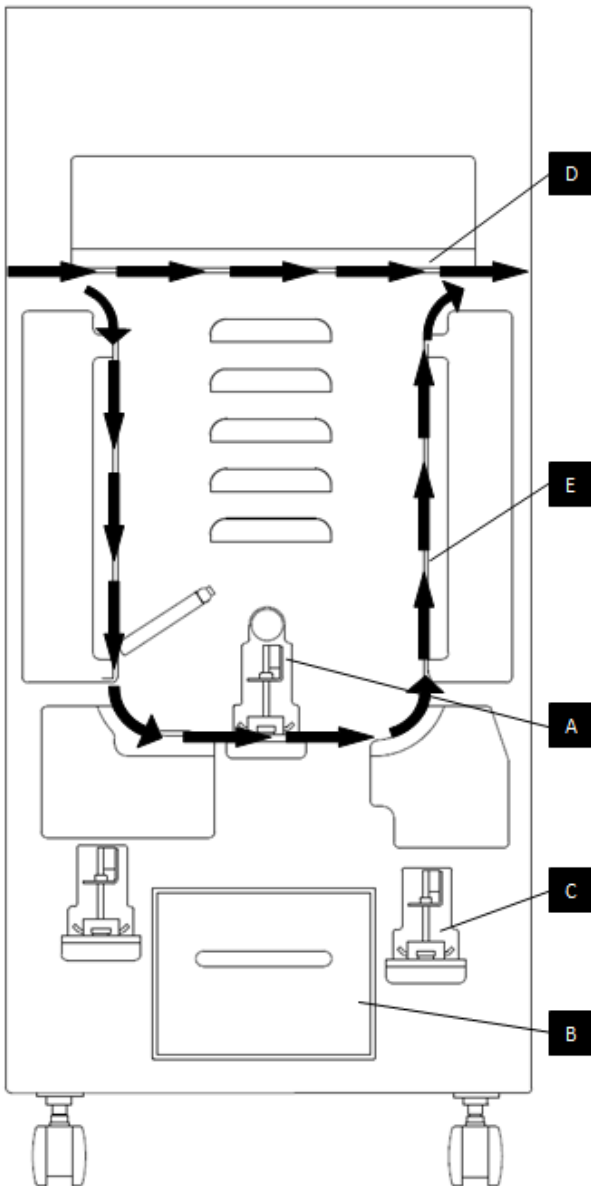
3. Configuración del juego de troqueles

Para configurar el juego de troqueles indicado para el tamaño de hoja deseado que se está procesando, véase la sección 8 – Juego de troqueles.



4. OPERACIONES DE USUARIO

- A. Intercambio del juego de troqueles:**
Se realiza sin herramientas y toma algunos segundos solamente
- B. Recipiente de confeti:**
Recipiente de fácil acceso para una rápida eliminación del confeti
- C. Almacén para juegos de troqueles:**
Almacena hasta dos juegos de troqueles de repuesto
- D. Carril para los documentos sin perforar (bypass):**
Carril para los documentos no perforados.
- E. Carril para el modo perforación:**
El ángulo radial permite soportar hasta 300g/m².



Flujo del papel y secciones Interactivas de Usuario de la AdvancedPunch Pro

A. Intercambio del juego de troqueles:

Su AdvancedPunch Pro usa juegos de troqueles intercambiables que le permiten perforar de manera económica, los documentos en función de los diferentes estilos de encuadernación. La sustitución de los juegos de troqueles de la máquina es rápida y fácil. Para ello, siga las instrucciones siguientes:

Nota: Para instrucciones avanzadas sobre la configuración del juego de troqueles, véase la sección 8.

Desinstalación del juego de troqueles de la máquina: El hueco del juego de troquel intercambiable del equipo AdvancedPunch Pro está ubicado adyacente al recipiente de confeti en la parte inferior de la perforadora.

Paso 1: Detenga la impresora o copidora.

Paso 2: Abra el panel de puerta de acceso a la AdvancedPunch Pro.

Paso 3: Agarre firmemente la manilla de bloqueo del troquel y gírela en sentido derecho, como se indica en la etiqueta cerca de la manilla. Esto libera el troquel de la posición de bloqueo

Paso 4: Deslice el juego de troqueles hacia afuera hasta que salga completamente, sosteniéndolo con ambas manos.

Paso 5: Guarde adecuadamente el juego de troqueles recién desinstalado en el área de almacenamiento. (protéjalo del polvo, suciedad o caídas accidentales desde bordes de cubiertas, etc.).

Paso 6: Seleccione el juego de troqueles deseado para su nuevo trabajo y deslícelo hacia adentro por la ranura para troquel en la máquina. Empuje el juego de troqueles firmemente hasta que el mecanismo de tope del troquel haga contacto con el imán redondo. Este paso es esencial para asegurar la posición correcta del juego de troqueles.

Paso 7: Agarre la manilla y gírela en sentido izquierdo hasta que el cerrojo esté completamente enganchado, como se indica en la etiqueta



PRECAUCIÓN: TENGA CUIDADO DE NO PILLARSE LOS DEDOS. AL COLOCAR EL JUEGO DE TROQUELES EN EL ADVANCEDPUNCH PRO, ALEJE LOS DEDOS DE LA RANURA PARA LA ORIFICIO PREVISTO PARA ELLO. SEA PRUDENTE YA QUE PODRÍA LESIONARSE.

Paso 8: Cierre la puerta de acceso.

Paso 9: Proceda con su trabajo de perforación.

Tenga en cuenta que cuando utilice un nuevo juego de troqueles, puede haber un poco de lubricante en los orificios de la perforación. Luego de perforar de 25 a 50 hojas, el juego de troqueles dejará de manchar las hojas con lubricante. Se recomienda hacer una prueba pequeña de impresión después de instalar un nuevo juego de troqueles o de lubricar un juego de troqueles recientemente.







B. Recipiente de confeti:

El recipiente de confeti para su AdvancedPunch Pro está ubicado en el frente de la base de la máquina. El recipiente debe retirarse periódica y vaciarse periódicamente. La AdvancedPunch Pro utiliza un sensor para determinar cuándo está lleno el recipiente. Una vez que el recipiente se llena, la pantalla LCD muestra el mensaje "Recipiente de confeti lleno" y aparece también un mensaje en la pantalla de interfaz de usuario de la impresora. Cuando se muestra el mensaje "Recipiente de confeti lleno", deslice el recipiente de confeti hacia afuera completamente, sosteniéndolo con ambas manos. Después de vaciarlo, vuelva a colocarlo en su lugar, con esto se borrará el mensaje "Recipiente de confeti lleno".

C. Despeje del papel:

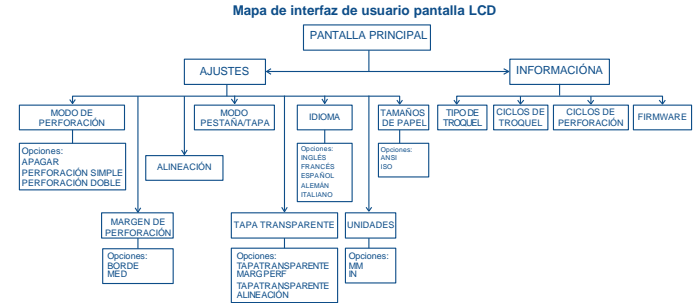


Cuando hay papel atascado en la trayectoria del papel de la AdvancedPunch Pro, la pantalla LCD muestra el área (Zona 1, 2, 3, 4 o 5) donde el papel está atascado.

Zona	Descripción
	Si el papel está atascado en la Zona 1 (ruta de derivación), levante la placa guía del papel ubicada justo adentro, alcance el papel atascado y retírelo. Para cerrar la guía del papel, levante la manilla para desbloquear el mecanismo y ciérrela firmemente.
	Si el papel está atascado en la Zona 2, mueva la puerta hacia la izquierda, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en la Zona 3, presione la palanca superior mientras sostiene la palanca inferior. Con esto se desbloquea el canal; continúe abriendo el canal hasta que alcance el imán en el lado izquierda. Alcance el papel atascado y retírelo. Para volver el canal a la posición cerrada, muévelo de regreso en la dirección opuesta hasta que el mecanismo de traba se active.
	Si el papel está atascado en la Zona 4, destrabe el canal, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en la Zona 5, mueva la puerta hacia la derecha, alcance el papel atascado y retírelo.
	Antes de desinstalar el juego de troqueles, asegúrese de que las Zonas 3 y 5 están libres de cualquier papel atascado. Si no se encuentra papel atascado en las Zonas 3 y 5, desinstale el juego de troqueles para retirar cualquier papel atascado. (Véase la Sección 4. Cambio de juego de troqueles intercambiables).

5. PANTALLA DE USUARIO. OPERATION CONTROLS

Ubicado en la parte frontal de la AdvancedPunch Pro hay un panel LCD interactivo para el usuario que proporciona Mensajes, Ajustes e Información relativa a las funciones de la unidad perforadora.



Descripción general del panel LCD

Mensajes en el Panel LCD

- Derivación Lista**
La AdvancedPunch Pro está lista para derivación, las hojas no serán perforadas.
- Perforación Simple Lista**
La AdvancedPunch Pro está lista para realizar un trabajo de perforación, todas las hojas que pasen por la unidad serán perforadas.
- Perforación Doble Lista**
La AdvancedPunch Pro está lista para realizar un trabajo de perforación, todas las hojas que pasen por la unidad serán perforadas en la mitad de la hoja y a lo largo del borde posterior de la hoja.
- Derivación funcionando**
Este mensaje se muestra cuando el modo de derivación está en operación.
- Perforación Simple funcionando**
Este mensaje se muestra cuando el modo de perforación Simple está en operación.
- Perforación Doble funcionando**
Este mensaje se muestra cuando el modo de perforación doble está en operación.
- Recipiente de confeti lleno**
Este mensaje aparecerá cuando el recipiente de pedacitos de papel se llene.
- Recipiente de confeti afuera**
Este mensaje se muestra cuando el recipiente de la perforadora se retira o no está completamente insertado en la unidad de perforación.
- Revisar troquel**
Este mensaje se muestra cuando el troquel está afuera o no está completamente insertado en la unidad de perforación. Cuando este mensaje aparece, la unidad perforadora solo funcionará en el modo de Derivación.
- Cerrar la puerta**
Este mensaje aparece cuando la puerta frontal está abierta o no está completamente cerrada.
- Papel atascado**
Este mensaje aparece cuando hay papel atascado dentro de la unidad perforadora. Véase la sección de este manual titulada "DESPEJE DEL PAPEL" para obtener instrucciones sobre cómo eliminar una hoja atascada.

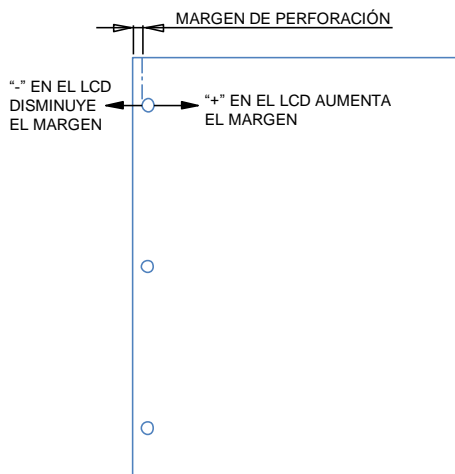
Cambio de los Ajustes en el panel LCD

1. Ajuste del margen de perforación

El margen de perforación es la distancia de las perforaciones al borde posterior de la hoja. Esta distancia puede ajustarse entrando a la opción Ajustes, presionando Arriba o Abajo en la pantalla Inicio, y luego presionando OK para Ajustes.

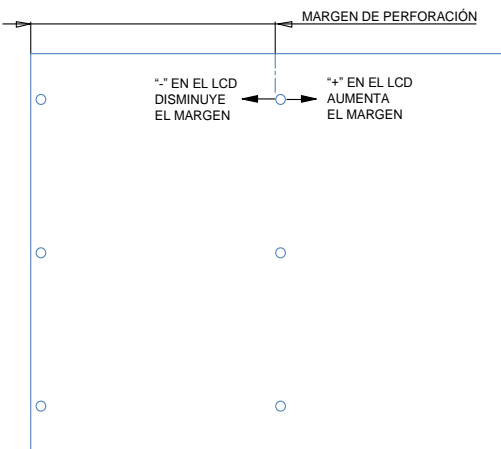
Presionando la flecha Arriba se aumenta el margen, y

Presionando la flecha Abajo se disminuye el margen.



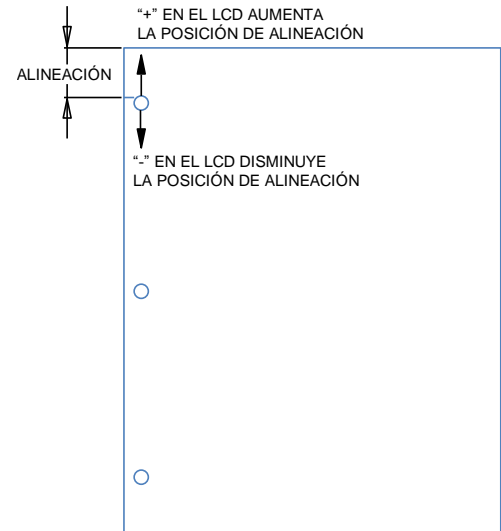
Los valores para los márgenes de perforación MID L y MID XL ajustan el margen de perforación del modo de doble perforación. MID L y MID XL funcionan de la misma forma que la profundidad del margen de perforación regular, pero ajustan la posición de la perforación central.

MID L ajusta el margen de perforación para SEF carta y SEF A4, mientras que MID XL ajusta el margen de perforación para SEF 11x17 y A3.



2. Ajuste de la alineación

La alineación es la distancia desde la perforación superior al borde de la hoja (vista desde el lado de salida de la perforación). Esta distancia puede ajustarse en la opción Ajustes (presionar la flecha Arriba o Abajo en la pantalla Inicio, y luego presionar OK para Ajustes). Presionando la flecha Arriba se aumenta la posición de Alineación, y presionando la flecha Abajo se disminuye la posición de Alineación.



3. Modo pestaña/tapa

Este ajuste es para diferenciar entre hojas de ancho similar.

Tamaño ANSI: 9"x12" (o) Papel pestaña /tapa 9" ancho

Tamaño ISO: SRA4 (o) Papel pestaña A4/tapa 225 mm ancho

4. Tapa transparente

Se puede realizar el ajuste de la profundidad de margen de perforación y de la alineación de perforación para material de tapa transparente utilizando esta configuración. Este ajuste no afecta a otros materiales normales.

5. Idioma

El panel LCD puede configurarse para mostrar uno de los siguientes idiomas: Inglés, francés, español, alemán o italiano

6. Unidades

El panel LCD puede configurarse para mostrar unidades en milímetros o en pulgadas.

7. Tamaños de papel

La máquina puede configurarse para funcionar con tamaño de papel ANSI (8-1/2 x 5-1/ 2; Carta; 9x12; Legal, 11x17; 12x18), o tamaño de papel ISO (A5, A4, SRA4, A3, SRA3).

Nota importante: Después de hacer cambios al ajuste ANSI/ISO, el usuario debe apagar y encender el sistema. Este paso es necesario para asegurar que la información de configuración del papel se transmita a todos los componentes del sistema.



Visualización de información en el panel LCD

1. Tipo de Troquel

Este es el tipo de juego de troquel que está instalado actualmente en la perforadora.

2. Ciclos de troquel

Este es el número total de hojas perforadas con el juego de troqueles actual.

3. Ciclos de perforación

Este es el número total de hojas perforadas que el sistema ha procesado.

4. Firmware

Esta información muestra la versión actual de firmware de AdvancedPunch Pro.

6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Causa probable	Causa probable
No hay alimentación, la unidad no perfora	El cable de alimentación no está conectado a la parte posterior de la máquina o no está correctamente enchufado a la pared.
Las perforaciones no están alineadas con el borde del papel	Siga las instrucciones en las etiquetas de cada juego de troqueles para configurar correctamente el troquel por un tamaño determinado de hoja
Las hojas se atascan varias veces en la zona del troquel.	Retire el juego de troqueles, inspeccione la garganta del troquel para ver si hay algún papel atascado.
Mensaje Insertar recipiente de confeti en la interfaz LCD.	Compruebe que el recipiente de confeti esté completamente insertado.

7. ESPECIFICACIONES

Velocidad	Hasta 144 hojas por minuto	
Tamaño de la hoja y borde para perforación	Tamaños USA LTR LEF LTR SEF LTR SEF Doble Perforación Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Doble Perforación 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Doble Perforación 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Doble Perforación Tamaños ISO A4 LEF A4 SEF A4 SEF Doble Perforación A5 LEF A3 SEF A3 SEF Doble Perforación SRA4 SEF SRA4 SEF Doble Perforación SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Doble Perforación	
Hojas con pestañas	Tamaños USA LTR, con 3, 4, 5, 8, 10 pestañas Statement, con 3 y 5 pestañas Tamaños ISO A4, con 5 y 10 pestañas A5, con 3 y 5 pestañas	
Tipo de papel	Normal: 75 gsm - 300 gsm (Bond 20# a Tapa 110#) Satinado: 120 gsm - 300 gsm (Bond 32# a Tapa 110#)	
Tapa transparente	7mil	
Tamaño de hoja en modo Derivación	Tamaños y tipos de papel igual que impresora	
Capacidad de perforación	Una sola hoja	
Fuente de alimentación	115V, 60Hz, Una fase 230V, 50Hz, Una fase	
Consumo eléctrico	Amperios y frecuencia	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
Certificación de la seguridad	cULus	
Dimensiones	Largo: 725 mm; Ancho: 445 mm; Altura: 990 mm Largo: 29"; Ancho: 17,5"; Altura: 39"	
Peso	99kg 218 lbs	
Peso de envío	127 kg 280 lbs.	
Fabricación	Armado en Taiwán	



8. JUEGO DE TROQUELES

Los juegos de troqueles para la AdvancedPunch Pro han sido diseñados para trabajar con varios tamaños de papel y direcciones de alimentación de las hojas. Con el fin de dar cabida a los distintos tamaños de hoja, este juego de troqueles debe estar configurado para el número correcto de clavijas de perforación y el tope del troquel debe ajustarse a la posición correcta. La etiqueta del troquel contiene información sobre los tamaños de perforación en papel común, para los tamaños no comunes consulte la Tabla 1.

Glosario

LEF, alimentación por el lado largo, indica que el papel se alimenta a través de la máquina de forma tal que el lado más largo de la hoja es el que se perfora.

SEF, alimentación por el lado corto, indica que el papel se alimenta a través de la máquina de forma tal que el lado más corto de la hoja es el que se perfora.

Statement (STMT) Paper- 8.5" X 5.5"
 Legal Paper- 8.5" X 14"
 Ledger Paper- 11" X 17"

Numeración de las clavijas

Las clavijas del troquel se enumeran secuencialmente comenzando del extremo de la manilla. La Figura 8.1 muestra un troquel para espiral de 47 clavijas (008R13179) como ejemplo. Todos los juegos siguen el mismo formato de numeración de clavijas.

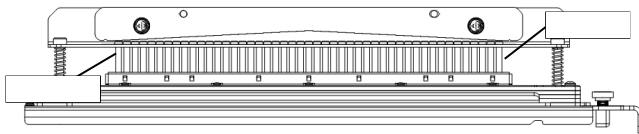


Figura 8.1 Numeración de clavijas de juego de troqueles para espiral

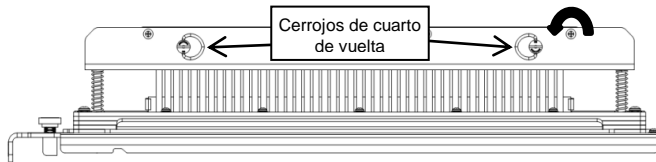


Figura 8.2 Extracción de la barra de presión

Extracción de las clavijas

	Espir Rednd/Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
Tamaños de papel US	Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel											
Número de parte Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1,34
LTR SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5,31
STATEMENT LEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5,31
LEGAL SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5,31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34

	Espir Rednd/Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
Tamaños de papel US	Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel											
Número de parte Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4,19	5, 30
A3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO

* Para la combinación CombBind 20H tire la clavija número 1

Tabla 8.1 Guía de extracción de clavijas

La tabla anterior muestra la información sobre cuáles clavijas deben retirarse para perforar correctamente cada tamaño y configuración de hoja que la AdvancedPunch Pro puede aceptar. Para troqueles estándar que no se encuentran en la tabla no es necesario el ajuste de clavijas.

Para quitar las clavijas de perforación de la AdvancedPunch Pro gire primero los dos cerrojos de cuarto de vuelta hacia la izquierda para liberar la barra de presión. Quite la barra de presión y déjela a un lado.



Figura 8.3 Barra de presión

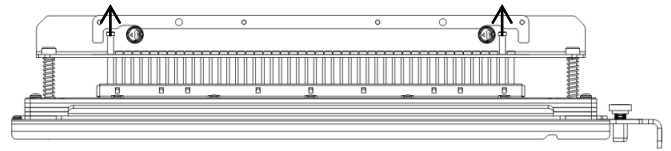


Figura 8.4 Extracción de las clavijas

Levante y retire las clavijas deseadas de acuerdo a la Tabla 8.1. Guarde las clavijas en la bandeja de almacenamiento de clavijas dentro de la puerta frontal de la máquina, asegurándose de que las clavijas no puedan caerse al piso, dañarse o extraviarse cuando se retiran.

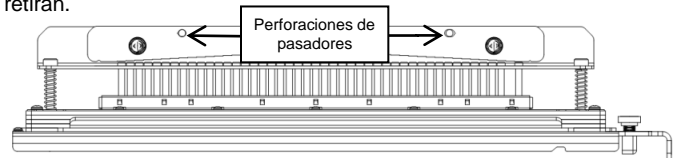


Figura 8.5 Reinstale la barra de presión

Reinstale la barra de presión alineando las perforaciones de la barra con los pasadores expuestos. Sostenga la barra de presión de modo que asiente completamente sobre los pasadores y luego gire los cerrojos de cuarto de vuelta hacia la derecha hasta se sienta un clic para bloquear la barra de presión en su lugar.

¡Importante! Compruebe que la barra de presión esté correctamente asentada y que ambos cerrojos de cuarto de vuelta estén en la posición de bloqueo antes de volver a instalar el juego de troqueles en la máquina, no hacerlo puede causar serios daños tanto a la máquina como al juego de troqueles.

Instalación de clavijas

El proceso de instalar clavijas de perforación es el mismo que el de extraer las clavijas excepto que se agregan en lugar de extraerlos una vez que se retira la barra de presión. En caso de sustitución de clavijas de perforación, asegúrese de que las clavijas estén completamente asentadas en el retenedor de clavija antes de volver a colocar la barra de presión.

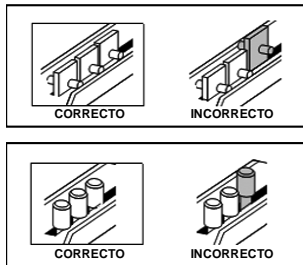


Figura 8.6 Instalación de clavijas

Posición de tope de troquel

En algunos de los juegos de troquel AdvancedPunch Pro hay un tope de troquel ajustable que se utiliza para volver a centrar el juego de troqueles para ciertos tamaños de hoja, como se muestra en la Figura 6.7. Para juegos de troqueles sin perilla de tope de troquel no es necesario el ajuste de posición del tope de troquel.

Para unidades con perilla de tope de troquel, el tope debe ajustarse en la posición correcta o los orificios no se centrarán en la hoja. Los tamaños de papel comunes se muestran en la etiqueta de la manilla de tope de troquel debajo de la perilla de tope; para los tamaños de papel no comunes, consulte la Tabla 8.2.

La posición A es cuando la flecha de la perilla de tope de troquel indica hacia abajo hacia la manilla y se alinea con la flecha inferior en la etiqueta de la manilla de tope de troquel. La posición B es cuando la flecha de la perilla de tope de troquel indica hacia el lado y se alinea con la flecha lateral en la etiqueta de la manilla de tope de troquel. (Véase la Figura 8.7)

Para cambiar la posición del tope de troquel, retire primero el troquel de la máquina y déjelo sobre una superficie plana y estable. Mientras sujeta el troquel en una posición estable, empuje hacia abajo la perilla de tope del troquel hasta que la perilla gire libremente. A continuación, gire la perilla hasta que la flecha de la perilla se alinee con la flecha deseada en la etiqueta de la manilla de tope de troquel. Una vez que las flechas coincidan, suelte la perilla asegurándose de que el tope del troquel de metal en la parte inferior se asiente completamente contra la placa del troquel.

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
Tamaños de papel US	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel				
Número de parte Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
Tamaños de papel ISO	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel				
Número de parte Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

* Para configuración CombBind 20H ajuste el tope de troquel a la posición B

Tabla 8.2 Guía de posición de tope de troquel

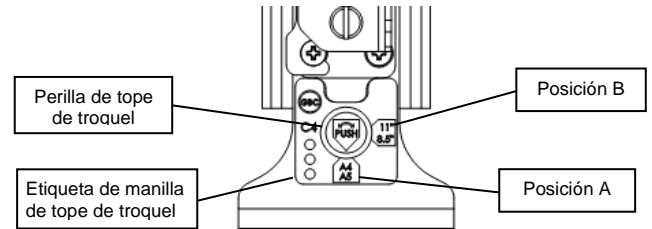


Figura 8.7 Posición de tope de troquel para espiral

Mantenimiento del juego de troqueles

El juego de troqueles de la AdvancedPunch Pro debe aceitarse y engrasarse periódicamente para mantener un correcto funcionamiento y evitar el deterioro prematuro del juego de troqueles. El juego de troqueles debe aceitarse e inspeccionarse cada 100 000 ciclos.

Para lubricar clavijas de troquel que no tienen almohadillas de fieltro:

1. Presione el juego de troqueles de modo que las clavijas sobresalgan fuera de la placa inferior.
2. Aplique una gota de aceite de máquina de alta calidad en el extremo de cada clavija.
3. Limpie con un trapo, dejando una fina capa de aceite sobre las clavijas

Para lubricar clavijas de troquel que cuentan con almohadillas de fieltro:

1. Lubrique con aceite de máquina de alta calidad.
2. Aplique una pequeña cantidad de aceite a lo largo del fieltro [1], sin saturar demasiado.
3. No utilice lubricantes aerosol porque tienden a secarse rápido y dejan un residuo pegajoso.

El aceite del troquel puede manchar las primeras hojas perforadas después de aplicar el aceite. Perfere varias hojas de prueba hasta que se obtengan copias limpias.

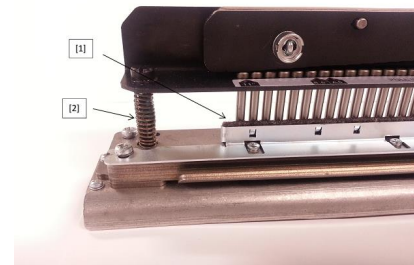


Figura 8.8 Lubricación

Pernos de hombro de juego de troqueles

Los pernos de hombro del juego de troqueles deben revisarse y lubricarse según sea necesario cada 200 000 ciclos. Si falta grasa en los resortes o pernos de hombro [2], debe aplicarse grasa adicional.

1. Lubrique con grasa de alta calidad a base de Teflón.
2. Aplique la grasa a los pernos de hombro y resortes [2]
3. Limpie el exceso de grasa. Lubricate with a high quality Teflon-based grease.

Fin de vida útil de los troqueles

Si un juego de troqueles ha llegado al final de su vida útil tenderá a causar atascos de papel debido a confeti de papel acumulado. Esto se debe al desgaste de la placa del troquel y no al desgaste de las clavijas, y esto no se puede corregir. Cuando esto ocurre, el juego de troqueles debe reemplazarse con una unidad nueva. Intentar sustituir o afilar las clavijas no corregirá el problema ya que el desgaste está en las placas y por lo tanto no es recomendable.



Juegos de troqueles AdvancedPunch Pro

La perforadora AdvancedPunch Pro utiliza una variedad de juegos de troqueles fácilmente intercambiables que permiten perforar documentos en línea para varios estilos de encuadernación diferentes. Mediante la selección del juego de troqueles apropiado, usted puede utilizar su AdvancedPunch Pro para perforar documentos en cualquiera de los siguientes estilos de encuadernación.

Descripción Juegos de troqueles

Para una encuadernación con anillas plásticas, seleccione:

1 19-LTR 21-A4
 PB Plástico Enlazar; tamaño de orificio: 8mm (0,313") (L) x 2,9mm (0,116") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 14,3mm (0,563") (de centro a centro): 14,3mm (0,563")

Para una encuadernación Twin Loop™, seleccione:

1 32-LTR 34-A4
 Alambre W3; cuadrado; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 4mm (0,156") (L) x 4mm (0,156") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,333")

1 21-LTR 23-A4
 Alambre W3; rectángulo; 2 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 6,4mm (0,250") (L) x 5,4mm (0,214") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 12,7mm (0,500")

1 34
 eWire; cuadrado; 3 cuadrado; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 5mm x 5mm (0,197" x 0,197") (L x W); distancia entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,333")

1 32-LTR 34-A4
 Alambre W3; redondo; Australia; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 4mm (0,158") de distancia; entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,335")

1 21-LTR 23-A4
 Alambre W2; redondo; Australia; 2 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 6,5mm (0,256") de distancia; entre los orificios (de centro a centro): 12,7mm (0,5")

1 34
 eWire; redondo; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 5,5mm (0,217") de distancia; entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,335")

Para una encuadernación Color Coil™, seleccione:

1 44-LTR 47-A4
 C4 Coil; redondo; 4 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 4,4mm (0,174") de diámetro; distancia entre los orificios (de centro a centro): 6,3mm (0,2475")

1 44-LTR 47-A4
 C4 Coil; ovalado; 4 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 4mm (0,158") (L) x 5mm (0,197") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 6,3mm (0,2475")

Para una encuadernación VeloBind®, seleccione:

1 11
 VB VeloBind®; redondo; 1 orificio por pulgada; tamaño del orificio: 3,2mm (0,125") de diámetro; distancia entre los orificios (de centro a centro): 25,4mm (1")

1 12
 VB VeloBind®; redondo; 1 orificio por pulgada; tamaño del orificio: 3,2mm (0,126") de diámetro; distancia entre los orificios (de centro a centro): 25,4mm (1")

Para una encuadernación con hojas móviles, seleccione:

1 3
 Binder de 3 anillas; U.S (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8mm (0,316") Diámetro

1 7
 3 anillas, 5 anillas, 7 anillas; U.S (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8mm (0,315") Diámetro

1 4
 Binder de 4 anillas; europeo (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8mm (0,315") Diámetro

1 4
 Binder de 4 anillas; europeo (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 6,5mm (0,256") Diámetro

1 4
 Binder de 4 anillas; Scandinavian (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 6,5mm (0,256") Diámetro

Número de parte Xerox

Troquel, Xerox, Comb Bind	008R13190
Troquel, Xerox, Comb Bind, HD	008R13239

Troquel, Xerox, Alambre 3.1, Cuadr	008R13192
------------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, Alambre 2.1, Cuadr	008R13191
------------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, eWire, Cuadr	008R13193
------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, Alambre, 3:1, Rednd	008R13181
-------------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, Alambre, 2:1, Rednd	008R13180
-------------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, eWire, Rednd	008R13189
------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, Coil, Rednd	008R13179
Troquel, Xerox, Coil, Rednd, HD	008R13240

Troquel, Xerox, Coil, Ovalado	008R13194
-------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, Velobind®, 11 orificios, Ltr.	008R13187
---	-----------

Troquel, Xerox, Velobind®, 12 orificios, A4.	008R13188
--	-----------

Troquel, Xerox, 3 Orif, 8mm	008R13182
Troquel, Xerox, 3 Orif, 8mm, HD	008R13241

Troquel, Xerox, 3/5/7 Orif, 8mm	008R13183
---------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, 4 Orif, 8mm	008R13184
-----------------------------	-----------

Troquel, Xerox, 4 Orif, 6,5mm	008R13185
-------------------------------	-----------

Troquel, Xerox, 4 Orif, escan	008R13186
-------------------------------	-----------

SOMMARIO

1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA	33
Misure di sicurezza importanti	33
Pulizia	33
Assistenza tecnica	34
Messaggi relativi alla sicurezza	34
2. INTRODUZIONE	34
3. GUIDA RAPIDA	35
4. OPERAZIONI DELL'UTENTE	36

5. DISPLAY DELL'UTENTE	37
6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI	39
7. CARATTERISTICHE TECNICHE	39
8. MANUALE UTENTE PER LA MATRICE	40

1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA

L'UTILIZZO DELLA MACCHINA IN CONDIZIONI DI SICUREZZA È MOLTO IMPORTANTE PER GBC. ALL'INTERNO DI QUESTO MANUALE E SULLA MACCHINA STESSA SONO PRESENTI IMPORTANTI MESSAGGI E INFORMAZIONI RELATIVI ALLA SICUREZZA. ASSICURARSI DI LEGGERE ATTENTAMENTE E COMPRENDERE TUTTA LA DOCUMENTAZIONE RELATIVA ALLA SICUREZZA PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA.



TUTTI I MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA PRESENTI IN QUESTO MANUALE DELL'OPERATORE SONO PRECEDUTI DA UN SIMBOLO DI PERICOLO. TALE SIMBOLO INDICA UN POTENZIALE PERICOLO DI LESIONI ALLE PERSONE O UN RISCHIO DI DANNI ALLA MACCHINA O AGLI IMPIANTI.

SU ADVANCEDPUNCH PRO SONO PRESENTI LE SEGUENTI ETICHETTE:



Questo simbolo relativo alla sicurezza indica un potenziale pericolo di gravi lesioni personali o morte se si apre la macchina esponendosi a tensioni elettriche pericolose. Non rimuovere MAI i pannelli di copertura fissati sulla macchina con viti. Faccia riferimento SEMPRE i requisiti di servizio a servizio qualificato personale.

Misure di sicurezza importanti

- ◆ Utilizzare AdvancedPunch Pro esclusivamente per le funzioni per cui stato progettato, ossia per la perforazione di carta e copertine, in base alle specifiche tecniche riportate.
- ◆ Conservare questo Manuale dell'operatore per consultazioni successive.



ATTENZIONE: L'INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE DELLA STAMPANTE NON INTERROMPE L'ALIMENTAZIONE DELLA PERFORATRICE.

- ◆ La macchina AdvancedPunch Pro deve essere collegato a una fonte di alimentazione con una tensione corrispondente alle specifiche relative alla tensione di alimentazione presenti nelle istruzioni operative della macchina (riportate anche sull'etichetta del numero di serie).
- ◆ Il terminale di terra fornisce un collegamento di sicurezza ed è funzionale esclusivamente con l'apposito tipo di presa di alimentazione con messa a terra. Se non è possibile inserire la spina nella presa, contattare un elettricista qualificato per l'installazione di una presa idonea.
- ◆ Non modificare la spina del cavo di alimentazione (se presente) di AdvancedPunch Pro. È fornita per garantire la sicurezza ell'operatore.
- ◆ Scollegare dall'alimentazione AdvancedPunch Pro se si desidera spostare la macchina oppure quando questa non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato.
- ◆ Non azionare AdvancedPunch Pro se il cavo o la spina di alimentazione della macchina è danneggiato. Non azionare la macchina se presenta malfunzionamenti, se è stato versato liquido nella macchina o se la macchina presenta danni di qualsiasi tipo.
- ◆ Non sovraccaricare le prese di alimentazione oltre le loro capacità. Il sovraccarico delle prese può causare incendi o rischio di scosse elettriche.

Pulizia

- ◆ Per pulire le parti esterne di AdvancedPunch Pro, utilizzare un panno morbido inumidito.
- ◆ Non utilizzare detersivi o solventi: possono danneggiare la macchina.



Messaggi relativi alla sicurezza



CARATTERISTICHE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE

(LA NOTA SEGUENTE SI APPLICA ESCLUSIVAMENTE ALLE UNITÀ CON TENSIONE DI ALIMENTAZIONE DI 230V 50HZ, INSTALLATE NELL'AMBITO DELL'UNIONE EUROPEA)



ATTENZIONE: PER LA SCELTA DI UN CAVO CON SPINA DI COLLEGAMENTO ALLA PRESA DI ALIMENTAZIONE DA UTILIZZARE CON ADVANCEDPUNCH PRO, OSSERVARE SEMPRE LE SEGUENTI MISURE PRECAUZIONALI

Il cavo di alimentazione è costituito da tre parti: spina di collegamento all'alimentazione, cavo e connettore alla macchina. Ciascuno di tali componenti deve essere conforme alla normativa di sicurezza CEE.

Di seguito sono riportati i requisiti elettrici minimi relativi al cavo di alimentazione specifico, a scopo di sicurezza.

NON UTILIZZARE CAVI DI ALIMENTAZIONE NON CONFORMI AI REQUISITI ELETTRICI MINIMI RIPORTATI DI SEGUITO.

SPINA: 3 ampere, 250 volt, 50/60 Hz, classe 1, 3 conduttori, conforme alle Norme di sicurezza CEE.

CAVO: tipo H05VV-F3G0.75, Norme armonizzate (< HAR >). I simboli "< >" indicano i cavi conformi allo standard europeo specifico. (NOTA: "HAR" può essere sostituito dal marchio di approvazione di un'agenzia europea per la sicurezza che abbia approvato l'idoneità del cavo. Esempio: "< VDE >").

CONNETTORE ALLA MACCHINA: 3 ampere, 250 volt, 50/60 Hz, conforme alle Norme di sicurezza CEE, tipo IEC 320. La lunghezza del cavo di alimentazione non deve essere superiore a 3 metri. È possibile utilizzare un cavo con caratteristiche elettriche superiori rispetto ai requisiti elettrici minimi indicati.

Assistenza tecnica, AdvancedPunch Pro

Non eseguire tentativi di assistenza tecnica su AdvancedPunch Pro in assenza di personale specializzato. Contattare un responsabile dell'assistenza tecnica autorizzato per qualsiasi tipo di riparazione necessaria o per i principali interventi di manutenzione di AdvancedPunch Pro.



NON RIMUOVERE IL PANNELLO DI COPERTURA DELLA MACCHINA.

NON ci sono parti riparabili dall'utente all'interno della macchina. Al fine di evitare rischi di lesioni personali e/o danni materiali o alla macchina stessa, non rimuovere il coperchio della macchina.

