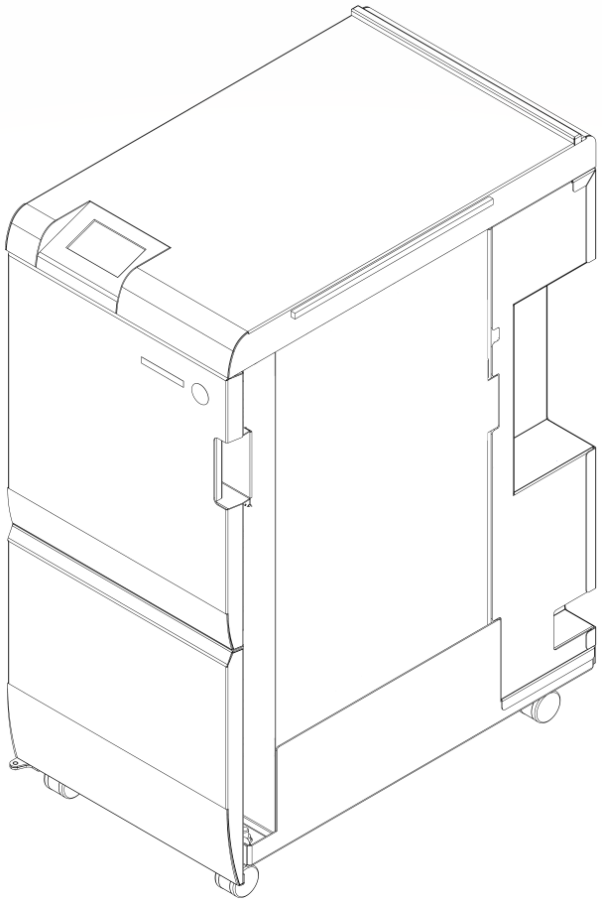
AdvancedPunch Plus[IJ]



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

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

Part Number: 7730017AW
Revision number: A1
Issue Date: September 2026

AdvancedPunch Plus^{IJ}

English	**3**
Français	**16**
Español	**30**
Italiano	**43**
Deutsch	**57**

(GB) Please read these instructions carefully and keep them in a safe place for future reference.

(F) Lisez attentivement le présent manuel et conservez-le en lieu sûr afin de pouvoir le consulter en cas de besoin.

(E) Lea estas instrucciones cuidadosamente y manténgalas en un lugar seguro para consulta en el futuro.

(I) Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso e di conservarle a portata di mano per ogni ulteriore consultazione.

(D) Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie als Referenz für die Zukunft an einem sicheren Ort auf.

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

TABLE OF CONTENTS

1. SAFETY INSTRUCTIONS 3
Important safeguards 3
Cleaning 3
Service 4
Safety messages 4
2. INTRODUCTION 4
3. QUICK START GUIDE 5
4. USER OPERATIONS 6
5. USER DISPLAY 7
6. PROBLEM SOLVING 9
7. SPECIFICATIONS 9
8. DIE SET USER MANUAL 10

1.SAFETY INSTRUCTIONS ⚠

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

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

THE FOLLOWING PICTORIAL IS FOUND ON THE ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ]:



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

Important safeguards ⚠

- Use the AdvancedPunch Plus[IJ] only for its intended purpose of punching, creasing, & perforating paper and covers according to the indicated specifications.
- Retain the Operation Instructions manual for future use.

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

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

Cleaning

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

Safety messages ⚠

MAIN CORDSET SELECTION

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

CAUTION: WHEN CHOOSING A DETACHABLE LINE CORD FOR USE WITH YOUR ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ], 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 Class A Statement

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.

FCC Notice

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- This device may not cause harmful interference.
- This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Modifications

Any modifications made to this device that are not approved by ACCO Brands may void the authority granted by the user by the FCC and/or Industry Canada to operate this equipment.

CAN ICES-003(A) / NMB-003(A)

Service, AdvancedPunch Plus[IJ]

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

⚠ **DO NOT REMOVE THE MACHINE'S COVER.**

There are NO user-serviceable parts inside the machine in order to avoid potential personal injury and/or damage to property or the machine itself.

Service, Diesets

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

See Section 8 AdvancedPunch Plus[IJ] Dieset Manual for instructions on servicing the Diesets.

2. INTRODUCTION

Thank you for purchasing the AdvancedPunch Plus[IJ]. It is a versatile production system that will enable you to punch, crease & perforate documents for a variety of binding styles by means of a simple die change. It has also been designed for easy operation.

The AdvancedPunch Plus[IJ] is an innovative solution for punching, creasing & perforating paper and offers the following design features:

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

Duty Cycle and Product Positioning

The GBC AdvancedPunch Plus[IJ] 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.

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

Punch die life will be maximized if oiled every 250,000 punch cycles (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 extra die sets on hand to continue with minimal downtime.

3. QUICK START GUIDE

Choose from the following modes of operation on AdvancedPunch Plus[IJ] (APP[IJ]) from the Fiery. Access the Finishing options during job submission to set the mode. The options available will be dependent on which die is inserted. Double punch options are available on the AdvancedPunch Plus[IJ] user interface.

A. Bypass Mode:

This operation will allow paper to pass through the AdvancedPunch Plus[IJ] without being punched.

This is the default mode of operation for AdvancedPunch Plus[IJ].

B. Punch Modes: When a punch die is inserted

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

i) Single Punch Mode:

Fiery - Finishing– Punch- Punch hole type: Multiple holes.

This operation will punch the trail edge of all sheets that pass through the AdvancedPunch Plus[IJ]. A properly configured die set must be inserted before running single punch mode. See section 4.A for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration.

ii) Double Punch Mode:

Fiery - Finishing – Punch- Punch hole type: Multiple double holes.

APP[IJ]–Settings – Punch Mode - Double

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

iii) Saddle Punch Mode:

Fiery - Finishing – Punch - Punch hole type: Multiple double holes.

APP[IJ]–Settings – Punch Mode - Saddle

This operation will punch the two rows of holes- One just before the center of the sheet and the other the same distance after the center of the sheet. 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.

C. Crease Modes: When a Crease die is inserted

i) Center Crease Mode:

Fiery - Finishing – Crease: Center creasing

This operation will apply a crease in the center of all the sheets that pass through the AdvancedPunch Plus[IJ]. The crease die set must be inserted before running center crease mode.

.

ii) Book Crease Mode:

Fiery - Finishing – Crease: Book crease

This operation will apply 2 creases around the center of all the sheets that pass through the AdvancedPunch Plus[IJ]. These crease positions can be adjusted to increase the width of the book spine and its position from the center. The crease die set must be inserted before running book crease mode.

iii) C-Fold Crease Mode:

Fiery - Finishing – Crease: Letter crease

This operation will apply 2 creases spaced at 1/3 and 2/3 from the trail edge of the sheet. These crease positions can be adjusted to ensure the sheet will lay flat when folded. The crease die set must be inserted before running C-Fold crease mode.

D. When a Perforation die is inserted

i) Single Perforation Mode:

Fiery - Finishing – Perforate: Bottom perforating

This operation will apply a perforation, at the trail edge of all LEF sheets & between the center and trail edge of all SEF sheets, that pass through the AdvancedPunch Plus[IJ]. A perforation die set must be inserted before running single perforation mode.

ii) Center Perforation Mode:

Fiery - Finishing – Perforate: Center perforate

This operation will apply a perforation at the center of the all the sheets that pass through the AdvancedPunch Plus[IJ]. A perforation die set must be inserted before running center perforation mode.

iii) Double Perforation Mode:

Fiery - Finishing – Perforate: Double perforate

This operation will apply 2 perforations from the center of the sheet to the trail edge, depending on sheet size and adjustment, on all the sheets that pass through the AdvancedPunch Plus[IJ]. The perforation die set must be inserted before running double perforation mode.

4. USER OPERATIONS

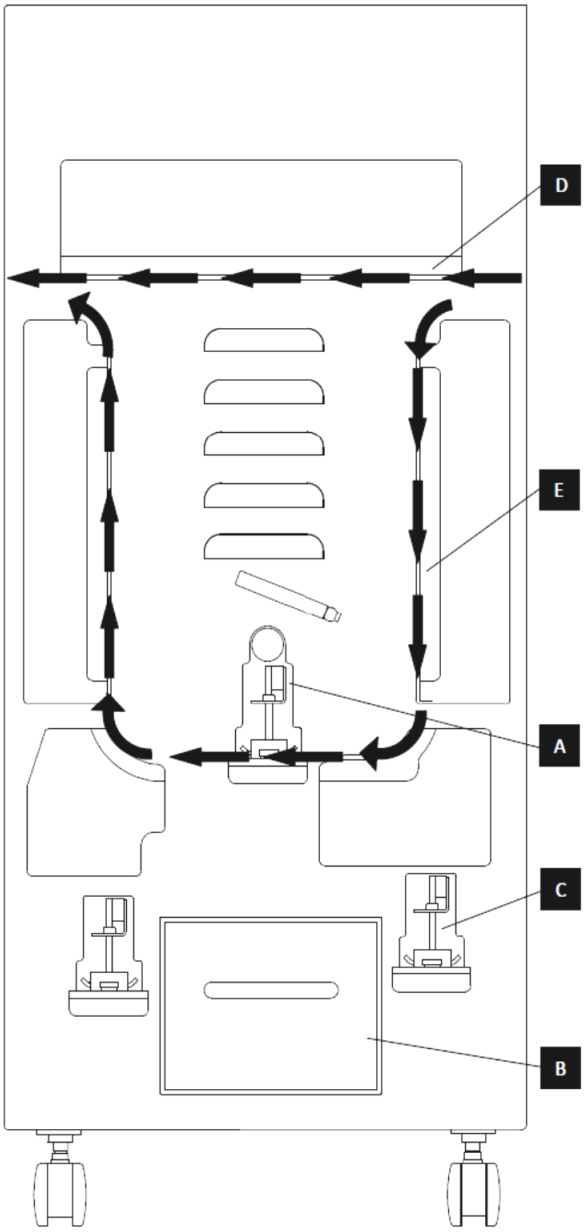
A. Interchanging Die Sets:
Are completed without tools and only take seconds to perform

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. Bypass:
Short straight-through paper path for unpunched documents

E. Punch/Crease/Perforation Mode Path:
Wide radius turn can support stocks up to 300g/m^2 cover



Paper flow and User Interactive sections of AdvancedPunch Plus^{IJ}

A. Interchanging Die Sets:

Your AdvancedPunch Plus^{IJ} offers the convenience of interchangeable die sets, allowing you to economically punch, crease or perforate documents for a wide variety of binding styles and applications. Changing the die sets is both quick and easy, as the following instructions illustrate.

Arrows: The arrow labels on the die handle indicate the paper flow direction that the dies can be used with.



Can be used when the paper flow direction is left to right.



Can be used when the paper flow direction is right to left.



Can be used when the paper flows in either direction.

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

Removing Die Sets from the Machine: The inter-changeable die set slot of the AdvancedPunch Plus^{IJ} is located above the Punch Chip container at the bottom of the punch.

Step 1: Stop the printer.

Step 2: Open the AdvancedPunch Plus^{IJ} access door panel.

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

Step 4: Slide the die set out until it is fully removed, supporting it with both hands. Take care not to let the die identification chip (located on the underside at the rear end) drop onto the die stop as it leaves the machine.

Step 5: Properly store the removed Die Set in the Die Set storage area. (keep away from dust, dirt, and possible 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 Dieset firmly until the Die stop feature contacts the round magnet. This is critical in ensuring the correct position of the die set.

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

⚠ WARNING: POSSIBLE PINCH POINT HAZARD. WHEN INSTALLING DIE SETS IN YOUR ADVANCEDPUNCH PLUS^{IJ}, ALWAYS KEEP FINGERS AND OTHER BODY PARTS OUT OF THE MACHINE'S DIE SET SLOT AND AWAY FROM ALL AREAS OF THE DIE SET. FAILURE TO FOLLOW THESE PRECAUTIONS MAY RESULT IN INJURY.

Step 8: Close the Access Door Panel.

Step 9: Proceed with your job.

Please note that when using a new die punch 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 job be run after installing a new die or a die that has recently been oiled to remove the residual oil.

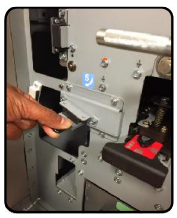
B. Punch Chip Container:

The Punch Chip Container for your AdvancedPunch Plus[IJ] is located at the front of the machine's base. The drawer should periodically be pulled out and emptied. The AdvancedPunch Plus[IJ] 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.

C. Paper Clearing:



When paper is jammed in the paper path of AdvancedPunch Plus[IJ] the LCD display shows the area where a sheet(s) is jammed.

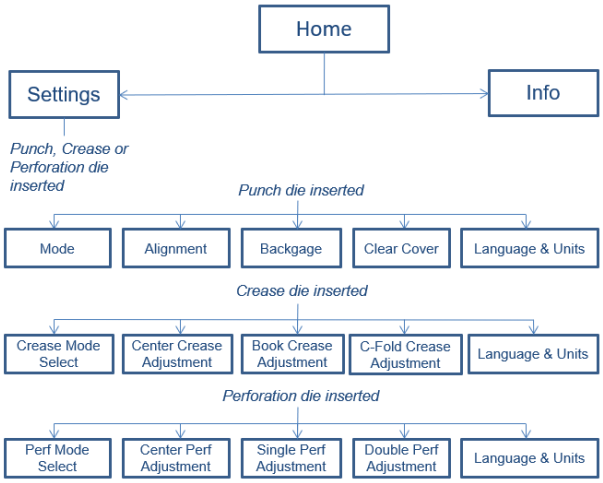
Area	Description
	If paper is jammed in Zone 1, lift the paper guide plate located just inside, reach and remove the jammed paper. To close the paper guide, raise the handle to unlatch the mechanism and firmly close it.
	If paper is jammed in Zone 2, move the door to the right, reach in and remove the jammed paper.
	If paper is jammed in Zone 3, press the top lever while holding the bottom lever. This will unlatch the chute; continue to open the chute until it reaches the magnet on the right side. Reach in and remove the paper. To return the chute to the closed position, move it back in the opposite direction until the latch mechanism is activated.
	If paper is jammed in Zone 5, unlatch the chute, reach in and remove any jammed paper.
	If paper is jammed in Zone 6, move the door to the left, reach in and remove the jammed paper.



