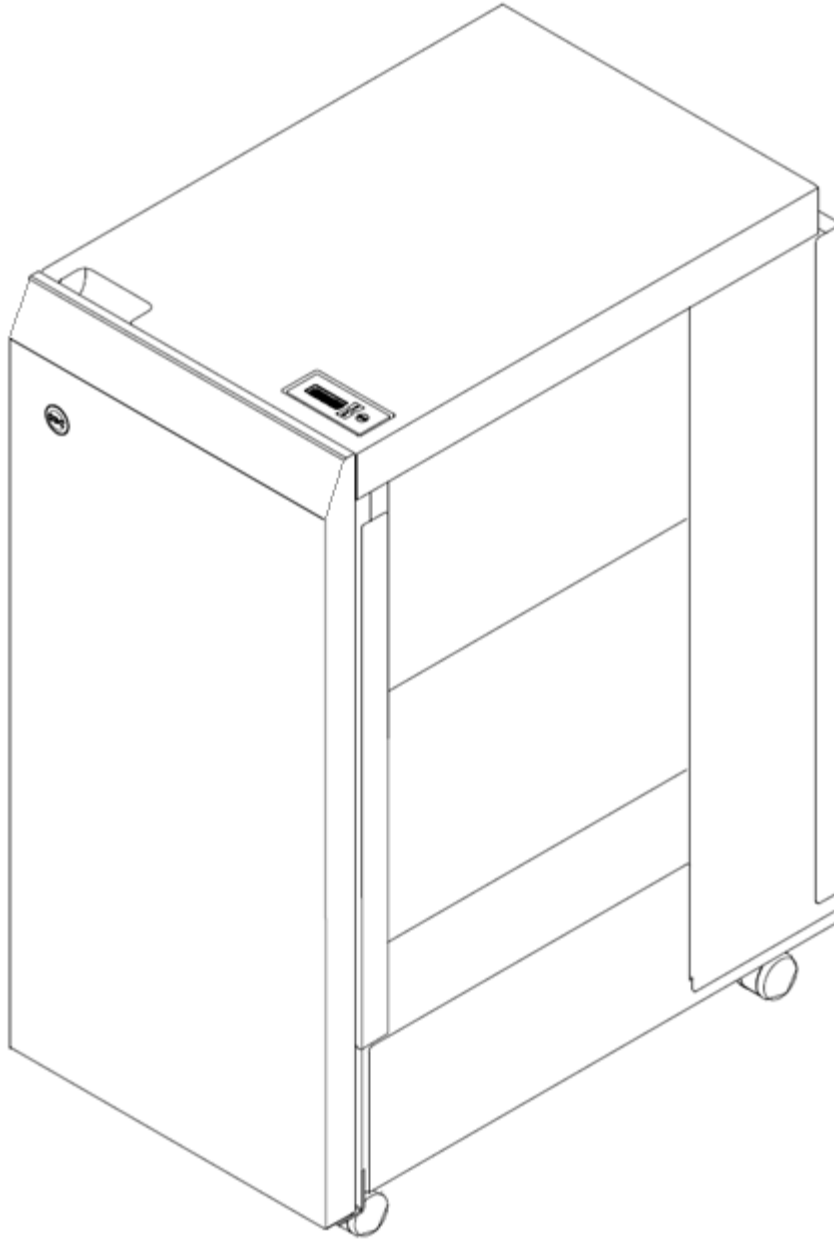




FuturoPunch Pro



- (GB)** *Operation Instructions Manual*
- (F)** *Manuel d'instructions et d'utilisation*
- (E)** *Manual de instrucciones de operación*
- (I)** *Manuale d'istruzioni*
- (D)** *Bedienungsanleitung*

Part Number: 7724989
Revision number: A1
Issue Date: September 2023



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



English	3
Français	13
Español	23
Italiano	33
Deutsch	43

- Ⓒ Please read these instructions carefully and keep them in a safe place for future reference.
- Ⓕ Lisez attentivement le présent manuel et conservez-le en lieu sûr afin de pouvoir le consulter en cas de besoin.
- Ⓖ Lea estas instrucciones cuidadosamente y manténgalas en un lugar seguro para consulta en el futuro.
- Ⓘ Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso e di conservarle a portata di mano per ogni ulteriore consultazione.
- Ⓓ Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie als Referenz für die Zukunft an einem sicheren Ort auf.






TABLE OF CONTENTS

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

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

1. SAFETY INSTRUCTIONS

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

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


THE FOLLOWING PICTORIAL IS FOUND ON THE FUTUROPUNCH PRO:



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

Important safeguards

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

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

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

Cleaning

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



Safety messages

MAIN CORDSET SELECTION

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



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

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

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

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

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

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

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

FCC NOTE

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

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

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

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



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

Service, FuturoPunch Pro

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



DO NOT REMOVE THE MACHINE'S COVER.

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

Service, Diesets

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

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

2. INTRODUCTION

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

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

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

Duty Cycle and Product Positioning

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

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

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

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

Operating Die Set Supplies

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

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

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

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



3. QUICK START GUIDE

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

1. Bypass Mode:

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

Step 1: On the LCD user interface screen, press Up or Down key to enter the Main Menu.

Step 2: Under the main Menu, select Settings by pressing Enter key.

Step 3: Under settings select Punch mode.

Step 4: Select OFF. This will enable bypass mode.

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

FuturoPunch Pro is now ready to function in Bypass mode.

2. Single Punch Mode:

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

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

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

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

Step 4: Select Single Punch. This will enable Single Punch mode.

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

FuturoPunch Pro will now function in Single Punch mode.

3. Double Punch Mode:

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

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

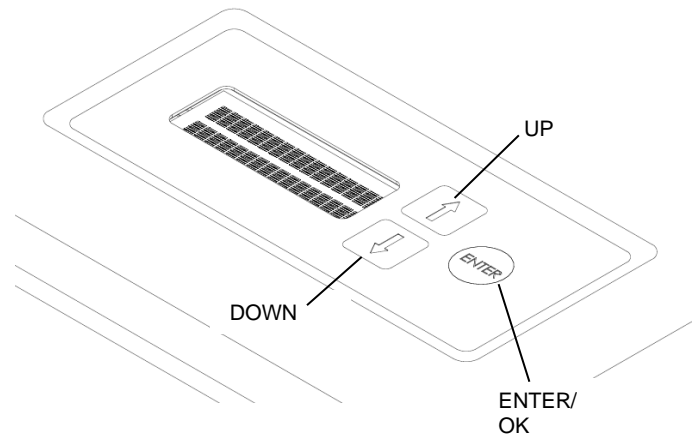
Step 2: On the LCD user interface screen, press Up or Down key to enter Main Menu.

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

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

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

FuturoPunch Pro will now function in Double Punch mode.



Layout of FuturoPunch Pro 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.



4. USER OPERATIONS

A. Interchanging Die Sets:

Are completed without tools and only take seconds to perform

B. Punch Chip Container:

Easy-to-access chip tray for quick chip disposal

C. Die Set Storage:

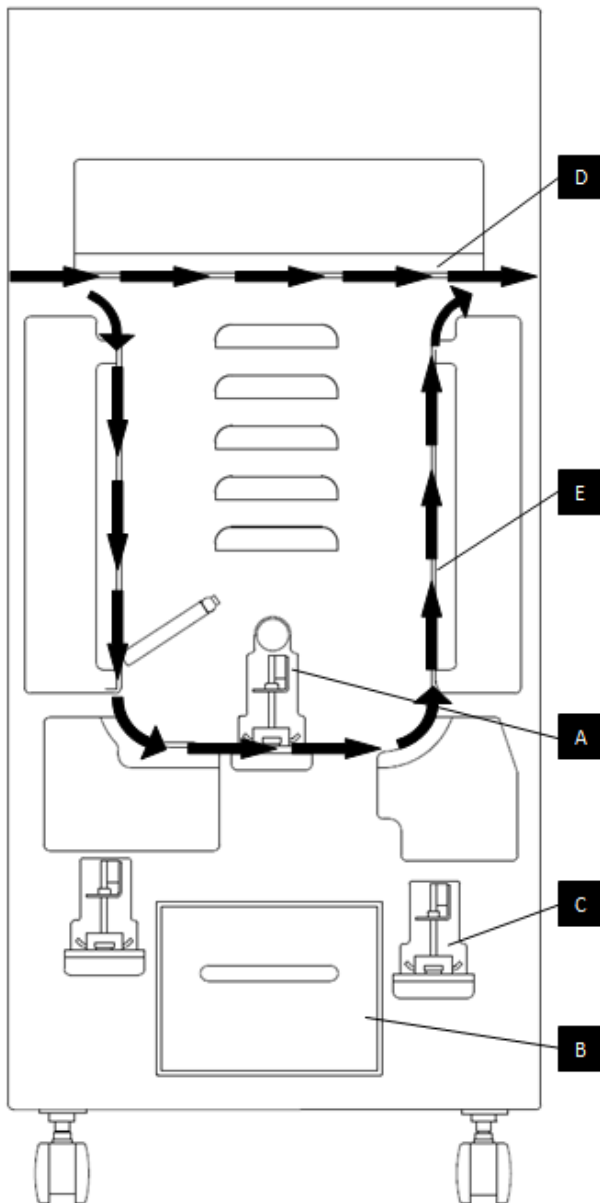
Holds up to 2 spare Die Sets

D. Punch Bypass:

Short straight-through paper path for unpunched documents

E. Punch Mode Path:

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



Paper flow and User Interactive sections of FuturoPunch Pro

A. Interchanging Die Sets:

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

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

Removing Die Sets from the Machine: The inter-changeable die set slot of the FuturoPunch Pro is located on the left front side of the machine.

Step 1: Stop the printer/copier.

Step 2: Open the FuturoPunch Pro access door panel.

Step 3: Securely grasp the die lock handle and rotate it in the clockwise 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 at the top of the FuturoPunch Pro (keep away from dust, dirt, accidental falls from the edge of counters, etc.).

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

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



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

Step 8: Close the Access Door Panel.

Step 9: Proceed with your printing and punching job.

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

B. Punch Chip Container:

The Punch Chip Container for your FuturoPunch Pro is located at the front of the machine's base. The drawer should periodically be pulled out and emptied. The FuturoPunch Pro uses a sensor to determine when the punch container is full. Once the punch container becomes full the LCD display shows "Chip Tray Full" message and a message also appear on the printers user interface screen.



C. Paper Clearing:

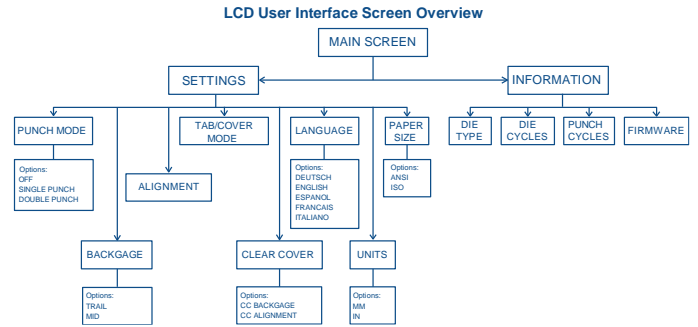


When paper is jammed in the paper path of FuturoPunch Pro the LCD display shows the area where a sheet(s) is jammed.

Area	Description
	If paper is jammed in the Punch Bypass, lift the paper guide plate located just inside, reach and remove the jammed paper. To close the paper guide, raise the handle to unlatch the mechanism and slowly close it.
	If paper is jammed in the downward paper chute, move the door to the left, reach in and remove the jammed paper.
	If paper is jammed in the left 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 left side. Reach in and remove the paper. To return the chute to the closed position, move it back in the opposite direction until the latch mechanism is activated.
	If paper is jammed in the right bottom chute, unlatch the chute, reach in and remove any jammed paper.
	If paper is jammed in the upward paper chute, move the door to the right, reach in and remove the jammed paper.
	Before uninstalling the die set, ensure Area 3 and 5 are cleared of any jammed paper. If there is no paper found in Area 3 and 5, then uninstall the die set to remove any jammed paper. (see Section 4. Changing the Interchangeable die sets)

5. USER DISPLAY

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



LCD Panel Overview

Messages on the LCD Panel

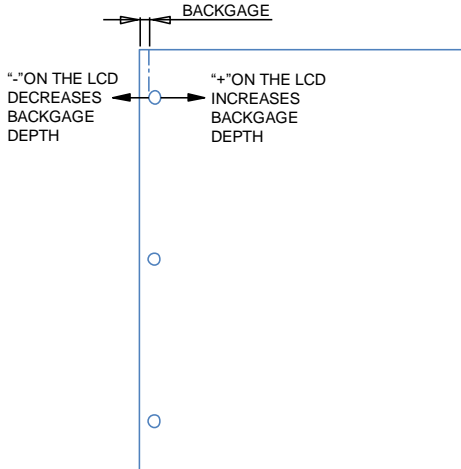
- Ready Bypass**
FuturoPunch Pro is ready to bypass, sheets will not be punched.
- Ready Single Punch**
FuturoPunch Pro is ready to process a punch job, all sheets through the unit will be punched.
- Ready Double Punch**
FuturoPunch Pro is ready to process a punch job, all sheets through the unit will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

Changing the Settings on the LCD panel

1. Backgague Depth Setting

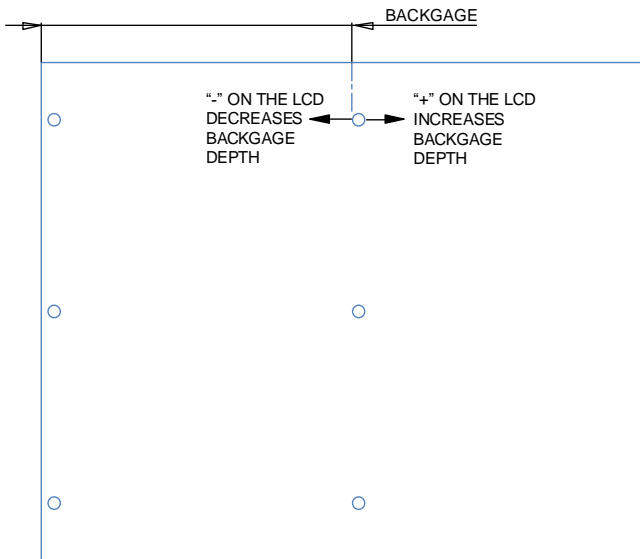
Backgague is the distance of the punched hole(s) from the trail edge of the sheet. This distance can be adjusted by entering the Settings section (press Up or Down from the Home screen, and press OK for Settings).