Servizi, Matrici

Tutte le matrici vengono oleate in modo approfondito in fabbrica prima della spedizione. Durante il normale utilizzo, l'olio viene consumato e va sostituito. Nell'ambito di una regolare manutenzione, ogni matrice deve essere lubrificata.

Vedere la Sezione 8 del Manuale per le matrici di AdvancedPunch Pro per ulteriori istruzioni sulla manutenzione delle matrici.

2. INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato AdvancedPunch Pro. È un sistema di produzione versatile che consente di perforare documenti secondo schemi diversi con la semplice sostituzione delle matrici di perforazione. È stato inoltre progettato in modo da essere facile da utilizzare.

AdvancedPunch Pro rappresenta una soluzione innovativa per la perforazione della carta, con le seguenti caratteristiche tecniche:

- ◆ Set di matrici a sostituzione rapida con bloccaggio automatico (senza ausilio di strumenti né leve).
- ◆ Tutte le matrici di perforazione AdvancedPunch Pro sono dotate di un'etichetta identificativa su cui sono riportati il tipo e lo schema di perforazione.
- ◆ Zona di stoccaggio comoda per le due ulteriori matrici.

Ciclo di lavoro e Posizionamento del prodotto

GBC AdvancedPunch Pro offre una soluzione di punzonatura conveniente e flessibile per ambienti di produzione di punzonatura da un livello minimo a uno medio. È progettato per i clienti Nuvera che hanno la necessità di perforare i loro documenti a un massimo del 20-30% del loro flusso di lavoro complessivo. Per i clienti che eseguono un lavoro continuo di perforazioni per oltre 4 ore, le prestazioni possono variare o degradare a causa di un'ampia gamma di grammature e condizioni ambientali che possono verificarsi.

AMPV - Volume di stampa medio mensile di 600.000 (A4/lettera), supponendo che il volume sia diviso 50/50 tra perforazione e bypass (300.000 perforazione e 300.000 bypass).

Volume mensile massimo consigliato - Il volume massimo raccomandato di perforazioni mensili NON deve superare i 400.000.

Massimo ciclo di lavoro di perforazione - In aggiunta alle condizioni di cui sopra, non più di 2 fogli di 300gsm per 5 fogli di 75gsm devono essere perforati. La carta più pesante in genere viene utilizzata solo per la prima e l'ultima di copertina dell'applicazione di rilegatura libro.

Forniture di matrice operativa

Le matrici sono considerate materiali di consumo e in caso di usura devono essere sostituite in quanto non è possibile affilarle.

Ogni matrice ha una garanzia di 90 giorni dalla data di acquisto. La garanzia è nulla se la matrice è utilizzata non tenendo conto delle sue caratteristiche tecniche.

La vita della matrice viene ottimizzata se viene oleata ogni 100.000 cicli di perforazione (vedere Assistenza matrice per i dettagli)

Le matrici hanno una durata prevista di 750.000 perforazioni utilizzando una carta di 20 lb/75 gsm. Questa è la minima aspettativa di vita. La vita della matrice NON è garantita a causa di un'ampia gamma di grammature e condizioni ambientali che le matrici possono sopportare. Nel caso si debbano aumentare le perforazioni oltrepassando la durata di uso della matrice, si raccomanda vivamente di avere un numero sufficiente di appositi set di matrici a disposizione per continuare con tempi di inattività minimi.

3. GUIDA RAPIDA

AdvancedPunch Pro deve essere collegato alla rete elettrica e l'interruttore ON/OFF deve essere su ON per attivare qualsiasi funzione della macchina. Qui di seguito vi sono tre modalità operative di Advanced Punch Pro.

1. Modalità Bypass:

Questa operazione consentirà alla carta di passare attraverso AdvancedPunch Pro senza essere perforata.

Questa è la modalità di funzionamento predefinita per l'AdvancedPunch Pro.

Assicurarsi che l'opzione Punzonatura non sia selezionata nell'Interfaccia Utente della stampante.

2. Modalità Punzonatura:

Questa operazione perforerà il bordo maggiore di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Pro.

Fase 1: Prima di avviare la modalità perforazione va inserita una matrice correttamente configurata. Vedere la sezione 4.A per i dettagli sulle modifiche della matrice e seguire le etichette sulla matrice per la configurazione.

Fase 2: prima di avviare un processo di stampa selezionare l'opzione Punzonatura nell'interfaccia utente della stampante per attivare la punzonatura.

AdvancedPunch Pro funzionerà ora in modalità Punzonatura singola.

3. Modalità Perforazione doppia:

Questa operazione perforerà le due file di fori: una al centro del foglio e l'altra adiacente al bordo maggiore di tutti i fogli che passano attraverso l'AdvancedPunch Pro.

Fase 1: Prima di avviare la modalità perforazione va inserita una matrice correttamente configurata. Vedere la sezione 4.A per i dettagli sulle modifiche della matrice e seguire le etichette sulla matrice per la configurazione.

Fase 2: Sullo schermo LCD dell'interfaccia utente, premere il tasto Su o Giù per accedere al Menu Principale.

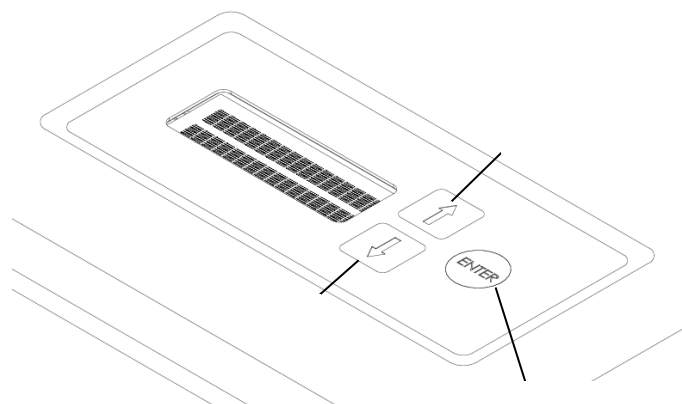
Fase 3: Sotto il Menu Principale, selezionare Impostazioni premendo il tasto Invio.

Fase 4: Selezionare Doppio Punzone. Ciò consentirà la modalità Doppio Punzone.

Fase 5: Uscire dal menu premendo il tasto Su o Giù e selezionando Esci. Dovrebbe apparire la scritta Doppio Punzone Pronto.

AdvancedPunch Pro ora funzionerà in modalità Perforazione doppia.

Nota: Il Doppio Punzone si applica ad un insieme specifico di formati e di orientamenti della carta. Fare riferimento alle specifiche della Sezione 7 per un elenco dei formati supportati. Il Doppio Punzone di dimensioni non supportate produrrà un errore 040-101 che verrà visualizzato sullo schermo della stampante e un codice di errore J431 che verrà visualizzato sul display AdvancedPunch Pro.



Layout dell'interfaccia utente LCD di AdvancedPunch Pro

3. Configurazione matrice

Per configurare la matrice per la dimensione desiderata del foglio che è in fase di elaborazione vedere la sezione 8 del Manuale utente per la matrice.

4. OPERAZIONI DELL'UTENTE

A. Sostituzione delle matrici:

Viene eseguita senza l'ausilio di strumenti e richiede solo alcuni secondi.

B. Contenitore residui perforazione:

Contenitore facilmente accessibile per consentire un rapido smaltimento dei residui della perforazione.

C. Alloggiamento per la conservazione delle matrici di perforazione:

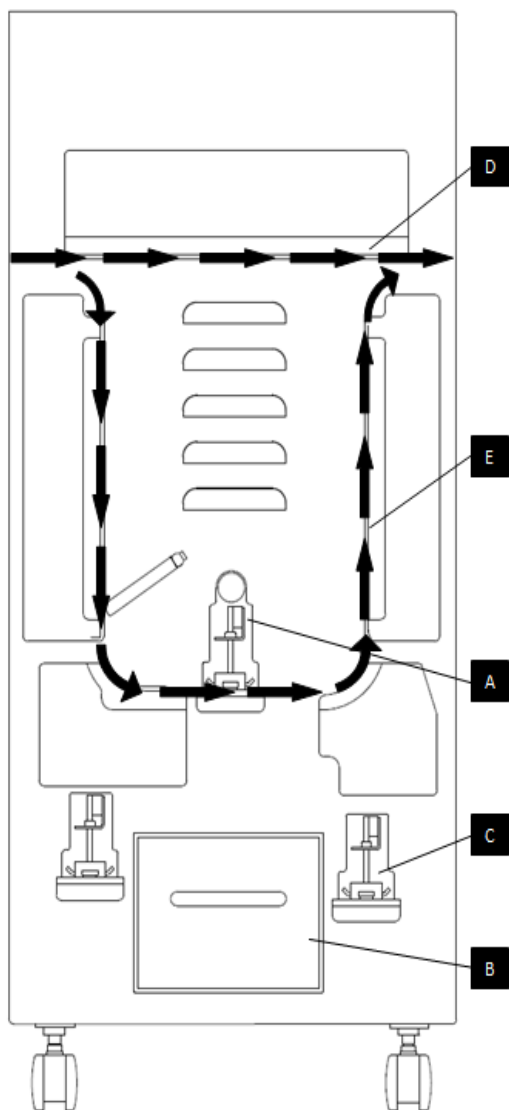
Contiene fino a due matrici di perforazione di riserva.

D. Bypass perforazione:

Percorso breve e diretto della carta per documenti da non perforare.

E. Percorso in modalità perforazione:

La curva ad ampio raggio supporta carichi fino a 300g/m².



Sezioni interattive del flusso di carta e dell'utente di AdvancedPunch Pro

A. Sostituzione delle matrici:

AdvancedPunch dispone di utili matrici di perforazione intercambiabili, che consentono di perforare documenti in modo economico con molti tipi di perforazione diversi. La sostituzione delle matrici di perforazione della macchina è un'operazione semplice e rapida, come risulta evidente dalle seguenti istruzioni:

Nota: Per le istruzioni avanzate di configurazione della matrice vedere la sezione 8 del Manuale utente per la matrice.

Rimuovere le matrici dalla macchina: L'alloggiamento per le matrici intercambiabili dell'AdvancedPunch Pro si trova accanto al contenitore residui della perforazione nella parte inferiore del punzone.

Fase 1: Arrestare la stampante/copiatrice.

Fase 2: Aprire lo sportello di accesso di AdvancedPunch Pro.

Fase 3: Impugnare saldamente la maniglia di bloccaggio della matrice e ruotarla in senso orario, come indicato nell'etichetta accanto alla maniglia di bloccaggio della matrice. Con questo movimento, la matrice viene liberata dalla posizione di bloccaggio.

Fase 4: Far scorrere la matrice fino a quando non è completamente rimossa, sostenendola con tutte e due le mani.

Fase 5: Conservare con cura la matrice di perforazione estratta nell'apposito alloggiamento di conservazione delle matrici. (tenere lontano da polvere e impurità, evitare di farla cadere dai bordi dei piani di lavoro, ecc.).

Fase 6: Selezionare la matrice desiderata per la nuova operazione di perforazione e inserirla nell'apposito alloggiamento. Esercitare una pressione energica sulla matrice di perforazione fino a quando la matrice non si blocca a contatto col magnete rotondo. Questo è fondamentale per garantire la corretta posizione della matrice.

Fase 7: Afferrare la maniglia e ruotarla in senso antiorario finché il fermo non sia completamente inserito, come indicato nell'etichetta.



ATTENZIONE: PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO. DURANTE L'INSTALLAZIONE DELLE MATRICI DI PERFORAZIONE IN ADVANCEDPUNCH PRO, TENERE SEMPRE LE DITA E ALTRE PARTI DEL CORPO FUORI DALL'ALLOGGIAMENTO PER LE MATRICI PRESENTE NELLA MACCHINA E LONTANO DA TUTTE LE PARTI DELLE MATRICI DI PERFORAZIONE, FATTA ECCEZIONE PER L'APPOSITO FORO DI PRESA PRESENTE SULLA MATRICE. LA MANCATA OSSERVANZA DI QUESTE MISURE PRECAUZIONALI PUÒ ESSERE CAUSA DI LESIONI PERSONALI.

Fase 8: Chiudere lo sportello di accesso.

Fase 9: Procedere con la stampa e la perforazione.

Quando si utilizza una nuova matrice, è possibile che sia presente dell'olio intorno ai fori del foglio. Dopo la perforazione di 25 - 50 fogli, la matrice non lascerà più alcuna traccia di olio. Si consiglia di effettuare una stampa di prova dopo l'installazione o oliatura di una matrice.

B. Contenitore residui perforazione:

Il contenitore dei residui della perforazione di AdvancedPunch Pro si trova nella parte anteriore della base della macchina. Estrarre periodicamente il cassetto e svuotarlo. AdvancedPunch Pro utilizza un sensore per determinare quando il contenitore è pieno. Quando il contenitore è pieno, il display LCD mostra il messaggio "Vassoio residui pieno" e verrà visualizzato un messaggio anche sulla schermata di interfaccia utente delle stampanti. Quando viene visualizzato il messaggio "Vassoio residui pieno", estrarre il contenitore dei residui di punzonatura fino a tirarlo fuori, tenendolo con entrambe le mani. Dopo averlo svuotato, reinserire il contenitore. Il messaggio Vassoio residui pieno sparirà.

C. Rimozione della carta:



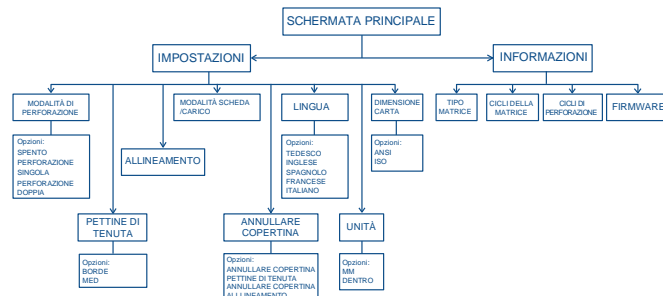
Quando la carta rimane inceppata nel percorso della carta dell'AdvancedPunch Pro, il display LCD mostra l'area (Zona 1, 2, 3, 4 o 5) in cui il foglio(i) si inceppato.

Zona	Descrizione
	Se la carta è inceppata nella Zona 1 – Cassetto punzonatura, sollevare la targhetta della guida carta collocata all'interno, prendere e rimuovere la carta inceppata. Per chiudere la guida della carta, sollevare la maniglia per sbloccare il meccanismo e chiuderlo saldamente.
	Se la carta si è inceppata nella zona 2, spostare lo sportello verso sinistra, quindi inserire la mano nel collettore e rimuovere la carta inceppata.
	Se la carta si è inceppata nella zona 3, premere la leva in alto tenendo la leva inferiore. Ciò sbloccherà il collettore; continuare ad aprire il collettore fino a raggiungere il magnete sul lato sinistra. Inserire la mano e rimuovere la carta. Per riportare il collettore alla posizione di chiusura, spostarlo nella direzione opposta fino all'attivazione del meccanismo di fermo.
	Se la carta si è inceppata nella zona 5, sganciare il collettore, inserire la mano e rimuovere la carta inceppata.
	Se la carta si è inceppata nella zona 6, spostare lo sportello verso destra, quindi inserire la mano nel collettore e rimuovere la carta inceppata.
	Prima di disinstallare la matrice, assicurarsi che nelle zone 3 e 5 non sia presente della carta inceppata. Se non vi è carta nelle zone 3 e 5, allora disinstallare la matrice per rimuovere eventuale carta inceppata (vedi Sezione 4. Modifica dei set di matrici intercambiabili).

5. DISPLAY DELL'UTENTE. OPERATION CONTROLS

Sulla parte anteriore di AdvancedPunch Pro vi è un pannello LCD interattivo dell'utente che fornisce messaggi, impostazioni e informazioni relative alle funzioni della unità di perforazione.

Mapa schermata interfaccia utente LCD



Descrizione del pannello LCD

Messaggi sul pannello LCD

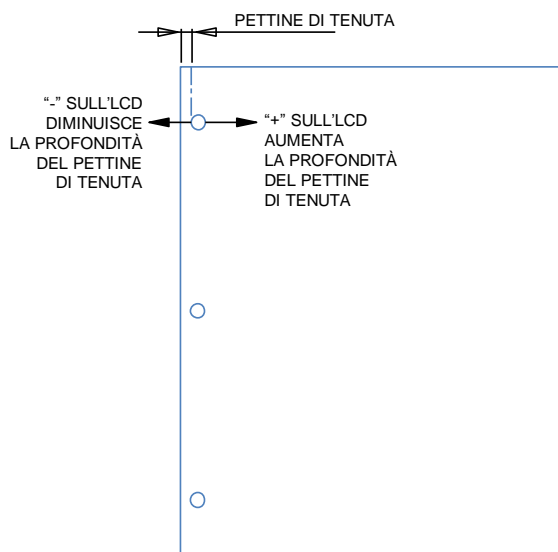
- Bypass pronto:**
AdvancedPunch Pro è pronto in modalità bypass, i fogli non verranno perforati.
- Perforazione singola pronta**
AdvancedPunch Pro è pronto per il processo di perforazione, tutti i fogli che passeranno attraverso l'unità saranno perforati.
- Perforazione doppia pronta**
AdvancedPunch Pro è pronto per il processo di perforazione, tutti i fogli che passeranno attraverso l'unità saranno maggiore del foglio.
- Bypass in esecuzione:**
Viene visualizzato quando la modalità Bypass è in funzione.
- Perforazione singola in esecuzione:**
Viene visualizzato quando la modalità Perforazione singola è in funzione.
- Perforazione doppia in esecuzione:**
Viene visualizzato quando la modalità Perforazione doppia è in funzione.
- Contenitore residui pieno**
Quando il contenitore di perforazione è pieno di residui di carta, verrà visualizzato questo messaggio.
- Contenitore residui fuori**
Quando il contenitore di perforazione viene rimosso o non è completamente inserito nell'unità di perforazione, verrà visualizzato questo messaggio.
- Controllare la matrice**
Quando la matrice viene rimossa o non è completamente inserita nell'unità di perforazione, verrà visualizzato questo messaggio. Quando viene visualizzato questo messaggio l'unità di perforazione funzionerà solo in modalità bypass.
- Chiudere il portello**
Quando il portello anteriore è aperto o non completamente chiuso verrà visualizzato questo messaggio.
- Inceppamento carta**
Quando un foglio di carta si inceppa all'interno dell'unità di perforazione, viene visualizzato questo messaggio. Vedere la sezione di questo manuale denominata RIMOZIONE DELLA CARTA per le istruzioni su come rimuovere un foglio inceppato.

Modifica delle impostazioni sul pannello LCD

1. Impostazione della profondità del pettine di tenuta

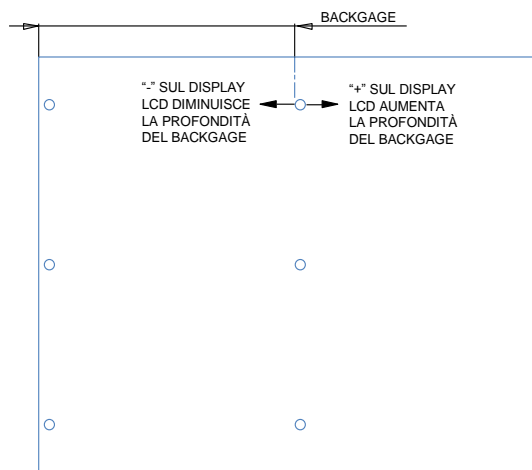
Il pettine di tenuta è la distanza tra i fori perforati e il bordo maggiore della carta. Questa distanza può essere regolata entrando nella sezione Impostazioni (premere Su o Giù dalla schermata Home, e premere OK per le impostazioni).

Premendo Freccia Su aumenterà la profondità del pettine di tenuta, e Premendo Freccia Giù diminuirà la profondità del pettine di tenuta.



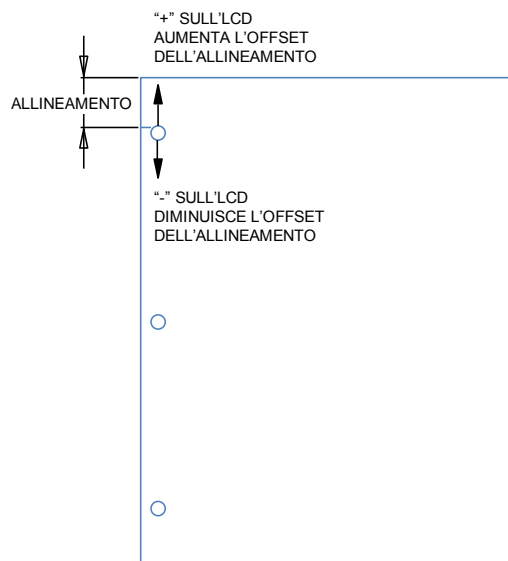
Le impostazioni per il backgagge MID L e MID XL regolano il backgagge della modalità Doppia Punzonatura. MID L e MID XL function funzionano come la normale profondità backgagge, ma regolano la posizione del punzone centrale.

MID L regola il backgagge per la lettera SEF e SEF A4, mentre Mid XL regola il backgagge per SEF 11x17 e A3.



2. Impostazione dell’allineamento

L’allineamento è la distanza del foro superiore perforato dal bordo laterale del foglio (visto dall’orientamento di uscita della perforazione). Questa distanza può essere regolata entrando nella sezione Impostazioni (premere la freccia Su o Giù dalla schermata Home, e premere OK per le impostazioni). Premendo la Freccia Su aumenterà la posizione dell’allineamento, e premendo la Freccia Giù diminuirà la posizione dell’allineamento.



3. Modalità Scheda/Carico

Questa impostazione serve a distinguere tra fogli con larghezza simile.

Formato ANSI: 9"x12" (o) carico a schede/copertina di 9"

Formato ISO: SRA4 (o) A4 carico a schede/copertina di 225 mm

4. Annullare copertina

L'impostazione della profondità del Pettine di tenuta e dell'Allineamento possono essere regolate utilizzando questa impostazione per il mezzo di Annullare copertina. Questa impostazione non incide su altri normali supporti.

5. Lingua

Il pannello LCD può essere configurato per visualizzare una delle seguenti lingue: Inglese; Francese; Spagnolo; Tedesco o Italiano.

6. Unità

Il pannello LCD può essere configurato per visualizzare le unità in mm o pollici.

7. Dimensione carta

La macchina può essere configurata per eseguire carichi di carta delle dimensioni ANSI (8-1/2 x 5-1/2; Lettera; 9x12; Legale; 11x17; 12x18) –O- carichi di carta delle dimensioni ISO (A5, A4, SRA4, A3, SRA3).

Nota importante: dopo aver effettuato le modifiche delle impostazioni ANSI/ISO, l'utente dovrà spegnere e riaccendere il sistema. Questa fase è necessaria per assicurare che le informazioni di impostazione della carta vengano trasmesse a tutti i componenti del sistema.



Visualizzazione delle informazioni sul pannello LCD

1. Tipo Matrice

Questo è il tipo di matrice attualmente installata nel punzone.

2. Cicli della matrice

Il numero totale di fogli perforati con la matrice attualmente installata.

3. Cicli di perforazione

Il numero totale di fogli perforati che il dispositivo ha gestito.

4. Firmware

Mostra il livello attuale del firmware di AdvancedPunch Pro.

6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI

Causa possibile	Causa possibile
Senza alimentazione non ci sarà alcuna perforazione	Il cavo di alimentazione non collegato al retro della macchina o non adeguatamente collegato al muro.
Fori punzonati non allineati con il bordo della carta	Seguire le istruzioni sulle etichette della matrice per configurare correttamente la matrice per un formato specifico del foglio
Foglio inceppato ripetutamente nella zona della matrice.	Rimuovere la matrice, ispezionare la strozzatura della matrice per vedere se sono rimasti bloccati dei frammenti di carta.
Inserire il messaggio Contenitore residui sull'interfaccia LCD.	Accertarsi che il contenitore residui sia completamente inserito.

7. SPECIFICHE TECNICHE

Velocità	Fino a 144 fogli al minuto	
Dimensione e bordo del foglio di perforazione	Formati degli Stati Uniti LTR LEF LTR SEF LTR SEF Perforazione doppia Lettera LEF Legale SEF Ledger SEF Ledger SEF Perforazione doppia 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Perforazione doppia 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Perforazione doppia	
LEF- Alimentazione bordo lungo SEF- Alimentazione bordo corto	Formati ISO A4 LEF A4 SEF A4 SEF Perforazione doppia A5 LEF A3 SEF A3 SEF Perforazione doppia SRA4 SEF SRA4 SEF Perforazione doppia SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Perforazione doppia	
Linguette	Formati degli Stati Uniti LTR, con 3,4,5,8,10 linguette Statement, con 3 e 5 linguette Formati ISO A4, con 5 e 10 linguette A5, con 3 e 5 linguette	
Carichi di carta	Semplice: 75g/mq - 300g/mq (20# grassetto su 110# copertina) Patinata: 120g/mq - 300g/mq (32# grassetto su 110# copertina)	
Coperchio trasparente	7 mil.	
Dimensione del foglio nella modalità bypass della carta	Dimensioni e carichi di carta uguali a quelli per la stampante	
Funzioni di perforazione	Foglio singolo	
Alimentazione	115V, 60Hz, Monofase 230V, 50Hz, Monofase	
Elettrico	Ampere e Frequenza	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
Certificazione di sicurezza	cULus	
Dimensioni	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Peso	99 kg 218 lbs	
Peso per la spedizione	127 kg 280 lbs.	
Luogo di produzione	Assemblato a Taiwan	

8. MANUALE UTENTE MATRICE

Le matrici di perforazione per AdvancedPunch Pro sono destinate a lavorare con diversi formati di carta e direzioni di alimentazione dei fogli. Al fine di conformarsi ai diversi formati dei fogli questa matrice deve essere configurata per il numero corretto di perni per la punzonatura e la matrice deve essere impostata sulla posizione corretta. L'etichetta della matrice contiene informazioni sui formati di punzonatura comuni della carta, per le dimensioni non comuni si rimanda alla Tabella 1.

Glossario

LEF- Alimentazione lato lungo: indica che la carta viene alimentata attraverso la macchina in modo che il lato più lungo del foglio venga perforato.

SEF- Alimentazione lato corto: indica che la carta viene alimentata attraverso la macchina in modo che il lato più corto del foglio venga perforato

Statement di carta - 8.5" X 5.5"

Legale di carta - 8.5" X 14"

Ledger di carta - 11" x 17"

Numerazione perni

Le perni di perforazione della matrice sono numerati in sequenza a partire dalla fine dell'impugnatura. La figura 8.1 mostra una matrice a 47 fori a spirale (008R13179) come esempio. Tutte le matrici seguono lo stesso formato di numerazione dei perni.

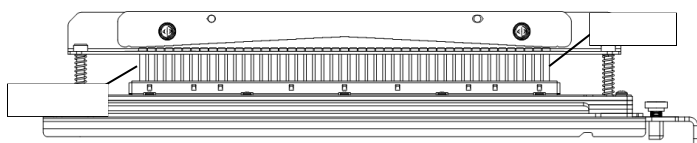


Figura 8.1 Numerazione perni della matrice a spirale



Figura 8.2 Rimozione della barra di pressione

Per rimuovere i perni di perforazione da AdvancedPunch Pro girare i due elementi di fissaggio di un quarto di giro in senso antiorario per liberare la barra di pressione. Rimuovere la barra di pressione e tenerla da parte.



Figura 8.3 Barra di pressione

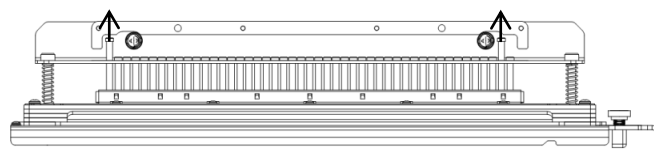


Figure 8.4 Rimozione perno

Sollevarlo e rimuoverlo i perni desiderati secondo la tabella 8.1. Conservare i perni nel vassoio contenitore per i perni all'interno del portello anteriore della macchina assicurandosi che i perni non possano cadere, non vengano danneggiati o vadano persi durante la rimozione.

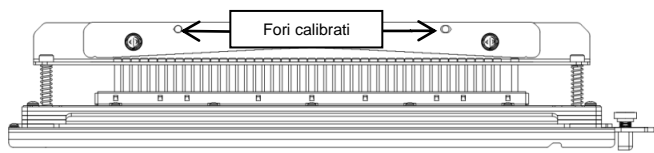


Figura 8.5 Sostituzione della barra di pressione

Sostituire la barra di pressione allineando i fori calibrati con i perni di guida a vista. Tenere la barra di pressione in modo che sia posta completamente sui perni di guida e poi ruotare gli elementi di fissaggio di un quarto di giro fino a quando non si sente un clic per bloccare la barra di pressione in posizione.

Importante! Assicurarsi che la barra di pressione sia fissata e che gli elementi di fissaggio di un quarto di giro siano nella posizione di blocco prima di inserire la matrice nella macchina o possono verificarsi danni gravi per la macchina e per la matrice.

Rimozione perno

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/Quadrato	3 Fori 8mm	3/5/7 Fori 8mm	2/4 Fori 8mm	2/4 Fori 6.5mm	2/4 Fori Scansione	VeloBind 11 Fori LTR	VeloBind 12 Fori A4	CombBind	eWire Rotondo/Quadrato
Formati carta US	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento											
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1,34
LTR SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5,31
STATEMENT LEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5,31
LEGAL SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5,31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/Quadrato	3 Fori 8mm	3/5/7 Fori 8mm	2/4 Fori 8mm	2/4 Fori 6.5mm	2/4 Fori Scansione	VeloBind 11 Fori LTR	VeloBind 12 Fori A4	CombBind	eWire Rotondo/Quadrato
Formati carta ISO	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento											
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA

*Per configurazione CombBind 20H perno estratto n. 1

Tabella 8.1 Guida rimozione perno

La precedente tabella evidenzia le informazioni in base alle quali i perni devono essere rimossi per punzonare correttamente ogni formato del foglio e la configurazione che AdvancedPunch Pro può accettare. Per le matrici standard che non sono presenti nella tabella non è necessaria una regolazione del perno.

Aggiunta perno

Le procedure per l'aggiunta dei perni di perforazione è lo stesso di quello della rimozione dei perni tranne che i perni vengono aggiunti e non rimossi una volta che la barra di pressione è disattivata. In caso di sostituzione dei perni di perforazione accertarsi che i perni siano completamente posizionati contro il fermo del perno prima di ricollegare la barra di pressione.

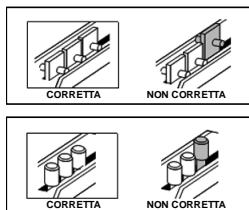


Figura 8.6 Aggiunta perno

Posizione di fermo della matrice

Su alcune matrici di perforazione di AdvancedPunch Pro c'è un fermo della matrice regolabile che viene utilizzato per centrare nuovamente la matrice su alcune dimensioni di foglio, come mostrato nella Figura 8.7. Per le matrici di perforazione senza manopola di arresto non è necessaria nessuna regolazione della posizione del fermo della matrice.

Per unità con una manopola di arresto della matrice, il fissaggio della matrice deve essere impostato nella posizione corretta o i fori punzonati non saranno centrati sul foglio. I formati di carta comuni sono indicati sull'etichetta dell'impugnatura del fermo della matrice sotto la manopola di arresto della matrice, per le dimensioni non comuni si rimanda alla Tabella 8.2.

La posizione A si ha quando la freccia sulla manopola di arresto della matrice punta in basso verso l'impugnatura e si allinea con la freccia in basso sull'etichetta dell'impugnatura di arresto della matrice. La posizione B si ha quando la freccia sulla manopola di arresto della matrice punta di lato e si allinea con la freccia laterale sull'etichetta dell'impugnatura di arresto della matrice. (Vedere Figura 8.7)

Per cambiare la posizione di arresto della matrice rimuovere innanzitutto la matrice dalla macchina e posizionarla su una superficie piana e stabile. Tenendo la matrice in posizione stabile spingere verso il basso la manopola di arresto della matrice fino a quando la manopola può ruotare liberamente. Poi girare la manopola fino a quando la freccia sulla manopola si allinea con la freccia desiderata sull'etichetta dell'impugnatura di arresto della matrice. Una volta che le frecce sono allineate, allentare la manopola di arresto della matrice facendo attenzione che il blocco metallico della matrice poggi nella parte inferiore completamente contro la piastra della matrice.

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/ Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/ Quadrato	CombBind	eWire Rotondo/ Quadrato
Formati carta US	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento				
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
LETTERA LEF	B	A	B	A	B
LEGALE SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/ Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/ Quadrato	CombBind	eWire Rotondo/ Quadrato
Formati carta ISO	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento				
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

* Per la configurazione del CombBind 20H impostare la posizione B di fermo della matrice

Tabella 8.2 Guida per la posizione di fermo della matrice

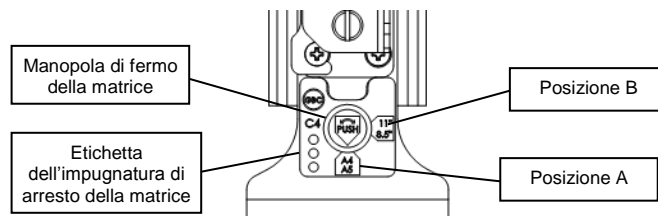


Figura 8.7 Posizione di fermo della matrice a spirale

Manutenzione matrice

La matrice di perforazione di AdvancedPunch Pro deve essere periodicamente oleata e lubrificata per mantenere la corretta funzionalità ed evitare un cedimento prematuro della matrice. La matrice di perforazione deve essere oleata e controllata ogni centomila cicli.

Per lubrificare i perni della matrice che non hanno feltrini:

1. Mantenere premuta la matrice di perforazione in modo che i perni sporgano dalla piastra di base.
2. Applicare una goccia di olio per macchina di alta qualità all'estremità di ciascun perno.
3. Pulire, lasciandovi sopra un leggero strato di olio.

Per lubrificare i perni della matrice che hanno feltrini:

1. Ingrassare con un olio per macchina di alta qualità.
2. Applicare l'olio leggermente lungo la lunghezza del feltrino [1], ma senza esagerare.
3. Non utilizzare lubrificanti spray perché tendono ad asciugarsi in fretta e a lasciare un residuo appiccicoso.

Alcune tracce di olio possono essere presenti sulla prima serie di fogli perforati dopo che l'olio è stato applicato. Eseguire copie perforate di prova fino a che non si avranno copie pulite.

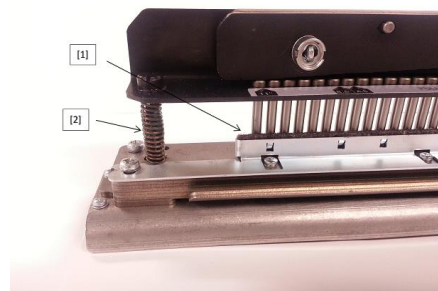


Figura 8.8 Lubrificazione

Viti a perno della matrice

Le viti a perno della matrice di perforazione devono essere controllate e ingrassate ogni duecentomila cicli. Se il grasso manca dalle molle o dalle viti a perno [2], bisogna aggiungerne dell'altro.

1. Ingrassare con un olio per macchina di alta qualità a base di Teflon.
2. Ingrassare le viti a perno e le molle [2].
3. Pulire il grasso in eccesso.

Fine della vita della matrice

Se una matrice è alla fine della sua vita tenderà a causare inceppamenti dovuti a ritagli di carta sospesi. Questo è il risultato dell'usura della piastra della matrice e non dell'usura del perno, che non si può risolvere. Quando ciò si verifica, la matrice deve essere sostituita con una nuova. Tentare di sostituire o affilare i perni non risolve il problema in quanto l'usura è nelle piastre e pertanto non è consigliabile.

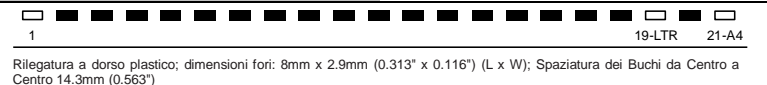


AdvancedPunch Pro della matrice

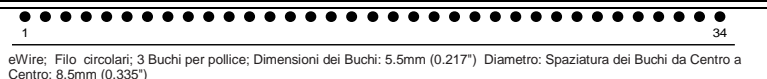
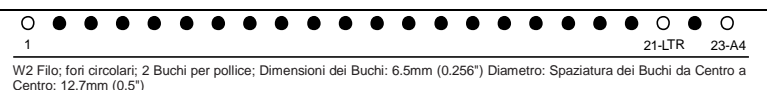
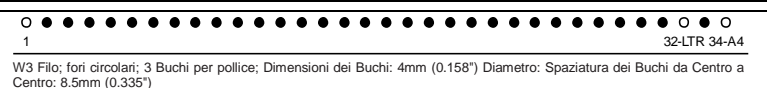
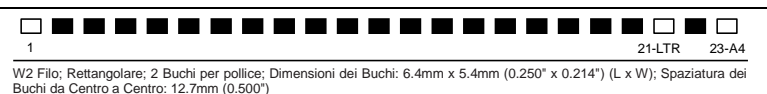
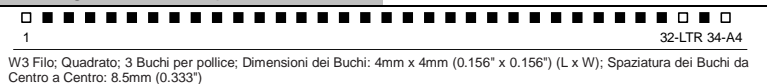
AdvancedPunch Pro utilizza una varietà di set di matrici facilmente intercambiabili che consentono di perforare i documenti in linea con diversi stili di rilegatura. Selezionando la corretta matrice, è possibile utilizzare AdvancedPunch Pro per perforare documenti in uno dei seguenti tipi di rilegatura.

