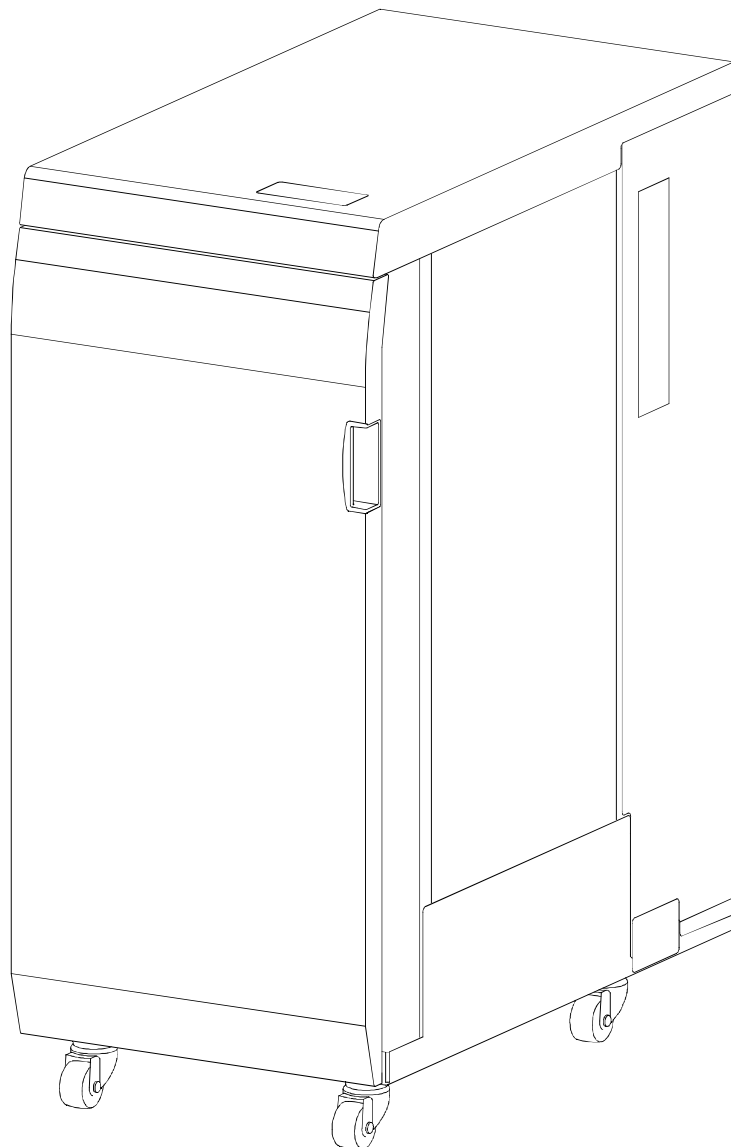


Multi Function Professional Puncher – A1



- (EN)** *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*

Part Number: 7715006
Revision number: C1
Issue Date: January 2017

Multi Function Professional Puncher – A1

English	3
Français	15
Español	27
Italiano	39
Deutsch	51
Nederlands	63
Português	75
На русском языке	87
中文	99

- (EN) 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。

Multi Function Professional Puncher – A1

EN

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

1. SAFETY INSTRUCTIONS



THE SAFETY OF YOU AND OTHERS IS VERY IMPORTANT TO CANON CORPORATION. IMPORTANT SAFETY MESSAGES AND INFORMATION ARE CONTAINED IN THIS SHEET 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 PROFESSIONAL PUNCHER:



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.

5. USER DISPLAY	7
6. PROBLEM SOLVING	10
7. SPECIFICATIONS	10
8. DIE SET USER MANUAL	11

Important safeguards



- ♦ Use the Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher. It is provided for your safety.
- ♦ Unplug the Professional Puncher before moving the machine or whenever the machine is not in use for an extended period of time.
- ♦ Do not operate the Professional Puncher 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 Professional Puncher using a soft, damp cloth.
- ♦ Do not use detergents or solvents as damage to the machine may occur.

Multi Function Professional Puncher – A1

EN

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 PROFESSIONAL PUNCHER, 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.

Service, Professional Puncher

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



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.

Service, Diesets

Every dieset is thoroughly oiled at the factory prior to shipping. Please note that it is normal for oil to be present on the first few punched sheets. During normal use this oil will be exhausted and should be replaced. As part of regular maintenance, each dieset should be oiled after approximately 250K punch cycles or sooner. Canon recommends use of brand 3-IN-ONE oil as it is readily available. Other light machine oils can also be used.

To oil the dieset, refer to Section 8- Die Set User manual. Please note that it is normal for oil to be present on the first set of sheets punched after oiling the dieset. After approximately 25 to 50 sheets oil will no longer be found on the punched sheet. At this time the Professional Puncher can be utilized for punching of print jobs.

Refer to Section 8 - Die Set User manual for detailed cleaning instructions of the crease die.

See Section 8 Professional Puncher Dieset Manual for further instructions on servicing the Diesets.

Safety messages



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.



CAUTION: CHANGES OR MODIFICATIONS NOT EXPRESSLY APPROVED BY GENERAL BINDING CORPORATION COULD VOID YOUR AUTHORITY TO OPERATE THE EQUIPMENT.

2. INTRODUCTION

Thank you for purchasing the Professional Puncher. 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher die sets include an Identification Label providing the user with the hole pattern and name.
- ♦ Convenient storage area for two extra Die Sets located above the sheet bypass.

Duty Cycle and Product Positioning

The CANON Multi Function Professional Puncher – A1 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.

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

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 250,000 punch cycles or sooner. (see Dieset Service for details)

Punch die sets have an expected use life of 750,000 punches using 20 lb/75 gsm paper. Crease die sets have an expected life of 500,000 cycles. 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

Professional Puncher must be connected to AC power to enable any feature of the machine. Below are three modes of operation of Professional Puncher.

1. Bypass Mode:

This operation will allow paper to pass through the Professional Puncher without being punched.

This is the default mode of operation for Professional Puncher. Make sure the Punch Icon 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 Professional Puncher.

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 mode from the printer's UI.

Professional Puncher will now function in Punch mode.

3. Crease Mode:

This operation will crease in the middle of all sheets that pass through the Professional Puncher.

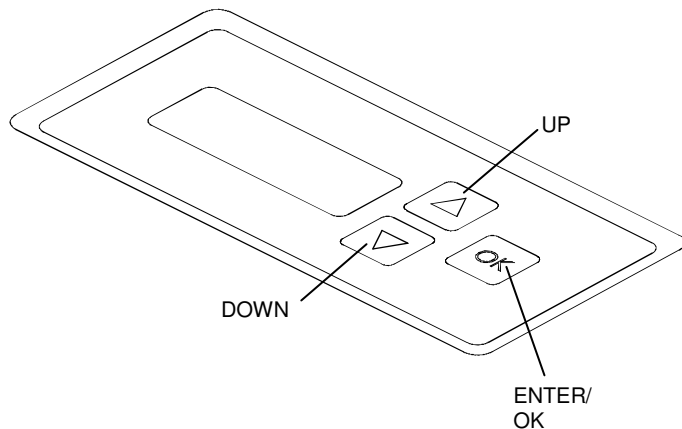
Step 1: A Crease die-set must be inserted to enable the Crease mode. See section 4.A for details on Die set changes.

Step 2: For some controllers, before starting a print job select the Crease mode from the printer's UI. See printer manual.

Professional Puncher will now function in Crease mode.

Note: Crease mode is out of specification for certain printer configurations.

In some cases, creasing will not prevent cracking when the media is folded.



Layout of Professional Puncher LCD User Interface

4. Die Set Configuration:

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

5. Restrictions:

- I. Creasing accuracy may decrease, in certain operating environments, when stiff paper or coated paper with a smooth surface is used. In this case, turn <REG.

ACCURACY> of the Multi Function Professional Puncher-A1 to <ON>. However, turning this on causes reduced productivity.

- II. When punching or creasing 200gsm paper or above, with grain direction in the long orientation, paper jams may occur. The problem may not occur with the grain direction in the short orientation.

4. USER OPERATIONS

i. Interchanging Die Sets:

Are completed without tools and only take seconds to perform

ii. Punch Chip Container:

Easy-to-access chip tray for quick chip disposal

iii. Die Set Storage:

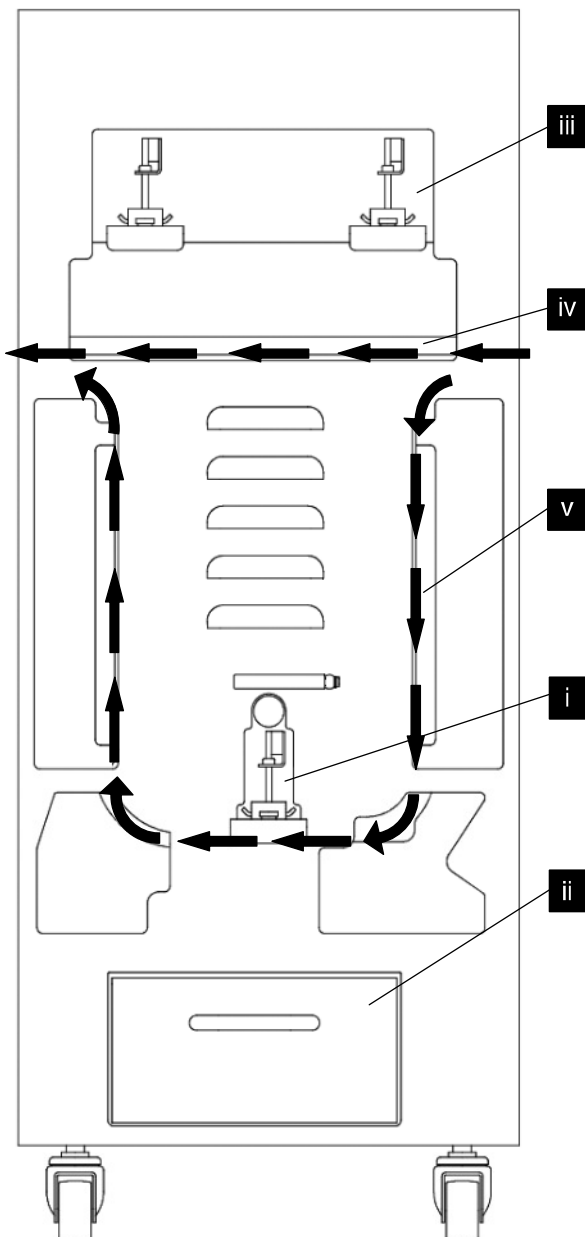
Holds up to 2 spare Die Sets

iv. Punch Bypass:

Short straight-through paper path for unpunched documents

v. Punch Mode Path:

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



Paper flow and User Interactive sections of Professional Puncher

A. Interchanging Die Sets:

Your Professional Puncher 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 Professional Puncher is located above the bypass section of the machine.

Step 1: Stop the printer/copier.

Step 2: Open the Professional Puncher 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 of the Professional Puncher (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 punch 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 PROFESSIONAL PUNCHER, 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/creasing 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 Professional Puncher is located at the front of the machine's base. The drawer should periodically be pulled out and emptied. The Professional Puncher 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.

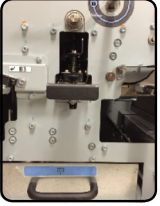
Multi Function Professional Puncher – A1

EN

C. Paper Clearing:

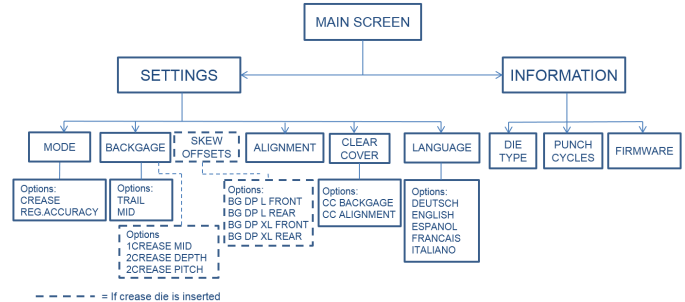


When paper is jammed in the paper path of Professional Puncher the LCD display shows the area where a sheet(s) is jammed.

Area	Description
	Area A If paper is jammed in the Punch Bypass, lift the handle until it latches with the locking mechanism. Reach and remove the jammed paper.
	To close the paper guide, press the upper latch lever while holding the guide plate handle and lower the guide plate to close it firmly.
	Area B1 If paper is jammed in the downward paper chute, move the chute to the right, reach in and remove the jammed paper. Ensure the paper chute is closed.
	Area B2 If paper is jammed in the right bottom chute, 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 right 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. Ensure the paper chute is closed.
	Area B3 If paper is jammed in the left bottom chute, unlatch the chute, reach in and remove any jammed paper. Ensure the paper chute is closed.
	Area B4 If paper is jammed in the upward paper chute, move the door to the left, reach in and remove the jammed paper. Ensure the paper chute is closed.
	Area B2/B3 Before uninstalling the die set, ensure Area B2 and B3 are cleared of any jammed paper. If there is jammed paper cannot be removed from Area B2 and B3, uninstall the die set to remove the jammed paper. (see Section 4. Changing the Interchangeable die sets)

5. USER DISPLAY

Located on the front of the Professional Puncher 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

1. Ready Bypass

Professional Puncher is ready to bypass, sheets will not be punched.

2. Ready to Punch

Professional Puncher is ready to process a punch job, all sheets through the unit will be punched.

3. Ready to Crease

Professional Puncher is ready to process a crease job. For some controllers, all sheets through the unit will be creased.

4. Running Bypass

This is displayed when Bypass mode is in operation.

5. Running Punch

This is displayed when Punch mode is in operation.

6. Running Crease

This is displayed when Crease mode is in operation.

7. Chip Tray Full

When the punch container becomes full of waste paper chips, this message will be displayed.

8. Chip Tray Out

When the punch container is removed or not fully inserted into the punch unit, this message will be displayed.

9. 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.

10. Close Door

When the Front door is open or not completely closed this message will be displayed.

11. 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.

Multi Function Professional Puncher – A1

EN

Changing the Settings on the LCD panel

1. Mode

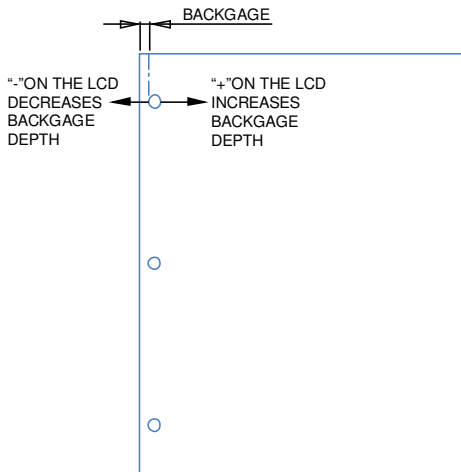
With the Crease die inserted, crease function can be turned ON/OFF. REG.ACCURACY can be turned ON/OFF and can improve the position and reliability of the crease. However, some decrease in system productivity may occur in this mode even if the crease die is not inserted.

2. Backgape Depth Setting

Backgape 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).

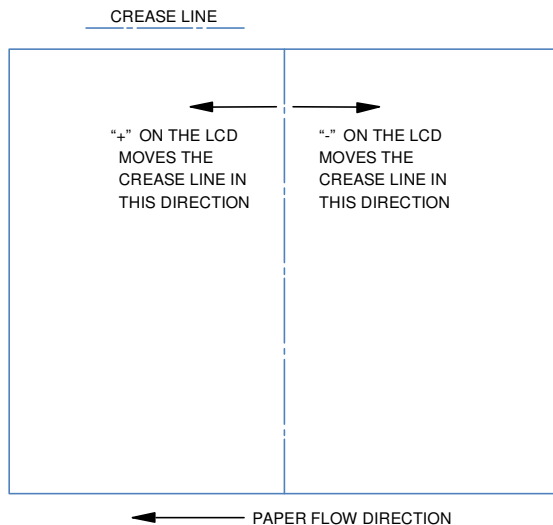
Pressing Up arrow will increase the Depth of Backgape, and

Pressing Down arrow will decrease the Depth of Backgape.



When a crease die is inserted, the Backgape Depth options are:

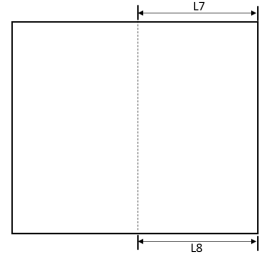
1 Crease Mid



3. Skew Offsets (Only if Crease die is inserted)

The skew offsets can be adjusted to improve the angle of the crease in the media.

- Print a 10 sheet job in crease mode.
- Measure L8 and L7 on each sheet.
- Calculate L8-L7 and divide the average of (L8-L7) by 2. The number is "X".
- Based on "X" and paper size on the table below, search for input number "S" to change either BG DP L REAR or BG DP XL REAR.
- If $L8 > L7$, skew offset BG DP L/ XL REAR is negative "S".
- If $L8 < L7$, skew offset BG DP L/ XL REAR is positive "S".
- After inputting "S", print 1-sheet by crease mode.
- After measuring L8, calculate the difference between L8 and original paper size mid position. Input this number into "1Crease Mid", in the backgape menu to correct the crease position.

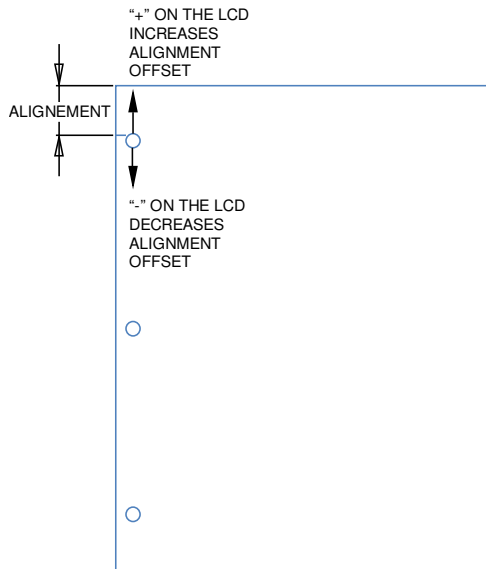


	BG DP L REAR			BG DP XL REAR			
	A4R 210	LTRR/LGL 216	LDR 279	A3 297	12x18 304.8	SRA3 320	13X19 330.2
X	S						
0.025	1	1	0	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3	2
0.175	5	4	3	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	3	3
0.225	6	6	4	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	4	4
0.275	7	7	5	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	5	5	5
0.325	8	8	6	6	6	6	5
0.35	9	9	7	6	6	6	6
0.375	10	10	7	7	7	6	6
0.4	10	10	8	7	7	7	7
0.425	11	11	8	8	8	7	7
0.45	12	11	9	8	8	8	7
0.475	12	12	9	9	9	8	8
0.5	13	13	10	9	9	9	8
0.525	14	13	10	10	9	9	9
0.55	14	14	11	10	10	9	9
0.575	15	15	11	11	10	10	10
0.6	16	15	12	11	11	10	10
0.625	16	16	12	12	11	11	10
0.65	17	17	13	12	12	11	11
0.675	18	17	13	12	12	12	11
0.7	18	18	14	13	13	12	12
0.725	19	18	14	13	13	12	12
0.75	20	19	15	14	14	13	12
0.775	20	20	15	14	14	13	13
0.8		20	16	15	14	14	13
0.825			16	15	15	14	14
0.85			17	16	15	15	14
0.875			17	16	16	15	15
0.9			18	17	16	15	15
0.925			18	17	17	16	15
0.95			19	18	17	16	16
0.975			19	18	18	17	16
1			20	18	18	17	17
1.025			20	19	18	18	17
1.05				19	19	18	17
1.075				20	19	18	18
1.1				20	20	19	18
1.125					20	19	19
1.15						20	19
1.175						20	20
1.2							20
1.225							20

Skew Offset Table

4. 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.



5. Clear Cover

The Backpage Depth setting and Alignment setting for Clear Cover media can be adjusted using this function.

6. Language

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

Displaying Information on the LCD Panel

1. Die type

The type of die set that is presently installed in the machine will be displayed.

2. Punch cycles

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

3. Firmware

This displays the current level of firmware of Professional Puncher.

Multi Function Professional Puncher – A1

EN

6. PROBLEM SOLVING

Problem	Probable Cause
No power, won't punch	Power cord not attached to back of machine or not properly plugged into the wall. Power On/Off Switch not activated.
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

Punch and Crease Sheet Size and Edge LEF- Long Edge Fed SEF- Short Edge Fed P/C P- Punch only C- Crease only Width and Length in mm	US Sizes	P/C	Width	Length
	LTR LEF	P	279.4	215.9
	LTR SEF		215.9	279.4
	Legal SEF		215.9	355.6
	11x17 SEF		279.4	431.8
	9" x 12" SEF	P	228.6	304.8
	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	C	320.0	487.7
	13" x 19"	C	330.2	482.6
	13" x 19.2"	C	330.2	487.7
	ISO sizes	P/C	Width	Length
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0
	SRA4 SEF	P	225.0	320.0
	SRA4 LEF	P	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0

Tab Stock	US Sizes LTR, with 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27* tabs: 160gsm – 300 gsm ISO Sizes A4, with 5,10, 12, 25*, 26*, 27* tabs: 160-300gsm	
Paper Stock	Punch Dies Plain: 75gsm - 300gsm (20# bond to 110# cover) Coated: 118gsm - 300gsm (32# bond to 110# cover) Crease Dies Plain & Coated: 157gsm – 300gsm (90# index to 110# cover)	
Paper Bypass Mode Sheet size	Paper sizes and stocks same as printer	
Punch Capacity	Single Sheet	
Power Supply	115V, 60Hz, Single Phase	
Electrical	Amps and Frequency	115V; 3.8A; 60Hz
Safety Certification	cULus	
Dimensions	L: 795mm; W: 445mm; H: 1040mm L: 31.5"; W: 17.5"; H: 41"	
Weight	102 kg , 225 lbs	
Shipping Weight	135 kg , 298 lbs	
Manufactured	Assembled in Taiwan	

Multi Function Professional Puncher – A1

EN

8. DIE SET USER MANUAL

The die sets for the Professional Puncher 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 8.1.

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 as an example. All square and round hole die sets follow the same pin numbering format.

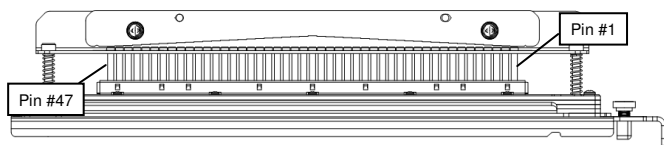


Figure 8.1 Coil Die Set Pin Numbering

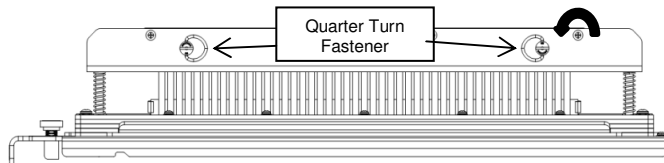


Figure 8.2 Pressure Bar Removal

Pin Removal

	Coil Rnd	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	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	Wire 2:1 Sq	Wire 3:1 Sq
Pin Numbers to Remove Based On Paper Size or Orientation													
US Paper Sizes													
Canon Part Number													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	NONE	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	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	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, 23	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, 23	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	3, 21	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, 23	1, 34
Pin Numbers to Remove Based On Paper Size or Orientation													
ISO Paper Sizes													
Canon Part Number													
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	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 Professional Puncher can accept. For standard offering dies not found in the chart no pin adjustment is necessary.

To remove punch pins from the Professional Puncher first turn the two Quarter Turn Fasteners CCW direction to release the pressure bar. Remove the pressure bar and set aside.



Figure 8.3 Pressure Bar

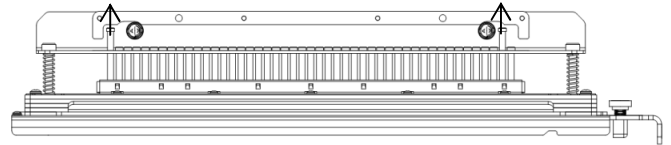


Figure 8.4 Pin Removal

Note: Lubricating oil may be present on the die pins, wear gloves if needed.

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.

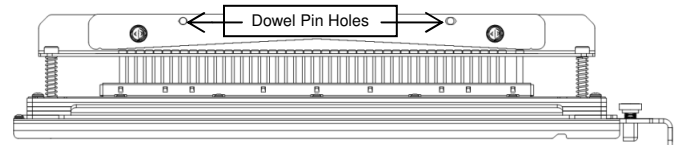


Figure 8.5 Replace Pressure Bar

Replace the pressure bar by lining up dowel pin holes with exposed dowel pins. Hold pressure bar so that it is seats completely over dowel pins and then rotate Quarter Turn Fasteners clockwise until a click is felt to lock pressure bar in position. The pressure bar can be locked only if the orientation is correct, it cannot be locked in any other orientation.

Important!

Before inserting, clean the punch pin to remove any dust or foreign substances.

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.

Multi Function Professional Puncher – A1

EN

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.

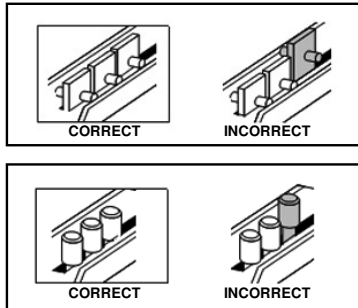


Figure 8.6 Pin Addition

Die Stop Position

On some of the Professional Puncher 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.

	Coil Rnd	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	CombBind	Wire 2:1 Sq	Wire 3:1 Sq
US Paper Sizes	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation					
Canon Part Number						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Coil Rnd	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	CombBind	Wire 2:1 Sq	Wire 3:1 Sq
ISO Paper Sizes	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation					
Canon Part Number						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

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

Table 8.2 Die Stop Position Guide

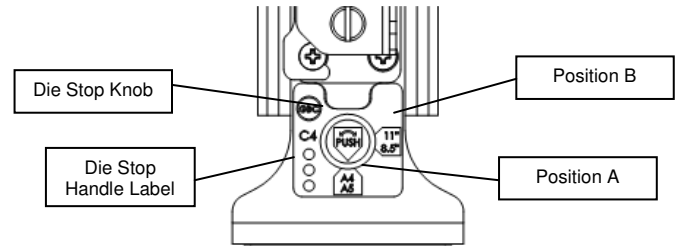


Figure 8.7 Coil Die Stop Position

Die Set Maintenance

The die sets must be periodically oiled to maintain proper functionality and prevent premature failure of the die set. The die set should be oiled and inspected every 250K cycles or sooner. If the paper edge near the punched hole is torn, lubricate the die set pins and felt pad.

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

1. Apply a drop (0.05 ml) of 3-IN-ONE or high quality light machine oil directly to the pins.
2. Depress the top portion of the die set so that the pins protrude from the bottom plate.
3. Wipe clean, leaving a light coat of oil on them.
4. Wipe up any oil that remains on the top of the plates

To lubricate die set pins that have felt pads:

1. Lubricate with 3-IN-ONE oil or a high quality light machine oil.
2. Apply a 1/8" (3 mm) bead of oil lightly along the length of the felt 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.

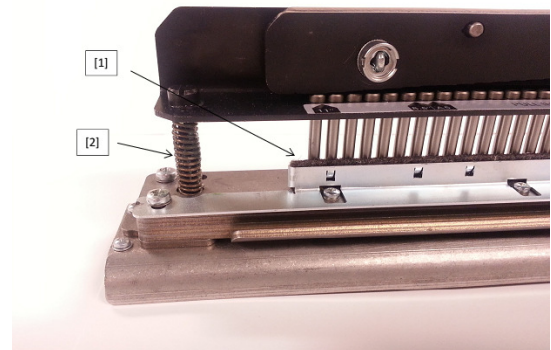


Figure 8.8 Lubrication

End of Punch 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 and therefore is not recommended.

Die Set Handling

There is a chipset located in the die set which should not be touched during die set handling. Do not attempt to touch the chipset reader located inside the machine as this may result in damage to the punch.

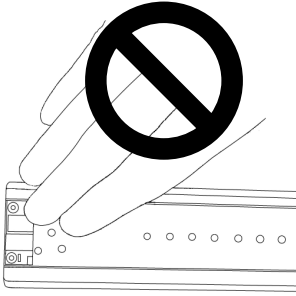
Crease Die Cleaning

Media being creased may become smeared by toner deposits accumulating in the groove of the crease die. If this is observed follow the procedure below to clean the die.

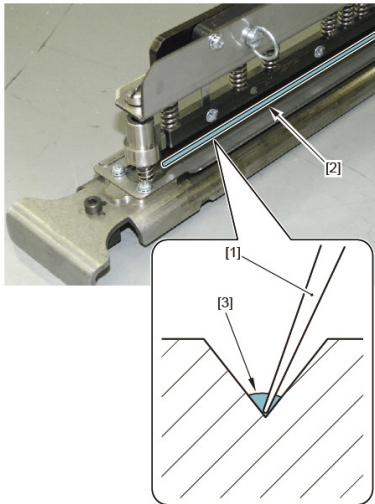
To clean a crease die:

1. Complete steps 1-4 from Section 4-A of this manual to remove the crease die from the machine.

There is a chipset located in the die set which should not be touched during die set handling.

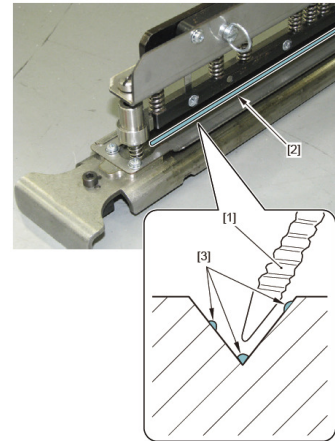


2. Scrape toner residue [3] from the crease die groove [2] using a plastic pointed swab [1] or similar.



Be careful not to damage the groove of the crease die. Do not use a metal pointed tip to remove the toner.

3. Clean excess toner particles [3] from the crease die groove [2] using a foam or cotton swab [1].



4. Complete steps 6-9 from Section 4-A of this manual to insert the crease die into the machine.
5. Once the die has been inserted, feed some sheets to confirm that there is no toner marking on the sheet. If toner marking is still observed complete the crease die cleaning procedure again.

Multi Function Professional Puncher – A1

EN

Professional Puncher Die Sets

The Professional Puncher 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 Professional Puncher to punch documents in any of the following binding styles.

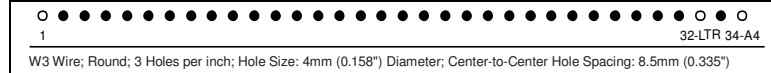
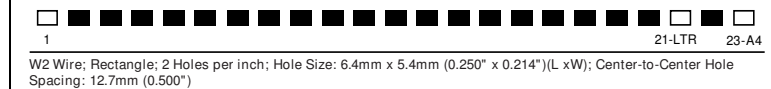
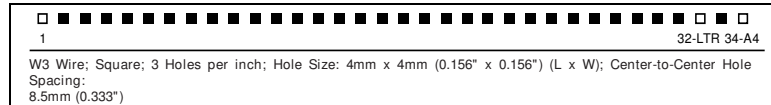
Die Set Description

For Plastic Comb Binding:

High Durability Option available

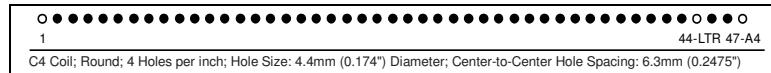


For Twin Loop™ Binding:

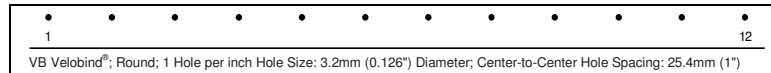
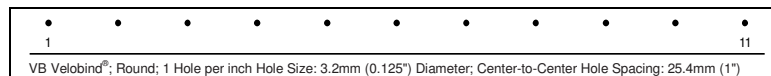


For Color Coil™ Binding:

High Durability Option available

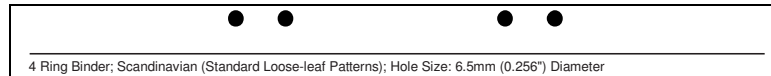
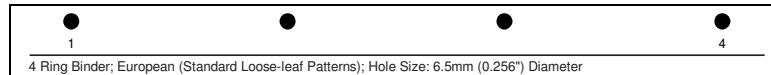
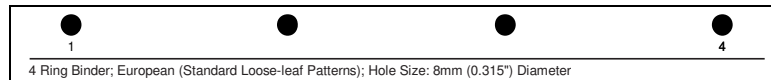
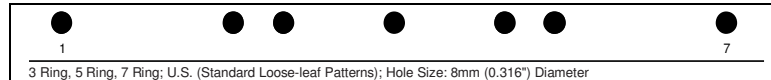
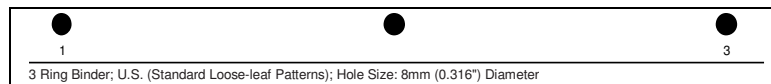


For Velo® Bind:



For Loose Leaf Binding:

High Durability Option available for 3 Ring



Graphics do not represent actual punch pattern dimensions or spacing.

For Creasing:

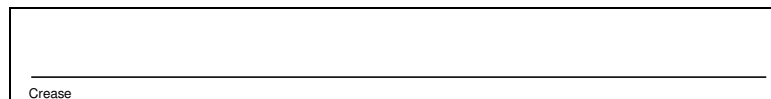


TABLE DES MATIÈRES

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ	15
Consignes importantes	15
Nettoyage	15
Entretien	16
Messages de sécurité	16
2. INTRODUCTION	16
3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE	17
4. OPÉRATIONS DE L'UTILISATEUR	18

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ



VOTRE SÉCURITÉ ET LA SÉCURITÉ DES PERSONNES QUI VOUS ENTOURENT SONT TRÈS IMPORTANTES POUR SOCIÉTÉ CANON. LES CONSIGNES ET MESSAGES DE SÉCURITÉ ESSENTIELS DÉLIVRÉS DANS LE PRÉSENT FICHE APPARAISSENT ÉGALEMENT SUR LA MACHINE. VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CE FICHE 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'PROFESSIONAL PUNCHER:



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.

5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR	19
6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES	22
7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	22
8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES	23

Consignes importantes



- ◆ Utilisez l'Professional Puncher 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'Professional Puncher 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'Professional Puncher (si elle est fournie). Elle a été conçue pour votre sécurité.
- ◆ Débranchez l'Professional Puncher avant de déplacer la machine ou si vous prévoyez de ne pas l'utiliser durant une longue période.
- ◆ N'utilisez pas l'Professional Puncher 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'Professional Puncher 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 PROFESSIONAL PUNCHER, 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 marque 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.

Entretien, Professional Puncher

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



NE RETIREZ PAS LES COUVERCLES DE LA MACHINE.

AUCUNE pièce interne ne peut être remplacée par l'utilisateur. Les risques de blessure et/ou d'endommagement de la machine sont ainsi éliminés.

Entretien des matrices

Chaque jeu de matrices est soigneusement lubrifié en usine avant son expédition. Noter que la présence d'huile est normale sur les premières feuilles perforées. Lors d'une utilisation normale, cette huile est évacuée et doit être remplacée. Dans le cadre d'un entretien régulier, chaque jeu de matrices doit être lubrifié après environ 250 K cycles de perforation ou moins. Canon recommande d'utiliser de l'huile de marque 3-IN-ONE qui est disponible. D'autres huiles légères pour machines peuvent être également utilisées.

Pour lubrifier le jeu de matrices, se reporter à la Section 8 du manuel d'utilisation des jeux de matrices. Noter que la présence d'huile est normale sur le premier jeu de feuilles perforées après avoir lubrifié le jeu de matrices. Après environ 25 à 50 feuilles, l'huile doit avoir disparu de la feuille perforée. À ce moment, la perforatrice professionnelle peut être utilisée pour perforer des imprimés.

Se reporter à la Section 8 - Manuel du jeu de matrices pour des instructions détaillées sur le nettoyage de la matrice de pliage.

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

Messages de sécurité



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.



ATTENTION: LE FAIT D'EFFECTUER UNE MODIFICATION OU UN CHANGEMENT SANS L'ACCORD EXPLICITE DE GENERAL BINDING CORPORATION ANNULE VOTRE DROIT D'UTILISER L'ÉQUIPEMENT.

2. INTRODUCTION

Nous tenons à vous remercier d'avoir acheté un Professional Puncher. 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'Professional Puncher 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'Professional Puncher disposent d'une étiquette d'identification indiquant la configuration de perforation et son nom.
- ♦ Zone de rangement appropriée pour deux jeux de matrices supplémentaires, située au-dessus du contournement des feuilles.

Cycle de service et positionnement du produit

La perforatrice professionnelle multi-fonction CANON – A1 est une solution de perforation souple et rentable pour des environnements de production de perforations de niveau léger à moyen. Elle est conçue 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.

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

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 aiguïser.

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 elles sont lubrifiées tous les 250 000 cycles de perforation ou moins (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. Les jeux de matrices de pliage ont une durée de vie prévue de 500 000 cycles. 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

Le Professional Puncher doit être raccordé au courant CA du secteur pour pouvoir activer l'une des fonctions de l'appareil. Ci-dessous sont indiqués les trois modes de fonctionnement du Professional Puncher.

1. Mode derivation:

Cette opération permet au papier de passer par l'Professional Puncher sans être perforé.

C'est le mode de fonctionnement par défaut du Professional Puncher. Assurez-vous que l'icône Punch (perforation) n'est pas sélectionné dans l'Interface utilisateur de l'imprimante.

2. Mode perforation:

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

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 commencer une tâche d'impression, sélectionnez le mode Perforation sur l'UI de l'imprimante.

La perforatrice professionnelle fonctionne désormais en mode Perforation.

3. Mode de pliage:

Cette opération fait un pli au milieu de toutes les feuilles passant par la perforatrice professionnelle.

Étape 1: Un jeu de matrices de pliage doit être inséré pour activer le mode Pliage. Se reporter à la section 4.A pour des détails sur le changement des jeux de matrices.