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



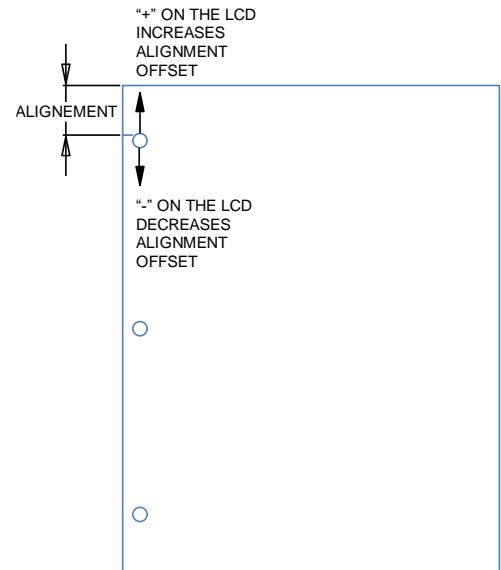
The settings for backgague MID L and MID XL adjust the backgague of the double punch mode. MID L and MID XL function the same as the regular backgague depth, but adjust the position of the middle punch.

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



2. Alignment Setting

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



3. Tab/Cover mode

This setting is to differentiate between sheets with similar width.

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

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

4. Clear Cover

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

5. Language

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

6. Units

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

7. Paper size

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

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



FuturoPunch Pro

GB

Displaying Information on the LCD Panel

1. Die type

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

2. Die cycles

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

3. Punch cycles

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

4. Firmware

This displays the current level of firmware of FuturoPunch Pro.

6. PROBLEM SOLVING

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

Speed	Up to 144 sheets per minute	
Punch Sheet Size and Edge LEF- Long Edge Fed SEF- Short Edge Fed	<p>US Sizes LTR LEF LTR SEF Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Double Punch 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Double Punch 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Double Punch</p> <p>ISO sizes A4 LEF A4 SEF A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double Punch SRA4 SEF SRA4 SEF Double Punch SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Double Punch</p>	
Paper Stock	Plain: 75gsm - 300gsm (20# bond to 110# cover) Coated: 120gsm - 300gsm (32# bond 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: 730mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Weight	97 kg 214 lbs	
Shipping Weight	125 kg 276 lbs.	
Manufactured	Assembled in Taiwan	



FuturoPunch Pro

GB

8. DIE SET USER MANUAL

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

Glossary

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

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

Statement Paper- 8.5" X 5.5"

Legal Paper- 8.5" X 14"

Ledger Paper- 11" X 17"

Pin Numbering

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

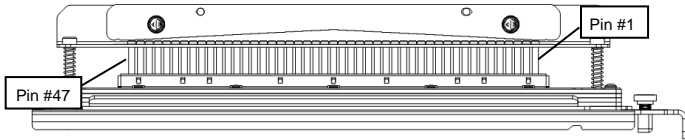


Figure 8.1 Coil Die Set Pin Numbering

Pin Removal

	Coil Rnd And Oval	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	CombBind	Wire 2:1 Sq	Wire 3:1 Sq
US Paper Sizes									
Pin Numbers to Remove Based on Paper Size or Orientation									
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	N/A	N/A	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	NONE	NONE	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	NONE	NONE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	NONE	NONE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	N/A	N/A	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	N/A	N/A	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	5, 7, 42, 43	1, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	N/A	N/A	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
ISO Paper Sizes									
Pin Numbers to Remove Based on Paper Size or Orientation									
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	2H/4H	2H/4H	NONE	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	1, 4	1, 4	NONE	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	1, 4	1, 4	NONE	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	2H/4H	2H/4H	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	2H/4H	2H/4H	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	5, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	1, 4	1, 4	NONE	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	2H/4H	2H/4H	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 FuturoPunch Pro can accept. For standard offering dies not found in the chart no pin adjustment is necessary.

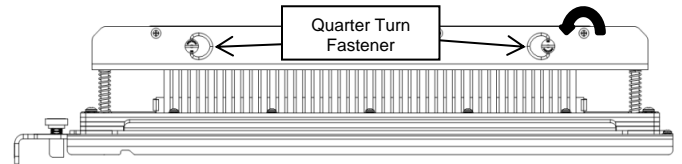


Figure 8.2 Pressure Bar Removal

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



Figure 8.3 Pressure Bar

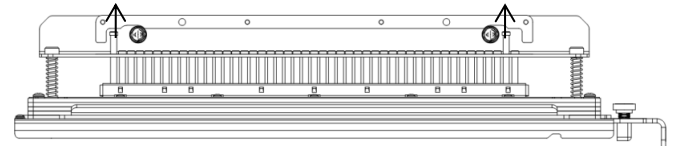


Figure 8.4 Pin Removal

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

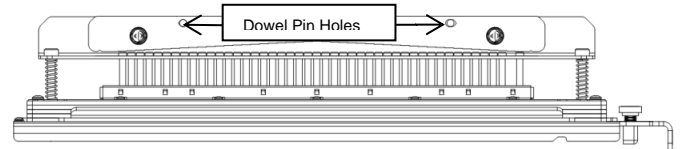


Figure 8.5 Replace Pressure Bar

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

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

Pin Addition

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

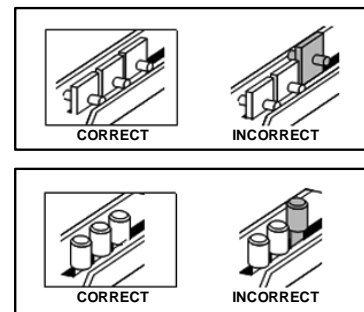


Figure 8.6 Pin Addition



Die Stop Position

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

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

Position A is when the arrow on the die stop knob points down towards the handle and lines up with the lower arrow on the die stop handle label. Position B is when the arrow on the knob 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.

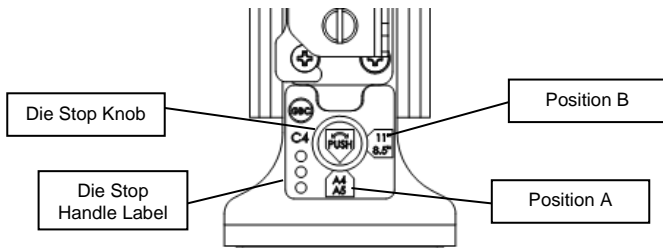


Figure 8.7 Coil Die Stop Position

	Coil Rnd and Oval	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	CombBind	Wire 2:1 Sq	Wire 3:1 Sq	eWire Rnd and Sq
US Paper Sizes							
LTR LEF	B	A	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A	A
ISO Paper Sizes							
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A	A

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

Table 8.2 Die Stop Position Guide

Die Set Maintenance

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

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

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

To lubricate die set pins that have felt pads:

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

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

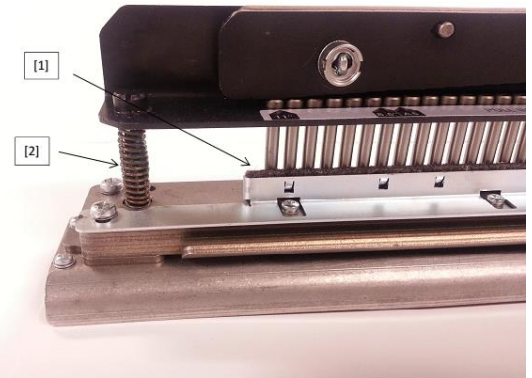


Figure 8.8 Lubrication

Die Set Shoulder Bolts

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

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

End of Die Life

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



FuturoPunch Pro

GB

FuturoPunch Pro Die Sets

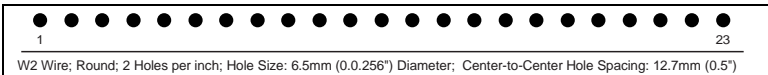
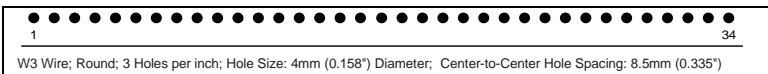
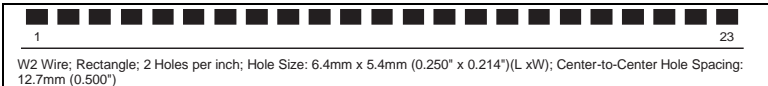
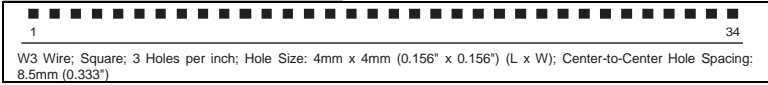
The FuturoPunch Pro uses a variety of easily interchangeable die sets that allow you to punch documents in line for several different binding styles. By selecting the appropriate die set, you can use your FuturoPunch Pro to punch documents in any of the following binding styles.

Die Set Description

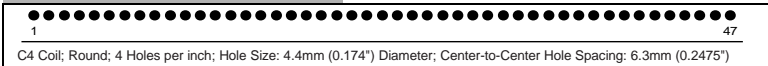
For Plastic Comb Binding:



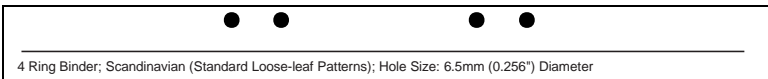
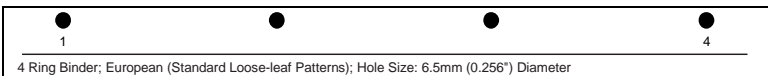
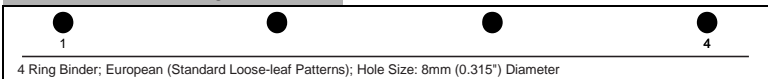
For Twin Loop™ Binding:



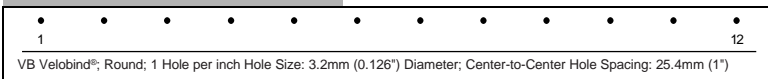
For Color Coil™ Binding:



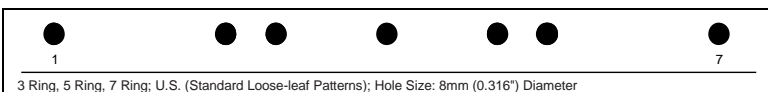
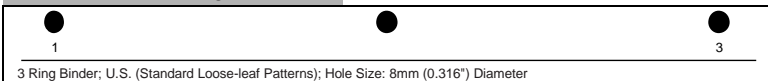
For Loose Leaf Binding:



For Velo® Bind:



For Loose Leaf Binding:



FujiFilm Part Number

Die, Fujifilm, Comb Bind	CWAA1100
--------------------------	----------

Die, Fujifilm, Wire 3.1, Sq.	CWAA1105
------------------------------	----------

Die, Fujifilm, Wire 2.1, Sq.	CWAA1104
------------------------------	----------

Die, Fujifilm, Wire, 3:1, Rnd.	CWAA1103
--------------------------------	----------

Die, Fujifilm, Wire, 2:1, Rnd.	CWAA1102
--------------------------------	----------

Die, Fujifilm, Coil, Rnd.	CWAA1101
---------------------------	----------

Die, Fujifilm, 4 Hole, 8mm	CWAA1106
----------------------------	----------

Die, Fujifilm, 4 Hole, 6.5mm	CWAA1109
------------------------------	----------

Die, Fujifilm, 4 Hole, Scan	CWAA1110
-----------------------------	----------

Die, Fujifilm, Velobind®, 12 Holes, A4.	CWAA1111
---	----------

Die, Fujifilm, 3 Hole, 8mm	CWAA1107
----------------------------	----------

Die, Fujifilm, 3/5/7 Hole, 8mm	CWAA1108
--------------------------------	----------

TABLE DES MATIÈRES

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

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

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

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



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

VOUS TROUVEREZ LES ÉTIQUETTES SUIVANTES SUR L'FUTUROPUNCH PRO:



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

Consignes importantes

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



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

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

Nettoyage

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



Messages de sécurité



SÉLECTION DU CORDON D'ALIMENTATION SECTEUR

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



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

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

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

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

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

CORDON: Type H05VV-F3G0.75, harmonisé (< HAR >). Les symboles «< >» indiquent que le cordon est homologué conformément à la norme européenne appropriée (REMARQUE: «HAR» équivaut à la 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.

NOTE FCC

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

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

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

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



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

Entretien, FuturoPunch Pro

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



NE RETIREZ PAS LES COUVERCLES DE LA MACHINE.

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

Entretien des matrices

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

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

2. INTRODUCTION

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

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

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

Cycle de service et positionnement du produit

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

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

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

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

Fourniture de jeux de matrices de fonctionnement

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

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

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

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

3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

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

1. Mode dérivation:

Cette opération permet au papier de passer par la FuturoPunch Prosans être perforé.

Étape 1: Sur l'écran LCD de l'interface utilisateur, appuyer sur la touche Up (haut) ou Down (bas) pour accéder au Menu principal.

Étape 2: Dans le Menu principal, sélectionner Paramètres en appuyant sur la touche Entrée.

Étape 3: Dans les Paramètres, sélectionner le mode Perforation.

Étape 4: Sélectionner OFF (désactivé). Ceci permet d'activer le mode dérivation.

Étape 5: Quitter le menu en appuyant sur la touche «Up» ou «Down» et en sélectionnant «Exit» (Quitter) ; «Ready Bypass» (dérivation prêt) doit alors apparaître.

L'FuturoPunch Pro est maintenant prêt à fonctionner en mode Dérivation.

2. Mode perforation simple:

Cette opération permet de perforer le bord arrière de toutes les feuilles passant par la Futuro Pro.

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

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

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

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

Étape 5: Quitter le menu en appuyant sur la touche «Up» ou «Down» et en sélectionnant «Exit» (Quitter) ; «Ready Single Punch» (Perforation simple prêt) doit apparaître.