Descrizione della matrice

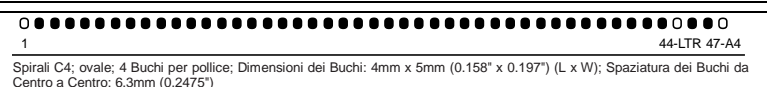
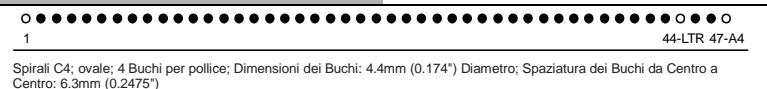
Per rilegatura a pettine in plastica:



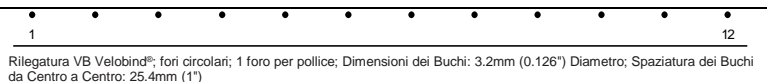
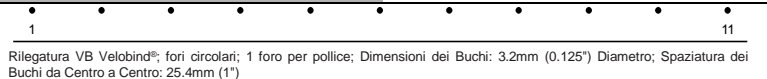
Per rilegatura Twin Loop™:



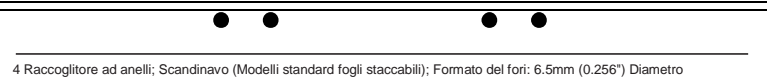
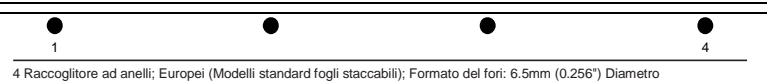
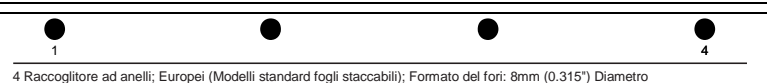
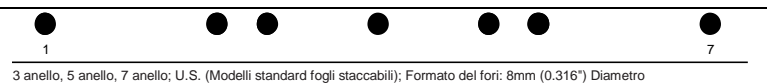
Per rilegatura Color Coil™:



Per rilegatura Velo®:



Per rilegatura in fogli sciolti:



Codice Xerox

Matrice, Xerox, Comb Bind Matrice, Xerox, Comb Bind, HD	008R13190 008R13239
---	-------------------------------

Matrice, Xerox, Filo 3,1 mq.	008R13192
------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, Filo 2,1 mq.	008R13191
------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, eWire, mq.	008R13193
----------------------------	-----------

Matrice, Xerox, Filo 3,1 rotondo	008R13181
----------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, Filo 2,1 rotondo	008R13180
----------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, eWire, rotondo	008R13189
--------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, Spirale rotondo Matrice, Xerox, Spirale rotondo, HD	008R13179 008R13240
---	-------------------------------

Matrice, Xerox, Spirale ovale	008R13194
-------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, Velobind®, 11 fori, Ltr.	008R13187
--	-----------

Matrice, Xerox, Velobind®, 12 fori, A4	008R13188
--	-----------

Matrice, Xerox, 3 Fori, 8 mm Matrice, Xerox, 3 Fori, 8 mm, HD	008R13182 008R13241
---	-------------------------------

Matrice, Xerox, 3/5/7 Fori, 8 mm	008R13183
----------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, 4 Fori, 8 mm	008R13184
------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, 4 Fori, 6.5 mm	008R13185
--------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, 4 Fori, Scansione	008R13186
-----------------------------------	-----------

©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - Tutti i diritti riservati. Gli schemi di foratura rappresentati nei grafici non riflettono le dimensioni reali di foratura e di spaziatura tra i fori.

INHALTSVERZEICHNIS

1. SICHERHEITSHINWEISE	43
Wichtige Sicherheitsinformationen	43
Reinigen	43
Instandsetzung	44
Sicherheitshinweise	44
2. EINFÜHRUNG	44
3. KURZANLEITUNG	45
4. BEDIENERAUFGABEN	46

5. BEDIENERANZEIGE	47
6. FEHLERBEHEBUNG	49
7. TECHNISCHE DATEN	49
8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH	50

1. SICHERHEITSHINWEISE

IHRE SICHERHEIT UND DIE SICHERHEIT ANDERER PERSONEN LIEGT GBC SEHR AM HERZEN. IN DIESEM HANDBUCH SOWIE AUF DEM GERÄT SELBST FINDEN SIE WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE UND - INFORMATIONEN. LESEN SIE BITTE DIESE HINWEISE UND INFORMATIONEN GENAU DURCH, BEVOR SIE DAS GERÄT BEDIENEN.



JEDER SICHERHEITSHINWEIS IN DIESEM HANDBUCH IST MIT EINEM WARNSYMBOL MARKIERT. DIESES WARNSYMBOL BEDEUTET, DASS EINE POTENTIELLE GEFAHR FÜR DIE SICHERHEIT VON PERSONEN BESTEHT, DIE SIE ODER ANDERE VERLETZEN KÖNNTE.

AUF DEM ADVANCEDPUNCH PRO BEFINDEN SICH FOLGENDE WARNHINWEISE:



Dieser sicherheitssymbol bedeutet, dass schwere Verletzungs- oder sogar Lebensgefahr besteht, wenn Sie das Gerät öffnen und unter elektrischer Spannung stehende Teile berühren. Entfernen Sie nie die angeschraubte Abdeckungen Wenden Sie sich für Servicearbeiten immer an qualifiziertes Personal.

Wichtige Sicherheitsinformationen

- ◆ Verwenden Sie den AdvancedPunch Pro nur für seinen vorgesehenen Bestimmungszweck, nämlich das Lochen von Papier und Deckblättern gemäß den Angaben in "Technische Daten".
- ◆ Bewahren Sie dieses Benutzerhandbuch auf, damit Sie immer wieder darin nachschlagen können.



VORSICHT: MIT DEM EIN-/AUS-SCHALTER DES DRUCKERS WIRD DIE STROMZUFUHR ZUM LOCHER NICHT UNTERBROCHEN.

- ◆ Der AdvancedPunch Pro muss an eine Stromzufuhr mit der korrekten, im Benutzerhandbuch und auf dem Seriennummernschild angegebenen Netzspannung angeschlossen werden.
- ◆ Der Sicherheitsstecker kann nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose angeschlossen werden. Wenn keine solche Steckdose vorhanden ist, beauftragen Sie einen qualifizierten Elektriker, eine geeignete Steckdose zu montieren.
- ◆ Nehmen Sie keine Änderungen am Stecker des AdvancedPunch Pro Anschlusskabels (falls mitgeliefert) vor. Es dient zu Ihrer Sicherheit.
- ◆ Ziehen Sie den Stecker heraus, bevor Sie den AdvancedPunch Pro verschieben oder wenn das Gerät über eine längere Zeitdauer nicht in Betrieb ist.
- ◆ Nehmen Sie den AdvancedPunch Pro nicht in Betrieb, wenn das Anschlusskabel oder der Stecker des Geräts beschädigt ist. Nach einer Störung, wenn Flüssigkeit über das Gerät verschüttet oder das Gerät auf irgendeine Weise beschädigt wurde, dürfen Sie es ebenfalls nicht betreiben.
- ◆ Überlasten Sie Steckdosen nicht. Wenn Sie die Kapazität einer Steckdose überschreiten, könnte dies zu Brand oder Stromschlag führen.

Reinigen

- ◆ Die Außenseite des AdvancedPunch Pro kann mit einem weichen, feuchten Tuch abgewischt werden.
- ◆ Verwenden Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel, da dies zu Schäden am Gerät führen könnte.



Sicherheitshinweise



WAHL DER ANSCHLUSSLEITUNG

(DIE NACHFOLGENDEN HINWEISE GELTEN NUR FÜR GERÄTE INNERHALB DER EUROPÄISCHEN UNION MIT EINER NENNSPANNUNG VON 230V 50Hz.)



VORSICHT: BITTE BEACHTEN SIE FOLGENDE VORSICHTSMASSNAHMEN, WENN SIE EINE ABNEHMBARE ANSCHLUSSLEITUNG FÜR IHREN ADVANCEDPUNCH PRO WÄHLEN.

Anschlussleitung besteht aus drei Teilen: Anschlussstecker, Kabel und Gerätstecker. Jedes dieser Bestandteile muss die europäischen Sicherheitsvorschriften erfüllen.

Zur Gewährleistung der Sicherheit werden im Folgenden die Minimalwerte für die elektrische Nennleistung der Anschlussleitung angegeben.

VERWENDEN SIE KEINE ANSCHLUSSLEITUNGEN, WELCHE DIE FOLGENDEN MINIMALEN ELEKTRISCHEN ANFORDERUNGEN NICHT ERFÜLLEN.

STECKER: 3 Ampère, 250 Volt, 50/60 Hz, Klasse 1, dreipolig, erfüllt europäische Sicherheitsnormen.

KABEL: Typ H05VV-F3G0.75, harmonisiert (<HAR>). Die Zeichen „< >“ bedeuten, dass ein Kabel der entsprechenden europäischen Norm entspricht. (HINWEIS: „HAR“ kann durch das Prüfzeichen der europäischen Prüfstelle, welche das Kabel genehmigt hat, ersetzt werden. Ein Beispiel dafür wäre „<VDE>“.)

GERÄTESTECKER: 3 Ampère, 250 Volt, 50/60 Hz, erfüllt europäische Sicherheitsnormen, Typ IEC 320. Das Kabel darf nicht länger als 3 m sein. Es kann auch eine Anschlussleitung verwendet werden, deren Bestandteile eine höhere elektrische Nennleistung als die angegebenen Minimalwerte aufweisen.

Instandsetzung, AdvancedPunch Pro

Do Führen Sie keine eigenhändigen Reparaturen am AdvancedPunch Pro durch. Wenn Reparaturen oder aufwendigere Wartungsarbeiten am AdvancedPunch Pro notwendig sind, wenden Sie sich an eine autorisierte Servicestelle.



ENTFERNEN SIE AUF KEINEN FALL DIE GERÄTEABDECKUNG.

Es gibt KEINE Teile im Innern des Geräts, die vom Benutzer gewartet werden müssten. Entfernen Sie nicht die Abdeckung des Geräts, um mögliche Verletzungen und/oder Sachschäden oder eine Beschädigung des Geräts zu vermeiden.

Instandsetzung, Lochstempel

Jeder Lochstempel wird vor der Auslieferung im Werk gründlich geölt. Während des Normalbetriebs verbraucht sich dieses Öl und muss ersetzt werden. Als Teil der regelmäßigen Wartung muss jeder Lochstempel geölt werden.

Siehe Abschnitt 8 AdvancedPunch Pro Lochstempel-Benutzerhandbuch für Anweisungen über die Wartung der Lochstempel.

2. EINFÜHRUNG

Vielen Dank, dass Sie sich für einen AdvancedPunch Pro entschieden haben. Der AdvancedPunch Pro ist ein vielseitiges Endverarbeitungs-system für Ihre Dokumente, das Ihnen erlaubt, mit einem einfachen Stempelwechsel Dokumente für verschiedene Bindearten zu lochen.

Das Gerät wurde speziell für eine einfache Bedienung konzipiert. Der AdvancedPunch Pro stellt eine innovative Lösung für das Lochen von Papier dar und bietet die folgenden Konstruktionsmerkmale:

- ♦ Rasch auswechselbare, selbsteinrastende Lochstempel (ohne Werkzeuge oder Hebel).
- ♦ Alle AdvancedPunch Pro Lochstempel sind mit einem Kennzeichnungsetikett versehen, auf dem Name und Lochmuster angegeben sind.
- ♦ Praktisches Staufach für zwei zusätzliche Lochstempel.

Arbeitszyklus und Produktaufstellung

Der GBC AdvancedPunch Pro bietet für Unternehmen mit kleinen bis mittleren Produktionsmengen eine flexible, kostengünstige Lösung zum Lochen von Papier. Er wurde speziell für Anwender im Bereich Auflagendruck konzipiert, die durchschnittlich 20 bis 30 % ihrer Gesamtproduktion an Dokumenten lochen. Bei langen, kontinuierlichen Produktionsläufen von mehr als 4 Stunden kann es aufgrund der breiten Palette an verfügbaren Papiergewichten und unterschiedlichen Umgebungsbedingungen zu Schwankungen und Einschränkungen beim Leistungsvermögen kommen.

AMPV - Das durchschnittliche monatliche Produktionsvolumen liegt nominell bei 600 000 Blatt (A4/Letter), unter der Annahme, dass sich das Volumen im Verhältnis 50/50 zwischen Stanzen und Bypass aufteilt (300 000 Blatt stanzen und 300 000 Blatt durch den Bypass).

Maximal empfohlenes monatliches Stanzvolumen - Das maximal empfohlene monatliche Stanzvolumen sollte 400 000 Blatt NICHT übersteigen.

Maximaler Stanzarbeitszyklus - Zusätzlich zu den zuvor erwähnten Bedingungen, sollten je fünf (5) Blatt mit einem Gewicht von 75 g/m² nicht mehr als zwei (2) Blätter mit einem Gewicht von 300 g/m² gestanzt werden. Die schwersten Papiermaterialien werden normalerweise nur für Vorder- und Rückendeckel gebundener Bücher verwendet.

Lochstempel-Betriebsmittel

Lochstempel gelten als Verbrauchsgüter und müssen ausgetauscht werden, wenn sie verschlissen sind, da ein Schärfen nicht möglich ist.

Für jeden Lochstempelsatz wird eine 90-tägige Garantie ab dem Tag des Kaufdatums gewährt. Die Garantie erlischt, wenn der Lochstempel über den Rahmen seiner technischen Spezifikation hinaus verwendet wird.

Die Lebensdauer des Lochstempels kann optimiert werden, wenn er nach jeweils 100 000 Lochzyklen geölt wird (Einzelheiten siehe Lochstempelwartung).

Lochstempelsätze haben bei der Verwendung von Papier mit einem Gewicht von 75 g/m² (20 lb/m²) eine zu erwartenden Nutzungsdauer von 750 000 Lochzyklen. Dies ist jedoch lediglich eine Mindestnutzungsdauer. Die Lochstempelnutzungsdauer wird aufgrund der Vielzahl von Mediengewichten und Umgebungsbedingungen, denen die Lochstempel eventuell ausgesetzt sind, NICHT garantiert. Wenn Sie planen große Auflagen zu lochen, welche die Nutzungsdauer der Lochstempel übersteigen, wird dringend empfohlen, dass Sie die erforderlichen Lochstempelsätze in ausreichender Anzahl bevorraten, um die Stillstandszeiten so gering wie möglich zu halten.

3. KURZANLEITUNG

Der AdvancedPunch Pro muss an einen Wechselstromanschluss angeschlossen sein und der EIN-/AUS-Schalter muss sich in der Position „ON“ (EIN) befinden, damit die Funktionen der Maschine genutzt werden können. Der AdvancedPunch Pro verfügt über die drei nachfolgend aufgeführten Betriebsmodi.

1. Bypassmodus:

In diesem Betriebsmodus werden Dokumente durch den AdvancedPunch Pro geführt, ohne dass sie gelocht werden.

Dies ist der Standardbetriebsmodus der AdvancedPunch Pro.

Achten Sie darauf, dass in der Bedieneroberfläche des Druckers die Option „Lochen“ abgewählt ist.

2. Lochmodus:

In diesem Betriebsmodus wird die Hinterkante aller Blätter gelocht, die durch den AdvancedPunch Pro geführt werden.

Schritt 1: Bevor der Lochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 4 A. Zur Konfigurierung befolgen Sie bitte die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel.

Schritt 2: Wählen Sie vor dem Starten eines Druckauftrags in der Bedieneroberfläche des Druckers die Option „Lochen“ an, um das Lochen zu aktivieren.

Der AdvancedPunch Pro arbeitet nun im Einzellochmodus.

3. Doppellochmodus:

In diesem Betriebsmodus werden zwei Lochreihen gestanzt – eine in der Mitte und eine weitere an der Hinterkante aller Blätter, die durch den AdvancedPunch Pro geführt werden.

Schritt 1: Bevor der Lochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 4 A. Zur Konfigurierung befolgen Sie bitte die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel.

Schritt 2: Auf dem LCD-Bedienerbildschirm die Auf- oder Ab-Taste drücken, um das Hauptmenü aufzurufen.

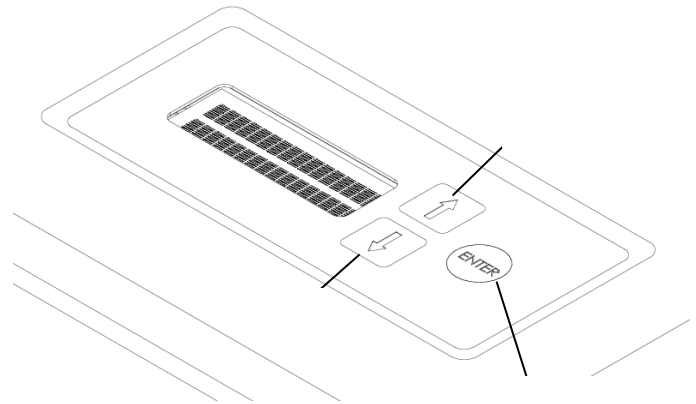
Schritt 3: Im Hauptmenü die „Enter“-Taste drücken, um „Einstellungen“ anzuwählen.

Schritt 4: „Doppelbohrung“ anwählen. Damit wird der Doppelbohrmodus aktiviert.

Schritt 5: Die Auf- oder Ab-Pfeiltaste drücken und „Verlassen“ anwählen, um das Menü zu verlassen. „Doppelbohrung bereit“ sollte angezeigt werden.

Der AdvancedPunch Pro arbeitet nun im Doppelbohrmodus.

Hinweis: Doppelbohrung ist nur für bestimmte Papierformate und -ausrichtungen nutzbar. Siehe Abschnitt 7 „Technische Daten“ für eine Liste der unterstützten Formate. Eine Doppelbohrung nicht unterstützter Formate führt auf dem Bildschirm des Druckers zu einer Fehleranzeige 040-101 und auf dem AdvancedPunch Pro-Bildschirm zur Anzeige des Fehlercodes J431.



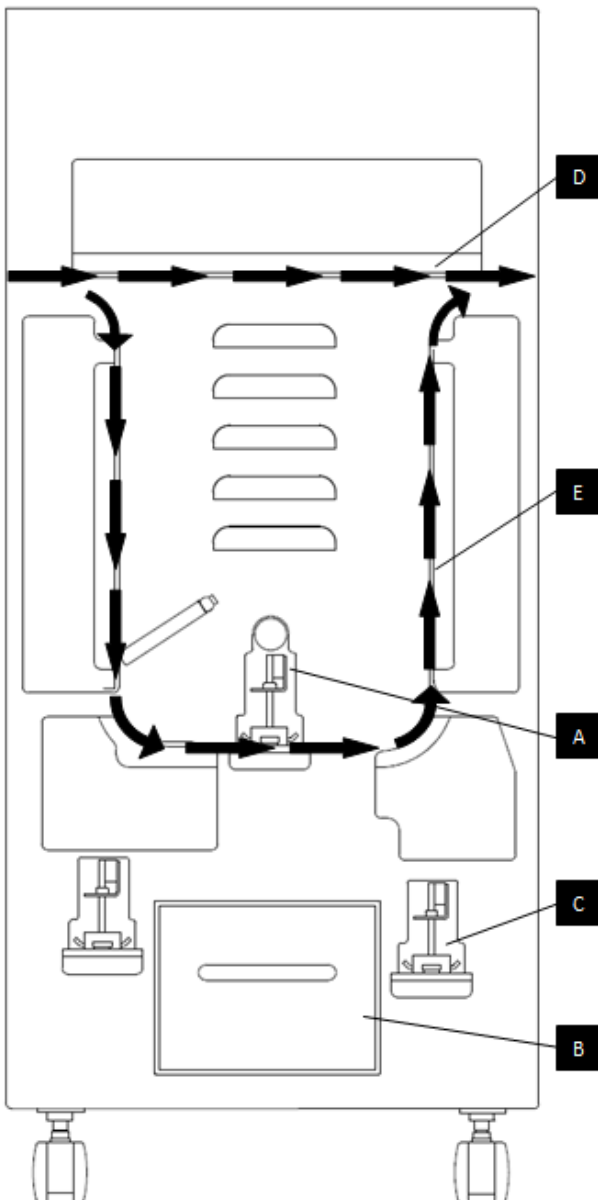
Anordnung der AdvancedPunch Pro LCD-Bedieneroberfläche

3. Lochstempelkonfigurierung

Um den Lochstempel für die gewünschte Blattgröße, die verarbeitet werden soll, zu konfigurieren, folgen Sie den Anweisungen im Abschnitt 8 des Lochstempel-Benutzerhandbuchs.

4. BEDIENERAUFGABEN

- A. Auswechseln der Lochstempel:**
Erfordert keine Werkzeuge und dauert nur wenige Sekunden
- B. Lochabfallbehälter:**
Bequem zugänglicher Abfallbehälter zur schnellen Entsorgung der Lochabfälle
- C. Aufbewahrung der Lochstempel:**
Stauraum für bis zu zwei Lochstempel.
- D. Bypass:**
Kurzer Papierweg für Dokumente, die nicht gelocht werden sollen
- E. Papierweg für Lochmodus:**
Großzügiger Radius in der Wendung, akzeptiert Pappen bis 300g/m²



Papierführung und interaktive Bedienelemente des AdvancedPunch Pro

A. Auswechseln der Lochstempel:

Ihr AdvancedPunch Pro verfügt über auswechselbare Lochstempel, damit Sie Dokumente für viele verschiedene Bindearten wirtschaftlich lochen können. Das Auswechseln der Lochstempel ist einfach und nimmt wenig Zeit in Anspruch, wie die nachfolgende Anleitung zeigt:

Hinweis: Weiterführende Anweisungen zur Lochstempelkonfiguration finden Sie im Abschnitt 8 des AdvancedPunch Pro Lochstempel-Benutzerhandbuchs.

Entfernen der Lochstempel aus dem Gerät: Die Montagerinne der auswechselbaren Lochstempel des AdvancedPunch Pro befindet sich neben dem Locherabfallbehälter im unteren Teil des Lochers.

Schritt 1: Drucker/Kopierer anhalten.

Schritt 2: Zugangstür des AdvancedPunch Pro öffnen

Schritt 3: Greifen Sie sicher den Lochstempelverriegelungsgriff und drehen Sie nach links, wie auf dem Etikett in der Nähe des Lochstempelverriegelungsgriffs angegeben. Dadurch wird der Lochstempel von der verriegelten Position gelöst.

Schritt 4: Den Lochstempel mit beiden Händen ganz herausziehen.

Schritt 5: Den herausgenommenen Lochstempel im dafür vorgesehenen Stauraum aufbewahren. (Schutz vor Staub, versehentlichem Herunterfallen an Thekenkanten, usw.).

Schritt 6: Den gewünschten Lochstempel für den neuen Arbeitsauftrag auswählen und in den Lochstempelschieber schieben. Den Lochstempel fest einschieben, bis der Stempelanschlag am runden Magneten anliegt. Dies ist entscheidend, um die ordnungsgemäße Ausrichtung des Lochstempels zu gewährleisten.

Schritt 7: Den Griff greifen und nach rechts drehen bis der Riegel voll einrastet, wie auf dem Etikett angegeben



VORSICHT: EINKLEMMGEFAHR. BEI DER MONTAGE DÜRFEN FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE NICHT MIT DER MONTAGERINNE UND ANDEREN BEREICHEN DES LOCHSTEMPELS IN BERÜHRUNG KOMMEN, AUßER MIT DER FINGERÖFFNUNG AM LOCHSTEMPEL. EIN NICHT-EINHALTEN DIESER VORSICHTSMASSNAHMEN KANN ZU VERLETZUNGEN FÜHREN.

Schritt 8: Zugangstür schließen.

Schritt 9: Fahren Sie mit Ihrem Druck- und Lochauftrag fort.

Beachten Sie, dass sich bei Verwendung eines neuen Stempels ein wenig Öl auf dem Blatt um die gestanzten Löcher sammelt. Nach dem Lochen von 25 bis 50 Blättern hinterlässt der Stempel kein Öl mehr auf den Blättern. Es wird empfohlen einen kleinen Test-Druckauftrag durchzuführen, wenn ein neuer Stempel oder ein frisch geölter Stempel eingebaut wurde.

B. Lochabfallbehälter:

Der Lochabfallbehälter des AdvancedPunch Pro befindet sich vorn im Sockel der Maschine. Der Einschub sollte regelmäßig herausgezogen und geleert werden. Der AdvancedPunch Pro ist mit einem Sensor ausgestattet, der erkennt, wenn der Lochabfallbehälter voll ist. Sobald der Lochabfallbehälter voll ist, erscheint auf der LCD-Anzeige die Meldung „LO-ABF-B. VOLL“ (Lochabfallbehälter voll). Auf der Bedieneroberfläche des Druckers wird ebenfalls eine entsprechende Meldung angezeigt. Wenn die Meldung „Lochabfallbehälter voll“ angezeigt wird, den Lochabfallbehälter mit beiden Händen ganz herausziehen. Nach dem Leeren, den Behälter wieder einschieben – dadurch wird die Meldung „Lochabfallbehälter voll“ gelöscht.

C. Papierstau beseitigen:

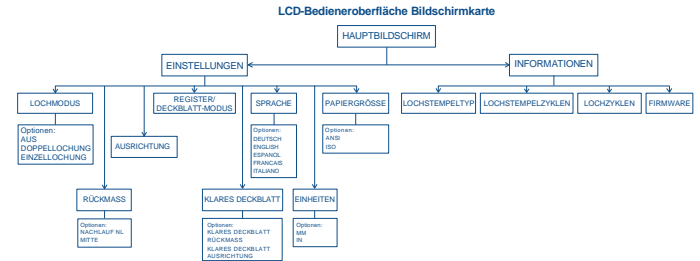


Wenn sich in der Papierführung des AdvancedPunch Pro Papier staut, wird auf der LCD-Anzeige der Bereich (Zone 1, 2, 3, 4 oder 5) angezeigt, in dem sich Blätter angestaut haben.

Bereich	Beschreibung
	Falls sich Papier in Zone 1 - Locher-Bypass - staut, das Papierführungsblech anheben, das sich direkt im Innenteil befindet, hineingreifen und das angestaute Papier entfernen. Um die Papierführung zu schließen, heben Sie den Griff an, um den Mechanismus zu entriegeln, und schließen Sie die Papierführung fest.
	Falls sich Papier im Bereich 2 staut, bewegen Sie die Tür nach links, greifen Sie hinein und entfernen Sie das gestaute Papier.
	Falls sich Papier im Bereich 3 staut, drücken Sie auf den oberen Hebel, indem Sie gleichzeitig den unteren Hebel festhalten. Den so entriegelten Kanal weiter öffnen, bis er am Magneten auf der links Seite anliegt. Hineingreifen und das Papier entfernen. Zum Schließen des Kanals, diesen in die entgegengesetzte Richtung bewegen, bis die Verriegelung einrastet.
	Falls sich Papier im Bereich 6 staut, bewegen Sie die Tür nach rechts, greifen Sie hinein und entfernen Sie das gestaute Papier.
	Falls sich Papier im nach oben führenden Papierkanal staut, die Tür nach links bewegen, hineingreifen und das gestaute Papier entfernen.
	Bevor Sie den Lochstempel ausbauen, stellen Sie sicher, dass sich in den Bereichen 3 und 5 kein Papier angestaut hat. Wenn kein Papier mehr in den Bereichen 3 und 5 vorhanden ist, bauen Sie den Lochstempel aus und entfernen Sie das gestaute Papier. (siehe Abschnitt 4. Auswechseln der Lochstempel).

5. BEDIENERANZEIGE. OPERATION CONTROLS

Auf der Vorderseite des AdvancedPunch Pro befindet sich eine interaktive LCD-Anzeige, auf der Meldungen, Einstellungen und Informationen zur Funktion des Lochers angezeigt werden.



Übersicht LCD-Anzeige

Meldungen auf der LCD-Anzeige

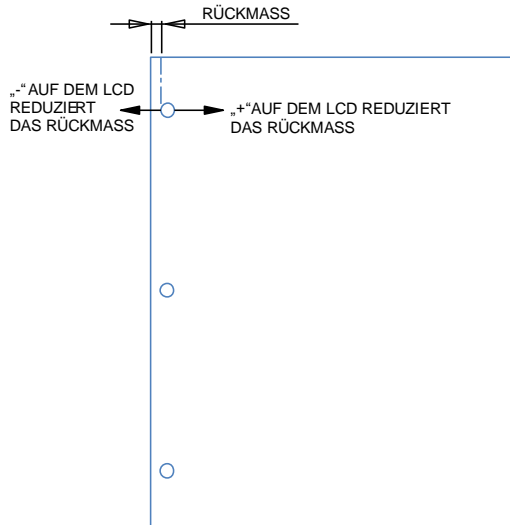
- 1. Bypass bereit**
Der Bypass des AdvancedPunch Pro ist bereit, durchlaufende Blätter werden nicht gelocht.
- 2. Einzellochung bereit**
Der AdvancedPunch Pro ist für einen Lochauftrag bereit, alle durch das Gerät laufenden Blätter werden gelocht.
- 3. Doppellochung bereit**
Der AdvancedPunch Pro ist für einen Lochauftrag bereit, alle durch das Gerät laufenden Blätter werden in der Mitte des Blattes und entlang der Hinterkante gelocht.
- 4. Bypass in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Bypassmodus in Betrieb ist.
- 5. Einzellochung in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Einzellochmodus in Betrieb ist.
- 6. Doppellochung in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Doppellochmodus in Betrieb ist.
- 7. Lochabfallbehälter voll**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochabfallbehälter voller Papierschnitzel ist.
- 8. Lochabfallbehälter fehlt**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochabfallbehälter entnommen oder nicht ganz in den Locher eingeschoben wurde.
- 9. Lochstempel prüfen**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochstempel entnommen oder nicht ganz in die Lochereinheit eingeschoben wurde. Wenn diese Meldung angezeigt wird, kann der Locher nur im Bypassmodus verwendet werden.
- 10. Tür schließen**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn die Vordertür offen oder nicht vollständig geschlossen ist.
- 11. Papierstau**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn sich Papier im Locher staut. Anweisungen zum Entfernen von gestautem Papier finden Sie im Abschnitt „PAPIERSTAU BESEITIGEN“ dieser Bedienungsanleitung.

Ändern der Einstellungen auf der LCD-Anzeige

1. Rückmaß Tiefeneinstellung

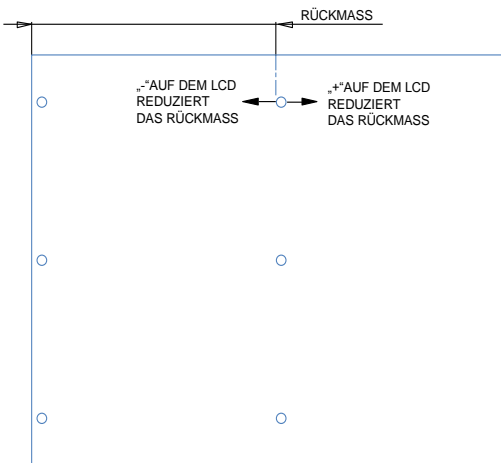
Rückmaß ist der Abstand des/der gestanzten Lochs/Löcher von der Blatthinterkante. Dieser Abstand kann im Abschnitt „Einstellungen“ eingestellt werden (im Startbildschirm die Auf- oder Ab-Pfeiltaste drücken und dann auf OK drücken, um „Einstellungen“ aufzurufen).

Durch Drücken der Auf-Pfeiltaste nimmt das Rückmaß zu (Abstand wird größer), und Durch Drücken der Ab-Pfeiltaste nimmt das Rückmaß ab (Abstand wird kleiner).



Die Einstellungen justieren den Lochabstand für MID L und MID XL und justieren den Lochabstand des Doppellochungsmodus. MID L und MID XL funktionieren genauso wie die normale Lochabstandstiefe, passen aber das mittlere Loch an.

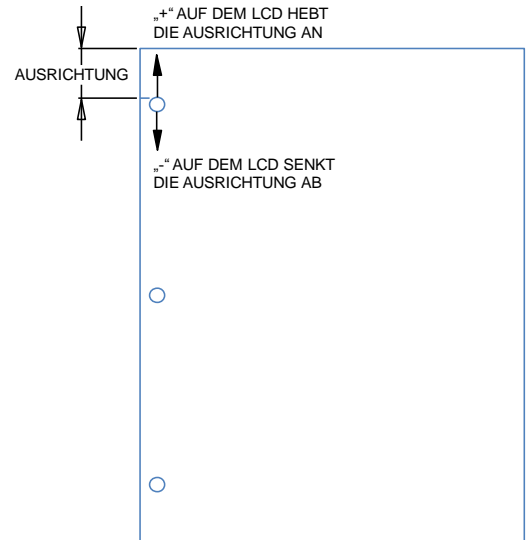
MID L justiert den Lochabstand für SSE-Briefe und SSE A4, während MID XL den Lochabstand für SSE 11x17 und A3 justiert.



2. Ausrichtungseinstellung

Ausrichtung ist der Abstand zwischen dem oberen Stanzloch und der Seitenkante des Blattes (von der Stanzlochposition aus gesehen). Dieser Abstand kann im Abschnitt „Einstellungen“ eingestellt werden (im Startbildschirm die Auf- oder Ab-Pfeiltaste drücken und dann auf OK drücken, um „Einstellungen“ aufzurufen). Durch Drücken der Auf-Pfeiltaste wird die

Ausrichtungsposition angehoben, und durch Drücken der Ab-Pfeiltaste wird die Ausrichtungsposition abgesenkt.



3. Register-/Deckblatt-Modus

Diese Einstellung wird benutzt, um zwischen Blättern von ähnlicher Breite zu unterscheiden.

ANSI Größe: 9"x12" (oder) Registerblatt/Deckblatt von Breite 9"

ISO Größe: SRA4 (oder) A4 Registerblatt/Deckblatt von Breite 225mm

4. Klares Deckblatt

Mit dieser Einstellung kann die Einstellung für Rückmaß und Ausrichtung bei klaren Deckblattmedien eingestellt werden. Diese Einstellung hat keine Auswirkung auf andere normale Medien.

5. Sprache

Die LCD-Anzeige kann wahlweise eine der folgenden Sprachen anzeigen. English; Francais; Espanol; Deutsch oder Italiano.

6. Einheiten

Die LCD-Anzeige kann Einheiten wahlweise in mm oder Zoll anzeigen.

7. Papiergröße

Die Maschine kann konfiguriert werden, um mit ANSI-Papiergröße (8-1/2 x 5-1/2; Letter; 9x12; Legal; 11x17; 12x18) –ODER– ISO-Papiergröße (A5, A4, SRA4, A3, SRA3) zu funktionieren.

Wichtiger Hinweis: Nach Änderungen an den ANSI/ISO-Einstellungen muss der Bediener das System aus- und wieder einschalten. Dieser Schritt ist notwendig, um zu gewährleisten, dass Informationen zu den Papiereinstellungen an alle Systemkomponenten übertragen werden.



Anzeigen von Informationen auf der LCD-Anzeige

1. Lochstempeltyp

Dies ist der Typ des aktuell installierten Lochstempels im Locher.

2. Lochstempelzyklen

Das ist die Gesamtzahl der mit dem aktuellen Lochstempel gelochten Blätter.

3. Lochzyklen

Das ist die Gesamtzahl der vom System gelochten Blätter.

4. Firmware

Zeigt die aktuelle Firmware-Version des AdvancedPunch Pro an.

6. FEHLERBEHEBUNG

Wahrscheinliche Ursache	Wahrscheinliche Ursache
Kein Strom, locht nicht	Netzkabel auf der Rückseite der Maschine nicht angeschlossen oder nicht ordnungsgemäß in die Wandsteckdose eingesteckt.
Gestanzte Löcher verlaufen nicht entlang der Kante des Papiers	Die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel befolgen, um die Lochstempel für eine spezifische Blattgröße ordnungsgemäß zu konfigurieren
Wiederholter Papierstau im Lochstempelbereich	Den Lochstempel ausbauen und die Lochstempelbohrung auf anhaftende Stanzabfälle überprüfen.
Meldung „Lochabfallbehälter einführen“ auf der LCD-Anzeige.	Sicherstellen, dass der Lochabfallbehälter vollständig eingeführt ist.

7. TECHNISCHE DATEN

Geschwindigkeit	Bis zu 144 Blatt pro Minute	
Blattgröße und Lochkante	US-Größen LTR LEF LTR SEF LTR SEF Doppellochung Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Doppellochung 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Doppellochung 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Doppellochung ISO-Größen A4 LEF A4 SEF A4 SEF Doppellochung A5 LEF A3 SEF A3 SEF Doppellochung SRA4 SEF SRA4 SEF Doppellochung SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Doppellochung	
Tab-Material	US-Größen LTR, mit 3,4,5,8,10 registerkarten Statement, mit 3 und 5 registerkarten ISO-Größen A4, mit 5 und 10 registerkarten A5, mit 3 und 5 registerkarten	
Papiervorrat	Normal: 75 g/m ² - 300 g/m ² (20# Bond bis 110# Cover) Beschichtet: 120 g/m ² - 300 g/m ² (32# Bond bis 110# Cover)	
Klarsichtdeckel	7 mil	
Papier-Bypassmodus Blattgröße	Papiergröße und -material wie beim Drucker	
Lochungskapazität	Einzelblatt	
Stromversorgung	115V, 60Hz, einphasig 230V, 50Hz, einphasig	
Elektrische Daten	Ampere und Frequenz	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
Sicherheit Zertifizierung	cULus	
Abmessungen	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Gewicht	99 kg 218 lbs	
Versandgewicht	127 kg 280 lbs.	
Herstellung	Hergestellt in Taiwan	

8. LOCHSTEMPEL BENUTZERHANDBUCH

Die Lochstempel für den AdvancedPunch Pro können mit einer Vielzahl von Papiergrößen und unterschiedlichen Blattausrichtungen verwendet werden. Um unterschiedliche Blattgrößen verarbeiten zu können, muss der Lochstempel mit der richtigen Anzahl an Lochpfeifen konfiguriert und der Lochstempelanschlag auf die korrekte Position eingestellt werden. Auf dem Aufkleber des Lochstempels befinden sich Angaben zu den gängigen Papierlochformaten, weniger gebräuchliche Formate entnehmen Sie bitte Tabelle 1.

Glossar

LEF - Long Edge Feed - Quereinzug - Das Papier wird so durch die Maschine geführt, dass die längere Kante des Blattes gelocht wird.
SEF - Short Edge Feed - Längseinzug - Das Papier wird so durch die Maschine geführt, dass die kürzere Kante des Blattes gelocht wird.

Statement Papierformat - 8.5" X 5.5"
Legal Papierformat - 8.5" X 14"
Ledger Papierformat - 11" X 17"

Nummerierung der Lochpfeifen

Die Lochpfeifen sind fortlaufend nummeriert, Nummer 1 liegt am Griffende. Abbildung 8.1 zeigt als Beispiel einen 47-Loch Spiral-Lochstempel. Die Pfeifenummerierung folgt bei allen Lochstempeln mit dem gleichen Format.