Étape 2: Pour certains contrôleurs, avant de commencer une tâche d'impression, sélectionnez le mode Pliage sur l'UI de l'imprimante. Voir le manuel de l'imprimante.

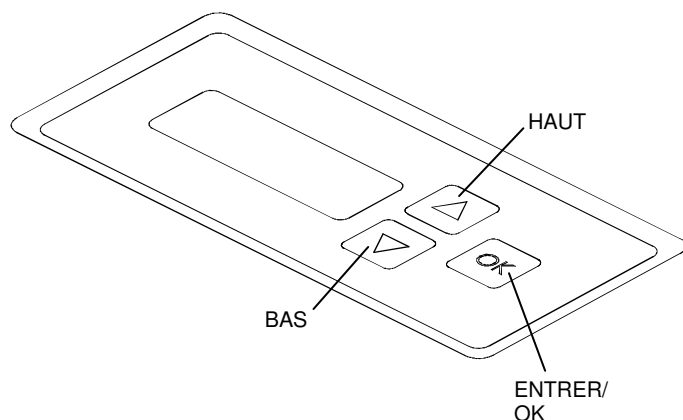
La perforatrice professionnelle fonctionne désormais en mode Perforation.

Remarque: Le mode Pliage est en dehors des spécifications pour certaines configurations de l'imprimante.

Dans certains cas, le pliage n'empêche pas la fissuration lorsque le support est replié.

5. Restrictions:

- I. La précision du pliage peut diminuer dans certains environnements de fonctionnement lorsqu'on utilise du papier rigide ou du papier à surface lisse. Dans ce cas, mettre <REG. ACCURACY> de la perforatrice professionnelle multi-fonctions-A1 sur <ON>. Toutefois, cette opération entraîne une baisse de productivité.
- II. En perforant ou en pliant du papier de 200 gsm ou plus, avec une orientation du grain dans le sens de la longueur, des bourrages papier peuvent se produire. Le problème peut ne pas se produire lorsque le grain est orienté dans le sens court.



Disposition de l'interface utilisateur LCD de l'Professional Puncher

4. 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

i. Permutation des jeux de matrices:

S'effectue sans outils et ne prend que quelques seconds.

ii. Récipient à confettis:

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

iii. Stockage des matrices:

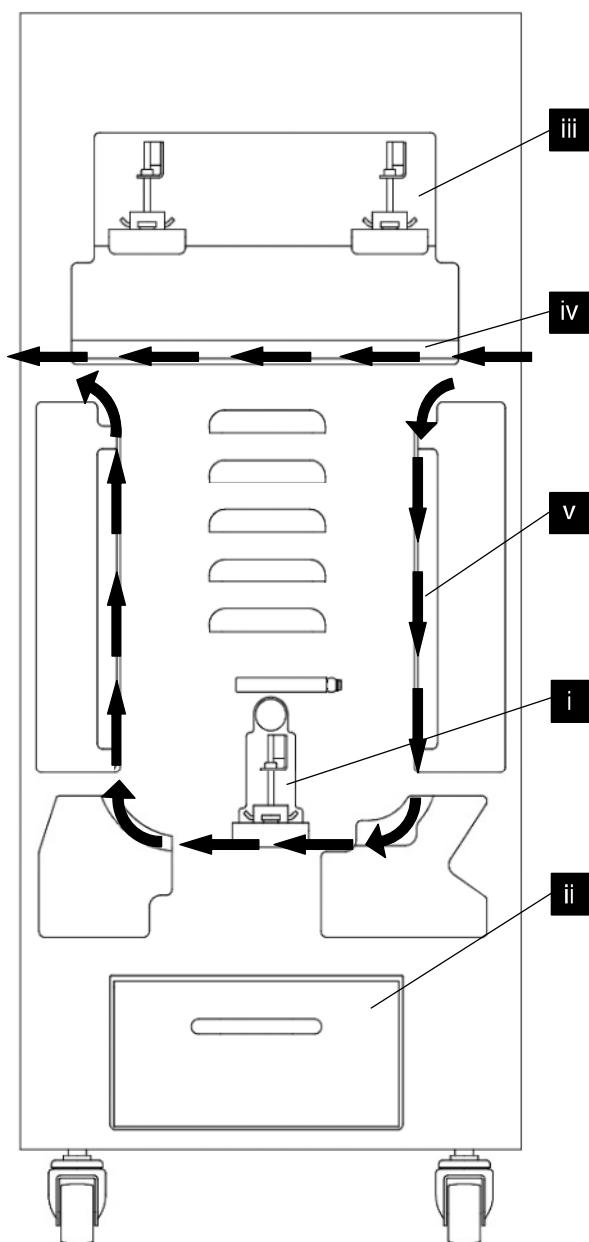
Prévu pour stocker jusqu'à deux matrices.

iv. By-pass perforatrice:

Chemin papier court et direct pour les documents non perforés.

v. Chemin papier en mode perforation:

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



A. Permutation des jeux de matrices:

Votre Professional Puncher 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 jeux de poinçons de la machine: La fente pour les jeux de matrices interchangeables de la perforatrice professionnelle se trouve au-dessus de la partie de contournement de la machine.

Étape 1: Arrêter l'imprimante/copieur.

Étape 2: Ouvrir le panneau de la porte d'accès de l'Professional Puncher.

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 correctement le jeu de matrices dans la zone de rangement des jeux de matrices de la perforatrice professionnelle (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'PROFESSIONAL PUNCHER, 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.

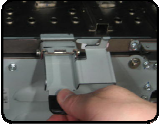
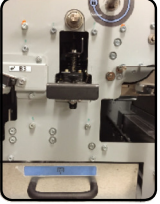
B. Récipient à confettis:

Le réservoir à confettis de perforation pour l'Professional Puncher est situé à l'avant de la base de la machine. Le tiroir doit être régulièrement retiré et vidé. L'Professional Puncher 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 «Chip Tray Full» (Bac à confettis plein) et un message apparaît également sur l'écran de l'interface utilisateur de l'imprimante.

C. Dégagement du papier:

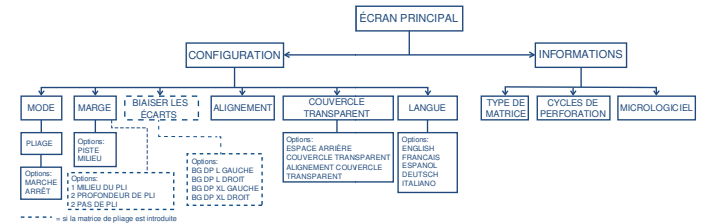


Lorsque du papier est coincé dans le passage de papier de l'Professional Puncher, l'écran LCD indique la zone où les feuilles sont coincées.

Zone	Description
	Zone A Si du papier est coincé dans le contournement de perforation, soulevez la poignée jusqu'à ce qu'elle se verrouille avec le mécanisme de verrouillage. Atteindre et retirer le papier coincé.
	Pour refermer le guide de papier, appuyer sur le levier supérieur de verrouillage tout en tenant la poignée de la plaque du guide et abaisser la plaque du guide pour la refermer fermement.
	Zone B1 Si du papier est coincé dans la chute de papier vers le bas, déplacer la porte vers la droite, atteindre le papier coincé et le retirer. Vérifier que la chute de papier est fermée.
	Zone B2 Si du papier est coincé dans la chute du bas à droite, appuyer sur le levier du haut tout en maintenant le levier du bas. Ceci permet de déverrouiller la chute ; continuer à ouvrir la chute jusqu'à ce qu'elle atteigne l'aimant du côté droit. 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 activé. Vérifier que la chute de papier est fermée.
	Zone B3 Si du papier est coincé dans la chute du bas à gauche, déverrouiller la chute, atteindre le papier coincé et le retirer. Vérifier que la chute de papier est fermée.
	Zone B4 Si du papier est coincé dans la chute de papier vers le haut, déplacer la porte vers la gauche, atteindre le papier coincé et le retirer. Vérifier que la chute de papier est fermée.
	Zone B2/B3 Avant d'installer le jeu de matrices, s'assurer qu'aucun papier n'est coincé dans les zones B2 et B3. Si du papier est coincé et ne peut pas être retiré des zones B2 et B3, désinstaller le jeu de matrices pour retirer le papier coincé. (Voir Section 4. Changement des jeux de matrices interchangeables)

5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR

À l'avant de l'Professional Puncher 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'Professional Puncher est prêt à passer en mode dérivation, les feuilles ne seront pas perforées.
- Prêt à perforer**
L'Professional Puncher est prêt à effectuer une tâche de perforation, toutes les feuilles dans l'appareil vont être perforées.
- Prêt à plier**
La perforatrice professionnelle est prête à effectuer une tâche de pliage. Pour certains contrôleurs, toutes les feuilles dans l'unité seront pliées.
- Lancement Dérivation**
Ceci est affiché lorsque le mode de Dérivation est activé.
- Lancement de la perforation**
Ceci est affiché lorsque le mode Perforation est activé.
- Lancement du pliage**
Ceci est affiché lorsque le mode Pliage 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. Mode

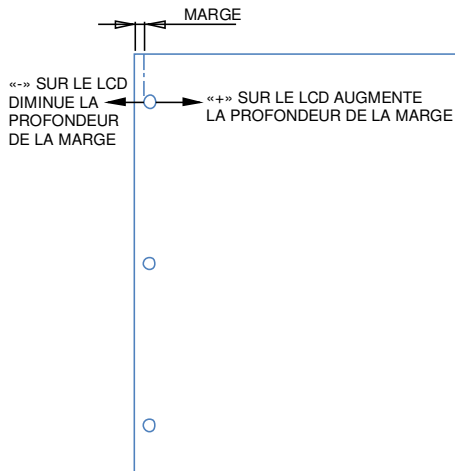
Une fois la matrice de pliage insérée, la fonction de pliage peut être activée/désactivée. REG.ACCURACY peut être activé/désactivé et peut améliorer la position et la fiabilité du pliage. Toutefois, une baisse de productivité du système peut se produire dans ce mode, même si la matrice de pliage n'est pas insérée.

2. Réglage de profondeur de marge

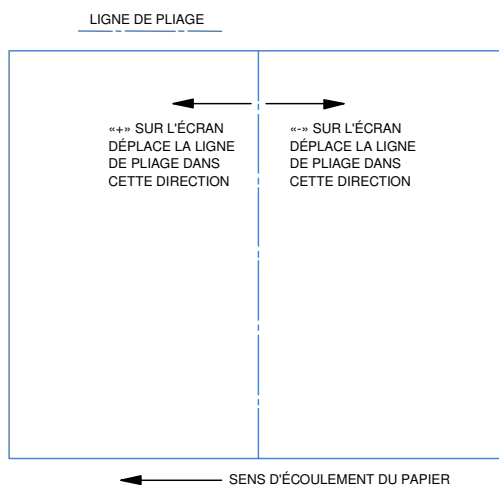
La marge est la distance entre le(s) trou(s) de perforation et le bord arrière de la feuille. Cette distance peut être réglée en accédant à la section Paramètres (appuyer sur « Up » (haut) ou « Down » (bas) sur l'écran d'accueil et appuyer sur OK pour les Paramètres).

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.



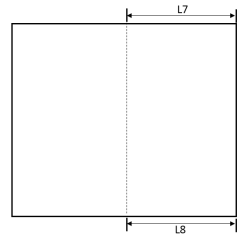
Lorsqu'une matrice de pliage est insérée, les options de profondeur de dégagement sont : 1 Milieu du pli



3. Écarts obliques (uniquement si la matrice de pliage est insérée)

Les écarts obliques peuvent être réglés pour améliorer l'angle du pliage dans le support.

- Imprimer une tâche de 10 feuilles en mode pliage.
- Mesurer L8 et L7 sur chaque feuille. Calculer la médiane de (L7-L8) et la médiane de (L8-L7) par 2. Le résultat sera « X ».
- Calculer L8-L7 et diviser la moyenne de (L8-L7) par 2. Le nombre est « X ».
- En fonction de « X » et du format du papier dans le tableau ci-dessous, rechercher le nombre « S » pour modifier BG DP L ARRIÈRE ou BG DP XL ARRIÈRE.
- Si $L8 > L7$, l'écart oblique BG DP L/ XL ARRIÈRE est « S » négatif.
- Si $L8 < L7$, l'écart oblique BG DP L/ XL ARRIÈRE est « S » positif.
- Après avoir saisi « S », imprimer 1 feuille par mode pliage.
- Après avoir mesuré L8, calculer la différence entre L8 et la position médiane du format de papier original. Saisir ce nombre dans « 1Crease Mid », dans le menu de dégagement pour corriger la position du pliage.

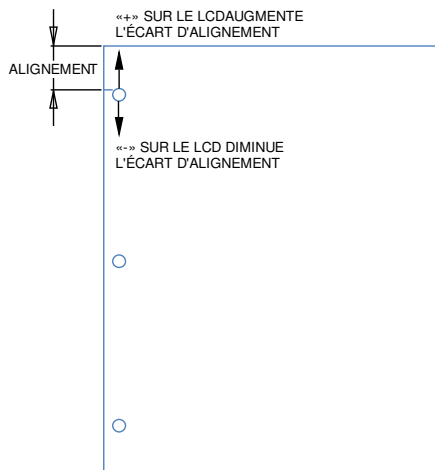


	BG DP L ARRIÈRE			BG DP XL ARRIÈRE			
	A4R	LTRR/LGL	LDR	A3	12x18	SRA3	13X19
	210	216	279	297	304.8	320	330.2
X	S						
0.025	1	1	0	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3	2
0.175	5	4	3	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	3	3
0.225	6	6	4	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	4	4
0.275	7	7	5	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	5	5	5
0.325	8	8	6	6	6	6	5
0.35	9	9	7	6	6	6	6
0.375	10	10	7	7	7	6	6
0.4	10	10	8	7	7	7	7
0.425	11	11	8	8	8	7	7
0.45	12	11	9	8	8	8	7
0.475	12	12	9	9	9	8	8
0.5	13	13	10	9	9	9	8
0.525	14	13	10	10	9	9	9
0.55	14	14	11	10	10	9	9
0.575	15	15	11	11	10	10	10
0.6	16	15	12	11	11	10	10
0.625	16	16	12	12	11	11	10
0.65	17	17	13	12	12	11	11
0.675	18	17	13	12	12	12	11
0.7	18	18	14	13	13	12	12
0.725	19	18	14	13	13	12	12
0.75	20	19	15	14	14	13	12
0.775	20	20	15	14	14	13	13
0.8		20	16	15	14	14	13
0.825			16	15	15	14	14
0.85			17	16	15	15	14
0.875			17	16	16	15	15
0.9			18	17	16	15	15
0.925			18	17	17	16	15
0.95			19	18	17	16	16
0.975			19	18	18	17	16
1			20	18	18	17	17
1.025			20	19	18	18	17
1.05				19	19	18	17
1.075				20	19	18	18
1.1				20	20	19	18
1.125					20	19	19
1.15						20	19
1.175						20	20
1.2							20
1.225							20

Tableau des écarts obliques

4. 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.



5. Couvercle transparent

Le paramètre de profondeur du dégagement et le paramètre d'alignement du support du couvercle transparent peuvent être réglés à l'aide de cette fonction.

6. Langue

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

Affichage des informations sur le panneau LCD

1. Type de Matrice

Le type de jeu de matrices actuellement installé dans la machine s'affiche.

2. Cycles de perforation

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

3. Micrologiciel

Ceci affiche le niveau actuel du logiciel d'Professional Puncher.

Multi Function Professional Puncher – A1

F

6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES

Problème	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. L'interrupteur marche/arrêt n'est pas activé.
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

Dimensions et bord de la feuille perforée et pliée LEF- Alimentation bord long SEF- Alimentation bord court P/C P - Perforation uniquement C - Pliage uniquement Largeur et longueur en mm	Formats US	P/C	Largeur	Longueur
	LTR LEF	P	279.4	215.9
	LTR SEF		215.9	279.4
	Legal SEF		215.9	355.6
	11x17 SEF		279.4	431.8
	9" x 12" SEF	P	228.6	304.8
	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	C	320.0	487.7
	13" x 19"	C	330.2	482.6
	13" x 19.2"	C	330.2	487.7
	Formats US	P/C	Largeur	Longueur
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0
	SRA4 SEF	P	225.0	320.0

	SRA4 LEF	P	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0
Stock de onglet	Formats US LTR, avec languettes 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27*: 160 gsm – 300 gsm Formats ISO A4, avec languettes 5,10, 12, 25*, 26*, 27*: 160 gsm – 300 gsm			
Stock de papier	Matrice de perforation Simple: 75 gsm – 300 gsm (20# reliure à 110# couverture) Couché: 118 gsm – 300 gsm (32# reliure à 110# couverture) Matrice de pliage Ordinaire et couché 157 gsm – 300 gsm (90# index à 110# couverture)			
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			
Électricité	Ampères et Fréquence	115V; 3.8A; 60Hz		
Certification de sécurité	cULus			
Dimensions	L: 795mm; W: 445mm; H: 1040mm L: 31.5"; W: 17.5"; H: 41"			
Poids	102 kg , 225 lbs			
Poids d'expédition	135 kg , 298 lbs			
Fabriqué	Assemblé à Taïwan			

Multi Function Professional Puncher – A1

F

8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES

Les jeux de matrices de l'Professional Puncher 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 8.1.

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.

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. Tous les jeux de matrices à trous carrés et ronds suivent le même format de numérotation des poinçons.

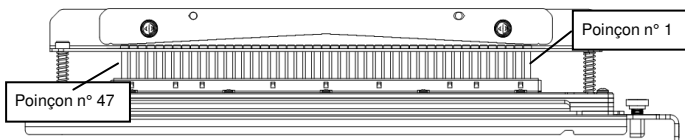


Figure 8.1 Numérotation des poinçons du jeu de matrice à bobine

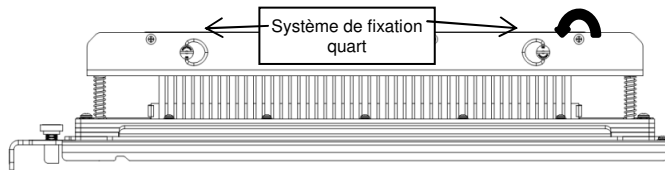


Figure 8.2 Dépose de la barre de pression

Pour retirer des poinçons de perforation de la perforatrice professionnelle, 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

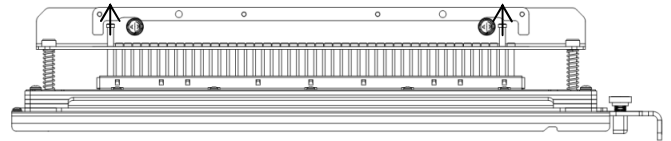


Figure 8.4 Retrait des poinçons

Remarque: De l'huile de lubrification peut se trouver sur les poinçons de perforation ; portez des gants si nécessaire

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.

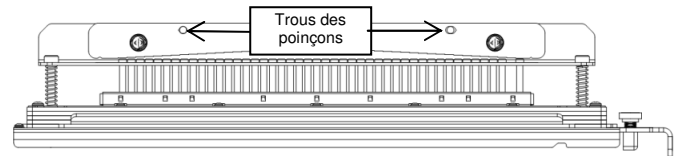


Figure 8.5 Remplacer la barre de pression

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. La barre de pression ne peut être verrouillée que si l'orientation est correcte et ne peut pas être verrouillée dans une autre orientation.

Important!

Avant de le réintroduire, nettoyer le poinçon de perforation pour éliminer toute la poussière et les substances étrangères.

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.

Retrait des poinçons

	Bobine rond	Fil 2:1 Rond	Fil 3:1 Rond	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	Fil 2:1 Carré	Fil 2:1 Carré
Format de papier US	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier												
Référence Canon													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	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	AUCUN	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	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, 23	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, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	3, 19	3, 21	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, 23	1, 34

	Bobine rond	Fil 2:1 Rond	Fil 3:1 Rond	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	Fil 2:1 Carré	Fil 2:1 Carré
Format de papier US	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier												
Référence Canon													
A4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	2H	2H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	2H	2H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	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'Professional Puncher peut accepter. Pour les matrices standard ne figurant pas dans le tableau, aucun réglage des poinçons n'est nécessaire

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

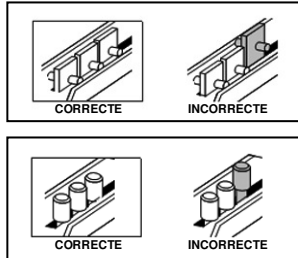


Figure 8.6 Ajout de poinçons

Position d'arrêt de matrice

Sur certains jeux de matrices Professional Puncher 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 Rond	Fil 2:1 Rond	Fil 3:1 Rond	CombBind	Fil 2:1 Carré	Fil 3:1 Carré
Format de papier US	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier					
Référence Canon						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Bobine Rond	Fil 2:1 Rond	Fil 3:1 Rond	CombBind	Fil 2:1 Carré	Fil 3:1 Carré
Format de papier ISO	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier					
Référence Canon						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	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

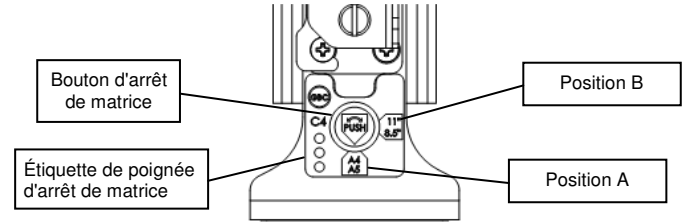


Figure 8.7 Position d'arrêt des matrices à bobine

Maintenance des jeux de matrices

Les jeux de matrices doivent être régulièrement huilés pour maintenir un bon fonctionnement et empêcher toute panne prématurée du jeu de matrices. Le jeu de matrices doit être lubrifié et inspecté tous les 250 K cycles ou moins. Si le bord du papier près de la perforation est déchiré, lubrifier les broches du jeu de matrices et le feutre.

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice sans feutres:

1. Appliquer une goutte (0,05 ml) de 3-IN-ONE ou d'huile légère de qualité supérieure directement sur les poinçons.
2. Appuyer sur la partie supérieure du jeu de matrices de façon que les poinçons dépassent de la plaque du fond.
3. Les nettoyer, en y laissant une légère couche d'huile.
4. Essuyer toute l'huile qui reste sur le dessus des plaques.

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice avec feutres:

1. Lubrifiez avec de l'huile 3-IN-ONE ou une huile légère pour machine de qualité supérieure.
2. Appliquer un bourrelet de 1/8" (3 mm) d'huile légèrement sur toute la longueur 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.

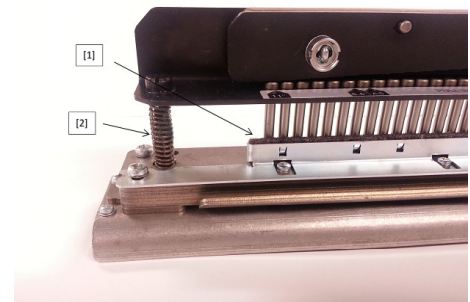


Figure 8.8 Lubrification

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, et ceci n'est donc pas recommandé.

Manipulation des jeux de matrices

Une puce se trouve dans le jeu de matrices et ne doit pas être touchée en manipulant le jeu de matrices. Ne pas essayer de toucher le lecteur de puce situé dans la machine, car cela pourrait endommager la perforatrice.

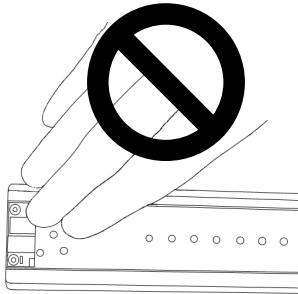
Nettoyage de la matrice de pliage

Les supports en cours de pliage peuvent présenter des traînées de dépôt de toner qui s'accumulent dans la rainure de la matrice de pliage. Dans ce cas, suivez la procédure ci-dessous pour nettoyer la matrice.

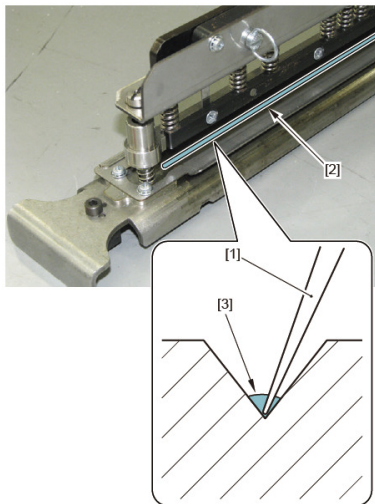
Pour nettoyer une matrice de pliage:

1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la Section 4-A de ce manuel pour retirer la matrice de pliage de la machine.

Une puce se trouve dans le jeu de matrices et ne doit pas être touchée en manipulant le jeu de matrices.

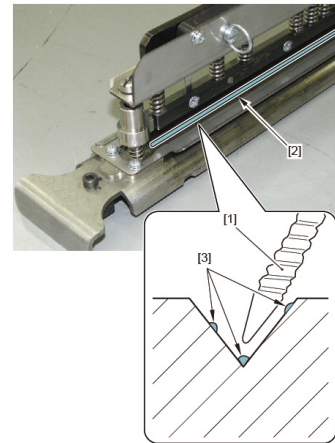


2. Grattez le résidu de toner [3] de la rainure [2] de la matrice de pliage à l'aide d'un écouvillon à pointe en plastique [1] ou d'un outil similaire.



Veillez à ne pas endommager la rainure de la matrice de pliage. Ne pas utiliser de pointe métallique pour éliminer le toner.

3. Éliminez l'excès de particules de toner [3] de la rainure de la matrice de pliage [2] à l'aide d'un écouvillon en mousse ou d'un tampon de coton [1].



4. Effectuez les étapes 6 à 9 de la Section 4-A de ce manuel pour remettre en place la matrice de pliage dans la machine.
5. Une fois la matrice remise en place, introduisez quelques feuilles pour vérifier l'absence de marques de toner sur les feuilles. Si des marques de toner sont encore présentes, effectuez à nouveau la procédure de nettoyage de la matrice de pliage.

Multi Function Professional Puncher – A1

F

Jeux de matrices Professional Puncher disponibles

L'Professional Puncher 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 Professional Puncher pour perforer des documents avec les styles de reliure suivants.

Description des Jeux de matrices

Pour une reliure à anneaux plastiques:

Option grande durabilité disponible



 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 32-LTR 34-A4

 W3 Fil; Rond; 3 orifices par pouce; Taille de l'orifice: 4mm (0,158") de diamètre; Distance entre les orifices (de centre à centre): 8,5mm (0,335")



 1 21-LTR 23-A4

 W2 Fil; Rond; 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")

Pour une reliure Color Coil™:

Option grande durabilité disponible



 1 44-LTR 47-A4

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

Pour une reliure VeloBind®:



 1 11

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



 1 12

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

Pour une reliure à feuillets mobiles:

Option grande durabilité disponible pour 3 anneaux



 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



 1 4

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



 1 4

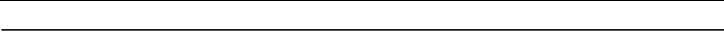
 4 Reliure à anneaux; Européen (modèles standard de feuillets mobiles); Taille de l'orifice: 6,5mm (0,256") de diamètre



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

Les modèles de perforation représentés sur les illustrations ne sont pas à l'échelle.

Pour une pliage:



 Pliage

ÍNDICE

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	27
Instrucciones importantes	27
Limpieza	27
Reparación	28
Avisos de seguridad	28
2. INTRODUCCIÓN	28
3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO	29
4. OPERACIONES DE USUARIO	30

5. PANTALLA DE USUARIO	31
6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	34
7. ESPECIFICACIONES	34
8. JUEGO DE TROQUELES	35

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



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



EN ESTE MANUAL DE USO ENCONTRARÁ UN SÍMBOLO DE ADVERTENCIA EN CADA MENSAJE DE SEGURIDAD. ES TE SÍM BOL O INDICA UN RIES GO PO TE NCIAL: PODRÍA LESIONARSE, LESIONAR A TERCEROS O DAÑAR EL PRODUCTO.

LAS SIGUIENTES ETIQUETAS APARECEN EN EL PROFESSIONAL PUNCHER:



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 Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher (en caso de haberlo). Se ha diseñado para garantizar su seguridad.
- ◆ Desconecte el Professional Puncher si desea desplazar la máquina o si no la va a usar durante un largo periodo
- ◆ No use el Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 PROFESSIONAL PUNCHER, 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, Professional Puncher

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



NO RETIRE LAS TAPAS DE LA MÁQUINA.

NINGUNA pieza interna puede ser reemplazada por el usuario para así evitar que se lesione que se lesione, que se produzcan daños en la propiedad o en la máquina.

Servicio, juegos de troqueles

Cada juego de troqueles es cuidadosamente lubricado en la fábrica antes de su envío. Tenga en cuenta que es normal que aparezca aceite en las primeras hojas perforadas. Durante el uso normal, este aceite se habrá agotado y deberá ser sustituido. Como parte del mantenimiento regular, cada juego de troqueles debe aceitarse después de aproximadamente 250 000 ciclos de perforación o antes. Canon recomienda el uso de aceite de la marca 3-IN-ONE que se encuentra fácilmente en el mercado. También se pueden utilizar otros aceites de máquina.

Para lubricar el juego de troqueles, consulte la Sección 8 del Manual de usuario, Juego de troqueles. Tenga en cuenta que es normal que aparezca aceite en las primeras hojas perforadas después de lubricar el juego de troqueles. Después de aproximadamente 25 a 50 hojas, ya no se encontrará aceite en las hojas. A partir de ese momento, la perforadora Professional Puncher puede utilizarse para la perforación de los trabajos de impresión.

Consulte la Sección 8 - Manual del usuario del juego de troqueles, para obtener instrucciones detalladas sobre la limpieza del troquel de pliegue.

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

Avisos de seguridad



NOTA SOBRE LA FCC

(LA SECCIÓN SIGUIENTE SÓLO ES VÁLIDA PARA LAS UNIDADES 115V 60Hz.)

Este equipo ha sido probado y satisface las normas relativas a los aparatos digitales de la Clase A (Parte 15 de las normas de la FCC).

Se han previsto esos límites para garantizar una protección razonable contra las interferencias durante el uso del equipo en un entorno comercial.

Este equipo genera, usa y emite ondas de radio. Por lo tanto, si no lo instala o si no lo usa de acuerdo con el manual de instrucciones, podría provocar interferencias en las comunicaciones por radio. El uso de este equipo en una zona habitada podría provocar interferencias. En este caso, los gastos de corrección de las interferencias correrán a su cargo.



PRECAUCIÓN: SI CAMBIA O MODIFICA LA MÁQUINA SIN LA APROBACIÓN EXPLÍCITA DE LA GENERAL BINDING CORPORATION, PERDERÁ EL DERECHO A USAR EL EQUIPO.

2. INTRODUCCIÓN

Ante todo, le damos las gracias por adquirir un Professional Puncher. 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher dispone de una etiqueta de identificación con su nombre y su patrón de perforación.
- ♦ Encima de la derivación de hojas hay disponible un espacio de almacenamiento conveniente para dos juegos de troqueles adicionales.

Ciclo de trabajo y posicionamiento del producto

El equipo CANON Multi Function Professional Puncher – A1 ofrece una solución de perforación flexible y rentable para entornos de producción baja a media. 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.

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

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 250 000 ciclos de perforación o antes (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. Los juegos de troqueles de pliegue tienen una vida útil de 500 000 ciclos. 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

El equipo Professional Puncher debe estar conectado a la alimentación de CA para que funcionen todas las opciones de la máquina. A continuación se presentan tres modos de operación del equipo Professional Puncher.

1. Modo de derivación:

Esta operación permite que el papel pase a través de la Professional Puncher sin ser perforado.

Este el modo de operación predeterminado del equipo Professional Puncher. Asegúrese de que el ícono Perforar no esté seleccionado en la Interfaz de usuario.

2. Modo Perforación:

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

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 (Punch) en la interfaz de usuario de la impresora.

El equipo Professional Puncher funcionará ahora en el modo Perforación.

3. Modo Pliegue:

Esta operación pliega por la mitad todas las hojas que pasan a través de la perforadora Professional Puncher.

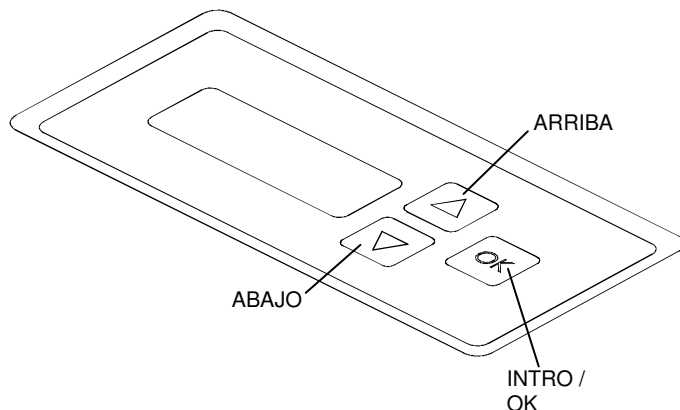
Paso 1: Debe insertarse un juego de troqueles para pliegues para habilitar el Modo Pliegue (Crease). Consulte la sección 4.A para obtener información sobre el cambio de juego de troqueles.

Paso 2: Para algunos controladores, antes de comenzar un trabajo de impresión seleccione el Modo Pliegue (Crease) en la interfaz de usuario de la impresora. Consulte el manual de la impresora.

El equipo Professional Puncher funcionará ahora en el modo Pliegue.

Nota: El Modo Pliegue está fuera de especificación para determinadas configuraciones de la impresora.

En algunos casos, la inserción de la hendidura de plegado no impedirá el agrietamiento cuando el papel se pliegue.



Esquema de la interfaz de usuario LCD de la Professional Puncher

4. Configuración del juego de troqueles

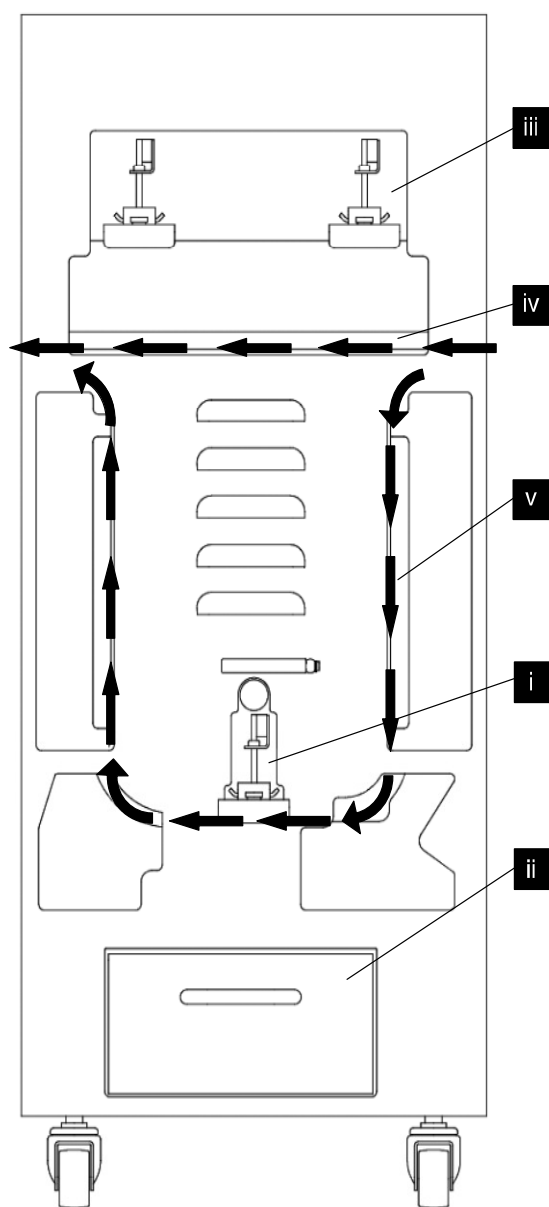
Para configurar el juego de troqueles indicado para el tamaño de hoja deseado que se está procesando, véase la sección 8 – Juego de troqueles.

5. Restricciones:

- I. La precisión de la hendidura de plegado puede disminuir, en ciertos entornos operativos, cuando se usa papel rígido o satinado con una superficie suave. En este caso, cambie la opción <REG. ACCURACY> (precisión de reg.) de la Perforadora Profesional Multifunción A1 a <ON> (activada). Sin embargo, la activación de este parámetro provoca una disminución de la productividad.
- II. Cuando se perfora o se realizan hendiduras en papel de 200 gsm o superior, con la dirección del grano en la orientación larga, pueden producirse atascos de papel. Es posible que el problema no ocurra con la dirección del grano en la orientación corta.

4. OPERACIONES DE USUARIO

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



A. Intercambio del juego de troqueles:

Su Professional Puncher 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: La ranura del juego de troqueles intercambiables de la perforadora Professional Puncher está ubicada sobre la sección de derivación de la máquina.

Paso 1: Detenga la impresora o copiadora.

Paso 2: Abra el panel de puerta de acceso a la Professional Puncher.

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 correctamente el juego de troquel en el área de almacenamiento de troqueles de la perforadora Professional Puncher (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 PROFESSIONAL PUNCHER, 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.

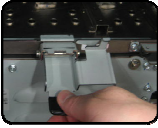
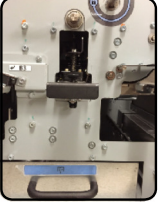
B. Recipiente de confeti:

El recipiente de confeti para su Professional Puncher está ubicado en el frente de la base de la máquina. El recipiente debe retirarse periódica y vaciarse periódicamente. La Professional Puncher 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.

C. Despeje del papel:

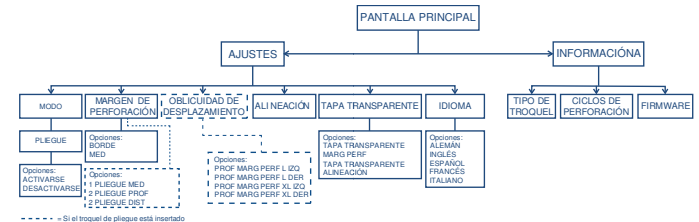


Cuando hay papel atascado en la trayectoria del papel de la Professional Puncher, la pantalla LCD muestra el área donde está(n) la(s) hoja(s) atascadas.