L'FuturoPunch Pro fonctionne désormais en mode Perforation simple.

3. Mode Perforation double:

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

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

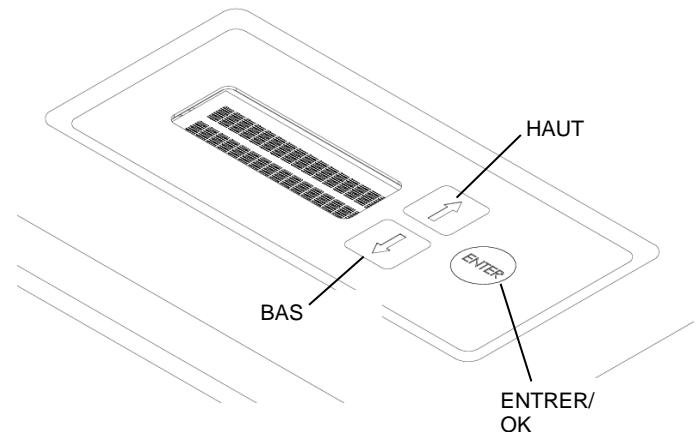
Étape 2: Sur l'écran LCD de l'interface utilisateur, appuyer sur la touche Up (haut) ou Down (bas) pour accéder au Menu principal.

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

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

Étape 5: Quitter le menu en appuyant sur la touche «Up» ou «Down» et en sélectionnant «Exit» (Quitter) ; «Ready Double Punch» (Double perforation prêt) doit apparaître.

L'FuturoPunch Pro fonctionne désormais en mode Perforation double.



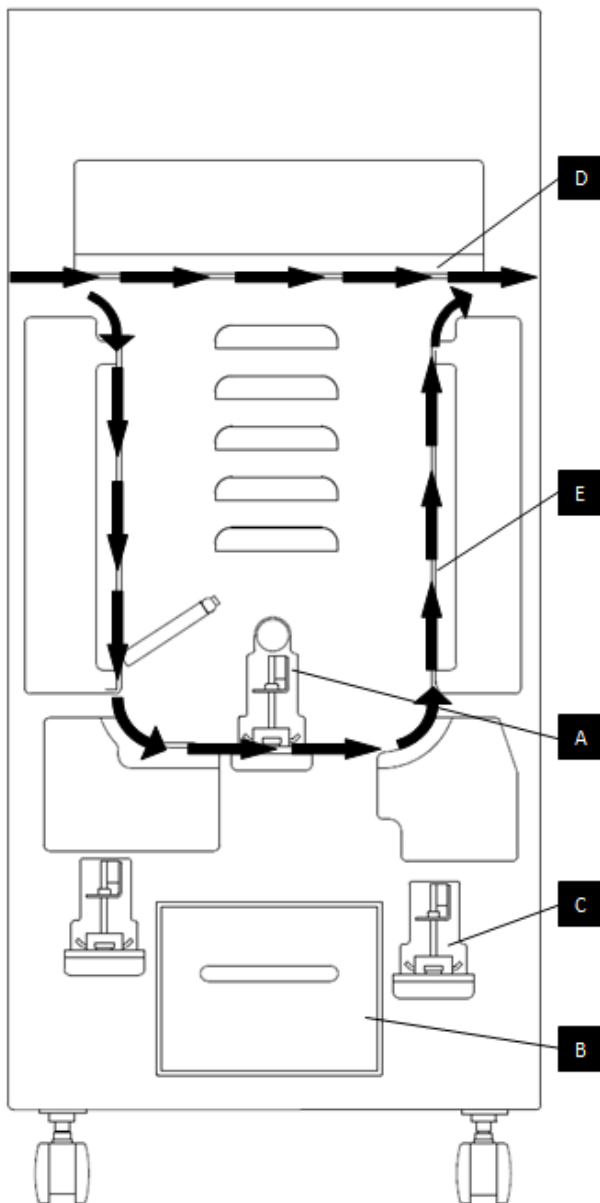
Disposition de l'interface utilisateur LCD de la FuturoPunch Pro

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

- A. Permutation des jeux de matrices:**
S'effectue sans outils et ne prend que quelques secondes
- B. Récipient à confettis:**
Bac à confettis facile d'accès pour l'élimination rapide des confettis
- C. Stockage des matrices:**
Prévu pour stocker jusqu'à trois matrices
- D. By-pass perforatrice:**
Chemin papier court et direct pour les documents non perforés
- E. Chemin papier en mode perforation:**
Le grand rayon de la courbe permet d'utiliser des supports d'un grammage allant jusqu'à 300g/m².



Débit de papier et sections interactives utilisateur de la FuturoPunch Pro

A. Permutation des jeux de matrices:

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

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

Retrait des matrices de la machine: La fente pour les jeux de matrices interchangeables de la FuturoPunch Pro se trouve sur le côté avant gauche de la machine.

Étape 1: Arrêter l'imprimante/copieur.

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

Étape 3: Saisir fermement la poignée de verrouillage des matrices et la tournée dans le sens horaire, comme indiqué sur l'étiquette à côté de la poignée de verrouillage des matrices. Ceci permet de dégager la matrice de la position verrouillée.

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

Étape 5: Ranger soigneusement le jeu de matrices retiré dans la zone de rangement en haut de la FuturoPunch Pro (tenir à l'écart de la poussière, des salissures ou 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 faire tourner dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le loquet soit complètement engagé, comme indiqué sur l'étiquette.



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

Étape 8: Fermez la porte d'accès.

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

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

B. Récipient à confettis:

Le réservoir à confettis de perforation pour la FuturoPunch Pro est situé à l'avant de la base de la machine. Le tiroir doit être régulièrement retiré et vidé. L'FuturoPunch Pro utilise un capteur pour déterminer quand le réservoir à confettis est plein. Une fois que le réservoir à confettis est plein, l'écran LCD affiche le message «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:

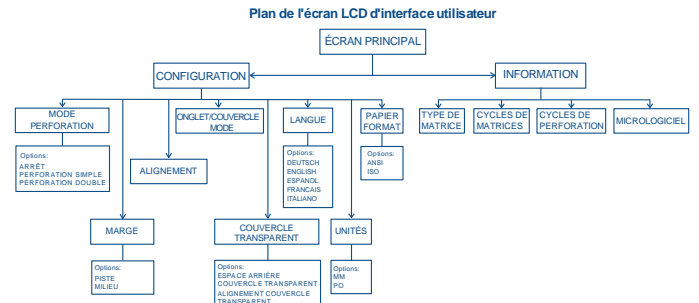


Lorsque du papier est coincé dans le passage de papier de la FuturoPunch Pro, l'écran LCD indique la zone où les feuilles sont coincées.

Zone	Description
	Si du papier est coincé dans la Dérivation de perforation, soulever la plaque de guidage du papier située juste à l'intérieur et retirer le papier coincé. Pour refermer le guide de papier, soulever la poignée pour débloquer le mécanisme et le refermer lentement.
	Si du papier est coincé dans la chute de papier vers le bas, déplacer la porte vers la gauche, atteindre le papier coincé et le retirer.
	Si du papier est coincé dans la chute du bas à gauche, 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 gauche. Atteindre et retirer le papier. Pour ramener la chute en position fermée, la déplacer dans le sens opposé jusqu'à ce que le mécanisme de verrouillage soit active.
	Si du papier est coincé dans la chute du bas à droite, déverrouiller la chute, atteindre le papier coincé et le retirer.
	Si du papier est coincé dans la chute de papier vers le haut, déplacer la porte vers la droite, atteindre le papier coincé et le retirer.
	Avant d'installer le jeu de matrices, s'assurer qu'aucun papier ne soit coincé dans les zones 3 et 5. Si aucun papier ne se trouve dans les zones 3 et 5, désinstaller le jeu de matrices pour retirer tout le papier coincé. (Voir Section 4. Changement des jeux de matrices interchangeables).

5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR

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



Aperçu du panneau LCD

Messages sur le panneau LCD

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

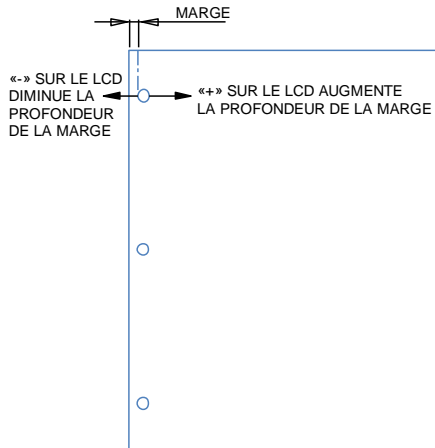
Modification des paramètres sur le panneau LCD

1. Réglage de profondeur de marge

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

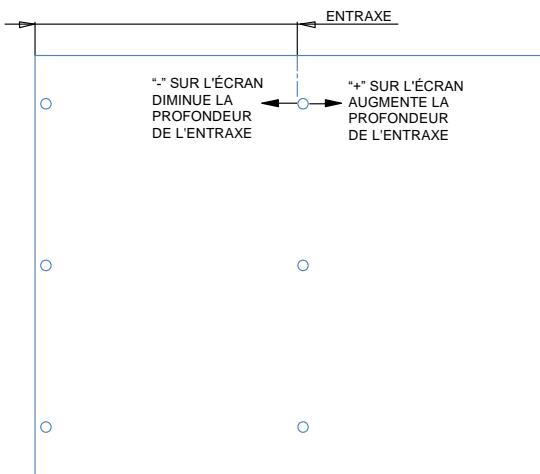
Une pression sur la flèche «Up» augmente la profondeur de la marge et

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



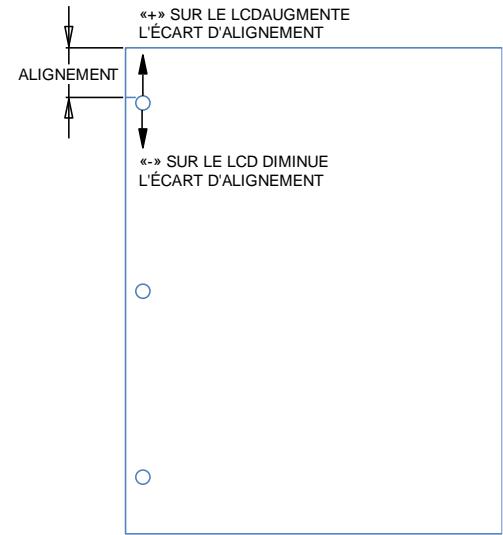
Les paramètres d'entraxe MID L et MID XL permettent de régler l'entraxe du mode double perforation. MID L et MID XL fonctionnent comme pour la profondeur d'entraxe normale, mais règlent la position du poinçon du milieu.

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



2. Réglage de l'alignement

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



3. Mode onglet/couvercle

Ce paramètre permet de différencier les feuilles de même largeur.

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

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

4. Effacer écartement

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

5. Langue

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

6. Unités

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

7. Dimensions du papier

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

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



Affichage des informations sur le panneau LCD

1. Type de Matrice

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

2. Cycles de matrices

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

3. Cycles de perforation

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

4. Micrologiciel

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

6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES

Cause probable	Cause probable
Pas d'alimentation, pas de perforation	Le cordon d'alimentation n'est pas fixé à l'arrière de la machine ou n'est pas correctement branché à la prise murale. L'interrupteur On/Off (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

Vitesse	Jusqu'à 144 feuilles par minute	
Dimensions et bord de la feuille perforée	Formats US LTR LEF LTR SEF Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Double perforation 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Double perforation 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Double perforation Formats ISO A4 LEF A4 SEF A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double perforation SRA4 SEF SRA4 SEF Double perforation SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Double perforation	
Stock de papier	Simple : 75gsm - 300gsm (20# reliure à 110# couverture) Couché : 120gsm - 300gsm (32# reliure 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: 730mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Poids	97 kg 214 livres	
Poids d'expédition	125 kg 276 livres	
Fabriqué	Assemblé à Taïwan	

8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES

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

Glossaire

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

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

Statement Format Relevé - 8.5" X 5.5"

Format Légal - 8.5" X 14"

Format Ledger - 11" X 17"

Numérotation des poinçons

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

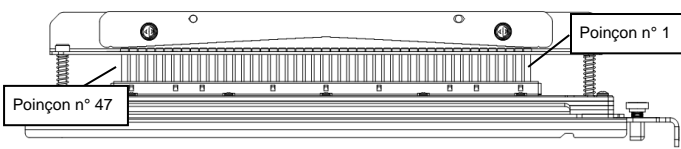


Figure 8.1 Numérotation des poinçons du jeu de matrice à bobine

Retrait des poinçons

	Bobine rond	FI 2:1 Rond	FI 3:1 Rond	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou numérisat	CombBind	FI 2:1 Carré	FI 2:1 Carré
Format de papier US									
Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier									
LTR LEF	2,47	1,23	1,34	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,21	5,23	1,34
LTR SEF	7,42	AUCUN	5,31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,31
STATEMENT LEF	7,42	AUCUN	5,31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,31
LEGAL SEF	7,42	AUCUN	5,31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,31
LEDGER SEF	2,47	1,23	1,34	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,21	1,23	1,34
9" x 12" LEF	1,2,47	1,23	1,34	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,21	1,23	1,34
9" x 12" SEF	6,7,42,43	3,21	5,31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,19	3,21	5,31
12" x 18" SEF	1,2,47	1,23	1,34	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5,21	1,23	1,34
Format de papier ISO									
Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier									
A4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
A4 SEF	7,41	4,21	5,30	1,4	1,4	AUCUN	6,19	4,21	5,30
A5 LEF	7,41	4,21	5,30	1,4	1,4	AUCUN	6,19	4,21	5,30
A5 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 SEF	6,7,42,43	4,21	4,5,30,31	1,4	1,4	AUCUN	6,19	4,21	4,5,30,31
SRA5 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	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 la FuturoPunch Pro peut accepter. Pour les matrices standard ne figurant pas dans le tableau, aucun réglage des poinçons n'est nécessaire.