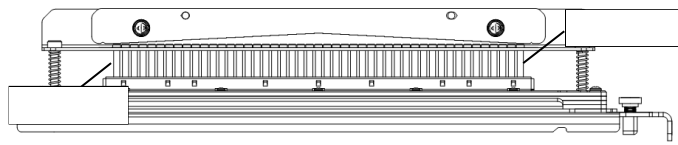


Abbildung 8.1 Nummerierung der Lochpfeifen eines Spiral-Lochstempels

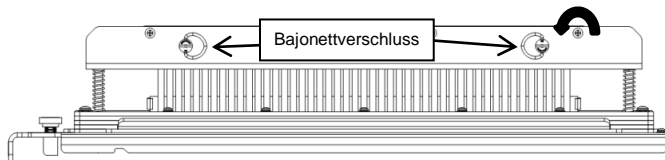


Abbildung 8.2 Druckleiste ausbauen

Lochpfeifenausbau

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	3 Löch 8mm	3/5/7 Löch 8mm	2/4 Löch 8mm	2/4 Löch 6.5mm	2/4 Löch SCAN	VeloBind 11 Löch LTR	VeloBind 12 Löch A4	CombBind	eWire Rund/Quadr.
US-Papier formate	Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen											
Xerox Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N/A	N.Z.	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	3 Löch 8mm	3/5/7 Löch 8mm	2/4 Löch 8mm	2/4 Löch 6.5mm	2/4 Löch SCAN	VeloBind 11 Löch LTR	VeloBind 12 Löch A4	CombBind	eWire Rund/Quadr.
ISO-Papier formate	Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen											
Xerox Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	5, 30
A3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE

*Für CombBind 20H Konfiguration Lochpfeife Nummer 1 ziehen

Tabelle 8.1 Anleitung zum Lochpfeifenausbau

Die oben dargestellte Tabelle enthält Angaben zu den Lochpfeifen, die entfernt werden müssen, um die unterschiedlichen Papierformate und Konfigurationen lochen zu können, die vom AdvancedPunch Pro verarbeitet werden können. Für standardmäßig angebotene Lochstempel, die in der Tabelle nicht aufgeführt sind, ist keine Justierung der Lochpfeifen erforderlich.

Um Lochpfeifen aus dem AdvancedPunch Pro entfernen zu können, müssen zunächst die beiden Bajonettverschlüsse gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, um die Druckleiste zu entriegeln. Die Druckleiste entfernen und ablegen.



Abbildung 8.3 Druckleiste

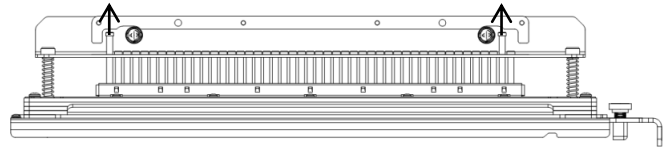


Abbildung 8.4 Lochpfeifenausbau

Anheben und die nach Tabelle 8.1 erforderlichen Lochpfeifen entfernen. Die Lochpfeifen in der Lochpfeifenablagerschale auf der Innenseite der Vordertür der Maschine aufbewahren, sodass sie nicht herunterfallen, beschädigt werden oder verloren gehen, solange sie ausgebaut sind.

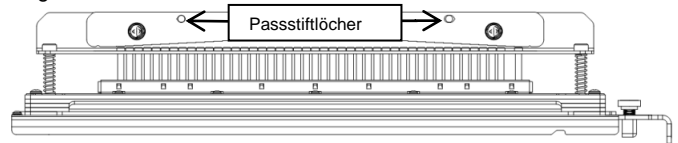


Abbildung 8.5 Druckleiste einbauen

Die Druckleiste einbauen, indem die Passstiftlöcher an den freiliegenden Passstiften ausgerichtet werden. Die Druckleiste so halten, dass sie vollständig auf den Passstiften sitzt. Dann die Bajonettverschlüsse im Uhrzeigersinn drehen, bis sie spürbar einrasten, um die Druckleiste in ihrer Position zu verriegeln.

Wichtig! Achten Sie darauf, dass die Druckleiste angebracht ist und beide Bajonettverschlüsse verriegelt sind, bevor Sie den Lochstempel in die Maschine einführen. Bei Nichtbeachtung kann es zu schweren Schäden an Maschine und Lochstempel kommen.

Lochpfeifeinbau

Das Verfahren zum Einbau von Lochpfeifen ist das gleiche wie das zum Lochpfeifenausbau mit der Ausnahme, dass Lochpfeifen hinzugefügt und nicht entfernt werden, nachdem die Druckleiste abgenommen wurde. Beim Einsetzen von Lochpfeifen ist darauf zu achten, dass die Lochpfeifen vollständig am Lochpfeifenhalter anliegen, bevor die Druckleiste wieder angebracht wird.

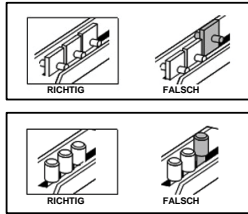


Abbildung 8.6 Lochpfeifeinbau

Einstellen des Lochstempelanschlags

Einige AdvancedPunch Pro Lochstempel sind mit einem einstellbaren Lochstempelanschlag ausgestattet, der verwendet wird, um den Lochstempel, wie in Abbildung 8.7 dargestellt, für bestimmte Papierformate neu zu zentrieren. Bei Lochstempeln ohne Stempelanschlagknopf ist keine Ausrichtung des Lochstempelanschlags erforderlich.

Bei Sätzen mit Stempelanschlagknopf muss der Lochstempelanschlag ordnungsgemäß ausgerichtet werden. Andernfalls sind die gestanzten Löcher auf dem Blatt nicht zentriert. Die gängigen Papierformate sind auf dem Aufkleber des Stempelanschlaggriffs unter dem Stempelanschlagknopf dargestellt, weniger gebräuchliche Papierformate entnehmen Sie bitte Tabelle 8.2.

In Position A zeigt der Pfeil auf dem Stempelanschlagknopf nach unten Richtung Griff und verläuft bündig mit dem unteren Pfeil auf dem Aufkleber des Stempelanschlaggriffs. In Position B zeigt der Pfeil auf dem Stempelanschlagknopf zur Seite und verläuft bündig mit dem seitlichen Pfeil auf dem Aufkleber des Stempelanschlaggriffs. (siehe Abbildung 8.7)

Um die Ausrichtung des Lochstempelanschlags zu ändern, zuerst den Lochstempel aus der Maschine entfernen und auf eine ebene Fläche legen. Den Lochstempel in einer stabilen Stellung festhalten und den Stempelanschlagknopf so weit nach unten drücken, bis der Knopf frei drehbar ist. Dann den Knopf drehen, bis der Pfeil auf dem Knopf bündig mit dem gewünschten Pfeil auf dem Aufkleber des Stempelanschlaggriffs verläuft. Sobald die Pfeile bündig sind, den Stempelanschlagknopf loslassen und dabei sicherstellen, dass der metallene Lochstempelanschlag auf der Unterseite vollständig an der Lochstempelplatte anliegt.

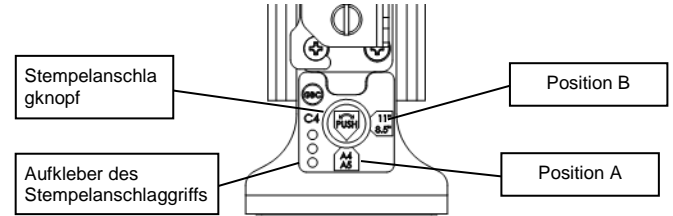


Abbildung 8.7 Spiral-Lochstempelanschlagsposition

Wartung der Lochstempel

Der AdvancedPunch Pro Lochstempel muss regelmäßig geölt und geschmiert werden, um seine ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten und einem vorzeitigen Verschleiß des Lochstempels vorzubeugen. Der Lochstempel sollte alle 100000 Zyklen geölt und überprüft werden.

Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln ohne Filzkissen:

1. Den Lochstempel herunterdrücken, sodass die Lochpfeifen durch die Bodenplatte ragen.
2. Auf jedes Lochpfeifenende einen Tropfen hochwertiges Maschinenöl auftragen.
3. Sauber wischen, sodass die Lochpfeifen von einem leichten Ölfilm bedeckt sind.

Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln mit Filzkissen:

1. Mit einem hochwertigen Maschinenöl schmieren.
2. Öl leicht auf die gesamte Länge des Kissens [1] auftragen, aber nicht durchtränken.
3. Keine Sprühschmiermittel verwenden, da diese gewöhnlich schneller antrocknen und klebrige Rückstände hinterlassen.

Nachdem Öl aufgetragen wurde, kann es vorkommen, dass die ersten gelochten Blätter mit Öl vom Lochstempel verunreinigt werden. Daher zunächst probeweise Blätter lochen, bis saubere Blätter ausgegeben werden.

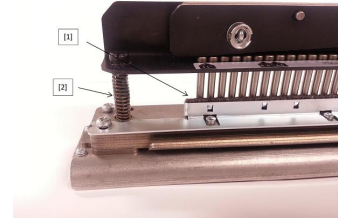


Abbildung 8.8 Schmierung

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	CombBind	eWire Rund/Quadr.
US-Papierformate	Lochstempelanschlag je nach Papierformat und Ausrichtung				
Xerox Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	CombBind	eWire Rund/Quadr.
ISO-Papierformate	Lochstempelanschlag je nach Papierformat und Ausrichtung				
Xerox Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

*Für CombBind 20 H Konfiguration auf Position B stellen

Tabelle 8.2 Anleitung für Lochstempelanschlagspositionen

Lochstempel-Schultererschrauben

Die Lochstempel-Schultererschrauben müssen alle 200000 Zyklen überprüft und bei Bedarf geschmiert werden. Wenn Schmierfett auf den Federn oder Schultererschrauben [2] fehlt, muss zusätzliches Schmierfett aufgetragen werden.

1. Mit einem hochwertigen Schmierfett auf Teflonbasis schmieren.
2. Schmierfett auf Schultererschrauben und Federn [2] auftragen.
3. Überschüssiges Schmierfett abwischen.

Ende der Lochstempel-Lebensdauer

Wenn ein Lochstempel das Ende seiner Lebensdauer erreicht hat, verursacht er tendenziell häufiger Papierstaus durch anhaftende Papierschnitzel. Dies ist auf den Verschleiß der Lochstempelplatte zurückzuführen, nicht auf Lochpfeifenverschleiß und kann nicht korrigiert werden. Wenn dieser Fall eintritt, muss der Lochstempel durch einen neuen ersetzt werden. Der Versuch, Lochpfeifen zu ersetzen oder zu schärfen, wird das Problem nicht beseitigen, da der Verschleiß in den Platten auftritt. Daher wird davon abgeraten.

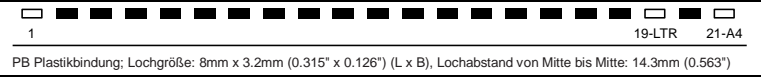


AdvancedPunch Pro -Lochstempel

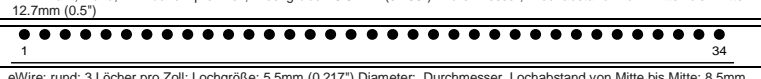
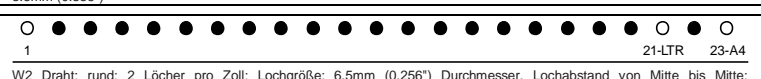
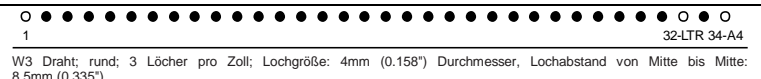
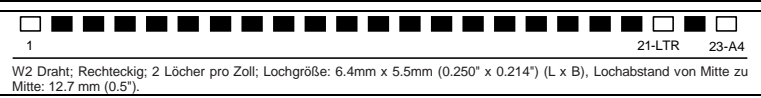
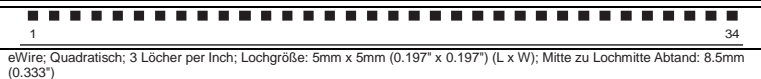
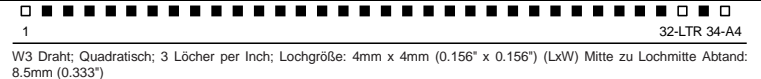
Für den AdvancedPunch Pro stehen Ihnen verschiedene, einfach auswechselbare Lochstempel zur Verfügung, mit denen Sie Dokumente für unterschiedliche Bindearten lochen können. Durch die Auswahl des entsprechenden Lochstempels, können Sie mit dem AdvancedPunch Pro Dokumente lochen, die nach einer der nachfolgend aufgeführten Bindearten gebunden werden sollen.

Lochstempel Beschreibung:

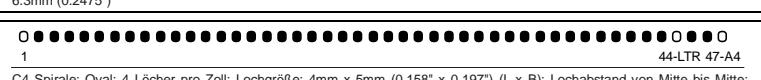
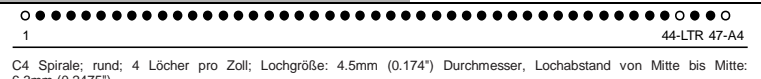
Für Plastikrückenbindung:



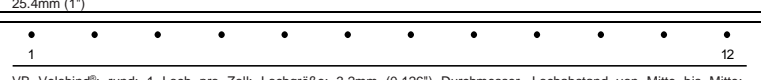
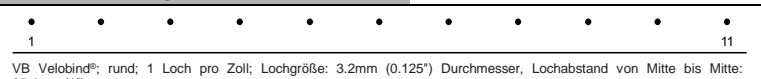
Für "Twin Loop™" Bindung:



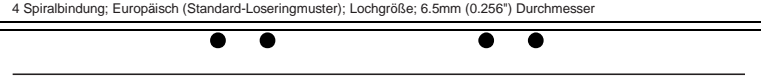
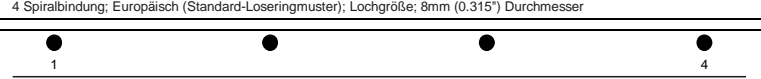
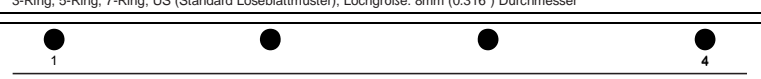
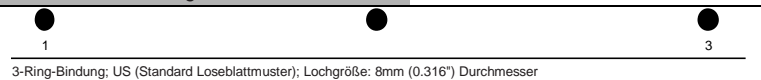
Für Color Coil™-Bindung:



Für Velo® Bindung:



Für Loseblattbindung verwenden:



Xerox Teilenummer:

Lochstempel, Xerox, krückenbind Lochstempel, Xerox, krückenbind, HD	008R13190 008R13239
---	-------------------------------

Lochstempel, Xerox, Draht 3.1 Quadr	008R13192
-------------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, eWire, Quadr	008R13193
----------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Draht 3.1 Quadr	008R13191
-------------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Draht, 3:1, Rund	008R13181
--------------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Draht, 2:1, Rund	008R13180
--------------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, eWire, Rund	008R13189
---------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Coil, Rund	008R13179
--------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Coil, Rund, HD	008R13240
---	------------------

Lochstempel, Xerox, Coil, Oval	008R13194
--------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Velobind®, 11 Löcher, Ltr.	008R13187
--	-----------

Lochstempel, Xerox, Velobind®, 12 Löcher, A4.	008R13188
---	-----------

Lochstempel, Xerox, 3 Löch, 8mm	008R13182
---------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, 3 Löch, 8mm, HD	008R13241
--	------------------

Lochstempel, Xerox, 3/5/7 Löch, 8mm	008R13183
-------------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, 4 Löch, 8mm	008R13184
---------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, 4 Löch, 6.5mm	008R13185
-----------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, 4 Löch, Scan	008R13186
----------------------------------	-----------

INHOUDSOPGAVE

1. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN	53
Belangrijke veiligheidsvoorschriften	53
Schoonmaken	53
Onderhoud van de	54
Veiligheidsinformatie	54
2. INLEIDING	54
3. GIDS SNELLE START	55
4. GEBRUIKERSHANDELINGEN	56

5. GEBRUIKERSDISPLAY	57
6. PROBLEMEN OPLOSSEN	59
7. SPECIFICATIES	59
8. HANDLEIDING PONSSTEMPELS	60

1. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

VOOR GBC IS UW VEILIGHEID EN DIE VAN ANDEREN VAN ESSENTIEEL BELANG. IN DEZE GEBRUIKSAANWIJZING EN OP HET APPARAAT TREFT U BELANGRIJKE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN EN WAARSCHUWINGEN AAN. LEES DEZE AANDACHTIG DOOR VOORDAT U HET APPARAAT IN GEBRUIK NEEM.



ELKE VEILIGHEIDSWAARSCHUWING IN DEZE GEBRUIKSAANWIJZING WORDT VOORAFGEGAAN DOOR EEN WAARSCHUWINGSSYMBOL. DIT SYMBOOL DUIDT OP MOGELIJK GEVAAR VOOR LETSEL BIJ UZELF OF DERDEN.

OP DE ADVANCEDPUNCH PRO TREFT U DE VOLGENDE LABELS AAN:



Deze symbool waarschuwing houdt in dat u ernstig of dodelijk gewond kunt raken door de machine te openen en uzelf bloot te stellen aan gevaarlijke spanningen. Verwijder NOOIT de beschermkappen. Laat onderhoudswerkzaamheden ALTIJD uitvoeren door bevoegd personeel.

Belangrijke veiligheidsvoorschriften

- ◆ Gebruik de AdvancedPunch Pro enkel zoals bedoeld voor het perforeren van papier en covers die voldoen aan de opgegeven specificaties.
- ◆ Bewaar deze gebruiksaanwijzing goed, zodat u deze later nog eens kunt raadplegen.



LET OP: MET DE AAN/UIT-SCHAKELAAR VAN DE PRINTER SCHAKELT U NIET DE STROOM NAAR HET PERFOREERAPPARAAT UIT.

- ◆ Sluit de AdvancedPunch Pro aan op een voedingsspanning die overeenkomt met de spanning van het apparaat (staat ook aangegeven op het label met het serienummer).
- ◆ De geaarde stekker is een veiligheidsvoorziening en past alleen op een geschikte geaarde contactdoos. Neem contact op met een erkende installateur als u de stekker niet in de contactdoos kunt steken en laat een geschikte contactdoos plaatsen.
- ◆ Sluit geen andere stekker aan op het uiteinde van het netsnoer (indien geleverd) van de AdvancedPunch Pro. De stekker is geleverd met het oog op uw veiligheid.
- ◆ Haal de stekker van de AdvancedPunch Pro uit de contactdoos voordat u het apparaat verplaatst of wanneer u het apparaat gedurende langere tijd niet gebruikt.
- ◆ Gebruik de AdvancedPunch Pro niet als het netsnoer of de stekker van het apparaat beschadigd is. Gebruik het apparaat niet in het geval van een storing, als er vloeistof in het apparaat is gemorst of als het apparaat op enigerlei wijze beschadigd is.
- ◆ Voorkom overbelasting van contactdozen. Overbelasting kan brand of een elektrische schok tot gevolg hebben.

Schoonmaken

- ◆ U kunt de AdvancedPunch Pro aan de buitenkant schoonmaken met een zachte, vochtige doek.
- ◆ Gebruik geen schoonmaak- of oplosmiddelen want deze kunnen het apparaat beschadigen.



Veiligheidsinformatie



KIEZEN VAN DE NETSNOERSET

(HET ONDERSTAANDE IS ALLEEN VAN TOEPASSING OP APPARATEN MET EEN NOMINALE SPANNING VAN 230V, 50 Hz EN GELDT ALLEEN BINNEN DE EUROPESE UNIE.)



LET OP: HOUDT U ZICH ALTIJD AAN DE VOLGENDE VOORZORGSMAATREGELEN ALS U EEN LOS SNOER Kiest VOOR DE ADVANCEDPUNCH PRO.

De snoerset bestaat uit drie onderdelen: de netstekker, het netsnoer en de apparaatstekker. Elk van deze onderdelen moet voldoen aan de Europese veiligheidsvoorschriften.

Hieronder worden om veiligheidsredenen de minimale nominale spanningswaarden voor de snoerset vermeld.

GEBRUIK GEEN SNOERSETS DIE NIET VOLDOEN AAN DE VOLGENDE MINIMUMEISEN.

NETSTEKKER: 3 ampère, 250 volt, 50/60Hz, geleider Klasse 1, 3, conform Europese veiligheidsvoorschriften.

NETSNOER: Type H05VV-F3G0.75, geharmoniseerd (< HAR >). De tekens "< >" geven aan dat het snoer voldoet aan de betreffende Europese norm. (OPMERKING: "HAR" kan worden vervangen door het keurmerk van de Europese veiligheidsinstantie die het snoer goedgekeurd heeft. Een voorbeeld hiervan is "< VDE >").

APPARAATSTEKKER: 3 ampère, 250 volt, 50/60 Hz, conform Europese veiligheidsvoorschriften, type IEC 320. De snoerset mag niet langer zijn dan 3 meter. Een snoerset waarvan een onderdeel een nominale spanningswaarde heeft die hoger is dan de aangegeven minimale waarde kan eveneens worden gebruikt.

Onderhoud van de AdvancedPunch Pro

Voer het onderhoud van de AdvancedPunch Pro niet zelf uit. Laat reparaties of groot onderhoud van de AdvancedPunch Pro uitvoeren door een erkende servicevertegenwoordiger.



VERWIJDER DE BESCHERMKAP VAN HET APPARAAT NIET.

Er zijn geen door de gebruiker te repareren onderdelen in de machine. Om potentiële persoonlijk letsel en / of schade aan eigendommen of de machine zelf te voorkomen, mag het deksel van de machine niet te verwijderen.

Onderhoud van de ponsstempels

Elke ponsstempel is grondig geolied in de fabriek voor ze uitgeleverd zijn. Bij normaal gebruik zal deze olie opraken en moet deze vernieuwd worden. Als onderdeel van het normale onderhoud moet elke ponsstempel na ongeveer 100.000 perforaties geolied worden.

Zie sectie 8 AdvancedPunch Pro Dieset-handleiding voor instructies voor het onderhoud van de Diesets

2. INLEIDING

Dank u voor uw aanschaf van de AdvancedPunch Pro, een veelzijdig productiesysteem waarmee u documenten kunt perforeren voor verschillende inbindstijlen door eenvoudig de ponsstempel te verwisselen. Het apparaat is erg eenvoudig te bedienen.

De AdvancedPunch Pro is een innovatieve oplossing voor het perforeren van papier en beschikt over de volgende functies:

- ◆ Snel verwisselbare ponsstempels die automatisch vergrendelen zonder gereedschap of hendels.
- ◆ Alle ponsstempels van de AdvancedPunch Pro zijn voorzien van een identificatielabel waarop het gatenpatroon en de naam staan.
- ◆ Handige opbergruimte voor twee extra ponssets.

Bedrijfscyclus en productpositionering

De GBC AdvancedPunch Pro biedt een flexibele, kosteneffectieve boksak oplossing voor lichte tot medium niveau ponsen productie-omgevingen. Het is ontworpen voor productie afdrucken gebruikers die meestal punch hun documenten op een gemiddelde van 20 tot 30% van hun algemene workflow. Voor klanten die continu ponsen voor lange runs van meer dan 4 uur worden uitgevoerd, kan de prestaties variëren of degraderen als gevolg van een breed scala van media gewichten en milieu-omstandigheden die kunnen optreden.

GMPV - Nominaal 600,000 gemiddeld maandelijks printvolume (A4/letter), verondersteld dat het volume opgesplitst wordt in 50/50 tussen perforatie en bypass (300,000 perforatie en 300,000 bypass).

Maximaal Aanbevolen Maandelijks Volume - Het maximaal aanbevolen maandelijks perforatievolume mag NIET meer bedragen dan 400,000.

Maximale Bedrijfscyclus Perforatie - Naast de voorgaande voorwaarden geldt ook dat niet meer dan 2 vellen van 300 gr/m² per 5 vellen van 75 gr/m² geperforeerd mogen worden. Het zwaarste papier wordt meestal alleen gebruikt als voor- en achterkaft van ingebonden boeken.

Voorraad ponsstempels

De stempels worden beschouwd als verbruiksmateriaal en moeten vervangen worden als ze versleten zijn want ze kunnen niet gescherpt worden.

Elke ponsstempel heeft een garantie van 90 dagen vanaf de datum van aankoop. De garantie geldt niet als de stempel wordt gebruikt op een manier die niet overeenstemt met de specificaties.

De levensduur van de stempel wordt geoptimaliseerd als deze wordt geolied om de 100,000 perforatiecycli (Zie Onderhoud ponsstempel voor details)

De ponsstempels hebben een verwachte levensduur van 750,000 perforaties met 20 lb / 75 gr/m² papier. Dit is slechts een minimale levensverwachting. De levensduur van de stempel wordt NIET gegarandeerd wegens het grote aantal verschillende mediagewichten en de omgevingsfactoren waaraan de stempels blootgesteld worden. Als u langere periodes dan de verwachte levensduur van de stempels gaat perforeren, dan wordt het ten zeerste aanbevolen om voldoende gepaste ponsstempels bij de hand te hebben om te kunnen verder werken met een minimale downtime.

3. GIDS SNELLE START

AdvancedPunch Pro moet aangesloten worden op AC stroom en de AAN/UIT schakelaar moet AAN staan om met het toestel te kunnen werken. Hieronder staan de drie werkwijzen van Advanced Punch Pro.

1. Modus rechtstreekse baan:

In deze modus passeert het papier door de AdvancedPunch Pro zonder geperforeerd te worden.

Dit is de standaardwerkmodus van AdvancedPunch Pro.

Zorg dat de optie Perforeren niet geselecteerd is in de gebruikersinterface van de printer.

2. Modus enkelvoudig perforeren:

Deze operatie perforeert de rand van alle vellen die door de AdvancedPunch Pro passeren.

Stap 1: Er moet een goed geconfigureerde ponsstempel geïnstalleerd zijn voor u de perforeermodus kunt gebruiken. Zie deel 4. A voor details over het wisselen van ponsstempels en volg de labels op de ponsstempel voor de configuratie.

Stap 2: Voordat u een afdrukopdracht start, moet u de optie Perforeren selecteren in de gebruikersinterface van de printer om perforeren in te schakelen.

AdvancedPunch Pro werkt nu in de modus Enkelvoudig perforeren.

3. Modus dubbel perforeren:

Hiermee worden twee rijen gaten geperforeerd – een in het midden van het vel en het andere in de rand van alle vellen die door de AdvancedPunch Pro passeren.

Stap 1: Er moet een goed geconfigureerde ponsstempel in het toestel geïnstalleerd zijn voor u de perforeermodus kunt gebruiken. Zie deel 4.A voor details over het wisselen van ponsstempels en volg de labels op de ponsstempel voor de configuratie.

Stap 2: Ga naar het lcd-scherm met de gebruikersinterface en druk op de knop Omhoog of Omlaag om het hoofdmenu te openen.

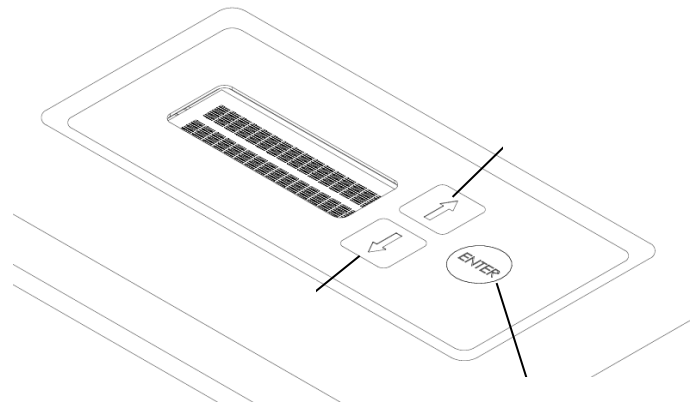
Stap 3: In het hoofdmenu selecteert u Instellingen door op Enter te drukken.

Stap 4: Selecteer Dubbele perforatie. De modus Dubbele perforatie wordt ingeschakeld.

Stap 5: Sluit het menu door op Omhoog of Omlaag te duwen en Sluiten te kiezen. U ziet een melding dat het systeem gereed is voor Dubbele perforatie.

AdvancedPunch Pro zal nu in de Double Punch modus werken.

Opmerking: Dubbele perforatie is van toepassing op een bepaalde reeks papierformaten en -richtingen. Raadpleeg de specificaties in Sectie 7 voor een lijst met ondersteunde formaten. Als u Dubbel perforeren toepast bij niet-ondersteunde formaten, wordt een foutmelding 040-101 weergegeven op het scherm en een foutcode J431 weergegeven op het scherm van de AdvancedPunch Pro.



Lay-out van de AdvancedPunch Pro lcd-gebruikersinterface

3. Configuratie stempels

Om de stempels te configureren voor het gewenste papierformaat, zie deel 8 – Handleiding stempels.

4. GEBRUIKERSHANDELINGEN

A. Stempels wisselen:

Gebeurt zonder gereedschap en duurt slechts enkele seconden.

B. Snipperlade:

Gemakkelijk te bereiken snipperlade om snippers snel te verwijderen.

C. Opbergvak voor de ponsstempels:

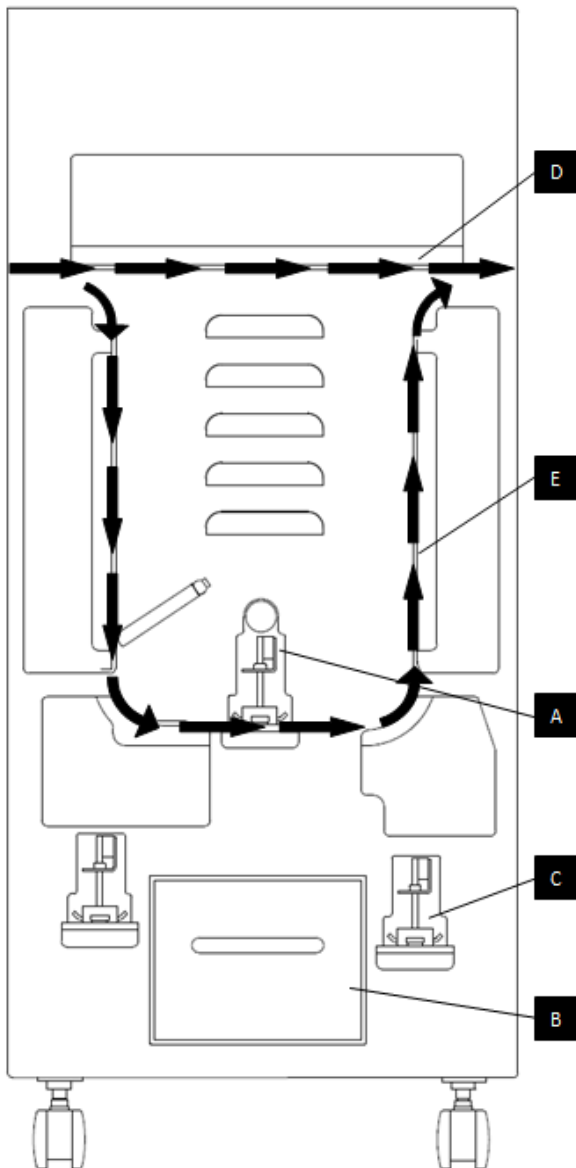
Voor 2 reservestempels.

D. Rechtstreekse papierbaan:

Korte, rechte papierbaan voor niet-geperforeerde documenten

E. Perforatiebaan:

Brede, U-vormige doorvoer geschikt voor papiersoorten tot 300g/m²



Papierstroom en interactieve onderdelen van AdvancedPunch Pro

A. Stempels wisselen:

De AdvancedPunch Pro biedt u het gemak van verwisselbare ponsstempels, waardoor u voordelig documenten kunt perforeren voor een grote verscheidenheid aan inbindstijlen. De ponsstempels zijn snel en eenvoudig te verwisselen, zoals de onderstaande instructies duidelijk maken:

Opmerking: Voor geavanceerde configuratie-instructies van de stempels, zie deel 8 Handleiding Stempels.

Ponsstempels uit de machine verwijderen: De verwisselbare stempels van de AdvancedPunch Pro is gelegen naast de snipperlade aan de onderkant van de stempel.

Stap 1: Stop de printer/het kopieerapparaat.

Stap 2: Open het toegangspaneel van de AdvancedPunch Pro.

Stap 3: Neem voorzichtig het handvat van de stempelmoer en draai het in tegen de klok, zoals aangegeven op het label. Dit haalt de stempel uit de gesloten positie.

Stap 4: Schuif de ponsstempel naar buiten tot hij volledig verwijderd is, terwijl u deze met beide handen ondersteunt.

Stap 5: Correct opslaan de verwijderde ponsstempels in het sterven instellen opslaggebied. (uit de buurt houden van stof, vuil, opletten dat ze niet vallen, etc.).

Stap 6: Kies de gewenste ponsstempels voor uw nieuwe opdracht en schuif deze in de gleuf van de ponsstempels. Duw de ponsstempels stevig tot de stop van de stempel in contact komt met de ronde magneet. Dit is van kritisch belang opdat de ponsstempels op de correcte positie zouden zitten.

Stap 7: Neem het handvat en draai het in tegenwijzerzin tot de grendel volledig los is, zoals aangegeven op het label.



WAARSCHUWING: MOGELIJK GEVAAR VOOR SCHERPE PUNTEN. HOUD UW VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN BIJ HET INSTALLEREN VAN DE PONSSTEMPELS IN DE ADVANCEDPUNCH PRO UIT DE BUURT VAN DE STEPELSLEUF VAN HET APPARAAT, MET UITZONDERING VAN DE DAARVOOR BESTEMDE OPENING IN DE PONSSTEMPEL. HET NIET IN ACHT NEMEN VAN DEZE VOORZORGSMATREGEL KAN LETSEL TOT GEVOLG HEBBEN.

Stap 8: Sluit het toegangspaneel.

Stap 9: Ga verder met afdrukken en perforeren.

Wanneer een nieuwe ponsstempel in gebruik genomen wordt, kan er wat olie achterblijven rond de perforatiegaten op het papier. Na 25 tot 50 perforaties blijft er geen olie meer achter op het papier. Wij adviseren u een korte testopdracht uit te voeren na het installeren van een nieuwe of pas geoliede stempel.

B. Snipperlade:

De snipperlade van uw AdvancedPunch Pro zit aan de voorkant van het toestel. De lade moet regelmatig uitgehaald en geleegd worden. De AdvancedPunch Pro heeft een sensor die aangeeft wanneer de snipperlade vol is. Als de snipperlade vol is dan toont het LCD-scherm "Chip Tray Full/Snipperlade vol" en er verschijnt ook een bericht op het gebruikersinterfacescherm van de printer. Wanneer de melding "Chip Tray Full/Snipperlade vol" verschijnt, schuift u de Snipperlade naar buiten en haalt u hem uit de machine. Ondersteun daarbij de lade met beide handen. Wanneer u de lade hebt leeggemaakt, stopt u hem weer in de machine. De melding dat de snipperlade vol is verdwijnt.

C. Vastgelopen papier verwijderen:

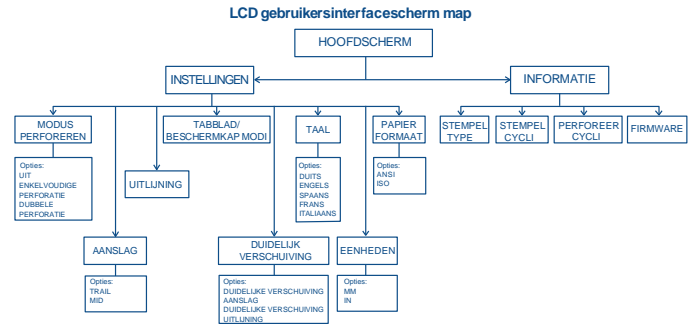


Wanneer papier is vastgelopen in de papierbaan van AdvancedPunch Pro wordt op het LCD-scherm aangeduid in welk gebied (Zone 1, 2, 3, 4 of 5) het papier vastzit.

Zone	Beschrijving
	Indien er papier vastzit in Zone 1 (Rechtstreekse papierbaan), tilt u de papiergeleiderplaat op die erin zit en verwijdert u het vastgelopen papier met de hand. Om de geleidingsplaat te sluiten, hef het handvat omhoog om het mechanisme te ontgrendelen en stevig dicht.
	Als het papier is vastgelopen in Zone 2, verplaatst de deur naar de linkerkant, bereiken en verwijder het vastgelopen papier.
	Als er papier vastzit in Zone 3, druk dan op de bovenste grendel terwijl u de onderste grendel vasthoudt. Hierdoor zal de doorvoer ontgrendeld worden; doe de doorvoer verder open tot deze de magneet aan de rechterkant bereikt. Verwijder het papier. Om de goot weer naar de gesloten positie te brengen, breng ze terug naar de tegenovergestelde positie tot het vergrendelingsmechanisme geactiveerd wordt.
	Als het papier is vastgelopen in Zone 5, releasehandle de parachute, bereiken en verwijder al het vastgelopen papier.
	Als het papier is vastgelopen in Zone 6, verplaatst u de deur naar rechts, bereiken en verwijder het vastgelopen papier.
	Voor u de ponsstempels vervangt moet u controleren of geen papier vastzit in zone 3 en 5. Als er geen papier in zone 3 en 5 wordt gevonden, dan kunt u de ponsstempels demonteren om vastgelopen papier te verwijderen. (zie Deel 4. De Ponsstempels vervangen).

5. GEBRUIKERSDISPLAY. OPERATION CONTROLS

Vooraan op de AdvancedPunch Pro is er een lcd-scherm voor de gebruiker waarop berichten verschijnen, de instellingen en informatie over de functies van de ponsseenheid.