Zona	Description
	Zona A Si el papel está atascado en la derivación de perforación, levante la manilla hasta que trabaje con el mecanismo de bloqueo. Alcance y retire el papel atascado.
	Para cerrar la guía de papel, pulse la palanca de traba superior mientras sujeta la palanca de la placa guía y baje la placa guía para cerrarla firmemente.
	Zona B1 Si el papel está atascado en el canal de papel descendente, mueva el canal hacia la derecha, alcance el papel atascado y retírelo. Asegúrese de cerrar el conducto del papel.
	Zona B2 Si el papel está atascado en el canal derecho inferior, 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 derecho. 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. Asegúrese de cerrar el conducto del papel.
	Zona B3 Si el papel está atascado en el canal izquierdo inferior, destrabe el canal, alcance el papel atascado y retírelo. Asegúrese de cerrar el conducto del papel.
	Zona B4 Si el papel está atascado en el canal de papel ascendente, mueva la puerta hacia la izquierda, alcance el papel atascado y retírelo. Asegúrese de cerrar el conducto del papel.
	Zona B2/B3 Antes de desinstalar el juego de troqueles, asegúrese de que las zonas B2 y B3 estén libres de cualquier papel atascado. Si hay papel atascado en las zonas B2 y B3 que no se puede remover, desinstale el juego de troqueles para retirar el papel atascado. (Véase la Sección 4. Cambio de juego de troqueles intercambiables)

5. PANTALLA DE USUARIO

Ubicado en la parte frontal de la Professional Puncher 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 Professional Puncher está lista para derivación, las hojas no serán perforadas.
- Lista para perforar**
La Professional Puncher está lista para realizar un trabajo de perforación, todas las hojas que pasen por la unidad serán perforadas.
- Listo para pliegue**
La perforadora Professional Puncher está preparada para procesar un trabajo de pliegue. Para algunos controladores, se plegarán todas las hojas que pasen a través de la unidad.
- Derivación funcionando**
Este mensaje se muestra cuando el modo de derivación está en operación.
- Perforación funcionando**
Este mensaje se muestra cuando el modo de perforación está en operación.
- Pliegue funcionando**
Este mensaje se muestra cuando el modo de pliegue 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. Modo

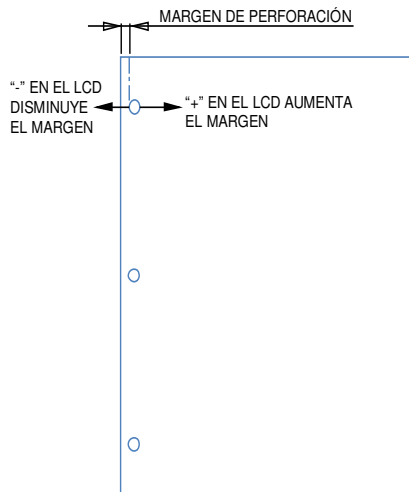
Con el troquel de pliegue insertado, la función de pliegue puede activarse o desactivarse. La opción REG. ACCURACY puede activarse o desactivarse y puede mejorar la posición y la fiabilidad de la hendidura de pliegue. Sin embargo, puede ocurrir una cierta disminución en la productividad del sistema en este modo, incluso si el troquel de pliegue no está insertado.

2. Ajuste del margen de perforación

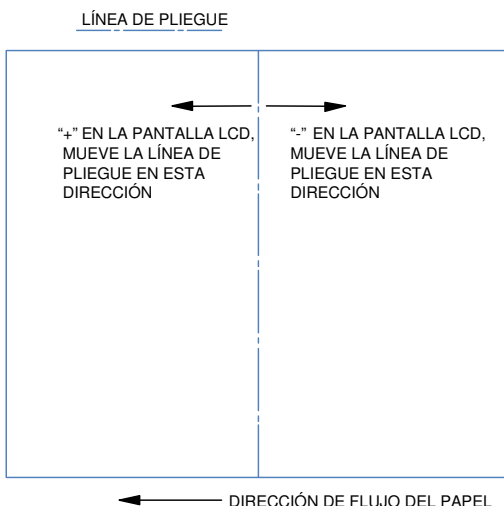
El margen de perforación es la distancia de las perforaciones al borde posterior de la hoja. Esta distancia puede ajustarse entrando a la opción Ajustes, presionando Arriba o Abajo en la pantalla Inicio, y luego presionando OK para Ajustes.

Presionando la flecha Arriba se aumenta el margen, y

Presionando la flecha Abajo se disminuye el margen.



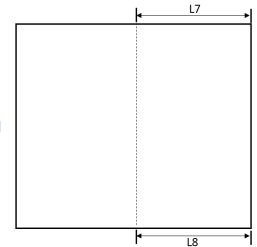
Cuando hay un troquel de pliegue insertado, las opciones de Margen de Perforación son: 1 Pliegue Med



3. Compensaciones de desplazamiento (solo si el troquel de pliegue está insertado)

Las compensaciones de desplazamiento pueden ajustarse para mejorar el ángulo de la hendidura de pliegue en el papel.

- Imprima un trabajo de 10 hojas en modo de pliegue.
- Mida L8 y L7 en cada hoja.
- Calcule $L8-L7$ y divida el promedio de $(L8-L7)$ por 2. El número es "X".
- Según el valor de "X" y el tamaño de papel en la tabla a continuación, busque el número de entrada "S" para cambiar BG DP L REAR o BG DP XL REAR.
- Si $L8>L7$, la compensación de desplazamiento BG DP L/XL REAR es negativa "S".
- Si $L8<L7$, la compensación de desplazamiento BG DP L/XL REAR es positiva "S".
- Después de introducir "S", imprima 1 hoja en el modo de pliegue pour corriger la position du pliage.
- Después de medir L8, calcule la diferencia entre L8 y la posición intermedia del tamaño del papel original. Introduzca este número en "1Crease Mid", en el menú Backgage (profundidad de margen) para corregir la posición de pliegue.

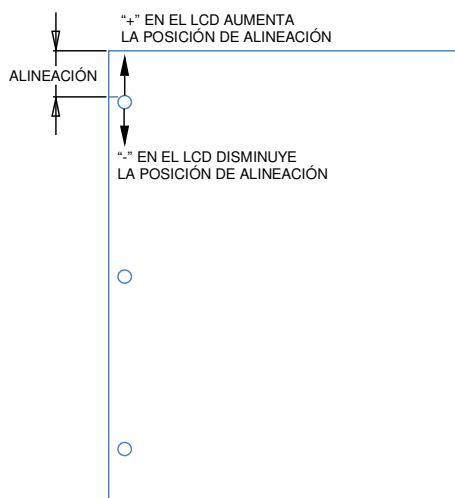


	BG DP L REAR			BG DP XL REAR			
	A4R	LTR/LGL	LDR	A3	12x18	SRA3	13X19
	210	216	279	297	304.8	320	330.2
X	S						
0.025	1	1	0	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3	2
0.175	5	4	3	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	3	3
0.225	6	6	4	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	4	4
0.275	7	7	5	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	5	5	5
0.325	8	8	6	6	6	6	5
0.35	9	9	7	6	6	6	6
0.375	10	10	7	7	7	6	6
0.4	10	10	8	7	7	7	7
0.425	11	11	8	8	8	7	7
0.45	12	11	9	8	8	8	7
0.475	12	12	9	9	9	8	8
0.5	13	13	10	9	9	9	8
0.525	14	13	10	10	9	9	9
0.55	14	14	11	10	10	9	9
0.575	15	15	11	11	10	10	10
0.6	16	15	12	11	11	10	10
0.625	16	16	12	12	11	11	10
0.65	17	17	13	12	12	11	11
0.675	18	17	13	12	12	12	11
0.7	18	18	14	13	13	12	12
0.725	19	18	14	13	13	12	12
0.75	20	19	15	14	14	13	12
0.775	20	20	15	14	14	13	13
0.8		20	16	15	14	14	13
0.825			16	15	15	14	14
0.85			17	16	15	15	14
0.875			17	16	16	15	15
0.9			18	17	16	15	15
0.925			18	17	17	16	15
0.95			19	18	17	16	16
0.975			19	18	18	17	16
1			20	18	18	17	17
1.025			20	19	18	18	17
1.05				19	19	18	17
1.075				20	19	18	18
1.1				20	20	19	18
1.125					20	19	19
1.15						20	19
1.175						20	20
1.2							20
1.225							20

Tabla de compensación de desplazamiento

3. 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.



4. Tapa transparente

El valor de Margen de Perforación y el valor de Alineación para material de tapa transparente pueden ajustarse utilizando esta función.

5. Idioma

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

Visualización de información en el panel LCD

1. Tipo de Troquel

Se mostrará el tipo de juego de troquel que está instalado actualmente en la máquina.

2. Ciclos de perforación

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

3. Firmware

Esta información muestra la versión actual de firmware de Professional Puncher.

Multi Function Professional Puncher – A1

E

6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	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. El interruptor de encendido/apagado no está activado
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

Tamaño de la hoja y borde para perforación y pliegue	Tamaños USA	P/C	Anchura	Longitud
LEF - Alimentación por el borde largo	LTR LEF	P	279.4	215.9
SEF - Alimentación por el borde corto	LTR SEF		215.9	279.4
P/C	Legal SEF		215.9	355.6
P- Solo perforación	11x17 SEF		279.4	431.8
C- Solo pliegue	9" x 12" SEF	P	228.6	304.8
Anchura y longitud en mm	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	C	320.0	487.7
	13" x 19"	C	330.2	482.6
	13" x 19.2"	C	330.2	487.7
	Tamaños ISO	P/C	Anchura	Longitud
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5

	A3 SEF		297.0	420.0
	SRA4 SEF	P	225.0	320.0
	SRA4 LEF	P	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0
Tipo de lengüetas	Tamaños USA LTR, con 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27* pestañas: 160 gsm - 300 gsm Tamaños ISO A4, con 5,10, 12, 25*, 26*, 27* pestañas: 160 gsm - 300 gsm			
Tipo de papel	Troquel de perforación Normal: 75 gsm - 300 gsm (Bond 20# a Tapa 110#) Satinado: 118 gsm - 300 gsm (Bond 32# a Tapa 110#) Troquel de pliegue Normal y Satinado: 157 gsm – 300 gsm (90# Índice a 110# Tapa)			
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			
Consumo eléctrico	Amperios y frecuencia	115V; 3.8A; 60Hz		
Certificación de la seguridad	cULus			
Dimensiones	Largo: 795 mm; Ancho: 445 mm; Altura: 1040 mm Largo: 31,5"; Ancho: 17,5"; Altura: 41"			
Peso	102 kg , 225 lbs			
Peso de envío	135 kg , 298 lbs			
Fabricación	Armado en Taiwán			

8. JUEGO DE TROQUELES

Los juegos de troqueles para la Professional Puncher 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 8.1.

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 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 como ejemplo. Todos los juegos siguen el mismo formato de numeración de clavijas.

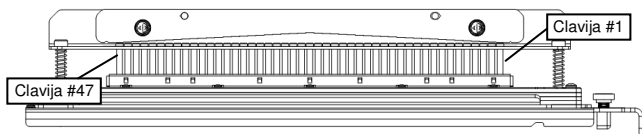


Figura 8.1 Numeración de clavijas de juego de troqueles para espiral

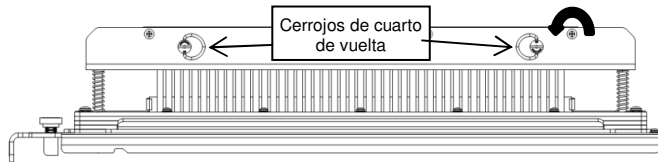


Figura 8.2 Extracción de la barra de presión

Extracción de las clavijas

	Espir Rednd	Alambre 2:1 Rednd	Alambre 3:1 Rednd	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	Alambre 2:1 Cuadr	Alambre 3:1 Cuadr
Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel													
Tamaños de papel US													
Número de parte Canon													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	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	NINGUNO	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	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, 23	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, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	3, 19	3, 21	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, 23	1, 34

	Espir Rednd	Alambre 2:1 Rednd	Alambre 3:1 Rednd	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	Alambre 2:1 Cuadr	Alambre 3:1 Cuadr
Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel													
Tamaños de papel ISO													
Número de parte Canon													
A4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	2H	2H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	2H	2H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	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 Professional Puncher 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 perforadora Professional Puncher, 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

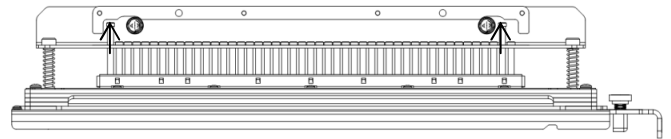


Figura 8.4 Extracción de las clavijas

Nota: Es posible que las clavijas del troquel tengan aceite de lubricación, use guantes si fuera necesario.

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 retiren.

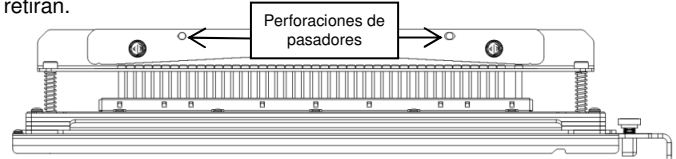


Figura 8.5 Reinstale la barra de presión

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 que se sienta un clic para bloquear la barra de presión en su lugar. La barra de presión puede bloquearse solo si la orientación es la correcta, no se puede bloquear en cualquier otra orientación.

¡Importante!

Antes de volver a insertar, limpie las clavijas de perforación para eliminar cualquier resto de polvo o material extraño.

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.

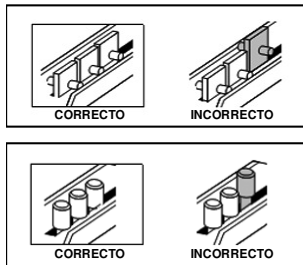


Figura 8.6 Instalación de clavijas

Posición de tope de troquel

En algunos de los juegos de troquel Professional Puncher 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 8.7. 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	Alambre 2:1 Rednd	Alambre 3:1 Rednd	CombBind	Alambre 2:1 Cuadr	Alambre 3:1 Cuadr
Tamaños de papel US	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel					
Número de parte Canon						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Espir Rednd	Alambre 2:1 Rednd	Alambre 3:1 Rednd	CombBind	Alambre 2:1 Cuadr	Alambre 3:1 Cuadr
Tamaños de papel ISO	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel					
Número de parte Canon						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	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

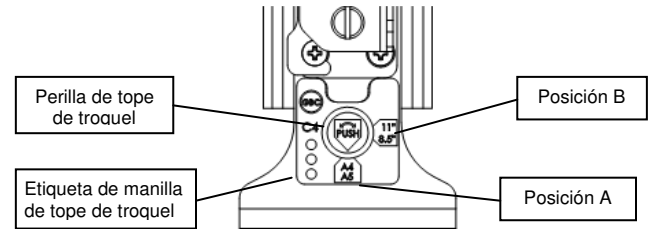


Figura 8.7 Posición de tope de troquel para espiral

Mantenimiento del juego de troqueles

El juego de troqueles debe aceitarse periódicamente para mantener un correcto funcionamiento y evitar el deterioro prematuro del juego de troqueles. El juego de troqueles debe aceitarse e inspeccionarse cada 250 000 ciclos o antes. Si el borde del papel cerca del agujero perforado está rasgado, lubrique las clavijas del troquel y la almohadilla de fieltro.

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

1. Aplique una gota (0,05 ml) de aceite 3-IN-ONE o aceite de máquina liviano de alta calidad directamente en las patillas.
2. Presione la parte superior del juego de troqueles de modo que las clavijas sobresalgan fuera de la placa inferior.
3. Limpie con un trapo, dejando una fina capa de aceite sobre las clavijas.
4. Limpie el aceite que quede en la parte superior de las placas.

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

1. Lubrique con aceite 3-IN-ONE o aceite de máquina liviano de alta calidad.
2. Aplique un cordón de 1/8" (3 mm) 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. Perfore varias hojas de prueba hasta que se obtengan copias limpias.

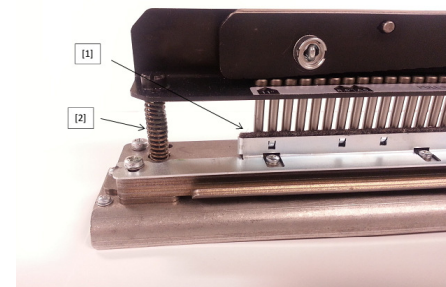


Figura 8.8 Lubricación

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 y por lo tanto no es recomendable.

Manejo del juego de troqueles

Hay un juego de chips que se encuentra en el juego de troquel que no debe tocarse durante la manipulación. No intente tocar el lector de chips que se encuentra dentro de la máquina, ya que esto podría provocar daños en la perforadora.

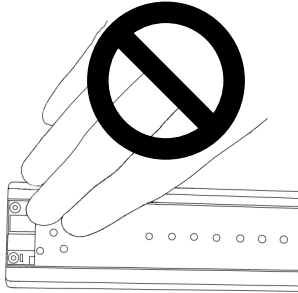
Limpieza del troquel de pliegue

El material que se pliega puede ensuciarse por la acumulación de depósitos de tóner en el surco del troquel de pliegue. Si se observa esta condición, siga el procedimiento siguiente para limpiar el troquel.

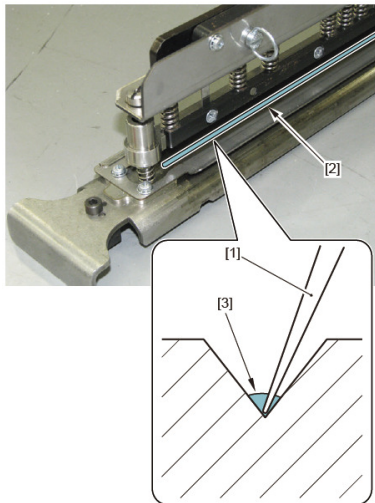
Para limpiar el troquel de pliegue:

1. Complete los pasos 1 a 4 de la Sección 4-A de este manual para desmontar el troquel de pliegue de la máquina.

Hay un juego de chips que se encuentra en el juego de troquel que no debe tocarse durante la manipulación.

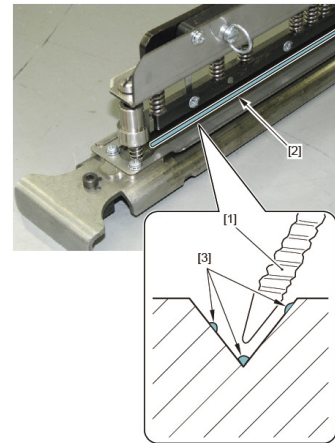


2. Raspe los restos de tóner [3] depositados en el surco del troquel de pliegue [2] usando un hisopo puntiagudo de plástico [1] o similar.



Tenga cuidado de no dañar el surco del troquel de pliegue.
No use una punta metálica para quitar el tóner.

3. Limpie el exceso de partículas de tóner [3] depositadas en el surco del troquel de pliegue [2] utilizando un hisopo de algodón o espuma [1].



4. Complete los pasos 6 a 9 de la Sección 4-A de este manual para instalar el troquel de pliegue en la máquina.
5. Una vez que se haya insertado el troquel, alimente algunas hojas para confirmar que no hay marcas de tóner en la hoja. Si aún se observan marcas de tóner, efectúe nuevamente el proceso de limpieza del troquel de pliegue.

Multi Function Professional Puncher – A1

E

Juegos de troqueles Professional Puncher

La perforadora Professional Puncher 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 Professional Puncher para perforar documentos en cualquiera de los siguientes estilos de encuadernación.

Descripción Juegos de troqueles

Para una encuadernación con anillas plásticas, seleccione:

Opción de alta durabilidad disponible



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:



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")



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")



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")



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")

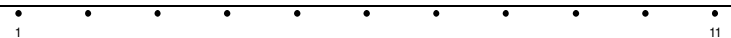
Para una encuadernación Color Coil™, seleccione:

Opción de alta durabilidad disponible



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")

Para una encuadernación VeloBind®, seleccione:



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")



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:

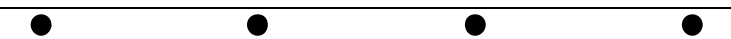
Opción de alta durabilidad disponible para 3 anillos



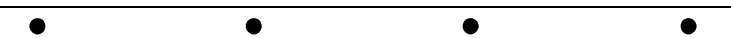
Binder de 3 anillas; U.S (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8 mm (0,316") Diámetro



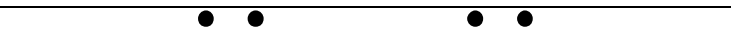
3 anillas, 5 anillas, 7 anillas; U.S (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8 mm (0,315") Diámetro



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



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



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

Los gráficos no representan las dimensiones o el espacio actuales de las perforaciones

Para pliegue:

Pliegue

SOMMARIO

1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA	39
Misure di sicurezza importanti	39
Pulizia	39
Assistenza tecnica	40
Messaggi relativi alla sicurezza	40
2. INTRODUZIONE	40
3. GUIDA RAPIDA	41
4. OPERAZIONI DELL'UTENTE	42

1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA

L'UTILIZZO DELLA MACCHINA IN CONDIZIONI DI SICUREZZA È MOLTO IMPORTANTE PER CANON CORPORATION. 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 PROFESSIONAL PUNCHER 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.

5. DISPLAY DELL'UTENTE	43
6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI	46
7. CARATTERISTICHE TECNICHE	46
8. MANUALE UTENTE PER LA MATRICE	47

Misure di sicurezza importanti

- ♦ Utilizzare Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher. È fornita per garantire la sicurezza dell'operatore.
- ♦ Scollegare dall'alimentazione Professional Puncher se si desidera spostare la macchina oppure quando questa non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato.
- ♦ Non azionare Professional Puncher 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 Professional Puncher, utilizzare un panno morbido inumidito.
- ♦ Non utilizzare detersivi o solventi: possono danneggiare la macchina.

Multi Function Professional Puncher – A1

1

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 PROFESSIONAL PUNCHER, 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, Professional Puncher

Non eseguire tentativi di assistenza tecnica su Professional Puncher 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 Professional Puncher.



NON RIMUOVERE IL PANNELLO DI COPERTURA DELLA MACCHINA.

NESSUNO dei componenti interni alla macchina può essere riparato dall'utente. In tal modo si evitano potenziali rischi di lesioni personali e/o danni alla macchina o agli impianti.

Servizi, Matrici

Ogni stampo viene lubrificato in fabbrica prima della spedizione. La presenza di olio nei primi fogli punzonati è normale. Con l'uso l'olio si esaurirà e sarà necessario sostituirlo. In una manutenzione regolare, ciascuno stampo dovrà essere lubrificato ogni 250.000 cicli di punzonatura circa o prima. Canon consiglia l'uso dell'olio di marca 3-IN-ONE, in quanto immediatamente disponibile. Si potranno usare altri oli per macchine.

Per lubrificare lo stampo, fa riferimento al Capitolo 8 del Manuale utente stampo. La presenza di olio nei primi fogli punzonati dopo la lubrificazione dello stampo è normale. Dopo circa 25-50 fogli non ci sarà più olio sul foglio punzonato. A questo punto la Punzonatrice professionale potrà essere utilizzata per punzonare altri fogli.

Far riferimento al Capitolo 8 – Manuale utente stampo per consultare le istruzioni di pulizia dettagliate dello stampo di piegatura.

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

Messaggi relativi alla sicurezza



NOTA FCC

(LA NOTA SEGUENTE SI APPLICA ESCLUSIVAMENTE ALLE UNITÀ CON TENSIONE DI ALIMENTAZIONE DI 115V 60HZ)

In seguito a test, questo dispositivo è stato giudicato conforme ai limiti stabiliti per i dispositivi digitali classe A, definiti nella sezione 15 delle Norme FCC. Tali limiti consentono di fornire una protezione adeguata

da interferenze dannose quando si utilizza il dispositivo in un ambiente aziendale.

Questo dispositivo genera, utilizza e può irradiare segnali elettromagnetici; pertanto, se non è installato e utilizzato in conformità alle indicazioni contenute nel manuale dell'operatore, può causare interferenze dannose alle radiocomunicazioni. L'utilizzo di questo dispositivo in un'area abitata può causare interferenze dannose. In tal caso l'utente deve risolvere il problema dell'interferenza a proprie spese.



ATTENZIONE: LE SOSTITUZIONI O LE MODIFICHE ESEGUITE SENZA APPROVAZIONE ESPLICITA DI GENERAL BINDING CORPORATION POSSONO INVALIDARE L'AUTORIZZAZIONE ALL'UTILIZZO DEL DISPOSITIVO.

2. INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato Professional Puncher. 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.

Professional Puncher 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 Professional Puncher sono dotate di un'etichetta identificativa su cui sono riportati il tipo e lo schema di perforazione.
- ♦ L'area di conservazione corretta per altri due stampi si trova sopra il cassetto dei fogli.

Ciclo di lavoro e Posizionamento del prodotto

La Punzonatrice professionale multifunzione CANON – A1 fornisce una soluzione di punzonatura flessibile ed economica per ambienti di produzione di punzonatura da bassi a medi. È progettata per gli utilizzatori di stampanti che punzonano i propri documenti con una media del 20-30% del flusso di lavoro totale. Per i clienti che devono effettuare punzonature continue per cicli lunghi di oltre 4 ore, la prestazione può variare o diminuire a causa di grammature e condizioni ambientali.

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

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 durata della punzonatura verrà prolungata effettuando una lubrificazione ogni 250.000 cicli di punzonatura o prima (vedere Assistenza matrice per i dettagli)

Le matrici hanno una durata prevista di 750.000 perforazioni utilizzando una carta di 20 lb/75 gsm. Gli stampi di piegatura hanno una durata prevista di 500.000 cicli. 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

Professional Puncher deve essere collegato alla rete elettrica per attivare qualsiasi funzione della macchina. Qui di seguito vi sono tre modalità operative di Professional Puncher.

1. Modalità Bypass:

Questa operazione consentirà alla carta di passare attraverso Professional Puncher senza essere perforata.

Questa è la modalità predefinita di funzionamento di Professional Puncher. Assicurarsi che l'icona 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 Professional Puncher.

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 iniziare un processo di stampa, selezionare la Modalità punzonatura dall'Interfaccia Utente della stampante.

La Punzonatrice professionale ora funzionerà in Modalità punzonatura.

3. Modalità piegatura:

Questa modalità di funzionamento comprenderà la piegatura al centro tutti i fogli che passeranno attraverso la Punzonatrice professionale.

Fase 1: Uno stampo per piegatura dovrà essere inserito per attivare la Modalità piegatura. Vedere il capitolo 4.A per le modifiche di stampo.

Fase 2: Per alcuni controller, prima di iniziare un processo di stampa selezionare la Modalità piegatura dall'Interfaccia Utente. Vedi manuale utente della stampante.

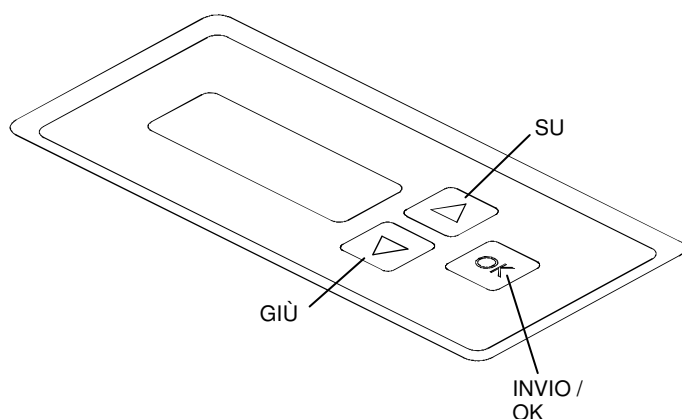
La Punzonatrice professionale ora funzionerà in Modalità piegatura.

Nota: La modalità piegatura è fuori specifiche per alcune configurazioni della stampante.

In taluni casi la piegatura non eviterà spaccature quando il supporto viene piegato.

5. Limitazioni:

- I. La precisione della piegatura potrebbe diminuire, in taluni ambienti di funzionamento, quando viene utilizzata carta rigida o patinata con una superficie liscia. In tal caso portare <REG. PRECISIONE> della Punzonatrice professionale multifunzione A1 su <ON>. Attivandola, comunque, si potrebbe verificare una produttività ridotta.
- II. In caso di punzonatura o piegatura di carta di 200 gsm o più con la direzione della grana in senso verticale, la carta può incepparsi. Il problema non può verificarsi con la direzione della grana in senso orizzontale.



Layout dell'interfaccia utente LCD di Professional Puncher

4. 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

i. Sostituzione delle matrici:

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

ii. Contenitore residui perforazione:

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

iii. Alloggiamento per la conservazione delle matrici di perforazione:

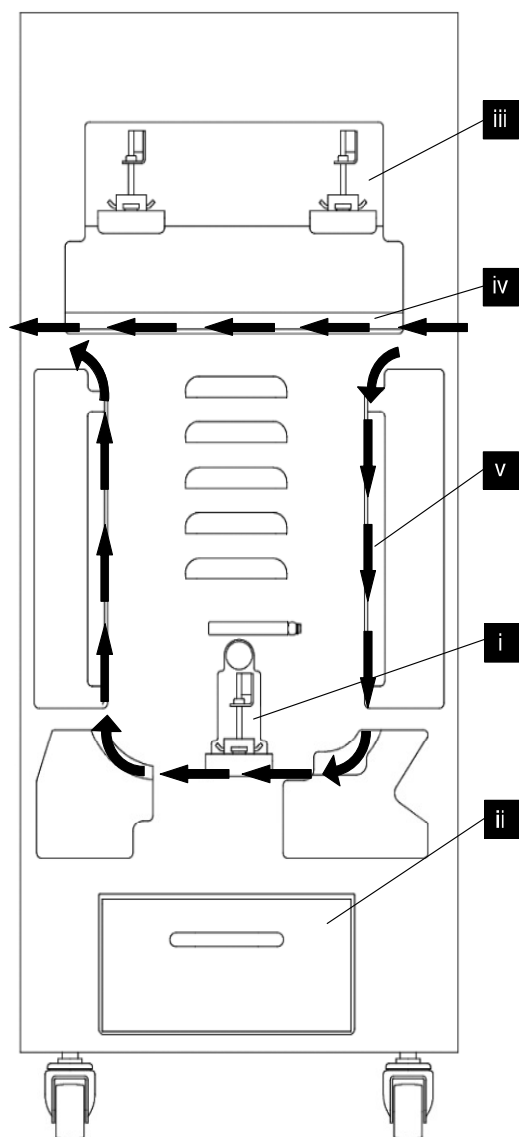
Contiene fino a due matrici di perforazione di riserva.

iv. Bypass perforazione:

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

v. Percorso in modalità perforazione:

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



A. Sostituzione delle matrici:

Professional Puncher 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.

Togliere gli stampi dalla macchina: Lo slot dello stampo intercambiabile della Punzonatrice professionale si trova sopra la sezione del vassoio della macchina.

Fase 1: Arrestare la stampante/copiatrice.

Fase 2: Aprire lo sportello di accesso di Professional Puncher.

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: Riporre correttamente lo stampo nell'area di conservazione stampi della Professional Puncher (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 PROFESSIONAL PUNCHER, TENERE SEMPRE LE DITA E ALTRE PARTI DEL CORPO FUORI DALL'ALLOGGIAMENTO PER LE MATRICI PRESENTI NELLA MACCHINA E LONTANO DA TUTTE LE PARTI DELLE MATRICI DI PERFORAZIONE, FATTA ECCEZIONE PER L'APPOSITO FORO DI PRESA PRESENTI SULLA MATRICE. LA MANCATA OSSERVAZIONE 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 Professional Puncher si trova nella parte anteriore della base della macchina. Estrarre periodicamente il cassetto e svuotarlo. Professional Puncher utilizza un sensore per determinare quando il contenitore è pieno. Quando il contenitore è pieno, il display LCD mostra il messaggio "Contenitore residui pieno" e verrà visualizzato un messaggio anche sulla schermata di interfaccia utente delle stampanti.

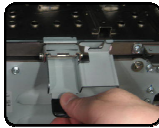
Multi Function Professional Puncher – A1

1

C. Rimozione della carta:

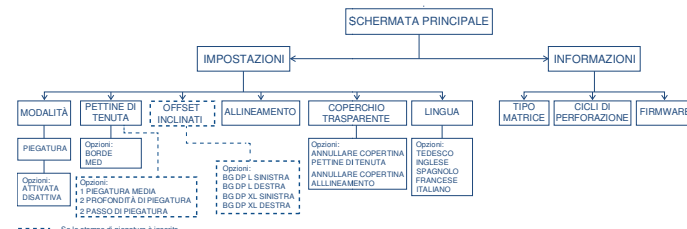


Quando la carta è inceppata nel percorso carta della Professional Puncher, il display LCD visualizza l'area in cui si è inceppato un foglio o i fogli.

Area	Descrizione
	Area A Se la carta è inceppata nel Vassoio punzonatura, sollevare la maniglia finché non si blocca con il meccanismo di bloccaggio. Prendere la carta inceppata e toglierla.
	Per chiudere la guida della carta, premere la leva di chiusura superiore tenendo premuta la maniglia della piastra di guida e abbassare la piastra di guida per chiuderla bene.
	Area B1 Se la carta è inceppata nello scivolo carta inferiore, spostare lo scivolo verso destra, prendere la carta e toglierla. Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.
	Area B2 Se la carta è inceppata nello scivolo in basso a destra, premere la leva superiore tenendo al tempo stesso la leva inferiore. Questo sbloccherà lo scivolo. Continuare ad aprire lo scivolo finché non raggiunge il magnete sul lato destro. Prendere la carta inceppata e toglierla. Per riportare lo scivolo in posizione chiusa, spostarlo nella direzione opposta finché il meccanismo di bloccaggio si attiva. Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.
	Area B3 Se la carta è inceppata nello scivolo inferiore sinistro, sbloccare lo scivolo, prendere la carta e toglierla. Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.
	Area B4 Se la carta è inceppata nello scivolo carta superiore, spostare lo sportello verso sinistra, prendere la carta e toglierla. Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.
	Area B2/B3 Prima di disinstallare lo stampo, assicurarsi che l'Area B2 e la B3 siano libere da carta inceppata. Se non si riesce a togliere la carta inceppata nelle Aree B2 e B3, disinstallare lo stampo per toglierla (vedi Capitolo 4. Sostituzione degli Stampi intercambiabili).

5. DISPLAY DELL'UTENTE

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



Descrizione del pannello LCD

Messaggi sul pannello LCD

- Bypass pronto:**
Professional Puncher è pronto in modalità bypass, i fogli non verranno perforati.
- Pronta per la punzonatura**
Professional Puncher è pronto per il processo di perforazione, tutti i fogli che passeranno attraverso l'unità saranno perforati.
- Pronta per la piegatura**
La Punzonatrice professionale è pronta per elaborare un processo di piegatura. Per alcuni controller tutti i fogli dell'unità verranno piegati.
- Bypass in esecuzione:**
Viene visualizzato quando la modalità Bypass è in funzione.
- Punzonatura in esecuzione:**
Messaggio visualizzato mentre la Modalità punzonatura è in funzione.
- Piegatura in esecuzione:**
Messaggio visualizzato mentre la Modalità piegatura 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.

Multi Function Professional Puncher – A1

I

Modifica delle impostazioni sul pannello LCD

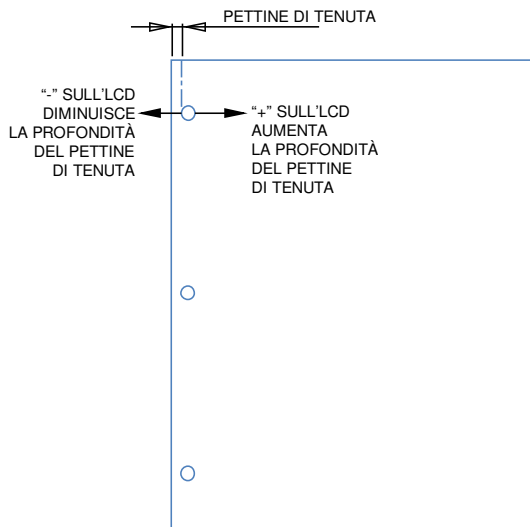
1. Modalità

Con lo stampo di piegatura inserito, la funzione piegatura può essere attivata o disattivata. REG. PRECISIONE può essere attivato o disattivato e può migliorare la posizione e l'affidabilità della piegatura. Comunque in questa modalità una minore produttività del sistema può verificarsi anche se lo stampo di piegatura non è inserito.

2. 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.



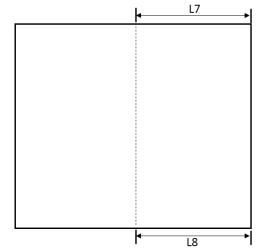
Quando uno stampo di piegatura è inserito, le opzioni di profondità di calibro posteriore sono: *1 Piegatura media*



3. Offset inclinati (solo se lo stampo di piegatura è inserito)

Gli offset inclinati possono essere regolati per migliorare l'angolo di piegatura nel supporto.