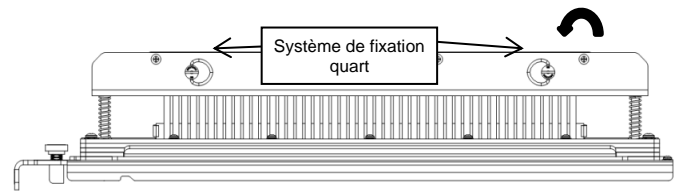


Figure 8.2 Dépose de la barre de pression

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



Figure 8.3 Barre de pression

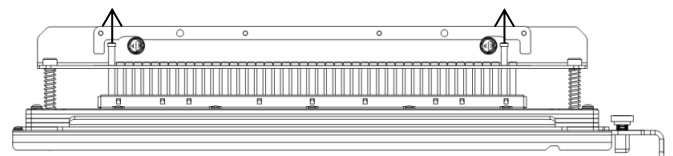


Figure 8.4 Retrait des poinçons

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

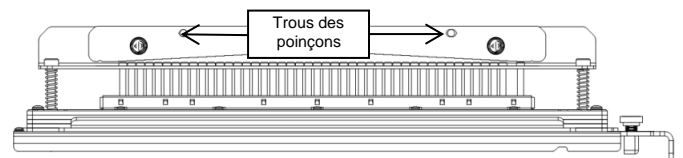


Figure 8.5 Remplacer la barre de pression

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

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

Ajout de poinçons

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

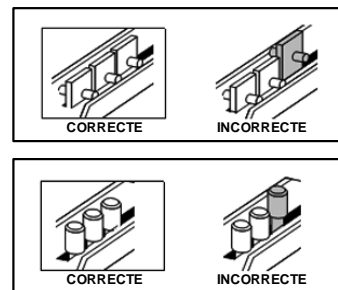


Figure 8.6 Ajout de poinçons

Position d'arrêt de matrice

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

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

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

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

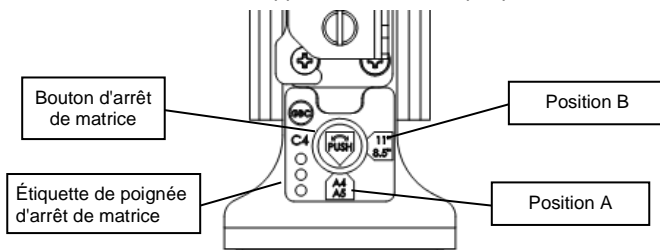


Figure 8.7 Position d'arrêt des matrices à bobine

	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						
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						
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 8.1 Guide de position d'arrêt des matrices

Maintenance des jeux de matrices

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

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice sans feutres:

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

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice avec feutres:

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

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

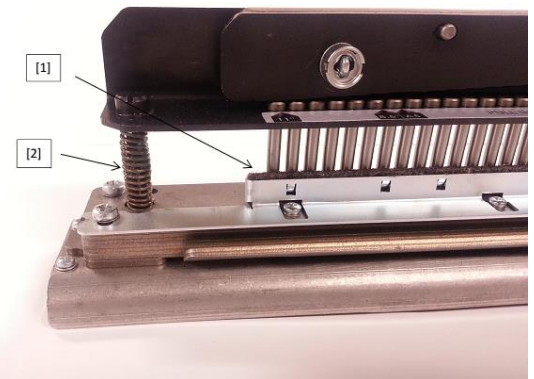


Figure 8.8 Lubrification

Boulons à épaulement de jeu de matrice

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

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

Fin de vie des matrices

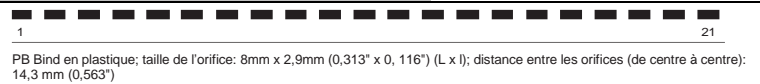
Si un jeu de matrices arrive en fin de vie, il a tendance à provoquer des bourrages papier en raison des confettis de papier accrochés. Ceci est dû à l'usure de la plaque de matrice et non à l'usure des poinçons qui ne peut pas être corrigée. Si cela se produit, le jeu de matrices doit être remplacé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

Jeux de matrices FuturoPunch Pro disponibles

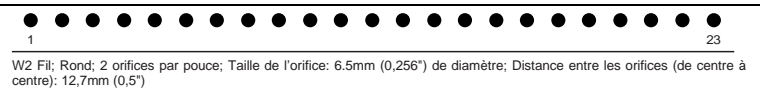
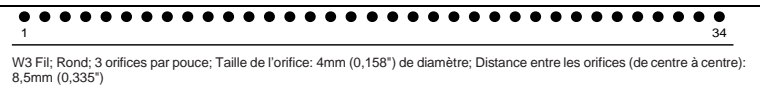
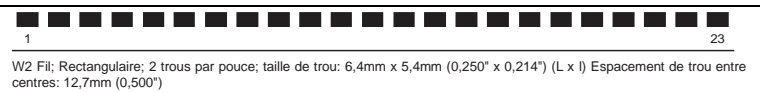
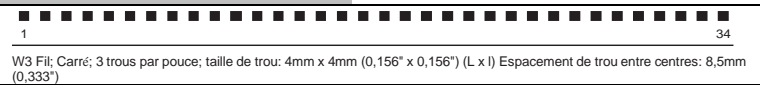
La FuturoPunch Pro utilise différents jeux de matrices interchangeables qui vous permettent de perforer des documents en ligne selon plusieurs styles différents de reliure. En sélectionnant le jeu de matrices approprié, vous pouvez utiliser votre FuturoPunch Pro pour perforer des documents avec les styles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

Description des Jeux de matrices

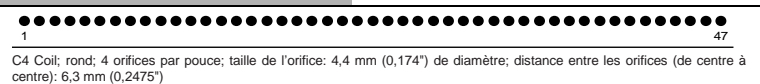
Pour une reliure à anneaux plastiques:



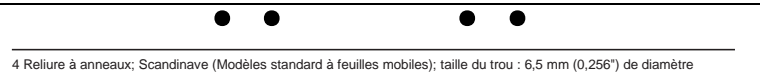
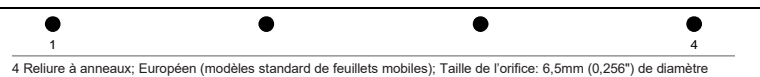
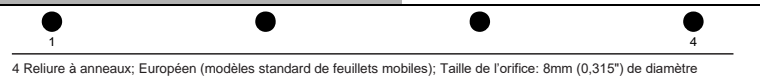
Pour une reliure Twin Loop™:



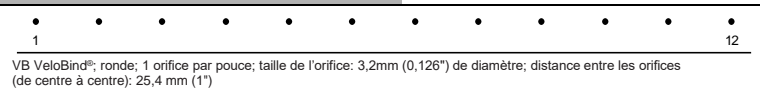
Pour une reliure Color Coil™:



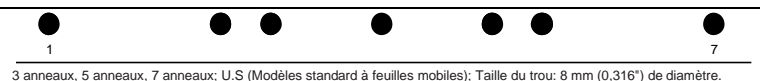
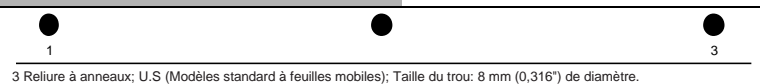
Pour une reliure à feuillets mobiles:



Pour une reliure VeloBind®:



Pour une reliure à feuillets mobiles:



Référence Fujifilm

Matrice, Fujifilm, Comb Bind	CWAA1100
------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Fil, 3.1 Carré	CWAA1105
-----------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Fil, 2.1 Carré	CWAA1104
-----------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Fil, 3:1, Rond	CWAA1103
-----------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Fil, 2:1, Rond	CWAA1102
-----------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Coil, Rond	CWAA1101
-------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 4 Trou, 8mm	CWAA1106
--------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 4 Trou, 6,5mm	CWAA1109
----------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 4 Trou, Scan	CWAA1110
---------------------------------	----------

Matrice, Xerox, Velobind®, 12 Trous, A4.	CWAA1111
--	----------

Matrice, Xerox, 3/5/7 Trou, 8mm	CWAA1107
---------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 3/5/7 Hole, 8mm	CWAA1108
------------------------------------	----------

ÍNDICE

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

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

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

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



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

LAS SIGUIENTES ETIQUETAS APARECEN EN EL FUTUROPUNCH PRO:



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

Instrucciones importantes

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



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

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

Limpieza

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



Avisos de seguridad



SELECCIÓN

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



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

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

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

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

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

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

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

Reparación, FuturoPunch Pro

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



NO RETIRE LAS TAPAS DE LA MÁQUINA.

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

Servicio, juegos de troqueles

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

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

2. INTRODUCCIÓN

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

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

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

Ciclo de trabajo y posicionamiento del producto

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

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

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

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

Suministro de troqueles de trabajo

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

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

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

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

3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO

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

1. Modo de derivación:

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

Paso 1: En la pantalla LCD de interfaz de usuario, pulse la tecla Arriba (Up) o Abajo (Down) para acceder al Menú Principal.

Paso 2: En el menú principal, seleccione Ajustes presionando la tecla Intro

Paso 3: En Ajustes, seleccione el modo Perforar.

Paso 4: Seleccione Desactivar (OFF). Esto habilitará el modo de derivación.

Paso 5: Salga del menú pulsando Arriba o Abajo y seleccione Salir, debe aparecer Derivación lista.

La perforadora FuturoPunch Pro ahora está lista para funcionar en el modo de derivación.

2. Modo de Perforación Simple:

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

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

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

Paso 3: En el menú principal, seleccione Ajustes presionando la tecla Intro

Paso 4: Seleccione la opción Perforación Simple. Esto habilitará el modo Perforación Simple.

Paso 5: Salga del menú pulsando Arriba o Abajo y seleccione Salir, debe aparecer Perforación Simple lista.

La FuturoPunch Pro funcionará ahora en el modo Perforación Simple.

3. Modo Perforación Doble:

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

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

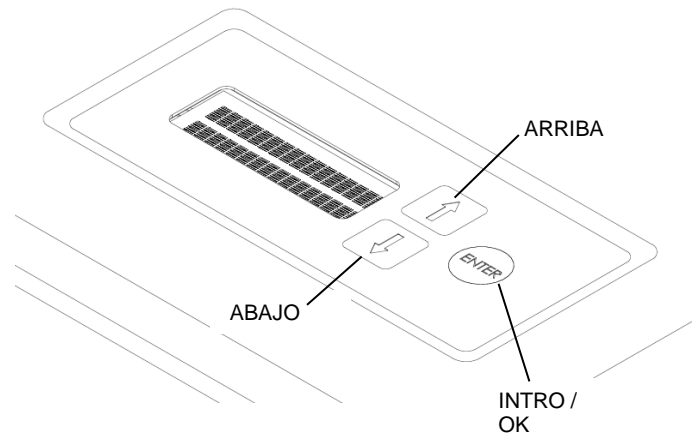
Paso 2: En la pantalla LCD de interfaz de usuario, pulse la tecla Arriba o Abajo para acceder al Menú Principal.

Paso 3: En el menú principal, seleccione Ajustes presionando la tecla Intro

Paso 4: Seleccione la opción Perforación Doble. Esto habilitará el modo Perforación Doble.

Paso 5: Salga del menú pulsando Arriba o Abajo y seleccione Salir, debe aparecer Perforación Doble lista.

La FuturoPunch Pro funcionará ahora en el modo Perforación Doble.



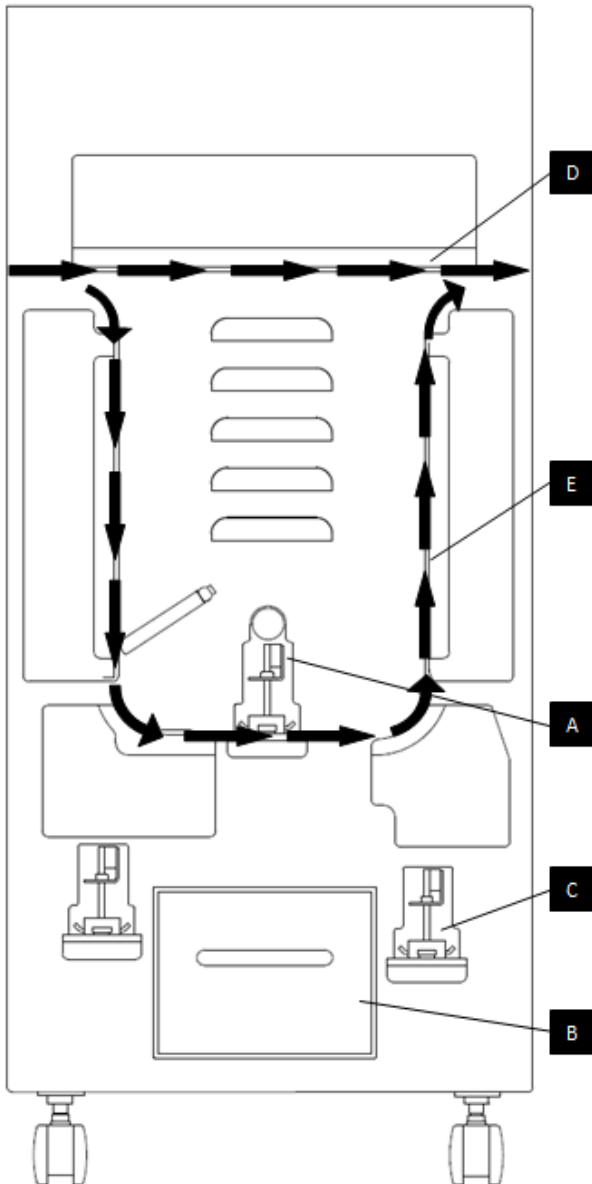
Esquema de la interfaz de usuario LCD de la FuturoPunch Pro

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.

4. OPERACIONES DE USUARIO

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



A. Intercambio del juego de troqueles:

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

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

Desinstalación del juego de troqueles de la máquina: La ranura del juego de troqueles intercambiables de la FuturoPunch Pro está ubicada en el lado izquierdo de la máquina.

Paso 1: Detenga la impresora o copidora.

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

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

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

Paso 5: Guarde adecuadamente el juego de troqueles recién desinstalado en el área de almacenamiento en la parte superior de la FuturoPunch Pro (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 FUTUROPUNCH PRO, ALEJE LOS DEDOS DE LA RANURA PARA LA ORIFICIO PREVISTO PARA ELLO. SEA PRUDENTE YA QUE PODRÍA LESIONARSE.