Overzicht LCD-scherm

Berichten op het lcd-scherm

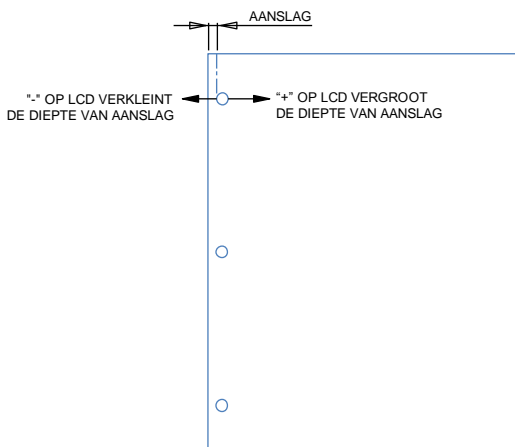
- Rechtstreekse papierbaan klaar**
AdvancedPunch Pro is klaar voor de rechtstreekse doorvoer, het papier wordt niet geperforeerd.
- Enkelvoudig perforeren klaar**
AdvancedPunch Pro is klaar voor een perforatie-opdracht, alle vellen worden geperforeerd.
- Dubbel perforeren klaar**
AdvancedPunch Pro is klaar voor een perforatie-opdracht, alle vellen worden in het midden geperforeerd en langs de rand van het blad.
- Rechtstreekse papierbaan in werking**
Dit bericht verschijnt als de Bypass modus in werking is.
- Enkelvoudige perforatie in werking**
Dit bericht verschijnt als de Single punch mode in werking is.
- Dubbele perforatie in werking**
Dit bericht verschijnt als de Double punch mode in werking is.
- Snipperlade vol**
Dit bericht verschijnt als de snipperlade vol zit met snippers.
- Snipperlade uit**
Dit bericht verschijnt als de snipperlade verwijderd werd of niet volledig in het toestel werd teruggeplaatst.
- Stempel controleren**
Dit bericht verschijnt als de ponsstempels verwijderd werden of niet volledig in het toestel werden teruggeplaatst. Als dit bericht verschijnt dan zal het toestel enkel in Bypass modus werken.
- Paneel sluiten**
Dit bericht verschijnt als het voorpaneel open is of niet volledig werd gesloten.
- Papier zit vast**
Dit bericht verschijnt als er een blad papier vastzit in het toestel. Zie deel van deze handleiding met titel VASTGELOPEN PAPIER VERWIJDEREN voor instructies over hoe u vastgelopen papier moet verwijderen.

De Instellingen op het lcd-scherm veranderen

1. Backgagge Depth Setting/Instelling diepte aanslag

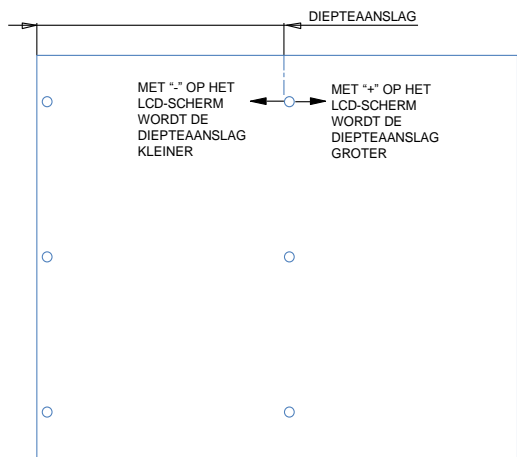
De aanslag is de afstand van het geperforeerde gat naar de rand van het blad. De afstand kan aangepast worden in de Instellingen (druk Ophoog of Omlaag op het hoofdscherm, en druk OK voor Instellingen).

Door Omhoog te drukken zal de diepte van de aanslag vergroten, en door Omlaag te drukken zal de diepte van de aanslag verkleinen.



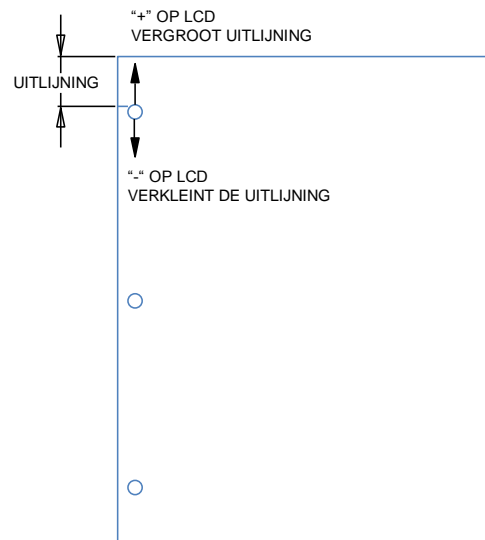
Met de instellingen voor diepteaanslag MID L en MID XL wordt de diepteaanslag van de dubbele perforatie gewijzigd. MID L en MID XL werken op dezelfde manier als de gewone diepteaanslag, maar ze worden gebruikt om de positie van de middelste perforatie te wijzigen.

Met MID L wordt de diepteaanslag voor SEF Letter en SEF A4 aangepast, terwijl met MID XL de diepteaanslag voor SEF 11x17 en A3 wordt aangepast.



2. Instelling uitlijning

De uitlijning is de afstand van het bovenste geperforeerde gat naar de zijkant van het blad (gezien vanuit oriëntatie van uitvoer). Deze afstand kan aangepast worden via de Instellingen (druk Omhoog of Omlaag in het Startscherm, en druk OK voor Instellingen). Klikken op het pijltje omhoog vergroot de uitlijning, en klikken op het pijltje omlaag verkleint de uitlijning.



3. Tab/Afdekking modus

Deze instelling differentieert tussen vellen met soortgelijke breedte.

ANSI-formaat: 9"x12" (of) Tabbed voorraad/9" breed afdekking

ISO-formaat: SRA4 (of) A4-Tabbed voorraad/225mm breed afdekking

4. Duidelijk afdekking

De diepte van de Backagage en de instelling van de uitlijning kunnen worden aangepast voor duidelijk dekking media met behulp van deze instelling. Deze instelling heeft geen invloed op andere gewone media.

5. Taal

Het lcd-scherm kan berichten in de volgende talen weergeven: Engels, Frans, Spaans, Duits of Italiaans.

6. Eenheden

U kunt het lcd-scherm instellen om de eenheden in mm of inches weer te geven.

7. Papierformaat

De machine kan worden geconfigureerd om te werken ANSI papierformaat (8-1/2 x 5-1/2; Brief; 9x12; Juridische; 11x17; 12x18) -OF- ISO-papierformaat (A5, A4 en SRA4, A3, SRA3).

Belangrijke opmerking: Als wijzigingen zijn aangebracht aan de ANSI/ISO-instelling, moet het systeem helemaal worden uitgeschakeld en weer ingeschakeld. Deze stap is noodzakelijk om te zorgen dat de informatie over de papiergegevens aan alle systeemcomponenten wordt doorgegeven



Informatie weergeven op het lcd-scherm

1. Stempel type

Dies ist der Typ des Lochstempels aktuell installierten im Locher.

2. Stempelcycli

Dit is het totaal aantal pagina's die werden geperforeerd met de momenteel geïnstalleerde ponsstempel.

3. Perforeercycli

Dit is het totale aantal pagina's dat het systeem heeft verwerkt.

4. Firmware

Dit toont het huidige niveau van firmware van AdvancedPunch Pro aan.

6. PROBLEMEN OPLOSSEN

Probleem	Mogelijke oorzaak
Geen stroom, perforeert niet	Netsnoer niet aangesloten op achterkant toestel of niet degelijk in stopcontact in muur.
Geperforeerde gaten niet uitgelijnd met rand van papier	Volg de instructies op de labels van de stempels om de stempel correct te configureren voor een specifiek papierformaat.
Herhaaldelijk papier vast in zone van de ponsstempels	Verwijder de ponsstempels, controleer of er geen ponssnippers vastzitten in de stempelhouder.
Bericht snipperlade plaatsen op lcd-interface	Zorg dat de snipperlade volledig in het toestel zit.

7. SPECIFICATIES

Snelheid	Tot 144 vellen per minuut	
Papierformaat voor perforeren en Kant	Formaten US LTR LEF LTR SEF LTR SEF Double Punch Statement LEF Juridische SEF Juridische SEF Juridische SEF Double Punch 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Double Punch 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Double Punch Formaten ISO A4 LEF A4 SEF A4 SEF Double Punch A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double Punch SRA4 SEF SRA4 SEF Double Punch SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Double Punch	
Tabbladen soorten	Formaten US LTR, met 3,4,5,8,10 tabbladen Statement, met 3 en 5 tabbladen Formaten ISO A4, met 5 en 10 tabbladen A5, met 3 en 5 tabbladen	
Papier soorten	Normaal: 75gsm - 300gsm (20# bond tot 110# cover) Gelaagd: 120gsm - 300gsm (32# bond tot 110# cover)	
Duidelijk afdekking	7mil	
Papierformaat rechtstreekse baan	Zelfde papierformaten en soorten als bij printer	
Perforeercapaciteit	Enkel vel	
Voeding	115V, 60Hz, Eénfasig 230V, 50Hz, Eénfasig	
Elektrische gegevens	Ampère en Frequentie	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
Veiligheids certificering	cULus	
Afmetingen	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Gewicht	99 kg 218 lbs	
Verzendgewicht	127 kg 280 lbs.	
Land van herkomst	Gemaakt in Taiwan	

8. HANDLEIDING PONSSTEMPELS

De ponsstempels voor de AdvancedPunch Pro kunnen voor meerdere papierformaten en papierinvoerrichtingen gebruikt worden. Om verschillende papierformaten aan te kunnen moet de ponsstempel ingesteld zijn op het juiste aantal ponspennen en de stempelstop moet op de juiste positie ingesteld zijn. Op het label van de stempel staat informatie over de courante formaten, voor de ongewone formaten moet u Tabel 1 raadplegen.

Verklarende woordenlijst

LEF- Long Edge Feed- geeft aan dat het papier zo in het toestel wordt gestoken dat de lange kant van het papier wordt geperforeerd (staand).

SEF- Short Edge Feed- geeft aan dat het papier zo in het toestel wordt gestoken dat de kortere kant van het papier wordt geperforeerd (liggend).

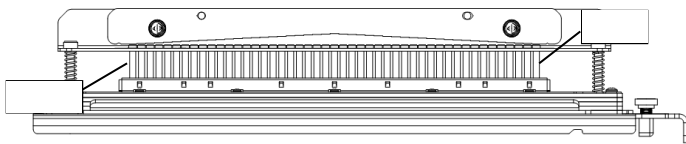
Statement Papier- 8.5" X 5.5"

Legal Papier- 8.5" X 14"

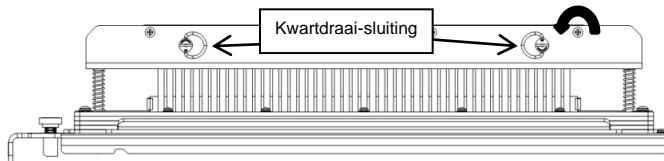
Ledger Papier-11" X 17"

Nummering pennen

De ponspennen van de stempels zijn opeenvolgend genummerd, te beginnen aan de kant van het handvat. Op Figuur 8.1 ziet u een ponsstempel met 47 gaten (008R13179) als voorbeeld. Alle sterven sets volgen dezelfde pincode van nummering formaat.



Figuur 8.1 Nummering pennen ponsstempel



Figuur 8.2 Verwijdering drukbalk

Verwijdering pennen

	Speel Rond/Ovaal	Draad 2:1 Rond/Vierkant	Draad 3:1 Rond/Vierkant	3 Gat 8mm	3/5/7 Gat 8mm	2/4 Gat 8mm	2/4 Gat 6.5mm	2/4 Gat SCAN	VeloBind 11 Gat LTR	VeloBind 12 Gat A4	CombBind	eWire Rond/Vierkant
Te verwijderen pennummers gebaseerd op papierformaat of oriëntering												
Papier formaten US												
Xerox Onderdeel nummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	GEEN	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	GEEN	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	GEEN	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	GEEN	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	GEEN	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	GEEN	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 34

	Speel Rond/Ovaal	Draad 2:1 Rond/Vierkant	Draad 3:1 Rond/Vierkant	3 Gat 8mm	3/5/7 Gat 8mm	2/4 Gat 8mm	2/4 Gat 6.5mm	2/4 Gat SCAN	VeloBind 11 Gat LTR	VeloBind 12 Gat A4	CombBind	eWire Rond/Vierkant
Te verwijderen pennummers gebaseerd op papierformaat of oriëntering												
Papier formaten ISO												
Xerox Onderdeel nummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	NVT	NVT	1, 4	1, 4	GEEN	NVT	NVT	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	NVT	NVT	1, 4	1, 4	GEEN	NVT	NVT	4, 19	5, 30
A3 SEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN
SRA4 LEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	NVT	NVT	1, 4	1, 4	GEEN	NVT	NVT	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN

* Voor CombBind 20H Configuratie Trek Pen Nummer 1

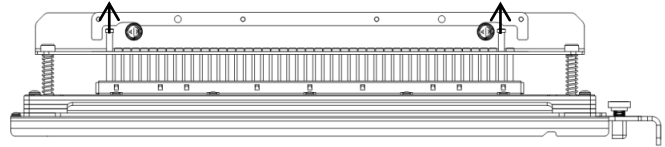
Tabel 8.1 Gids verwijdering pennen

In bovenstaande tabel staat de informatie inzake de verwijdering van pennen om elk papierformaat correct te perforeren en inzake de configuratie die mogelijk is op de AdvancedPunch Pro. Van standaardstempels die niet in de tabel staan hoeven de pennen niet aangepast te worden.

Om ponspennen van de AdvancedPunch Pro te verwijderen moet u eerst de twee kwartdraaisluitingen in tegenwijzerzin draaien om de drukbalk vrij te maken. Verwijder de drukbalk en leg ze aan de kant.

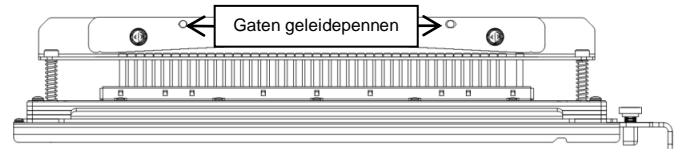


Figuur 8.3 Drukbal



Figuur 8.4 Verwijdering pennen

Hef de gewenste pennen op en verwijder ze volgens Tabel 8.1. Bewaar de pennen in de opslaglade in het deurpaneel van het toestel en zorg dat ze niet kunnen vallen, beschadigd worden of verloren raken tijdens de verwijdering.



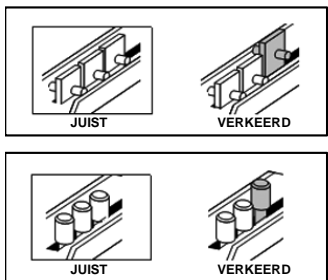
Figuur 8.5 Drukbal terugplaatsen

Plaats de drukbalk terug door de gaten van de geleidepennen op dezelfde lijn te plaatsen met de blootgestelde geleidepennen. Houd de drukbalk vast zodat ze volledig over de geleidepennen zit en draai dan de kwartdraaisluitingen in wijzerzin tot u een klik voelt die de drukbalk in de juiste positie sluit.

Belangrijk! Controleer of de drukbalk vastzit en dat beide kwartdraaisluitingen in de gesloten positie zitten voor u de ponsstempels in het toestel steekt want anders kan er ernstige schade optreden aan zowel het toestel als de ponsstempels.

Pennen toevoegen

Het proces om pennen toe te voegen is hetzelfde als dat om pennen te verwijderen, behalve dat er pennen worden toegevoegd en niet verwijderd als de drukk balk werd uitgehaald. Bij het vervangen van de ponspennen moet u controleren of de pennen volledig tegen de penhouder zitten voor u de drukk balk opnieuw vastmaakt.



Figuur 8.6 Pennen toevoegen

Stoppositie stempel

Op sommige van de ponsstempels van de AdvancedPunch Pro is er een aanpasbare stempelstop die wordt gebruikt om de ponsstempel opnieuw te centreren voor bepaalde papierformaten, zoals aangegeven in Figuur 8.7. Voor ponsstempels zonder een stopknop is er geen aanpassing vereist van de stoppositie.

Voor toestellen met een stopknop moet de stop op de correcte plaats worden ingesteld of de geperforeerde gaten zullen niet gecentreerd zijn op het blad. De courante papierformaten worden weergegeven op het label van het handvat van de stempelstop, voor de niet courante formaten moet u tabel 8.2 raadplegen.

Positie A is als de pijl op de stempelstopknop naar beneden richting het handvat wijst en op dezelfde lijn komt met de onderste pijl op het label van het handvat van de stempelstop. Positie B is als de pijl op de stempelstopknop naar de zijkant wijst en op dezelfde lijn komt met de zijwaartse pijl op het label van het handvat van de stempelstop. (Zie figuur 8.7).

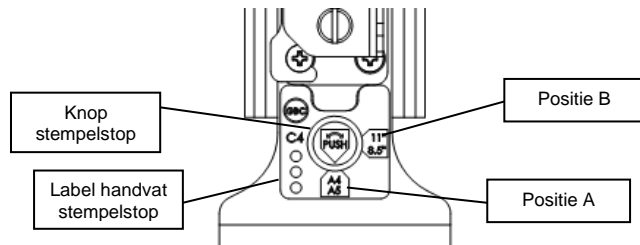
Om de positie van de stempelstop te wijzigen moet u eerst de stempel uit het toestel halen en deze op een vlak en stabiel oppervlak plaatsen. Terwijl u de stempel in een stabiele positie houdt moet u op de stempelstopknop duwen tot deze vrij kan draaien. Draai dan aan de knop tot de pijl op de knop op dezelfde lijn komt met de gewenste pijl op het label van het handvat van de stempelstop. Eens de pijlen op dezelfde lijn staan laat dan de stempelknop los en zorg dat de metalen stempelstop onderaan volledig tegen de stempelplaat komt.

	Speel Rond/Ovaal	Draad 2:1 Rond/Vierkant	Draad 3:1 Rond/Vierkant	CombBind	eWire Rond/Vierkant
Papierformaten US					
Stoppositie stempel gebaseerd op papierformaat of oriëntering					
Xerox Onderdeel nummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Speel Rond/Ovaal	Draad 2:1 Rond/Vierkant	Draad 3:1 Rond/Vierkant	CombBind	eWire Rond/Vierkant
ISO Papierformaten					
Stoppositie stempel gebaseerd op papierformaat of oriëntering					
Xerox Onderdeel nummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

* Voor CombBind 20H Configuratie in positie B ponsstempel

Tabel 8.2 Gids stoppositie stempel



Figuur 8.7 Stoppositie Spoel stempel

Onderhoud ponsstempels

De ponsstempels van de AdvancedPunch Pro moeten regelmatig geolied en gesmeerd worden om naar behoren te blijven werken en om voortijdige defecten van de ponsstempels te vermijden. De ponsstempels moeten elke 100K cyclus worden geolied en gecontroleerd.

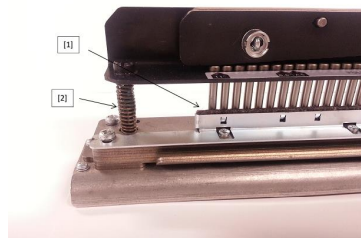
Om stempelpennen zonder vilten strip te smeren:

1. Druk de ponsstempels in zodat de pennen uit de onderste plaat steken.
2. Breng een druppel hoogwaardige olie aan op het uiteinde van elke pen.
3. Veeg ze schoon en laat een fijne laag olie achter op de pennen.

Om stempelpennen met vilten strip te smeren:

1. Smeer met een hoogwaardige olie.
2. Breng olie aan over de lengte van de strip [1] maar overdrijf niet.
3. Gebruik geen smeermiddelen in sprayvorm want deze drogen snel op en laten een kleverig residu achter.

Het kan zijn dat er op de eerst geperforeerde vellen wat olie op het papier te zien is. Laat enkele testkopieën lopen voor u propere kopieën kunt maken.



Figuur 8.8 Smeren

Schroefringen ponsstempels

U moet de schroefringen van de ponsstempels elke 200K cyclus controleren en smeren. Als er geen smeersel op de veren of schroefringen [2] zit, dan moet u extra vet aanbrengen.

1. Smeer met een hoogwaardige Teflon olie .
2. Breng smeersel aan op de schroefringen en veren [2]
3. Veeg het overtollige smeersel weg.

Einde levensduur stempels

Als een ponsstempel op het einde van zijn levensduur is gekomen, dan zal deze papierblokkeringen veroorzaken door de loshangende papersnippers. Dit is het gevolg van slijtage van de stempelplaat en niet van slijtage van de pennen, die niet gecorrigeerd kan worden. Als dit voorvalt dan moeten de ponsstempels vervangen worden door nieuwe. Proberen om de pennen te vervangen of te scherpen zal dit probleem niet oplossen aangezien de slijtage zich voordoet op de platen, dit wordt dan ook niet aangeraden.



Beschikbare ponsstempels AdvancedPunch Pro

De AdvancedPunch Pro maakt gebruik van tal van gemakkelijk verwisselbare ponsstempels waarmee u documenten kunt perforeren voor verschillende inbindstijlen. Door de geschikte ponsstempel te kiezen kunt u uw AdvancedPunch Pro gebruiken om documenten te perforeren in eender welk van de volgende inbindstijlen.

Beschrijving ponsstempel

Voor inbinden met plastic bindruggen kiest u:

1 19-LTR 21-A4

PB plastic bindrug; grootte perforatiegat: 8mm x 2,9mm (0,313" x 0,116") (l x b); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 14,3mm (0,563")

Voor inbinden met TwinLoop™ kiest u:

1 32-LTR 34-A4

W3 draadbrug; Square; 3 gaten per inch; grootte perforatiegat: 4mm x 4mm (0,156" x 0,156") (l x b); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 8,5mm (0,333")

1 21-LTR 23-A4

W2 draadbrug; rechthoekig; 2 gaten per inch; grootte perforatiegat: 6,4mm x 5,4mm (0,250" x 0,214") (l x b); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 12,7mm (0,500")

1 34

eWire; Square; 3 gaten per inch; grootte perforatiegat: 5mm x 5mm (0,197" x 0,197") (L x W); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 8,5mm (0,333")

1 32-LTR 34-A4

W3 draadbrug; rond; 3 gaten per inch; grootte perforatiegat: 4mm (0,158") (diameter); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 8,5mm (0,335")

1 21-LTR 23-A4

W2 draadbrug; rond; 2 gaten per inch; grootte perforatiegat: 6,5mm (0,256") (diameter); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 12,7mm (0,5")

1 34

eWire; rond; 3 gaten per inch; grootte perforatiegat: 5,5mm (0,217") afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 8,5mm (0,333")

Voor inbinden met ColorCoil™ kiest u:

1 44-LTR 47-A4

C4 spiraalbindrug; rond; 4 gaten per inch; grootte perforatiegat: 4,4mm (0,174") (diameter); afstandtussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 6,3mm (0,2475")

1 44-LTR 47-A4

C4 spiraalbindrug; ovaal; 4 gaten per inch; grootte perforatiegat: 4mm x 5mm (0,158" x 0,197") (l x b); afstandtussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 6,3mm (0,2475")

Voor inbinden met VeloBind® kiest u:

1 11

VB VeloBind®; rond; 1 gat per inch; grootte perforatiegat: 3,2mm (0,125") (diameter); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 25,4 mm (1")

1 12

VB VeloBind®; rond; 1 gat per inch; grootte perforatiegat: 3,2mm (0,126") (diameter); afstand tussen de gaten (middenpunt tot middenpunt): 25,4 mm (1")

Voor inbinden van losse vellen kiest u:

1 3

3-rings ringband; U.S. (standaardpatroon voor losse bladen); grootte perforatiegat: 8mm (0,316")(diameter)

1 7

3-rings, 5-rings, 7-rings; U.S. (standaardpatroon voor losse bladen); grootte perforatiegat: 8mm (0,316")(diameter)

1 4

4-rings ringband; Europese (standaardpatroon voor losse bladen); grootte perforatiegat: 8mm (0,315")(diameter)

1 4

4-rings ringband; Europese (standaardpatroon voor losse bladen); grootte perforatiegat: 6,5mm (0,256")(diameter)

1 4

4-rings ringband; Scandinavische (standaardpatroon voor losse bladen); grootte perforatiegat: 6,5mm (0,256")(diameter)

Xerox Onderdeelnummer

Stempel, Xerox, Comb Bind Stempel, Xerox, Comb Bind, HD	008R13190 008R13239
---	-------------------------------

Stempel, Xerox, Draad 3.1, Vierkant.	008R13192
--------------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, Draad 2.1, Vierkant.	008R13191
--------------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, eWire, Vierkant.	008R13193
----------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, Draad, 3:1, Rond.	008R13181
-----------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, Draad, 2:1, Rond.	008R13180
-----------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, eWire, Rond.	008R13189
------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, Spoel, Rond. Stempel, Xerox, Spoel, Rond, HD	008R13179 008R13240
--	-------------------------------

Stempel, Xerox, Spoel, Ovaal	008R13194
------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, Velobind®, 11 Gaten, Ltr.	008R13187
---	-----------

Stempel, Xerox, Velobind®, 12 Gaten, A4.	008R13188
--	-----------

Stempel, Xerox, 3 Gaten, 8mm Stempel, Xerox, 3 Gaten, 8mm, HD	008R13182 008R13240
---	-------------------------------

Stempel, Xerox, 3/5/7 Gaten, 8mm	008R13183
----------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, 4 Gaten, 8mm	008R13184
------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, 4 Gaten, 6.5mm	008R13185
--------------------------------	-----------

Stempel, Xerox, 4 Gaten, Scan	008R13186
-------------------------------	-----------

ÍNDICE

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	63
Medidas de segurança importantes	63
Limpeza	63
Serviço	64
Mensagens de Segurança	64
2. INTRODUÇÃO	64
3. GUIA DE INICIAÇÃO RÁPIDA	65
4. OPERAÇÕES DO USUÁRIO	66

5. VISUALIZAÇÃO DO USUÁRIO	67
6. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	69
7. ESPECIFICAÇÕES	69
8. MANUAL DOS JOGOS DE MOLDES DO USUÁRIO	70

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

A SUA SEGURANÇA E A DOS OUTROS É MUITO IMPORTANTE PARA A GBC. ENCONTRAM-SE NESTE MANUAL E NA PRÓPRIA MÁQUINA MENSAGENS E INFORMAÇÕES IMPORTANTES SOBRE SEGURANÇA. POR FAVOR, LEIA ATENTAMENTE E ENTENDA TUDO ISSO ANTES DE USAR A MÁQUINA.



O SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURANÇA PRECEDE CADA MENSAGEM DE SEGURANÇA DESTES MANUAIS DE INSTRUÇÕES DE USO. ESTE SÍMBOLO INDICA QUE VOCÊ CORRE SÉRIOS RISCOS DE SOFRER FERIMENTOS PESSOAIS OU AOS OUTROS.

A FIGURA A SEGUIR APARECE NO ADVANCEDPUNCH PRO:



Este símbolo de segurança indica que você pode correr riscos de ferimentos sérios ou de morte ao abrir o produto e ao expor-se à tensão perigosa. NUNCA remova as partes rosqueadas das tampas. Conte SEMPRE com os serviços de pessoal qualificado quando for necessário.

Medidas de segurança importantes

- ◆ Use o AdvancedPunch Pro somente para perfurar papéis e tampas, de acordo com as especificações indicadas.
- ◆ Guarde este manual de Instruções de Usos para uso futuro.



CUIDADO: O INTERRUPTOR LIGADO/DESLIGADO DA IMPRESSORA NÃO CORTA A ENERGIA DO PERFURADOR.



CUIDADO: O INTERRUPTOR LIGADO/DESLIGADO DO PERFURADOR NÃO CORTA A ENERGIA DA IMPRESSORA.

- ◆ O AdvancedPunch Pro deve estar ligado à tensão de suprimento correspondente à avaliação elétrica das instruções de uso da máquina (também listada no rótulo de número de série).
- ◆ O plugue de aterramento é uma característica de segurança que se ajustará apenas à tomada apropriada para aterramento.
- ◆ Não altere o plugue nas extremidades do conjunto de cabos do AdvancedPunch Pro (se for fornecido). Ele implica na sua segurança.
- ◆ Desligue o AdvancedPunch Pro antes de locomover a máquina ou quando esta não estiver sendo usada por um período longo de tempo.
- ◆ Não use o AdvancedPunch Pro se a máquina tiver um cabo ou plugue do suprimento de energia danificado. Não use a máquina quando esta apresentar qualquer problema de mau funcionamento. Não use a máquina caso ocorra derramamento de líquidos ou se ela apresentar qualquer problema de funcionamento.
- ◆ Não exceda a capacidade das tomadas elétricas, pois isso poderá ocasionar um incêndio ou choque elétrico.

Limpeza

- ◆ Você pode limpar a parte externa do AdvancedPunch Pro com um pano úmido e macio.
- ◆ Não use detergentes ou solventes para evitar danos à máquina.



Mensagens de Segurança



SELEÇÃO DO PRINCIPAL DO CONJUNTO DE CABOS

(A OBSERVAÇÃO A SEGUIR SÓ SE APLICA ÀS UNIDADES COM 230V 50HZ, E QUE ESTÃO LOCALIZADAS NA UNIÃO EUROPEIA)



CUIDADO: AO ESCOLHER UM CABO REMOVÍVEL PARA SER USADO COM O SEU ADVANCEDPUNCH PRO, SIGA SEMPRE AS INSTRUÇÕES ABAIXO

O conjunto de cabos consiste de três partes: o plugue de adaptação, o cabo e a entrada do equipamento. Cada um desses componentes precisa estar de acordo com as normas de segurança europeias.

As análises elétricas mínimas para o conjunto de cabos específico estão disponíveis por questão de segurança.

NÃO USE OS CONJUNTOS DE CABOS QUE NÃO ATENDAM AS NECESSIDADES ELÉTRICAS MÍNIMAS.

PLUGUE: 3 amperes, 250 volts, 50/60 Hz, Classe 1, 3 condutor, aprovado pelas normas de segurança europeias.

CABO: Tipo H05VV-F3G0.75, Harmonizado (< HAR >). Os "< >" símbolos indicam que o cabo foi aprovado pelos padrões europeus apropriados (OBSERVAÇÃO: "HAR" pode ser substituído pela marca de aprovação da agência de segurança europeia. Para exemplificar, teríamos: "< VDE >").

CONECTOR DO EQUIPAMENTO: 3 amperes, 250 volts, 50/60 Hz, aprovado pelas normas de segurança europeias, Tipo IEC 320. O cabo não poderá ter mais de 3 metros de comprimento. Um cabo com avaliação elétrica acima da especificada poderá ser substituído.

Serviço, AdvancedPunch Pro

Não tente fazer a manutenção do seu AdvancedPunch Pro por conta própria. Contate um representante autorizado no caso de haver necessidade de fazer quaisquer consertos ou a manutenção especial do seu AdvancedPunch Pro.



NÃO REMOVA A TAMPA DA MÁQUINA.

Não existem partes reparáveis pelo utilizador dentro da máquina. Para evitar potenciais danos pessoais e/ou danos à propriedade ou à própria máquina, não remova a tampa da máquina.

Serviço, Jogo de moldes

Cada jogo de moldes é totalmente lubrificado com óleo na fábrica antes de ser embarcado. Normalmente, durante o uso do jogo, esse óleo será exaurido e precisará ser repostado. Como parte da manutenção regular, cada conjunto de perfuração deve ser lubrificado.

Veja o Manual AdvancedPunch Pro Dieset na Seção 8 para obter instruções sobre a manutenção dos conjuntos de perfuração.

2. INTRODUÇÃO

Obrigado por você ter adquirido o AdvancedPunch Pro. Ele possui um sistema de produção versátil. Com ele, você poderá perfurar diversos documentos através de uma simples mudança de molde. Ele também foi projetado para facilitar a sua utilização.

O AdvancedPunch Pro é uma solução inovadora para a perfuração de papel que oferece as seguintes características de design:

- ♦ Jogos de moldes para serem mudados rapidamente e que se engatam sem o auxílio de ferramentas ou alavancas.
- ♦ Todos os jogos de moldes do AdvancedPunch Pro incluem um indicador de identificação que fornece um tipo de furo e o seu nome ao usuário.
- ♦ Área de armazenamento adequada para os dois conjuntos adicionais de punção.

Ciclo de serviços e posicionamento do produto

O GBC AdvancedPunch Pro oferece uma solução de perfuração flexível, economicamente viável de iluminação para ambientes de produção de perfuração de nível médio. Ele foi criado para os usuários de impressão de produção que geralmente perfuram os seus documentos em uma média de 20-30% do seu fluxo de trabalho geral. Para os clientes que executam perfurações contínuas por mais de 4 horas, o desempenho pode variar ou diminuir devido a uma vasta gama de pesos de suporte de impressão e de condições ambientais que podem ocorrer.

MMIM - Média nominal máxima de impressão mensal de 600.000 (A4/carta), considerando que o volume é dividido em 50/50 entre a perfuração e o desvio (300.000 perfurações e 300.000 desvios).

Volume mensal máximo recomendado - O volume mensal máximo recomendado NÃO pode exceder 400.000 perfurações.

Ciclo máximo de serviços de perfuração - Além das condições apresentadas acima, só podem ser perfuradas até 2 folhas de 300gsm e 5 folhas de 75gsm podem ser perfuradas. Os estoques de papel mais pesados são normalmente usados somente como capa frontal e traseira do livro encadernado.

Operando o suprimento do conjunto de matrizes

As matrizes são consideradas itens de consumo e quando envelhecem precisam ser substituídas, já que deixam de afiar.

Cada conjunto de matrizes tem uma garantia de 90 dias a partir da data de compra. A garantia perderá a validade se a matriz for utilizada da maneira recomendada.

A vida da matriz de perfuração será maximizada se ela for lubrificada a cada ciclo de 100.000 de perfurações (veja os Serviços do Conjunto de Matrizes para obter mais detalhes).

O conjunto de matrizes tem uma vida útil prevista de 750.000 perfurações em papel de 20 lb/75 gsm. Esta é apenas uma previsão de vida útil mínima. A vida útil da matriz NÃO tem garantia vasta gama de mídias de elevada gramatura e às condições ambientais a que a matriz pode submetida. Se você pretender aumentar o número de perfurações que excedam a vida útil da matriz, recomenda-se que você tenha um número disponível e suficiente de conjuntos de matrizes apropriadas para prosseguir com o tempo mínimo de inatividade.

3. GUIA DE INICIAÇÃO RÁPIDA

O AdvancedPunch Pro deve estar conectado à rede AC e o botão Liga/Desliga deve estar ligado para habilitar qualquer função da máquina. A seguir, apresentaremos três modos e operação do AdvancedPunch Pro.

1. Modo de desvio:

Esta operação permitirá que o papel passe pelo AdvancedPunch Pro sem ser perfurado.

Este é o modo padrão de operação para o AdvancedPunch Pro. Certifique-se de que a opção Perfurar não esteja selecionada na Interface do usuário da impressora

2. Modo Perfurar:

Esta operação perfurará o final de todas as bordas das folhas de papel que passarem pelo AdvancedPunch Pro.

Passo 1: Um conjunto de moldes apropriadamente configurados deve ser introduzido antes que o modo perfurar seja acionado. Consulte os detalhes na seção 4.A para se informar sobre as mudanças do jogo de moldes e siga as etiquetas nesses conjuntos para executar a configuração.

Passo 2: Antes de iniciar uma impressão, selecione a opção Perfurar na interface do usuário da impressora para permitir a perfuração.

O AdvancedPunch Pro agora funcionará no modo de Furo Único.

3. Modo de perfuração dupla:

Esta operação perfurará as duas fileiras de orifícios- Uma se encontra no centro da folha de papel e a outra se encontra no final da borda de todas as folhas que passam pelo AdvancedPunch Pro.

Passo 1: Um jogo de modelos apropriadamente configurados deve ser introduzido antes que o modo perfurar seja acionado. Consulte os detalhes na seção 4. A para se informar sobre as mudanças do jogo de moldes e siga as etiquetas nesses jogos para executar a configuração.

Passo 2: Na tela da interface do usuário do LCD, carregue o subir ou descer chave para entrar no Menu principal.

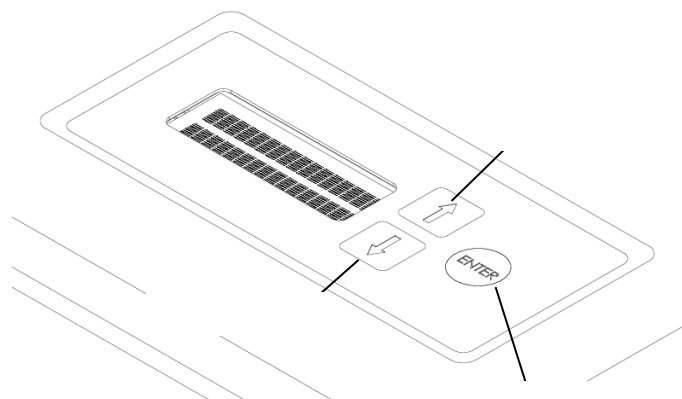
Passo 3: Sob o Menu principal, selecione configurações pressionando a tecla Enter.

Passo 4: selecione o perfuração dupla. Isso permitirá o modo de perfuração dupla.

Passo 5: Sai do menu pressionando a cima ou para baixo chave e selecione Sair. Pronto perfuração dupla deve aparecer

Agora, o AdvancedPunch Pro funcionará no modo de perfuração dupla.

Nota: O perfuração dupla aplica a um jogo específico de tamanhos de papel e orientações. Refira-se às especificações na Seção 7 para obter uma lista dos tamanhos suportados. O perfuração dupla de tamanhos sem suporte produzirá uma falha 040-101 exibida na tela da impressora e um código de falha J431 exibido no visor AdvancedPunch Pro.



Exibição da tela LCD da interface do usuário do AdvancedPunch Pro

3. Configuração do jogo de modelos

Para configurar o jogo de moldes para o tamanho desejado da folha em andamento, consulte a seção 8 do Manual do jogo de moldes do usuário.

4. OPERAÇÕES DO USUÁRIO

A. Transferência dos jogos de moldes:

Estão concluídos (sem ferramentas) e sua execução leva segundos.

B. Reservatório de aparas perfuradas:

Bandeja de aparas de fácil acesso para o descarte rápido das Mesmas.