- Stampare un processo di 10 fogli in modalità piegatura.
- Misurare L8 e L7 su ciascun foglio.
- Calcolare L8-L7 e dividere la media di (L8-L7) per 2. Il numero è "X".
- In base a "X" e alle dimensioni della carta indicate nella tabella qui sotto, cercare il numero da inserire "S" per modificare BG DP L POSTERIORE o BG DP XL POSTERIORE.
- Se L8>L7, l'offset inclinato BG DP L/ XL POSTERIORE è "S" negativo.
- Se L8<L7, l'offset inclinato BG DP L/ XL POSTERIORE è "S" positivo.
- Dopo aver inserito "S", stampare 1 foglio in modalità piegatura.
- Dopo aver misurato L8, calcolare la differenza tra L8 e la posizione media delle dimensioni originali della carta. Inserire tale numero in "1 Piegatura media", nel menu calibro per correggere la posizione di piegatura

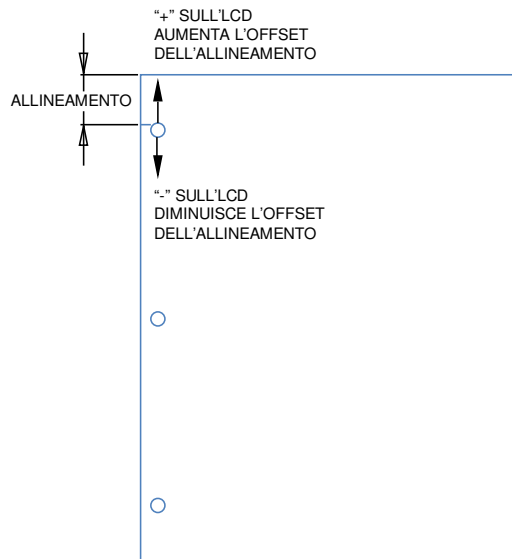


	BG DP L POSTERIORE			BG DP XL POSTERIORE			
	A4R	LTRR/LGL	LDR	A3	12x18	SRA3	13X19
	210	216	279	297	304.8	320	330.2
X	S						
0.025	1	1	0	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3	2
0.175	5	4	3	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	3	3
0.225	6	6	4	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	4	4
0.275	7	7	5	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	5	5	5
0.325	8	8	6	6	6	6	5
0.35	9	9	7	6	6	6	6
0.375	10	10	7	7	7	6	6
0.4	10	10	8	7	7	7	7
0.425	11	11	8	8	8	7	7
0.45	12	11	9	8	8	8	7
0.475	12	12	9	9	9	8	8
0.5	13	13	10	9	9	9	8
0.525	14	13	10	10	9	9	9
0.55	14	14	11	10	10	9	9
0.575	15	15	11	11	10	10	10
0.6	16	15	12	11	11	10	10
0.625	16	16	12	12	11	11	10
0.65	17	17	13	12	12	11	11
0.675	18	17	13	12	12	12	11
0.7	18	18	14	13	13	12	12
0.725	19	18	14	13	13	12	12
0.75	20	19	15	14	14	13	12
0.775	20	20	15	14	14	13	13
0.8		20	16	15	14	14	13
0.825			16	15	15	14	14
0.85			17	16	15	15	14
0.875			17	16	16	15	15
0.9			18	17	16	15	15
0.925			18	17	17	16	15
0.95			19	18	17	16	16
0.975			19	18	18	17	16
1			20	18	18	17	17
1.025			20	19	18	18	17
1.05				19	19	18	17
1.075				20	19	18	18
1.1				20	20	19	18
1.125					20	19	19
1.15						20	19
1.175						20	20
1.2							20
1.225							20

Tabella offset inclinati

4. 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.



5. Coperchio trasparente

Le impostazioni di profondità di calibro posteriore per il Coperchio trasparente possono essere regolate utilizzando questa funzione.

6. Lingua

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

Visualizzazione delle informazioni sul pannello LCD

1. Tipo Matrice

Il tipo di stampo attualmente installato nella macchina verrà visualizzato.

2. Cicli di perforazione

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

3. Firmware

Mostra il livello attuale del firmware di Professional Puncher.

Multi Function Professional Puncher – A1

I

6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problemi	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. Interruttore attivata o disattiva non attivato
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

Dimensioni e lati fogli punzonatura e piegatura	Dimensioni USA	P/C	Ampiezza	Lunghezza
LEF- Alimentazione bordo lungo	LTR LEF	P	279.4	215.9
SEF- Alimentazione bordo corto	LTR SEF		215.9	279.4
	Legal SEF		215.9	355.6
P/C	11x17 SEF		279.4	431.8
P- Solo punzonatura	9" x 12"	P	228.6	304.8
C- Solo piegatura	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
Ampiezza e Lunghezza in mm	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x	C	320.0	487.7
	13" x 19"	C	330.2	482.6
	13" x 19.2"	C	330.2	487.7
	Dimensioni ISO	P/C	Ampiezza	Lunghezza
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0
	SRA4 SEF	P	225.0	320.0
	SRA4 LEF	P	320.0	225.0

	SRA3 SEF		320.0	450.0
Carichi di schede	Formati degli Stati Uniti LTR, con 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27* linguette: 160 g/mq - 300g/mq Formati ISO A4, con 5,10, 12, 25*, 26*, 27* linguette: 160 g/mq - 300g/mq			
Carichi di carta	Perforazione di piegatura Semplice: 75g/mq - 300g/mq (20# grassetto su 110# copertina) Patinata: 118g/mq - 300g/mq (32# grassetto su 110# copertina) Stampo di piegatura Normale e patinata: 157g/mq – 300g/mq (da indice 90# a coperchio 110#)			
Dimensioni foglio modalità vassoio carta	Dimensioni e carichi di carta uguali a quelli per la stampante			
Funzioni di perforazione	Foglio singolo			
Alimentazione	115V, 60Hz, Monofase			
Elettrico	Ampere e Frequenza		115V; 3.8A; 60Hz	
Certificazione di sicurezza	cULus			
Dimensioni	L: 795mm; W: 445mm; H: 1040mm L: 31.5"; W: 17.5"; H: 41"			
Peso	102 kg 225 lbs			
Peso per la spedizione	135 kg 298 lbs.			
Luogo di produzione	Assemblato a Taiwan			

Multi Function Professional Puncher – A1

I

8. MANUALE UTENTE MATRICE

Le matrici di perforazione per Professional Puncher 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 8.1.

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

Lettera Carta - 8.5" X 5.5"

Legale Carta - 8.5" X 14"

Ledger 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 come esempio. Tutte le matrici seguono lo stesso formato di numerazione dei perni.

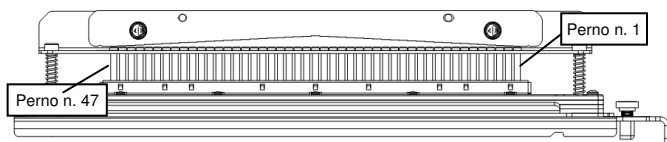


Figura 8.1 Numerazione perni della matrice a spirale

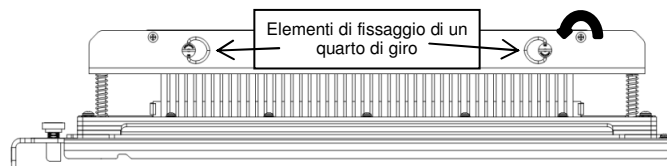


Figura 8.2 Rimozione della barra di pressione

Rimozione perno

	Spirale rotonda	Filo 2:1 Rotondo	Filo 3:1 Rotondo	3 Foro 8mm	3/5/7 Foro 8mm	2/4 Foro 8mm	2/4 Foro 6.5mm	2/4 Foro Scansione	VeloBind 11 Foro LTR	VeloBind 12 Foro A4	CombBind	Filo 2:1 Quadrato	Filo 3:1 Quadrato
Formati carta US	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento												
Codice Canon													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	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	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	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, 23	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, 23	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	3, 21	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, 23	1, 34

	Spirale rotonda	Filo 2:1 Rotondo	Filo 3:1 Rotondo	3 Foro 8mm	3/5/7 Foro 8mm	2/4 Foro 8mm	2/4 Foro 6.5mm	2/4 Foro Scansione	VeloBind 11 Foro LTR	VeloBind 12 Foro A4	CombBind	Filo 2:1 Quadrato	Filo 3:1 Quadrato
Formati carta ISO	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento												
Codice Canon													
A4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	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 Professional Puncher può accettare. Per le matrici standard che non sono presenti nella tabella non è necessaria una regolazione del perno.

Per togliere le spille di punzonatura dalla Punzonatrice professionale girare i Fermagli a quarto di giro in senso antiorario per rilasciare la barra di pressione. Rimuovere la barra di pressione e tenerla da parte.



Figura 8.3 Barra di pressione

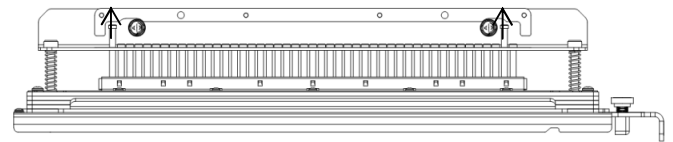


Figure 8.4 Rimozione perno

Nota: Potrà essere presente dell'olio lubrificante nelle spille dello stampo; indossare dei guanti.

Sollevarre e rimuovere 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.

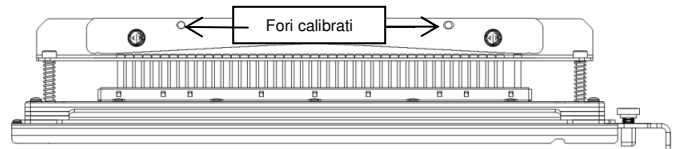


Figura 8.5 Sostituzione della barra di pressione

Sostituire la barra di pressione allineando i fori delle spine cilindriche con le spine esposte. Tenere la barra di pressione affinché sia posta completamente sopra le spine e quindi ruotare i Fermagli a quarto di giro in senso orario finché non si sente un clic che indica il blocco della barra di pressione in posizione. La barra di pressione può essere bloccata solo se l'orientamento è corretto, non può essere bloccata in qualsiasi altro orientamento.

Importante!

Prima di reinserire, pulire la spilla di punzonatura per rimuovere qualsiasi traccia di polvere o sostanze estranee.

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.

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.

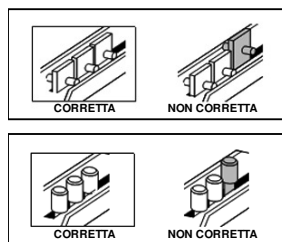


Figura 8.6 Aggiunta perno

Posizione di fermo della matrice

Su alcune matrici di perforazione di Professional Puncher 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 rotonda	Filo 2:1 Rotondo	Filo 3:1 Rotondo	CombBind	Filo 2:1 Quadrato	Filo 3:1 Quadrato
Formati carta US	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento					
Codice Canon						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
LETTERA LEF	B	A	B	A	A	B
LEGALE SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Spirale rotonda	Filo 2:1 Rotondo	Filo 3:1 Rotondo	CombBind	Filo 2:1 Quadrato	Filo 3:1 Quadrato
Formati carta ISO	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento					
Codice Canon						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	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

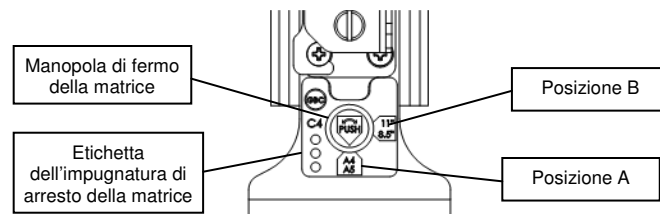


Figura 8.7 Posizione di fermo della matrice a spirale

Manutenzione matrice

Gli stampi devono essere periodicamente lubrificati per mantenere una corretta funzionalità e prevenire malfunzionamenti prematuri dello stampo. Lo stampo dovrà essere lubrificato e ispezionato ogni 250.000 cicli o prima. Se il margine della carta vicino al foro punzonato è strappato, lubrificare le spille dello stampo e quelle munite di feltrini.

Per lubrificare i perni della matrice che non hanno feltrini:

1. Applicare una goccia (0,05 ml) di olio 3-IN-ONE o di olio per macchine leggero di alta qualità direttamente sulle spille.
2. Abbassare la parte superiore dello stampo affinché le spille sporgano dalla piastra inferiore.
3. Pulire con un panno, lasciando su di esse un leggero strato di olio.
4. Togliere l'olio rimanente sulla parte superiore delle piastre.

Per lubrificare le spille dello stampo che sono munite di feltrini:

1. Lubrificare con olio 3-IN-ONE o un olio per macchine leggero di alta qualità.
2. Applicare uno strato di 1/8" (3 mm) di olio leggermente sulla lunghezza del feltrino [1], ma non applicarne troppo.
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.

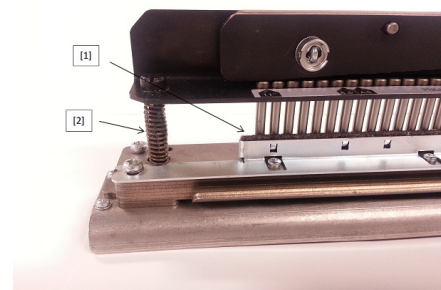


Figura 8.8 Lubrificazione

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 e pertanto non è consigliabile.

Manutenzione dello stampo

Lo stampo comprende un chip che non dovrà essere toccato durante la manutenzione dello stesso. Non toccare il lettore del cip posto all'interno della macchina poiché si potrebbero provocare danni alla punzonatrice.

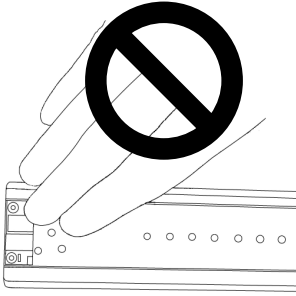
Pulizia dello stampo di piegatura

Gli elementi da piegare possono macchiarsi con le tracce di toner presenti nella scanalatura dello stampo di piegatura. Se si verifica questa evenienza, seguire la seguente procedura per pulire lo stampo.

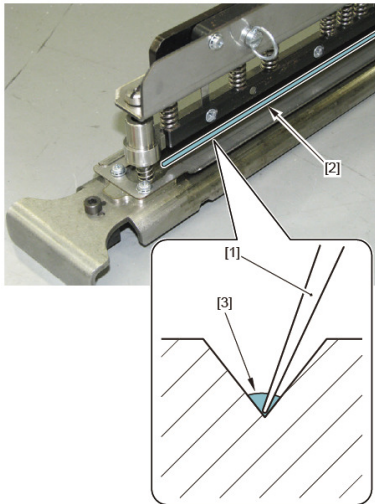
Per pulire lo stampo di piegatura:

1. Eseguire le fasi da 1 a 4 del Capitolo 4-A del presente manuale per togliere lo stampo di piegatura dalla macchina.

Lo stampo comprende un chip che non dovrà essere toccato durante la manutenzione dello stesso.

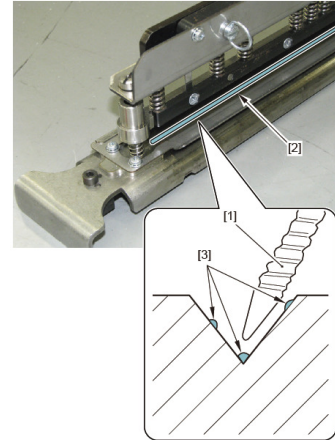


2. Rimuovere il residuo di toner [3] dalla scanalatura dello stampo di piegatura [2] utilizzando un tampone di plastica appuntito [1] o qualcosa di simile. Scrape toner residue [3] from the crease die groove [2] using a plastic pointed swab [1] or similar.



Fare attenzione a non danneggiare la scanalatura dello stampo di piegatura. Non utilizzare una punta di metallo appuntita per rimuovere il toner.

3. Pulire le particelle di toner in eccesso [3] dalla scanalatura dello stampo di piegatura [2] utilizzando della schiuma o un cotton fioc [1].



4. Completare le fasi da 6 a 9 dal Capitolo 4-A di questo manuale per inserire lo stampo di piegatura nella macchina.
5. Una volta inserito lo stampo, inserire alcuni fogli per assicurarsi che non vi sia del toner che macchia il foglio. Se si osservano ancora segni di toner, completare di nuovo la procedura di pulizia dello stampo di piegatura.

Multi Function Professional Puncher – A1

I

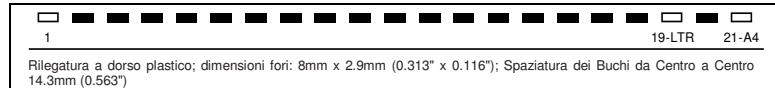
Professional Puncher della matrice

Professional Puncher 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 Professional Puncher per perforare documenti in uno dei seguenti tipi di rilegatura.

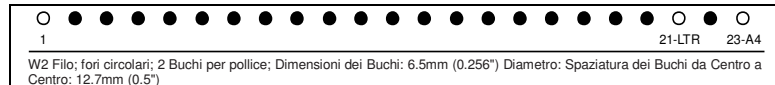
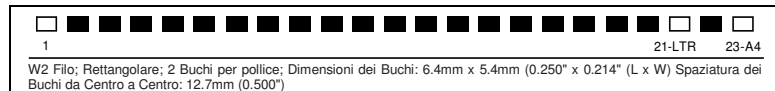
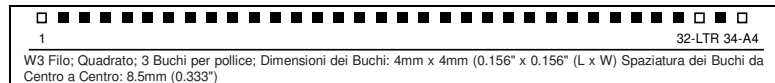
Descrizione della matrice

Per rilegatura a pettine in plastica:

Opzione alta resistenza disponibile

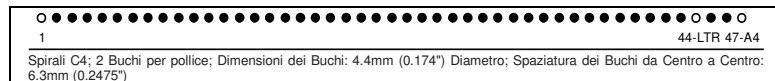


Per rilegatura Twin Loop™:

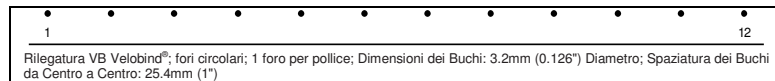
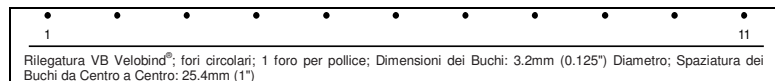


Per rilegatura Color Coil™:

Opzione alta resistenza disponibile

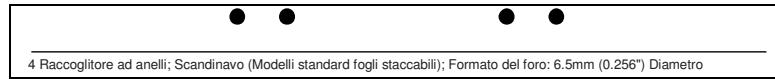
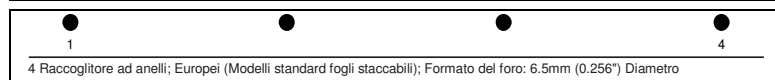
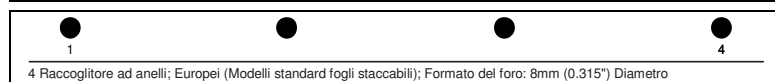
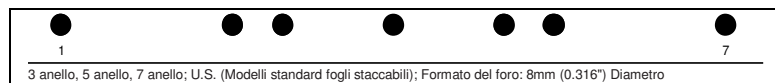
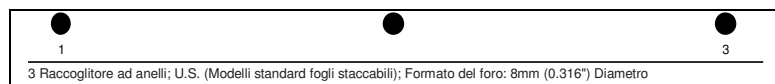


Per rilegatura Velo®:



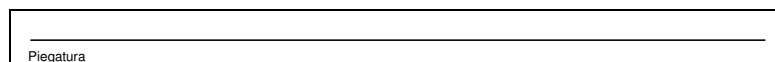
Per rilegatura in fogli sciolti:

Opzione alta resistenza disponibile per 3 anelli



Gli schemi di foratura rappresentati nei grafici non riflettono le dimensioni reali di foratura e di spaziatura tra i fori.

Per piegare:



INHALTSVERZEICHNIS

1. SICHERHEITSHINWEISE	51
Wichtige Sicherheitsinformationen	51
Reinigen	51
Instandsetzung	52
Sicherheitshinweise	52
2. EINFÜHRUNG	52
3. KURZANLEITUNG	53
4. BEDIENERAUFGABEN	54

1. SICHERHEITSHINWEISE



IHRE SICHERHEIT UND DIE SICHERHEIT ANDERER PERSONEN LIEGT CANON CORPORATION SEHR AM HERZEN. IN DIESEM DATENBLATT 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 PROFESSIONAL PUNCHER 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.

5. BEDIENERANZEIGE	55
6. FEHLERBEHEBUNG	58
7. TECHNISCHE DATEN	58
8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH	59

Wichtige Sicherheitsinformationen



- ♦ Verwenden Sie den Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher Anschlusskabels (falls mitgeliefert) vor. Es dient zu Ihrer Sicherheit.
- ♦ Ziehen Sie den Stecker heraus, bevor Sie den Professional Puncher verschieben oder wenn das Gerät über eine längere Zeitdauer nicht in Betrieb ist.
- ♦ Nehmen Sie den Professional Puncher 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 Professional Puncher kann mit einem weichen, feuchten Tuch abgewischt werden.
- ♦ Verwenden Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel, da dies zu Schäden am Gerät führen könnte.

Multi Function Professional Puncher – A1

D

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 PROFESSIONAL PUNCHER WÄHLEN.

Anschlussleitung besteht aus drei Teilen: Anschlussstecker, Kabel und Gerätestecker. 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, Professional Puncher

Do Führen Sie keine eigenhändigen Reparaturen am Professional Puncher durch. Wenn Reparaturen oder aufwendigere Wartungsarbeiten am Professional Puncher 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. Dadurch sollen mögliche Verletzungen und/oder eine Beschädigung des Geräts vermieden werden. itself.

Instandsetzung, Lochstempel

Jeder Lochstempel wird im Werk vor dem Versand gründlich geölt. Bitte beachten Sie, dass es normal ist, dass auf den ersten paar gelochten Blättern Öl vorhanden ist. Das Öl wird im normalen Betrieb verbraucht und sollte dann ergänzt werden. Als Bestandteil unserer regelmäßigen Wartung, sollte jedes Stanzset nach etwa 250.000 Stanzvorgängen oder früher geölt werden. Canon empfiehlt die Verwendung von 3-in-1-Markenöl, das überall erhältlich ist. Andere leichte Maschinenöle können ebenfalls verwendet werden.

Anweisungen zum Ölen der Lochstempel entnehmen Sie Abschnitt 8 des Lochstempel-Benutzerhandbuchs. Bitte beachten Sie, dass es normal ist, dass nach dem Ölen des Lochstempels auf den ersten paar gelochten Blättern Öl vorhanden ist. Nach etwa 25 bis 50 Blätter ist auf den gelochten Blättern kein Öl mehr zu sehen. Ab dann kann der Profi-Locher zum Lochen von Druckaufträgen verwendet werden.

Gehen Sie zum Abschnitt 8 – Farbe-Handbuch für detaillierte Anweisungen zur Reinigung der Düsenkopfrille.

Siehe Abschnitt 8 Professional Puncher Lochstempel-Benutzerhandbuch für Anweisungen über die Wartung der Lochstempel.

Sicherheitshinweise



FCC-STRAHLUNGSNORM

(DER NACHFOLGENDE HINWEIS GILT NUR FÜR GERÄTE MIT EINER NENNSPANNUNG VON 115V 60Hz.)

Dieses Gerät wurde getestet und erfüllt die Grenzwerte für digitale Geräte der Klasse A gemäß Teil 15 der Richtlinien der Federal Communications Commission (FCC). Diese Grenzwerte gewährleisten

angemessenen Schutz gegen Empfangsstörungen in Umgebungen mit kommerzieller Zweckbestimmung.

Das Gerät erzeugt und verwendet Signale im Frequenzbereich von Rundfunk und Fernsehen und kann diese abstrahlen. Wenn das Gerät nicht gemäß den Anweisungen im Benutzerhandbuch installiert und betrieben wird, kann es Störungen im Empfang verursachen. Bei Betrieb dieses Geräts im Wohnbereich können Störfrequenzen auftreten; die Behebung dieses Problems geht ggf. auf Kosten des Anwenders.



VORSICHT: MODIFIKATIONEN, DIE NICHT AUSDRÜCKLICH VON GBC GENEHMIGT WURDEN, KÖNNEN ZUM ERLÖSCHEN IHRER BETRIEBSERLAUBNIS FÜR DIESES GERÄT FÜHREN.

2. EINFÜHRUNG

Vielen Dank, dass Sie sich für einen Professional Puncher entschieden haben. Der Professional Puncher ist ein vielseitiges Endver arbeitungssystem 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 Professional Puncher stellt eine innovative Lösung für das Lochen von Papier dar und bietet die folgenden Konstruktionsmerkmale:

- ♦ Rasch auswechselbare, selbsteinrastende Lochstempel (ohne Werkzeuge oder Hebel).
- ♦ Alle Professional Puncher Lochstempel sind mit einem Kennzeichnungsetikett versehen, auf dem Name und Lochmuster angegeben sind.
- ♦ Ein bequem zugängliches Staufach für zwei zusätzliche Lochstempel befindet sich über dem Blatt-Bypass.

Arbeitszyklus und Produktaufstellung

Der CANON Multi-Function-Professional-Puncher – A1 bietet eine flexible und kostengünstige Lochstanzlösung für Produktions umgebungen mit kleinen bis mittleren Stanzvolumina. Er ist für Produktions druckanwender gedacht, die durchschnittlich 20 bis 30 % ihres gesamten Arbeitsablaufs für das Lochen ihrer Dokumente aufwenden. Bei Kunden, die durchgehend über längere Zeiträume von mehr als vier (4) Stunden stanzen, kann die Leistung aufgrund der Vielzahl von Mediengewichten und Umgebungsbedingungen, die auftreten können, variieren oder abnehmen.

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

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 Stanzsets wird durch Ölen nach 250.000 Stanzvorgängen oder früher verlängert (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. Düsenkopfrillensets haben eine Lebenserwartung von 500.000 Umdrehungen. 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 Professional Puncher muss an einen Wechselstromanschluss angeschlossen sein, damit die Funktionen der Maschine genutzt werden können. Der Professional Puncher verfügt über die drei nachfolgend aufgeführten Betriebsmodi.

1. Bypassmodus:

In diesem Betriebsmodus werden Dokumente durch den Professional Puncher geführt, ohne dass sie gelocht werden.

Dies ist der Standard-Betriebsmodus des Professional Puncher. Achten Sie darauf, dass auf der Bedieneroberfläche des Druckers das Symbol „Lochen“ nicht angewählt ist.

2. Lochmodus:

In diesem Betriebsmodus wird die Hinterkante aller Blätter gelocht, die durch den Professional Puncher 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.

Der Professional Puncher arbeitet nun im Lochmodus.

3. Falzmodus:

In diesem Betriebsmodus wird aller Blätter, die durch den Professional Puncher geführt werden, in der Mitte gefalzt.

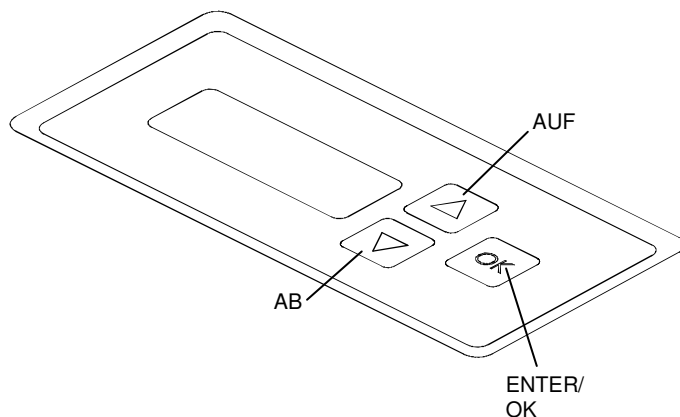
Schritt 1: Ein Falz-Lochstempel muss eingesetzt werden, um den Falzmodus freizugeben. Einzelheiten zum Lochstempelwechsel entnehmen Sie bitte Abschnitt 4.A.

Schritt 2: Wählen Sie bei einigen Steuergeräten vor dem Starten eines Druckauftrags in der Bedieneroberfläche des Druckers die Option „Falzen“ an. Siehe Drucker-Handbuch.

Der Professional Puncher arbeitet nun im Falzmodus.

Hinweis: Der Falzmodus ist für bestimmte Druckerkonfigurationen außerhalb der Spezifikation.

In einigen Fällen wird Sicken Bruch nicht verhindern, wenn das Material gefaltet wird.



Anordnung der Professional Puncher LCD-Bedieneroberfläche

4. Lochstempel konfigurierung

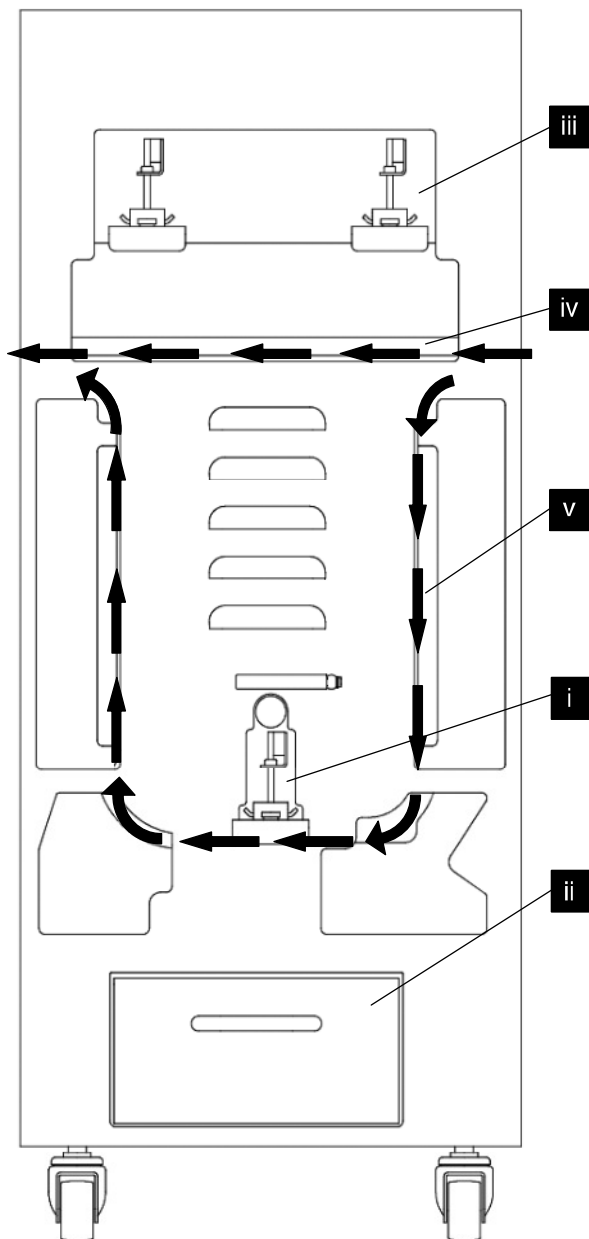
Um den Lochstempel für die gewünschte Blattgröße, die verarbeitet werden soll, zu konfigurieren, folgen Sie den Anweisungen im Abschnitt 8 des Lochstempel-Benutzerhandbuchs.

5. Einschränkungen:

- I. Die Falzgenauigkeit kann unter bestimmten Betriebsbedingungen abnehmen, wenn steifes Papier oder beschichtetes Papier mit einer glatten Oberfläche verwendet wird. Stellen Sie in diesem Fall die <REG. GENAUIGKEIT> des Multi Function Professional Puncher - A1 auf „Ein“. Dies führt allerdings zu einer reduzierten Produktivität.
- II. Beim Lochen oder Rillen von Papier mit mehr als 200 g/m² und einem Faserverlauf in Längsrichtung kann es zu Papierstaus kommen. Das Problem tritt eher selten auf, wenn die Faser in Querrichtung verläuft.

4. BEDIENERAUFGABEN

- i. **Auswechseln der Lochstempel:**
Erfordert keine Werkzeuge und dauert nur wenige Sekunden
- ii. **Lochabfallbehälter:**
Bequem zugänglicher Abfallbehälter zur schnellen Entsorgung der Lochabfälle
- iii. **Aufbewahrung der Lochstempel:**
Stauraum für bis zu zwei Lochstempel.
- iv. **Bypass:**
Kurzer Papierweg für Dokumente, die nicht gelocht werden sollen
- v. **Papierweg für Lochmodus:**
Großzügiger Radius in der Wendung, akzeptiert Pappen bis 300g/m^2



Papierführung und interaktive Bedienelemente des Professional Puncher

A. Auswechseln der Lochstempel:

Ihr Professional Puncher 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 Professional Puncher Lochstempel-Benutzerhandbuchs.

Entnahme der Lochstempel aus der Maschine: Der Einschub für die auswechselbaren Lochstempel des Professional Puncher befindet sich über dem Bypass-Abschnitt der Maschine.

Schritt 1: Drucker/Kopierer anhalten.

Schritt 2: Zugangstür des Professional Puncher 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 entnommenen Lochstempel ordnungsgemäß in dem für die Aufbewahrung der Lochstempel vorgesehenen Staufach des Professional Puncher ablegen (Schutz vor Staub, versehentlichem Herunterfallen an Thekenkanten, usw.).

Schritt 6: Den gewünschten Lochstempel für den neuen Arbeitsauftrag auswählen und in den Lochstempelschub 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.

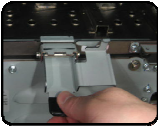
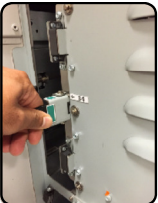
B. Lochabfallbehälter:

Der Lochabfallbehälter des Professional Puncher befindet sich vorn im Sockel der Maschine. Der Einschub sollte regelmäßig herausgezogen und geleert werden. Der Professional Puncher 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.

C. Papierstau beseitigen:

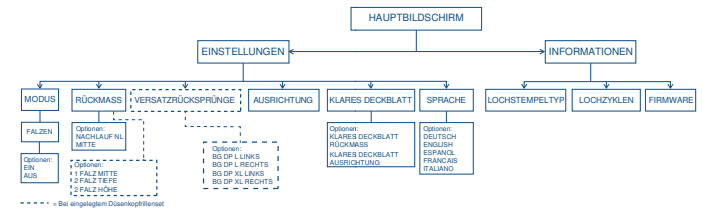


Wenn sich in der Papierführung des Professional Puncher Papier staut, wird auf der LCD-Anzeige der Bereich angezeigt, in dem sich Blätter angestaut haben.

Bereich	Beschreibung
	Bereich A Falls sich Papier im Locher-Bypass staut, den Hebel anheben, bis er im Verriegelungsmechanismus einrastet. Hineingreifen und das angestaute Papier entfernen.
	Um die Papierführung zu schließen, den Führungsblechhebel festhalten und gleichzeitig den oberen Verriegelungshebel drücken und dann das Führungsblech absenken, um es fest zu schließen.
	Bereich B1 Falls sich Papier im nach unten führenden Papierkanal staut, den Kanal nach rechts bewegen, hineingreifen und das gestaute Papier entfernen. Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.
	Bereich B2 Falls sich Papier im rechten unteren Kanal staut, den oberen Hebel drücken und gleichzeitig den unteren Hebel festhalten. Den so entriegelten Kanal weiter öffnen, bis er am Magneten auf der rechten Seite anliegt. Hineingreifen und das Papier entfernen. Zum Schließen des Kanals, diesen in die entgegengesetzte Richtung bewegen, bis die Verriegelung einrastet. Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.
	Bereich B3 Falls sich Papier im linken unteren Papierkanal staut, den Kanal entriegeln, hineingreifen und das gestaute Papier entfernen. Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.
	Bereich B4 Falls sich Papier im nach oben führenden Papierkanal staut, die Tür nach links bewegen, hineingreifen und das gestaute Papier entfernen. Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.
	Bereich B2/B3 Bevor der Lochstempel ausgebaut wird, sicherstellen, dass sich in den Bereichen B2 und B3 kein Papier angestaut hat. Falls sich das in den Bereichen B2 und B3 gestaute Papier nicht entfernen lässt, den Lochstempel ausbauen und das gestaute Papier entfernen. (siehe Abschnitt 4. Auswechseln der auswechselbaren Lochstempel)

5. BEDIENERANZEIGE

Auf der Vorderseite des Professional Puncher 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

- Bypass bereit**
Der Bypass des Professional Puncher ist bereit, durchlaufende Blätter werden nicht gelocht.
- Bereit zum Lochen**
Der Professional Puncher ist für einen Lochauftrag bereit, alle durch das Gerät laufenden Blätter werden gelocht.
- Bereit zum Falzen**
Der Professional Puncher ist für einen Falzauftrag bereit. Für einige Steuergeräte werden alle durch die Einheit laufenden Blätter gefalzt.
- Bypass in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Bypassmodus in Betrieb ist.
- Lochung in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Lochmodus in Betrieb ist.
- Falzen in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Falzmodus in Betrieb ist.
- Lochabfallbehälter voll**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochabfallbehälter voller Papierschnitzel ist.
- Lochabfallbehälter fehlt**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochabfallbehälter entnommen oder nicht ganz in den Locher eingeschoben wurde.
- 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.
- Tür schließen**
Diese Meldung wird angezeigt, wenn die Vordertür offen oder nicht vollständig geschlossen ist.
- 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

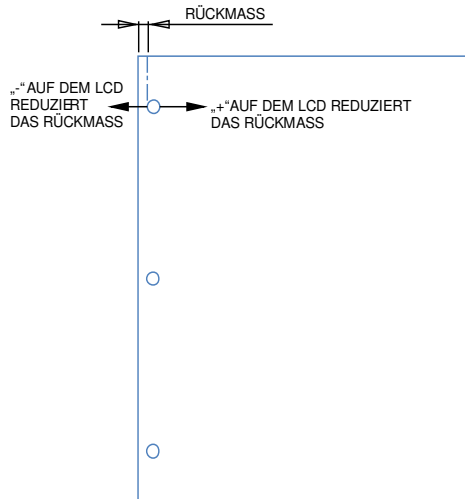
1. Modus

Wenn ein Falz-Lochstempel eingesetzt ist, kann die Falzfunktion ein- /ausgeschaltet werden. Wenn ein Rillstempel eingesetzt ist, kann die Rillfunktion ein- bzw. ausgeschaltet werden (EIN/AUS). REG. GENAUIGKEIT kann ein- bzw. ausgeschaltet werden (EIN/AUS), um die Positionierung und Zuverlässigkeit einer Rillung zu verbessern. Allerdings kann in diesem Modus eine Abnahme der Systemproduktivität auftreten, selbst wenn der Rillstempel nicht eingesetzt ist.