Paso 8: Cierre la puerta de acceso.

Paso 9: Proceda con su trabajo de perforación.

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

B. Recipiente de confeti:

El recipiente de confeti para su FuturoPunch Pro está ubicado en el frente de la base de la máquina. El recipiente debe retirarse periódica y vaciarse periódicamente. La FuturoPunch Pro utiliza un sensor para determinar cuándo está lleno el recipiente. Una vez que el recipiente se llena, la pantalla LCD muestra el mensaje "Recipiente de confeti lleno" y aparece también un mensaje en la pantalla de interfaz de usuario de la impresora.

C. Despeje del papel:



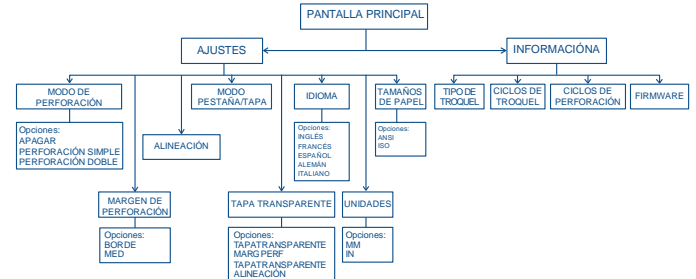
Cuando hay papel atascado en la trayectoria del papel de la FuturoPunch Pro, la pantalla LCD muestra el área donde está(n) la(s) hoja(s) atascadas.

Zone	Description
	Si el papel está atascado en la ruta de derivación, levante la placa guía del papel ubicada justo adentro, alcance el papel atascado y retírelo. Para cerrar la guía del papel, levante la manilla para desbloquear el mecanismo y ciérrela lentamente.
	Si el papel está atascado en el canal de papel descendente, mueva la puerta hacia la izquierda, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en el canal izquierdo 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 izquierdo. Alcance el papel atascado y retírelo. Para volver el canal a la posición cerrada, muévelo de regreso en la dirección opuesta hasta que el mecanismo de traba se active.
	Si el papel está atascado en el canal derecho inferior, destrabe el canal, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en el canal de papel ascendente, mueva la puerta hacia la derecha, alcance el papel atascado y retírelo.
	Antes de desinstalar el juego de troqueles, asegúrese de que las zonas 3 y 5 están libres de cualquier papel atascado. Si no se encuentra papel atascado en las zonas 3 y 5, desinstale el juego de troqueles para retirar cualquier papel atascado. (Véase la Sección 4. Cambio de juego de troqueles intercambiables).

5. PANTALLA DE USUARIO

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

Mapa de interfaz de usuario pantalla LCD



Descripción general del panel LCD

Mensajes en el Panel LCD

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

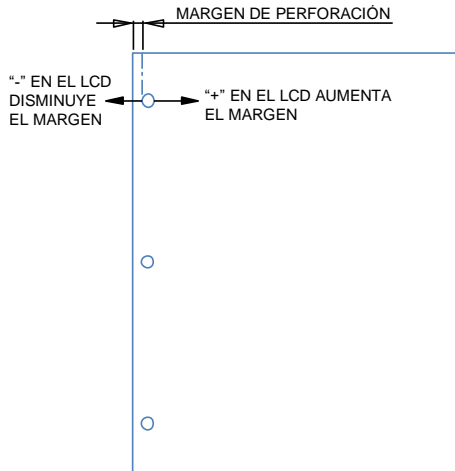
Cambio de los Ajustes en el panel LCD

1. Ajuste del margen de perforación

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

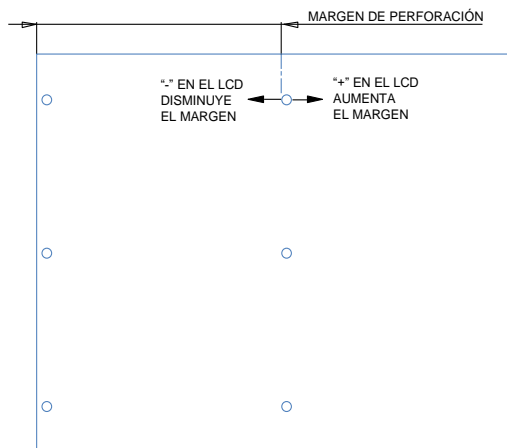
Presionando la flecha Arriba se aumenta el margen, y

Presionando la flecha Abajo se disminuye el margen.



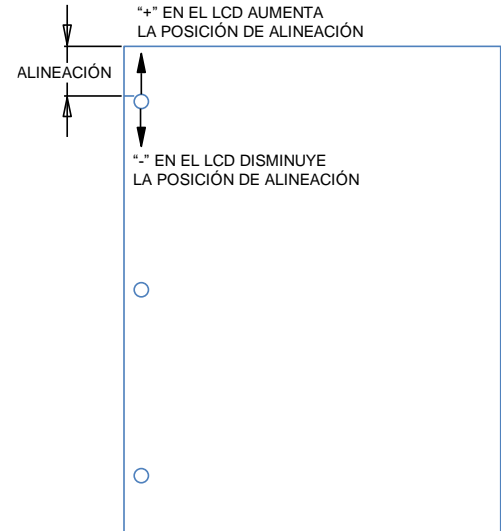
Los valores para los márgenes de perforación MID L y MID XL ajustan el margen de perforación del modo de doble perforación. MID L y MID XL funcionan de la misma forma que la profundidad del margen de perforación regular, pero ajustan la posición de la perforación central.

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



2. Ajuste de la alineación

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



3. Modo pestaña/tapa

Este ajuste es para diferenciar entre hojas de ancho similar.
 Tamaño ANSI: 9"x12" (o) Papel pestaña /tapa 9" ancho
 Tamaño ISO: SRA4 (o) Papel pestaña A4/tapa 225 mm ancho

4. Tapa transparente

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

5. Idioma

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

6. Unidades

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

7. Tamaños de papel

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

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



Visualización de información en el panel LCD

1. Tipo de Troquel

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

2. Ciclos de troquel

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

3. Ciclos de perforación

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

4. Firmware

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

6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Causa probable	Causa probable
No hay alimentación, la unidad no perfora	El cable de alimentación no está conectado a la parte posterior de la máquina o no está correctamente enchufado a la pared. 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

Velocidad	Hasta 144 hojas por minuto
Tamaño de la hoja y borde para perforación	<p>Tamaños USA LTR LEF LTR SEF Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Doble Perforación 9" x 12" SEF 9" x 12" SEF Doble Perforación 9" x 12" LEF 12" x 18" SEF 12" x 18" SEF Doble Perforación</p> <p>Tamaños ISO A4 LEF A4 SEF A5 LEF A3 SEF A3 SEF Doble Perforación SRA4 SEF SRA4 SEF Doble Perforación SRA4 LEF SRA3 SEF SRA3 SEF Doble Perforación</p>
Tipo de papel	Normal: 75 gsm - 300 gsm (Bond 20# a Tapa 110#) Satinado: 120 gsm - 300 gsm (Bond 32# a Tapa 110#)
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: 730 mm; Ancho: 445 mm; Altura: 990 mm Largo: 29"; Ancho: 17,5"; Altura: 39"
Peso	97 kg 214 lbs
Peso de envío	125 kg 276 lbs.
Fabricación	Armado en Taiwán



FuturoPunch Pro

E

8. JUEGO DE TROQUELES

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

Glosario

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

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

Statement Paper- 8.5" X 5.5"

Legal Paper- 8.5" X 14"

Ledger Paper- 11" X 17"

Numeración de las clavijas

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

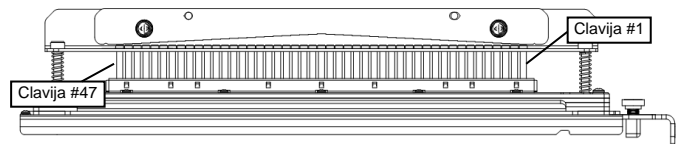


Figura 8.1 Numeración de clavijas de juego de troqueles para espiral

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
Tamaños de papel US													
Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel													
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
Tamaños de papel ISO													
Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel													
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	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	5, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	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, 43	4, 21	4, 5, 30, 31	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	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 FuturoPunch Pro puede aceptar. Para troqueles estándar que no se encuentran en la tabla no es necesario el ajuste de clavijas.

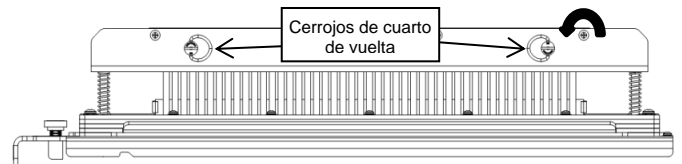


Figura 8.2 Extracción de la barra de presión

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



Figura 8.3 Barra de presión

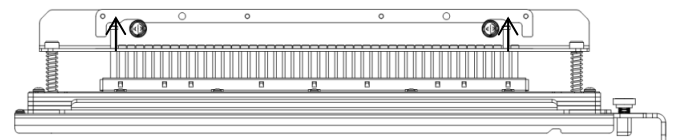


Figura 8.4 Extracción de las clavijas

Levante y retire las clavijas deseadas de acuerdo a la Tabla 6.1. Guarde las clavijas en la bandeja de almacenamiento de clavijas dentro de la puerta frontal de la máquina, asegurándose de que las clavijas no puedan caerse al piso, dañarse o extraviarse cuando se retiran.



Figura 8.5 Reinstale la barra de presión

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

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

Instalación de clavijas

El proceso de instalar clavijas de perforación es el mismo que el del 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.

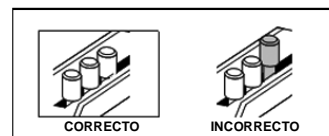
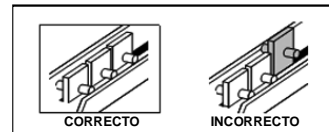


Figura 8.6 Instalación de clavijas

Posición de tope de troquel

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

Para unidades con perilla de tope de troquel, el tope debe ajustarse en la posición correcta o los orificios no se centrarán en la hoja. Los tamaños de papel comunes se muestran en la etiqueta de la manilla de tope de troquel debajo de la perilla de tope; para los tamaños de papel no comunes, consulte la Tabla 6.2.

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 6.7)

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.

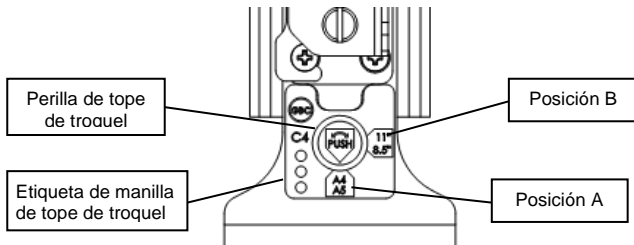


Figura 8.7 Posición de tope de troquel para espiral

	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						
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
Tamaños de papel ISO						
Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel						
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

Mantenimiento del juego de troqueles

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

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

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

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

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

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

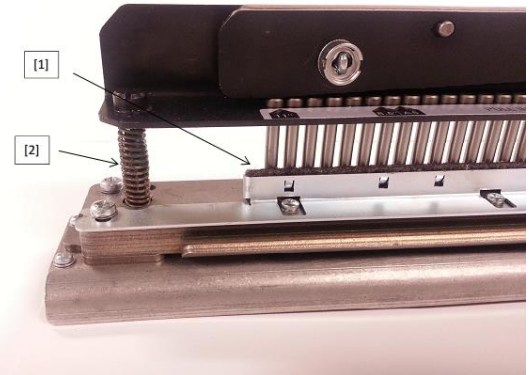


Figura 8.8 Lubricación

Pernos de hombro de juego de troqueles

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

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

Fin de vida útil de los troqueles

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



FuturoPunch Pro

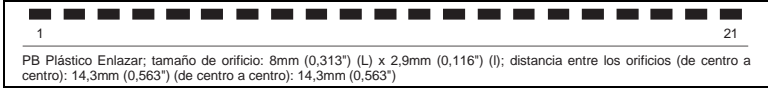
E

Juegos de troqueles FuturoPunch Pro

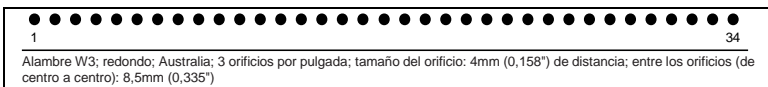
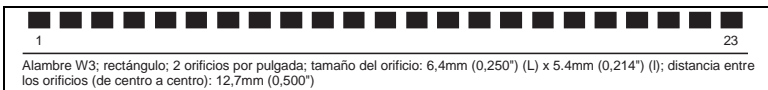
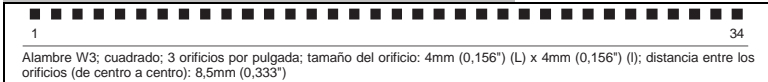
La perforadora FuturoPunch Pro utiliza una variedad de juegos de troqueles fácilmente intercambiables que permiten perforar documentos en línea para varios estilos de encuadernación diferentes. Mediante la selección del juego de troqueles apropiado, usted puede utilizar su FuturoPunch Pro para perforar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

Descripción Juegos de troqueles

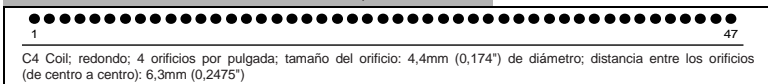
Para una encuadernación con anillas plásticas, seleccione:



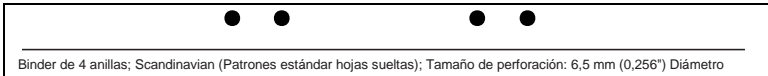
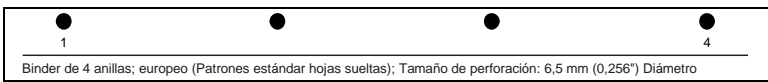
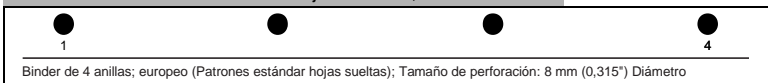
Para una encuadernación Twin Loop™, seleccione:



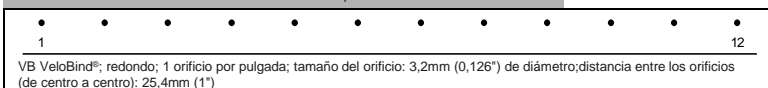
Para una encuadernación Color Coil™, seleccione:



Para una encuadernación con hojas móviles, seleccione:



Para una encuadernación VeloBind®, seleccione:



Para una encuadernación con hojas móviles, seleccione:



Número de parte Fujifilm

Troquel, Fujifilm, Comb Bind	CWAA1100
------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, Alambre 3.1, Cuadr	CWAA1105
---------------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, Alambre 2.1, Cuadr	CWAA1104
---------------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, Alambre, 3:1, Rednd	CWAA1103
--	----------

Troquel, Fujifilm, Alambre, 2:1, Rednd	CWAA1102
--	----------

Troquel, Fujifilm, Coil, Rednd	CWAA1101
--------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, 4 Orif, 8mm	CWAA1106
--------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, 4 Orif, 6,5mm	CWAA1109
----------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, 4 Orif, escan	CWAA1110
----------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, Velobind®, 12 orificios, A4.	CWAA1111
---	----------

Troquel, Fujifilm, 3 Orif, 8mm	CWAA1107
--------------------------------	----------

Troquel, Fujifilm, 3/5/7 Orif, 8mm	CWAA1108
------------------------------------	----------

SOMMARIO

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

1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA ⚠

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



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

SU FUTUROPUNCH PRO SONO PRESENTI LE SEGUENTI ETICHETTE:



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

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

Misure di sicurezza importanti ⚠

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



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

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

Pulizia

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



Messaggi relativi alla sicurezza



CARATTERISTICHE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE

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



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

Il cavo di alimentazione -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, FuturoPunch Pro

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



NON RIMUOVERE IL PANNELLO DI COPERTURA DELLA MACCHINA.