Before uninstalling the die set, ensure Zone 3 and 5 are cleared of any jammed paper. If there is no paper found in Zone 3 and 5, then uninstall the die set to remove any jammed paper.(see Section 4. Changing the Interchangeable die sets)

5. USER DISPLAY OPERATION CONTROLS

The AdvancedPunch Plus[IJ] has a touch screen interactive LCD panel that provides messages, settings, and information relating to the functions of the punch unit.



LCD Panel Overview

Messages on the LCD Panel

1. **Ready**

   AdvancedPunch Plus[IJ] is ready to run the selected mode.

2. **Running**

   AdvancedPunch Plus[IJ] is running in the selected mode operation.

3. **Chip tray Full**

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

4. **Chip tray Out**

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

5. **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.

6. **Close Door**

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

7. **Paper jam**

   When a sheet of paper becomes jammed within the punch unit, this message is displayed. See the section of this manual titled PAPER CLEARING for instructions on how to remove a jammed sheet.

8. Setting Mismatch

The settings on the printer and the AdvancedPunch Plus[IJ] do not match for crease or perforation. Refer to Table 4 in Section 7

9. Our of Range Adjustment

The settings on the AdvancedPunch Plus[IJ] are out of range for the sheet size being run. Refer to Table 2 in Section 7

10. Invalid Sheet Size

The sheet sent to the AdvancedPunch Plus[IJ] is not valid for the die or mode installed in the punch. Refer to Table 1 in Section 7

Changing the Settings on the LCD panel

A. When a Punch Die is inserted

i) Alignment

Alignment is the distance of the front punched hole from the side edge of the sheet. Follow the LCD screen to modify this setting. This value can be adjusted ±2.0mm.

ii) Backgage

Backgage is the distance of the punched hole(s) from the trail edge of the sheet. Follow the LCD screen ito modify this setting. Refer to Table 3 for the range of adjustment depending on the die inserted.

The settings for backgage MID L and MID XL adjust the backgage of the mid punch holes for double punch mode for Large (L) and Extra Large (XL) sheets. MID L and MID XL function the same as the regular backgage depth but adjust the position of the middle punch. MID L sheets are LTR, Legal, 9x12,A4 & SRA4 in the short edge feed direction. MID XL are 11x17,12x18, A3, & SRA3 all in the short edge feed direction.

iii) Clear Cover

Use this setting to offset the Backgage depth and Alignment setting for Clear Cover media in addition to the standard backgage & alignment setting. Adjusting this offset does not affect the standard Backgage and Alignment setting.

iv) Full Bleed

Use this setting to define how paper of length 9” or 223mm will be treated by the punch. If the sheet of this length being sent is full cover (9” x 11”) then choose the Tab/Full Cover option. If the sheet of this length is 9” x 12” or 225 x 320mm then select Full Bleed.

v) Saddle Punch Adjustment

This will adjust the position of the punches on either side from the center of the sheet. Follow the LCD screen to modify this setting. Refer to Table 2 for the range of adjustments depending on the paper size being run.

B. When a Crease Die is inserted

i) Center Crease Adjustment

This will adjust the position of the crease from the center of the sheet. Follow the LCD screen to modify this setting. Refer to Table 2 for the range of adjustment depending on the paper size being run.

ii) Book Crease Adjustment

This will adjust the position of the creases either side from the center of the sheet. Follow the LCD screen to modify this setting. Refer to Table 2 for the range of adjustments depending on the paper size being run.

iii) C-Fold Crease Adjustment

This mode will place the creases at 1/3 and 2/3 locations on the sheet. The creases can be adjusted from these default positions. Follow the LCD screen to modify this setting. Refer to Table 2 for the range of adjustments depending on the paper size being run.

C. When a Perforation Die is Inserted

i) Center Perf Adjustment

This will adjust the position of the perforation from the center of the sheet. Follow the LCD screen to modify this setting. Refer to Table 2 for the range of adjustments depending on the paper size being run.

ii) Single Perforation Adjustment

This will adjust the position of the single perforation anywhere from the center of the sheet to the trail edge. Follow the LCD screen to modify this setting. Refer to Table 2 for the range of adjustments depending on the paper size being run. Note that if the Single Perf Adjustment is set outside the allowable range for your sheet, the sheet will pass through without perforation, and “Out of Range Adjustment” will appear on the screen.

iii) Double Perforation Adjustment

This will adjust the position of two perforations anywhere from the center of the sheet to the trail edge. Follow the LCD screen to modify this setting. Refer to Table 2 for the range of adjustments depending on the paper size being run. Note that if the Double Perf Adjustment is set outside the allowable range for your sheet, the sheet will pass through without perforation and “Out of Range Adjustment” will appear on the screen.

D. Language

The AdvancedPunch Plus[IJ] be configured to display one of the following languages: English; Francais; Espanol; Deutsch or Italiano.

E. Units

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

Displaying Information on the LCD Panel

When the Info option is selected from the home screen the following information will be shown.

1. Die type

This is type of die set currently installed in the punch. No die will be displayed if a die is not installed.

2. Die cycles

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

3. Punch cycles/Perf cycles/Crease cycles

This is the total number of punched sheets the system has processed for each type of operation.

4. Firmware

This displays the current level of Main & Communication (Comm) firmware of AdvancedPunch Plus[IJ].

6. PROBLEM SOLVING

Problem	Probable Cause
No power, won't punch	Power cord not attached to back of machine or not properly plugged into the wall.
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. Check that printed sheets do not have excess curl. Make efforts to reduce curl to the minimum possible. Review the printer manual to reduce this if present.
Error code when reading die	Check the die chip is not dirty or worn.
Full cover (9"x11" or 223 x 297mm) does not have the punched holes lined up with Letter or A4 paper.	Check that the Full Bleed setting is set to Tab/Full Cover not Full Bleed
Insert Chip tray message on the LCD interface.	Make sure the Chip tray is fully inserted.

7. SPECIFICATIONS

Speed	Up to 150 sheets per minute	
Paper Weight	Plain: 75gsm - 300gsm (20# bond to 110# cover) Coated: 120gsm - 300gsm (32# bond to 110# cover) Clear cover: 7mil unprinted	
Bypass mode	350mm x 1260mm (13" x 49.6") 450gsm	
Punch Capacity	Single Sheet	
Power Supply	115V, 60Hz,Single Phase 230V, 50Hz, Single Phase	
Electrical	Amps and Frequency	115V; 4.2A; 60Hz (or) 230V; 2.1A; 50Hz
Safety Certification	cTUVus	
Dimensions	L: 745mm; W: 445mm; H: 1100mm L: 29.3"; W: 17.5"; H: 43.3"	
Weight	96 kg 212 lbs	
Shipping Weight	127 kg 280 lbs.	
Manufactured	Made in Taiwan	

Table 1. Function Capability Chart

	Punch			Crease			Perf		
Paper Size	Single	Double	Saddle	Center	Book	C-Fold	Center	Single	Double
A5 LEF	☑ ✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	☑ ✗	✗
A4 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
A4 LEF	☑	✗	✗	✗	✗	✗	✗	☑	✗
SRA4 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
SRA4 LEF	▣	✗	✗	✗	✗	✗	✗	▣	✗
A3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SRA3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
HLT LEF	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
LT SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
LT LEF	☑	✗	✗	✗	✗	✗	✗	☑	✗
Legal SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
9x12 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
9x12 LEF	▣	✗	✗	✗	✗	✗	✗	▣	✗
11x17 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12x18 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12.6x19.2 SEF	✗	✗	✗	▣ ✗	▣ ✗	▣ ✗	✗	✗	✗
13x19 SEF	✗	✗	✗	☑ ✗	☑ ✗	☑ ✗	✗	✗	✗
13x19.2 SEF	✗	✗	✗	☑ ✗	☑ ✗	☑ ✗	✗	✗	✗

☑ = Standard Size, ▣ = Custom Size
✗ = Not Compatible, ☑/▣ ✗ = Duplex not Compatible, * 3/5/7 Hole die is not compatible with these sheet sizes

Table 2. Crease and Perforation Modes Adjustment Range

Media		Crease								Perforation					
		Center		Book X		Book Y		C-Fold		Center		Single		Double	
Size	Orientation	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Letter	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	139	9	139
9x12	LEF											9	14	9	14
	SEF	-7	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-7	12	9	152	9	152
Legal	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	177	9	177
11x17	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	215	9	215
12x18	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	228	9	228
A4	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0.2	12	0.2	12	-5	5	-12	12	9	148	9	148
SRA4	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	160	9	160
A3	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	210	9	210
SRA3	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	225	9	225

Table 3. Punched Holes Adjustment Range

Die Type	Trail & Saddle		MID L		MID XL	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
C4 Color Coil Round hole	-2.0	15.8	-2.0	6.4	-2.0	21.8
C4O Color Coil Oval	-2.8	14.6	-2.8	6	-2.8	20.8
4H6 2/4 Hole 6.5 mm	-7.0	9.8	-7.0	5.4	-7.0	15.8
4HS 4 hole Scandinavian	-7.0	9.8	-7.0	5.4	-7.0	15.8
3H 3 hole 8mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
7H8 3/5/7 hole 8mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
4H8 2/4 hole 8mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
PB Plastic Bind Rectangular	-2.2	16.0	-2.2	7	-2.2	22.2
VBLTR VeloBind Round LTR	-1.6	16.8	-1.6	7	-1.6	22.8
VBA4 VeloBind Round A4	-1.6	16.8	-1.6	7	-1.6	22.8
W2R Wire 2:1 Round	-2.6	14.0	-2.6	5.4	-2.6	20.2
W2S Wire 2:1 Square	-3.2	14.0	-3.2	5.8	-3.2	20.2
W3R Wire 3:1 Round	-2.2	15.6	-2.2	6.6	-2.2	21.2
W3S Wire 3:1 Square	-2.2	15.6	-2.2	6.6	-2.2	21.8

All dimensions for Tables 2 & 3 are in mm. Divide values by 25.4 to get the inch equivalent.

8. DIE SET USER MANUAL

The AdvancedPunch Plus[IJ] accepts Punch, Crease and Perforation dies. Punch dies must be configured for the paper size being processed. Crease and Perforation dies do not need configuring.

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.

Legal Paper- 8.5" X 14"
Ledger Paper- 11" X 17"

Punch Dies

The punch die sets for the AdvancedPunch Plus[IJ] are intended to work with multiple paper sizes and sheet feed directions. In order to accommodate different sheet sizes the 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.

Pin Numbering

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

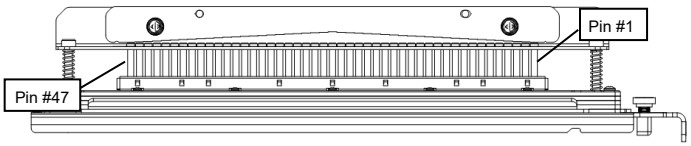


Figure 8.1 Coil Die Set Pin Numbering

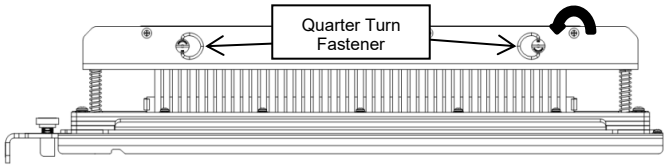


Figure 8.2 Pressure Bar Removal

Pin Removal

To remove punch pins from the punch die first turn the two Quarter Turn Fasteners counterclockwise to release the pressure bar. Remove the pressure bar and set aside.



Figure 8.3 Pressure Bar

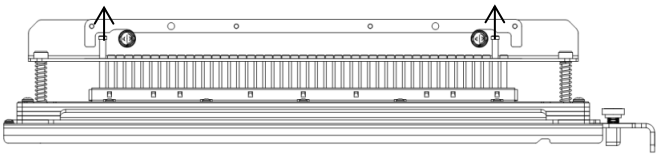


Figure 8.3 Pin Removal

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.

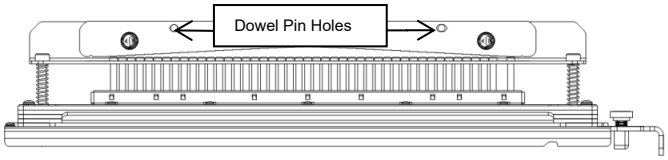


Figure 8.4 Replace Pressure Bar

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

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.

	Coil Rnd/Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind
US Paper Sizes	Pin numbers to be removed based on paper size and orientation										
GBC Part Number	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R1337300 8R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21

	Coil Rnd/Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind
ISO Paper Sizes	Pin numbers to be removed based on paper size and orientation										
GBC Part Number	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R1337300 8R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE

*For CombBind 20H configuration pull Pin Number 1

Table 8.1 Pin Removal Guide

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

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.

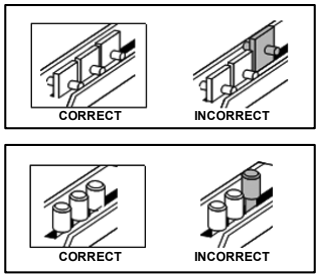


Figure 8.5 Pin Addition

Die Stop Position

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

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

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

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

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

	Coil Rnd/ Oval	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	CombBind
US Paper Sizes	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation			
A4 LEF	A	A	A	A*
A4 SEF	A	A	A	B
A3 SEF	A	A	A	A*
SRA4 LEF	A	A	A	A*
SRA3 SEF	A	A	A	A*

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

Table 8.2 Die Stop Position Guide

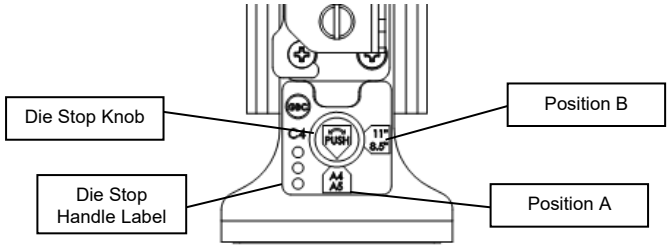


Figure 8.7 Coil Die Stop Position

Die Set Maintenance

The AdvancedPunch Plus[IJ] 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 250K cycles. Before lubricating the die, remove all visible paper dust present, preferably using compressed air or a clean dry cloth if compressed air is not available. If compressed air is available, use it to clean out the area between the top and bottoms plates. Do not used a cloth to clean this area.