C. Armazenamento dos Jogos de Moldes:

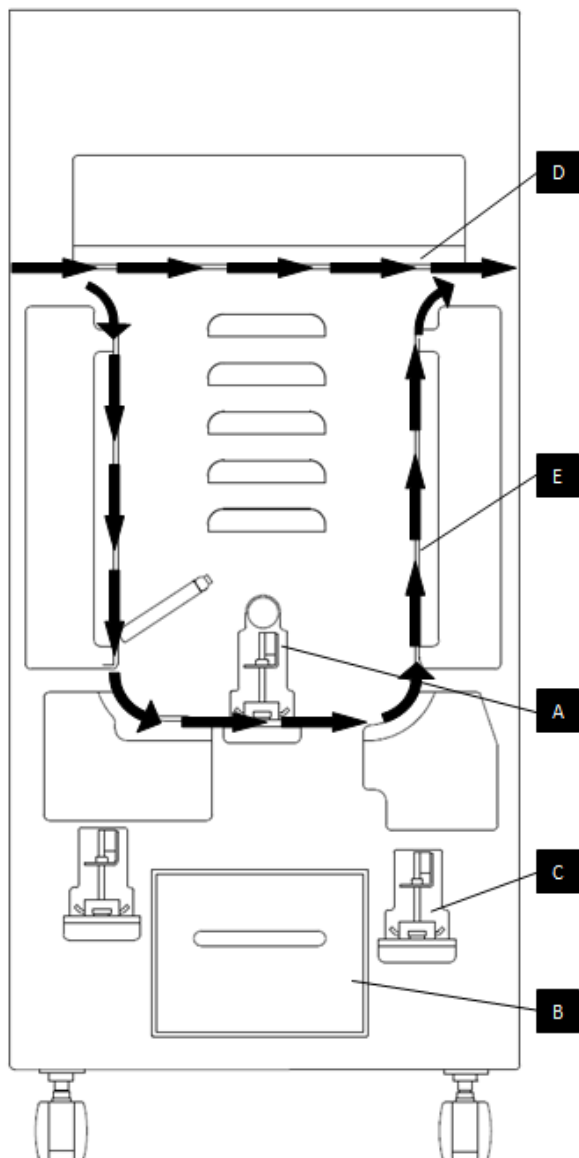
É possível armazenar até 2 jogos de moldes para reposição.

D. Passagem secundária da perfuração:

Percurso curto e direto de papel para documentos que não precisam ser perfurados.

E. Percurso do molde de perfuração:

A ampla rotação do raio permite suportar uma cobertura de até 300 g/m²



Fluxo de papel e seções interativas do usuário do AdvancedPunch Pro

A. Transferência dos jogos de moldes:

Com a conveniência para trocar os jogos de moldes intercambiáveis, você poderá perfurar documentos de forma econômica e com uma variedade de estilos padronizados. É fácil e rápido para você trocar os jogos de moldes desta máquina, como está ilustrado nas instruções a seguir:

Nota: Consulte a Seção 8 do Manual dos jogos de moldes do usuário para obter informações sobre as instruções de configuração avançada do jogo de moldes.

Removendo os Jogos de Moldes da Máquina: O encaixe do conjunto de punção permutável do AdvancedPunch Pro está localizado ao lado do recipiente de aparas na parte inferior do perfurador.

Passo 1: Pare a impressora/copiadora.

Passo 2: Abra o painel da porta de acesso do AdvancedPunch Pro.

Passo 3: Segure firmemente a trava de punção e gire-a na direção CCW, conforme indicado no rótulo próximo à alavanca da trava do perfurador. Desta forma, a punção será liberada da posição de bloqueio.

Passo 4: Deslize o jogo de moldes até que ele seja totalmente removido, apoiando-o com as mãos.

Passo 5: Armazene adequadamente o jogo de perfuração que foi removido do conjunto de perfuração na área de armazenamento. (mantenha-o longe de poeira, sujeira e evite quedas acidentais das bordas de bancadas, etc.).

Passo 6: Selecione o jogo de moldes desejado para a sua nova tarefa e insira-o na abertura do conjunto de moldes. Empurre firmemente o jogo de moldes até que o dispositivo entre em contato com o ímã circular. Este procedimento é crucial para assegurar que a posição do jogo de moldes seja a apropriada.

Passo 7: Segure a alavanca e gire-a no sentido CW até que a trava esteja devidamente encaixada, conforme indicado no rótulo.



CUIDADO: PERIGO EMINENTE NO PONTO DE APERTO. DURANTE A INSTALAÇÃO DOS SEUS JOGOS DE MOLDES, SEMPRE MANTENHA OS DEDOS E OUTRAS PARTES DO SEU CORPO FORA DO ALCANCE DA ENTRADA DA MÁQUINA E DE TODAS AS OUTRAS ÁREAS, EXCETO O ORIFÍCIO PARA O DEDO DO JOGO. SE VOCÊ NÃO SEGUIR ESTAS MEDIDAS DE PRECAUÇÃO, PODERÁ CORRER O RISCO DE FERIMENTOS.

Passo 8: Feche o Painel da Porta de Acesso.

Passo 9: Continue executando o seu trabalho de impressão e perfuração.

Por favor, observe que ao usar um modelo novo, aparecerá óleo ao redor dos orifícios perfurados da folha. Depois de perfurar de 25 a 50 folhas, ele desaparecerá delas. Recomenda-se fazer um teste rápido de impressão quando um novo modelo for usado ou quando um modelo for lubrificado com óleo.

B. Recipiente de aparas perfuradas:

O recipiente de aparas perfuradas para o AdvancedPunch Pro está localizado na parte frontal da base da máquina. A gaveta deve ser aberta periodicamente e esvaziada. O AdvancedPunch Pro usa um sensor para determinar quando o recipiente de perfuração está cheio e o visor LCD mostra a mensagem "Bandeja de aparas cheia". Outra mensagem também aparecerá na tela da interface da impressora do usuário. Quando a mensagem "Bandeja de Aparas Cheia" for exibida, deslize o reservatório de aparas da perfuração para fora até que ele seja totalmente removido, apoiando-o com ambas as mãos. Depois de esvaziá-lo, reinsira o reservatório – este procedimento fará com que a Mensagem a mensagem Bandeja de Aparas Cheia desapareça.

C. Limpeza de papéis:

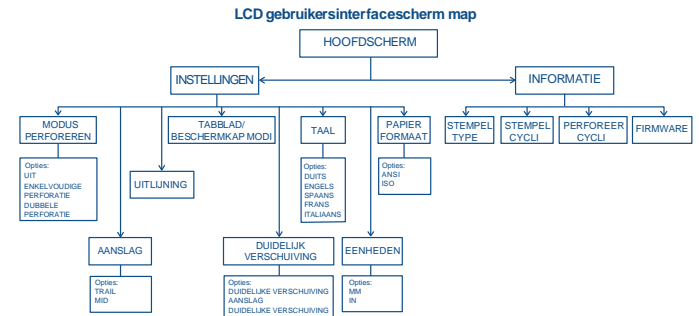


Quando o papel estiver congestionado no trajeto do papel, a tela LCD do AdvancedPunch Pro mostrará a área (Zona 1, 2, 3, 4 ou 5) onde haja o congestionamento de uma ou mais folhas.

Zona	Descrição
	Se o papel estiver congestionado na Zona 1 - Derivação de Perfuração, levante a placa da guia de papel localizada no interior e remova o papel congestionado. Para fechar a guia de papel, levante a alavanca para destravar o mecanismo e fechá-lo com firmeza.
	Se o papel estiver congestionado na Zona 2, mova a porta para a esquerda e retire o papel congestionado.
	Se o papel estiver congestionado na Zona 3, pressione a alavanca superior enquanto você segura a alavanca inferior. Esse procedimento fará com que o papel da abertura se solte. Continue abrindo até atingir o ímã à esquerda. Alcance o papel e remova-o. Para retornar o cano à posição fechada, mova-o para trás e na posição contrária até que o mecanismo de bloqueio seja ativado.
	Se o papel estiver congestionado na Zona 5, destrave a abertura e retire o papel congestionado.
	Se o papel estiver congestionado na Zona 6, mova a porta para a direita, e retire o papel congestionado.
	Antes de desinstalar o conjunto de punção, certifique-se de que a Zona 3 e 5 estão sem nenhum papel congestionado. Se não houver papel nas Zonas 3 e 5, desinstale o conjunto de punção para remover qualquer papel congestionado. (consulte a seção 4 - Mudando os jogos de moldes intercambiáveis).

5. VISOR DO USUÁRIO. OPERATION CONTROLS

Na parte frontal do AdvancedPunch Pro encontra-se um painel interativo LCD do usuário que mostra as mensagens, configurações e informações relacionadas às funções da unidade de perfuração.



Visão geral do painel LCD

Mensagens no painel LCD

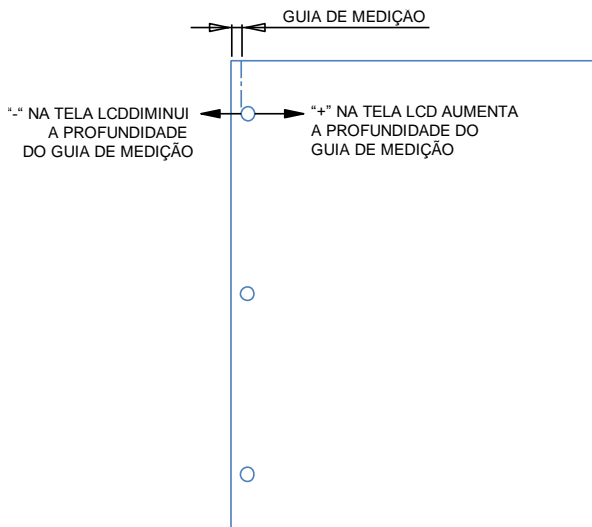
- O desvio está pronto**
O AdvancedPunch Pro está pronto para executar o desvio, as folhas não serão perfuradas.
- A Perfuração única está pronta**
O AdvancedPunch Pro está pronto para executar uma perfuração; todas as folhas da unidade serão perfuradas.
- A Perfuração única está pronta**
O AdvancedPunch Pro está pronto para executar uma perfuração; todas as folhas da unidade serão perfuradas no centro da folha, ao longo da borda no final da folha.
- Executando o desvio**
Esta mensagem será mostrada quando o modo de desvio estiver sendo executado.
- Executando uma única perfuração**
Esta mensagem será mostrada quando o modo de perfuração única estiver sendo executado.
- Executando uma perfuração dupla**
Esta mensagem será mostrada quando o modo de perfuração dupla estiver sendo executado.
- A bandeja de aparas está cheia**
Esta mensagem será mostrada quando o recipiente de perfuração estiver cheio de aparas descartáveis de papel.
- A bandeja de aparas está mal posicionada**
Esta mensagem será mostrada quando o recipiente de perfuração não estiver encaixado na posição correta ou não for introduzido totalmente na unidade de perfuração.
- Verificando o molde**
Esta mensagem será mostrada quando o jogo de moldes não estiver encaixado na posição correta ou não for introduzido totalmente na unidade de perfuração. Quando aparecer esta mensagem aparecer, a unidade de perfuração funcionará apenas no modo de desvio.
- Fechar a porta**
Esta mensagem será mostrada quando a porta da frente estiver aberta ou não estiver totalmente fechada.
- Congestionamento de papel**
Quando uma folha de papel ficar congestionada no interior da unidade de perfuração, esta mensagem será exibida. Consulte a seção neste manual intitulado LIMPEZA DE PAPEL de para obter instruções sobre como remover uma folha congestionada.

Mudando as configurações no painel LCD

1. Configuração da profundidade da guia de medição

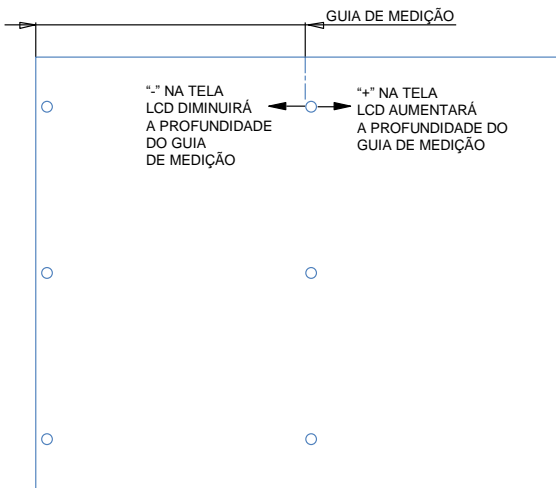
A guia de medição é a distância do orifício(s) perfurado(s) da borda no final da folha. Para ajustar esta distância, entre na seção de Configurações (pressione a seta para Cima ou para Baixo na tela inicial, e pressione OK para executar as Configurações).

Se você pressionar a seta para Cima, aumentará a profundidade da guia de medição, e para Baixo, diminuirá a profundidade da guia de medição.



As definições para o MID L e MID XL do topo traseiro ajustam o topo traseiro do modo de perfuração duplo. MID L e MID XL funcionam da mesma forma que a profundidade do topo traseiro, mas ajustam a posição do furador do meio.

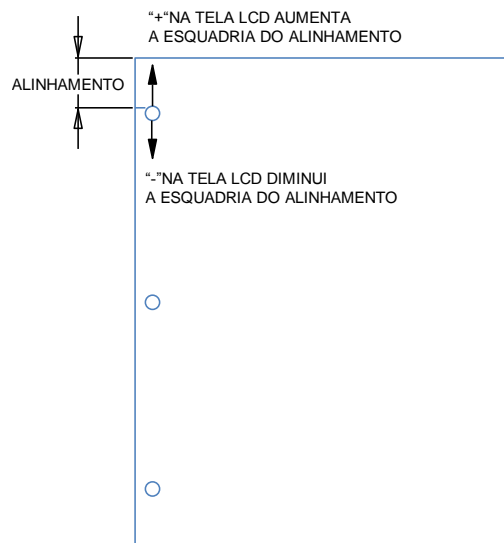
MID L ajusta o topo traseiro para carta SEF e SEF A4, enquanto MID XL ajusta o topo traseiro para SEF 11x17 e A3



2. Configuração de alinhamento

O alinhamento é a distância do orifício perfurado na parte superior da borda lateral da folha (visualizada a partir da orientação da perfuração resultante). Para ajustar esta distância, entre na seção de Configurações (pressione a seta para Cima ou para Baixo na tela inicial, e pressione OK para executar as Configurações). Se você pressionar a seta para Cima, aumentará

a posição de alinhamento, e para Baixo, diminuirá a posição de alinhamento.



3. Guia/Modo tampar

Esta configuração é para diferenciar as folhas com a mesma largura.

Tamanho ANSI: 9" x 12" (ou) cobertura ampla com abas de 9"

Tamanho ISO: SRA4 (ou) cobertura ampla com abas A4 de 225mm de largura

4. Limpeza da tampa

A profundidade do calibrador traseiro e a configuração de alinhamento podem ser ajustadas através da limpeza da tampa desta configuração. Esta configuração não afeta outros tipos simples.

5. Línguas

O painel LCD pode ser configurado para uma das seguintes línguas: inglês, francês, espanhol, alemão ou Italiano.

6. Unidades

O painel LCD pode ser configurado para mostrar as unidades em milímetros ou polegadas

7. Tamanho do papel

A máquina pode ser configurada para executar o lote de papel de tamanho ANSI (8-1/2 x 5-1/2; Carta; 9 x 12; Legal; 11 x 17; 12 x 18) – OU lote de papel de tamanho –ISO (A5, A4, SRA4, A3, SRA3).

Nota importante: As alterações na configuração ANSI/ISO devem ser executadas por um sistema de comutação do usuário para ligar e desligar. Esta etapa é necessária para garantir que as informações de configuração de papel sejam transmitidas a todos os componentes do sistema



Mostrando as informações no painel LCD

1. Tipo de Furo

Este é o tipo de conjunto de perfuração que está instalado no momento.

2. Ciclos de moldes

Este é o número total de folhas que foram perfuradas com o jogo de moldes que acabou de ser instalado.

3. Ciclos de perfuração

Este é o número total de folhas perfuradas que foram executadas pelo o sistema.

4. Firmware

Mostra o nível atual de firmware do AdvancedPunch Pro.

6. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Causa Provável	Causa Provável
Se a máquina não estiver ligada, não haverá perfuração.	O cabo de energia não está ajustado à parte posterior da máquina ou devidamente inserido na parede.
Os orifícios perfurados não estão alinhados com a borda do papel.	Siga as instruções nas etiquetas dos jogos de moldes para configurar devidamente o molde para o tamanho específico da folha.
Congestionamento constante das folhas na área do jogo de moldes.	Remova o jogo de moldes, verifique se há resquícios de papel presos na garganta do molde.
Insira a mensagem da bandeja de aparas na interface LCD.	Certifique-se de que a bandeja de aparas esteja totalmente encaixada.

7. ESPECIFICAÇÕES

Velocidade	Até 144 folhas por minuto
Tamanho e borda da folha para ser perfurada LEF- alimentação com borda longa SEF- alimentação com borda curta	Tamanhos nos EUA LTR LEF LTR SEF LTR SEF Perfuração dupla Carta LEF SEF Legal Ledger SEF Ledger SEF Perfuração dupla 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Perfuração dupla 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Perfuração dupla Tamanhos ISO A4 LEF A4 SEF A4 SEF Perfuração dupla A5 LEF A3 SEF A3 SEF Perfuração dupla SRA4 SEF SRA4 SEF Perfuração dupla SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Perfuração dupla
Reserva de guia	Tamanhos nos EUA LTR, com 3,4,5,8,10 guias Demonstração, com 3 e 5 guias Tamanhos ISO A4, com 5 e 10 guias A5, com 3 e 5 guias
Reserva de papel	Simples: 75gsm - 300gsm (20# seguido de capa 110#) Revestida: 120gsm - 300gsm (32 seguido de capa 110#)
Limpar a tampa	7mil
Tamanho da folha do modo de desvio	Os tamanhos e os reservatórios de papel são semelhantes aos da impressora
Capacidade de perfuração	Apenas uma folha
Suprimento de Energia	115V, 60Hz, Fase única 230V, 50Hz, Fase única
Elétrica	Amps e Frequência
	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
Certificação de segurança	cULus
Dimensões	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"
Peso	99 kg 218 lbs
Peso de Embarque	127 kg 280 lbs.
Fabricação	Montado em Taiwan



8. MANUAL DO JOGO DE MOLDES DO USUÁRIO

Os jogos de moldes para o AdvancedPunch Pro são usados em trabalhos com vários tamanhos de papel e de direções de alimentação das folhas. Para acomodar tamanhos diferentes de papel, este jogo de moldes deve ser configurado de acordo com o número correto de pinos de perfuração e a parada do molde deve estar na posição apropriada. A etiqueta do molde contém informações sobre os tamanhos de perfuração para papel comum. Para outros tamanhos, consulte a Tabela 1.

Glossário

LEF- Alimentação com borda longa – Indica que o papel está sendo alimentado na máquina para que o lado mais longo da folha seja perfurado.

SEF- Alimentação com borda curta- Indica que o papel está sendo alimentado na máquina para que o lado mais curto da folha seja perfurado.

Papel demonstração - 8.5" X 5.5"

Papel legal - 8.5" X 14"

Papel ledger - 11" X 17"

Numeração dos pinos

Os pinos de perfuração do molde são numerados sequencialmente, a partir da extremidade da alavanca. A Figura 8.1 mostra um molde espiral com furo 47 (008R13179) como exemplo. Todos os morrem os jogos seguem o mesmo formato de numeração de alfinete.

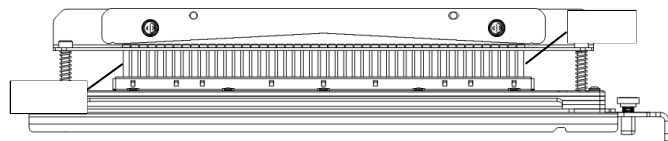


Figura 8.1 Numeração do pino do jogo dos moldes espirais

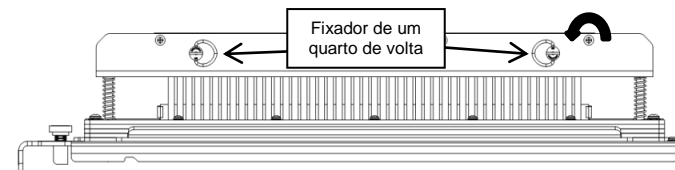


Figura 8.2 Remoção da barra de pressão

Remoção do pino

	Espiral Redondo/Oval	Fio 2:1 Redondo/Quadrado	Fio 3:1 Redondo/Quadrado	3 Orifício 8mm	3/5/7 Orifício 8mm	2/4 Orifício 8mm	2/4 Orifício 6.5mm	2/4 Orifício Escaneadora	VeloBind 11 Orifício LTR	VeloBind 12 Orifício A4	CombBind	eWire Redondo/Quadrado
Tamanhos de papel US	Números dos pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel											
Número da peça Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
STATEMENT LEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 34

	Espiral Redondo/Oval	Fio 2:1 Redondo/Quadrado	Fio 3:1 Redondo/Quadrado	3 Orifício 8mm	3/5/7 Orifício 8mm	2/4 Orifício 8mm	2/4 Orifício 6.5mm	2/4 Orifício Escaneadora	VeloBind 11 Orifício LTR	VeloBind 12 Orifício A4	CombBind	eWire Redondo/Quadrado
Tamanhos de papel ISO	Números dos pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel											
Número da peça Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	1, 4	1, 4	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	1, 4	1, 4	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	5, 30
A3 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	Nenhum	Nenhum	1, 4	1, 4	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum

*Pour une configuration CombBind 20H tirer le poinçon n° 1

Tabela 8.1 Guia de remoção do pino

O quadro acima mostra as informações de que os pinos necessitam para serem removidos e perfurarem corretamente cada tamanho da folha e as configurações que são aceitas pelo AdvancedPunch Pro. Para os moldes padrão que não se encontram no quadro, não é necessário fazer nenhum

Para remover os pinos de perfuração do AdvancedPunch Pro, gire os dois contadores dos fixadores de um quarto de volta no sentido horário para soltar a barra de pressão. Remova a barra de pressão e deixe-a de lado.



Figura 8.3 Barra de pressão

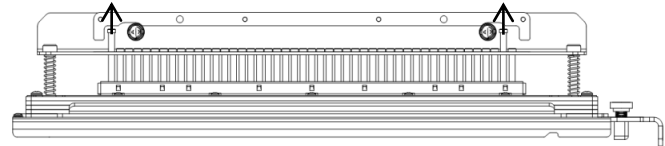


Figura 8.4 Remoção do pino

Levante e remova os pinos desejados de acordo com a Tabela 8.1. Guarde os pinos na bandeja do reservatório de pinos dentro da porta frontal da máquina. Certifique-se de que os pinos não sejam derrubados, danificados ou perdidos durante a sua remoção.

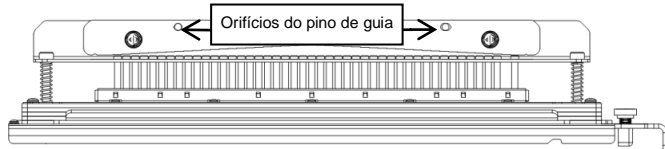


Figura 8.5 Substituição da barra de pressão

Para substituir a barra de pressão, alinhe o pino guia aos pinos guias que estão expostos. Fixe a barra de pressão para que ela se acomode totalmente sobre os pinos guias e, em seguida, gire os fixadores de um quarto de volta no sentido horário até que se ouça um estalo e a barra de pressão esteja na posição apropriada.

Importante! Certifique-se de que a barra de pressão esteja fixada e os dois fixadores de um quarto de volta estejam travados, antes de introduzir o jogo de moldes na máquina. Do contrário, a máquina e o jogo de moldes podem ser seriamente danificados

Adição de pinos

O processo para adicionar os pinos de perfuração é o mesmo que o da remoção dos pinos, exceto que os pinos são adicionados e não removidos quando a barra de pressão estiver desativada. Ao substituir os pinos de puxar, certifique-se de que eles estejam totalmente acomodados no retentor de pinos antes de fixar a barra de pressão novamente.

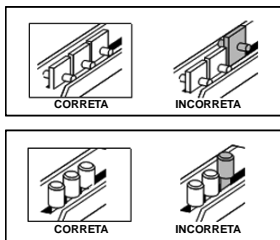


Figura 8.6 Adição dos pinos

Posição de parada do molde

Em alguns dos jogos de moldes do AdvancedPunch Pro há um parada ajustável do molde que é usada para centralizar novamente o molde ajustado para determinados tamanhos da folha, como mostra a Figura 8.7. Para os jogos de moldes sem um botão de parada do molde não há é necessário fazer nenhum ajuste na posição de parada do molde.

Para as unidades com um botão de parada do molde, a parada do molde deve ser ajustada na posição correta ou os orifícios perfurados não serão centralizados na folha. Os tamanhos do papel comum são mostrados na etiqueta da alavanca da parada do molde, abaixo do botão de parada do molde. Para outros tamanhos de papel, consulte a Tabela 8.2.

A posição A é quando a seta do botão de parada do molde aponta para baixo em direção à alavanca e se alinha com a seta inferior da etiqueta da alavanca do molde. A posição B é quando a seta do botão de parada do molde aponta para o lado e se alinha com a seta lateral da etiqueta da alavanca do molde. (Veja a Figura 8.7)

Para mudar a posição da parada do molde, remova o molde da máquina e coloque-o em uma superfície plana e estável. Mantenha o molde em uma posição estável e abaixe o botão de parada do molde até que o ele esteja livre para girar. Em seguida, gire o botão até que a seta no botão se alinhe com a seta almejada da etiqueta da alavanca do molde. Assim que as setas estiverem alinhadas, solte o botão de parada do molde, certificando-se de que a parte inferior da parada do molde de metal se acomode totalmente na placa do molde.

	Espiral Redondo/Oval	Fio 2:1 Redondo/Quadrado	Fio 3:1 Redondo/Quadrado	CombBind	eWire Redondo/Quadrado
Tamanhos de papel US	Posição de parada do molde baseada no tamanho ou na orientação do papel				
Número da peça Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
CARTA LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Espiral Redondo/Oval	Fio 2:1 Redondo/Quadrado	Fio 3:1 Redondo/Quadrado	CombBind	eWire Redondo/Quadrado
Tamanhos de papel ISO	Posição de parada do molde baseada no tamanho ou na orientação do papel				
Número da peça Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

*Para a configuração CombBind 20H, coloque o jogo de molde na posição B

Tabela 8.2 Guia da posição do jogo de moldes

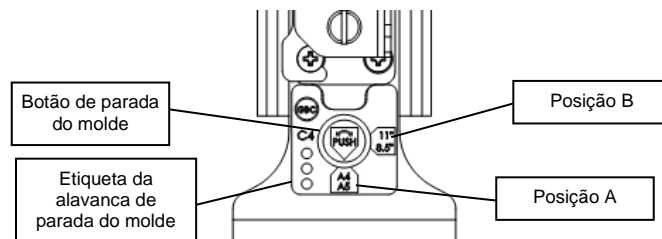


Figura 8.7 Posição de parada do molde espiral

Manutenção do jogo de moldes

O jogo de moldes do AdvancedPunch Pro deve ser lubrificado periodicamente com óleo e graxa para manter o seu funcionamento apropriado e também para evitar que haja falha prematura no jogo de moldes. O jogo de moldes deve ser lubrificado com óleo e inspecionado a cada ciclo de 100K.

Para lubrificar os pinos do jogo de moldes que não possuem protetores de feltro:

1. Aperte o jogo de moldes para que os pinos se soltem da placa na parte inferior.
2. Aplique uma gota de óleo para máquinas de boa qualidade na ponta de cada pino.
3. Limpe, deixando uma camada fina de óleo neles.

Para lubrificar os pinos do jogo de moldes que possuem protetores de feltro:

1. Lubrifique-os com óleo para máquinas de boa qualidade.
2. Aplique suavemente óleo em toda extensão do protetor [1], mas não exagere.
3. Não use lubrificantes em *spray* porque eles tendem a secar rapidamente e a deixar um resíduo aderente.

Depois de ser aplicado, o óleo do molde pode manchar as primeiras folhas que foram perfuradas. Faça cópias de teste até que elas saiam totalmente limpas.

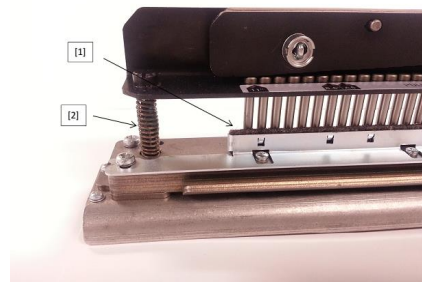


Figura 8.8 Lubrificação

Parafusos com ressalto do jogo de moldes

Os parafusos com ressalto do jogo de moldes devem ser inspecionados e lubrificados a cada ciclo de 200K. Se faltar graxa nas molas ou nos parafusos com ressalto [2], mais graxa deve ser aplicada neles.

1. Lubrifique-os com graxa teflonada de boa qualidade.
2. Aplique graxa nos parafusos com ressalto e nas molas [2]
3. Limpe completamente qualquer excesso de graxa.

Fim da vida útil do molde

Se um jogo de moldes estiver no fim da sua vida útil, ele poderá causar congestionamentos de papel devido às aparas de papel que estão soltas. Isso resulta do desgaste da placa do molde e não do desgaste do pino, que não pode ser corrigido. Nesse caso, o jogo de moldes deve ser substituído por um novo. Tentar substituir ou amolar os pinos não corrigirá o problema, já que o desgaste se encontra nas placas e, portanto, esse procedimento não é recomendado.



Jogos de moldes AdvancedPunch Pro

O AdvancedPunch Pro usa uma variedade de jogos de moldes facilmente intercambiáveis que permitem que você perfure documentos em série e com estilos diferentes e pré-determinados. Se você selecionar o jogo apropriado de moldes, poderá usar o seu AdvancedPunch Pro para perfurar documentos em qualquer um dos seguintes estilos pré-determinados.

Descrição dos jogos de moldes

Para o Pente de Plástico padronizado, escolha:



PB Pente de Plástico padronizado; Tamanho do Furo: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (C x L); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 14.3 mm (0.563")

Para o padrão Twin Loop™, escolha:



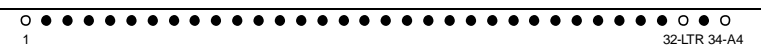
W3 Arame; Quadrado; 3 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (C x L); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 8.5 mm (0.333")



W2 Arame; Retângulo; 2 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214") (C x L); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 12.7 mm (0.500")



eWire; Quadrado; 3 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 5mm x 5mm (0.197" x 0.197") (L x W); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 8.5 mm (0.333")



W3 Arame; Redondo; 3 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4mm(0.158") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 8.5 mm (0.335")



W2 Arame; Redondo; 2 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 6.5mm(0.256") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 12.7 mm (0.5")

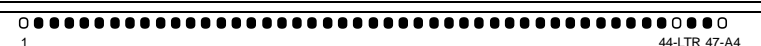


eWire; Redondo; 3 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 5.5mm (0.217") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 8.5 mm (0.335")

Para o padrão Color Coil™, escolha:



C4 Espiral; Redondo; 4 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4.4mm (0.174") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 6.3mm (0.2475")

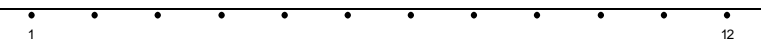


C4 Espiral; Oval; 4 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (C x L); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 6.3mm (0.2475")

Para o padrão Velo®, escolha:



VB Velobind®; Redondo; 1 Furo por polegada Tamanho do Furo: 3.2mm (0.125") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 25.4mm (1")



VB Velobind®; Redondo; 1 Furo por polegada Tamanho do Furo: 3.2mm (0.126") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 25.4mm (1")

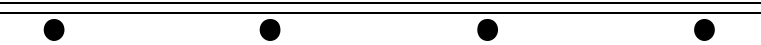
Para o padrão Looseleaf, escolha:



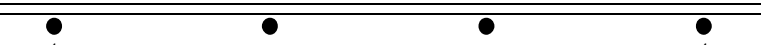
3 Ring Binder; EUA (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 8mm (0.316") Diâmetro



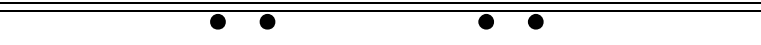
3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; EUA (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 8mm (0.316") Diâmetro



4 Ring Binder; Europeu (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 8mm (0.315") Diâmetro



4 Ring Binder; Europeu (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 6.5mm (0.256") Diâmetro



4 Ring Binder; Escandinávia (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 6.5mm (0.256") Diâmetro

Número da peça Xerox

Molde, Xerox, Comb Bind	008R13190
Molde, Xerox, Comb Bind, HD	008R13239

Molde, Xerox, Fio 3.1 Quadrado	008R13192
--------------------------------	-----------

Molde, Xerox, Fio 2.1 Quadrado	008R13191
--------------------------------	-----------

Molde, Xerox, eWire, Quadrado.	008R13193
--------------------------------	-----------

Molde, Xerox, Fio, 3:1, Redondo	008R13181
---------------------------------	-----------

Molde, Xerox, Fio, 2:1, Redondo	008R13180
---------------------------------	-----------

Die, Xerox, eWire, Redondo.	008R13189
-----------------------------	-----------

Molde, Xerox, Espiral, Redondo	008R13179
Molde, Xerox, Espiral, Redondo, HD	008R13240

Molde, Xerox, Espiral, Oval	008R13194
-----------------------------	-----------

Molde, Xerox, Velobind®, 11 Orifícios, Ltr.	008R13187
---	-----------

Molde, Xerox, Velobind®, 12 Orifícios, A4.	008R13188
--	-----------

Molde, Xerox, Orifício 3, 8mm	008R13182
Molde, Xerox, Orifício 3, 8mm, HD	008R13241

Molde, Xerox, Orifício 3/5/7, 8mm	008R13183
-----------------------------------	-----------

Molde, Xerox, Orifício 4, 8mm	008R13184
-------------------------------	-----------

Molde, Xerox, Orifício 4, 6.5mm	008R13185
---------------------------------	-----------

Molde, Xerox, Orifício 4, Escaneadora	008R13186
---------------------------------------	-----------



СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	73
Меры предосторожности	73
Чистка	73
Обслуживание	74
Предупреждающие надписи	74
2. ВВЕДЕНИЕ	74
3. КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ	75
4. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ	76

5. ДИСПЛЕЙ	77
6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК	79
7. ХАРАКТЕРИСТИКИ	79
8. РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ ШТАМПОВ	80

1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

МЫ В КОМПАНИИ GBC УДЕЛЯЕМ ОЧЕНЬ БОЛЬШОЕ ВНИМАНИЕ ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ НАДПИСИ НАХОДЯТСЯ КАК В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ, ТАК И НА САМОМ АППАРАТЕ ПЕРЕД РАБОТОЙ С АППАРАТОМ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ВСЕ ЭТИ НАДПИСИ.



ЭТОТ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ ЗНАК ПРЕДШЕСТВУЕТ КАЖДОЙ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩЕЙ НАДПИСИ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ЭТОТ ЗНАК УКАЗЫВАЕТ НА ПОТЕНЦИАЛЬНУЮ ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ВАМИ ИЛИ ОКРУЖАЮЩИМИ ВАС ЛЮДЬМИ.

НА АППАРАТЕ ADVANCEDPUNCH PRO ИМЕЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ТАБЛИЧКИ:



Этот символ безопасности означает, что вскрытие аппарата может привести к серьезной травме или летальному исходу из-за опасного высокого напряжения. НИКОГДА не снимайте привинченные крышки. Обслуживание аппарата ВСЕГДА должно проводиться квалифицированными сотрудниками сервисного центра.

Меры предосторожности

- ◆ Используйте аппарат AdvancedPunch Pro только в предназначенных целях для перфорации бумаги в соответствии с указанными техническими характеристиками.
- ◆ Сохраните на будущее это руководство по эксплуатации.



ВНИМАНИЕ: ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ВКЛ/ВЫКЛ ПРИНТЕРА НЕ ВЫКЛЮЧАЕТ ПИТАНИЕ ПЕРФОРАТОРА.

- ◆ Аппарат AdvancedPunch Pro должен быть подключен к сети питания с напряжением, соответствующим расчетным электрическим параметрам, приведенным в руководстве по эксплуатации (и также указанным на этикетке с серийным номером).
- ◆ Вилка с заземлением используется в целях безопасности. Ее можно вставить только в соответствующую розетку с заземлением. Если вилку невозможно вставить в розетку, свяжитесь с квалифицированным электриком, чтобы он поставил подходящую розетку.
- ◆ Не меняйте вилку на конце съемного силового кабеля для AdvancedPunch Pro (если входит в комплект поставки). Он предоставляется в целях вашей безопасности.
- ◆ Отключайте аппарат от сети питания перед его перемещением. Также отключайте аппарат, если он не будет использоваться долгое время.
- ◆ Не используйте аппарат, если у него поврежден силовой кабель или вилка. Не используйте аппарат в случае любой неисправности. Не включайте аппарат, если на него пролилась жидкость или он получил повреждение любым другим способом.
- ◆ Не перегружайте электрические розетки сверх установленного предела. Это может привести к пожару или поражению электрическим током.

Чистка

- ◆ Внешнюю часть аппарата AdvancedPunch Pro можно протирать мягкой влажной тряпкой.
- ◆ Не используйте моющие средства или растворители, так как они могут повредить аппарат.



Предупреждающие надписи



ВЫБОР СЪЕМНОГО СИЛОВОГО КАБЕЛЯ

(СЛЕДУЮЩЕЕ ЗАМЕЧАНИЕ ОТНОСИТСЯ ТОЛЬКО К МОДЕЛЯМ, РАССЧИТАННЫМ НА СЕТЬ С НАПРЯЖЕНИЕМ 230 В И ЧАСТОТОЙ 50 Гц; ТАКИЕ МОДЕЛИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ В ЕВРОПЕЙСКИЙ СОЮЗ)



ВНИМАНИЕ: ПРИ ВЫБОРЕ СЪЕМНОГО СИЛОВОГО КАБЕЛЯ ДЛЯ АППАРАТА ADVANCEDPUNCH PRO ВСЕГДА СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.

Съемный силовой кабель состоит из трех частей: вилка, шнур и разъем. Каждая из этих частей должна соответствовать европейским нормативам по безопасности.

В целях безопасности съемный силовой кабель должен отвечать следующими минимальным требованиям.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СИЛОВОЙ КАБЕЛЬ, НЕ ОТВЕЧАЮЩИЙ СЛЕДУЮЩИМ МИНИМАЛЬНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ.

ВИЛКА: 3 А, 250 В, 50/60 Гц, соответствие европейским нормативам для проводников классов 1, 3.