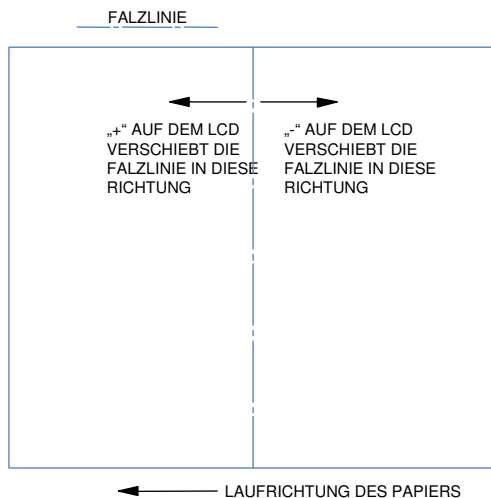
2. Rückmaß Tiefeneinstellung

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).



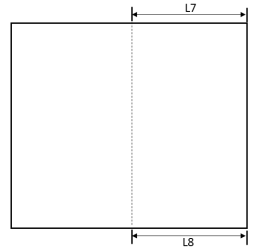
Wenn ein Falz-Lochstempel eingesetzt ist, ist die Option für das Rückmaß: 1 FALZEN MITTE



3. Skew Offsets (Nur wenn der Rillstempel eingesetzt ist)

Die Skew Offsets können eingestellt werden, um den Winkel der Rillung im Medium zu verbessern.

- Drucken Sie einen Auftrag mit 10 Blättern im Rillmodus.
- Messen Sie auf jedem Blatt L8 und L7.
- Berechnen Sie $L8-L7$ und teilen Sie den Durchschnitt von $(L8-L7)$ durch 2. Das Ergebnis entspricht dem Wert „X“.
- Suchen Sie basierend auf dem Wert „X“ und dem Papierformat in der nachfolgenden Tabelle den Eingabewert „S“, um entweder BG DP L REAR oder BG DP XL REAR zu ändern.
- Wenn $L8 > L7$, ist der Skew Offset BG DP L/ XL REAR negativ „S“.
- Wenn $L8 < L7$, ist der Skew Offset BG DP L/ XL REAR positiv „S“.
- Geben Sie „S“ ein und drucken Sie ein Blatt im Rillmodus.
- Messen Sie L8 und berechnen Sie die Differenz zwischen L8 und der ursprünglichen Position der Mitte des Papierformats. Geben Sie diese Zahl unter „1 Rillen Mitte“ im Menü Rückmaß ein, um die Position der Rillung zu korrigieren.

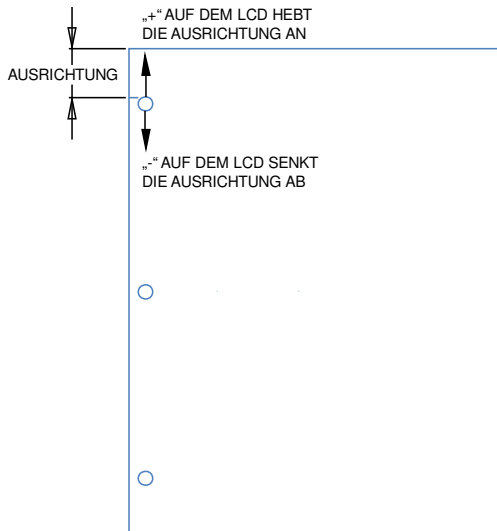


	BG DP L REAR			BG DP XL REAR			
	A4R	LTRR/LGL	LDR	A3	12x18	SRA3	13X19
	210	216	279	297	304.8	320	330.2
X	s						
0.025	1	1	0	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3	2
0.175	5	4	3	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	3	3
0.225	6	6	4	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	4	4
0.275	7	7	5	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	5	5	5
0.325	8	8	6	6	6	6	5
0.35	9	9	7	6	6	6	6
0.375	10	10	7	7	7	6	6
0.4	10	10	8	7	7	7	7
0.425	11	11	8	8	8	7	7
0.45	12	11	9	8	8	8	7
0.475	12	12	9	9	9	8	8
0.5	13	13	10	9	9	9	8
0.525	14	13	10	10	9	9	9
0.55	14	14	11	10	10	9	9
0.575	15	15	11	11	10	10	10
0.6	16	15	12	11	11	10	10
0.625	16	16	12	12	11	11	10
0.65	17	17	13	12	12	11	11
0.675	18	17	13	12	12	12	11
0.7	18	18	14	13	13	12	12
0.725	19	18	14	13	13	12	12
0.75	20	19	15	14	14	13	12
0.775	20	20	15	14	14	13	13
0.8		20	16	15	14	14	13
0.825			16	15	15	14	14
0.85			17	16	15	15	14
0.875			17	16	16	15	15
0.9			18	17	16	15	15
0.925			18	17	17	16	15
0.95			19	18	17	16	16
0.975			19	18	18	17	16
1			20	18	18	17	17
1.025			20	19	18	18	17
1.05				19	19	18	17
1.075				20	19	18	18
1.1				20	20	19	18
1.125					20	19	19
1.15						20	19
1.175						20	20
1.2							20
1.225							20

Skew Offset Tabelle

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



5. Klares Deckblatt

Die Rückmaß-Tiefeneinstellung und Ausrichtungseinstellung für Klarsichtdeckelmedien kann über diese Funktion eingestellt werden.

6. Sprache

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

Anzeigen von Informationen auf der LCD-Anzeige

1. Lochstempeltyp

Der aktuell in der Maschine installierte Lochstempeltyp wird angezeigt.

2. Lochzyklen

Das ist die Gesamtzahl der vom System gelochten Blätter.

3. Firmware

Zeigt die aktuelle Firmware-Version des Professional Puncher an.

Multi Function Professional Puncher – A1

D

6. FEHLERBEHEBUNG

Problematik	Wahrscheinliche Ursache
Kein Strom, locht nicht	Netzkabel auf der Rückseite der Maschine nicht angeschlossen oder nicht ordnungsgemäß in die Wandsteckdose eingesteckt. Netz EIN-/AUS-Schalter nicht betätigt
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

Lochen und Falzen Blattgröße und Lochkante	US-Größen	L/R	Breite	Länge
LEF- Quereinzug (Long Edge Feed)	LTR LEF	L	279.4	215.9
SEF- Längseinzug (Short Edge Feed)	LTR SEF		215.9	279.4
	Legal SEF		215.9	355.6
L/R L – nur Lochen R – nur Rillen	11x17 SEF		279.4	431.8
Breite und Länge in mm	9" x 12" SEF	L	228.6	304.8
	9" x 12" LEF	L	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	R	320.0	487.7
	13" x 19"	R	330.2	482.6
	13" x 19.2"	R	330.2	487.7
	ISO-Größen	L/R	Breite	Länge
	A4 LEF	L	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	L	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0

	SRA4 SEF	L	225.0	320.0
	SRA4 LEF	L	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0
Registerblätter	US-Größen LTR, mit 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27* registerkarten: 160g/m ² - 300g/m ² ISO-Größen A4, mit 5,10, 12, 25*, 26*, 27* registerkarten: 160g/m ² - 300g/m ²			
Papiervorrat	Lochen Normal: 75g/m ² - 300g/m ² (20# Bond bis 110# Cover) Beschichtet: 118g/m ² - 300g/m ² (32# Bond bis 110# Cover) Rillen Normal u. beschichtet: 157 g/m ² - 300 g/m ² (90# Index bis 110# Cover)			
Papier-Bypassmodus Blattgröße	Papiergröße und -material wie beim Drucker			
Lochungskapazität	Einzelblatt			
Stromversorgung	115V, 60Hz, einphasig			
Elektrische Daten	Ampere und Frequenz		115V; 3.8A; 60Hz	
Sicherheit Zertifizierung	cULus			
Abmessungen	L: 795mm; W: 445mm; H: 1040mm L: 31.5"; W: 17.5"; H: 41"			
Gewicht	102 kg , 225 lbs			
Versandgewicht	135 kg , 298 lbs			
Herstellung	Hergestellt in Taiwan			

Multi Function Professional Puncher – A1

D

8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH

Die Lochstempel für den Professional Puncher 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 8.1.

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 ausgehend vom Griffende. Abbildung 8.1 zeigt als Beispiel einen 47-Loch Spiral-Lochstempel. Die Pfeifennummerierung folgt bei allen Lochstempeln mit quadratischen bzw. runden Löchern dem gleichen Format.

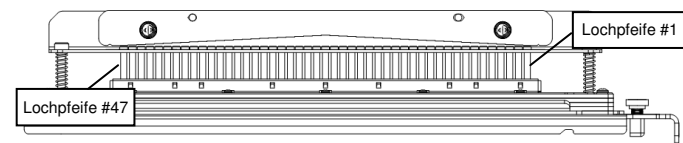


Abbildung 8.1 Nummerierung der Lochpfeifen eines Spiral-Lochstempels

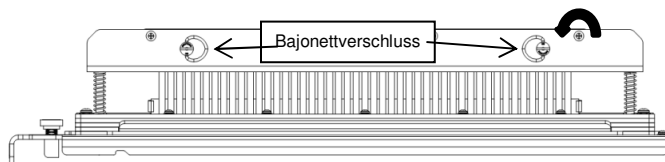


Abbildung 8.2 Druckleiste ausbauen

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



Abbildung 8.3 Druckleiste

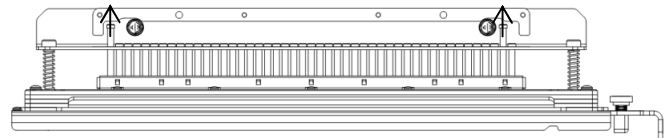


Abbildung 8.4 Lochpfeifenausbau

Hinweis: Auf den Lochpfeifen kann Schmieröl vorhanden sein; bei Bedarf Handschuhe tragen

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.

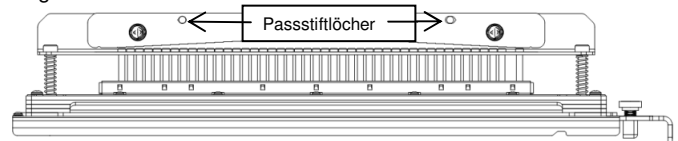


Abbildung 8.5 Druckleiste einbauen

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 Bajonetverschlüsse im Uhrzeigersinn drehen, bis sie spürbar einrasten, um die Druckleiste in ihrer Position zu verriegeln. Die Druckleiste kann nur verriegelt werden, wenn sie ordnungsgemäß ausgerichtet ist; in jeder anderen Ausrichtung verriegelt sie nicht.

Wichtig!

Vor dem Wiedereinsetzen muss der Durchtreiber gereinigt werden, um Staub oder Fremdsubstanzen zu entfernen.

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

Lochpfeifenausbau

	Spirale Rund	Draht 2:1 Rund	Draht 3:1 Rund	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	Draht 2:1 Quadr.	Draht 3:1 Quadr.
US-Papier formate	Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen												
Canon Teilenummer													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	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	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	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, 23	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, 23	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	3, 21	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, 23	1, 34

	Spirale Rund	Draht 2:1 Rund	Draht 3:1 Rund	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	Draht 2:1 Quadr.	Draht 3:1 Quadr.
ISO-Papier formate	Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen												
Canon Teilenummer													
A4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE	KEINE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	2H	2H	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	2H	2H	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	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 Professional Puncher verarbeitet werden können. Für standardmäßig angebotene Lochstempel, die in der Tabelle nicht aufgeführt sind, ist keine Justierung der Lochpfeifen erforderlich.

Multi Function Professional Puncher – A1

D

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.

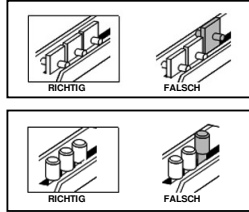


Abbildung 8.6 Lochpfeifeinbau

Einstellen des Lochstempelanschlags

Einige Professional Puncher 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.

	Spirale Rund	Draht 2:1 Rund	Draht 3:1 Rund	CombBind	Draht 2:1 Quadr.	Draht 3:1 Quadr.
US-Papierformate	Lochstempelanschlag je nach Papierformat und Ausrichtung					
Canon Teilenummer						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Spirale Rund	Draht 2:1 Rund	Draht 3:1 Rund	CombBind	Draht 2:1 Quadr.	Draht 3:1 Quadr.
ISO-Papierformate	Lochstempelanschlag je nach Papierformat und Ausrichtung					
Canon Teilenummer						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

*Für CombBind 20 H Konfiguration auf Position B stellen

Tabelle 8.2 Anleitung für Lochstempelanschlagspositionen

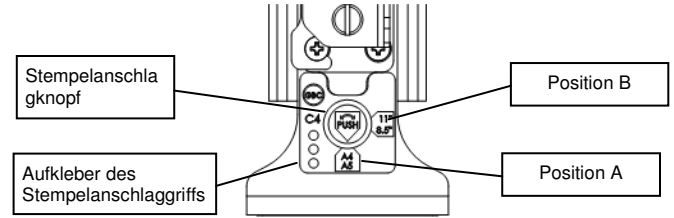


Abbildung 8.7 Spiral-Lochstempelanschlagsposition

Wartung der Lochstempel

Die Lochstempel müssen regelmäßig geölt werden, um ihre ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten und einem vorzeitigen Verschleiß der Lochstempel vorzubeugen. Der Lochstempel sollte alle 250000 Zyklen geölt und überprüft werden. Wenn die Papierkante in der Nähe des gestanzten Lochs ausgefranst ist, die Lochpfeifen in den Lochstempeln und die Filzkissen schmieren.

Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln ohne Filzkissen:

1. Direkt auf jede Lochpfeife einen Tropfen (0,05 ml) 3-in-1-Öl oder hochwertiges leichtes Maschinenöl auftragen.
2. Den oberen Teil des Lochstempels herunterdrücken, sodass die Lochpfeifen durch die Bodenplatte ragen.
3. Sauber wischen, sodass die Lochpfeifen von einem leichten Ölfilm bedeckt sind.
4. Öl, das auf den oberen Platten zurückbleibt, abwischen.

Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln mit Filzkissen:

1. Mit 3-in-1-Öl oder einem hochwertigen leichten Maschinenöl schmieren.
2. Einen 3 mm (1/8 Zoll) Wulst Öl leicht auf die gesamte Länge des Filzkissens [1] auftragen, aber nicht durchtränken.
3. Keine Sprüschmiermittel 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.

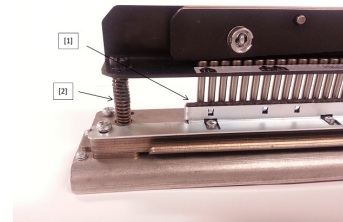


Abbildung 8.8 Schmierung

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, Daher wird davon abgeraten.

Umgang mit Lochstempeln

Im Lochstempel befindet sich ein Chipsatz, der beim Umgang mit dem Lochstempel nicht berührt werden sollte. Versuchen Sie nicht, den Chipsatzleser in der Maschine zu berühren, da dies zu Schäden am Locher führen kann.

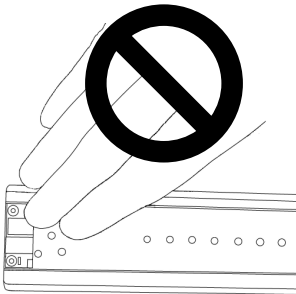
Reinigung der Düsenkopfrille

Zerknittertes Material könnte durch sich in der Düsenkopfrille gesammelte Tonerablagerungen verschmieren. Geschieht dies, folgen Sie bitte den unten genannten Verfahren zur Reinigung des Düsenkopfs.

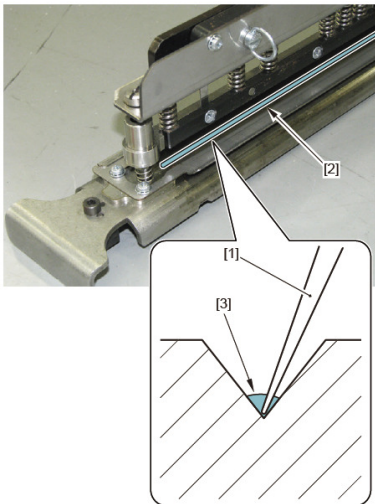
Reinigung der Düsenkopfrille:

1. Führen Sie die Schritte 1-4 im Abschnitt 4-A dieses Handbuchs aus, um die Düsenkopfrille aus dem Gerät zu entfernen.

Im Farbset befindet sich ein Chipsatz, der während der Arbeit am Farbset nicht berührt werden darf.

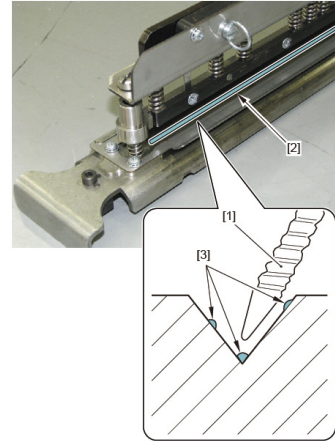


2. Entfernen Sie überschüssigen Toner [3] aus der Düsenkopfrillenspalte [2] mit einem spitzen Plastikstäbchen [1] oder ähnlichem.



Achten Sie darauf, die Düsenkopfrille nicht zu beschädigen. Für die Entfernung des Toner keine spitzen Metallgegenstände verwenden.

3. Überschüssige Tonerpartikel [3] aus der Düsenkopfrille [2] mit einem Schaumstoff- oder Wattestäbchen entfernen [1].



4. Führen Sie die Schritte 6 - 9 im Abschnitt 4-A dieses Handbuchs aus, um die Düsenkopfrille in das Gerät einzusetzen.
5. Sobald der Düsenkopf eingesetzt ist, legen Sie einige Blätter ein, um sicherzugehen, dass keine Tonerabdrücke auf dem Papier sind. Sollten noch Tonerabdrücke erscheinen, führen Sie eine erneute Düsenkopfrillen Säuberung durch.

Multi Function Professional Puncher – A1

D

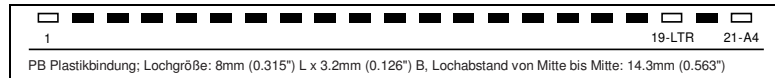
Professional Puncher -Lochstempel

Für den Professional Puncher 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 Professional Puncher Dokumente lochen, die nach einer der nachfolgend aufgeführten Bindearten gebunden werden sollen.

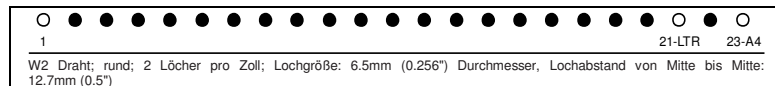
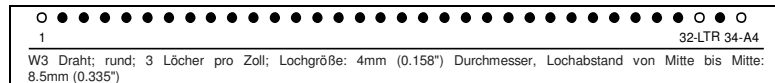
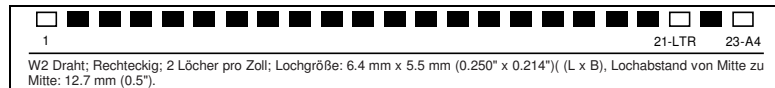
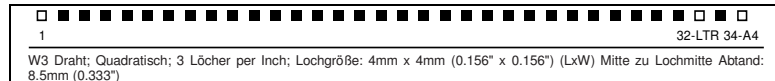
Lochstempel Beschreibung:

Für Plastikrückenbindung:

Hohe Haltbarkeit Option verfügbar

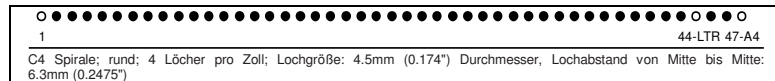


Für "Twin Loop™" Bindung:

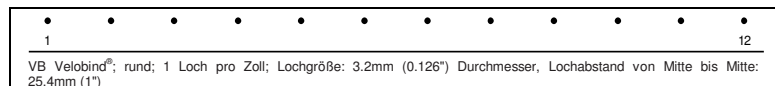
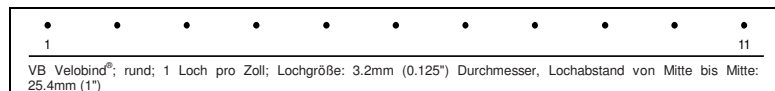


Für Color Coil™-Bindung:

Hohe Haltbarkeit Option verfügbar

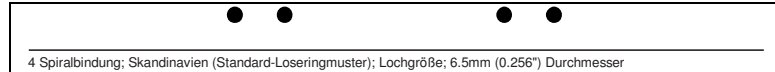
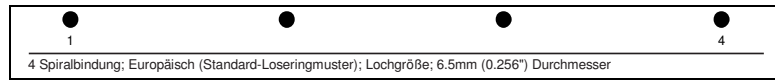
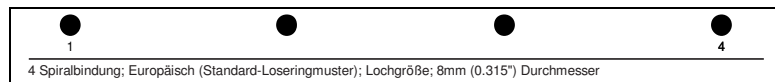
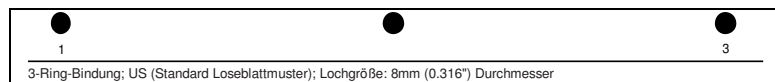


Für Velo® Bindung:



Für Loseblattbindung verwenden:

Hohe Haltbarkeit Option verfügbar für 3 Ring



Die Zeichnungen stellen nicht die tatsächlichen Lochmusterabmessungen und -abstände dar.

Für Falzen::

Falzen

INHOUDSOPGAVE

1. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN	63
Belangrijke veiligheidsvoorschriften	63
Schoonmaken	63
Onderhoud van de	64
Veiligheidsinformatie	64
2. INLEIDING	64
3. GIDS SNELLE START	65
4. GEBRUIKERSHANDELINGEN	66

5. GEBRUIKERSDISPLAY	67
6. PROBLEMEN OPLOSSEN	70
7. SPECIFICATIES	70
8. HANDLEIDING PONSSTEMPELS	71

1. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN



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



ELKE VEILIGHEIDS WAARSCHUWINGS SYMBOOL VOORAFGEGAAN ELKE VEILIGHEIDS BERICHT BINNEN DE VEILIGHEIDS INFORMATIEBLAD. DIT SYMBOOL GEEFT EEN POTENTIËLE GEVAAR VOOR DE PERSOONLIJKE VEILIGHEID DIE U OF ANDEREN ZOU KUNNEN KWETSEN.

OP DE PROFESSIONAL PUNCHER 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher. De stekker is geleverd met het oog op uw veiligheid.
- ♦ Haal de stekker van de Professional Puncher uit de contactdoos voordat u het apparaat verplaatst of wanneer u het apparaat gedurende langere tijd niet gebruikt.
- ♦ Gebruik de Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 PROFESSIONAL PUNCHER.

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 Professional Puncher

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



VERWIJDER DE BESCHERMKAP VAN HET APPARAAT NIET.

Om persoonlijk letsel en/of beschadiging van het apparaat of de omgeving te voorkomen bevat het apparaat GEEN onderdelen die u zelf kunt vervangen.

Onderhoud van de ponsstempels

Elke ponsstempel wordt grondig geolied in de fabriek voor hij de fabriek verlaat. Het is normaal dat op de eerste geperforeerde vellen olie achterblijft. Bij normaal gebruik zal deze olie opraken en moet deze vernieuwd worden. In het kader van het regelmatige onderhoud moet elke ponsstempel na ongeveer 250.000 perforaties of eerder worden geolied en gecontroleerd. Canon beveelt het gebruik van het merk 3-IN-ONE aan, omdat dat al beschikbaar is. U kunt ook andere lichte machineolies gebruiken.

Raadpleeg sectie 8 in de gebruikershandleiding van de ponsstempel om te weten hoe de ponsstempel geolied moet worden. Het is normaal dat op de eerste set vellen die worden geperforeerd, olie achterblijft na het oliën van de ponsstempel. Na ongeveer 25 tot 50 vellen zal er geen olie meer achterblijven op het geperforeerde blad. Op dat moment kan de Professional Puncher worden gebruikt voor het perforeren van afdruktaken.

Raadpleeg Sectie 8 in de gebruikershandleiding van de ponsstempel om te weten hoe de vouwponsstempel moet gereinigd worden.

Zie sectie 8 Professional Puncher Dieset-handleiding voor instructies voor het onderhoud van de Diesets.

Veiligheidsinformatie



FCC-VOORSCHRIFTEN

(HET ONDERSTAANDE IS ALLEEN VAN TOEPASSING OP APPARATEN MET EEN NOMINALE SPANNING VAN 115V, 60 Hz)

Dit apparaat is getest en voldoet aan de klasse A-normen voor digitale apparatuur, overeenkomstig hoofdstuk 15 van de FCC-voorschriften. Deze normen zijn bedoeld om redelijke bescherming te bieden tegen hinderlijke storingen wanneer het apparaat in een zakelijke omgeving gebruikt wordt.

Dit apparaat genereert en gebruikt radiofrequentie-energie en kan die ook uitzenden. Indien het apparaat niet geïnstalleerd en gebruikt wordt overeenkomstig de gebruiksaanwijzing, kunnen hinderlijke storingen optreden bij radiocommunicatie. Het gebruik van dit apparaat in een woonomgeving, veroorzaakt waarschijnlijk hinderlijke storingen. Van de gebruiker wordt in dat geval verlangd dat hij de storing op eigen kosten herstelt.



LET OP: U KUNT UW GEBRUIKSBEVOEGDHEID KWIJTRAKEN ALS GEVOLG VAN WIJZIGINGEN OF AANPASSINGEN DIE NIET UITDRUKKELIJK ZIJN GOEDGEKEURD DOOR.

2. INLEIDING

Dank u voor uw aanschaf van de Professional Puncher, 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher zijn voorzien van een identificatielabel waarop het gatenpatroon en de naam staan.
- ♦ Handige opbergruimte voor twee extra ponsstempels boven de handinvoer.

Bedrijfs cyclus en productpositionering

De CANON Multi Function Professional Puncher – A1 is een flexibel, kostenefficiënt perforatiesysteem voor productieomgevingen met lichte tot middelmatige perforatievereisten. Hij werd ontworpen voor productieomgevingen waar documenten tegen een gemiddelde van 20-30% van de algemene workflow worden geperforeerd. Voor klanten die gedurende periodes van meer dan 4 uur ononderbroken perforeren, kunnen de prestaties verschillen of verminderen als gevolg van de grote verscheidenheid aan mediagewichten en omgevingscondities die van toepassing kunnen zijn.

Maximaal Aanbevolen Maandelijks Volume - Het maximaal aanbevolen maandelijks perforatievolume mag NIET meer bedragen dan 400.000.

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 ponsstempel gaat langer mee als hij om de 250.000 perforaties of eerder wordt geolied. (Zie Onderhoud ponsstempel voor details)

De ponsstempels hebben een verwachte levensduur van 750.000 perforaties met 20 lb / 75 gr/m² papier. Vouwponsstempels hebben een verwachte levensduur van 500.000 cycli. 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

Professional Puncher moet worden aangesloten op Netstroom zijn aangesloten om elke functie van de machine. Hieronder zijn drie modi van de werking van het Professional Puncher.

1. Modus rechtstreekse baan:

In deze modus passeert het papier door de Professional Puncher zonder geperforeerd te worden.

Deze is de standaardmodus van de werking van voor Professional Puncher. Zorg ervoor dat de Punch Pictogram niet wordt geselecteerd in de gebruikersinterface van de printer.

2. Modus perforeren:

Deze operatie perforereert de rand van alle vellen die door de Professional Puncher passeren.

Stap 1: Er moet een goed geconfigureerde ponsstempel geïnstalleerd zijn voor u de perforatiemodus 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 afdruktaak start, selecteert u de perforatiemodus in de gebruikersinterface van de printer.

Professional Puncher werkt nu in de modus perforeren.

3. Modus Vouw:

Hiermee wordt een vouw aangebracht in het midden van alle vellen die door de Professional Puncher heen gaan.

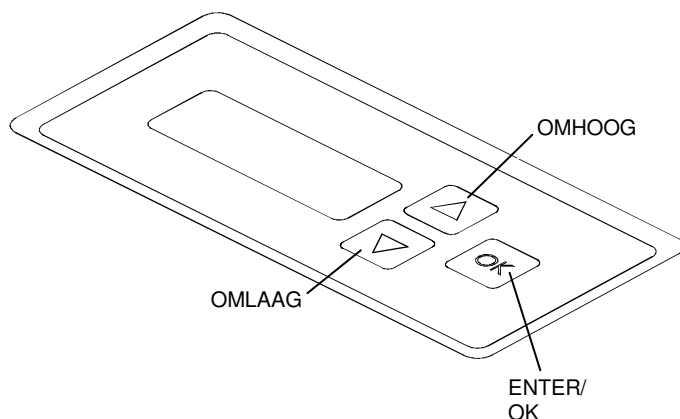
Stap 1: Een ponsstempel voor vouwen moet worden ingebracht om de modus vouw te activeren. Zie sectie 4.A voor meer informatie over het verwisselen van de ponsstempel.

Stap 2: Voordat u een afdruktaak start, moet u bij sommige controllers de vouwmodus selecteren in de UI van de printer. Raadpleeg de printerhandleiding.

Professional Puncher werkt nu in de modus vouw.

Opmerking: De modus vouw is niet in alle printerconfiguraties gespecificeerd.

In sommige gevallen zou de media toch kunnen barsten als hij wordt gevouwen.



Lay-out van de Professional Puncher lcd-gebruikersinterface

4. Configuratie stempels

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

5. Beperkingen:

- I. De nauwkeurigheid van de vouw kan in sommige werkingsumgevingen dalen wanneer stijf papier of gecoat papier met een glad oppervlak wordt gebruikt. Zet in dat geval <REG. ACCURACY> van de Multi Function Professional Puncher-A1 op <ON>. Dat kan echter leiden tot een lagere productiviteit.
- II. Wanneer papier van 200 g/m² of meer wordt geperforeerd of gevouwen met de korrel in de lengte gericht, is het mogelijk dat het papier vastloopt. Het is mogelijk dat het probleem zich niet voordoet als de korrel in de breedte wordt gericht.

4. GEBRUIKERSHANDELINGEN

i. Stempels wisselen:

Gebeurt zonder gereedschap en duurt slechts enkele seconden.

ii. Snipperlade:

Gemakkelijk te bereiken snipperlade om snippers snel te verwijderen.

iii. Opbergvak voor de ponsstempels:

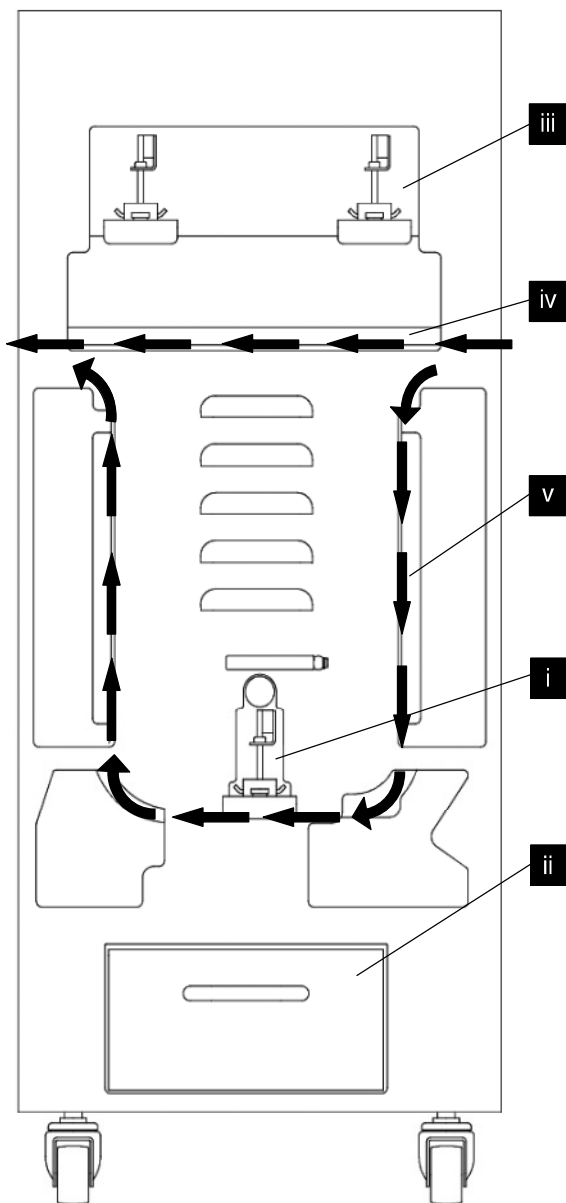
Voor 2 reservestempels.

iv. Rechtstreekse papierbaan:

Korte, rechte papierbaan voor niet-geperforeerde documenten

v. Perforatiebaan:

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



Papierstroom en interactieve onderdelen van Professional Puncher

A. Stempels wisselen:

De Professional Puncher 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 halen: De sleuf voor de verwisselbare ponsstempels bevindt zich boven de handinvoer van de machine.

Stap 1: Stop de printer/het kopieerapparaat.

Stap 2: Open het toegangspaneel van de Professional Puncher.

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: Berg de verwijderde ponsstempel op in de bergruimte voor ponsstempels van de Professional Puncher (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 PROFESSIONAL PUNCHER UIT DE BUURT VAN DE STEMPELSLEUF VAN HET APPARAAT, MET UITZONDERING VAN DE DAARVOOR BESTEMDE OPENING IN DE PONSSTEMPEL. HET NIET IN ACH NEMEN VAN DEZE VOORZORGSMAATREGEL 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 Professional Puncher zit aan de voorkant van het toestel. De lade moet regelmatig uitgehaald en geledigd worden. De Professional Puncher 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.

NL

Gebied

Indien papier is vastgelopen in de perforerenheid, tilt u de hendel op tot hij vastklikt in het vergrendelmechanisme. Pak het vastgelopen papier en verwijder het.



Indien er papier is vastgelopen in de neerwaartse doorvoer, verplaatst u de doorvoer naar rechts en verwijdert u het vastgelopen papier.

Indien papier is vastgelopen in de onderste doorvoer rechts, drukt u op de bovenste hendel terwijl u de onderste hendel vasthoudt. Zo ontgrendelt u de doorvoer. Blijf de doorvoer openen tot hij de magneet aan de rechterkant bereikt. Verwijder het papier. Om de doorvoer terug te sluiten, duwt u hem in de tegenovergestelde richting tot het vergrendelmechanisme geactiveerd wordt.



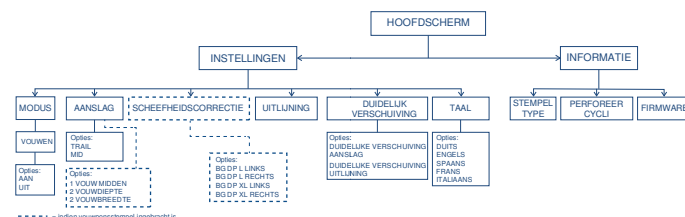
Indien er papier is vastgelopen in de onderste papierinvoer links, ontgrendelt u de doorvoer en verwijdert u het vastgelopen papier.



Indien er papier is vastgelopen in de opwaartse doorvoer, verplaatst u het deurtje naar links en verwijdert u het vastgelopen papier.

Voordat u de ponsstempel verwijderd, moet u zorgen dat Gebied B2 en B3 vrij zijn van vastgelopen papier. Als er papier is vastgelopen dat niet uit Gebied B2 en B3 kan worden verwijderd, verwijderd u de ponsstempel om het vastgelopen papier te verwijderen. (Zie Sectie 4. De verwisselbare ponsstempels vervangen)

Vooraan op de Professional Puncher is er een lcd-scherm voor de gebruiker waarop berichten verschijnen, de instellingen en informatie over de functies van de ponsenheid.



Berichten op het lcd-scherm

1. Rechtstreekse papierbaan klaar

- 1. Rechtstreekse papierbaan klaar**
Professional Puncher is klaar voor de rechtstreekse doorvoer, het papier wordt niet geperforeerd.
- 2. Gereed om te perforeren**
Professional Puncher is klaar voor een perforatie-opdracht, alle vellen worden geperforeerd.
- 3. Gereed om te vouwen**
De Professional Puncher is gereed om een vouwopdracht te verwerken. Bij sommige controllers zullen alle vellen door de eenheid worden gevouwen.
- 4. Rechtstreekse papierbaan in werking**
Dit bericht verschijnt als de Bypass modus in werking is.
- 5. Perforeren**
Dit wordt weergegeven als de perforaermodus actief is.
- 6. Vouwen**
Dit wordt weergegeven als de vouwmodus actief is.
- 7. Snijplade vol**
Dit bericht verschijnt als de snijplade vol zit met snijpers.
- 8. Snijplade uit**
Dit bericht verschijnt als de snijplade verwijderd werd of niet volledig in het toestel werd teruggeplaatst.
- 9. 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.
- 10. Paneel sluiten**
Dit bericht verschijnt als het voorpaneel open is of niet volledig werd gesloten.
- 11. 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.

Multi Function Professional Puncher – A1

NL

De Instellingen op het lcd-scherm veranderen

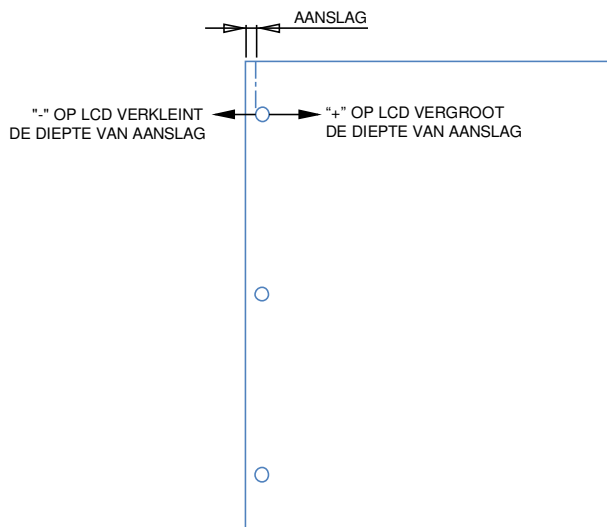
1. Modus

Wanneer de vouwponsstempel ingebracht is, kan de vouwfunctie in- en uitgeschakeld worden. Wanneer de vouwponsstempel ingebracht is, kan de vouwfunctie in- en uitgeschakeld worden. REG.ACCURACY kan worden in- of uitgeschakeld en kan de positie en de nauwkeurigheid van de vouw verbeteren. In deze modus is het echter mogelijk dat de systeemproductiviteit iets afneemt, zelfs indien de vouwponsstempel niet ingebracht is.