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.

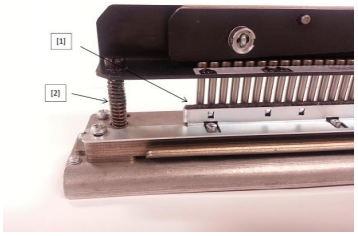


Figure 8.8 Lubrication

HD Die Set Shoulder Bolts

HD die set shoulder bolts must be checked and lubricated as necessary every 750K cycles. If the grease is missing from the springs or shoulder bolts [2] then additional grease must be applied.

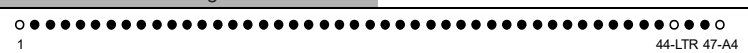
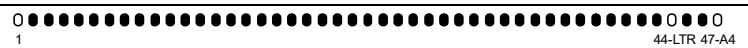
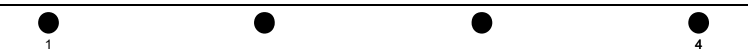
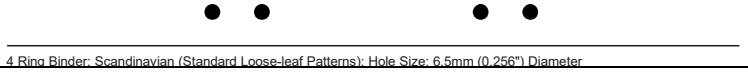
1. Lubricate with a high quality Teflon-based grease.
2. Apply grease to shoulder bolts and springs [2]
3. Wipe up any excess grease.

End of Die Life

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

AdvancedPunch Plus[IJ] Punch Die Sets

The AdvancedPunch Plus[IJ] uses a variety of easily interchangeable die sets that allow you to punch documents in line for several different binding styles. By selecting the appropriate die set, you can use your AdvancedPunch Plus[IJ] to punch documents in any of the following binding styles. DuraGlide HD™ die sets are shown in bold where available.

Die Set Description	GBC Part Number	
For Plastic Comb Binding:		
 PB Plastic Bind; Hole Size: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (LxW); Center-to-Center Hole Spacing: 14.3mm (0.563")	GBC COMB BIND GBC COMB BIND 21H HD	008R13374
* When the Plastic Comb binding die is used in the 21 hole configuration on A4 width paper (297mm), there is the potential for the outer edge of holes 1 and 21 to be torn. The theoretical paper edge should be 1.62mm from the edge of the sheet. This event is dependent on paper type, paper width and hole alignment optimization. To avoid this issue, it is recommended to use a 20 hole configuration instead. 20 hole comb binding supplies are commonly available from GBC and other manufacturers and are considered more optimal than the 21 hole configuration.		
For Twin Loop™ Binding:		
 W3 Wire; Square; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")	GBC WIRE 3:1 SQUARE	008R13376
 W2 Wire; Rectangle; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214")(L xW); Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.500")	GBC WIRE 2:1 SQUARE	008R13375
 eWire; Square; 3 Holes per inch; Hole Size: 5mm x 5mm (0.197" x 0.197") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")	GBC EWIRE/PROCLICK SQUARE	008R13382
 W3 Wire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm (0.158") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.335")	GBC WIRE 3:1 ROUND	008R13373
 W2 Wire; Round; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.5mm (0.0.256") Diameter;Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.5")	GBC WIRE 2:1 ROUND	008R13372
 eWire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 5.5mm (0.217") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")	GBC EWIRE/PROCLICK ROUND	008R13381
For Color Coil™ Binding:		
 C4 Coil; Round; 4 Holes per inch; Hole Size: 4.4mm (0.174") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")	GBC COIL ROUND GBC COIL D53 ROUND 47H HD	008R13371 008R13378
 C4 Coil; Oval; 4 Holes per inch; Hole Size: 4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")	GBC COIL OVAL	008R13377
For Velo® Bind:		
 VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.125") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")	GBC VELOBIND 11HOLE LTR	008R13187
For Loose Leaf Binding:		
 3 Ring Binder; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter	GBC 3 HOLE 8MM GBC 3HOLE 8MM HD	008R13182 008R13380
 3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter	GBC 3/5/7HOLE 8MM	008R13183
 4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.315") Diameter	GBC 4 HOLE 8MM	008R13184
 4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter	GBC 4 HOLE 6.5MM	008R13185
 4 Ring Binder; Scandinavian (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter	GBC 4 HOLE SCAN	008R13186

©2020GBC, Lake Zurich, Illinois - All rights reserved. Graphics do not represent actual punch pattern dimensions or spacing.

Crease & Perforation dies

Perforation Die Backing Plate Exchange

It is recommended to exchange the backing plate of the 75-120gsm die every 375K cycles and the 120-300gsm die every 250K cycles. Two backing plates are provided with each Perforation die. Additional backing plate kits can be purchased as service parts.

To exchange the backing plate:

1. Complete steps 1-4 from Section 4-A of this manual to remove the die from the machine. Take care not to damage the chip located at the rear underside of the die.
2. Unscrew the 2 knurled screws from the input sheet guide and remove the input sheet guide.



3. Turn the die onto its side and unscrew the 3 knurled screws from the underside of the die.



4. Remove the backing plate from the throat of the die. If the backing plate does not come out easily, push it out from the bottom by inserting a tool such as an Allen wrench, into the holes provided, to release it.



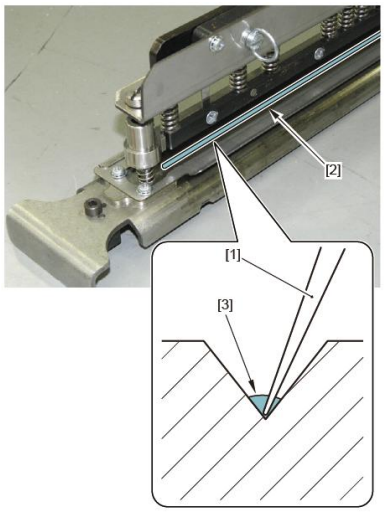
5. Slide the new backing plate into the throat of the die and let it fall into the backing plate opening.
6. Carefully turn the die over and secure the new backing plate using the 3 knurled screws.
7. Re-attached the input sheet guide and secure the input sheet guide using the 2 knurled screws.

Crease & Perforation Die Cleaning

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

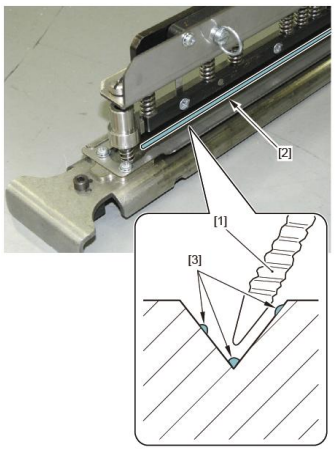
To clean the die:

1. Complete steps 1-4 from Section 4-A of this manual to remove the die from the machine. Take care not to damage the chip located at the rear underside of the die.
2. Scrape toner residue [3] from the crease die groove [2] or perforation backing plate using a plastic pointed swab [1] or similar.



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

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



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

Die Set Description	GBC Part Number	
For Creasing:		
Crease	GBC CREASE	008R13383
For Perforation:		
12 TPI for media 75-120gsm	GBC PERF 75-120GSM	008R13384
9 TPI for media 120-300gsm	GBC PERF 120-300GSM	008R13385

Graphics do not represent actual punch pattern dimensions or spacing.

TABLE DES MATIÈRES

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ 16
Consignes importantes 16
Nettoyage 16
Messages de sécurité 17
Entretien 17
2. INTRODUCTION 17
3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE 18
4. OPÉRATIONS DE L'UTILISATEUR 19
5. ÉCRAN DE L'UTILISATEUR 20
6. RÉSOLUTION DES PROBLÈMES 22
7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 22
8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES 24

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ ⚠

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

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

VOUS TROUVEREZ LES ÉTIQUETTES SUIVANTES SUR L'ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ]:



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

Consignes importantes ⚠

- Utilisez l'AdvancedPunch Plus[IJ] uniquement pour perforer le papier et les couvertures conformément aux spécifications indiquées.
- Conserver le manuel d'instructions d'utilisation pour une utilisation ultérieure.

⚠ ATTENTION : L'INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT NE COUPE PAS L'ALIMENTATION DE L'APPAREIL.

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

Nettoyage

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

Messages de sécurité ⚠

SÉLECTION DU CORDON D'ALIMENTATION SECTEUR

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

ATTENTION : LORSQUE VOUS CHOISISSEZ UN CORDON D'ALIMENTATION AMOVIBLE POUR VOTRE ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ], 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.

FICH E : 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, AdvancedPunch Plus[IJ]

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

NE RETIREZ PAS LES COUVERCLES DE LA MACHINE.

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

Entretien des matrices

Chaque matrice doit être soigneusement lubrifiée en usine avant d'être livrée au client. Dans des conditions normales d'utilisation, ce lubrifiant disparaît progressivement et doit être remplacé. Dans le cadre d'une maintenance régulière, chaque jeu de matrices doit être lubrifié.
Voir en Section 8 le manuel d'instructions pour jeu de matrices AdvancedPunch Plus[IJ] sur l'entretien des jeux de matrices.

2. INTRODUCTION

Nous tenons à vous remercier d'avoir acheté un AdvancedPunch Plus[IJ]. Il s'agit d'un système de production polyvalent qui vous permettra de perforer, de plier et de perforer des documents dans le cadre de différents styles de reliure en changeant simplement de matrice. Cet appareil a été conçu dans un souci de simplicité d'utilisation.
L'AdvancedPunch Plus[IJ] est une solution innovante destinée à endosser, plier et perforer du papier et présente les caractéristiques suivantes :

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

Cycle de service et positionnement du produit

Le GBC AdvancedPunch Plus[IJ] 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 le plus lourd sont généralement utilisés comme pages de couverture et dernières pages pour l'application de reliure de livres.

Fourniture de jeux de matrices de fonctionnement

Les matrices sont considérées comme des consommables et elles doivent être remplacées lorsqu'elles sont usées.
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 250 000 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 devez perforer de longues séries qui dépassent la durée d'utilisation des matrices, il est fortement recommandé de disposer de matrices supplémentaires pour maintenir l'activité avec un temps d'arrêt minimal.

3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

Choisissez parmi les modes de fonctionnement suivants sur l'AdvancedPunch Plus[IJ] (APP[IJ]) à partir du Fiery. Accédez aux options de finition lors de la soumission du travail pour définir le mode. Les options disponibles dépendront de la matrice insérée. Les options de double perforation sont disponibles dans l'interface utilisateur de l'AdvancedPunch Plus[IJ].

A. Mode dérivation :

Cette opération permet au papier de passer par l'AdvancedPunch Plus[IJ] sans être perforé.

C'est le mode de fonctionnement par défaut de l'AdvancedPunch Plus[IJ].

B. Modes de poinçon : Lorsqu'une matrice de piquage est insérée

Pour configurer la matrice à la taille de feuille souhaitée qui est en cours de traitement, voir la section 8 - Manuel d'utilisation de la matrice.

i) Mode de perforation simple :

Fiery - Finition – Perforation – Type trou perforé : trous multiples.

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

ii) Mode de perforation double :

Fiery - Finition – Perforation – Type trou perforé : trous doubles multiples.

APP[IJ] – Paramètres – Mode de perforation - Double

Cette opération permet de perforer les deux rangées de trous : une au milieu de la feuille et l'autre adjacente au bord arrière de toutes les feuilles qui passent dans l'AdvancedPunch Plus[IJ]. Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode perforation. Voir à la section 4.A les détails sur le changement des jeux de matrices et suivre les étiquettes sur la configuration des jeux de matrices.

iii) Mode de perforation à cheval (GBC Double Perforation) :

Fiery - Finition – Perforation – Type trou perforé : trous doubles multiples.

APP[IJ] – Paramètres – Mode de perforation – À cheval

Cette opération consiste à piquer deux rangées de trous : l'une juste avant le centre de la feuille et l'autre à la même distance au-delà du centre de la feuille. 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.

C. Modes de pliage : Lorsqu'une matrice de pliage est insérée

i) Mode pliage central :

Fiery - Finition – Pliage : Pliage Central

Cette opération consiste à appliquer un pli au centre de toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus[IJ]. Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode de pliage central.

ii) Mode pliage de livre :

Fiery - Finition – Pliage : pliage de livre

Cette opération consiste à appliquer 2 plis autour du centre de toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus[IJ]. Ces positions de plis peuvent être ajustées pour augmenter la largeur de la reliure et sa position par rapport au centre La matrice de pliage doit être introduite avant de lancer le mode de pliage de livre.

iii) Mode de pliage C :

Fiery - Finition – Pliage : pliage de lettre

Cette opération consiste à appliquer 2 plis espacés aux 1/3 et 2/3 du bord de la feuille. Ces positions de pliage peuvent être ajustées pour s'assurer que la feuille reste à plat une fois pliée. La matrice de pliage doit être introduite avant de lancer le mode de pli roulé

D. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

i) Mode de perforation simple :

Fiery - Finition – Perforation : perforation du bas

Cette opération consiste à perforer, au bord arrière de toutes les feuilles LEF et entre le centre et le bord arrière de toutes les feuilles SEF, qui passent par l'AdvancedPunch Plus[IJ]. Un jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode perforation simple.

ii) Mode de perforation centrale :

Fiery - Finition – Perforation : perforation centrale

Cette opération consiste à réaliser une perforation au centre de toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus[IJ]. Un jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode perforation centrale.

iii) Mode de double perforation :

Cette opération consiste à réaliser 2 perforations au centre de la feuille jusqu'au bord arrière, en fonction de la taille de la feuille et de l'ajustement, sur toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus[IJ]. Le jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode double perforation.