ШНУР: Тип H05VV-F3G0.75, Harmonized (< HAR >). Символы "< >" указывают на то, что шнур отвечает соответствующему европейскому стандарту (ПРИМЕЧАНИЕ: Вместо "HAR" может быть другой приемочный знак европейского агентства по безопасности, проверившего шнур. Например, может стоять "< VDE >").

РАЗЪЕМ: 3 А, 250 В, 50/60 Гц, соответствие европейскому стандарту IEC 320. Длина кабеля не должна превышать 3 м. Можно использовать кабель, все части которого превосходят указанные выше требования.

Обслуживание, AdvancedPunch Pro

Не пытайтесь самостоятельно обслуживать аппарат AdvancedPunch Pro. Для проведения ремонта или обслуживания аппарата AdvancedPunch Pro обратитесь в авторизованный сервисный центр.



НЕ СНИМАЙТЕ КРЫШКУ АППАРАТА.

Устройство НЕ содержит частей, обслуживаемых пользователем. Во избежание несчастных случаев и (или) повреждения имущества или самого оборудования запрещено снимать крышку устройства.

Обслуживание, Штампы

Каждый штамп тщательно смазан маслом на фабрике перед поставкой аппарата. В ходе обычной эксплуатации это масло расходуется, так что штамп нуждается в повторной смазке. В ходе регулярного техобслуживания необходимо производить смазку каждого комплекта матриц.

Инструкции по обслуживанию комплектов матриц приведены в Разделе 8 Руководства по комплектам матриц перфоратора AdvancedPunch Pro.

2. ВВЕДЕНИЕ

Благодарим за приобретение аппарата AdvancedPunch Pro. Этот универсальный аппарат позволяет выполнять перфорацию для самых разных стилей переплета путем простой смены штампа. Аппарат прост в эксплуатации.

AdvancedPunch Pro – инновационное решение для перфорации со следующими характеристиками:

- ♦ Быстрая смена самозащелкивающихся штампов без инструментов или рычажков.
- ♦ На всех штампах AdvancedPunch Pro стоит идентификационная метка со схемой расположения отверстий и названием переплета.
- ♦ Удобное место хранения для двух дополнительных комплектов матриц.

Режим работы и позиционирование продукта

Перфоратор GBC AdvancedPunch Pro представляет собой гибкое и недорогое решение при перфорировании в условиях малых и средних тиражей. Устройство предназначено для использования в типографиях, где как правило производится перфорирование 20-30% документов от общего объема печатной продукции. При проведении перфорирования длительного цикла, продолжительность которого превышает 4 часа, рабочие качества могут отличаться или ухудшаться по причине широкого спектра плотности печатных материалов и возможных внешних условий.

Среднемесячный объем печати - номинальный объем 600 000 листов (A4/letter), с допущением, что весь объем распределяется в пропорции 50/50 (300 000 листов – перфорация, и 300 000 листов – в обход).

Максимальный рекомендуемый ежемесячный объем - максимальный рекомендуемый ежемесячный объем перфорации не должен превышать 400 000 листов.

Максимальная нагрузка - в дополнение к вышеупомянутым условиям, следует перфорировать не более 2 листов плотностью 300 г/м² на 5 листов плотностью 75 г/м². Бумага наибольшей плотности как правило используется только на передней и задней сторонах обложки переплета.

Рабочие поставки штампов

Штампы считаются расходными материалами, и в случае износа подлежат замене, так как их заточка невозможна.

На каждый штамп предоставляется 90-дневная гарантия с даты покупки. Гарантия недействительна при использовании штампа вне указанных характеристик.

Ресурс штампа будет максимальным, если его смазывать через каждые 100 000 рабочих циклов (подробности см. в Руководстве по эксплуатации штампов)

Расчетный ресурс штампов составляет 750 000 операций при использовании бумаги плотностью 75 г/м². Это - минимальный ожидаемый ресурс. Срок службы штампа НЕ гарантируется из-за широкого диапазона плотности бумаги и окружающих условий. Если Вы собираетесь использовать штамп в режимах, которые превышают его ресурс, настоятельно рекомендуется иметь достаточное количество соответствующих штампов под рукой, чтобы минимизировать время простоя.



3. КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Перед началом работы с перфоратором AdvancedPunch Pro следует подключить шнур питания к сети переменного тока и включить выключатель ВКЛ/ВЫКЛ. Ниже приводятся три режима работы перфоратора Advanced Punch Pro.

1. Режим обхода (Bypass):

В нем бумага пройдет через AdvancedPunch Pro без операции перфорации.

Для перфоратора AdvancedPunch Pro данный режим является стандартным режимом по умолчанию.

Убедитесь в том, что на пользовательском интерфейсе принтера не выбрана опция Перфорация.

2. Режим перфорации:

В этом режиме перфорируются отверстия вдоль внутренней кромки всех листов, проходящих через AdvancedPunch Pro.

Шаг 1: До начала работы нужно установить соответствующий штамп. Порядок смены штампа см. в разделе 4. Проверьте правильное положение по наклейкам на штампе.

Шаг 2: Для включения режима перфорации, перед началом печати на пользовательском интерфейсе принтера выбрать опцию Перфорация.

AdvancedPunch Pro будет работать в режиме одиночной перфорации.

3. Режим Двурядной перфорации:

В этом режиме машина делает два ряда отверстий, – один в середине листа, второй, – рядом с внутренней кромкой всех листов, которые проходят через AdvancedPunch Pro.

Шаг 1: До начала работы нужно установить соответствующий штамп. Порядок смены штампа см. в разделе 4. Проверьте правильное положение по наклейкам на штампе.

Шаг 2: На экране ЖК интерфейса пользователя нажмите кнопки Вверх или Вниз для выхода в Главное меню.

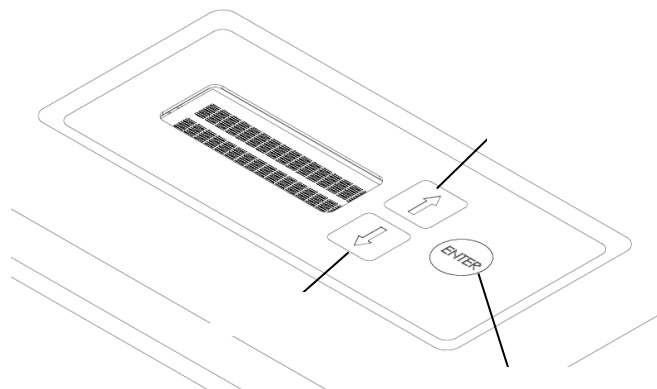
Шаг 3: В Главном меню выберите Настройки, нажав на кнопку Enter.

Шаг 4: Выберите Двойная Перфорация. Это включит режим Двойная Перфорация.

Шаг 5: Для выхода из Меню нажмите кнопку Вверх или Вниз и выберите Выход. Должно появиться сообщение Двойная Перфорация готова.

Перфоратор будет работать в режиме двурядной перфорации.

Примечание: Двойная Перфорация применяется к специальному размеру и ориентации комплекта бумаги. Смотри характеристики в Разделе 7 для списка поддерживаемых размеров. При установке двойной перфорации на неподдерживаемые размеры на экране принтера появится ошибкой 040-101, и на дисплее AdvancedPunch Pro появится код ошибки J431.



Кнопки управления интерфейса пользователя AdvancedPunch Pro

3. Установка штампов

Настройка штампов под нужный размер листа описана в разделе 8 – Руководство по установке штампов.

4. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ

A. Смена штампов:

Выполняется за считанные секунды без применения инструментов.

B. Контейнер для отходов:

Легко вынимается для быстрого удаления отходов перфорации.

C. Хранилище штампов:

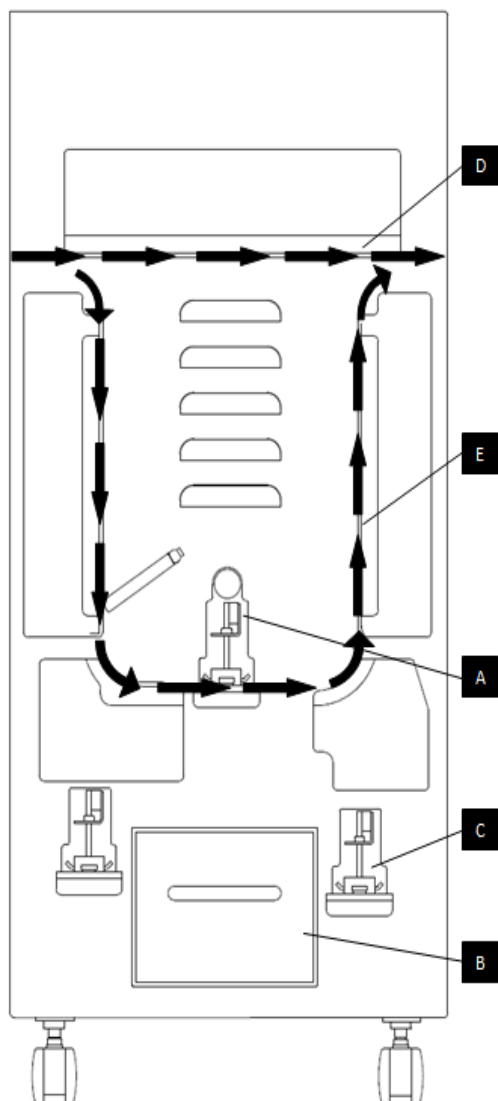
Вмещает до 2 запасных штампов.

D. Обходной путь:

Короткий прямой путь для вывода бумаги без проведения.

E. Путь режима перфорации:

Большой радиус закругления поддерживает бумагу плотностью до 300g/m² (обложка).



Путь движения бумаги и обслуживаемые пользователем части перфоратора AdvancedPunch Pro

A. Смена штампов:

Аппарат AdvancedPunch Pro имеет набор сменных штампов, что позволяет выполнять перфорацию документов под различные стили переплета. Это удобно и экономично. Смена штампов происходит быстро и легко, согласно следующими инструкциям:

Примечание: Подробные инструкции по установке штампов см. Раздел 8 - Руководство по установке штампов.

Извлечение штампов из машины: Полка для сменных комплектов матриц перфоратора AdvancedPunch Pro расположена рядом с контейнером отходов перфорации в нижней части перфоратора.

Шаг 1: Остановите принтер/копир.

Шаг 2: Откройте дверцу для обслуживания на AdvancedPunch Pro.

Шаг 3: Прочно возьмитесь за фиксирующую рукоятку матрицы и повернуть ее против часовой стрелки, как показано на пиктограмме рядом с фиксирующей рукояткой. Таким образом происходит освобождение матрицы из запертого положения.

Шаг 4: Полностью выдвиньте штамп из машины, удерживая его обеими руками.

Шаг 5: Хранение извлеченного матричного комплекта производить надлежащим образом в месте для хранения комплектов матриц. (не допуская попадания грязи и пыли, случайных падений с рабочих поверхностей и т.д.)

Шаг 6: Выберите нужный штамп для следующего задания и вставьте его в гнездо для штампа. Надавите на штамп, чтобы ограничитель на штампе уперся в круглый магнит. Это важно для обеспечения правильного положения штампа.

Шаг 7: Взяться за рукоятку и повернуть ее по часовой стрелке до полного зацепления защелки, как показано на пиктограмме.

⚠ ОСТОРОЖНО: СУЩЕСТВУЕТ ОПАСНОСТЬ ЗАЩЕМЛЕНИЯ. ПРИ УСТАНОВКЕ ШТАМПА В АППАРАТ ADVANCEDPUNCH PRO ВСЕГДА ДЕРЖИТЕ ПАЛЬЦЫ И ПРОЧИЕ ЧАСТИ ТЕЛА ПОДАЛЬШЕ ОТ ГНЕЗДА ШТАМПА И ВСЕХ ЧАСТЕЙ ШТАМПА, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ПАЛЬЦА. НЕСОБЛЮДЕНИЕ ЭТИХ МЕР ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ.

Шаг 8: Закройте дверцу доступа.

Шаг 9: Включите режим перфорации и приступите к выполнению задания на печать и перфорацию.

Обратите внимание, что при использовании нового штампа может появляться масло на листах возле перфорации. После перфорации 25-50 листов штамп больше не будет пачкать листы маслом. После установки нового или недавно смазанного штампа рекомендуется провести короткую пробную печать.






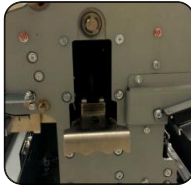
B. Контейнер для отходов:

Сборник отходов перфорации на AdvancedPunch Pro расположен спереди, в нижней части машины. Контейнер следует периодически вынимать и освобождать. В перфораторе AdvancedPunch Pro имеется датчик заполнения контейнера для отходов. При заполнении контейнера на ЖК-дисплее машины а также в экране пользовательского интерфейса принтера отображается сообщение «Контейнер заполнен». При появлении сообщения «Переполнен контейнер отходов», выдвинуть и, держа обеими руками, полностью снять контейнер отходов. Опорожнив контейнер, установить его на место, при этом сообщение «Переполнен контейнер отходов» погаснет.

С. Удаление замятой бумаги:



При замятии бумаги в бумагопроводящем тракте перфоратора AdvancedPunch Pro на ЖК-дисплее отображается зона, где произошло замятие листа (зона 1, 2, 3, 4 или 5).

Участок	Описание
	При замятии бумаги в Зоне 1 – Обход перфоратора, поднять расположенную непосредственно внутри пластину направляющей бумаги, достать застрявший лист рукой. Для закрытия направляющей бумаги, поднять рукоятку, выведя механизм из зацепления, и плотно ее закрыть.
	При замятии бумаги в Зоне 2, отодвинуть дверцу влево, достать застрявший лист рукой.
	При замятии бумаги в Зоне 3, нажать на верхний рычаг, удерживая при этом нижний рычаг. Произойдет расцепление лотка; открыть лоток до упора в магнит на влево стороне. Чтобы закрыть лоток, поверните его в противоположном направлении до срабатывания защелки.
	При замятии бумаги в Зоне 5, расцепить лоток, достать застрявший лист рукой.
	При замятии бумаги в Зоне 6, отодвинуть дверцу вправо, достать застрявший лист рукой.
	Перед снятием матричного комплекта необходимо очистить Зоны 3 и 5 от замятой бумаги. При отсутствии бумаги в Зоне 3 и 5, произвести снятие матричного комплекта для удаления замятой бумаги. (см. Раздел 4. Замена штампов).

5. ДИСПЛЕЙ. OPERATION CONTROLS

На передней панели AdvancedPunch Pro расположен ЖК-дисплей, на котором отображаются сообщения; установки и информация о функционировании машины.

Блок-схема меню интерфейса пользователя



Структура меню интерфейса пользователя

Сообщения на ЖК-дисплее

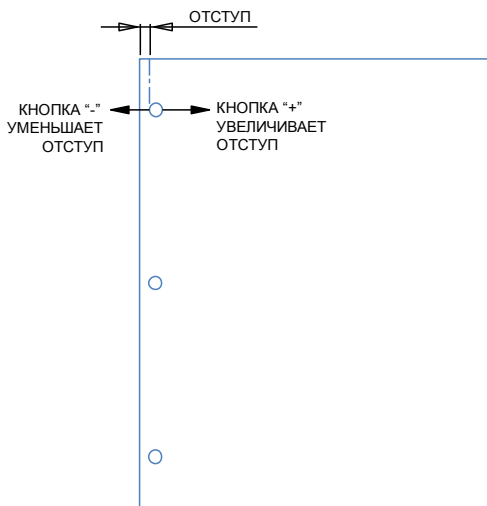
- 1. Готов Обход**
Машина не будет перфорировать проходящие через неё листы.
- 2. Готов Однорядная перфорация**
Машина готова к работе, все проходящие через неё листы через будут перфорированы.
- 3. Готов Двурядная перфорация**
Машина готова к работе, все проходящие через неё листы будут перфорированы в середине и вдоль внутренней кромки листа.
- 4. Работа Обход**
Отображается при работе в режиме обхода.
- 5. Работа Однорядная перфорация**
Отображается при работе в режиме однорядной перфорации.
- 6. Работа Двурядная перфорация**
Отображается при работе в режиме двурядной перфорации.
- 7. Контейнер заполнен**
Это сообщение отображается, когда контейнер для отходов полностью заполняется.
- 8. Контейнер не вставлен**
Это сообщение отображается, если контейнер для отходов снят или не полностью вставлен в перфоратор.
- 9. Проверьте штамп**
Это сообщение отображается, если штамп снят или не полностью вставлен в гнездо для штампа. Когда отображается это сообщение, перфоратор будет работать только в режиме обхода.
- 10. Закройте дверцу**
Если передняя дверца открыта или закрыта не полностью, будет отображаться это сообщение.
- 11. Замята бумага**
Данное сообщение выводится на дисплей при замятии бумаги в перфораторе. Указания по извлечению застрявших листов приведены в разделе "Удаление замятой бумаги" настоящего руководства.

Изменение Установок на ЖК-дисплее

1. Установки ширины отступа

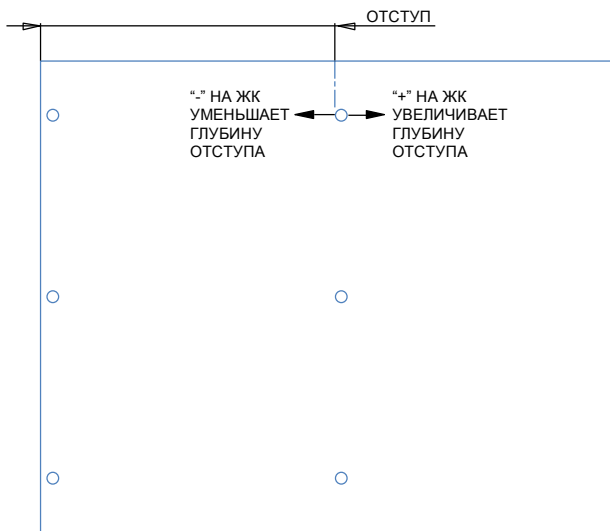
Отступ – это расстояние от внутренней кромки листа до перфорированного отверстия. Его можно изменить в разделе Установки (для перехода к разделу Установки в Главном экране нажмите стрелку Вверх или Вниз, затем ОК).

Ширина отступа увеличивается при нажатии стрелки Вверх, и уменьшается при нажатии стрелки Вниз.



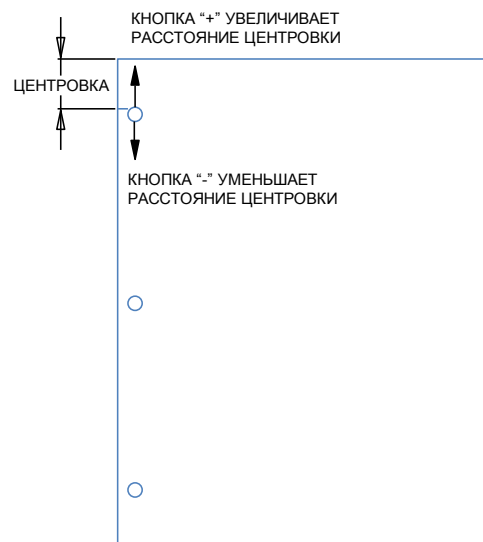
Эти настройки для отступа MID L и MID XL регулируют отступ для режима двойной перфорации. Функция MID L и MID XL такая же, как и постоянная глубина отступа, но регулирует положение средней перфорации.

MID L регулирует отступ для литеры SEF и SEF A4, в то время как MID XL регулирует отступ для SEF 11x17 и A3



2. Установка центровки

Под центровкой понимается расстояние от бокового края листа до перфорированного отверстия (если смотреть с выхода блока перфорации). Его можно изменить в разделе Установки (для перехода к разделу Установки в Главном экране нажмите стрелку Вверх или Вниз, затем ОК). Расстояние центровки увеличивается при нажатии стрелки Вверх, и уменьшается при нажатии стрелки Вниз.



3. Режим бумаги с вкладками/обложек

Данная установка применяется для установления различий между листами аналогичной ширины.

Размер ANSI: 9 x 12 дюйма (или) Бумага с вкладками/обложка шириной 9 дюймов

Размер ISO: SRA4 (или) A4 Бумага с вкладками/обложка шириной 225 мм

4. Прозрачная обложка

Установка глубины отступа от задней кромки и величины отступа от боковой кромки может регулироваться для прозрачных обложек, для которых применяются данная установка. Параметр не влияет на прочую обычную бумагу.

5. Язык

Информация на ЖК-дисплее может отображаться на одном из следующих языков: английский; французский; испанский; немецкий или итальянский.

6. Единицы

Расстояние на ЖК-дисплее может отображаться в миллиметрах или дюймах.

7. Размер бумаги

Конфигурация устройства позволяет работу с размерами бумаги по ANSI (8-1/2 x 5-1/2; формат письмо; 9x12; формат легал; 11x17; 12x18) или по ISO (A5, A4, SRA4, A3, SRA3).

Внимание: После изменения параметров ANSI/ISO, необходимо выключить и заново включить питание системы. Это необходимо для того, чтобы обеспечить передачу информации о параметрах бумаги ко всем компонентам системы.



Отображение информации на ЖК-дисплее

- 1. Тип матрицы**
Тип матричного комплекта, установленного в перфораторе.
- 2. Циклов штампа**
Это общее количество листов, перфорированных установленным в данное время штампом.
- 3. Циклов перфорации**
Это общее количество перфорированных в машине листов.
- 4. Микропрограмма**
Отображает текущую версию микропрограммы AdvancedPunch Pro.

6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадки	Возможная причина
Нет питания, машина не перфорирует	Силовой кабель не подсоединен к задней части аппарата или не включен в розетку.
Перфорированные отверстия не выровнены по краям бумаги	Правильно подберите и установите штамп для конкретного размера листа согласно указаниям на наклейке на штампе
Бумага постоянно заминается в зоне штампа.	Извлеките штамп, осмотрите его на предмет налипания обрезков бумаги.
На ЖК-дисплее появляется сообщение "Вставьте контейнер для отходов".	Проверьте, что контейнер для отходов вставлен в машину до упора.

7. ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность	До 144 листов в минуту
Размер листа и сторона перфорации LEF- длинная сторона SEF - короткая сторона	Формат US LTR LEF LTR SEF LTR SEF двурядная Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF двурядная 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF двурядная 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF двурядная Формат ISO A4 LEF A4 SEF A4 SEF двурядная A5 LEF A3 SEF A3 SEF двурядная SRA4 SEF SRA4 SEF двурядная SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF двурядная
Вкладка фондовой	Формат US LTR, с 3,4,5,8,10 вкладок Statement, с 3 и 5 вкладок Формат ISO A4, с 5 и 10 вкладок A5, с 3 и 5 вкладок
Плотность бумаги	Немелованная бумага: 75 – 300 г/м ² (от высокосортной 20# до плотной 110#) Мелованная: 120 – 300 г/м ² (от высокосортной 32# до плотной 110#)
Прозрачная крышка	7 мил
Формат бумаги для обходного режима	Формат и плотность бумаги такие же, как для принтера
Возможности перфорации	По одному листу
Питание	115V, 60Hz, однофазное 230V, 50Hz, однофазное
Электрическое	Частота сети и потребляемый ток 115V: 3.8A; 60Hz 230V: 1.9A; 50Hz
свидетельство безопасности:	cULus
Габариты	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"
Вес	99 кг 218 фунтов
Вес с тарой	127 кг 280 фунтов
Изготовитель	Собрано на Тайване

8. РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ ШТАМПОВ

Штампы для перфоратора AdvancedPunch Pro могут работать с различными форматами и ориентацией подачи бумаги. Для работы с различными размерами листа на штампе нужно выставить правильное число перфорационных штифтов, а ограничитель на штампе установить в нужное положение. Наклейка на штампе содержит информацию о типовых размерах бумаги. Для нестандартных размеров пожалуйста см. Таблицу 1.

Глоссарий

LEF- подача длинной стороной – бумага проходит через машину так, что перфорируется длинная сторона листа.

SEF- подача короткой стороной – бумага проходит через машину так, что перфорируется короткая сторона листа.

Формат Statement - 8.5" X 5.5"

Формат Legal - 8.5" X 14"

Формат Ledger - 11" X 17"

Нумерация штифтов

Перфорационные штифты штампа пронумерованы последовательно, начинаясь с конца, где расположена ручка. В качестве примера на рис. 8.1 изображен штамп с 47 штифтами (008R13179). Все умирают, наборы следуют за той же самой булавкой, нумерующей формат.

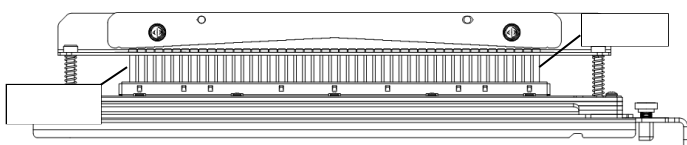


Рис. 8.1 Нумерация штифтов штампа

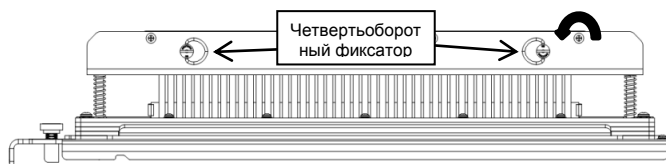


Рис. 8.2 Снятие прижимной планки

Удаление штифтов

	Круглая/ овалный навивка	Проволока 2:1 круглые отв./ квадратные отв.	Проволока 3:1 круглые отв./ квадратные отв.	3 Отверстия 8mm	3/5/7 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 6.5mm	2/4 Отверстия SCAN	VeloBind 11 Отверстия LTR	VeloBind 12 Отверстия A4	CombBind	eWire круглые отв./ квадратные отв.
Формат бумаги США	Номера извлекаемых штифтов в зависимости от формата бумаги или ориентации листа											
Номер части Хегко:	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34

	Круглая/ овалный навивка	Проволока 2:1 круглые отв./ квадратные отв.	Проволока 3:1 круглые отв./ квадратные отв.	3 Отверстия 8mm	3/5/7 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 6.5mm	2/4 Отверстия SCAN	VeloBind 11 Отверстия LTR	VeloBind 12 Отверстия A4	CombBind	eWire круглые отв./ квадратные отв.
Формат бумаги ISO	Номера извлекаемых штифтов в зависимости от формата бумаги или ориентации листа											
Номер части Хегко:	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE

* Для CombBind 20H удалите штифт номер 1

Таблица 8.1 Удаление штифтов

В приведенных таблицах указано, какие штифты необходимо извлечь в зависимости от формата и ориентации листа, обрабатываемого машиной AdvancedPunch Pro. Для стандартных штампов, не указанных в таблицах, извлекать штифты не нужно.

Чтобы извлечь штифт из штампа AdvancedPunch Pro, сначала поверните два четвертьоборотных фиксатора против часовой стрелки, чтобы освободить прижимную планку. Извлеките прижимную планку и отложите в сторону.



Рис. 8.3 Прижимная планка

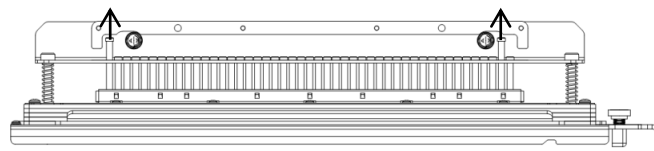


Рис. 8.4 Удаление штифтов

Извлеките ненужные штифты согласно Таблице 8.1. Храните штифты в лотке для штифтов на передней дверце машины. Следите затем, чтобы не уронить, повредить и потерять штифты во время извлечения.



Рис. 8.5 Установка прижимной планки

Установите на место прижимную планку, совместив установочные отверстия для штифтов с выступающими штифтами. Надавите на прижимную планку, чтобы штифты вошли в установочные отверстия, и затем поверните два четвертьоборотных фиксатора по часовой стрелке, пока не услышите щелчок.

Важно! Перед установкой штампа в машину убедитесь, что прижимная планка надежно зафиксирована, и оба четвертьоборотных фиксатора находятся в положении «закрыт», иначе возможно серьезное повреждение и машины, и штампа.

Добавление штифтов

Порядок действий при добавлении штифтов тот же самый, что и при их удалении, за исключением того, что штифты не удаляются, а добавляются. При установке штифтов перед установкой прижимной планки убедитесь, что они плотно прижаты к удерживающей планке.



Рис. 8.6 Добавление штифтов

Положение ограничителя на штампе

На некоторых штампах, используемых в AdvancedPunch Pro, есть регулируемый ограничитель штампа, который служит для выравнивания штампа под определенные форматы листа, как показано на рис. 8.7. Для штампов без ручки ограничителя никаких регулировок положения не требуется.

Для штампов с ручкой ограничителя штампа ее нужно установить в сторону рукоятки, иначе перфорированные отверстия не будут отцентрированы на листе. Типовые форматы бумаги указаны на наклейке рядом с ручкой регулировки ограничителя штампа. Нестандартные форматы бумаги см. в Таблице 8.2.

В положении А стрелка на ручке ограничителя штампа указывает в сторону рукоятки и совпадает с нижней стрелкой на наклейке под ручкой ограничителя штампа. В положении В стрелка на ручке ограничителя штампа направлена в сторону и совпадает с боковой стрелкой на наклейке под ручкой ограничителя штампа. (См. рис. 8.7)

Для изменения положения ограничителя штампа сначала извлеките штамп из машины и положите на плоскую устойчивую поверхность. Крепко удерживая штамп в неподвижном положении, нажмите на ручку ограничителя штампа, чтобы она свободно поворачивалась. Затем поверните ручку, пока стрелка на ручке не совместится с нужной стрелкой на наклейке. Когда стрелки совместятся, отпустите ручку ограничителя штампа, и проверьте, что металлический ограничитель в нижней части штампа плотно прижат к основанию штампа.

	Круглая/ овалный навивка	Проволока 2:1 круглые отв./ квадратные отв.	Проволока 3:1 круглые отв./ квадратные отв.	CombBind	eWire круглые отв./ квадратные отв.
Формат бумаги США	Положение ограничителя штампа в зависимости от формата бумаги или ориентации листа				
Номер части Хероx:	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Круглая/ овалный навивка	Проволока 2:1 круглые отв./ квадратные отв.	Проволока 3:1 круглые отв./ квадратные отв.	CombBind	eWire круглые отв./ квадратные отв.
Формат бумаги ISO	Положение ограничителя штампа в зависимости от формата бумаги или ориентации листа				
Номер части Хероx:	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

* Для переплета CombBind 20H установите ограничитель штампа в положение В

Таблица 8.2 Положения ограничителя штампа

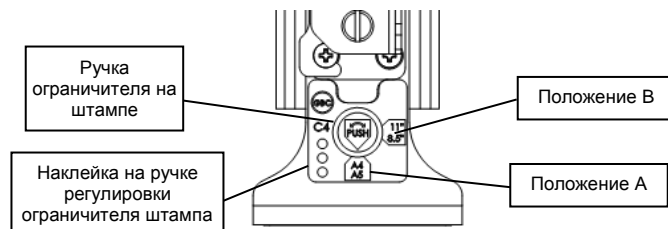


Рис. 8.7 Положение ручки ограничителя штампа

Техническое обслуживание штампов

Штамп следует периодически смазывать для поддержания надлежащего функционирования и предотвращения преждевременного отказа. Штамп следует осматривать и смазывать каждые 100 тысяч циклов работы.

Смазка штифтов штампа без войлочных подушек:

1. Сжать штамп так, чтобы штифты вышли из нижней пластины.
2. Нанести каплю высококачественного машинного масла на конец каждого штифта.
3. Чистой тканью уберите излишки масла, оставив тонкий слой масла.

Смазка штифтов штампа с войлочными подушками:

1. Смажьте высококачественным машинным маслом.
2. Нанесите немного масла вдоль подушки [1], но не переувлажняйте подушку.
3. Не используйте распыляемую смазку, так как она как правило, быстро высыхает и оставляет липкий остаток.

После смазки штамп может измазать маслом первые несколько перфорированных листов. Поэтому следует пропустить несколько пробных листов, пока не будут выходить чистые перфорированные листы.

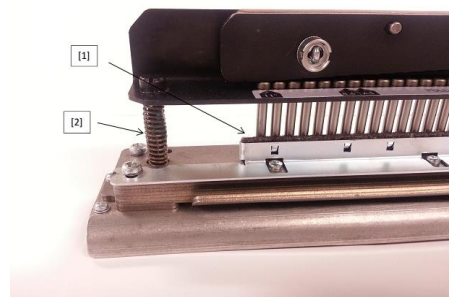


Рис. 8.8 Нанесение смазки

Болты с буртиком на штампе

Болты с буртиком на штампе следует осматривать и при необходимости смазывать каждые 200 тыс. рабочих циклов. Если на пружинах или болтах с буртиком [2] отсутствует смазка, их необходимо смазать.

1. Смажьте высококачественной смазкой на основе политетрафторэтилена.
2. Нанесите смазку на болты с буртиком и пружины [2]
3. Вытрите лишнюю смазку.

Срок службы штампа

Если штамп выработал свой ресурс, он будет приводить к замятию бумаги в машине из-за не полностью вырезанной бумаги в отверстиях. Это является результатом износа пластины штампа, а не штифтов. Такой штамп не подлежит ремонту, и должен быть заменен новым. Попытка заменить или заточить штифты не приведет к устранению проблемы, так как ее причина заключается в износе пластины.



AdvancedPunch Pro штампов

В аппарате AdvancedPunch Pro используется набор легко сменяемых штампов, что позволяет выполнять перфорацию для ряда различных стилей переплета. Выбирая подходящий штамп, можно выполнить перфорацию в любом стиле переплета из указанных ниже.