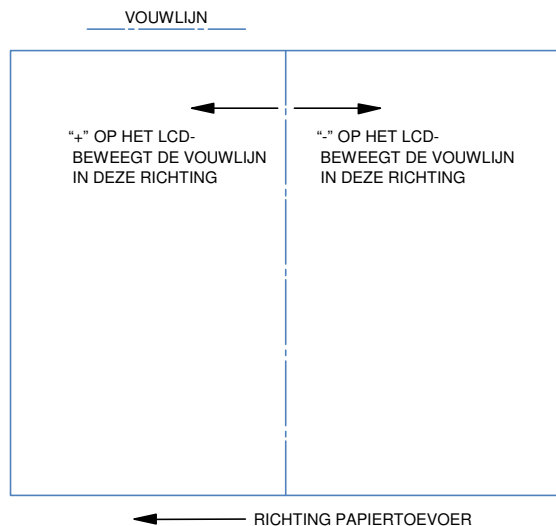
2. Instelling diepte aanslag

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.



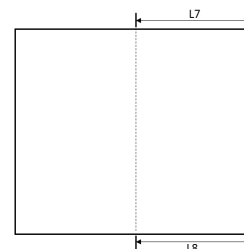
Wanneer een vouwponsstempel ingebracht is, zijn de opties voor de diepte-aanslag: 1 Vouw midden



3. Scheefheidscorrectie (alleen indien vouwponsstempel ingebracht is)

De scheefheidscorrectie kan worden aangepast om de hoek van de vouw in de media te verbeteren.

- Druk een opdracht van 10 vellen af in de vouwmodus.
- Meet L8 en L7 op elk vel.
- Bereken $L8-L7$ en deel het gemiddelde van $(L8-L7)$ door 2. Het getal is "X".
- Op basis van "X" en het papierformaat in de onderstaande tabel zoekt u invoer nummer "S" om BG DP L ACHTER of BG DP XL ACHTER te wijzigen.
- Indien $L8 > L7$ is de scheefheidscorrectie BG DP L/ XL ACHTER negatieve "S".
- Indien $L8 < L7$ is de scheefheidscorrectie BG DP L/ XL ACHTER positieve "S".
- Voer "S" in en druk vervolgens 1 vel af in de vouwmodus.
- Meet L8 en bereken vervolgens het verschil tussen L8 en de positie van de middellijn van het originele papierformaat. Vul dit getal in bij "1Crease Mid" in het menu van de diepte-aanslag om de vouwpositie te corrigeren.

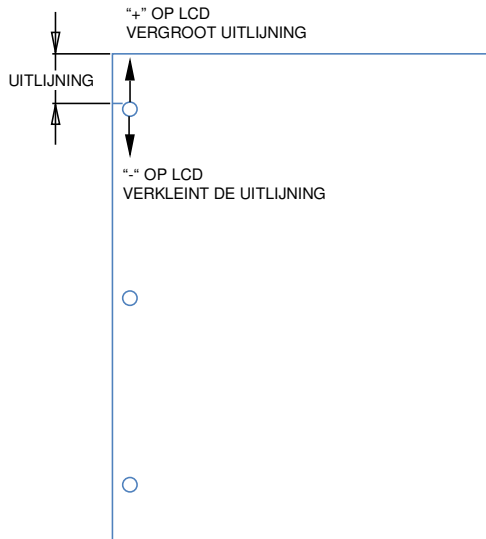


	BG DP L ACHTER			BG DP XL ACHTER		
	A4R	LTRR/LGL	LDR	A3	12x18	13X19
	210	216	279	297	304.8	320
X	s			s		
0.025	1	1	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	2
0.175	5	4	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	3
0.225	6	6	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	4
0.275	7	7	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	5	5
0.325	8	8	6	6	6	5
0.35	9	9	7	6	6	6
0.375	10	10	7	7	7	6
0.4	10	10	8	7	7	7
0.425	11	11	8	8	8	7
0.45	12	11	9	8	8	7
0.475	12	12	9	9	8	8
0.5	13	13	10	9	9	8
0.525	14	13	10	10	9	9
0.55	14	14	11	10	10	9
0.575	15	15	11	11	10	10
0.6	16	15	12	11	11	10
0.625	16	16	12	12	11	10
0.65	17	17	13	12	12	11
0.675	18	17	13	12	12	11
0.7	18	18	14	13	13	12
0.725	19	18	14	13	13	12
0.75	20	19	15	14	14	13
0.775	20	20	15	14	14	13
0.8		20	16	15	14	13
0.825			16	15	15	14
0.85			17	16	15	14
0.875			17	16	16	15
0.9			18	17	16	15
0.925			18	17	17	16
0.95			19	18	17	16
0.975			19	18	18	17
1			20	18	18	17
1.025			20	19	18	17
1.05				19	19	18
1.075				20	19	18
1.1				20	20	19
1.125					20	19
1.15						20
1.175						20
1.2						20
1.225						20

Scheefheidscorrectietabel

4. 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.



5. Duidelijk afdekking

Het Backgage diepte en instelling van de uitlijning voor media duidelijk dekken kan worden aangepast met deze functie.

6. Taal

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

Informatie weergegeven op het lcd-scherm

1. Stempel type

Het type van de ponsstempel die momenteel in de machine zit, wordt weergegeven.

2. Perforeercycli

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

3. Firmware

Dit toont het huidige niveau van firmware van Professional Puncher aan.

Multi Function Professional Puncher – A1

NL

6. FEHLERBEHEBUNG

Problematic	Wahrscheinliche Ursache
Kein Strom, locht nicht	Netzkabel auf der Rückseite der Maschine nicht angeschlossen oder nicht ordnungsgemäß in die Wandsteckdose eingesteckt. Netz EIN-/AUS-Schalter nicht betätigt
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.

	SRA4 SEF	P	225.0	320.0
	SRA4 LEF	P	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0
Registerblätter	US-formaten LTR, mit 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27* registerkarten: 160g/m² - 300g/m² ISO-formaten A4, mit 5,10, 12, 25*, 26*, 27* registerkarten: 160g/m² - 300g/m²			
Papiervorrat	Vouw perforeren Gewoon: 75g/m² - 300g/m² (20# Obligatie bis 110# kaft) gecoat: 118g/m² - 300g/m² (32# Obligatie bis 110# kaft) Vouw ponsstempel Gewoon en gecoat: 157 g/m² - 300 g/m² (90# index tot 110# kaft)			
Papier-Bypassmodus Blattgröße	Papiergröße und -material wie beim Drucker			
Lochungskapazität	Einzelblatt			
Stromversorgung	115V, 60Hz, einphasig			
Elektrische Daten	Ampere und Frequenz		115V; 3.8A; 60Hz	
Sicherheit Zertifizierung	cULus			
Abmessungen	L: 795mm; W: 445mm; H: 1040mm L: 31.5"; W: 17.5"; H: 41"			
Gewicht	102 kg , 225 lbs			
Versandgewicht	135 kg , 298 lbs			
Herstellung	Hergestellt in Taiwan			

7. TECHNISCHE DATEN

Lochen und Falzen Blattgröße und Lochkante	US formaten	P/V	Breedte	Lengte
LEF- Quereinzug (Long Edge Feed)	LTR LEF	P	279.4	215.9
SEF- Längseinzug (Short Edge Feed)	LTR SEF		215.9	279.4
P/V	Legal SEF		215.9	355.6
P - Alleen perforeren	11x17 SEF		279.4	431.8
V - Alleen vouwen				
Breedte en lengte in mm	9" x 12" SEF	P	228.6	304.8
	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	V	320.0	487.7
	13" x 19"	V	330.2	482.6
	13" x 19.2"	V	330.2	487.7
	ISO formaten	P/V	Breedte	Lengte
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0

Multi Function Professional Puncher – A1

NL

8. HANDLEIDING PONSSTEMPELS

De ponsstempels voor de Professional Puncher 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 8.1 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).

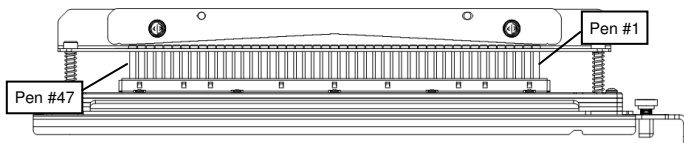
Statement Papier - 8.5" X 5.5"

Legal Papier - 8.5" X 14"

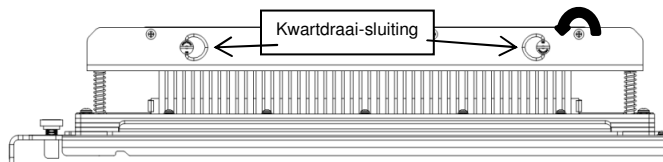
Ledger Papier - 11" X 17"

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 als voorbeeld. Alle vierkante en ronde ponsstempels volgen dezelfde nummering.



Figuur 8.1 Nummering pennen ponsstempel



Figuur 8.2 Verwijdering drukbalk

Remoção do pino

	Espiral circular	Fio 2:1 Circular	Fio 3:1 Circular	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	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
Números do pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel													
Tamanhos de papel US													
Número da peça Canon													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	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	Nenhum	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	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, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	3, 19	3, 21	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, 23	1, 34
Números do pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel													
Tamanhos de papel ISO													
Número da peça Canon													
A4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	2H	2H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	2H	2H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum

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

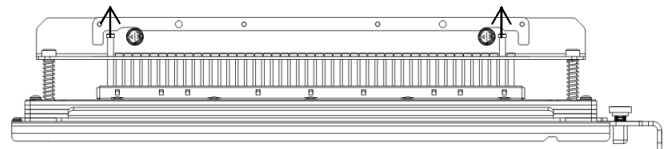
Tabela 8.1 Guia de remoção do pino

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 Professional Puncher. Para os moldes padrão que não se encontram no quadro, não é necessário fazer nenhum ajuste.

Om ponspennen uit de Professional Puncher te verwijderen, draait u eerst de twee kwartdraaisluitingen linksom om de drukbalk los te laten. Verwijder de drukbalk en leg hem opzij.



Figuur 8.3 Drukbalk



Figuur 8.4 Verwijdering pennen

Opmerking: Het is mogelijk dat er olie op de pinnen van de ponsstempel zit. Draag indien nodig handschoenen

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 Drukbalk terugplaatsen

Vervang de drukbalk door de openingen van de pluggen uit te lijnen met de onbedekte pluggen. Houd de drukbalk zo, dat hij volledig over de pluggen zit en draai de kwartdraaisluitingen rechtsom tot u een klik voelt om de drukbalk in zijn positie te vergrendelen. De drukbalk kan alleen worden vergrendeld als hij in de juiste richting zit. Hij kan niet in een andere richting worden vergrendeld.

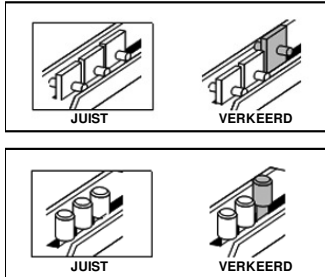
Belangrijk!

Voordat u de perforatiepin terug op zijn plaats zet, moet u hem reinigen, zodat hij vrij is van stof en vreemde substanties.

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 drukbalk werd uitgehaald. Bij het vervangen van de ponspennen moet u controleren of de pennen volledig tegen de penhouder zitten voor u de drukbalk opnieuw vastmaakt.



Figuur 8.6 Pennen toevoegen

Stoppositie stempel

Op sommige van de ponsstempels van de Professional Puncher 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).

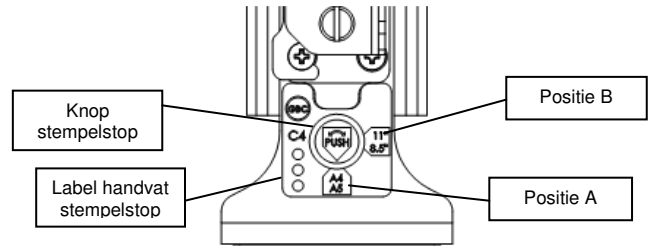
Om de positie van de stempelstop te wijzigen moet u eerst de stempel uit het toestel halen en deze op een vlak en stabiel oppervlak plaatsen. Terwijl u de stempel in een stabiele positie houdt moet u op de stempelstopknop duwen tot deze vrij kan draaien. Draai dan aan de knop tot de pijl op de knop op 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	Draad 2:1 Rond	Draad 3:1 Rond	CombBind	Draad 2:1 Vierkant	Draad 3:1 Vierkant
Stoppositie stempel gebaseerd op papierformaat of oriëntering						
Papierformaten US						
Canon Onderdeel nummer	008R13179	008R13180	008R13181	008R13190	008R13191	008R13192
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Speel rond	Draad 2:1 Rond	Draad 3:1 Rond	CombBind	Draad 2:1 Vierkant	Draad 3:1 Vierkant
Stoppositie stempel gebaseerd op papierformaat of oriëntering						
ISO Papierformaten						
Canon Onderdeel nummer	008R13179	008R13180	008R13181	008R13190	008R13191	008R13192
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	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 moeten regelmatig worden geolied om naar behoren te blijven werken en om voortijdige defecten van de ponsstempels te vermijden. De ponsstempel moet om de 250.00 cycli of eerder worden geolied en geïnspecteerd. Indien de rand van het papier in de nabijheid van de perforatieopening gescheurd is, moet u de pinnen van de stempelpennen en de vilten strips smeren.

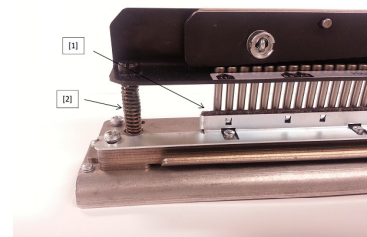
Om stempelpennen zonder vilten strip te smeren:

1. Breng een druppel (0,05 ml) 3-IN-ONE of lichte machineolie van hoge kwaliteit direct op de pinnen aan.
2. Druk de bovenzijde van de ponsstempel naar beneden, zodat de pin uit de onderplaat steken.
3. Veeg ze schoon en laat een fijne laag olie achter op de pennen.
4. Veeg eventuele olie die is achtergebleven op de bovenkant van de platen weg.

Om stempelpennen met vilten strip te smeren:

1. Smeer ze met 3-IN-ONE of lichte machineolie van hoge kwaliteit.
2. Breng een beetje olie aan (3 mm) 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

Einde levensduur stempels

Als een ponsstempel op het einde van zijn levensduur is gekomen, dan zal deze papierblokkeringen veroorzaken door de loshangende papiersnippers. 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 n, dit wordt dan ook niet aangeraden.

Gebruik van de ponsstempel

In de ponsstempel zit een chipset, die u niet mag aanraken tijdens het gebruik van de ponsstempel. Probeer de chipsetlezer in de machine niet aan te raken. Dat zou immers kunnen leiden tot schade aan de perforatie-eenheid.

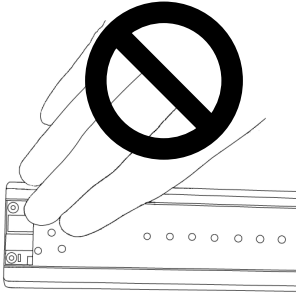
Reiniging van de vouwponsstempel

Media die wordt gevouwen, kan vies worden omdat toner zich ophoopt in de groef van de vouwponsstempel. Als u dat vaststelt, volg dan de onderstaande procedure om de stempel schoon te maken.

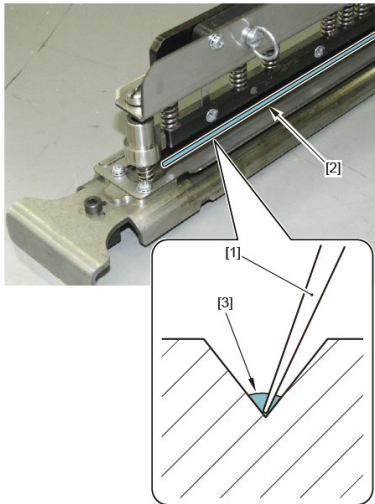
Om een vouwponsstempel te reinigen:

1. Doorloop stap 1 tot 4 van Sectie 4-A van deze handleiding om de vouwponsstempel uit de machine te halen.

In de ponsstempel zit een chipset, die u niet mag aanraken tijdens het gebruik van de ponsstempel.

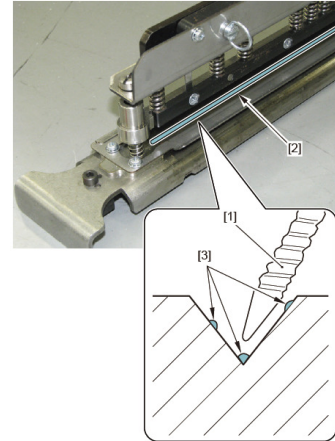


2. Schraap de tonerresten [3] met een gepunt plastic stokje [1] of iets dergelijks uit de groef van de ponsstempel [2].



Wees voorzichtig dat u de groef van de vouwponsstempel niet beschadigt. Gebruik geen metalen punt om de toner te verwijderen.

3. Verwijder de resterende tonerpartikels [3] uit de groef van de vouwponsstempel [2] met een wattenstaafje of mousse [1].



4. Doorloop stap 6 tot 9 van Sectie 4-A van deze handleiding om de vouwponsstempel weer in de machine te plaatsen.
5. Als de stempel weer in de machine zit, moet u enkele vellen door de machine halen om te controleren of er geen tonermarkeringen meer op de vellen achterblijven. Als er nog steeds toner achterblijft, moet u de procedure voor reiniging van de vouwponsstempel opnieuw doorlopen.

Multi Function Professional Puncher – A1

NL

Beschikbare ponsstempels Professional Puncher

De Professional Puncher 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 Professional Puncher gebruiken om documenten te perforeren in eender welk van de volgende inbindstijlen.

Beschrijving ponsstempel

Voor inbinden met plastic bindruggen kiest u:

Hoge duurzaamheid optie beschikbaar


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 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")

Voor inbinden met ColorCoil™ kiest u:

Hoge duurzaamheid optie beschikbaar


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")

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:

Hoge duurzaamheid optie beschikbaar voor 3-rings


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)

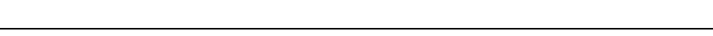

1 4
4-rings ringband; Europese (standaardpatroon voor losse bladen); grootte perforatiegat: 8mm (0.315")(diameter)


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)

De perforatiepatronen zijn niet op ware grootte afgebeeld.

Voor Vouwen


Vouwen

ÍNDICE

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	75
Medidas de segurança importantes	75
Limpeza	75
Serviço	76
Mensagens de Segurança	76
2. INTRODUÇÃO	76
3. GUIA DE INICIAÇÃO RÁPIDA	77
4. OPERAÇÕES DO USUÁRIO	78

5. VISUALIZAÇÃO DO USUÁRIO	79
6. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	82
7. ESPECIFICAÇÕES	82
8. MANUAL DOS JOGOS DE MOLDES DO USUÁRIO	83

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA



A SUA SEGURANÇA E A DOS OUTROS É MUITO IMPORTANTE PARA A CANON CORPORATION. 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 PROFESSIONAL PUNCHER:



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 Professional Puncher 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.

- ♦ O Professional Puncher 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 Professional Puncher (se for fornecido). Ele implica na sua segurança.
- ♦ Desligue o Professional Puncher antes de locomover a máquina ou quando esta não estiver sendo usada por um período longo de tempo.
- ♦ Não use o Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 EUROPÉIA).



CUIDADO: AO ESCOLHER UM CABO REMOVÍVEL PARA SER USADO COM O SEU PROFESSIONAL PUNCHER, 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 européias.

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 européias.

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 européia. Para exemplificar, teríamos: "< VDE >").

CONECTOR DO EQUIPAMENTO: 3 amperes, 250 volts, 50/60 Hz, aprovado pelas normas de segurança européias, 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, Professional Puncher

Não tente fazer a manutenção do seu Professional Puncher por conta própria. Contate um representante autorizado no caso de haver necessidade de fazer quaisquer consertos ou a manutenção especial do seu Professional Puncher.



NÃO REMOVA A TAMPA DA MÁQUINA.

O usuário NÃO pode reparar as peças internas da máquina. Desta forma, evitam-se ferimentos pessoais graves e/ou danos à propriedade ou a própria máquina.

Serviço, Jogo de moldes

Cada conjunto de punção é totalmente lubrificado da fábrica, antes de ser enviado. Observe que a presença de óleo nas primeiras folhas perfuradas é normal. Durante a utilização normal, este óleo será exaurido e deverá ser substituído. Como parte da manutenção regular, cada conjunto de moldes deve ser lubrificado passados aproximadamente 250 000 ciclos de punção ou antes. A Canon recomenda o uso de óleo da marca 3-IN-ONE por ser facilmente disponível. Outros óleos de máquina também podem ser usados.

Para lubrificar o conjunto de punção, consulte a Seção 8 - manual do Conjunto de Punção do Usuário. Observe que é normal haver a presença de óleo nas primeiras folhas perfuradas após a lubrificação do conjunto de punção. Depois de aproximadamente 25 a 50 folhas, não haverá mais óleo na folha perfurada. Neste momento, o Professional Puncher pode ser utilizado na perfuração de trabalhos de impressão.

Consulte a seção 8 – manual do usuário de máquinas gráficas de vinco para instruções detalhadas de limpeza do sulco da máquina de vinco.

Veja o Manual Professional Puncher Dieset na Seção 8 para obter instruções sobre a manutenção dos conjuntos de perfuração.

Mensagens de Segurança



OBSERVAÇÃO FCC

(A OBSERVAÇÃO A SEGUIR SÓ SE APLICA ÀS UNIDADES COM 115V 60HZ.)

Este equipamento foi testado e está em conformidade com os limites para a Classe A do dispositivo digital, segundo a Parte 15 das Regras

FCC. Esses limites foram criados com o intuito de fornecerem proteção suficiente contra interferência perigosa quando o equipamento for utilizado em um estabelecimento comercial.

Este equipamento gera, usa e pode radiar energia de radiofrequência, e se não for instalado e usado de acordo com o Manual de Uso, pode causar interferência perigosa nos sistemas de comunicação a rádio. O uso deste equipamento em áreas residenciais pode causar interferência perigosa, na qual o usuário terá a responsabilidade de corrigi-la por conta própria.



CUIDADO: AS MUDANÇAS OU MODIFICAÇÕES QUE NÃO FOREM EXPRESSAMENTE APROVADAS POR UMA CORPORAÇÃO ASSOCIADA PODE COMPROMETER A SUA AUTORIZAÇÃO PARA USAR O EQUIPAMENTO.

2. INTRODUÇÃO

Obrigado por você ter adquirido o Professional Puncher. 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher incluem um indicador de identificação que fornece um tipo de furo e o seu nome ao usuário.
- ♦ Área de armazenamento conveniente para dois conjuntos de punção adicionais, localizados acima do desvio da folha.

Ciclo de serviços e posicionamento do produto

O CANON Multi Function Professional Puncher – A1 fornece uma solução de perfuração flexível, economicamente viável de iluminação para ambientes de produção de perfuração de nível médio. Ele foi criado para 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.

Volume mensal máximo recomendado - O volume mensal máximo recomendado NÃO pode exceder 400.000 perfurações.

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 útil do molde de punção será maximizada se este for lubrificado a cada 250 000 ciclos de punção ou antes (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. Os sulcos das máquinas de vinco têm uma duração prevista de 500.000 ciclos. 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 Professional Puncher deve ser ligado à rede elétrica para permitir o uso de qualquer funcionalidade da máquina. Abaixo são apresentados três modos de operação do Professional Puncher.

1. Modo de desvio:

Esta operação permitirá que o papel passe pelo Professional Puncher sem ser perfurado.

Este é o modo padrão de operação para o Professional Puncher. Verifique se o modo predefinido não está selecionado no ícone da Interface do Usuário na impressora.

2. Modo Perfurar:

Esta operação perfurará o final de todas as bordas das folhas de papel que passarem pelo Professional Puncher.

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 um trabalho de impressão, selecione o modo de perfuração que se encontra na interface do usuário da impressora.

De agora em diante, o Professional Puncher funcionará no modo Perfurar.

3. Modo Dobrar:

Esta operação criará dobras no meio de todas as folhas que passarem pelo Professional Puncher.

Passo 1: Um conjunto de punção com dobras deve ser inserido para ativar o modo Dobrar. Ver seção 4.A para obter detalhes sobre as mudanças do conjunto de punção.

Passo 2: Para alguns controladores, antes de iniciar um trabalho de impressão, selecione o modo Dobrar da interface do usuário da impressora. Consultar o manual da impressora.

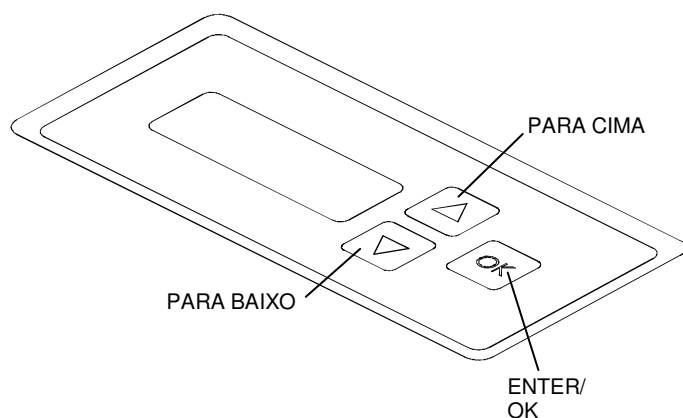
Agora, o Professional Puncher funcionará no modo Dobrar.

Nota: O modo Dobrar se encontra fora das especificações para certas configurações da impressora.

Em alguns casos, os vincos não evitarão fissuras quando o material é dobrado.

5. Restrições:

- I. A precisão do vinco pode diminuir em determinados ambientes operacionais, quando for usado papel duro ou papel revestido com uma superfície lisa. Neste caso, mude <PRECISÃO REG.> da Function Professional Puncher-A1 para <LIGAR>. No entanto, ligá-la pode reduzir a produtividade.
- II. Ao perfurar ou vincar papel com gramatura 200 ou mais, na direção das fibras e grão e com na orientação longa, pode ocorrer atolamento de papel. A direção das fibras com orientação curta pode evitar esse problema.



Exibição da tela LCD da interface do usuário do Professional Puncher

4. 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

i. Transferência dos jogos de moldes:

Estão concluídos (sem ferramentas) e sua execução leva segundos.

ii. Reservatório de aparas perfuradas:

Bandeja de aparas de fácil acesso para o descarte rápido das Mesmas.

iii. Armazenamento dos Jogos de Moldes:

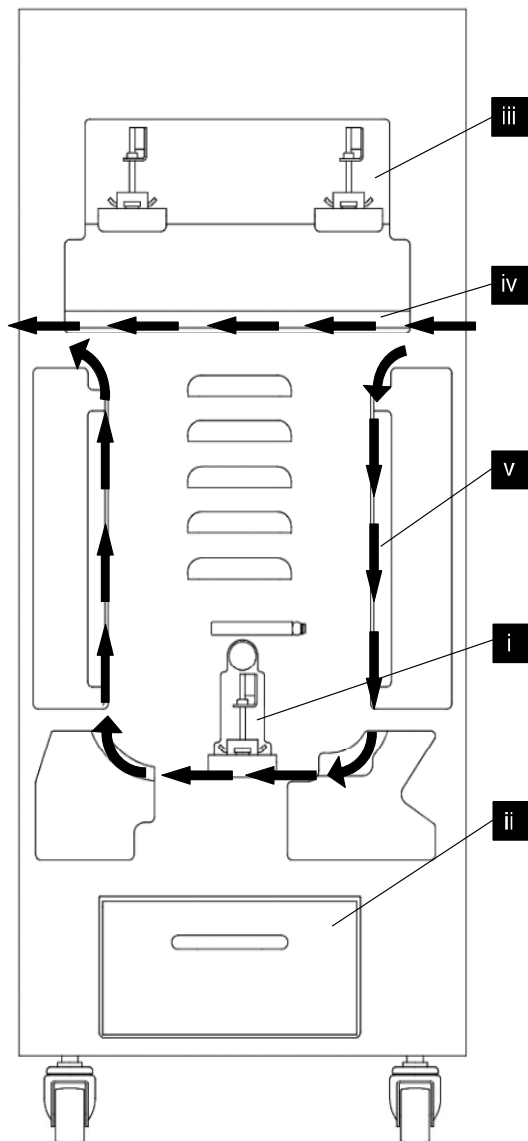
É possível armazenar até 2 jogos de moldes para reposição.

iv. Passagem secundária da perfuração:

Percurso curto e direto de papel para documentos que não precisam ser perfurados.

v. 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 Professional Puncher

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.

Remoção dos conjuntos de punção da máquina: A abertura permutável do conjunto de punção do Professional Puncher situa-se acima da seção de desvio da máquina.

Passo 1: Pare a impressora/copiadora.

Passo 2: Abra o painel da porta de acesso do Professional Puncher.

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 conjunto de punção removido na área de armazenamento do conjunto de punção do Professional Puncher (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.

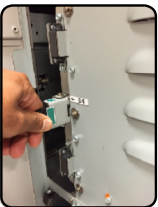
B. Recipiente de aparas perfuradas:

O recipiente de aparas perfuradas para o Professional Puncher está localizado na parte frontal da base da máquina. A gaveta deve ser aberta periodicamente e esvaziada. O Professional Puncher 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.

C. Limpeza de papéis:

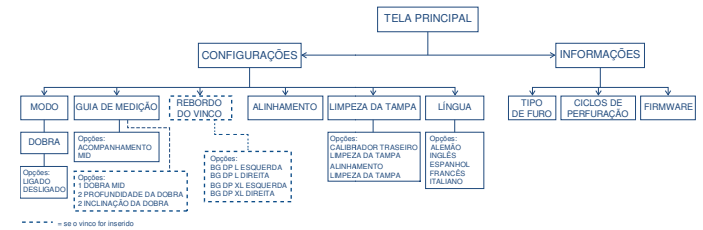


Quando os papéis estão congestionados no trajeto do Professional Puncher, o visor LCD mostrará a área de congestionamento de uma ou mais folhas.

Área	Descrição
	Área A Se o papel estiver congestionado na Derivação de Perfuração, levante a alavanca até que ela se trave com o mecanismo de travamento. Remova o papel congestionado.
	Para fechar a guia de papel, pressione a alavanca da trava superior, mantenha a placa guia presa e abaixe a placa guia para fechá-la com firmeza.
	Área B1 Se o papel estiver congestionado na abertura de papel na parte inferior, mova a porta para a direita, alcance e remova o papel congestionado. Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada.
	Área B2 Se o papel estiver congestionado na abertura da parte inferior direita, pressione a alavanca superior, mantenha a alavanca inferior presa. Esse procedimento liberará a abertura. Continue abrindo a abertura até atingir o ímã no lado direito. Alcance e remova o papel. Para retornar a abertura para a posição fechada, mova-a na direção oposta até que o mecanismo de trava seja acionado. Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada.
	Área B3 Se o papel estiver congestionado na abertura esquerda, destrave a abertura, alcance e remova o papel congestionado. Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada.
	Área B4 Se o papel estiver congestionado na entrada de papel superior, mova a porta para a esquerda, alcance e remova o papel congestionado. Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada.
	Área B2/B3 Antes de desinstalar o conjunto de punção, assegure-se de que as áreas B2 e B3 estão sem nenhum papel congestionado. Se houver papel congestionado e não puder ser removido da área B2 e B3, desinstale o conjunto de punção para que o papel congestionado possa ser removido. (ver Seção 4. Mudar os conjuntos de punção permutáveis)

5. VISOR DO USUÁRIO

Na parte frontal do Professional Puncher 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 Professional Puncher está pronto para executar o desvio, as folhas não serão perfuradas.
- Pronto para Perfurar**
O Professional Puncher está pronto para executar uma perfuração; todas as folhas da unidade serão perfuradas.
- Pronto para Dobrar**
O Professional Puncher está pronto para executar uma dobra. Para alguns controladores, todas as folhas da unidade serão dobradas.
- Executando o Desvio**
Esta mensagem será mostrada quando o modo de desvio estiver sendo executado.
- Execução do Furo**
Esta mensagem é exibida quando o modo Perfurar está em funcionamento.
- Execução da Dobra**
Esta mensagem é exibida quando o modo Dobrar está em funcionamento.
- 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

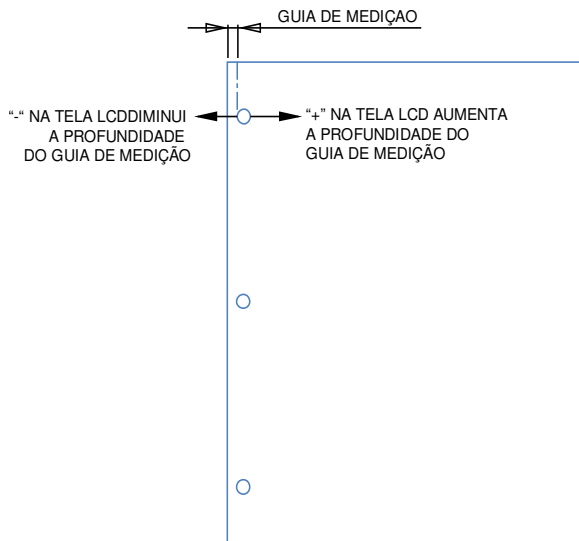
1. Modo

Com a inserção do corte de dobras, a função dobrar pode ser Ligado/Desligado. A PRECISÃO REG. pode ser ligada/desligada para melhorar a posição e a segurança do vinco. No entanto, pode haver redução na produtividade do sistema neste modo mesmo se a perfuração vincada não for inserida.

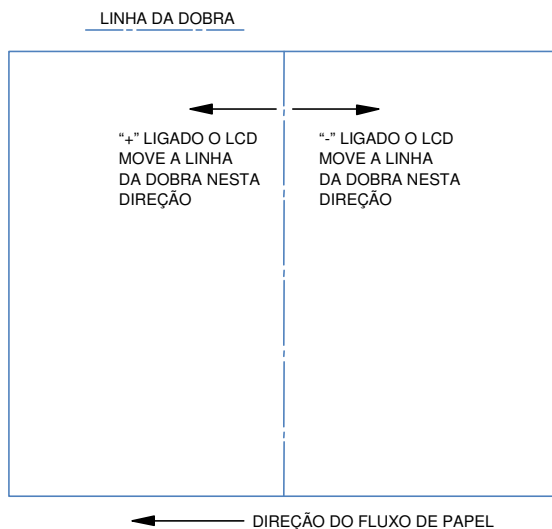
2. Configuração da profundidade da guia de medição

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.



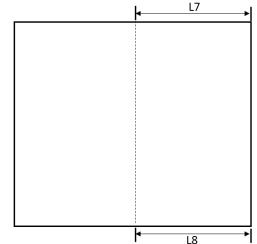
Quando um corte de dobras é inserido, as opções da profundidade do calibrador traseiro são: 1 Dobra Mid



3. Deslocamentos inclinados (somente se a perfuração vincada for inserida)

Os deslocamentos inclinados podem ser ajustados para melhorar o ângulo do vinco no dispositivo.

- Imprima 10 folhas.
- Meça o L7 e o L8 de cada folha.
- Calcule o L7 e o L8 e divida a média de (L7-L8) por 2. O resultado será "X".
- Com base no resultado "X" e no tamanho do papel de tamanho, como mostrado na tabela abaixo, encontre o número de entrada "S" para mudar o BG DP L REAR ou o BG DP XL REAR.
- Se o L8 for maior do que o L7, o deslocamento inclinado BG DP L / XL REAR será negativo "S".
- Se o L8 for menor do que o L7, o deslocamento inclinado BG DP L / XL REAR será positivo "S".
- Após introduzir "S", imprima 1 folha no modo de vinco.
- Depois de medir o L8, calcule a diferença entre L8 e o tamanho original do papel na posição média. Insira este número no "1Crease Mid", no menu de calibragem para corrigir a posição dos vincos.

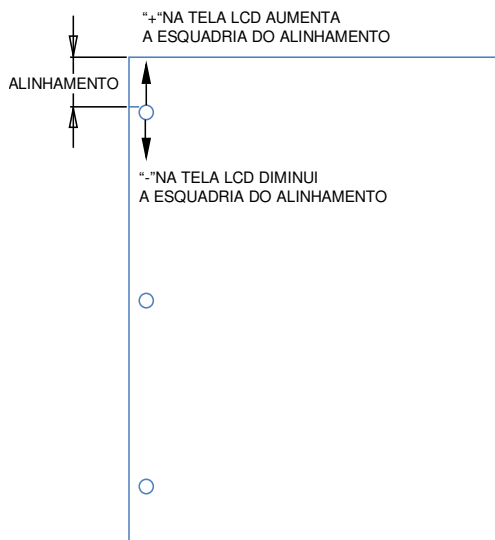


	BG DP L REAR			BG DP XL REAR		
	A4R	LTRR/LGL	LDR	A3	12x18	SRA3
	210	216	279	297	304.8	320
X	S					
0.025	1	1	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3
0.175	5	4	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	4
0.225	6	6	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	5
0.275	7	7	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	6	6
0.325	8	8	6	6	6	6
0.35	9	9	7	7	7	7
0.375	10	10	7	7	7	7
0.4	10	10	8	8	8	8
0.425	11	11	8	8	8	8
0.45	12	11	9	9	9	9
0.475	12	12	9	9	9	9
0.5	13	13	10	10	10	10
0.525	14	13	10	10	10	10
0.55	14	14	11	11	11	11
0.575	15	15	11	11	11	11
0.6	16	15	12	12	12	12
0.625	16	16	12	12	12	12
0.65	17	17	13	13	13	13
0.675	18	17	13	13	13	13
0.7	18	18	14	14	14	14
0.725	19	18	14	14	14	14
0.75	20	19	15	15	15	15
0.775	20	20	15	15	15	15
0.8		20	16	16	16	16
0.825			16	16	16	16
0.85			17	17	17	17
0.875			17	17	17	17
0.9			18	18	18	18
0.925			18	18	18	18
0.95			19	19	19	19
0.975			19	19	19	19
1			20	20	20	20
1.025			20	20	20	20
1.05				20	20	20
1.075				20	20	20
1.1				20	20	20
1.125					20	20
1.15					20	20
1.175					20	20
1.2						20
1.225						20

Tabela de deslocamentos inclinados

4. 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.