4. OPÉRATIONS UTILISATEUR

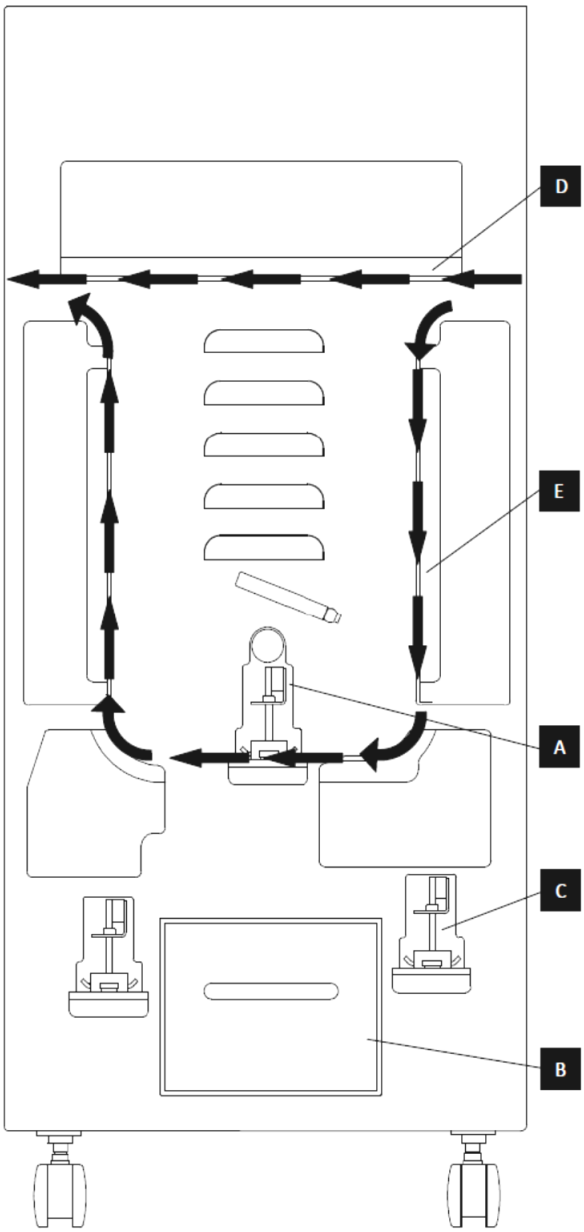
A. Permutation des jeux de matrices :
S'effectue sans outils et ne prend que quelques secondes

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

C. Stockage des matrices :
Prévu pour stocker jusqu'à deux matrices

D. Dérivation :
Chemin papier court et direct pour les documents non perforés

E. Passage en mode piquage/pliage/perforation :
Le grand rayon de la courbe permet d'utiliser des supports d'un grammage allant jusqu'à 300g/m^2.

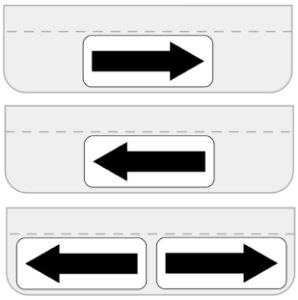


Débit de papier et sections interactives utilisateur de l'AdvancedPunch Plus[IJ]

A. Permutation des jeux de matrices :

Votre AdvancedPunch Plus[IJ] offre la commodité de jeux de matrices interchangeables, ce qui vous permet de piquer, de plier ou de perforer des documents de manière économique, tout en jouissant d'une grande variété de styles de reliure et d'applications. Le changement des jeux de matrice est à la fois rapide et facile, comme l'illustrent les instructions suivantes :

Flèches : Les flèches figurant sur la poignée de la matrice indiquent le sens de défilement du papier avec lequel les matrices peuvent être utilisées.



Peut être utilisée lorsque le papier défile de la gauche vers la droite

Peut être utilisée lorsque le papier défile de la droite vers la gauche

Peut être utilisée lorsque le papier défile dans les deux sens.

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 prévue pour le jeu de matrices interchangeables de l'AdvancedPunch Plus[IJ] est située au-dessus du bac de récupération de perforation, à la base du poinçon.

Étape 1 : Arrêter l'alimenteur.

Étape 2 : Ouvrir le panneau de la porte d'accès de l'AdvancedPunch Plus[IJ].

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

Étape 4 : Faire glisser le jeu de matrices jusqu'à le retirer entièrement, en le soutenant des deux mains. Veillez à ce que la puce d'identification de la matrice (située sur la face inférieure à l'extrémité arrière) ne tombe pas sur la butée de la matrice lorsqu'elle est retirée de la machine.

Étape 5 : Ranger soigneusement le jeu de matrices extrait dans l'espace de rangement des jeux de matrices (tenir à l'écart de la poussière, de la saleté et prévenir toute chute accidentelle éventuelle du bord de la surface de travail, etc.).

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

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

ATTENTION : FAITES ATTENTION DE NE PAS VOUS COINCER LES DOIGTS. LORS DE LA MISE EN PLACE DE LA MATRICE DANS L'ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ], 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.

Veuillez noter que lors de l'utilisation d'un nouveau poinçon de matrice, une certaine quantité d'huile sera présente autour des trous poinçonnés sur la feuille. Il est recommandé de réaliser un bref essai après l'installation d'une nouvelle matrice ou d'une matrice récemment huilée pour éliminer l'huile résiduelle.

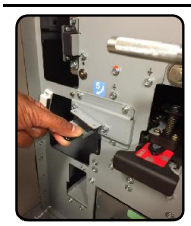
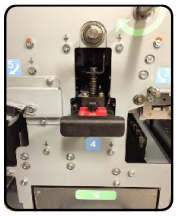
B. Récipient à confettis :

Le réservoir à confettis de perforation pour l'AdvancedPunch Plus[IJ] est situé à l'avant de la base de la machine. Le tiroir doit être régulièrement retiré et vidé. L'AdvancedPunch Plus[IJ] utilise un capteur pour déterminer quand le réservoir à confettis est plein. Une fois que le conteneur de récupération de perforation est plein, l'écran LCD affiche le message « Bac plein ».

C. Dégagement du papier :

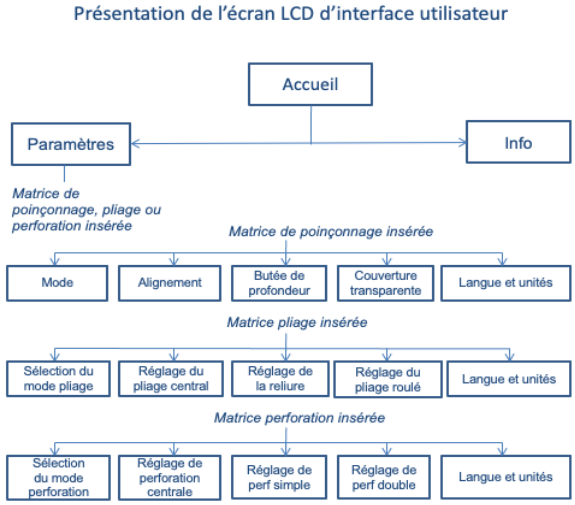


Lorsque du papier est coincé dans le passage de papier de l'AdvancedPunch Plus[IJ], l'écran LCD indique la zone où les feuilles sont coincées.

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

5. COMMANDES OPÉRATIONNELLES DE L'ÉCRAN DE L'UTILISATEUR

L'AdvancedPunch Plus[IJ] dispose d'un écran LCD interactif tactile qui affiche des messages, des paramètres et des informations relatives aux fonctions de l'unité de perforation.



Aperçu du panneau LCD

Messages sur le panneau LCD

1. **Prêt**
   L'AdvancedPunch Plus[IJ] est prêt à exécuter le mode sélectionné.
2. **En marche**
   L'AdvancedPunch Plus[IJ] est en marche dans le mode de fonctionnement sélectionné.
3. **Bac de récupération plein**
   Ce message s'affiche lorsque le bac de récupération est rempli de copeaux de papier.
4. **Bac de récupération sorti**
   Ce message s'affiche lorsque le bac de récupération est retiré ou n'est pas complètement inséré dans l'appareil.
5. **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.
6. **Fermer la porte**
   Lorsque la porte avant est ouverte ou mal fermée, ce message s'affiche.

7. Bourrage papier

Ce message s'affiche lorsqu'une feuille de papier est coincée dans l'unité de perforation. Reportez-vous à la section de ce manuel intitulée EFFACEMENT DU PAPIER pour savoir comment retirer une feuille coincée.

8. Erreur de réglage

Les paramètres de l'imprimante et de l'AdvancedPunch Plus[IJ] ne correspondent pas pour le pliage ou la perforation. Se reporter au graphique 4 de la Section 7.

9. Réglage de l'Out of Range

Les paramètres de l'AdvancedPunch Plus[IJ] ne correspondent pas à la taille de la feuille en cours d'utilisation. Se reporter au graphique 2 de la Section 7.

10. Bourrage papier

La feuille envoyée à l'AdvancedPunch Plus[IJ] n'est pas valable pour la matrice ou le mode installé dans le perforateur. Se reporter au graphique 1 de la Section 7.

Modifier les paramètres sur l'écran LCD

A. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

i) Alignement

L'alignement est la distance entre le trou avant perforé et le bord latéral de la feuille. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Cette valeur peut être ajustée de ±2,0 mm.

ii) Butée de profondeur

La butée de profondeur est la distance entre le(s) trou(s) perforé(s) et le bord arrière de la feuille. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 3 pour la plage de réglage en fonction de la matrice insérée.

Les réglages pour les butées de profondeur MID L et MID XL permettent d'ajuster la profondeur des trous du poinçon du milieu pour le mode de perforation double pour les feuilles Large (L) et Extra Large (XL). MID L et MID XL fonctionnent comme pour la butée de profondeur normale, mais règlent la position du poinçon du milieu. Les feuilles MID L sont au format LTR, Légal, 9x12, A4 & SRA4 dans le sens de l'alimentation du bord court. Les feuilles MID XL sont au format 11x17, 12x18, A3, & SRA3 toutes dans le sens de l'alimentation du bord court.

iii) Couverture transparente

Utilisez ce paramètre pour compenser le paramètre de profondeur et d'alignement de la butée de profondeur pour les supports de couverture transparente en plus du paramètre standard de profondeur et d'alignement. L'ajustement de ce décalage n'affecte pas le réglage standard de la fonction « Butée de profondeur et alignement ».

iv) À papier perdu

Utilisez ce paramètre pour définir comment le papier d'une longueur de 9" ou 223 mm sera traité par le poinçon. Si la feuille envoyée est de cette longueur et que la couverture est complète (9" x 11"), choisissez l'option Onglet/Couverture complète. Si la feuille de cette longueur est de 9" x 12" ou 225 x 320 mm, sélectionnez « À papier perdu ».

v) Réglage de la piqueuse à cheval

Cela permet d'ajuster la position du pli de chaque côté par rapport au centre de la feuille. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 2 pour la plage de réglage en fonction du format de papier inséré.

B. Lorsqu'une matrice de pliage est insérée

i) Réglage du pliage central

Cela permet d'ajuster la position du pli par rapport au centre de la feuille. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 2 pour la plage de réglage en fonction du format de papier inséré.

ii) Réglage de la reliure

Cela permet d'ajuster la position du pli de chaque côté par rapport au centre de la feuille. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 2 pour la plage de réglage en fonction du format de papier inséré.

iii) Réglage du pli roulé

Ce mode place les plis à 1/3 et aux 2/3 de la feuille. Les plis peuvent être ajustés à partir de ces positions par défaut. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 2 pour la plage de réglage en fonction du format de papier inséré.

C. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

i) Réglage de perforation centrale

Cela permet d'ajuster la position de la perforation par rapport au centre de la feuille. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 2 pour la plage de réglage en fonction du format de papier inséré.

ii) Réglage de la perforation simple

Cela permet d'ajuster la position de la perforation simple n'importe où entre le centre de la feuille et le bord arrière. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 2 pour la plage de réglage en fonction du format de papier inséré. Notez que si le réglage de la perforation unique est réglé en dehors de la plage autorisée pour votre feuille, la feuille passera sans être perforée et le message « Out of Range Adjustment » s'affichera à l'écran.

iii) Réglage de la perforation double

Cela permet d'ajuster la position de deux perforations n'importe où entre le centre de la feuille et le bord arrière. Suivre l'écran LCD pour modifier ce paramètre. Voir le tableau 2 pour la plage de réglage en fonction du format de papier inséré.

D. Langue

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

E. Unités

L'écran LCD peut être configuré pour afficher les unités en mm ou en pouces.

Affichage des informations sur l'écran LCD

Lorsque l'option Info est sélectionnée dans l'écran d'accueil, les informations suivantes s'affichent.

1. Type de Matrice

C'est le type de jeu de matrices actuellement installé dans le poinçon. Aucune matrice ne sera affichée si aucune matrice n'est installée.

2. Cycles de matrices

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

3. Cycles de perforation/Cycles de perforation/Cycles d'augmentation

Il s'agit du nombre total de feuilles perforées que le système a traitées pour chaque type d'opération.

4. **Micrologiciel**

   Ceci affiche le niveau actuel du firmware Main & Communication (Comm) de l'AdvancedPunch Plus^{IJ}.