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

Servizi, Matrici

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

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

2. INTRODUZIONE

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

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

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

Ciclo di lavoro e Posizionamento del prodotto

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

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

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

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

Forniture di matrice operativa

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

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

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

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

3. GUIDA RAPIDA

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

1. Modalità Bypass:

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

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

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

2. Modalità Punzonatura:

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

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

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

FuturoPunch Pro funzionerà ora in modalità Punzonatura singola.

3. Modalità Perforazione doppia:

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

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

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

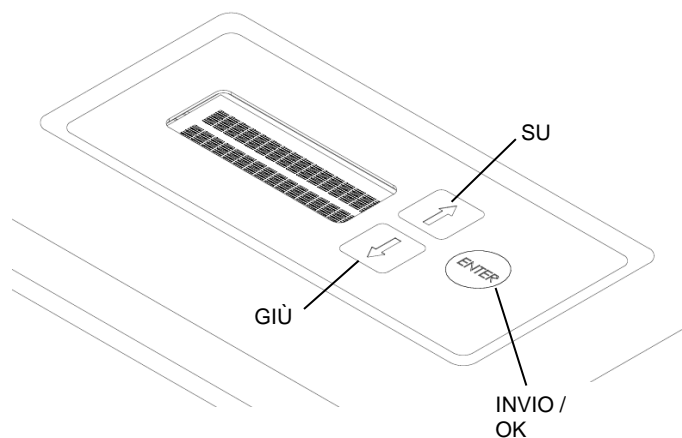
Fase 3: Sotto il Menu Principale, selezionare Impostazioni premendo il tasto Invio.

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

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

FuturoPunch Pro ora funzionerà in modalità Perforazione doppia.

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



Layout dell'interfaccia utente LCD di FuturoPunch Pro

3. Configurazione matrice

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

4. OPERAZIONI DELL'UTENTE

A. Sostituzione delle matrici:

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

B. Contenitore residui perforazione:

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

C. Alloggiamento per la conservazione delle matrici di perforazione:

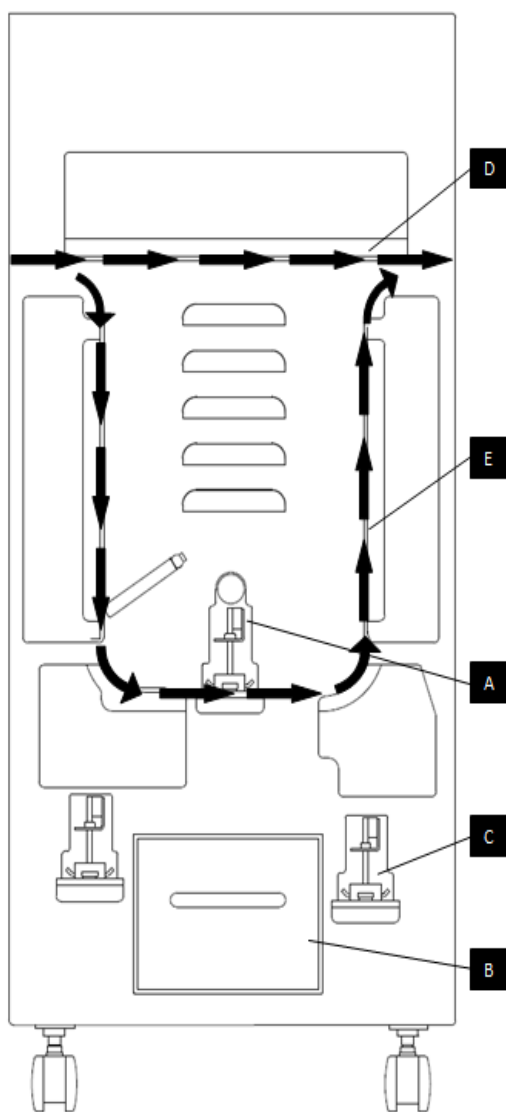
Contiene fino a due matrici di perforazione di riserva.

D. Bypass perforazione:

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

E. Percorso in modalità perforazione:

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



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

A. Sostituzione delle matrici:

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

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

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

Fase 1: Arrestare la stampante/copiatrice.

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

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

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

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

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

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



ATTENZIONE: PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO. DURANTE L'INSTALLAZIONE DELLE MATRICI DI PERFORAZIONE IN FUTUROPUNCH PRO, 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 PRESENTE SULLA MATRICE. LA MANCATA OSSERVANZA DI QUESTE MISURE PRECAUZIONALI PUÓ 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 FuturoPunch Pro si trova nella parte anteriore della base della macchina. Estrarre periodicamente il cassetto e svuotarlo. FuturoPunch Pro utilizza un sensore per determinare quando il contenitore è pieno. Quando il contenitore è pieno, il display LCD mostra il messaggio "Vassoio residui pieno" e verrà visualizzato un messaggio anche sulla schermata di interfaccia utente delle stampanti. Quando viene visualizzato il messaggio "Vassoio residui pieno", estrarre il contenitore dei residui di punzonatura fino a tirarlo fuori, tenendolo con entrambe le mani. Dopo averlo svuotato, reinserire il contenitore. Il messaggio Vassoio residui pieno sparirà.

C. Rimozione della carta:

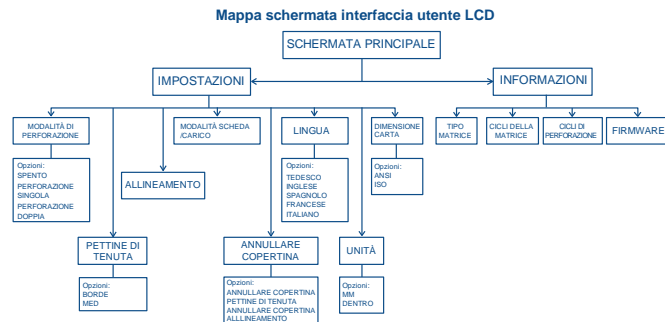


Quando la carta rimane inceppata nel percorso della carta dell'FuturoPunch Pro, il display LCD mostra l'area (Zona 1, 2, 3, 4 o 5) in cui il foglio(i) si inceppato.

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

5. DISPLAY DELL'UTENTE

Sulla parte anteriore di FuturoPunch Pro 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

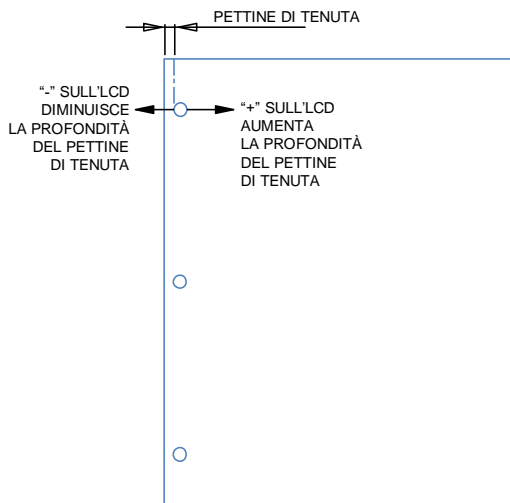
- Bypass pronto:**
FuturoPunch Pro è pronto in modalità bypass, i fogli non verranno perforati.
- Perforazione singola pronta**
FuturoPunch Pro è pronto per il processo di perforazione, tutti i fogli che passeranno attraverso l'unità saranno perforati.
- Perforazione doppia pronta**
FuturoPunch Pro è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

Modifica delle impostazioni sul pannello LCD

1. Impostazione della profondità del pettine di tenuta

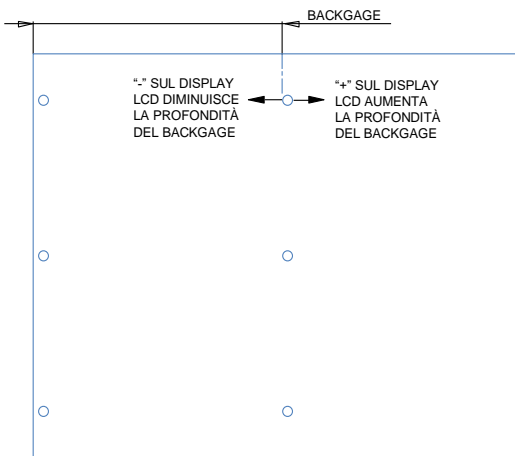
Il pettine di tenuta è la distanza tra i fori perforati e il bordo maggiore della carta. Questa distanza può essere regolata entrando nella sezione Impostazioni (premere Su o Giù dalla schermata Home, e premere OK per le impostazioni).

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



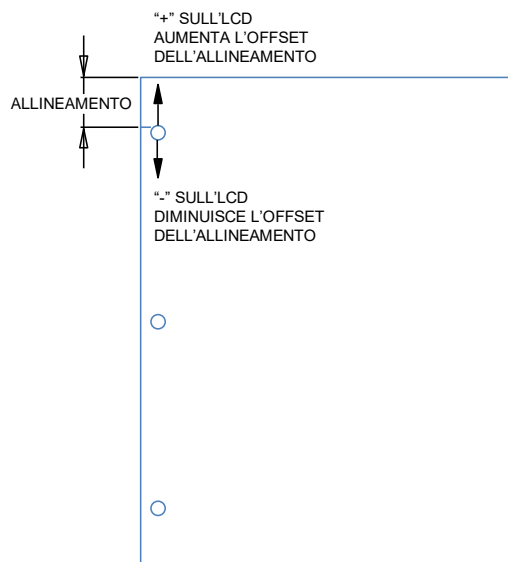
Le impostazioni per il backgagge MID L e MID XL regolano il backgagge della modalità Doppia Punzonatura. MID L e MID XL function funzionano come la normale profondità backgagge, ma regolano la posizione del punzone centrale.

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



2. Impostazione dell'allineamento

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



3. Modalità Scheda/Carico

Questa impostazione serve a distinguere tra fogli con larghezza simile.

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

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

4. Annullare copertina

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

5. Lingua

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

6. Unità

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

7. Dimensione carta

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

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



Visualizzazione delle informazioni sul pannello LCD

1. Tipo Matrice

Questo è il tipo di matrice attualmente installata nel punzone.

2. Cicli della matrice

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

3. Cicli di perforazione

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

4. Firmware

Mostra il livello attuale del firmware di FuturoPunch Pro.

6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI

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

7. SPECIFICHE TECNICHE

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



FuturoPunch Pro

8. MANUALE UTENTE MATRICE

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

Glossario

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

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

Statement di carta - 8.5" X 5.5"

Legale di carta - 8.5" X 14"

Ledger di carta - 11" x 17"

Numerazione perni

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

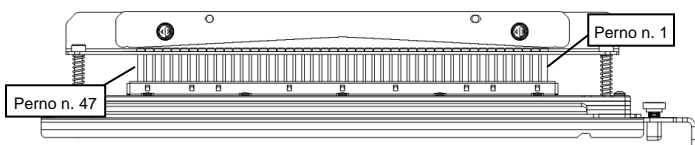


Figura 8.1 Numerazione perni della matrice a spirale

Rimozione perno

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/Quadrato	3 Fori 8mm	3/5/7 Fori 8mm	2/4 Fori 8mm	2/4 Fori 6.5mm	2/4 Fori Scansione	VeloBind 11 Fori LTR	VeloBind 12 Fori A4	CombBind	eWire Rotondo/Quadrato
I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento												
Formati carta US												
LTR LEF	2, 47	1, 23	5, 34	NESSUNA	BH/SH/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	5, 34	NESSUNA	BH/SH/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	BH/SH/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	BH/SH/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/Quadrato	3 Fori 8mm	3/5/7 Fori 8mm	2/4 Fori 8mm	2/4 Fori 6.5mm	2/4 Fori Scansione	VeloBind 11 Fori LTR	VeloBind 12 Fori A4	CombBind	eWire Rotondo/Quadrato
I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento												
Formati carta ISO												
A4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
BRA4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
BRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
BRA3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA

*Per configurazione CombBind 20H perno estratto n. 1

Tabella 8.1 Guida rimozione perno

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

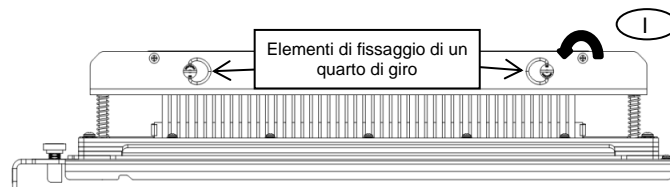


Figura 8.2 Rimozione della barra di pressione

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



Figura 8.3 Barra di pressione

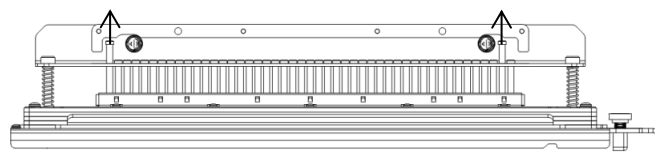


Figure 8.4 Rimozione perno

Sollevarlo e 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.