Описание штампов

Для пластиковых гребенок:

	19-LTR 21-A4
Пластиковая гребенка; размер отверстий: 8mm x 2.9mm (0,313" x 0,1126") (Д x Ш); расстояние между центрами отверстий: 14,3 мм (0,563")	

Для сдвоенных пружин Twin Loop™:

	32-LTR 34-A4
Проволока W3; квадратные отверстия; 3 отверстия на дюйм; размер отверстий: 4 mm x 4 mm (0,156" x 0,156") (Д x Ш); расстояние между центрами отверстий: 8,5 mm (0,333")	

	21-LTR 23-A4
Проволока W2; прямоугольные отверстия; 2 отверстия на дюйм; размер отверстий: 6,4 mm x 5,4 mm (0,250" x 0,214") (Д x Ш); расстояние между центрами отверстий: 12,7 mm (0,500")	

	34
eWire; квадратные отверстия; 3 отверстия на дюйм; размер отверстий: 5mm x 5mm (0,197" x 0,197") (Д x Ш); расстояние между центрами отверстий: 8,5 mm (0,333")	

	32-LTR 34-A4
Проволока W3; круглые отверстия; 3 отверстия на дюйм; размер отверстий: 4 mm (0,158") в диаметре; расстояние между центрами отверстий: 8,5 mm (0,335")	

	21-LTR 23-A4
Проволока W2; круглые отверстия; 3 отверстия на дюйм; размер отверстий: 4 mm (0,158") в диаметре; расстояние между центрами отверстий: 8,5 mm (0,335")	

	34
eWire; Round; 3 круглые отверстия; 3 отверстия на дюйм; размер отверстий: 5.5mm (0,217") в диаметре; расстояние между центрами отверстий: 8,5 mm (0,335")	

Для цветных колец Color Coil™:

	44-LTR 47-A4
Кольца C4; круглые отверстия; 4 отверстия на дюйм; размер отверстий: 4,4 mm (0,174") в диаметре; расстояние между центрами отверстий: 6,3 mm (0,2475")	

	44-LTR 47-A4
Кольца C4; овальные отверстия; 4 отверстия на дюйм; размер отверстий: 4mm x 5mm (0,158" x 0,197") (Д x Ш); расстояние между центрами отверстий: 6,3 mm (0,2475")	

Для переплета Velo®:

	11
Velobind®; круглые отверстия; 1 отверстие на дюйм; размер отверстий: 3,2 mm (0,125") в диаметре; расстояние между центрами отверстий: 25,4 mm (1")	

	12
Velobind®; круглые отверстия; 1 отверстие на дюйм; размер отверстий: 3,2 mm (0,126") в диаметре; расстояние между центрами отверстий: 25,4 mm (1")	

Для переплета Looseleaf:

	3
Скоросшиватель с 3-мя кольцами; США (стандартные папки с вкладными листами); размер отверстий: диаметр 8 мм (0,316") в диаметре	

	7
3-кольцевой, 5-кольцевой, 7-кольцевой; США (стандартные папки с вкладными листами); размер отверстий: 8 мм (0,316") в диаметре	

	4
4-кольцевой переплет; Европа (стандартная схема Looseleaf); размер отверстий: 8 мм (0,315") в диаметре	

	4
4-кольцевой переплет; Европа (стандартная схема Looseleaf); размер отверстий: 6,5 мм (0,256") в диаметре	

4-кольцевой переплет; скандинавский (стандартная схема Looseleaf); размер отверстий: 6,5 мм (0,256") в диаметре	

Номер части Хегох:

Штамп, Хегох, Comb Bind	008R13190
Штамп, Хегох, Comb Bind, HD	008R13239

Штамп, Хегох, проволока 3:1 квадратные отв.	008R13192
---	-----------

Штамп, Хегох, проволока 2:1 квадратные отв.	008R13191
---	-----------

Штамп, Хегох, eWire, квадратные отв.	008R13193
--------------------------------------	-----------

Штамп, Хегох, проволока 3:1 круглые отв.	008R13181
--	-----------

Штамп, Хегох, проволока 3:1 круглые отв.	008R13180
--	-----------

Штамп, Хегох, eWire, круглые отв.	008R13189
-----------------------------------	-----------

Штамп, Хегох, пружина, круглые отв.	008R13179
Штамп, Хегох, пружина, круглые отв., HD	008R13240

Штамп, Хегох, пружина, овальный отв.	008R13194
--------------------------------------	-----------

Штамп, Хегох, Velobind®, 11 отв., Letter	008R13187
--	-----------

Штамп, Хегох, Velobind®, 12 отв., A4	008R13188
--------------------------------------	-----------

Штамп, Хегох, 3 отв. диаметром 8 мм	008R13182
Штамп, Хегох, 3 отв. диаметром 8 мм, HD	008R13241

Штамп, Хегох, 3/5/7 отв. Диаметр 8 мм	008R13183
---------------------------------------	-----------

Штамп, Хегох, 4 отв. диаметром 8 мм	008R13184
-------------------------------------	-----------

Штамп, Хегох, 4 отв. диаметром 6,5 мм	008R13185
---------------------------------------	-----------

Штамп, Хегох, 4 отв., Scan	008R13186
----------------------------	-----------



目录 0

1. 安全指南	83
重要防护装置	83
清理	83
维修	84
安全信息	84
2. 简介	84
3. 快速入门指南	85
4. 用户操作	86

5. 用户显示界面	87
6. 问题解决	89
7. 规格	89
8. 模具使用说明	90

1. 安全指南



对于GBC来说，您和其他人的安全至关重要。在本手册中和机器本身包含了重要的安全信息。请确保您在操作本机器之前先仔细阅读并理解所有这些信息。



本操作使用手册中，在每条安全消息之前都带有一个安全警告标识。该标识指示可能对您或他人构成损坏的潜在危险情况。

在高级冲孔机上提供如下图示：



该安全标志意味着，如果您打开产品并将您自己暴露在危险电压之下，您可能遭受重伤甚至死亡。不得拧下盖子上的螺钉。务必要求合格的维修人员熟悉维修要求。

重要防护装置



- ◆ 根据规格，仅把 AdvancedPunch Pro 于冲孔纸张和封面等指定用途。
- ◆ 保留该操作使用手册供将来使用。



注意：打印机开启/关闭开关不能切断冲孔机的电源。

- ◆ AdvancedPunch Pro 必须连接到与机器操作手册的电气级别相对应的电压上（也可见序列号标牌）。
- ◆ 接地式插头提供了安全特征，仅能装配在正确接地类型的电源插孔上。如果您不能把插头插入插孔，请联系合格的电气技师安装适当插孔。
- ◆ 不得更改 AdvancedPunch Pro 电源线（如提供）末端的插头。它用于确保您的安全。
- ◆ 移动机器之前，或一旦机器长期不使用的情况下应拔下 AdvancedPunch Pro 的电源。
- ◆ 如果机器的电源线或插头损坏，不得操作 AdvancedPunch Pro。出现任何故障后不得操作机器。如果出现液体溢出，或机器出现任何其他情况的损坏，不得操作机器。
- ◆ 不得使电气插座的负载超出其容量。这样可致火灾或电击。

清理

- ◆ 您可以使用潮湿的软布清理 AdvancedPunch Pro 的外部。
- ◆ 不得使用清洁剂或溶剂，这些可对机器造成损坏。



安全信息



主要导线选择

(如下说明仅适用于额定电压为 230V 50HZ, 欧洲地区使用的装置)



注意: 选择您的 ADVANCEDPUNCH PRO 使用的可拆卸电线时, 务必遵守如下注意事项。

电源线包括三部分: 连接插头、导线和电器插座。每个零部件必须带有欧盟法规规定的安全标识。

出于安全目的, 发布了特定电源线的如下最低电气额定值。

不得使用不符合如下最低电气要求的电源线。

插头: 3 安、250 伏、50/60 Hz、1 级、3 导线, 经欧盟安全认证。

电源线: H05VV-F3G0.75 型, 协调式 (< HAR >)。“< >”符号表示电源线经认证符合相关欧盟标准(备注:“HAR”可更换为该电源线的欧盟机构认证标识。比如“< VDE >”)。

电器接头: 3 安、250 伏、50/60 Hz、经欧盟安全认证, IEC 320 型。电源线长度不得超过 3 米。可更换为电气额定值超出最低指定额定值的电源线。

AdvancedPunch Pro 维修

不得尝试自行维修 AdvancedPunch Pro。对于 AdvancedPunch Pro 的任何所需维修或主要维护, 请联系经授权的维修代表。



不得取下机器的盖子

机器中无用户可维修的零件。为避免人员可能受伤和/或财产或机器本身损坏, 不得取下机器的盖子。

模具维修

每个模具在出厂时、运输之前都经过充分润滑。正常使用期间, 机油会耗尽, 应更换机油。作为日常维护的部分工作, 每个模具组都应当润滑。

请见第 8 节, AdvancedPunch Pro 模具组手册了解模具组维修指南。

2. 简介

感谢您购买 AdvancedPunch Pro。它是通用生产系统, 您只要简单地更换模具, 即可采用多种装订形式对文件进行装订。它也设计用于轻松操作。

AdvancedPunch Pro 是纸张冲孔的创造性解决方案, 具有如下设计特点:

- ◆ 快速更换自锁型模具, 不用工具或操作杆。
- ◆ 所有 AdvancedPunch Pro 模具包含一个识别定位装置, 为用户提供孔型和名称。
- ◆ 两个附加模具的存储区。

负载循环和产品定位

GBC AdvancedPunch Pro 可为轻中级冲孔生产环境提供灵活、性价比高的冲孔解决方案。它专门设计用于整个工作流程中对文档冲孔占 20-30% 的印刷用户。对于连续运行冲孔长达 4 小时以上的客户来说, 由于介质重量存在差异, 环境条件可能发生变化, 性能可能出现波动甚至下降。

AMPV - 假定冲孔和旁路比例为 50/50, 则每月平均额定打印量为 600000 份 (300000 份冲孔, 300000 份旁路)

最大建议每月容量 - 最大建议每月冲孔量不应超过 400000 份。

最大冲孔负载循环 - 除了上述条件之外, 在每 5 张 75gsm 中不得对超出 2 张 300gsm 的纸张进行冲孔。**最重**的纸料通常仅用作精装书的前后封面。

模具组操作

模具是消耗品, 不允许出现尖锐边沿, 磨损时必须更换。

每个模具自采购之日起存在 90 天的担保期。如果超出规格使用模具, 则本担保无效。

如果每 100000 次冲孔循环加注润滑油, 则可以最大程度延长模具的使用寿命 (请见模具使用章节了解详情)。

如果使用 20 lb/75 gsm 纸, 则模具组的预期使用寿命为 750000 次冲孔。这仅为最低寿命周期。由于模具承受的介质重量和环境条件可能出现变化, 因此不能担保模具的使用寿命。如果您在模具超出使用寿命后仍使用该模具, 则强烈建议您准备足够数量的适当模具组, 以便最大程度降低停工时间。

3. 快速入门指南

AdvancedPunch Pro 必须连接交流电源，使用时“开/关”键应设置为“开”，机器才能正常使用。AdvancedPunch Pro 有三种运行模式，如下：

1. 旁路模式

该模式下，纸张通过 AdvancedPunch Pro 而不冲孔。

这是 AdvancedPunch Pro 的默认操作模式。

确保在打印机的用户界面上未选择冲孔选项

2. 冲孔模式：

该模式下，AdvancedPunch Pro 将所有通过机器的纸张单侧边缘冲孔。

步骤 1：运行冲孔模式前，插入正确配置的模具。请见 4.A 节了解模具更换详细信息，并按模具标签上的说明进行配置。

步骤 2：开始印刷工作之前在打印机用户界面中选择冲孔选项启用冲孔。

现在 AdvancedPunch Pro 将运行在单冲孔模式下。

3. 双冲孔模式：

该模式下，StreamPunch Ultra 在穿过机器的纸张上冲两行孔，一行在纸张中间，另一行邻近纸张边缘。

第 1 步：运行冲孔模式前，需插入正确配置的模具。请见 4.A 节了解模具更换详细信息，并按模具标签上的说明进行配置。

第 2 步：在 LCD 用户界面屏，按下向上或向下方向键，进入主菜单。

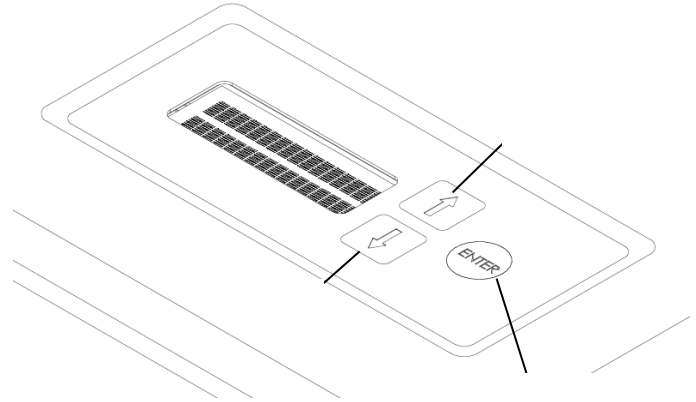
第 3 步：在主菜单下，按下输入键，选择设置。

第 4 步：选择双孔，则启动双孔模式。

第 5 步：按下向上或向下方向键，退出菜单，并选择退出，会出现双孔就绪字样。

AdvancedPunch Pro 即进入双冲孔模式。

注：双孔适用于具体的纸张尺寸规格和定位。参考第 7 节的规格部分，了解所支持的尺寸规格列表。不支持的双孔尺寸会导致打印机屏幕出现 040-101 错误，在 AdvancedPunch Pro 会显示 J431 错误代码。



AdvancedPunch Pro 的 LCD 用户界面布局

3. 模具配置

根据使用纸张的尺寸来选择正确的模具配置，具体参见第 8 节—模具操作指南。

4. 用户操作

A. 模具更换:

无需工具即可完成模具的更换，且仅需要几秒钟

B. 冲孔容器:

切屑盘易于拿取，可快速处理切屑

C. 模具存储:

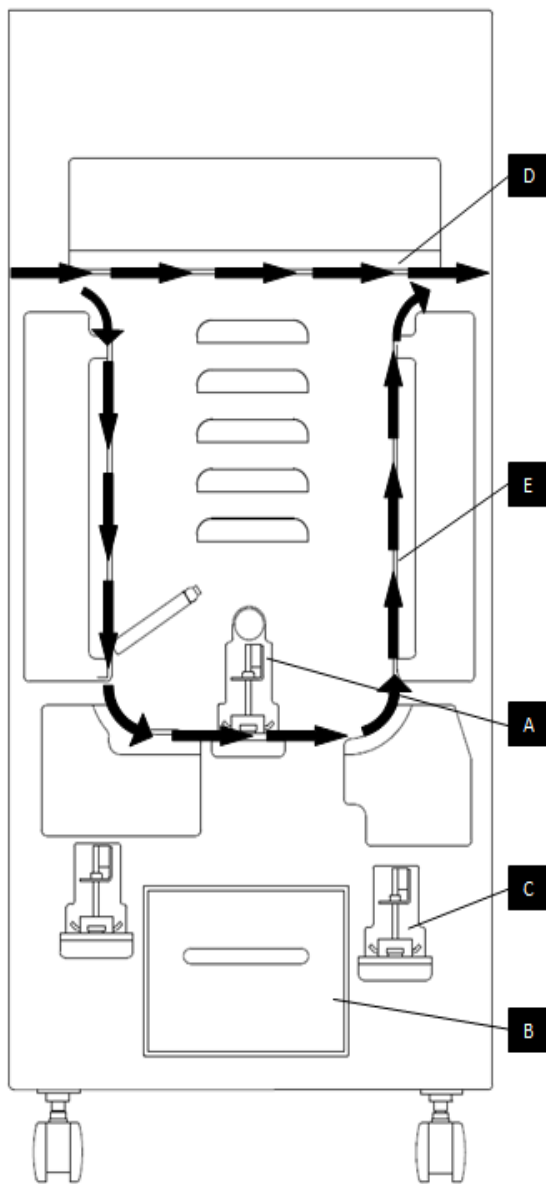
最多可存储 2 个备用模具。

D. 冲孔旁路:

未冲孔文档的短的直通路程

E. 冲孔模式路径:

宽半径转动可支持最大 300g/m² 封面的纸料。



AdvancedPunch Pro 的纸张走向和用户交互区

A. 模具更换:

您的 AdvancedPunch Pro 可以采用互换模具，这样您就可以采用多种装订形式经济地对文档进行冲孔。更换机器的模具方便快捷，如下图所示。

注：高级模具配置的操作方法，请参照第 8 节—模具操作指南。

从机器上取下模具：AdvancedPunch Pro 的可更换模具组槽位于冲孔机底部纸屑容器的相邻位置。

步骤 1：停止打印机/复印机运行。

步骤 2：打开 AdvancedPunch Pro 的检修门面板。

步骤 3：牢牢抓住模具锁定手柄，并逆时针方向转动，见模具锁手柄附近的标签所示。这可使模具从锁定位置解锁。

步骤 4：向外滑动模具，直至其完全脱离。请注意双手操作以防掉落。

步骤 5：把取下的模具组正确存储在模具组存储区域。（远离灰尘、尘埃，避免从柜台边缘偶然落下等）。

步骤 6：根据需要选择所需的模具，并将其滑入模具槽内。压紧模具，直至模具接触圆形磁铁并卡住，这对确保模具的正确定位非常重要。

步骤 7：抓住手柄并顺时针转动，直到手闭锁完全结合，见标签所示。



警告：冲孔点可能发生危险。当把模具安装到 AdvancedPunch Pro 内时，务必使手指和身体其他部分远离机器的模具槽及模具所有区域，模具的指孔除外。不遵守这些注意事项可导致受伤。

步骤 8：关闭检修门面板。

步骤 9：继续打印和冲孔工作。

请注意，当使用新模具时，在纸张的冲孔四周可能出现机油。在冲孔大约 25 到 50 页之后，纸张上不会再有模具残留的机油。建议在安装新模具或为模具加注机油之后，进行简短的测试打印工作。

B. 冲孔容器:

AdvancedPunch Pro 的冲孔容器位于机器底座的前方，请定期将其取出并清空。AdvancedPunch Pro 使用传感器判断冲孔容器是否充满。一旦冲孔容器充满，LCD 显示屏会提示“切屑盘已满”，打印机用户界面屏幕上也会显示一条提示信息。当显示“切屑槽已满”字样时，把冲孔机底部纸屑容器拉出，并用双手抓住，直到其完全被取下。排空后，重新插入容器 - 这将清除“切屑槽已满”消息。



C. 清理卡纸:



当 AdvancedPunch Pro 的纸张路径中卡有纸张时，LCD 显示器显示卡纸的区域（1、2、3、4 或 5 区）。

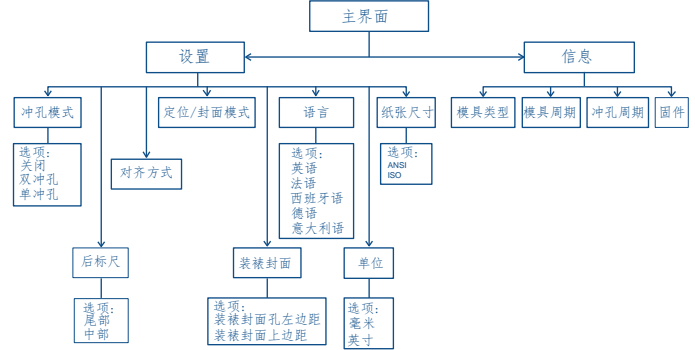
卡纸区域	处理方法描述
	如果区域 1 中卡纸，提升内部的纸导板，拿到并取出卡纸。为正确关闭纸导板，提升手柄解锁装置，并牢固固定。
	如果区域 2 中卡纸，向左移动门，接触并取出卡纸。
	如果区域 3 中卡纸，按下顶部杆的同时按下底部杆。如果纸卡在向下的纸槽内，把门向左转。接触并取下卡住的纸。然后反向移动纸槽。直至闭锁装置启动为止，从而使其回到关闭位置。
	如果区域 5 中卡纸，解锁纸槽，接触并取出卡纸。
	如果区域 6 中卡纸，向右移动门，接触并取出卡纸。
	安装模具组之前，确保区域 3 和 5 不含任何卡纸。如果在区域 3 和 5 中未发现纸，则取下模具组，取出卡纸（参照第 4 节—更换模具）。

在 LCD 显示器上更改设置

5. 用户显示界面. OPERATION CONTROLS

用户交互 LCD 显示屏位于 AdvancedPunch Pro 前端，可显示打孔操作的相关提示消息、菜单设置界面以及功能信息。

LCD 用户界面显示示意图



LCD 控制面板概览

LCD 控制面板信息

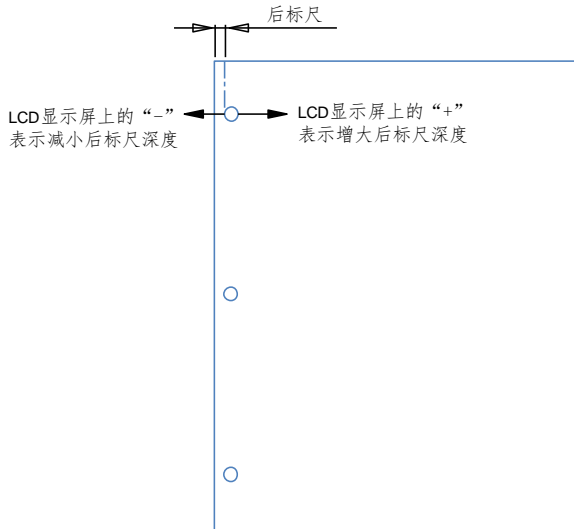
- 旁路模式就绪**
AdvancedPunch Pro 旁路模式下，不对纸张进行冲孔。
- 单冲孔模式就绪**
AdvancedPunch Pro 可执行冲孔操作，对所有穿过机器的纸张进行单孔冲孔。
- 双冲孔模式就绪**
AdvancedPunch Pro 可执行冲孔操作，对所有穿过机器的纸张中间和边缘处进行冲孔。
- 旁路模式运行中**
旁路模式运行过程中，LCD 显示屏上提示此信息。
- 单冲孔模式运行中**
单冲孔模式运行过程中，LCD 显示屏上提示此信息。
- 双冲孔模式运行中**
双冲孔模式运行过程中，LCD 显示屏上提示此信息。
- 切屑盘已满**
冲孔容器中的碎纸屑装满时，LCD 显示屏上提示此信息。
- 切屑盘取出**
冲孔容器被取出或未完全插入时，LCD 显示屏上提示此信息。
- 检查模具**
模具被取出或未完全插入冲孔机时，LCD 显示屏上提示此信息。此时冲孔机仅能执行旁路模式。
- 关门**
冲孔机前门打开或未完全关闭时，LCD 显示屏上提示此信息。
- 卡纸**
如果纸张卡在冲孔机内，则显示该消息。请见本手册中“清除卡纸”一节了解如何取出卡住纸张。

1. 后标尺深度设置



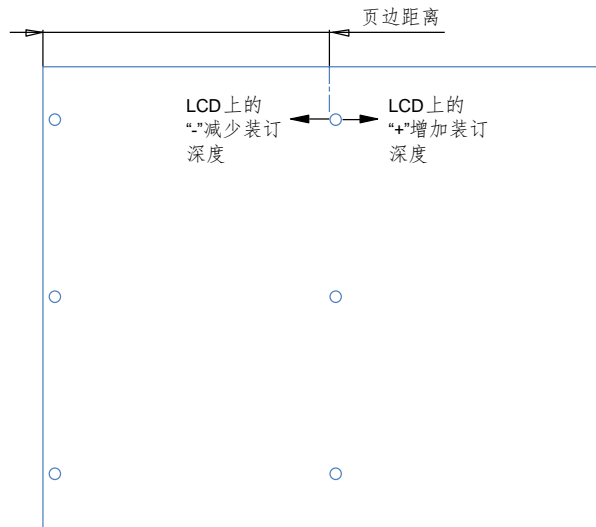
后标尺用于设置冲孔与纸张边缘的距离，该距离可通过“Settings”（设置）进行调整（在主屏按下上下键，选择“OK（确认）”进行设置）。

按上箭头增大后标尺深度；按下箭头减小后标尺深度。



页边距离 MID L 和 MID XL 设置可以调节双孔模式的页边距离。MID L 和 MID XL 功能与常规页边距离相同，但调节中间打孔位置。

MID L 调节 SEF letter 和 SEF A4 的页边距离，而 MID XL 调节 SEF 11x17 和 A3 的页边距离。

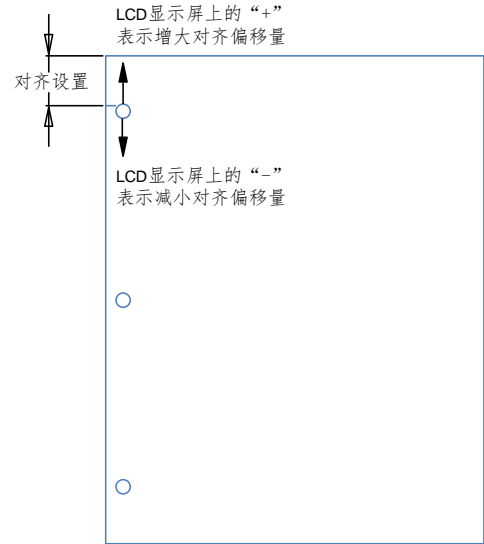


2. 对齐设置

对齐设置的是顶部的冲孔与纸张侧面边缘（从冲孔输出方向观察）的距离。该距离可通过“设置”界面进行调整（在主屏按下上下键）箭头，选择“确认”进行设置。按上箭头增大该距离，按下箭头减小该距离。

AdvancedPunch™ Pro

CHI



3. 定位/封面模式

该设置用于在相似宽度纸张之间实现区别。

ANSI 尺寸： 9"x12"（或）索引纸叠/9" 宽封面

ISO 尺寸： SRA4（或）A4 索引纸叠/225mm 宽封面

4. 装裱封面

可以针对该设置对装裱封面的左侧边沿深度和上侧边沿设置进行调节。该设置不影响其它普通介质。

5. 语言

LCD 显示屏有以下语言可供选择：英语、法语、西班牙语、德语或意大利语。

6. 单位

LCD 显示屏的显示单位可设置为毫米或英寸。

7. 纸张尺寸

机器可以设置为运行 ANSI 尺寸纸浆（8-1/2x5-1/2；信纸；9x12；法定尺寸；11x17；12x18）或 ISO 尺寸纸浆（A5、A4、SRA4、A3、SRA3）。

重要说明： 改 ANSI/ISO 设置后，用户必须断开并重新开启系统电源。该步骤可确保纸张设置信息传输到所有系统零部件上。

LCD 显示屏的显示信息

1. 模具类型

这是当前安装在冲孔机中的模具类型。

2. 模具周期

采用当前模具时，系统处理的冲孔纸张总数。

3. 冲孔周期

系统已处理的冲孔纸张总数。

4. 固件

显示当前 AdvancedPunch Pro 固件的版本。



6. 解决问题

可能原因	可能原因
无电，不能冲孔	电源线未连接到机器背面，或未正确插入到电源插槽内。 电源开启/关闭开关未启动。
冲孔未与纸张边缘对齐	根据纸张规格，按模具标签上的说明正确配置模具。
在模具区域重复出现卡纸的情况	取出模具，检查模孔处是否有纸屑。
LCD 界面显示“Insert Chip tray (请插入切屑盘)”的提示信息	请确保切屑盘已完全插入。

7. 规格

速度	不超过 144 页纸/分钟	
冲孔纸张尺寸和冲孔边缘 LEF- 长边进纸 SEF- 短边进纸	US 尺寸 信纸 LEF 信纸 SEF 信纸 SEF 双冲孔 报表 LEF 法律文书 SEF 账簿 SEF 账簿 SEF 双冲孔 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF 双冲孔 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF 双冲孔 ISO 尺寸 A4 LEF A4 SEF A4 SEF 双冲孔 A5 LEF A3 SEF A3 SEF 双冲孔 SRA4 SEF SRA4 SEF 双冲孔 SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF 双冲孔	
选项卡股票	US 尺寸 LTR 带 3、4、5、8、10 个定位装置 Statement 尺寸，带 3 个和 5 个定位装置 ISO 尺寸 A4 尺寸、带 5 个和 10 个定位装置 A5 尺寸、带 3 个和 5 个定位装置	
纸料	普通纸：75gsm - 300gsm (20# 文件纸到 110# 封面) 光面纸：120gsm - 300gsm (32# 文件纸到 110# 封面)	
透明封面	7mil	
旁路模式纸张尺寸	纸张尺寸和纸料与打印机相同	
冲孔容量	单页	
电源	115V、60Hz、单相电 230V、50Hz、单相电	
电气特征	电流和频率	115V; 3.8A; 60Hz 230V; 1.9A; 50Hz
安全认证	cULus	
尺寸	长：725mm；宽：445mm；高：990mm 长：29"；宽：17.5"；高：39"	
重量	99 kg 218 lbs	
运输重量	127 kg 280 lbs.	
制造	台湾组装	



8. 模具使用说明

AdvancedPunch Pro 的模具可支持多种纸张尺寸和进纸方向。请根据不同的纸张尺寸配置模具，使用正确数量的冲头，且止退键需设置在正确位置。模块标签上标注的是普通纸张的冲孔尺寸，非普通纸张尺寸请参照表 1。

术语

LEF- 长边进纸-即纸张穿过机器时长边冲孔。
SEF- 短边进纸-即纸张穿过机器时短边冲孔。

报表纸 -8.5" X 5.5"
法律文书-8.5" X 14"
账簿纸-11" X 17"

冲头编号

模具冲头自手柄端按顺序编号。例如图 8.1 所示的是一个 47 孔线圈模具 (008R13179)。所有模具的冲头编号格式都相同。

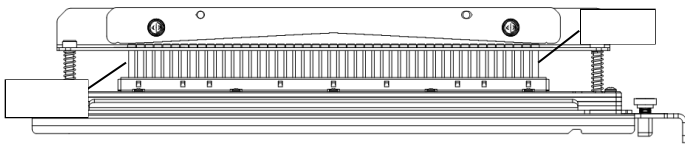


图 8.1 线圈模具引脚编号

以上图表列举了针对相应纸张尺寸需要移除的冲头，并介绍了 AdvancedPunch Pro 的可行性配置。表中未提及的标准模具无需调整冲头。

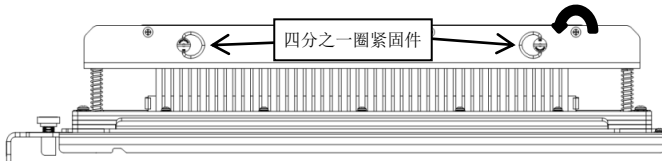


图 8.2 压力棒的移除

冲头的移除

	圆形/椭圆线圈	线 2:1 圆形/方形	线 3:1 圆形/方形	3 孔 8mm	3/5/7 孔 8mm	2/4 孔 8mm	2/4 孔 6.5mm	2/4 孔 扫描	VeloBind 11 孔 LTR	VeloBind 12 孔 A4	梳式装订	eWire 圆形/方形
美国纸张尺寸	根据纸张尺寸或方向移除的冲头编号											
Xerox (施乐) 零件号	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	无	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	无	无
报表 LEF	7, 42	无	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	无	5, 31
法律文书 SEF	7, 42	无	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	无	5, 31
账簿 SEF	2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 34

	圆形/椭圆线圈	线 2:1 圆形/方形	线 3:1 圆形/方形	3 孔 8mm	3/5/7 孔 8mm	2/4 孔 8mm	2/4 孔 6.5mm	2/4 孔 扫描	VeloBind 11 孔 LTR	VeloBind 12 孔 A4	梳式装订	eWire 圆形/方形
ISO 纸张尺寸	根据纸张尺寸或方向移除的冲头编号											
Xerox (施乐) 零件号	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	无	无	1, 4	1, 4	无	无	无	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	无	无	1, 4	1, 4	无	无	无	4, 19	5, 30
A3 SEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无
SRA4 LEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	无	无	1, 4	1, 4	无	无	无	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无

* CombBind 20H 配置，拉出 1 号冲头

表 8.1 冲头移除指南

以上图表列举了针对相应纸张尺寸需要移除的冲头，并介绍了 AdvancedPunch Pro 的可行性配置。表中未提及的标准模具无需调整冲头。

要从 AdvancedPunch Pro 上移除冲头，首先请将两个四分之一圈紧固件逆时针旋转，解开压力棒，然后将其移除并放置在旁边。



图 8.3 压力棒

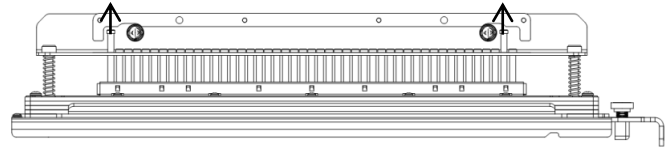


图 8.4 冲头的移除

根据表 8.1 的说明，将相应的冲头抬起并移除。将冲头放置在机器前门的冲头存储槽内以确保移除后冲头不会掉落、损坏或遗失。

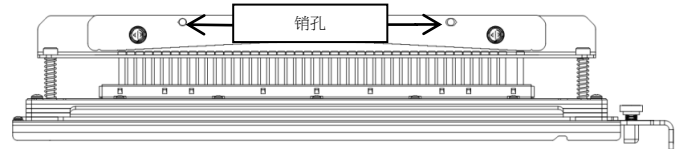


图 8.5 更换压力棒

将外置的合销对准销孔，更换压力棒。手握压力棒，保证其完全位于合销上方，然后顺时针旋转四分之一圈紧固件，直至听到“咔嚓”声，表明压力棒被锁定。

重要提示：往机器中插入模具前，请确保已安装压力棒，且两个四分之一圈紧固件都位于锁定位置，否则可能会对机器和模具均造成严重损坏。

添加冲头

添加冲头与移除冲头的步骤大致相同，唯一的区别在于移除压力棒后是添加冲头而非将其移除。更换冲头时，请在重新连接压力棒前确保冲头完全固定在定位器上。

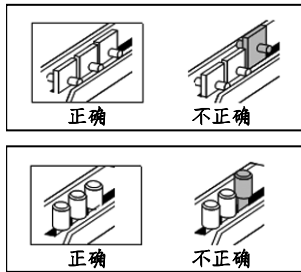


图 8.6 添加冲头

止退位置

某些 AdvancedPunch Pro 模具上的止退位置是可调整的，针对特定纸张尺寸可重新使模具居中，如图 8.7 所示。无止退旋钮的模具则无需调整止退位置。

针对有止退旋钮的模具而言，请确保止退键设置在正确的位置，否则可能造成纸张上的冲孔不居中。模具止退键旋钮下方的止退标签介绍了普通纸张的尺寸，非普通纸张尺寸请参照表 8.2。

位置 A 为止退旋钮上的箭头向下指向手柄，并与止退手柄标签下方的箭头对齐。位置 B 为止退旋钮上的箭头指向侧面，并与止退手柄标签侧面的箭头对齐。（参照图 8.7）

要更改止退位置，首先请从机器上将模具移除并放置在稳定的平面上。把模具固定在稳定位置，按下止退旋钮，直至旋钮可以转动，然后旋转旋钮，使旋钮上的箭头与模具手柄标签上所需的箭头对齐。最后，松开止退旋钮，确保止退键底部的金属完全位于模具底座上。

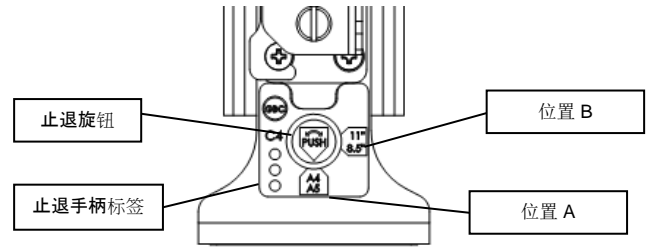


图 8.7 线圈止退位置

模具维护

请定期为 AdvancedPunch Pro 的模具更换机油并进行润滑，以维护其性能和避免过早损坏。每个模具在大约 100K 次冲孔循环后应重新加注机油并进行检查。

润滑无毡带的模具冲头：

1. 按下模具，使冲头从底座上突起
2. 在每颗冲头底部涂上高质量的机油
3. 擦去多余的机油，只留下薄薄一层即可

为带毡带的模具冲头润滑：

1. 使用高质量的机油润滑。
2. 轻轻沿着毡带[1]涂抹机油，注意不要过度浸透。
3. 请勿使用喷雾润滑剂，因为这种润滑剂会过快地干燥并留下黏糊的残渣。

为模具加注机油后，前几张冲孔的纸张上可能会出现机油，这是正常现象。使用前请进行测试，直至冲孔纸张上不再出现机油。

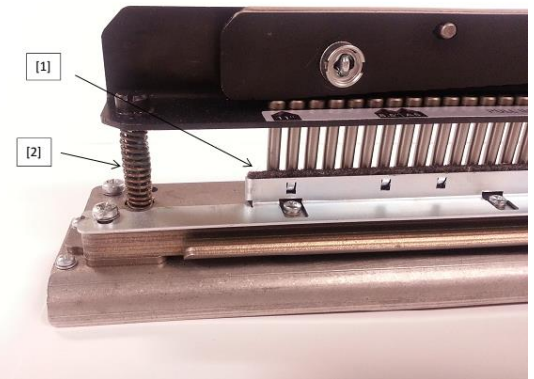


图 8.8 润滑

美国纸张尺寸	圆形/椭圆线圈	线 2:1 圆形/方形	线 3:1 圆形/方形	梳式装订	eWire 圆形/方形
	按纸张尺寸和方向确定止退位置				
Xerox (施乐) 零件号	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
报表 LEF	B	A	B	A	B
法律文书 SEF	B	A	B	A	B
账簿 SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

ISO 纸张尺寸	圆形/椭圆线圈	线 2:1 圆形/方形	线 3:1 圆形/方形	梳式装订	eWire 圆形/方形
	按纸张尺寸和方向确定止退位置				
Xerox (施乐) 零件号	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

* CombBind 20H，请将止退位置设置为位置 B

表 8.2 止退位置指南

模具肩螺栓

每 200K 次冲孔循环后，需对模具肩螺栓进行检查和润滑。若弹簧或肩螺栓[2]上没有油脂，请及时加注润滑脂。

1. 请使用高质量的聚四氟乙烯润滑油
2. 在肩螺栓和弹簧上涂抹润滑油 [2]
3. 擦干多余的润滑油

模具寿命终结

模具寿命终结时，残留的纸屑会导致机器卡纸。这是由于底座的磨损，而非冲头的磨损造成的，因而无法避免。此时，请更换新模具。由于损坏发生在模底座，更换或磨尖冲头无法解决问题，因此不推荐这样做。



AdvancedPunch Pro 模套

AdvancedPunch Pro 采用多种易于更换的模具，因此您可以针对不同的装订形式连续为文档冲孔。选择好相应的模具，便可使用 AdvancedPunch Pro 为以下所有装订形式的文档冲孔。

模具组说明

塑料梳式装订：

	1	19-LTR	21-A4
PB 塑料装订：孔尺寸：8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (LxW)；中心孔间距：14.3mm (0.563")			

Twin Loop™ 装订：

	1	32-LTR	34-A4
W3 线：方形；每英寸 3 个孔；孔尺寸：4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (L x W)；中心孔间距：8.5mm (0.333")			

	1	21-LTR	23-A4
W2 线：矩形；每英寸 2 个孔；孔尺寸：6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214") (L x W)；中心孔间距：12.7mm (0.500")			

	1		34
eWire, 方形；每英寸 3 个孔；孔尺寸 5mm x 5mm (0.197" x 0.197") (L x W)；中心孔间距：8.5mm (0.333")			

	1	32-LTR	34-A4
W3 线：圆形；每英寸 3 个孔；孔尺寸：4mm (0.158") 直径；中心孔间距：8.5mm (0.335")			

	1	21-LTR	23-A4
W2 线：圆形；每英寸 2 个孔；孔尺寸：6.5mm (0.256") 直径；中心孔间距：12.7mm (0.5")			

	1		34
eWire：圆形；每英寸 3 个孔；孔尺寸：5.5mm (0.217") 直径；中心孔间距：8.5mm (0.335")			

Color Coil™ 装订：

	1	44-LTR	47-A4
C4 线圈：圆形；每英寸 4 个孔；孔尺寸：4.4mm (0.174") 直径；中心孔间距：6.3mm (0.2475")			

	1	44-LTR	47-A4
C4 线圈：椭圆；每英寸 4 个孔；孔尺寸：4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (LxW)；中心孔间距：6.3mm (0.2475")			

Velo® 装订：

	1		11
VB Velobind®：圆形；每英寸 1 个孔；孔尺寸：3.2mm (0.125") 直径；中心孔间距：25.4mm (1")			

	1		12
VB Velobind®：圆形；每英寸 1 个孔；孔尺寸：3.2mm (0.126") 直径；中心孔间距：25.4mm (1")			

活页装订：

	1		3
3 环活页夹：美国（标准活页型）；孔尺寸：8mm (0.316") 直径			

	1		7
3 环、5 环、7 环；美国（标准活页型）；孔尺寸：8mm (0.316") 直径			

	1		4
4 环活页夹：欧洲（标准活页型）；孔尺寸：8mm (0.315") 直径			

	1		4
4 环活页夹：欧洲（标准活页型）；孔尺寸：6.5mm (0.256") 直径			

4 环活页夹：斯堪的纳维亚（标准活页型）；孔尺寸：6.5mm (0.256") 直径			

©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - 版权所有。

图片仅供参考，不代表实际冲孔样品尺寸或间距。

Xerox (施乐) 零件号

模具, Xerox, 梳式装订 模具, Xerox, 梳式装订, HD	008R13190 008R13239
--	------------------------

模具, Xerox, 线 3.1 方形	008R13192
---------------------	-----------

模具, Xerox, 线 2.1 方形	008R13191
---------------------	-----------

模具, Xerox, eWire, 方形	008R13193
----------------------	-----------

模具, Xerox, 线, 3:1, 圆形	008R13181
-----------------------	-----------

模具, Xerox, 线, 2:1, 圆形	008R13180
-----------------------	-----------

Die, Xerox, eWire, Rnd.	008R13189
-------------------------	-----------

模具, Xerox, 线圈, 圆形 模具, Xerox, 线圈, 圆形, HD	008R13179 008R13240
--	------------------------

模具, Xerox, 线圈, 椭圆	008R13194
-------------------	-----------

模具, Xerox, Velobind®, 11 孔, Ltr.	008R13187
----------------------------------	-----------

模具, Xerox, Velobind®, 12 孔, A4.	008R13188
---------------------------------	-----------

模具, Xerox, 3 孔, 8mm 模具, Xerox, 3 孔, 8mm, HD	008R13182 008R13241
--	------------------------

模具, Xerox, 3/5/7 孔, 8mm	008R13183
-------------------------	-----------

模具, Xerox, 4 孔, 8mm	008R13184
---------------------	-----------

模具, Xerox, 4 孔, 6.5mm	008R13185
-----------------------	-----------

模具, Xerox, 4 孔, 扫描	008R13186
--------------------	-----------