6. RÉSOLUTION DES PROBLÈMES

Problème	Cause probable
Pas d'alimentation, pas de perforation	Le cordon d'alimentation n'est pas fixé à l'arrière de la machine ou n'est pas correctement branché à la prise murale.
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. Lors de la perforation de papier de 270-300 gsm avec l'orientation du grain dans le sens de circulation du papier, des bourrages peuvent se produire en fonction de la rigidité du support. L'utilisation d'un support de couverture différent, moins rigide, peut résoudre ce problème.
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. Vérifier que les feuilles imprimées ne sont pas trop incurvées. S'efforcer de réduire le plus possible le gondolage au minimum. Le cas échéant, consulter le manuel de l'imprimante pour réduire ce problème. Lors de la perforation de papier de 270-300 gsm avec l'orientation du grain dans le sens de circulation du papier, des bourrages peuvent se produire en fonction de la rigidité du support. L'utilisation d'un support de couverture différent, moins rigide, peut résoudre ce problème.
Code d'erreur lors de la lecture de matrice	Vérifiez que la puce n'est pas sale ou usée.
La couverture complète (9"x11" ou 223 x 297 mm) n'a pas les trous perforés alignés avec du papier au format Lettre ou A4.	Vérifiez que le paramètre À papier perdu est réglé sur Onglet/Couverture complète et non sur À papier perdu
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 150 feuilles par minute	
Poids du papier	Simple : 75 gsm - 300 gsm (20# reliure à 110# couverture) Couché : 120 gsm - 300 gsm (32# reliure à 110# couverture) Couverture transparente : 7 mil non imprimé	
Mode Dérivation	350 mm x 1260 mm (13" x 49.6") 450 gsm	
Capacité de perforation	Feuille simple	
Alimentation électrique	115V, 60Hz, Monophase 230V, 50Hz, Monophase	
Électricité	Ampères et Fréquence	115V ; 4,2 A ; 60 Hz (ou) 230 V; 2,1 A ; 50 Hz
Certification de sécurité	cULus	
Dimensions	L : 730 mm; W : 445 mm; H : 1000 mm L : 29" ; W : 17.5" ; H: 39.5"	
Poids	96 kg 212 livres	
Poids d'expédition	127 kg 280 livres	
Fabriqué	Fabriqué à Taïwan	

Tableau 1. Tableau des capacités fonctionnelles

	Perforateur			Pliage			Perf		
Format papier	Simple	Double	Piquage	Simple	Double	Piquage	Simple	Double	Piquage
A5 LEF	☑ ✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑ ✕	✕
A4 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
A4 LEF	☑	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑	✕
SRA4 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
SRA4 LEF	▣	✕	✕	✕	✕	✕	✕	▣	✕
A3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SRA3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
HLT LEF	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕
LT SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
LT LEF	☑	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑	✕
Legal SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
9x12 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
9x12 LEF	▣	✕	✕	✕	✕	✕	✕	▣	✕
11x17 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12x18 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12.6x19.2 SEF	✕	✕	✕	▣ ✕	▣ ✕	▣ ✕	✕	✕	✕
13x19 SEF	✕	✕	✕	☑ ✕	☑ ✕	☑ ✕	✕	✕	✕
13x19.2 SEF	✕	✕	✕	☑ ✕	☑ ✕	☑ ✕	✕	✕	✕

☑ = Format standard, ▣ = Format personnalisé
✕ = Non compatible, ☑/▣ ✕ = Impression recto-verso non compatible,
* Les perforatrices à 3, 5 ou 7 trous ne sont pas compatibles avec ces formats de feuilles.

Tableau 2. Plage d'ajustement des modes de pliage et de perforation

Médias		Pliage								Perforation					
		Centre		Livre X		Livre Y		Pli roulé		Centre		Simple		Double	
Format	Orientation	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Lettre	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	139	9	139
9x12	LEF											9	14	9	14
	SEF	-7	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-7	12	9	152	9	152
Légal	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	177	9	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	215	9	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	228	9	228
A4	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	9	148	9	148
SRA4	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	160	9	160
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	210	9	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	225	9	225

Tableau 3. Plage de réglage des trous perforés

Type de matrice	Arrière et piquage		MID L		MID XL	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
C4 Trou rond Colour Coil	-2,0	15,8	-2,0	6,4	-2,0	21,8
C4O Ovale Color Coil	-2,8	14,6	-2,8	6	-2,8	20,8
4H6 Trou 2/4 6,5 mm	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
4HS 4 trous scandinaves	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
3H 3 trous 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
7H8 3/5/7 trou 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
4H8 Trou 2/4 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
PB Reliure plastique	-2,2	16,0	-2,2	7	-2,2	22,2
VBLTR Rond VeloBind LTR	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
VBA4 Rond VeloBind A4	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
W2R Spire 2:1 rond	-2,6	14,0	-2,6	5,4	-2,6	20,2
W2S Spirale 2:1 carré	-3,2	14,0	-3,2	5,8	-3,2	20,2
W3R Spire 3:1 rond	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,2
W3S Spirale 3:1 carré	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,8

Toutes les dimensions des tableaux 2 et 3 sont en mm. Divisez les valeurs par 25,4 pour obtenir l'équivalent en pouces.

8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES

L'AdvancedPunch Plus[IJ] accepte les matrices de piquage, de pliage et de perforation. Les matrices de perforation doivent être configurées en fonction du format du papier à traiter. Les matrices de pliage et de perforation n'ont pas besoin d'être configurées.

Glossaire

LEF- Alimentation bord long - Indique que le papier passe dans la machine de façon que le bord long de la feuille soit perforé.
SEF- Alimentation bord court - Indique que le papier passe dans la machine de façon que le bord court de la feuille soit perforé.
Format Relevé (STMT) - 8.5" X 5.5"
Format Légal - 8.5" X 14"
Format Ledger - 11" X 17"

Matrices de poinçonnage

Les jeux de matrices de poinçonnage pour l'AdvancedPunch Plus[IJ] sont conçus pour fonctionner avec plusieurs formats de papier et plusieurs sens d'alimentation des feuilles. Afin de s'adapter aux différents formats de feuilles, le jeu de matrices doit être configuré selon le bon nombre de poinçons et la butée de matrice doit être réglée à la bonne position. L'étiquette présente sur la matrice donne les informations sur les formats de perforation pour les papiers classiques. Se reporter au tableau 1 pour les formats spéciaux.

Numérotation des poinçons

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

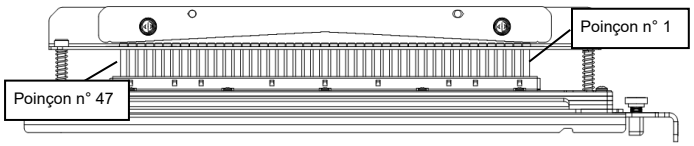


Figure 8.1 Numérotation des poinçons du jeu de matrice à bobine

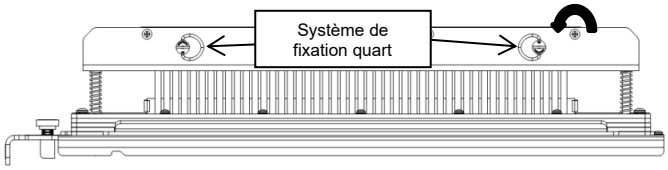


Figure 8.2 Dépose de la barre de pression

Retrait des poinçons

Pour retirer des poinçons de perforation de l'AdvancedPunch Plus[IJ], tournez d'abord les deux fixations quart de tour dans le sens antihoraire pour dégager la barre de pression. Retirez la barre de pression et mettez-la de côté.



Figure 8.3 Barre de pression

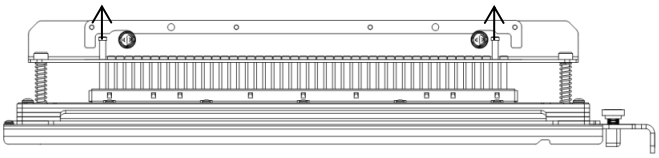


Figure 8.3 Retrait des poinçons

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.

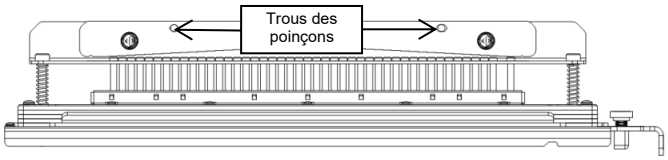


Figure 8.4 Remplacer la barre de pression

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

Important ! S'assurer que la barre de pression est fixée et que les deux fixations quart de tour sont en position verrouillée avant d'insérer le jeu de matrices dans la machine, sinon la machine et le jeu de matrices risquent d'être gravement endommagés.

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/ Carré	Fil 3:1 Ronde/ Carré	3 Trou 8 mm	3/5/7 Trou 8 mm	2/4 Trou 8 mm	2/4 Trou 6,5 mm	2/4 Trou numérisat	VeloBind 11 Trou	VeloBind 12 Trou A4	CombBind
Format de papier ISO	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier										
Numéro de pièce GBC	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R1337300 8R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21
LTR SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
LEGAL SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/ Carré	Fil 3:1 Ronde/ Carré	3 Trou 8mm	3/5/7 Trou 8mm	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou numérisat	VeloBind 11 Trou LTR	VeloBind 12 Trou A4	CombBind
Format de papier ISO	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier										
Numéro de pièce GBC	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R1337300 8R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
A4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	1, 4	1, 4	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19
A3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA3 SEF	AUCUN	AUCUN	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 l'AdvancedPunch Plus[IJ] peut accepter. Pour les matrices standard ne figurant pas dans le tableau, aucun réglage des poinçons n'est nécessaire.

Ajout de poinçons

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

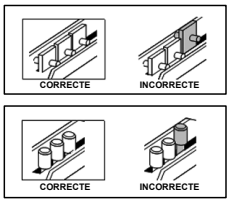


Figure 8.5 Ajout de poinçons

Position d'arrêt de matrice

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

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

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

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

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/Carré	Fil 3:1 Ronde/Carré	CombBind
Format de papier ISO	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier			
LTR SEF	B	A	B	A
LEGAL SEF	B	A	B	A
LEDGER SEF	B	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A
12" x 18" SEF	B	A	A	A

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

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

Tableau 8.2 Guide de position d'arrêt des matrices

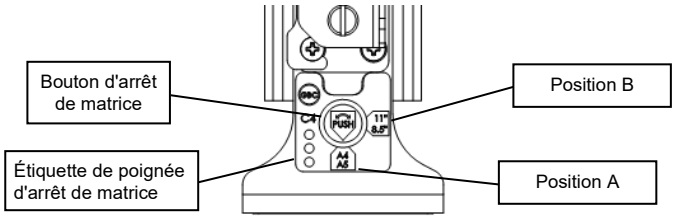


Figure 8.7 Position d'arrêt des matrices à bobine

Maintenance des jeux de matrices

Le jeu de matrices AdvancedPunch Plus[IJ] 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. Avant de graisser la matrice, enlevez toutes les poussières de papier présentes, de préférence en utilisant de l'air comprimé ou un chiffon sec et propre si aucun dispositif à air comprimé n'est disponible. Si de l'air comprimé est disponible, utilisez-le pour nettoyer la zone entre les plaques supérieures et inférieures. N'utilisez pas de chiffon pour nettoyer cette zone.

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.

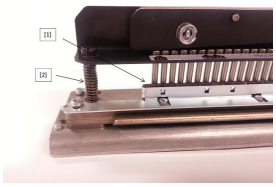


Figure 8.8 Lubrification

HD Boulons à épaulement de jeu de matrice

HD boulons à épaulement du jeu de matrices doivent être vérifiés et lubrifiés au besoin tous les 750K cycles. S'il manque de la graisse sur les ressorts ou les boulons à épaulement [2], de la graisse supplémentaire doit être appliquée.

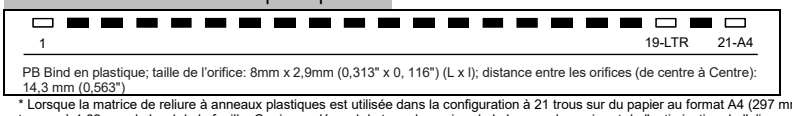
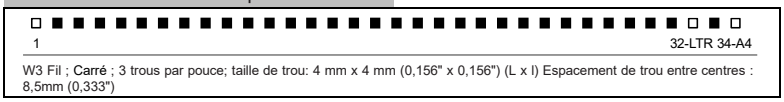
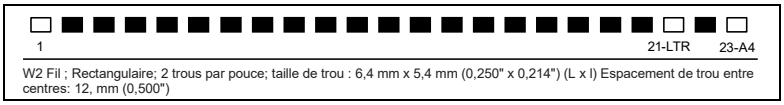
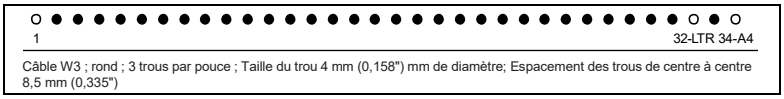
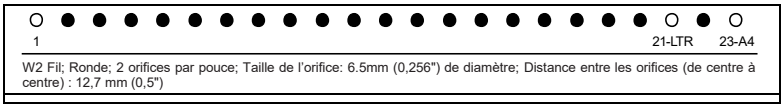
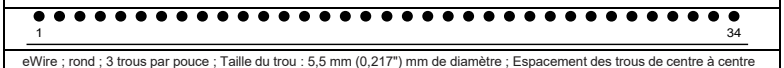
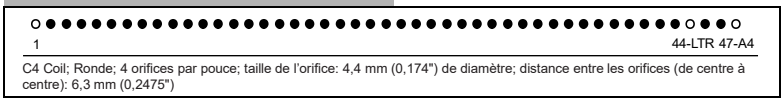
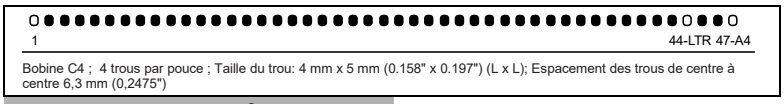
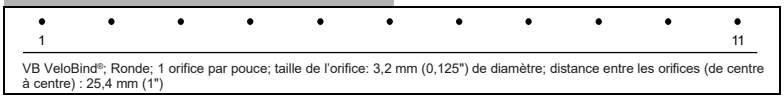
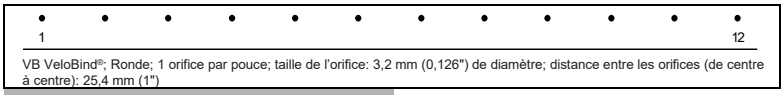
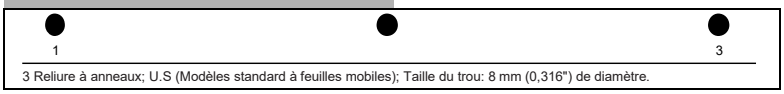
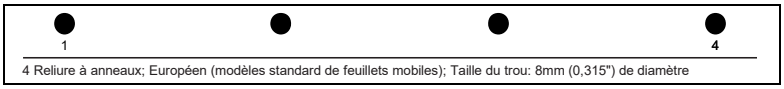
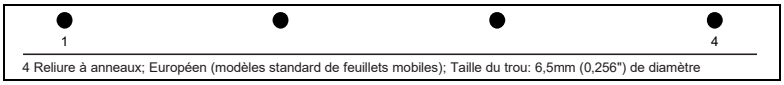
1. Lubrifier avec une graisse à base de téflon de qualité supérieure.
2. Mettre de la graisse sur les boulons à épaulement et les ressorts [2]
3. Essuyer toute la graisse en excès.