5. Limpar a tampa

A configuração de profundidade do calibrador traseiro e a configuração de alinhamento dos modos para Limpar a Tampa podem ser ajustadas através desta função.

6. Línguas

O painel LCD pode ser configurado para uma das seguintes línguas: inglês, francês, espanhol, alemão ou Italiano.

Mostrando as informações no painel LCD

1. Tipo de Furo

O tipo do conjunto de punção que está instalado na máquina no momento será exibido.

2. Ciclos de perfuração

Este é o número total de folhas perfuradas que foram executadas pelo o sistema.

3. Firmware

Mostra o nível atual de *firmware* do Professional Puncher.

Multi Function Professional Puncher – A1

PT

6. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	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. O botão de energia Ligado/Desligado não está ativado.
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

Tamanho da folha para ser dobrada e furada e borda	Tamanhos nos EUA	P/C	Largura	Comprimento
LEF- alimentação com borda longa SEF- alimentação com borda curta	LTR LEF	P	279.4	215.9
	LTR SEF		215.9	279.4
	Legal SEF		215.9	355.6
	11x17 SEF		279.4	431.8
P/C P- Punção somente C- Somente vinco	9" x 12" SEF	P	228.6	304.8
Largura e comprimento em mm	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	C	320.0	487.7
	13" x 19"	C	330.2	482.6
	13" x 19.2"	C	330.2	487.7
	Tamanhos ISO	P/C	Largura	Comprimento
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0

	SRA4 SEF	P	225.0	320.0
	SRA4 LEF	P	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0
Reserva de guia	Tamanhos nos EUA LTR, com 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27* abas: 160gsm – 300 gsm Tamanhos ISO A4, com 5, 10, 12, 25*, 26*, 27* abas: 160gsm – 300 gsm			
Reserva de papel	Perfuração Punção Simples: 75gsm - 300gsm (20# seguido de capa 110#) Revestida: 118gsm - 300gsm (32 seguido de capa 110#) Perfuração vinculada Normal e revestido: 157gsm – 300gsm (índice 90# a 110# capa)			
Tamanho da folha de papel no Modo de Derivação	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			
Elétrica	Amps e Frequência		115V; 3.8A; 60Hz	
Certificação de segurança	cULus			
Dimensões	L: 795mm; W: 445mm; H: 1040mm L: 31.5"; W: 17.5"; H: 41"			
Peso	102 kg , 225 lbs			
Peso de Embarque	135 kg , 298 lbs			
Fabricação	Montado em Taiwan			

8. MANUAL DO JOGO DE MOLDES DO USUÁRIO

Os jogos de moldes para o Professional Puncher 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 8.1.

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 carta - 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 como exemplo. Todos os jogos de moldes quadrados ou circulares seguem o mesmo formato de numeração dos pinos.

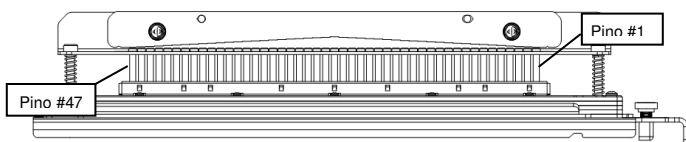


Figura 8.1 Numeração do pino do jogo dos moldes espirais

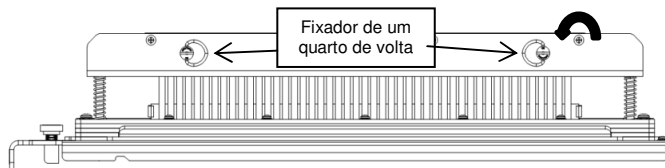


Figura 8.2 Remoção da barra de pressão

Remoção do pino

Para remover os pinos de perfuração do Professional Puncher, gire os dois prendedores de um quarto de volta no sentido anti-horário para liberar a barra de pressão. Retire a barra de pressão e reserve-a.



Figura 8.3 Barra de pressão

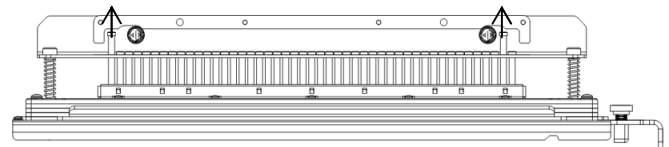


Figura 8.4 Remoção do pino

Nota: Se houver óleo lubrificante nos pinos de perfuração, use luvas, dependendo da necessidade

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.

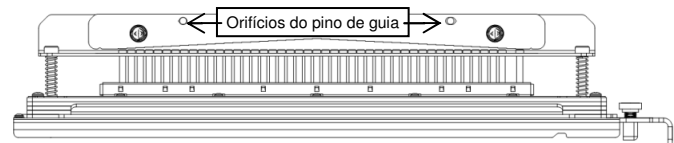


Figura 8.5 Substituição da barra de pressão

Substitua a barra de pressão, alinhando os orifícios do pino de guia com os pinos de guia expostos. Prensione a barra de pressão para que ela se encaixe completamente aos pinos de guia e, em seguida, gire os prendedores de um quarto de volta no sentido horário até perceber um clique para bloquear a barra de pressão nessa posição. A barra de pressão pode ser fechada somente se a posição estiver correta. Ela não pode ser bloqueada em nenhuma outra posição.

Importante!

Antes de introduzir novamente, limpe o pino de punção para remover qualquer sujeira ou substâncias estranhas.

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.

	Espiral circular	Fio 2:1 Circular	Fio 3:1 Circular	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	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
Números dos pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel													
Tamanhos de papel US													
Número da peça Canon													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	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	Nenhum	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	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, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	3, 19	3, 21	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, 23	1, 34

	Espiral circular	Fio 2:1 Circular	Fio 3:1 Circular	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	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
Números dos pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel													
Tamanhos de papel ISO													
Número da peça Canon													
A4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	2H	2H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	2H	2H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	5, 30
A5 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	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 Professional Puncher. Para os moldes padrão que não se encontram no quadro, não é necessário fazer nenhum ajuste.

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.

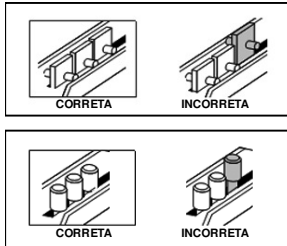


Figura 8.6 Adição dos pinos

Posição de parada do molde

Em alguns dos jogos de moldes do Professional Puncher 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 Circular	Fio 2:1 Rnd	Fio 3:1 Rnd	CombBind	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
Tamanhos de papel US	Posição de parada do molde baseada no tamanho ou na orientação do papel					
Número da peça Canon						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
CARTA LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Espiral Circular	Fio 2:1 Rnd	Fio 3:1 Rnd	CombBind	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
Tamanhos de papel ISO	Posição de parada do molde baseada no tamanho ou na orientação do papel					
Número da peça Canon						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	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

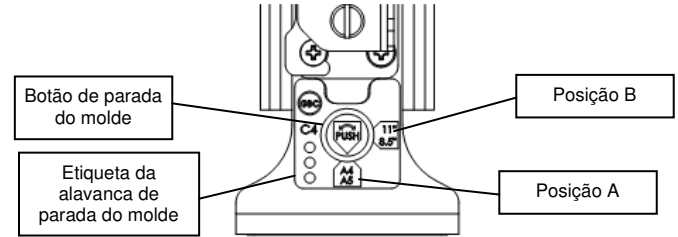


Figura 8.7 Posição de parada do molde espiral

Manutenção do jogo de moldes

Os jogos de perfuração devem ser lubrificados periodicamente para que funcionem adequadamente e também para evitar falhas prematuras. O conjunto de perfuração deve ser lubrificado e inspecionado a cada ciclo de 250 K, ou antes disso. Se a borda do papel próxima do furo perfurado for rasgada, lubrifique os pinos do conjunto e a almofada de feltro.

Para lubrificar os pinos do jogo de moldes que não possuem protetores de feltro:

1. Aplique uma gota (0,05 ml) de óleo 3-IN-ONE ou óleo de máquina leve e de alta qualidade diretamente nos pinos.
2. Pressione a parte superior do conjunto de punção para que os pinos se projetem para fora da placa inferior.
3. Limpe-os, deixando uma camada fina de óleo neles.
4. Limpe todo o óleo que se encontra no topo das placas.

Para lubrificar os pinos do jogo de moldes que possuem protetores de feltro:

1. Lubrifique-os com óleo 3-IN-ONE ou com um óleo de máquina leve e de alta qualidade.
2. Aplique um cordão de óleo de 1/8" (3 mm) levemente ao longo do comprimento da almofada de feltro [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.

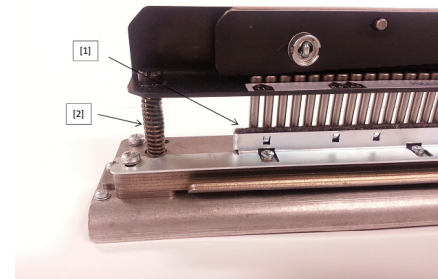


Figura 8.8 Lubrificação

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 portanto procedimento não é recomendado.

Manuseio do conjunto de punção

Há um chipset localizado no conjunto de punção que não deve ser tocado durante o manuseio do conjunto. Não tente tocar o leitor do chipset localizado no interior da máquina, pois isso pode danificar a perfuração.

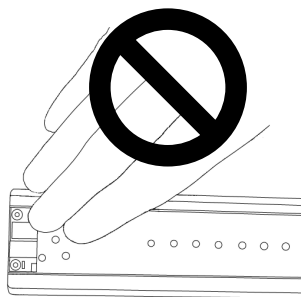
Limpeza do sulco da máquina de vinco

Mídia sendo impressa pode tornar-se manchada por depósitos de toner que se acumulam nos sulcos da máquina de vinco. Se isso for observado, siga o procedimento abaixo para limpar o toner.

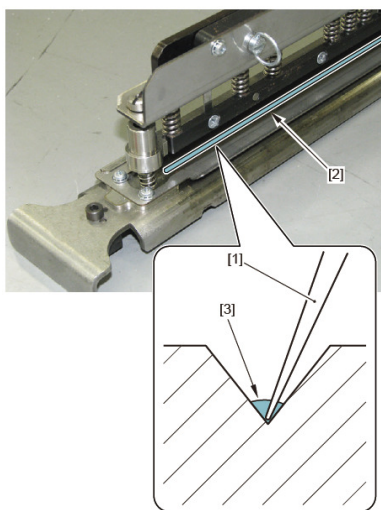
Para limpar um sulco da máquina de vinco:

1. Complete as etapas 1-4 da seção 4-A deste manual a fim de eliminar os sulcos da máquina de vinco.

Há um chipset localizado na máquina de vinco, que não deverão ser tocados durante o manuseio da mesma.

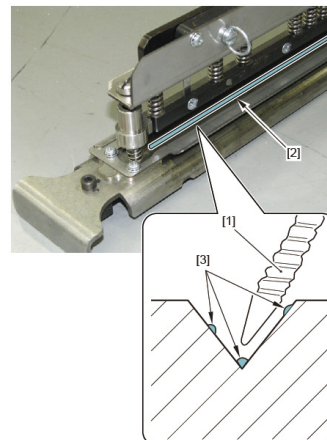


2. Raspe o resíduo do toner [3] do sulco da máquina de vinco [2] utilizando um cotonete de plástico [1] ou algo semelhante.



Tenha cuidado para não danificar o sulco da máquina de vinco. Não utilize pontas de metal para remover o toner.

3. Limpe as partícula em excesso no toner [3] do sulco da máquina de vinco [2] utilizando uma espuma ou um chumaço de algodão [1].



4. Complete as etapas 6-9 da seção 4-A deste manual para inserir o sulco da máquina de vinco.
5. Uma vez que o sulco foi inserido, alimente algumas folhas para confirmar que não há nenhuma marcação na folha pelo toner. Se uma marcação pelo toner for observada, complete a limpeza da máquina de vinco efetue o procedimento novamente.

Multi Function Professional Puncher – A1

PT

Jogos de moldes Professional Puncher

O Professional Puncher 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 Professional Puncher para perfurar documentos em qualquer um dos seguintes estilos pré-determinados.

Descrição dos jogos de moldes

Para o Pente de Plástico padronizado, escolha:

Opção de alta durabilidade disponível

1	19-LTR	21-A4
PB Pente de Plástico padronizado; Tamanho do Furo: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (CxL); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 14.3 mm (0.563")		

Para o padrão Twin Loop™, escolha:

1	32-LTR 34-A4
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")	

1	21-LTR	23-A4
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")		

1	32-LTR 34-A4
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")	

1	21-LTR	23-A4
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")		

Para o padrão Color Coil™, escolha:

Opção de alta durabilidade disponível

1	44-LTR 47-A4
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")	

Para o padrão Velo®, escolha:

1	11
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")	

1	12
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:

Opção de alta durabilidade disponível para 3 Ring

1	3
3 Ring Binder; EUA (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 8mm (0.316") Diâmetro	

1	7
3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; EUA (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 8mm (0.316") Diâmetro	

1	4
4 Ring Binder; Europeu (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 8mm (0.315") Diâmetro	

1	4
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	
--	--

Os gráficos não representam as dimensões ou os espaçamentos reais dos padrões de perfuração.

Para o Dobra:

Dobra

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	87
Меры предосторожности	87
Чистка	87
Обслуживание	88
Предупреждающие надписи	88
2. ВВЕДЕНИЕ	88
3. КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ	89
4. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ	90

5. ДИСПЛЕЙ	91
6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДOK	94
7. ХАРАКТЕРИСТИКИ	94
8. РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ ШТАМPOB	95

1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



МЫ В КОМПАНИИ CANON КОРПОРАЦИИ 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 ТРАВМ ВАМИ ИЛИ ОКРУЖАЮЩИМИ ВАС ЛЮДЬМИ.

НА АППАРАТЕ PROFESSIONAL PUNCHER 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher (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 Professional Puncher 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 PROFESSIONAL PUNCHER 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 следующим 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, Professional Puncher

Не пытайтесь самостоятельно обслуживать аппарат Professional Puncher. Для проведения ремонта или обслуживания аппарата Professional Puncher обратитесь в авторизованный сервисный центр.



НЕ СНИМАЙТЕ КРЫШКУ АППАРАТА.

Внутри аппарата НЕТ частей, обслуживаемых пользователем. Не открывайте крышку аппарата во избежание возможных травм и/или ущерба для собственности или повреждения самого аппарата.

Обслуживание, Штампы

Перед отгрузкой каждый штамп подвергается тщательной смазке в заводских условиях. Наличие следов смазки на первых нескольких перфорированных листах является нормальным. В ходе нормальной эксплуатации смазка расходуется и подлежит восстановлению. В ходе регулярного технического обслуживания необходимо производить смазку каждого комплекта матриц не реже, чем через каждые 250 тыс. срабатываний перфоратора. Рекомендуемой производителем смазкой является масло марки 3-IN-ONE, которая свободно имеется в продаже. Допускается использование иных легких машинных масел.

Порядок смазки приведен в Разделе 8 «Инструкция по работе со штампом». Наличие следов масла на первых нескольких перфорированных листах после смазки штампа является нормальным. Примерно через 25 – 50 проштампованных листов следы смазки исчезнут, и Профессиональный перфоратор будет.

См. подробные инструкции по чистке штанцевального штампа в руководстве пользователя по эксплуатации комплекта штампов

Инструкции по обслуживанию комплектов матриц приведены в Разделе 8 Руководства по комплектам матриц перфоратора Professional Puncher.

Предупреждающие надписи



СООТВЕТСТВИЕ НОРМАТИВАМ FCC

(СЛЕДУЮЩЕЕ ЗАМЕЧАНИЕ ОТНОСИТСЯ ТОЛЬКО К МОДЕЛЯМ, РАССЧИТАННЫМ НА СЕТЬ С НАПРЯЖЕНИЕМ 115 В И ЧАСТОТОЙ 60 Гц.)

Данное оборудование соответствует нормам для цифровых устройств Класа А, приведенным в Части 15 нормативов FCC. Эти нормативы гарантируют должную защиту от помех при работе оборудования в коммерческих условиях.

Данное оборудование может излучать радиоволны, которые могут создавать помехи для радиосвязи, если оно было установлено не в соответствии с руководством по эксплуатации. При работе данного оборудования в бытовых условиях могут возникать радиопомехи. В этом случае пользователю придется решать эту проблему за свой счет.



ВНИМАНИЕ: ИЗМЕНЕНИЯ ИЛИ МОДИФИКАЦИИ АППАРАТА, НЕ ОДОБРЕННЫЕ ЯВНО КОМПАНИЕЙ GENERALBINDING CORPORATION, МОГУТ ЛИШИТЬ ВАС ПРАВА НА РАБОТУ С ДАННЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ.

2. ВВЕДЕНИЕ

Благодарим за приобретение аппарата Professional Puncher. Этот универсальный аппарат позволяет выполнять перфорацию для самых разных стилей переплета путем простой смены штампа. Аппарат прост в эксплуатации.

Professional Puncher – инновационное решение для перфорации со следующими характеристиками:

- ♦ Быстрая смена самозаселкивающихся штампов без инструментов или рычажков.
- ♦ На всех штампах Professional Puncher стоит идентификационная метка со схемой расположения отверстий и названием переплета.
- ♦ Удобное место хранения для двух дополнительных штампов расположено над обходным лотком.

Режим работы и позиционирование продукта

Многофункциональный Профессиональный перфоратор А1 производства CANON представляет собой универсальное и недорогое решение для выполнения работ по перфорации 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.

Максимальный рекомендуемый ежемесячный объем - максимальный рекомендуемый ежемесячный объем перфорации не должен превышать 400 000 листов.

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.

Нанесение смазки не реже, чем через каждые 250 тыс. срабатываний перфоратора, позволяет максимально продлить срок службы матриц (подробности см. в Руководстве по эксплуатации штампов)

Расчетный ресурс штампов составляет 750 000 операций при использовании бумаги плотностью 75 г/м². Предполагаемый срок службы комплектов штанцевальных штампов – 500 000 циклов. 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

Для использования перфоратора Professional Puncher в каком-либо из режимов, устройство должно быть подключено к источнику переменного тока. Ниже приведены три режима работы перфоратора Professional Puncher.

1. Режим обхода (Bypass):

В нем бумага пройдет через Professional Puncher без операции перфорации.

Для устройства Professional Puncher данный режим является стандартным режимом по умолчанию. Убедитесь в том, что на пользовательском интерфейсе принтера не выбрана пиктограмма Перфорация.

2. Режим перфорации:

В этом режиме перфорируются отверстия вдоль внутренней кромки всех листов, проходящих через Professional Puncher.

Шаг 1: До начала работы нужно установить соответствующий штамп. Порядок смены штампа см. в разделе 4.А Поверьте правильное положение по наклейкам на штампе.

Шаг 2: Перед началом печати на пользовательском интерфейсе принтера выбрать режим перфорации.

Профессиональный перфоратор будет работать в режиме перфорации.

3. Режим фальцовки:

Данный режим предусматривает фальцовку посередине всех листов, проходящих через Профессиональный перфоратор.

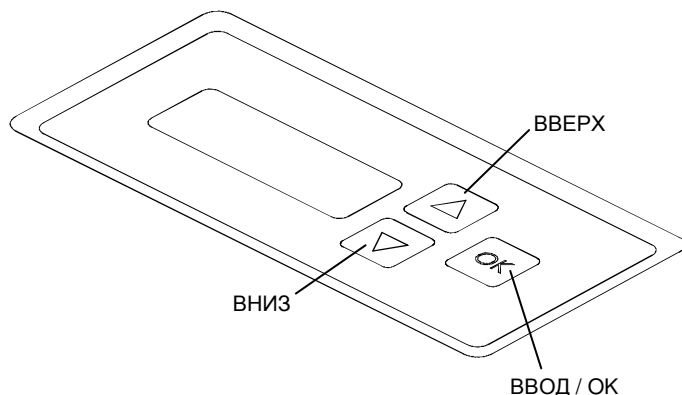
Шаг 1: Для работы в режиме фальцовки необходимо установить фальцующий штамп. Порядок смены штампов приведен в Разделе 4.А.

Шаг 2: На некоторых устройствах перед началом печати на пользовательском интерфейсе принтера необходимо выбрать режим фальцовки. См. Руководство по эксплуатации принтера.

Профессиональный перфоратор будет работать в режиме фальцовки.

Примечание: Для некоторых конфигураций принтеров режим фальцовки не предусмотрен.

В некоторых случаях биговка не сможет предотвратить разломы при фальцевании.



Кнопки управления интерфейса пользователя Professional Puncher

4. Установка штампов

Настройка штампов под нужный размер листа описана в разделе 8 – Руководство по установке штампов.

5. Ограничения:

- I. Точность сгиба может уменьшиться при определенных условиях внешней среды в случае использовании плотной бумаги или мелованной бумаги с гладкой поверхностью. В этом случае, поверните <REG. ТОЧНОСТЬ> Многофункционального профессионального перфоратора - A1 в режиме <ВКЛ>. Однако, включение этого режима может снизить производительность.
- II. При перфорировании или сгибе бумаги плотностью 200 г/м² или выше и с текстурным направлением в длинной ориентации могут возникнуть замятия бумаги. Этой проблемы может не существовать с текстурным направлением в короткой ориентации.

4. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ

i. Смена штампов:

Выполняется за считанные секунды без применения инструментов.

ii. Контейнер для отходов:

Легко вынимается для быстрого удаления отходов перфорации.

iii. Хранилище штампов:

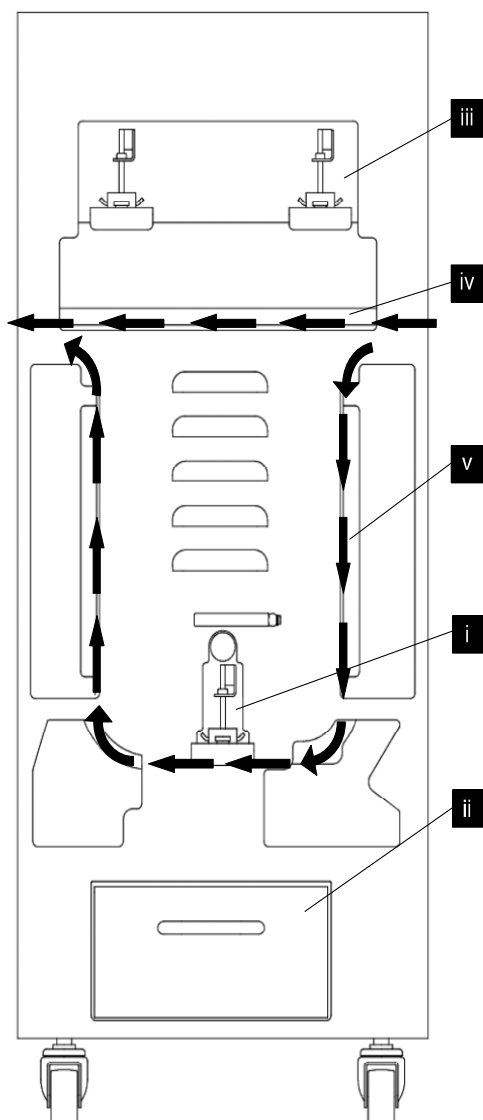
Вмещает до 2 запасных штампов.

iv. Обходной путь:

Короткий прямой путь для вывода бумаги без проведения.

v. Путь режима перфорации:

Большой радиус закругления поддерживает бумагу плотностью до 300g/m² (обложка).



Путь движения бумаги и обслуживаемые пользователем части перфоратора Professional Puncher

A. Смена штампов:

Аппарат Professional Puncher 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.

Снятие штампов с устройства: Паз для сменных штампов Профессионального перфоратора расположен над обходным лотком устройства.

Шаг 1: Остановите принтер/копир.

Шаг 2: Откройте дверцу для обслуживания на Professional Puncher.

Шаг 3: Прочно возьмись 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 снятого штампа производить надлежащим образом в месте для хранения штампов (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 PROFESSIONAL PUNCHER 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 Professional Puncher расположен спереди, в нижней части машины. Контейнер следует периодически вынимать и освобождать. В перфораторе Professional Puncher имеется датчик заполнения контейнера для отходов. При заполнении контейнера на ЖК-дисплее машины а также в экране пользовательского интерфейса принтера отображается сообщение "Контейнер заполнен"(Chip Tray Full).

С. Удаление замятой бумаги:

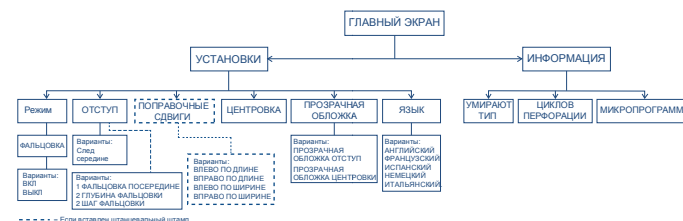


При замятии бумаги в тракте Professional Puncher, на ЖК-дисплее отображается участок, где находится замятый лист(ы).

Зона	Описание
	Зона А При замятии бумаги в обходном канале перфоратора, поднять рукоятку до ее зацепления с фиксатором. Достать застрявший лист рукой.
	Для закрытия направляющей бумаги, нажать на верхний рычаг защелки, удерживая при этом рукоятку направляющей пластины, и, опустив направляющую пластину, плотно ее закрыть.
	Зона В1 При замятии бумаги в нисходящем лотке, сдвинуть лоток вправо, достать застрявший лист рукой. Убедиться в том, что лоток закрыт.
	Зона В2 При замятии бумаги в правом нижнем лотке, нажать на верхний рычаг, удерживая при этом нижний рычаг. Это выведет лоток из зацепления. Открыть лоток до упора в магнит с правой стороны. Достать застрявший лист рукой. Для возвращения лотка в закрытое положение, сдвинуть его обратно в противоположном направлении вплоть до срабатывания механизма защелки. Убедиться в том, что лоток закрыт.
	Зона В3 При замятии бумаги в левом нижнем лотке, вывести лоток из зацепления, достать застрявший лист рукой. Убедиться в том, что лоток закрыт.
	Зона В4 При замятии бумаги в восходящем лотке, сдвинуть дверцу влево, достать застрявший лист рукой. Убедиться в том, что лоток закрыт.
	Зона В2/В3 Перед тем, как снять штамп, убедиться в отсутствии замятий в зонах В2 и В3. При невозможности извлечь застрявшую бумагу из зон В2 и В3, снять штамп для удаления замятий. (См. Раздел 4. «Установка сменных штампов»)

5. ДИСПЛЕЙ

На передней панели Professional Puncher расположен ЖК-дисплей, на котором отображаются сообщения; установки и информация о функционировании машины.



Структура меню интерфейса пользователя

Сообщения на ЖК-дисплее

- 1. Готов Обход**
Машина не будет перфорировать проходящие через неё листы.
- 2. Готов к перфорации**
Машина готова к работе, все проходящие через неё листы через будут перфорированы.
- 3. Готов к фальцовке**
Профессиональный перфоратор готов к работе в режиме фальцовки. Для некоторых устройств, все листы, проходящие через устройство, будут расфальцованы.
- 4. Работа Обход**
Отображается при работе в режиме обхода.
- 5. Идет перфорация**
Данное сообщение высвечивается в рабочем режиме перфорации.
- 6. Идет фальцовка**
Данное сообщение высвечивается в рабочем режиме фальцовки.
- 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 "Устранение замятий" настоящего руководства.

Изменение Установок на ЖК-дисплее

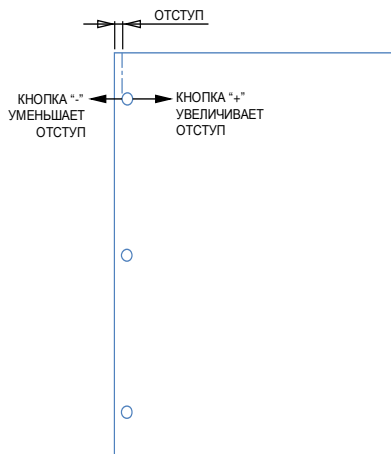
1. Режим

При установленном фальцующем штампе, функцию фальцовки можно включать и выключать. REG.ACCURACY может быть повернута в положение ВКЛ/ВЫКЛ и может быть улучшено положение и надежность сгиба. Однако, в этом режиме может произойти некоторое уменьшение производительности системы, даже если штамп сгиба не установлен

2. 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.



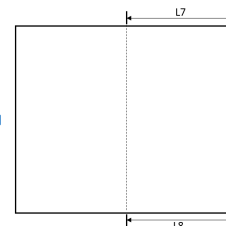
При установленном фальцующем штампе, опция для установки отступа от задней кромки листа: 1 Фальцовка посередине



3. Наклонные смещения (только если установлен штамп сгиба)

Наклонные смещения могут быть настроены для улучшения угла сгиба на носителе данных.

- Напечатайте 10 листов в режиме сгиба.
- Измерьте L8 и L7 для каждого листа.
- Вычислите $L8-L7$ и разделите среднее значение $(L8-L7)$ на два. Количество "X".
- Исходя из "X" и размера бумаги в таблице внизу, найдите входящий номер "S" для изменения также BG DP L REAR или BG DP XL REAR.
- Если $L8 > L7$, наклонное смещение BG DP L / XL REAR отрицательное "S".
- Если $L8 < L7$, наклонное смещение BG DP L / XL REAR положительное "S".
- После ввода "S", напечатайте 1 лист в режиме сгиба.
- После измерения L8, вычислите разницу между L8 и средним положением оригинального размера бумаги. Введите количество в "1Crease Mid", в меню для корректировки положения сгиба.

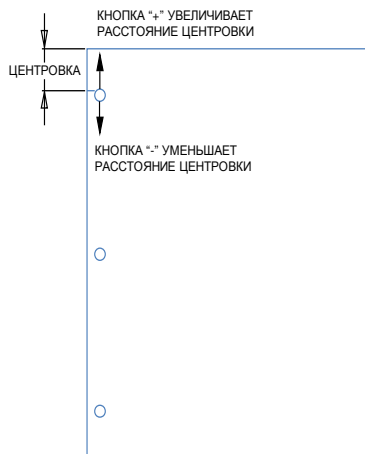


	BG DP L REAR			BG DP XL REAR		
	A4R	LTRR/LGL	LDR	A3	12x18	SRA3
	210	216	279	297	304.8	320
X						
0.025	1	1	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3
0.175	5	4	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	4
0.225	6	6	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	5
0.275	7	7	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	6	6
0.325	8	8	6	6	6	6
0.35	9	9	7	7	7	7
0.375	10	10	7	7	7	7
0.4	10	10	8	8	8	8
0.425	11	11	8	8	8	8
0.45	12	11	9	9	9	9
0.475	12	12	9	9	9	9
0.5	13	13	10	10	10	10
0.525	14	13	10	10	10	10
0.55	14	14	11	11	11	11
0.575	15	15	11	11	11	11
0.6	16	15	12	12	12	12
0.625	16	16	12	12	12	12
0.65	17	17	13	13	13	13
0.675	18	17	13	13	13	13
0.7	18	18	14	14	14	14
0.725	19	18	14	14	14	14
0.75	20	19	15	15	15	15
0.775	20	20	15	15	15	15
0.8		20	16	16	16	16
0.825			16	16	16	16
0.85			17	17	17	17
0.875			17	17	17	17
0.9			18	18	18	18
0.925			18	18	18	18
0.95			19	19	19	19
0.975			19	19	19	19
1			20	20	20	20
1.025			20	20	20	20
1.05				20	20	20
1.075				20	20	20
1.1				20	20	20
1.125					20	20
1.15					20	20
1.175					20	20
1.2					20	20
1.225					20	20

Таблица наклонного смещения

3. 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.



4. Прозрачная обложка

Данная функция применяется для регулировки параметра отступа от задней и боковой кромок для прозрачных обложек.

5. Язык

Информация на ЖК-дисплее может отображаться на одном из следующих языков: английский; французский; испанский; немецкий или итальянский.

Отображение информации на ЖК-дисплее

1. Тип штампа

Отображается тип штампа, установленного в перфораторе.

2. Циклов перфорации

Это общее количество перфорированных в машине листов.

3. Микропрограмма

Отображает текущую версию микропрограммы Professional Puncher.

Multi Function Professional Puncher – A1

RU

6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадки	Возможная причина
Нет питания, машина не перфорирует	Силовой кабель не подсоединен к задней части аппарата или не включен в розетку. Выключатель питания Вкл/выкл не активирована.
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

P Размер и кромка листа для перфорации и фальцовки	US Размеры	P/C	Ширина	Длина
	LTR LEF	P	279.4	215.9
LEF- длинная сторона SEF - короткая сторона	LTR SEF		215.9	279.4
	Legal SEF		215.9	355.6
P/C P- Только перфорация C- Только сгиб	11x17 SEF		279.4	431.8
Ширина и Длина в мм	9" x 12" SEF	P	228.6	304.8
	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	C	320.0	487.7
	13" x 19"	C	330.2	482.6
	13" x 19.2"	C	330.2	487.7
	ISO размеры	P/C	Ширина	Длина
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0
	SRA4 SEF	P	225.0	320.0

	SRA4 LEF	P	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0
Разделители	US Размеры LTR, с выступами 3, 4, 5, 8, 10, 12, 25*, 26*, 27* : 160 г/кв.м – 300 г/кв.м ISO размеры A4, с выступами 5,10, 12, 25*, 26*, 27*: 160 г/кв.м – 300 г/кв.м			
Плотность бумаги	перфорация Немелованная бумага: 75 – 300 г/м ² (от высокосортной 20# до крышка 110#) Мелованная: 118 – 300 г/м ² (от высокосортной 32# до крышка 110#) сгиб Одноцветный и покрытый: 157г/м ² – 300г/м ² (индекс 90# крышка 110#)			
Размер листа для режима обхода	Формат и плотность бумаги такие же, как для принтера			
Возможности перфорации	По одному листу			
Питание	115V, 60Hz, однофазное			
Электрическое	Частота сети и потребляемый ток	115V; 3.8A; 60Hz		
свидетельство безопасности	cULus			
Габариты	L: 795mm; W: 445mm; H: 1040mm L: 31.5"; W: 17.5"; H: 41"			
Вес	102 кг 225 фунтов			
Вес с тарой	135 кг 298 фунтов			
Изготовитель	Собрано на Тайване			

Multi Function Professional Puncher – A1

RU

8. РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ ШТАМПОВ

Штампы для перфоратора Professional Puncher 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 8.1.

Глоссарий

LEF- подача длинной стороной – бумага проходит через машину так, что перфорируется длинная сторона листа.

LEF- 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 (404757). Все штампы с квадратными и круглыми штифтами имеют одинаковую нумерацию штифтов.

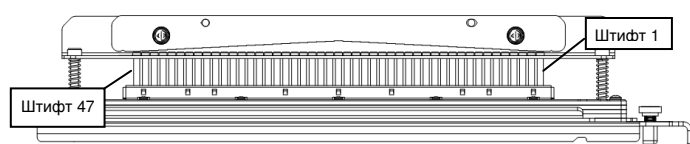


Рис. 8.1 Нумерация штифтов штампа

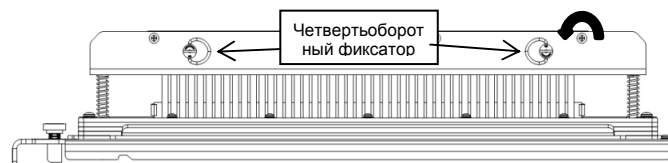


Рис. 8.2 Снятие прижимной планки

Удаление штифтов

Для снятия пуансонов сначала повернуть два зажима на четверть оборота против часовой стрелки, освободив прижимную планку. Извлеките прижимную планку и отложите в сторону.



Рис. 8.3 Прижимная планка

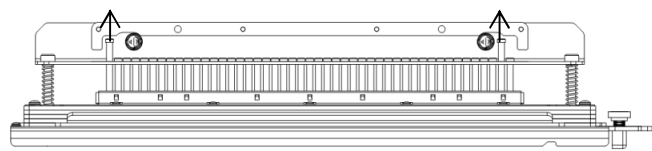


Рис. 8.4 Удаление штифтов

Примечание: Пуансоны штампа могут быть испачканы в смазке, при необходимости надеть перчатки

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

Установить на место прижимную планку, совместив отверстия штифтов с самими штифтами. Держать прижимную планку таким образом, чтобы она была полностью надета на штифты, и закрепить прижимную планку, повернув зажимы на четверть оборота по часовой стрелке до характерного щелчка. Запирание прижимной планки происходит только, если она установлена правильной стороной, в противном случае запирание планки невозможно.

Важно!

Перед установкой на место очистить пуансон от пыли и загрязнений.

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.

	Круглая навивка	Проволока 2:1 круглые отв.	Проволока 3:1 круглые 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	Проволока 2:1 квадратные отв.	Проволока 2:1 квадратные отв.
Формат бумаги США	Номера извлекаемых штифтов в зависимости от формата бумаги или ориентации листа												
Номер части Canon:													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	NONE	NONE	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	NONE	NONE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	NONE	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, 23	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, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	3, 19	3, 21	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, 23	1, 34

	Круглая навивка	Проволока 2:1 круглые отв.	Проволока 3:1 круглые 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	Проволока 2:1 квадратные отв.	Проволока 2:1 квадратные отв.
Формат бумаги ISO	Номера извлекаемых штифтов в зависимости от формата бумаги или ориентации листа												
Номер части Canon:													
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE

* Для CombBind 20H удалите штифт номер 1

Таблица 8.1 Удаление штифтов

В приведенных таблицах указано, которые штифты необходимо извлечь в зависимости от формата и ориентации листа, обрабатываемого машиной Professional Puncher. Для стандартных штампов, не указанных в таблицах, извлекать штифты не нужно.