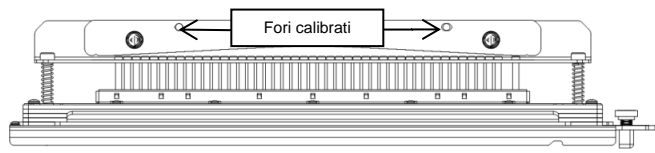


Figura 8.5 Sostituzione della barra di pressione

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

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

Aggiunta perno

Le procedimento 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.

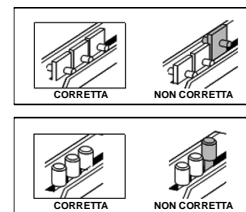


Figura 8.6 Aggiunta perno

Posizione di fermo della matrice

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

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

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

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

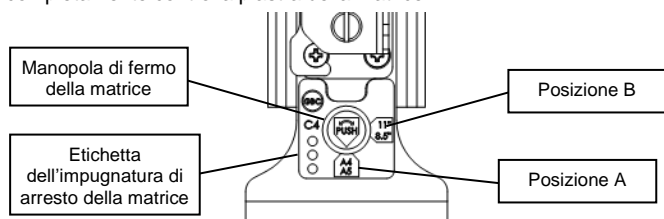


Figura 8.7 Posizione di fermo della matrice a spirale

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/Quadrato	CombBind	eWire Rotondo/Quadrato
Formati carta US	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento				
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
LETTERA LEF	B	A	B	A	B
LEGALE SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

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

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

Tabella 8.2 Guida per la posizione di fermo della matrice

Manutenzione matrice

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

Per lubrificare i perni della matrice che non hanno feltrini:

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

Per lubrificare i perni della matrice che hanno feltrini:

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

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

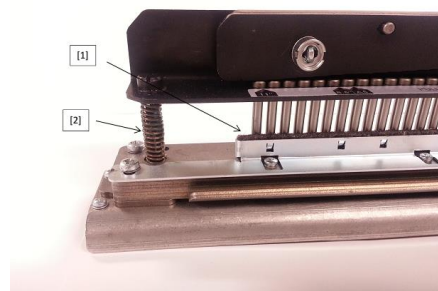


Figura 8.8 Lubrificazione

Viti a perno della matrice

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

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

Fine della vita della matrice

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

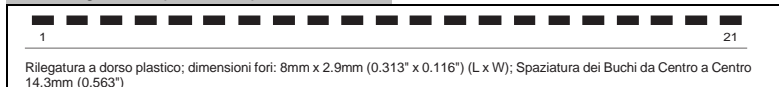


FuturoPunch Pro della matrice

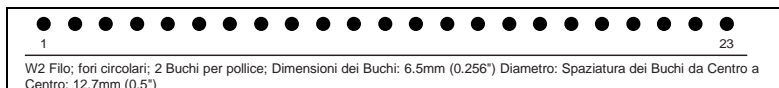
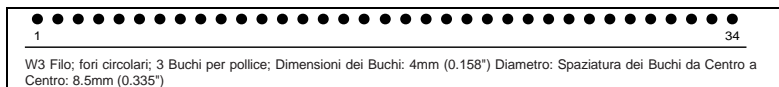
FuturoPunch Pro utilizza una varietà di set di matrici facilmente intercambiabili che consentono di perforare i documenti in linea con diversi stili di rilegatura. Selezionando la corretta matrice, è possibile utilizzare FuturoPunch Pro per perforare documenti in uno dei seguenti tipi di rilegatura.

Descrizione della matrice

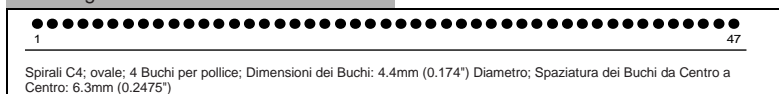
Per rilegatura a pettine in plastica:



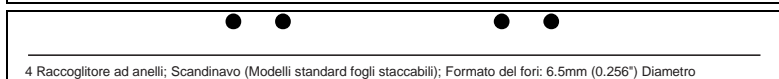
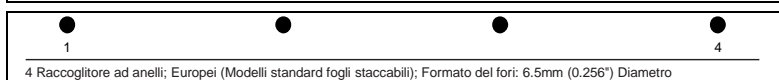
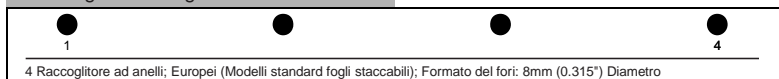
Per rilegatura Twin Loop™:



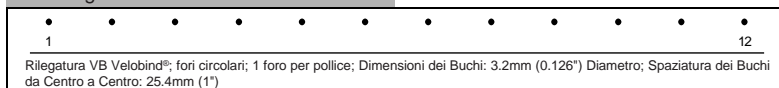
Per rilegatura Color Coil™:



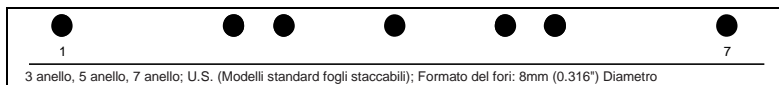
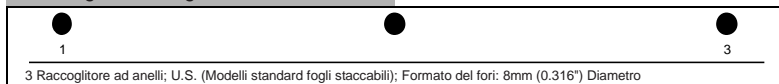
Per rilegatura in fogli sciolti:



Per rilegatura Velo®:



Per rilegatura in fogli sciolti:



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

Codice Fujifilm

Matrice, Fujifilm, Comb Bind	CWAA1100
------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Filo 3,1 mq.	CWAA1105
---------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Filo 2,1 mq.	CWAA1104
---------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Filo 3,1 rotondo	CWAA1103
-------------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Filo 2,1 rotondo	CWAA1102
-------------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Spirale rotondo	CWAA1101
------------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 4 Fori, 8mm	CWAA1106
--------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 4 Fori, 6.5mm	CWAA1109
----------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 4 Fori, Scansione	CWAA1110
--------------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, Velobind®, 12 fori, A4	CWAA1111
---	----------

Matrice, Fujifilm, 3 Fori, 8 mm	CWAA1107
---------------------------------	----------

Matrice, Fujifilm, 3/5/7 Fori, 8 mm	CWAA1108
-------------------------------------	----------

INHALTSVERZEICHNIS

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

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

1. SICHERHEITSHINWEISE

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



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

AUF DEM FUTUROPUNCH PRO BEFINDEN SICH FOLGENDE WARNHINWEISE:



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

Wichtige Sicherheitsinformationen

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



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

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

Reinigen

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



Sicherheitshinweise



WAHL DER ANSCHLUSSLEITUNG

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



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

Anschlussleitung besteht aus drei Teilen: Anschlussstecker, Kabel und Geräterestecker. 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, FuturoPunch Pro

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



ENTFERNEN SIE AUF KEINEN FALL DIE GERÄTEABDECKUNG.

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

Instandsetzung, Lochstempel

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

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

2. EINFÜHRUNG

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

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

Arbeitszyklus und Produktaufstellung

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

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

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

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

Lochstempel-Betriebsmittel

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

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

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

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

3. KURZANLEITUNG

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

1. Bypassmodus:

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

Dies ist der Standardbetriebsmodus der FuturoPunch Pro.

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

2. Lochmodus:

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

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

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

Der FuturoPunch Pro arbeitet nun im Einzellochmodus.

3. Doppellochmodus:

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

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

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

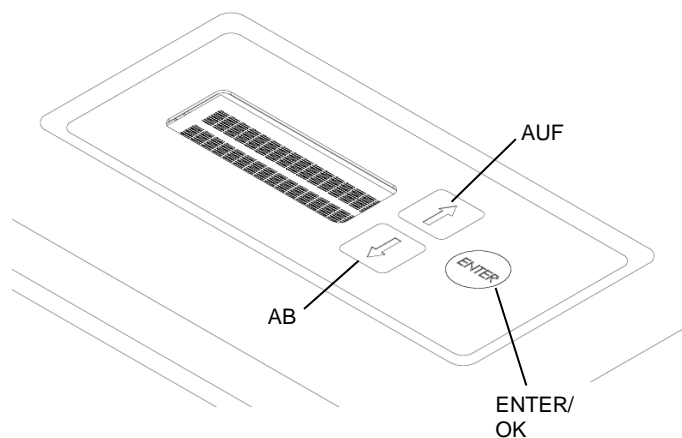
Schritt 3: Im Hauptmenü die „Enter“-Taste drücken, um „Einstellungen“ anzuwählen.

Schritt 4: „Doppellochung“ anwählen. Damit wird der Doppellochmodus aktiviert.

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

Der FuturoPunch Pro arbeitet nun im Doppellochmodus.

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



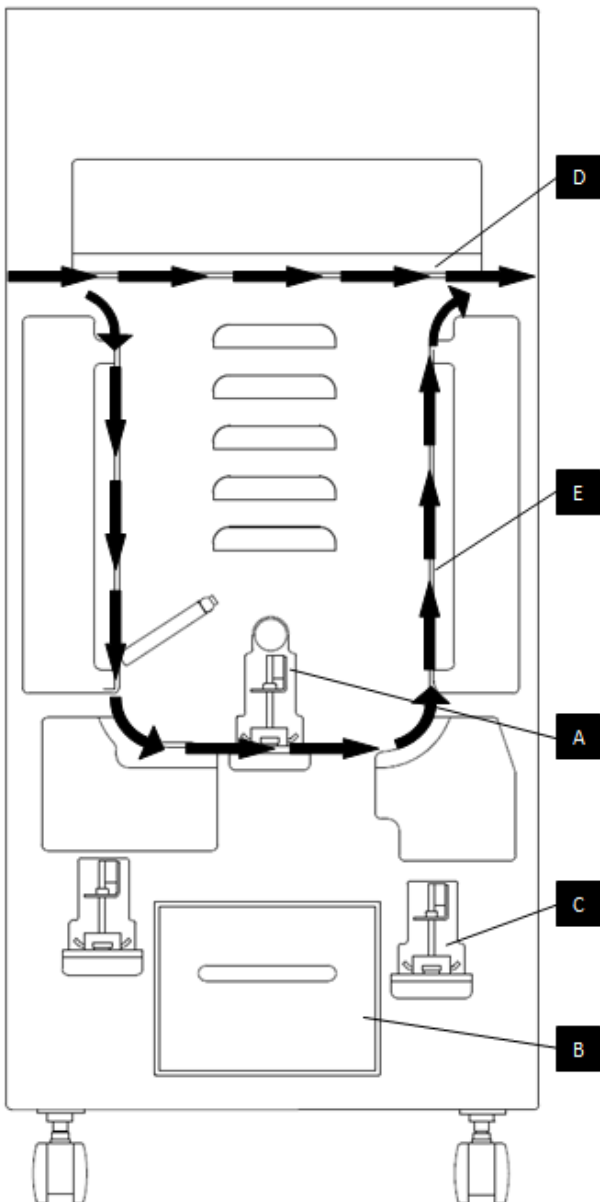
Anordnung der FuturoPunch Pro LCD-Bedieneroberfläche

3. Lochstempelkonfigurierung

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

4. BEDIENERAUFGABEN

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



Papierführung und interaktive Bedienelemente des FuturoPunch Pro

A. Auswechseln der Lochstempel:

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

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

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

Schritt 1: Drucker/Kopierer anhalten.

Schritt 2: Zugangstür des FuturoPunch Pro öffnen

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

Schritt 4: Den Lochstempel mit beiden Händen ganz herausziehen.

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

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

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



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

Schritt 8: Zugangstür schließen.

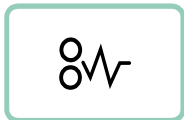
Schritt 9: Fahren Sie mit Ihrem Druck- und Lochauftrag fort.

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

B. Lochabfallbehälter:

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

C. Papierstau beseitigen:

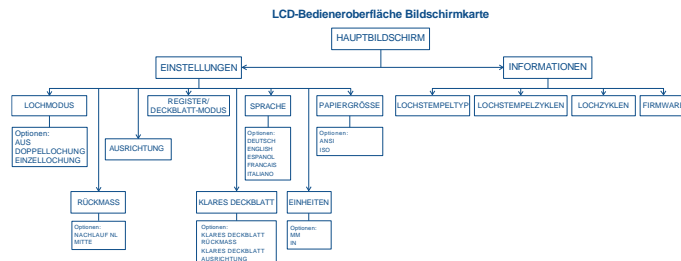


Wenn sich in der Papierführung des FuturoPunch Pro Papier staut, wird auf der LCD-Anzeige der Bereich (Zone 1, 2, 3, 4 oder 5) angezeigt, in dem sich Blätter angestaut haben.