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 de poinçonnage AdvancedPunch Plus[IJ]

L'AdvancedPunch Plus[IJ] utilise différents jeux de matrices interchangeables qui vous permettent de perforer des documents en ligne selon plusieurs styles différents de reliure. En sélectionnant le jeu de matrices approprié, vous pouvez utiliser votre AdvancedPunch Plus[IJ] pour perforer des documents avec les styles de reliure suivants. Des jeux de matrices DuraGlide HD™ sont illustrés en caractères gras le cas échéant.

Description des Jeux de matrices	Référence GBC	
Pour une reliure à anneaux plastiques:		
 PB Bind en plastique; taille de l'orifice: 8mm x 2,9mm (0,313" x 0, 116") (L x l); distance entre les orifices (de centre à Centre): 14,3 mm (0,563")	Matrice, Reliure par peigne **Matrice, Reliure par peigne, HD**	008R13374
* Lorsque la matrice de reliure à anneaux plastiques est utilisée dans la configuration à 21 trous sur du papier au format A4 (297 mm), le bord extérieur des trous 1 et 21 risque de se déchirer. Le bord théorique du papier doit se trouver à 1,62 mm du bord de la feuille. Ce risque dépend du type de papier, de la largeur du papier et de l'optimisation de l'alignement des trous. Pour éviter ce problème, il est recommandé d'utiliser plutôt une configuration à 20 trous. Les fournitures de reliure à anneaux à 20 trous sont généralement disponibles auprès de GBC et d'autres fabricants et sont considérées comme étant plus optimales que la configuration à 21 trous		
Pour une reliure Twin Loop™:		
 W3 Fil ; Carré ; 3 trous par pouce; taille de trou: 4 mm x 4 mm (0,156" x 0,156") (L x l) Espacement de trou entre centres : 8,5mm (0,333")	Matrice, câble, 3.1, Sq.	008R13376
 W2 Fil ; Rectangulaire; 2 trous par pouce; taille de trou : 6,4 mm x 5,4 mm (0,250" x 0,214") (L x l) Espacement de trou entre centres: 12, mm (0,500")	Matrice, câble, 2.1, Sq.	008R13375
 eWire ; carré ; 3 trous par pouce ; Taille du trou : 5 mm x 5 mm (0,197" x 0.197") (L x L) ; Espacement des trous de centre à centre : 8,5mm (0,333")	Matrice, eWire, Carré.	008R13382
 Câble W3 ; rond ; 3 trous par pouce ; Taille du trou 4 mm (0,158") mm de diamètre; Espacement des trous de centre à centre 8,5 mm (0,335")	Matrice, câble, 3:1, Rond	008R13373
 W2 Fil; Ronde; 2 orifices par pouce; Taille de l'orifice: 6.5mm (0,256") de diamètre; Distance entre les orifices (de centre à centre) : 12,7 mm (0,5")	Matrice, câble, 2:1, Rond	008R13372
 eWire ; rond ; 3 trous par pouce ; Taille du trou : 5,5 mm (0,217") mm de diamètre ; Espacement des trous de centre à centre 8,5 mm (0,333")	Matrice, eWire, rond.	008R13381
Pour une reliure Color Coil™:		
 C4 Coil; Ronde; 4 orifices par pouce; taille de l'orifice: 4,4 mm (0,174") de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre): 6,3 mm (0,2475")	Matrice, Bobine, Rond. **Matrice, Bobine, Rond, HD**	008R13371 008R13378
 Bobine C4 ; 4 trous par pouce ; Taille du trou: 4 mm x 5 mm (0.158" x 0.197") (L x L); Espacement des trous de centre à centre 6,3 mm (0,2475")	Matrice, Bobine, Ovale	008R13377
Pour une reliure VeloBind®:		
 VB VeloBind®; Ronde; 1 orifice par pouce; taille de l'orifice: 3,2 mm (0,125") de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre) : 25,4 mm (1")	Matrice Velobind®, 11 Trous, Ltr.	008R13187
 VB VeloBind®; Ronde; 1 orifice par pouce; taille de l'orifice: 3,2 mm (0,126") de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre): 25,4 mm (1")	Matrice Velobind®, 12 Trous, A4.	WSM7724579
Pour une reliure à feuillets mobiles :		
 3 Reliure à anneaux; U.S (Modèles standard à feuilles mobiles); Taille du trou: 8 mm (0,316") de diamètre.	Matrice, 3 trous, 8 mm **Matrice, 3 trous, 8 mm, HD**	08R13182 008R13380
 3 anneaux, 5 anneaux, 7 anneaux; U.S (Modèles standard à feuilles mobiles); Taille du trou: 8 mm (0,316") de diamètre.	Matrice, 3/5/7 trou, 8 mm	008R13183
 4 Reliure à anneaux; Européen (modèles standard de feuillets mobiles); Taille du trou: 8mm (0,315") de diamètre	Matrice, 4 trous, 8 mm	WSM7724575
 4 Reliure à anneaux; Européen (modèles standard de feuillets mobiles); Taille du trou: 6,5mm (0,256") de diamètre	Matrice, 4 trous 6,5mm	WSM7724576
	Matrice, 4 trous, Scan	WSM7724577

*2020 GBC, Lake Zurich, Illinois - Tous droits réservés. Les modèles de perforation représentés sur les illustrations ne sont pas à l'échelle.

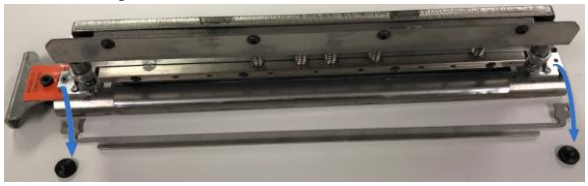
Matrices de pliage et de perforation

Changement de la plaque de butée de la matrice de perforation

Il est recommandé de changer la plaque de butée de la matrice 75-120gsm tous les 375 000 cycles et la matrice 120-300 gsm tous les 250 000 cycles. Deux plaques de butée sont fournies avec chaque matrice de perforation. Des kits de plaques de butée supplémentaires peuvent être achetés comme pièces de rechange.

Pour changer la plaque de butée :

1. Suivre les étapes 1 à 4 de la section 4-A de ce manuel pour retirer la matrice de la machine. Veillez à ne pas endommager la puce située à l'arrière, sous la matrice.
2. Dévissez les 2 vis moletées du guide d'alimentation en feuille et retirez le guide.



3. Tournez la matrice sur le côté et dévissez les 3 vis moletées de la face inférieure de la matrice.



4. Retirez la plaque de butée de la gorge de la matrice. Si la plaque de butée ne sort pas facilement, la pousser par le bas en insérant un outil tel qu'une clé Allen, dans les trous prévus à cet effet, pour la libérer.



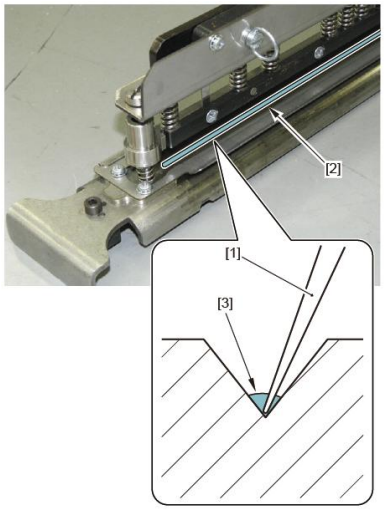
5. Faites glisser la nouvelle plaque de butée dans la gorge de la matrice et laissez-la tomber dans l'ouverture de la plaque de butée.
6. Retournez soigneusement la matrice et fixez la nouvelle plaque de butée à l'aide des 3 vis moletées.
7. Remettez le guide d'alimentation de feuille en place et fixez-le à l'aide des 2 vis moletées.

Nettoyage des matrices de pliage et de perforation

Les supports pliés ou perforés peuvent être maculés par des dépôts provenant du toner qui s'accumulent dans la rainure de la matrice de pliage ou dans la plaque de butée de la matrice de perforation. Si c'est le cas, suivre la procédure ci-dessous pour nettoyer la matrice.

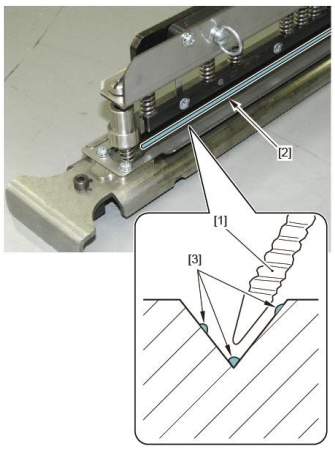
Pour nettoyer la matrice :

1. Suivre les étapes 1 à 4 de la section 4-A de ce manuel pour retirer la matrice de la machine. Veillez à ne pas endommager la puce située à l'arrière, sous la matrice.
2. Grattez les résidus de toner [3] dans la rainure de la matrice de pliage [2] ou de la plaque de butée de la perforation à l'aide d'un écouvillon pointu en plastique [1] ou d'un dispositif similaire.

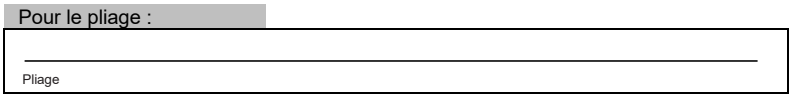
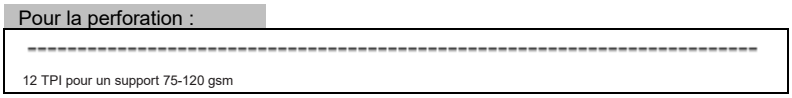


Veillez à ne pas endommager la rainure de la matrice de pliage ou la plaque de butée de la matrice de perforation. Ne pas utiliser d'embout métallique pointu pour retirer le toner.

3. Nettoyez les particules de toner en excès [3] de la rainure de la matrice de pliage [2] ou de la plaque de butée de la perforation à l'aide d'une mousse ou d'un coton-tige [1].



4. Suivre les étapes 6 à 9 de la section 4-A de ce manuel pour insérer la matrice de pliage ou de perforation dans la machine.
5. Une fois que la matrice a été insérée, faites avancer quelques feuilles pour vous assurer qu'aucune marque de toner n'y apparaît. Si le marquage du toner demeure, recommencez la procédure de nettoyage.

Description du jeu de matrice	Numéro de pièce GBC	
Pour le pliage :		
 Pliage	MATRICE, PLIAGE	008R13383
Pour la perforation :		
 12 TPI pour un support 75-120 gsm	MATRICE, PERF, 75-120 GSM	008R13384
 9 TPI pour un support 120-300 gsm	MATRICE, PERF, 120-300 GSM	008R13385

Les dessins ne représentent pas les dimensions et les espacements réels de la perforation.

ÍNDICE

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD 29
Instrucciones importantes 29
Limpieza 29
Avisos de seguridad 30
Reparación 30
2. INTRODUCCIÓN 30
3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO 31
4. OPERACIONES DE USUARIO 32
5. PANTALLA DE USUARIO 33
6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS 35
7. ESPECIFICACIONES 35
8. JUEGO DE TROQUELES 37

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ⚠

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

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

LAS SIGUIENTES ETIQUETAS APARECEN EN EL ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ]:



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

Instrucciones importantes ⚠

- Utilice el AdvancedPunch Plus[IJ] únicamente para perforar el papel y la cubierta de acuerdo con las especificaciones indicadas.
- Conserve este manual de instrucciones para el uso futuro.

PRECAUCIÓN: EL INTERRUPTOR DE ENCENDIDO/ APAGADO (ON/OFF) DEL DISPOSITIVO NO INTERRUMPE EL SUMINISTRO DE CORRIENTE AL MISMO.

- La tensión de alimentación del AdvancedPunch Plus[IJ] debe corresponder a las características eléctricas de la máquina (están indicadas en la etiqueta del número de serie).
- La máquina dispone de una toma de tierra para garantizar su seguridad. Debe conectarse a un enchufe adecuado para toma de tierra. Si no consigue conectar el enchufe a la toma, contacte a un electricista calificado para que instale una toma adecuada.
- No modifique el conector del cable de alimentación del AdvancedPunch Plus[IJ] (en caso de haberlo). Se ha diseñado para garantizar su seguridad.
- Desenchufe el AdvancedPunch Plus[IJ] antes de mover la máquina o cuando la máquina no esté en uso durante un período de tiempo prolongado
- No use el AdvancedPunch Plus[IJ] 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

- Puede limpiar la superficie externa del AdvancedPunch Plus[IJ] con un trapo suave y húmedo.
- No use detergentes 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 EXTRAÍBLE PARA SU ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ], 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, conductores Clase 1,3, homologado por la Unión Europea.

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

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

Reparación, AdvancedPunch Plus[IJ]

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

NO RETIRE LAS TAPAS DE LA MÁQUINA.