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.

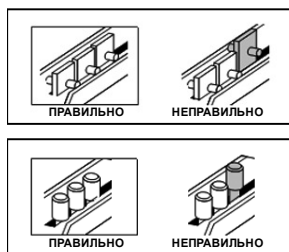


Рис. 8.6 Добавление штифтов

Положение ограничителя на штампе

На некоторых штампах, используемых в Professional Puncher, 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 правильное положение, 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 навивка	Проволока 2:1 круглые отв.	Проволока 3:1 круглые отв.	CombBind	Проволока 3:1 квадратные отв.	Проволока 3:1 квадратные отв.
Формат бумаги США	Положение ограничителя штампа в зависимости от формата бумаги или ориентации листа					
Номер детали Canon:						
LTR LEF	В	А	А	А	А	А
LTR SEF	В	А	В	А	А	В
STATEMENT LEF	В	А	В	А	А	В
LEGAL SEF	В	А	В	А	А	В
LEDGER SEF	В	А	А	А	А	А
9" x 12" LEF	В	А	А	А	А	А
9" x 12" SEF	В	А	В	А	А	В
12" x 18" SEF	В	А	А	А	А	А

	Круглая навивка	Проволока 2:1 круглые отв.	Проволока 3:1 круглые отв.	CombBind	Проволока 3:1 квадратные отв.	Проволока 3:1 квадратные отв.
Формат бумаги ISO	Положение ограничителя штампа в зависимости от формата бумаги или ориентации листа					
Номер детали Canon:						
A4 LEF	А	А	А	А*	А	А
A4 SEF	А	А	А	В	В	А
A5 LEF	А	А	А	В	В	А
A3 SEF	А	А	А	А*	А	А
SRA4 LEF	А	А	А	А*	А	А
SRA4 SEF	А	В	А	В	В	А
SRA3 SEF	А	А	А	А*	А	А

* Для переплета CombBind 20H установите ограничитель штампа в положение В

Таблица 8.2 Положения ограничителя штампа

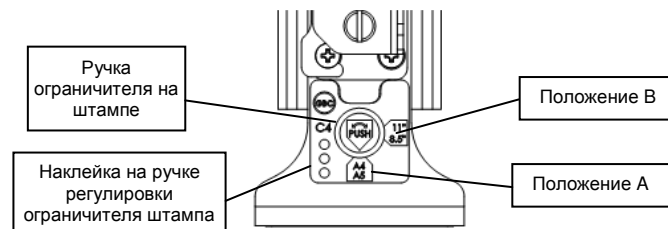


Рис. 8.7 Положение ручки ограничителя штампа

Техническое обслуживание штампов

Штамп должен периодически смазываться маслом для поддержания необходимой функциональности и предотвращения преждевременных поломок. Штамп должен смазываться маслом и осматриваться каждые 250 тысяч циклов или ранее. Если край бумаги около перфорированного отверстия оторван, смажьте пробойник штампа и войлочную подкладку.

Смазка штифтов штампа без войлочных подушек:

1. Нанести каплю (0,05 мл) смазки 3-IN-ONE или высококачественного легкого машинного масла непосредственно на пуансоны.
2. Нажать на верхнюю часть штампа так, чтобы пуансоны выступили из нижней пластины.
3. Протереть начисто, оставив на них легкий налет масла.
4. Вытереть остатки масла с верхней части пластин.

Смазка штифтов штампа с войлочными подушками:

1. Смазку производить маслом 3-IN-ONE или высококачественным легким машинным маслом.
2. Нанести дорожку масла размером 1/8" (3 мм) по длине войлочной подкладки [1], не наносить излишне большого количества масла.
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.

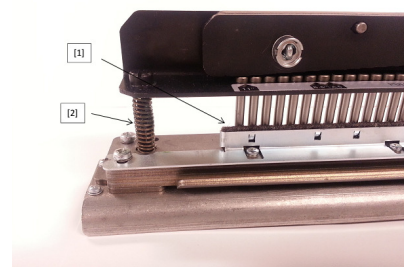


Рис. 8.8 Нанесение смазки

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 и, следовательно, не рекомендуется.

Обращение со штампом

При обращении со штампом избегать касания установленной в нем микросхемы. Не прикасаться к считывающему устройству микросхемы, установленному в перфораторе, так как это может привести к повреждению перфоратора.

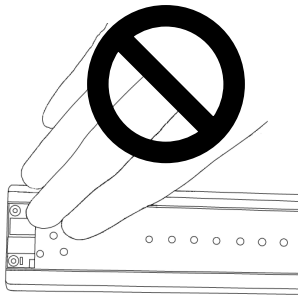
Чистка станцевального штампа

Сгибаемый материал может пачкаться налетом от тонера, который скапливается в канавке станцевального штампа. Если такое происходит, следует выполнить нижеследующие действия для очистки штампа.

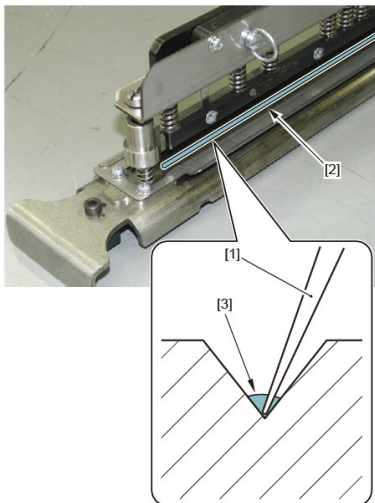
Для чистки станцевального штампа:

1. Выполнить пункты 1-4 раздела 4-А настоящего руководства, чтобы снять станцевальный штамп со станка.

Внутри комплекта штампов находится набор микросхем, до которого нельзя дотрагиваться во время работы со штампами.

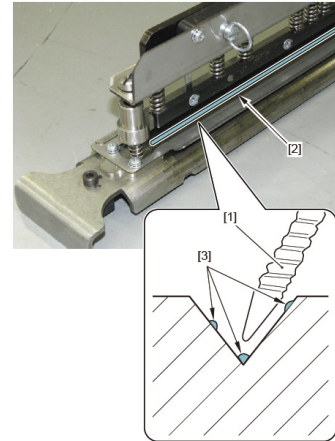


2. Соскоблить налет от тонера [3] с канавки станцевального штампа [2] пластмассовым валиком с заостренным концом [1] или похожим инструментом.



Чистить осторожно, чтобы не повредить канавку станцевального штампа. Не использовать заостренный металлический наконечник для чистки тонера.

3. Убрать излишек частичек тонера [3] из канавки станцевального штампа [2] using пенным или ватным валиком [1].



4. Выполнить пункты 6-9 раздела 4-А настоящего руководства, чтобы установить станцевальный штамп на станке.
5. Как только штамп установлен, вставить листы бумаги, чтобы убедиться, что тонер их не пачкает. Если тонер продолжает пачкать бумагу, снова почистить станцевальный штамп.

Multi Function Professional Puncher – A1

RU

Professional Puncher штампов

В аппарате Professional Puncher 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:

Имеется вариант повышенной износостойкости

1	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™:

1	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")	

1	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")		

1	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")	

1	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")		

Для цветных колец Color Coil™:

Имеется вариант повышенной износостойкости

1	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")	

Для переплета Velo®:

1	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")	

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:

Имеется вариант повышенной износостойкости для 3-кольцевой

1	3
Скоросшиватель с 3-мя кольцами; США (стандартные папки с вкладными листами); размер отверстий: диаметр 8 мм (0,316") в диаметре	

1	7
3-кольцевой, 5-кольцевой, 7-кольцевой; США (стандартные папки с вкладными листами); размер отверстий: 8 мм (0,316") в диаметре	

1	4
4-кольцевой переплет; Европа (стандартная схема Looseleaf); размер отверстий: 8 мм (0,315") в диаметре	

1	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	
---	--

Рисунки не отражают действительные размеры отверстий или расстояния между ними

Для фальцовки:

Фальцовка

目录

1. 安全指南	99
重要防护装置	99
清理	99
维修	100
安全信息	100
2. 简介	100
3. 快速入门指南	101
4. 用户操作	102

1. 安全指南



对于CANON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。

在冲孔机的流上提供以下图标：



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。

5. 用户显示界面	103
6. 问题解决	106
7. 规格	106
8. 模具使用说明	107

重要防护装置



- ◆ 根据规格，仅把 Professional Puncher 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。

- ◆ Professional Puncher 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 Professional Puncher 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 Professional Puncher 的电源。
- ◆ 如果机器的电源线或插头损坏，不得操作 Professional Puncher。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。这样可导致火灾或电击。

清理

- ◆ 您可以使用潮湿的软布清理 Professional Puncher 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 PROFESSIONAL PUNCHER 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。

Professional Puncher 维修

不得尝试自行维修 Professional Puncher。对于 Professional Puncher 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

为避免潜在的人员受伤和/或财产或机器本身受损, 在机器内部不存在用户可维修的零件。

模具维修

每个模具在出厂时、运输之前都经过充分润滑。 请注意在前几张冲孔纸上存有机油是正常的。正常使用期间, 机油会耗尽, 应更换机油。 作为日常维护的一部分, 需要在大约 25 万次冲孔循环之后, 或在此之前为模具加注润滑油。 佳能建议采用 3-IN-ONE 品牌的机油, 因为它随时可用。 也可使用其他轻型机油。

为对模具组进行润滑, 请见第 8 节 - 模具组用户手册。 请注意, 在为模具注油之后, 在第一组冲孔的纸张上出现机油是正常的。 在大约 25 到 50 页之后, 冲孔纸张上不会再出现机油。 此时, Professional Puncher 可用于冲孔印刷工作。

请见第 8 节 - 模具组用户指南了解折痕模的详细清理过程。

请见第 8 节, Professional Puncher 模具组手册了解模具组维修指南。

安全信息



FCC 说明

(如下说明仅适用于额定值为 115V 60HZ 的装置。)

该设备已通过测试, 符合 FCC 规则第 15 部分中的 A 级数字设备限值。 这些限值用于在设备运行在商业环境下时, 提供对有害干扰的合理防护。

该设备产生、使用并能发射射频能量。如果安装和使用不符合操作手册, 可导致对无线电通信产生有害干扰。在居民区操作该设备可能导致有害干扰, 这种情况下用户需要自费纠正干扰。



注意: 未经 GENERAL BINDING 公司明确同意进行 的修改或改装可导致您无权操作该设备。

2. 简介

感谢您购买 Professional Puncher。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。

Professional Puncher 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 Professional Puncher 模具包含一个识别定位装置, 为用户提供孔型和名称。
- ◆ 两个附加的模具位于纸张旁路上方, 便于存储。

负载循环和产品定位

佳能多功能专业冲孔机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。

最大建议每月容量 - 最大建议每月冲孔量不应超过 400000 份。

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 25 万次冲孔循环之后, 或在此之前加注润滑油, 则可最大程度延长冲孔模具的寿命。(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。折痕模具的预期寿命为 500000 次循环。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

Professional Puncher 必须连接至交流电，才能实现机器的全部功能。
下面是 Professional Puncher 的三种操作模式。

1. 旁路模式

该模式下，纸张通过 Professional Puncher 而不冲孔。

这是 Professional Puncher 的默认操作模式。确保在打印机的用户界面上未选择冲孔图标。

2. 冲孔模式：

该模式下，Professional Puncher 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：开始运刷工作之前，从打印机用户界面中选择冲孔模式。

Professional Puncher 现在运行在冲孔模式下。

3. 压痕模式：

此次运行将在通过 Professional Puncher 的所有纸张中部创建一个压痕。

步骤 1：必须插入压痕模具组，用于启用压痕模式。请见 4.A 节了解更换模具组信息。

步骤 2：对于某些控制器来说，在开始印刷工作之前，请从用户界面上选择压痕模式。请见打印机手册。

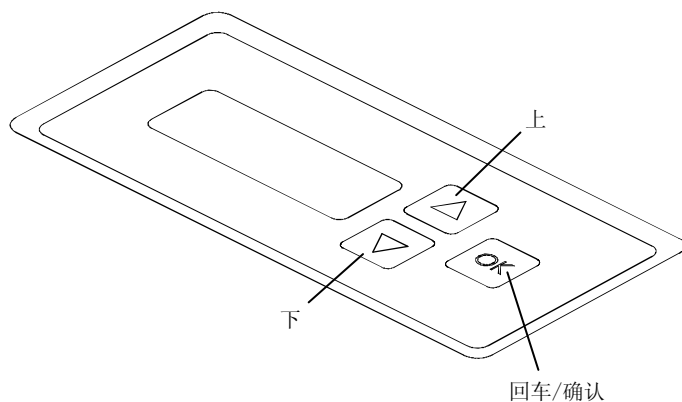
Professional Puncher 现在运行在压痕模式下。

注：对于某些打印机配置，压痕模式不符合规格要求。

在某些情况下，如果采用多重介质，则压痕也无法阻止。

5. 限制：

- I. 在某些运行环境下，在使用硬纸或采用光滑表面的涂层纸时，压线精度可能下降。在这种情况下，把 多功能专业冲孔机-A1 的<REG. ACCURACY> 转到 <ON>。然而，开启可导致生产效率下降。
- II. 当冲孔或压线 200gsm 或以上纸张时，如果纹理方向位于长方向，可能发生卡纸。如果纹理方向位于短方向，则不会发生这一问题。



Professional Puncher 的 LCD 用户界面布局

4. 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

i. 模具更换:

无需工具即可完成模具的更换，且仅需要几秒钟

ii. 冲孔容器:

切屑盘易于拿取，可快速处理切屑

iii. 模具存储:

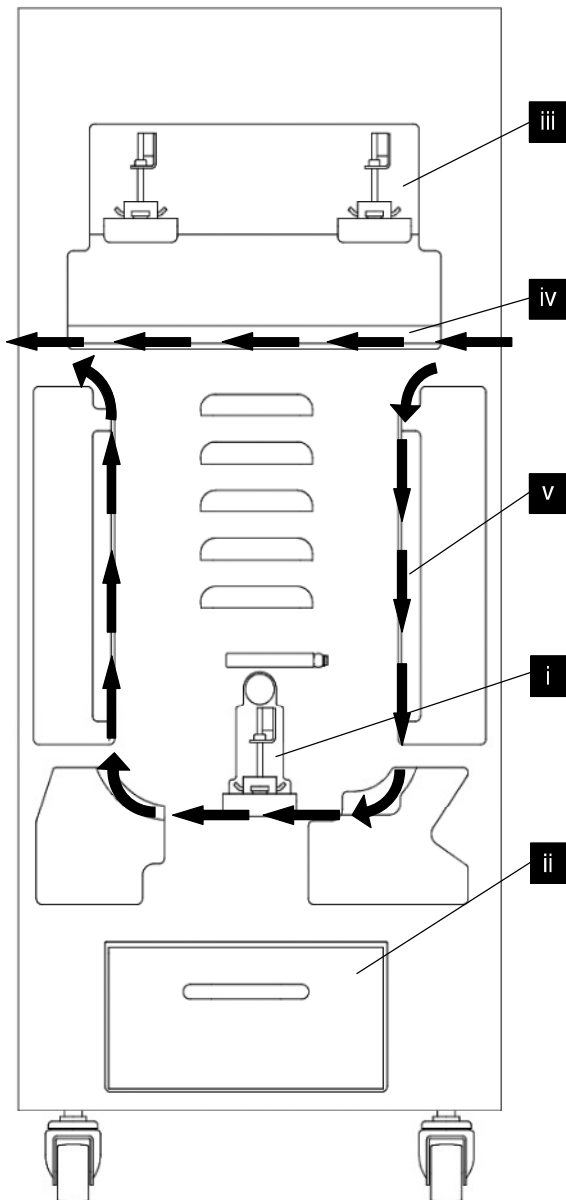
最多可存储 2 个备用模具。

iv. 冲孔旁路:

未冲孔文档的短的直通过径

v. 冲孔模式路径:

宽半径转动可支持最大 300g/m² 封面的纸料。



Professional Puncher 的纸张走向和用户交互区

A. 模具更换:

您的 Professional Puncher 可以采用互换模具，这样您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： Professional Puncher 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 Professional Puncher 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放在 Professional Puncher 的模具组存储区域（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 Professional Puncher 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:

Professional Puncher 的冲孔容器位于机器底座的前方，请定期将其取出并清空。Professional Puncher 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。

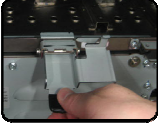
Multi Function Professional Puncher – A1

CHI

C. 清理卡纸:

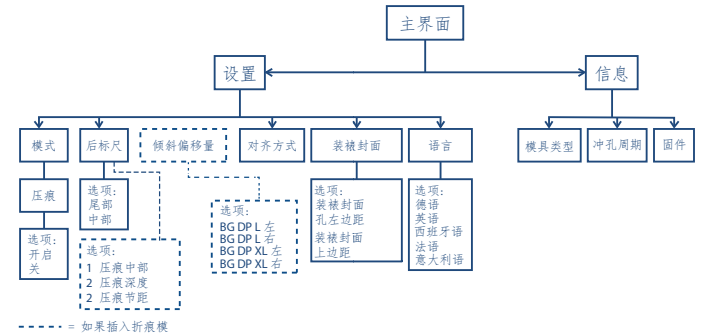


Professional Puncher 出现卡纸时，LCD 显示屏会提示卡纸区域。

卡纸区域	处理方法描述
	A 区 如果纸张卡在冲压机旁路中，提起手柄，直到它与锁定机构卡住为止。接触到并取下卡住的纸张。
	B1 区 为关闭导纸板，在按下导纸板手柄的同时按下上侧闭锁杆，并降下导纸板，直至其完全关闭。
	B2 区 如果纸卡在向下的纸槽内，把纸槽向右移动，接触并取下卡住的纸。 确保纸槽关闭。
	B3 区 如果纸卡在右侧底部纸槽内，在按下底部杆的同时按下顶部杆。这可以解锁纸槽：继续打开纸槽，直到它抵达右侧的磁铁为止。接触并取下卡纸。为把纸槽返回到闭合位置，将其朝相反方向来回移动，直至激活闭锁装置为止。 确保纸槽关闭。
	B4 区 如果纸卡在左侧底部纸槽内，解锁纸槽，解除并取下卡住的纸张。 确保纸槽关闭。
	B2 区 如果纸张卡在向上的纸槽内，把门向左移动，接触到并取下卡住的纸。 确保纸槽关闭。
	B2/B3 区 取下模具组之前，确保 B2 和 B3 区域完全没有卡纸。如果卡纸无法从 B2 和 B3 区域取出，取下模具组，取出卡纸。（请见第 4 节，更换可互换模具组）

5. 用户显示界面

用户交互 LCD 显示屏位于 Professional Puncher 前端，可显示打孔操作的相关提示信息、菜单设置界面以及功能信息。



LCD 控制面板概览

LCD 控制面板信息

- 旁路模式就绪**
Professional Puncher 旁路模式下，不对纸张进行冲孔。
- 冲孔就绪**
Professional Puncher 可执行冲孔操作，对所有穿过机器的纸张进行单孔冲孔。
- 压痕就绪**
Professional Puncher 现在可进行处理压痕工作。对于某些控制器，通过装置的所有纸张将被压痕。
- 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。
- 运行冲孔机**
当冲孔模式在运行时显示该消息。
- 运行压痕**
当压痕模式在运行时显示该消息。
- 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。

在 LCD 显示屏上更改设置

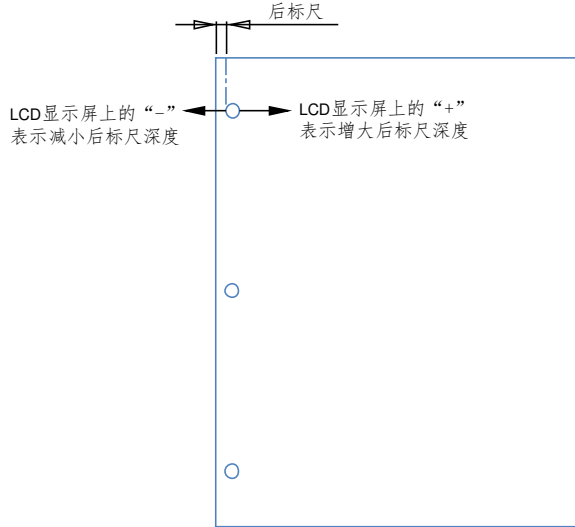
1. 模式置

在插入压线模具时，可以开启/关闭压线功能。 可以开启/关闭 REG. ACCURACY，并改善压线的位置和精度。 然而，在这一模式下，即便不插入压线模具，系统生产效率可能下降。

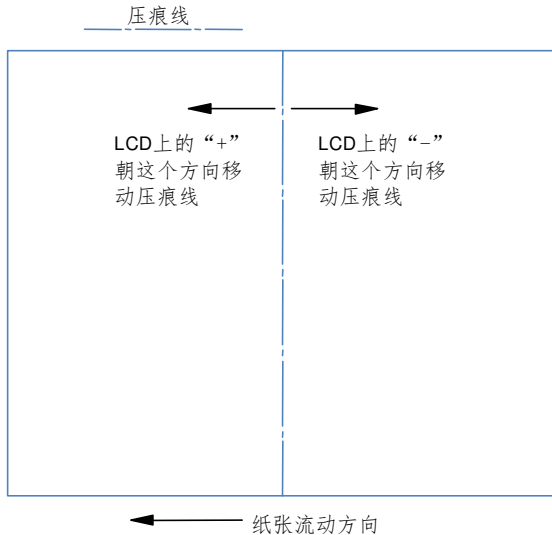
2. 后标尺深度设置

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。



当插入压痕模具时，左边距选项为：1 压痕中部



7. 压线偏移量(仅在插入压线模具时)

可以调整压线偏移量，用于改进介质中压线角度。

i) 在压线模式下打印 10 页纸工作。

ii) 在每页纸上测量 L8 和 L7。

iii) 计算 $L8-L7$ 并根据下表中的“X”和纸张尺寸

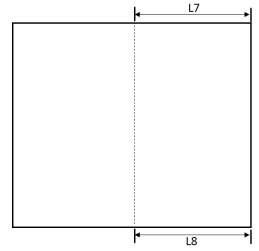
iv) 求平均值，寻找输入编号“S”，更改 BG DP L REAR 或 BG DP XL REAR。

v) 如果 $L8>L7$ ，则压线偏移量 BG DP L/ XL REAR 为负“S”。

vi) 如果 $L8<L7$ ，则压线偏移量 BG DP L/ XL REAR 为正“S”。

vii) 输入“S”后，在压线模式下打印 1 页纸。

viii) 测量 L8 之后，计算 L8 和原始智纸张尺寸中间位置之间的差值。在 backage 菜单中把这一数字输入“1Crease Mid”，用于纠正压线位置。

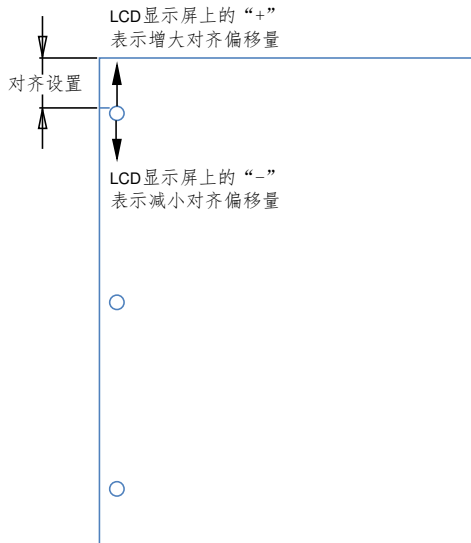


	BG DP L REAR			BG DP XL REAR			
	A4R	LTR/LGL	LDR	A3	12x18	SRA3	13X19
	210	216	279	297	304.8	320	330.2
X	S						
0.025	1	1	0	0	0	0	0
0.05	1	1	1	1	1	1	1
0.075	2	2	1	1	1	1	1
0.1	3	3	2	2	2	2	2
0.125	3	3	2	2	2	2	2
0.15	4	4	3	3	3	3	2
0.175	5	4	3	3	3	3	3
0.2	5	5	4	4	4	3	3
0.225	6	6	4	4	4	4	4
0.25	7	6	5	5	5	4	4
0.275	7	7	5	5	5	5	5
0.3	8	8	6	6	5	5	5
0.325	8	8	6	6	6	6	5
0.35	9	9	7	6	6	6	6
0.375	10	10	7	7	7	6	6
0.4	10	10	8	7	7	7	7
0.425	11	11	8	8	8	7	7
0.45	12	11	9	8	8	8	7
0.475	12	12	9	9	9	8	8
0.5	13	13	10	9	9	9	8
0.525	14	13	10	10	9	9	9
0.55	14	14	11	10	10	9	9
0.575	15	15	11	11	10	10	10
0.6	16	15	12	11	11	10	10
0.625	16	16	12	12	11	11	10
0.65	17	17	13	12	12	11	11
0.675	18	17	13	12	12	12	11
0.7	18	18	14	13	13	12	12
0.725	19	18	14	13	13	12	12
0.75	20	19	15	14	14	13	12
0.775	20	20	15	14	14	13	13
0.8		20	16	15	14	14	13
0.825			16	15	15	14	14
0.85			17	16	15	15	14
0.875			17	16	16	15	15
0.9			18	17	16	15	15
0.925			18	17	17	16	15
0.95			19	18	17	16	16
0.975			19	18	18	17	16
1			20	18	18	17	17
1.025			20	19	18	18	17
1.05				19	19	18	17
1.075				20	19	18	18
1.1				20	20	19	18
1.125					20	19	19
1.15						20	19
1.175						20	20
1.2							20
1.225							20

压线偏移量表

3. 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。按下箭头增大该距离，按下箭头减小该距离。



4. 透明封面

可以使用该功能调整透明封面媒介的左边距设置和上边距设置。

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。

LCD 显示屏的显示信息

1. 模具类型

将显示机器中目前安装的模具组类型。

2. 冲孔周期

系统已处理的冲孔纸张总数。

3. 固件

显示当前 Professional Puncher 固件的版本。

Multi Function Professional Puncher – A1

CHI

6. 解决问题

问题	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

冲孔机和压痕页尺寸和边沿 LEF- 长边进纸 SEF- 短边进纸 P/C P- 仅冲孔 C- 仅压边 宽度和长度(mm)	US 尺寸	P/C	宽度	长
	LTR LEF	P	279.4	215.9
	LTR SEF		215.9	279.4
	Legal SEF		215.9	355.6
	11x17 SEF		279.4	431.8
	9" x 12" SEF	P	228.6	304.8
	9" x 12" LEF	P	304.8	228.6
	12" x 18"		304.8	457.2
	12.6" x 19.2"	C	320.0	487.7
	13" x 19"	C	330.2	482.6
	13" x 19.2"	C	330.2	487.7
	ISO 尺寸	P/C	宽度	长
	A4 LEF	P	297.0	210.0
	A4 SEF		210.0	297.0
	A5 LEF	P	210.0	148.5
	A3 SEF		297.0	420.0
	SRA4 SEF	P	225.0	320.0
	SRA4 LEF	P	320.0	225.0
	SRA3 SEF		320.0	450.0

选项卡股票	US 尺寸 LTR, 带 3、4、5、8、10、12、25*、26*、 27* 个定位装置 160gsm – 300 gsm 8-1/2 x 5-1/2, 带 3、5 个定位装置 ISO 尺寸 A4, 带 5、10、12、25*、26*、27* 个定位装 置 160gsm – 300 gsm A5, 带 3、5 个定位装置	
纸料	冲孔 普通纸：75gsm - 300gsm 20# 文件纸到 110# 封面) 光面纸：118gsm - 300gsm 32# 文件纸到 110# 封面) 折痕 普通和涂料：157gsm – 300gsm (90# 索引到 110# 封面)	
纸旁路模式 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	
电气特征	电流和频率	115V; 3.8A; 60Hz
安全认证	cULus	
尺寸	长：795mm；宽：445mm；高：1040mm 长：31.5"；宽：17.5"；高：41"	
重量	102 kg, 225 lbs	
运输重量	135 kg, 298 lbs	
制造	台湾组装	

8. 模具使用说明

Professional Puncher 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 8.1。

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。所有方孔和圆孔模具的冲头编号格式都相同。

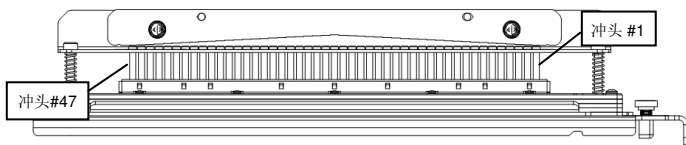


图 8.1 线圈模具引脚编号

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 Professional Puncher 的可行性配置。表中未提及的标准模具无需调整冲头。

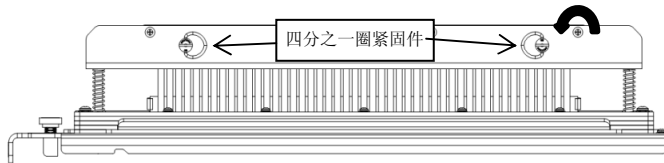


图 8.2 压力棒的移除

冲头的移除

	圆形线圈	线 2:1 圆形	线 3:1 圆形	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	线 2:1 方形	线 3:1 方形
根据纸张尺寸或方向移除的冲头编号													
美国纸张尺寸													
Canon (佳能) 零件号													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	无	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	无	无	5, 31
报表 LEF	7, 42	无	5, 31	无	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	无	5, 31
账簿 SEF	2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 23	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, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	3, 19	3, 21	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, 23	1, 34

	圆形线圈	线 2:1 圆形	线 3:1 圆形	3 孔 8mm	3/5/7 孔 8mm	2/4 孔 8mm	2/4 孔 6.5mm	2/4 孔 SCAN	VeloBind 11 孔 LTR	VeloBind 12 孔 A4	梳式装订	线 2:1 方形	线 3:1 方形
根据纸张尺寸或方向移除的冲头编号													
ISO 纸张尺寸													
Canon (佳能) 零件号													
A4 LEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无	无
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	无	无	2H	2H	无	无	无	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	无	无	2H	2H	无	无	无	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无	无
SRA4 LEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无	无
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	无	无	无	无	无	无	无	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	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 Professional Puncher 的可行性配置。表中未提及的标准模具无需调整冲头。

要从 Professional Puncher 上取下冲孔销，首先逆时针方向转动两个四分之一转紧固件，旋松压力杆。取下压力杆并放在一边。



图 8.3 压力棒

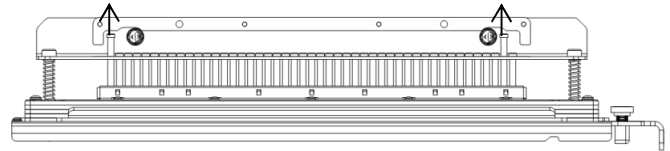


图 8.4 冲头的移除

注： 模具销商可能存在润滑油，必要时请佩戴手套。

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。

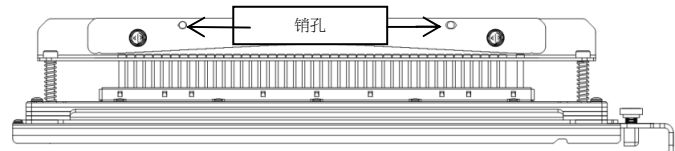


图 8.5 更换压力棒

把销孔与露出的暗销对齐，从而更换压力杆。压住压力杆，使其完全落在暗销上，随后顺时针转动四分之一圈紧固件，直到感到咔嚓声，把压力杆锁定在正确位置。仅在方向正确时才能锁定压力杆，在其他方向上无法锁定。

重要提示：

重新插入之前，请清洁冲针，以消除任何灰尘或异物。

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处于锁定位置，否则可能会对机器和模具均造成严重损坏。

Multi Function Professional Puncher – A1

CHI

添加冲头

添加冲头与移除冲头的步骤大致相同，唯一的不同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。

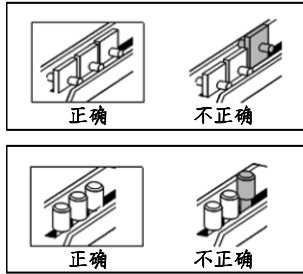


图 8.6 添加冲头

止退位置

某些 Professional Puncher 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。

	圆形线圈	线 2:1 圆形	线 3:1 圆形	梳式装订	线 2:1 方形	线 3:1 方形
美国纸张尺寸	按纸张尺寸和方向确定止退位置					
Canon (佳能) 零件号						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
报表 LEF	B	A	B	A	A	B
法律文书 SEF	B	A	B	A	A	B
账簿 SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	圆形线圈	线 2:1 圆形	线 3:1 圆形	梳式装订	线 2:1 方形	线 3:1 方形
ISO 纸张尺寸	按纸张尺寸和方向确定止退位置					
Canon (佳能) 零件号						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	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

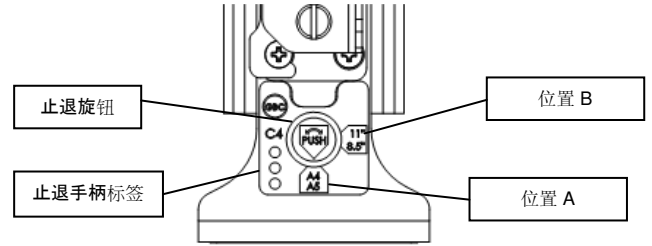


图 8.7 线圈止退位置

模具维护

必须对模具组进行定期润滑，以确保其运行正常，防止模具组提前损坏。每 25 万次冲孔循环或在此之前对模具加注润滑油并检查。如果靠近冲孔的纸张边沿撕裂，则应润滑模具组针和棉毡。

润滑无毡带的模具冲头：

1. 直接在销上滴一滴 (0.05 ml) 的 3-IN-ONE 高品质轻质机油。
2. 按下模具组的上部，使销从底板中伸出。
3. 在上面涂一层清洁的轻油。
4. 擦除残留在底板顶部的任何润滑油。

润滑带有棉毡的模具组销：

1. 采用 3-IN-ONE 润滑油或高品质轻质机油润滑。
2. 沿毛毡垫 [1] 长度方向上涂一层 1/8" (3 mm) 的润滑油滴，但不得过饱和。
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。

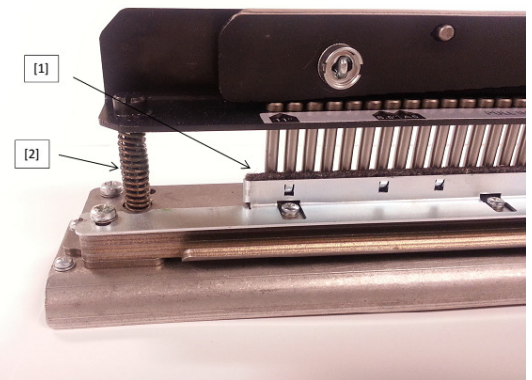


图 8.8 润滑

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。

模具组操作

在模具组内带有一个芯片组，在模具组操作期间不应接触。不得尝试接触机器内部的芯片组读取器，因为这可导致冲孔机损坏。

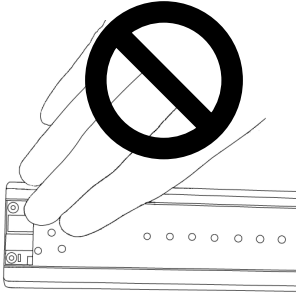
折痕模清理

折痕介质可能被折痕模槽内积聚的墨粉沉积所污染。如果观察到这种情况，请遵守如下程序清理折痕模。

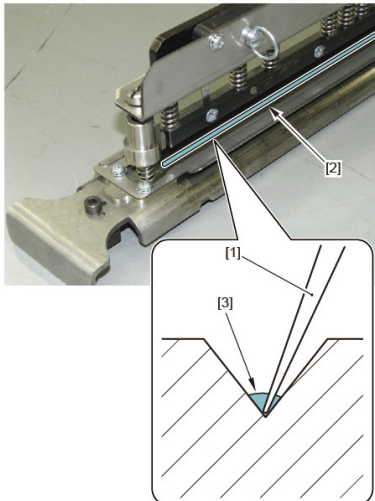
清理折痕模：

1. 完成本手册第 4-A 节步骤 1-4，从机器上取下折痕模。

在折痕模中存在一个芯片，在操作期间不得触碰。

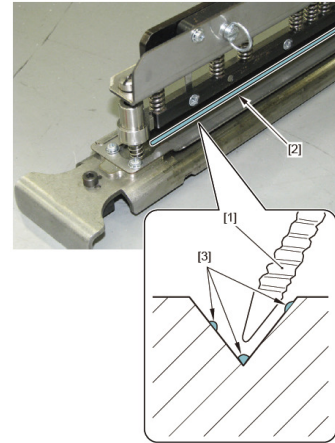


2. 使用塑料头的棉签 [1] 或类似装置从折痕模的槽 [2] 中刮下调色剂残留 [3]。



注意不得损坏折痕模的槽。不得使用金属头取下调色剂。

3. 使用泡沫或棉签 [1] 从折痕模槽 [2] 中清理多余的调色剂颗粒 [3]。



4. 完成本手册第 4-A 节步骤 6-9，把折痕模插入机器内。
5. 一旦插入折痕模，插入一些纸张，确认在纸张上不存在调色剂标记。如果仍能观察到调色剂标记，再次完成折痕模清理程序。

Multi Function Professional Puncher – A1

CHI

Professional Puncher 模套

Professional Puncher 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 Professional Puncher 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：

带有高度耐久性选项

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

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")

Color Coil™ 装订：

带有高度耐久性选项

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")

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：

3 环带有高度耐久性选项

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

1

4

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

图片仅供参考，不代表实际冲孔样品尺寸或间距。

对于压痕：

压痕