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

5. BEDIENERANZEIGE

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



Übersicht LCD-Anzeige

Meldungen auf der LCD-Anzeige

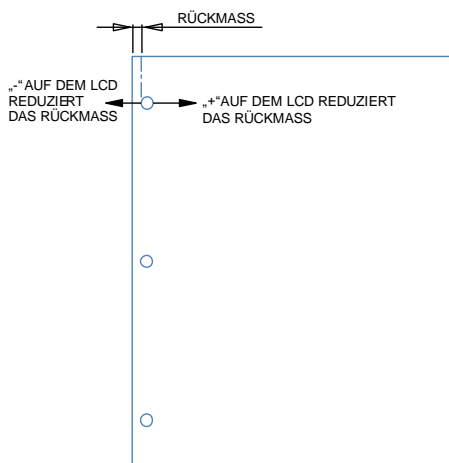
- Bypass bereit**
Der Bypass des FuturoPunch Pro ist bereit, durchlaufende Blätter werden nicht gelocht.
- Einzellochung bereit**
Der FuturoPunch Pro ist für einen Lochauftrag bereit, alle durch das Gerät laufenden Blätter werden gelocht.
- Doppellochung bereit**
Der FuturoPunch Pro ist für einen Lochauftrag bereit, alle durch das Gerät laufenden Blätter werden in der Mitte des Blattes und entlang der Hinterkante gelocht.
- Bypass in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Bypassmodus in Betrieb ist.
- Einzellochung in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Einzelllochmodus in Betrieb ist.
- Doppellochung in Betrieb**
Wird angezeigt, wenn der Doppellochmodus 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. Rückmaß Tiefeneinstellung

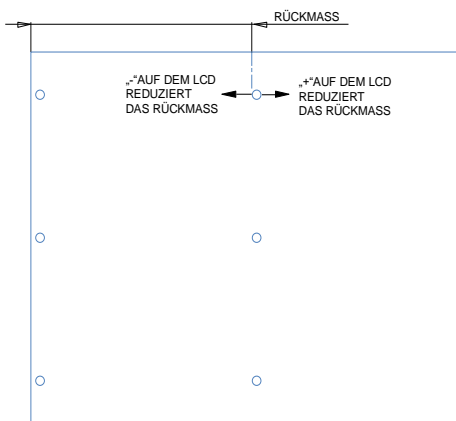
Rückmaß ist der Abstand des/der gestanzten Lochs/Löcher von der Blatthinterkante. Dieser Abstand kann im Abschnitt „Einstellungen“ eingestellt werden (im Startbildschirm die Auf- oder Ab-Pfeiltaste drücken und dann auf OK drücken, um „Einstellungen“ aufzurufen).

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



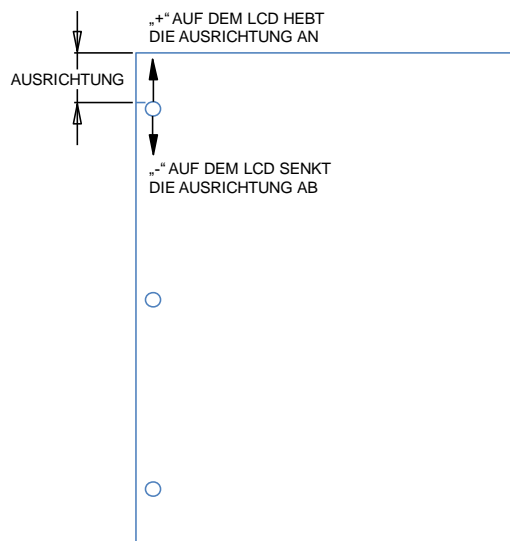
Die Einstellungen justieren den Lochabstand für MID L und MID XL und justieren den Lochabstand des Doppellochungsmodus. MID L und MID XL funktionieren genauso wie die normale Lochabstandstiefe, passen aber das mittlere Loch an.

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



2. Ausrichtungseinstellung

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



3. Register-/Deckblatt-Modus

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

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

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

4. Klares Deckblatt

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

5. Sprache

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

6. Einheiten

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

7. Papiergröße

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

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



Anzeigen von Informationen auf der LCD-Anzeige

- 1. Lochstempeltyp**
Dies ist der Typ des aktuell installierten Lochstempels im Locher.
- 2. Lochstempelzyklen**
Das ist die Gesamtzahl der mit dem aktuellen Lochstempel gelochten Blätter.
- 3. Lochzyklen**
Das ist die Gesamtzahl der vom System gelochten Blätter.
- 4. Firmware**
Zeigt die aktuelle Firmware-Version des FuturoPunch Pro an.

7. TECHNISCHE DATEN

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

6. FEHLERBEHEBUNG

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



FuturoPunch Pro

8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH

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

Glossar

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

Statement Papierformat - 8.5" X 5.5"

Legal Papierformat - 8.5" X 14"

Ledger Papierformat - 11" X 17"

Numerierung der Lochpfeifen

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

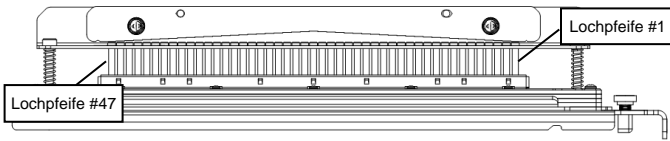


Abbildung 8.1 Numerierung der Lochpfeifen eines Spiral-Lochstempels

Lochpfeifenausbau

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	3 Löch 8mm	3/5/7 Löch 8mm	2/4 Löch 8mm	2/4 Löch 6.5mm	2/4 Löch SCAN	VeloBind 11 Löch LTR	VeloBind 12 Löch A4	CombBind	eWire Rund/Quadr.
Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen												
US-Papier formate												
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/SH/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/SH/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/SH/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N/A	N.Z.	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/SH/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1, 34

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	3 Löch 8mm	3/5/7 Löch 8mm	2/4 Löch 8mm	2/4 Löch 6.5mm	2/4 Löch SCAN	VeloBind 11 Löch LTR	VeloBind 12 Löch A4	CombBind	eWire Rund/Quadr.
Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen												
ISO-Papier formate												
A4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	5, 30
A3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE

*Für CombBind 20H Konfiguration Lochpfeife Nummer 1 ziehen

Tabelle 8.1 Anleitung zum Lochpfeifenausbau

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

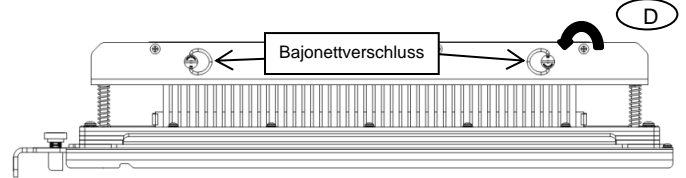


Abbildung 8.2 Druckleiste ausbauen

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



Abbildung 8.3 Druckleiste

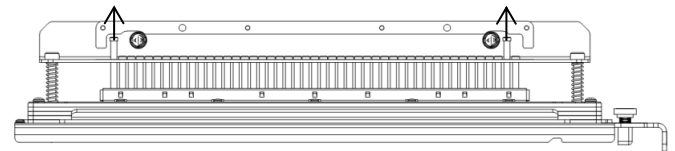


Abbildung 8.4 Lochpfeifenausbau

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

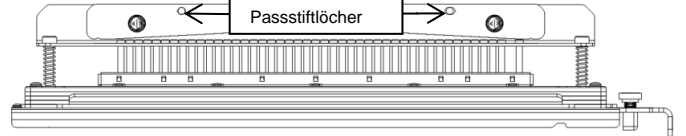


Abbildung 8.5 Druckleiste einbauen

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

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

Lochpfeifeneinbau

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.

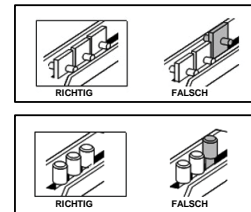


Abbildung 8.6 Lochpfeifeneinbau

Einstellen des Lochstempelanschlags

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

Bei Sätzen mit Stempelanschlagknopf muss der Lochstempelanschlag ordnungsgemäß ausgerichtet werden. Andernfalls sind die gestanzten Löcher auf dem Blatt nicht zentriert. Die gängigen Papierformate sind auf dem Aufkleber des Stempelanschlagknopfs 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 Stempelanschlagknopfs. In Position B zeigt der Pfeil auf dem Stempelanschlagknopf zur Seite und verläuft bündig mit dem seitlichen Pfeil auf dem Aufkleber des Stempelanschlagknopfs. (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 Stempelanschlagknopfs verläuft. Sobald die Pfeile bündig sind, den Stempelanschlagknopf loslassen und dabei sicherstellen, dass der metallene Lochstempelanschlag auf der Unterseite vollständig an der Lochstempelplatte anliegt.

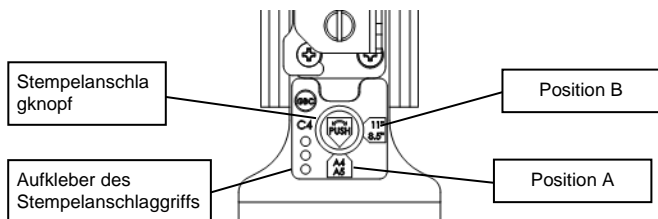


Abbildung 8.7 Spiral-Lochstempelanschlagsposition

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

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

*Für CombBind 20 H Konfiguration auf Position B stellen

Tabelle 8.2 Anleitung für Lochstempelanschlagspositionen

Wartung der Lochstempel

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

Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln ohne Filzkissen:

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

Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln mit Filzkissen:

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

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

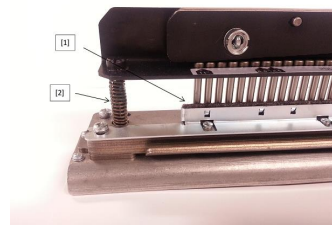


Abbildung 8.8 Schmierung

Lochstempel-Schultererschrauben

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

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

Ende der Lochstempel-Lebensdauer

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

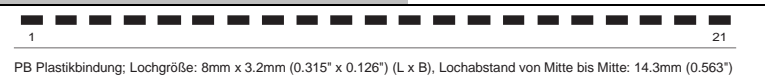


FuturoPunch Pro -Lochstempel

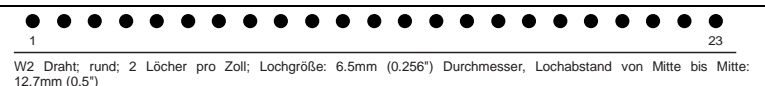
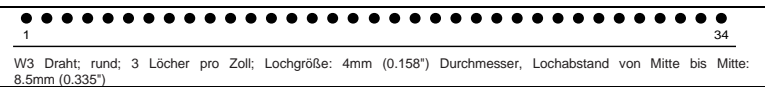
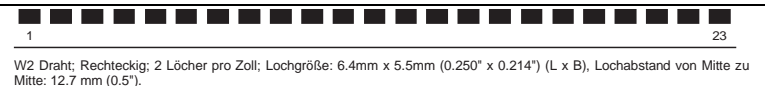
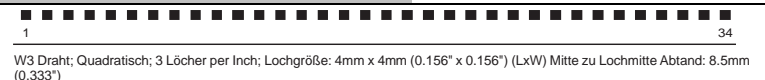
Für den FuturoPunch Pro stehen Ihnen verschiedene, einfach auswechselbare Lochstempel zur Verfügung, mit denen Sie Dokumente für unterschiedliche Bindearten lochen können. Durch die Auswahl des entsprechenden Lochstempels, können Sie mit dem FuturoPunch Pro Dokumente lochen, die nach einer der nachfolgend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

Lochstempel Beschreibung:

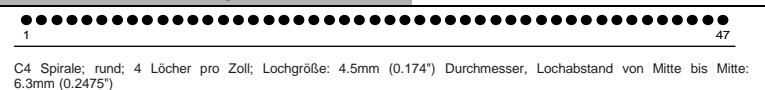
Für Plastikrückenbindung:



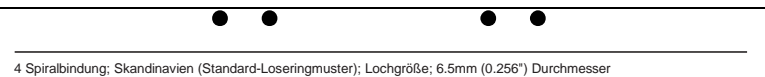
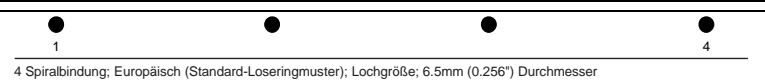
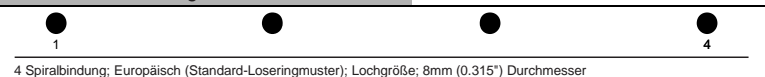
Für "Twin Loop™" Bindung:



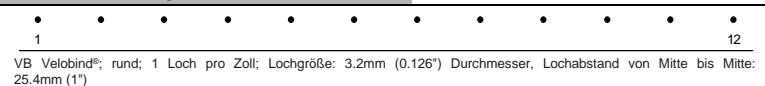
Für Color Coil™-Bindung:



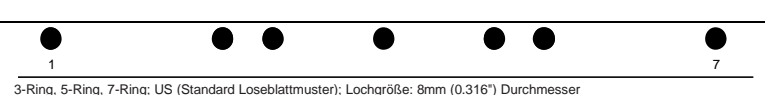
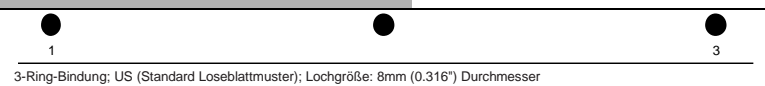
Für Loseblattbindung verwenden:



Für Velo® Bindung:



Für Loseblattbindung verwenden:



©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - Alle Rechte vorbehalten.

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

FujiFilm Teilenummer:

Lochstempel, Fujifilm, krückenbind	CWAA1100
------------------------------------	----------

Lochstempel, Fujifilm, Draht 3.1 Quadr	CWAA1105
--	----------

Lochstempel, Fujifilm, Draht 3.1 Quadr	CWAA1104
--	----------

Lochstempel, Fujifilm, Draht, 3:1, Rund	CWAA1103
---	----------

Lochstempel, Fujifilm, Draht, 2:1, Rund	CWAA1102
---	----------

Lochstempel, Fujifilm, Coil, Rund	CWAA1101
-----------------------------------	----------

Lochstempe, Fujifilm, 4 Löch, 8mm	CWAA1106
-----------------------------------	----------

Lochstempe, Fujifilm, 4 Löch, 6.5mm	CWAA1109
-------------------------------------	----------

Lochstempe, Fujifilm, 4 Löch, Scan	CWAA1110
------------------------------------	----------

Lochstempe, Fujifilm, Velobind®, 12 Löcher, A4.	CWAA1111
---	----------

Lochstempe, Fujifilm, 3 Löch, 8mm	CWAA1107
-----------------------------------	----------

Lochstempe, Fujifilm, 3/5/7 Löch, 8mm	CWAA1108
---------------------------------------	----------