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

Mantenimiento del juego de troqueles

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

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

2. INTRODUCCIÓN

Ante todo, le damos las gracias por adquirir un AdvancedPunch Plus[IJ]. Es un sistema de producción versátil que le permitirá punzar, plegar y perforar documentos para una variedad de estilos de encuadernación mediante un simple cambio de troquel. Este aparato ha sido concebido para ser fácil de manejar.

El AdvancedPunch Plus[IJ] es una solución innovadora para punzar, plegar y perforar el papel y ofrece las siguientes características de diseño:

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

Ciclo de trabajo y posicionamiento del producto

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

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

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

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

Suministro de troqueles de trabajo

Los troqueles se consideran consumibles y cuando se desgastan, deben ser reemplazados.

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

La vida útil del troquel de perforación será máxima si se lubrica cada 250 000 ciclos de perforación (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 va a realizar largos ciclos que superen la vida útil de los troqueles, se recomienda encarecidamente que disponga de más troqueles para continuar enseguida y reducir al mínimo el tiempo de inactividad.

3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO

Elija uno de los siguientes modos de funcionamiento del AdvancedPunch Plus[IJ] (APP[IJ]) desde Fiery. Acceda a las opciones de acabado durante el envío del trabajo para configurar el modo. Las opciones disponibles dependerán del troquel que esté insertado. Las opciones de doble punzonado están disponibles en la interfaz de usuario de AdvancedPunch Plus[IJ].

A. Modo de derivación:

Esta operación permite que el papel pase a través de la AdvancedPunch Plus[IJ] sin ser perforado.

Este el modo de operación predeterminado del equipo AdvancedPunch Plus[IJ].

B. Modos de punción: cuando se inserta un troquel de punción:

Para configurar el juego de troqueles para el tamaño de hoja deseado que se está procesando, consulte la sección 8 - Manual de Usuario del Juego de troqueles.

i) Modo de punzonado simple:

Fiery - Acabado – Punzado – Tipo de punzado: Múltiples agujeros.

Esta operación perfora cerca del borde trasero de todas las hojas que pasan a través de la AdvancedPunch Plus[IJ]. Antes de ejecutar el modo de punción, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente. 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.

ii) Modo de punzonado doble:

Fiery - Acabado – Punzado - Tipo de punzado: Múltiples agujeros dobles.

APP[IJ] – Configuración – Modo de punzado - Doble

Esta operación perforará las dos filas de orificios: una en el medio de la hoja y la otra adyacente al margen posterior de todas las hojas que pasan a través de la perforadora AdvancedPunch Plus[IJ]. 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.

iii) Modo de punzonado a caballete:

Fiery - Acabado – Punzado - Tipo de punzado: Múltiples agujeros dobles.

APP[IJ] – Configuración – Modo de punzado – Caballete

Esta operación perforará las dos filas de agujeros: una justo antes del centro de la hoja y la otra a la misma distancia, pero después del centro de la hoja. Antes de ejecutar el modo de punzonado, debe insertar un juego de troqueles correctamente configurado. Consulte la sección 4.A para obtener más detalles sobre cómo cambiar el juego de troqueles y siga la información de las etiquetas del juego de troqueles para su configuración.

C. Modos de pliegue: cuando se inserta un troquel de pliegue

i) Modo de plegado central:

Fiery - Acabado – Pliegue: Plegado central

Esta operación aplicará un pliegue en el centro de todas las hojas que pasen por el AdvancedPunch Plus[IJ]. Antes de ejecutar el modo de pliegue central, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

ii) Modo de plegado de libro:

Fiery - Acabado – Pliegue: Plegado de libro

Esta operación aplicará 2 pliegues alrededor del centro de todas las hojas que pasen por el AdvancedPunch Plus[IJ]. Estas posiciones de los pliegues se pueden ajustar para aumentar el ancho del lomo del libro y su posición respecto al centro. Antes de ejecutar el modo de pliegue de libro, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

iii) Modo de plegado en C:

Fiery - Acabado – Pliegue: Plegado de carta

Esta operación aplicará 2 pliegues espaciados a 1/3 y 2/3 del borde de la hoja. Estas posiciones de los pliegues se pueden ajustar para garantizar que la hoja quede plana cuando se pliegue. Antes de ejecutar el modo de pliegue en 3, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

D. Cuando se inserta un troquel de perforación

i) Modo de perforación simple:

Fiery - Acabado – Perforación: Perforación inferior

Esta operación aplicará una perforación en el borde de todas las hojas LEF y entre el centro y el borde de todas las hojas SEF, que pasen a través del AdvancedPunch Plus[IJ]. Antes de ejecutar el modo de perforación única, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

ii) Modo de perforación central:

Fiery - Acabado – Perforación: Perforación central

Esta operación aplicará una perforación en el centro de todas las hojas que pasen por el AdvancedPunch Plus[IJ]. Antes de ejecutar el modo de perforación central, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

iii) Modo de perforación doble:

Fiery - Acabado – Perforación: Perforación doble

Esta operación aplicará 2 perforaciones desde el centro de la hoja hasta el borde del recorrido, dependiendo del tamaño de la hoja y la configuración, en todas las hojas que pasen por el AdvancedPunch Plus[IJ]. Antes de ejecutar el modo de perforación doble, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

4. OPERACIONES DE USUARIO

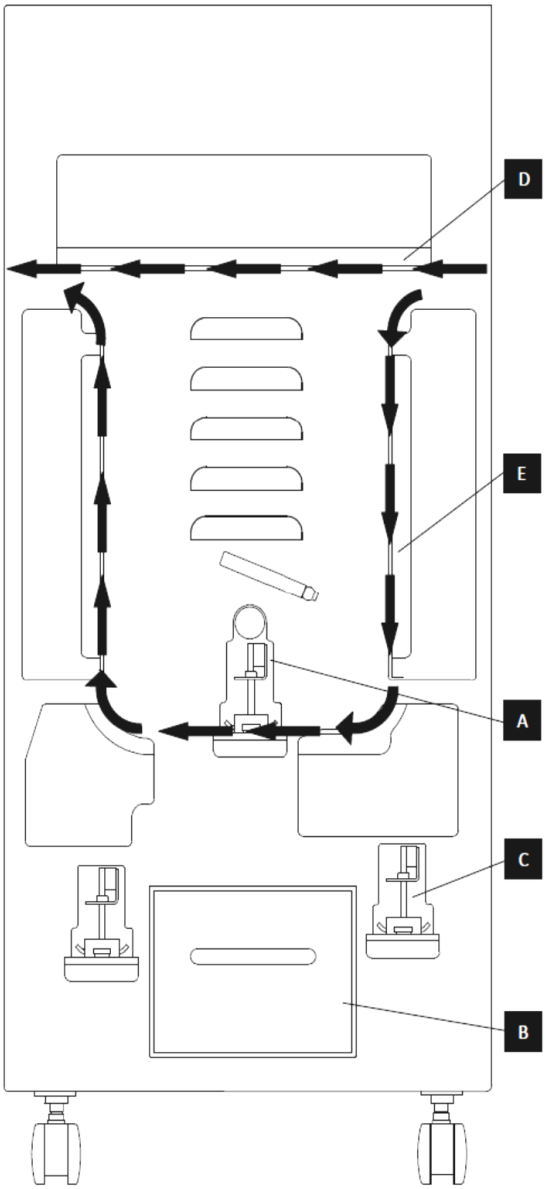
A. Intercambio del juego de troqueles:
Se realiza sin herramientas y lleva algunos segundos solamente

B. Recipiente de confeti:
Recipiente de fácil acceso para una rápida eliminación del confeti

C. Almacén para juegos de troqueles:
Almacena hasta dos juegos de troqueles de repuesto

D. Carril para los documentos sin perforar (bypass):
Carril para los documentos no perforados.

E. Ruta de modo de punción/pliegue/perforación:
El ángulo radial permite soportar hasta 300g/m^2.

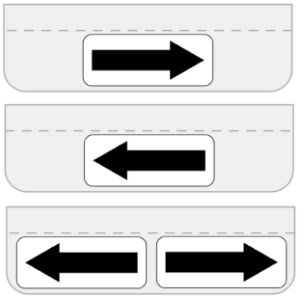


Flujo del papel y secciones Interactivas de Usuario de la AdvancedPunch Plus[IJ]

A. Intercambio del juego de troqueles:

Su AdvancedPunch Plus[IJ] ofrece la comodidad de los troqueles intercambiables, lo que le permite punzar, doblar o perforar documentos de forma económica para una amplia variedad de estilos y aplicaciones de encuadernación. Cambiar los juegos de troqueles es rápido y fácil, tal y como se muestra en las siguientes instrucciones:

Flechas: las etiquetas de las flechas de la manilla del troquel indican la dirección de alimentación del papel con la que se pueden utilizar los troqueles.



Se puede usar cuando la dirección de alimentación del papel es de izquierda a derecha.

Se puede usar cuando la dirección de alimentación del papel es de derecha a izquierda.

Se puede usar cuando la dirección de alimentación del papel es en ambos sentidos.

Nota: para instrucciones avanzada troqueles, véase la sección 8.

Desinstalación del juego de troqueles de la máquina: La ranura intercambiable del troquel del AdvancedPunch Plus[IJ] está ubicada encima del Recipiente de confeti en la parte inferior de la perforadora.

Paso 1: Detenga el alimentador.

Paso 2: Abra el panel de puerta de acceso a la AdvancedPunch Plus[IJ].

Paso 3: Agarre firmemente la manilla de bloqueo del troquel y gírela hacia la derecha, 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. Tenga cuidado de no dejar caer la etiqueta de identificación del troquel (situada en la parte inferior en el extremo posterior) en el tope del troquel al sacarlo de la máquina.

Paso 5: Guarde adecuadamente el juego de troqueles recién desinstalado en el área de almacenamiento (manténgalo alejado del polvo, la suciedad, y posibles caídas accidentales desde el borde de la mesa, 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 hacia la izquierda hasta que el cerrojo esté completamente enganchado, como se indica en la etiqueta.

PRECAUCIÓN: TENGA CUIDADO DE NO PILLARSE LOS DEDOS. CUANDO INSTALE LOS JUEGOS DE TROQUELES EN SU ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ], MANTENGA SIEMPRE LOS DEDOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO FUERA DE LA RANURA DEL JUEGO DE TROQUELES DE LA MÁQUINA Y LEJOS DE TODAS LAS ZONAS DEL JUEGO DE TROQUELES. 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 al usar un nuevo troquel de punción, quedará un poco de aceite alrededor de los agujeros de la hoja. Después de perforar entre 25 y 50, el juego de troqueles dejará de manchar las hojas con lubricante. Se recomienda realizar una breve prueba después de instalar un nuevo troquel o un troquel recién aceitado para eliminar el aceite residual.

B. Recipiente de confeti:

El recipiente de confeti para su AdvancedPunch Plus[IJ] está ubicado en la parte frontal de la base de la máquina. El recipiente debe retirarse y vaciarse periódicamente. La AdvancedPunch Plus[IJ] utiliza un sensor para determinar cuándo está lleno el recipiente. Cuando el contenedor de la perforadora se llena, la pantalla LCD muestra el mensaje «Recipiente de confeti lleno».

C. Despeje del papel:



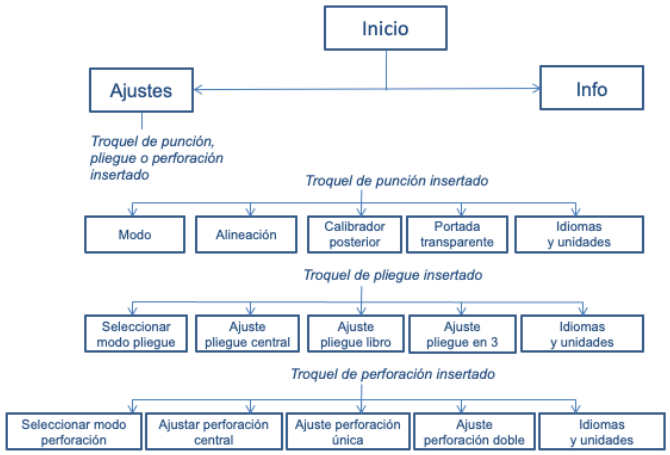
Cuando hay papel atascado en la trayectoria del papel de la AdvancedPunch Plus[IJ], la pantalla LCD muestra el área donde está(n) la(s) hoja(s) atascadas.

Zone	Descripción
	Si el papel está atascado en la Zona 1, levante la placa guía del papel ubicada justo adentro, alcance el papel atascado y retírelo. Para cerrar la guía del papel, levante la manilla para desbloquear el mecanismo y ciérrela firmemente.
	Si el papel está atascado en la Zona 2, mueva la puerta hacia la derecha, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en la Zona 3, presione la palanca superior mientras sostiene la palanca inferior. Con esto se desbloquea el canal; continúe abriendo el canal hasta que alcance el imán en el lado derecho. Alcance el papel atascado y retírelo. Para volver el canal a la posición cerrada, muévalo de regreso en la dirección opuesta hasta que el mecanismo de traba se active.
	Si el papel está atascado en la Zona 5, destrabe el canal, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en la Zona 6, mueva la puerta hacia la izquierda, 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. Cambiar los juegos de troqueles intercambiables).

5. PANTALLA DE USUARIO CONTROLES DE OPERACIÓN

El AdvancedPunch Plus[IJ] tiene una pantalla LCD interactiva táctil que muestra mensajes, ajustes e información relacionada con las funciones de la unidad de perforación.

Esquema de la pantalla LCD de interfaz de usuario Sparta



Descripción general del panel LCD

Mensajes en el Panel LCD

1. **Listo**
   AdvancedPunch Plus[IJ] está listo para ejecutar el modo seleccionado.
2. **En funcionamiento**
   AdvancedPunch Plus[IJ] está funcionando en el modo de operación seleccionado.
3. **Recipiente de confeti lleno**
   Cuando el contenedor de perforación se llene de residuos de papel, aparecerá este mensaje.
4. **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.
5. **Revisar troquel**
   Este mensaje se muestra cuando el troquel está fuera o no está completamente insertado en la unidad de perforación. Cuando este mensaje aparece, la unidad perforadora solo funcionará en el modo de Derivación.
6. **Cerrar la puerta**
   Este mensaje aparece cuando la puerta frontal está abierta o no está completamente cerrada.
7. **Atasco de papel**
   Cuando una hoja de papel se atasca dentro de la unidad de perforación, aparece este mensaje. Consulte la sección ELIMINACIÓN DE ATASCO DE PAPEL de esta sección para obtener instrucciones sobre cómo retirar una hoja atascada.
8. **Desajuste de la configuración**
   La configuración de la impresora y de la AdvancedPunch Plus[IJ] no es correcta para el plegado o la perforación. Consulte la tabla 4 en la sección 7.
9. **Ajuste fuera de rango**
   La AdvancedPunch Plus[IJ] no está ajustada para el tamaño de hoja que se está utilizando. Consulte la tabla 2 en la sección 7.
10. **Tamaño de hoja inválido**
    La hoja enviada a la AdvancedPunch Plus[IJ] no es válida para el troquel o modo instalado en la máquina. Consulte la tabla 1 en la sección 7.

Cambio de los ajustes en el panel LCD

A. Cuando se inserta un troquel de punción

i) Alineación

La alineación es la distancia del agujero frontal del borde lateral de la hoja. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Este valor se puede ajustar ±2,0 mm.

ii) Calibrador posterior

Calibrador posterior es la distancia del agujero o agujeros perforados desde el borde de la hoja. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Consulte la Tabla 3 para conocer el rango de ajuste en función del troquel insertado. Los ajustes para el calibrador posterior MID L y MID XL configuran el calibrador posterior de los agujeros de perforación centrales para el modo de doble perforación para las hojas Large (Grandes) (L) y Extra Large (Extra grandes) (XL). MID L y MID XL funcionan de la misma manera que la profundidad del calibrador posterior normal, pero ajustan la posición de la perforación central. Las hojas MID L son LTR, Legal, 9x12, A4 y SRA4 en la dirección de alimentación del borde corto. MID XL son 11x17,12x18, A3 y SRA3 todos en la dirección de alimentación del borde corto.

iii) Portada transparente

Utilice este ajuste para compensar el ajuste de profundidad de calibrador posterior y alineación para el material de Portada transparente, además del ajuste estándar de calibrador posterior y alineación. El ajuste de este desplazamiento no afecta a la configuración estándar de Calibrador posterior y Alineación.

iv) Sangrado compl.

Utilice este ajuste para definir cómo debe tratar el punzón al papel de 9" o 223 mm de longitud. Si la hoja de esta longitud que se envía es de cubierta completa (9" x 11"), entonces el[IJ]a la opción de Solapa/Portada completa. Si la hoja de esta longitud es de 9" x 12" o 225 x 320 mm, entonces seleccione Sangrado completo.

v) Ajuste de punzonado a caballete

Esta opción ajustará la posición de los punzones a cada lado desde el centro de la hoja. Siga los pasos que se indican en la pantalla LCD para modificar este ajuste. Consulte la tabla 2 para conocer el rango de ajuste en función del tamaño de papel que se utilice.

B. Cuando se inserta un troquel de pliegue

i) Ajuste pliegue central

Esto ajustará la posición del pliegue desde el centro de la hoja. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste en función del tamaño del papel que se esté utilizando.

ii) Ajuste pliegue libro

Esto ajustará la posición de los pliegues a ambos lados del centro de la hoja. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste en función del tamaño del papel que se esté utilizando.

iii) Ajuste pliegue en 3

Este modo colocará los pliegues a 1/3 y 2/3 de la hoja. Los pliegues se pueden ajustar desde estas posiciones predeterminadas. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste en función del tamaño del papel que se esté utilizando.

C. Cuando se inserta un troquel de perforación

i) Ajustar centro perforación

Esto ajustará la posición de la perforación desde el centro de la hoja. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste en función del tamaño del papel que se esté utilizando.

ii) Ajuste de perforación simple

Esto ajustará la posición de la perforación única en cualquier lugar desde el centro de la hoja hasta el borde del recorrido. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste en función del tamaño del papel que se esté utilizando. Tenga en cuenta que si el ajuste de perforación simple se configura fuera del rango permitido para la hoja, la hoja no se perforará y aparecerá el mensaje «Out of Range Adjustment» en la pantalla.

iii) Ajuste de perforación doble

Esto ajustará la posición de dos perforaciones en cualquier lugar desde el centro de la hoja hasta el borde del recorrido. En la pantalla LCD puede modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste en función del tamaño del papel que se esté utilizando. Tenga en cuenta que si el ajuste de perforación doble se configura fuera del rango permitido para la hoja, la hoja no se perforará y aparecerá el mensaje «Out of Range Adjustment» en la pantalla

D. Idioma

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

E. Unidades

El panel LCD se puede configurar para mostrar las unidades en mm o pulgadas.

Visualización de información en el panel LCD

Cuando se selecciona la opción Info en la pantalla de inicio, se muestra la siguiente información.

1. Tipo de Troquel

El tipo de juego de troqueles que está actualmente instalado en la perforadora. No se mostrará ningún troquel si no está instalado.

2. Ciclos de troquel

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

3. Ciclos de punzonado/ciclos de perforación/ciclos de plegado

Es el número total de hojas perforadas que el sistema ha procesado para cada tipo de operación.

4. Firmware

Esto muestra el nivel actual del firmware principal (Frim) y de comunicaciones (Coms) del AdvancedPunch Plus[IJ].

6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa probable
No hay alimentación, la unidad no perfora	El cable de alimentación no está conectado a la parte posterior de la máquina o no está correctamente enchufado a la pared.
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 Al perforación con papel de 270-300 gsm con orientación del grano en la dirección del flujo de papel, pueden producirse atascos de papel dependiendo de la rigidez del material. El uso de un medio de cobertura diferente, menos rígido, puede solucionar el problema.
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. Comprobar que las hojas impresas no quedan excesivamente onduladas. Procurar reducir las ondulaciones al mínimo posible. Revisar el manual de la impresora para abordar este problema si se presenta. Al perforación con papel de 270-300 gsm con orientación del grano en la dirección del flujo de papel, pueden producirse atascos de papel dependiendo de la rigidez del material. El uso de un medio de cobertura diferente, menos rígido, puede solucionar el problema.
Código de error al leer el troquel	Compruebe que la etiqueta del troquel no esté sucia o desgastada.
La portada completa (9"x11" o 223 x 297 mm) no tiene los agujeros perforados alineados con el papel Carta o A4.	Verifique que el ajuste de Sangrado completo esté configurado como Solapa/ Portada completa no como Sangrado completo
Mensaje Insertar recipiente de confeti en la interfaz LCD.	Compruebe que el recipiente de confeti esté completamente insertado.

7. ESPECIFICACIONES

Velocidad	Hasta 150 hojas por minuto	
El peso del papel	Sin estucar: de 75 a 300 g/m² (de 20 lb bond a 110 lb cover). Estucado: de 120 a 300 g/m² (de 32 lb bond a 110 lb cover). Portada transparente: 7 mil sin imprimir	
Modo Bypass	350 mm x 1260 mm (13" x 49,6") 450 gsm	
Capacidad de perforación	Una sola hoja	
Fuente de alimentación	115V, 60Hz, Una fase 230V, 50Hz, Una fase	
Consumo eléctrico	Amperios y frecuencia	115 V; 4,2 A; 60 Hz (o) 230 V; 2,1 A; 50 Hz
Certificación de la seguridad	cTUVus	
Dimensiones	Largo: 745 mm; Ancho: 445 mm; Alto: 1100 mm Largo: 29,3"; Ancho: 17,5"; Alto: 43,3"	
Peso	96 kg 212 lbs	
Peso de envío	127 kg 280 lbs.	
Fabricación	Fabricado en Taiwán	

Tabla 1. Cuadro de funciones

Tamaño del papel	Punzonado			Plegado			Perforación		
	Simple	Doble	Caballet	Simple	Doble	Caballete	Simple	Doble	Caballete
A5 LEF	☑ ✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑ ✕	✕
A4 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
A4 LEF	☑	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑	✕
SRA4 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
SRA4 LEF	▣	✕	✕	✕	✕	✕	✕	▣	✕
A3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SRA3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
HLT LEF	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕
LT SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
LT LEF	☑	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑	✕
Legal SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
9x12 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
9x12 LEF	▣	✕	✕	✕	✕	✕	✕	▣	✕
11x17 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12x18 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12.6x19.2 SEF	✕	✕	✕	▣ ✕	▣ ✕	▣ ✕	✕	✕	✕
13x19 SEF	✕	✕	✕	☑ ✕	☑ ✕	☑ ✕	✕	✕	✕
13x19.2 SEF	✕	✕	✕	☑ ✕	☑ ✕	☑ ✕	✕	✕	✕

☑ = Tamaño estándar, ▣ = Tamaño personalizado
✕ = No compatible, ☑/▣ ✕ = No compatible con impresión a doble cara.
* Las perforadoras de 3, 5 o 7 agujeros no son compatibles con estos tamaños de hoja.

Tabla 2. Rango de ajuste de los modos de pliegue y perforación

Medio		Plegado								Perforación					
		Central		Libro X		Libro Y		Plegado		Central		Simple		Doble	
Tamaño	Orientación	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Carta	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	139	9	139
9x12	LEF											9	14	9	14
Legal	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	177	9	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	215	9	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	228	9	228
A4	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	9	148	9	148
SRA4	LEF											9	14	9	14
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	210	9	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	225	9	225

Tabla 3. Rango de ajuste de los agujeros perforados

Tipo de troquel	Cadena y caballete		MID L		MID XL	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
C4 Bobina de color redonda con	-2,0	15,8	-2,0	6,4	-2,0	21,8
C4O Bobina de color ovalada	-2,8	14,6	-2,8	6	-2,8	20,8
4H6 2/4 agujeros de 6,5 mm	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
4HS 4 agujeros escandinavos	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
3H 3 agujeros de 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
7H8 3/5/7 agujeros de 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
4H8 2/4 agujeros de 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
PB Encuadernación rectangular	-2,2	16,0	-2,2	7	-2,2	22,2
VBLTR VeloBind redonda LTR	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
VBA4 VeloBind redonda A4	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
W2R Anilla redonda 2:1	-2,6	14,0	-2,6	5,4	-2,6	20,2
W2R Anilla cuadrada 2:1	-3,2	14,0	-3,2	5,8	-3,2	20,2
W3R Anilla redonda 3:1	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,2
W3S Anilla cuadrada 3:1	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,8

Todas las dimensiones de las tablas 2 y 3 están en mm. Puede dividir los valores entre 25,4 para obtener el equivalente en pulgadas.

8. JUEGO DE TROQUELES

El AdvancedPunch Plus[IJ] acepta troqueles de punción, pliegue y perforación. Los troqueles de punción deben estar configurados para el tamaño de papel que se procesa. Los troqueles de pliegue y perforación no necesitan configuración.

Glosario

LEF- Long Edge Feed (alimentación por el lado largo) - Indica que el papel está siendo alimentado a la máquina de modo que el lado más largo de la hoja sea perforado.

SEF- Short Edge Feed (alimentación por el lado corto) - Indica que el papel se está alimentando a máquina de modo que el lado más corto de la hoja sea perforado.

Papel Statement (STMT) - 8,5" X 5,5"

Papel Legal - 8,5" X 14"

Papel Ledger - 11" X 17"

Troqueles de punción

Los troqueles de punción para el AdvancedPunch Plus[IJ] están pensados para trabajar con múltiples tamaños de papel y direcciones de alimentación de hojas. Para poder acomodar diferentes tamaños de hojas, el juego de troqueles debe estar configurado con el número correcto de punzones y el tope del troquel debe estar en la posición adecuada. La etiqueta del troquel contiene información sobre los tamaños comunes de punción, para los tamaños poco comunes, consulte la Tabla 1.

Numeración de las clavijas

Las clavijas del troquel se enumeran secuencialmente comenzando desde el extremo de la manilla. La figura 8.1 muestra un troquel de bobina de 47 agujeros como ejemplo Todos los juegos de troqueles de perforación cuadrada y redonda siguen el mismo formato de numeración de clavijas.

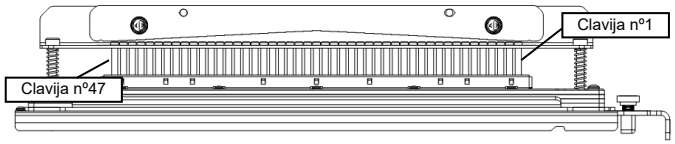


Figura 8.1 Numeración de clavijas de juego de troqueles para espiral

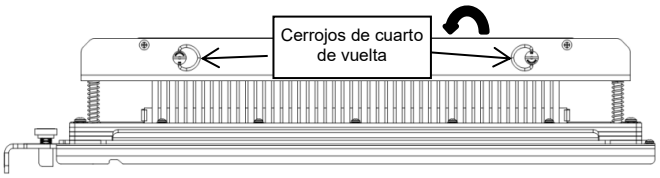


Figura 8.2 Extracción de la barra de presión

Para quitar los punzones del troquel, primero gire los dos tornillos de cuarto de vuelta en sentido contrario a las agujas del reloj para liberar la barra de presión. Retire la barra de presión y déjela a un lado.



Figura 8.3 Barra de presión

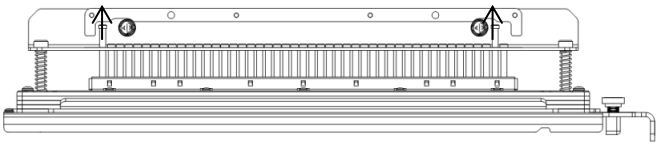


Figura 8.3 Extracción de las clavijas

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

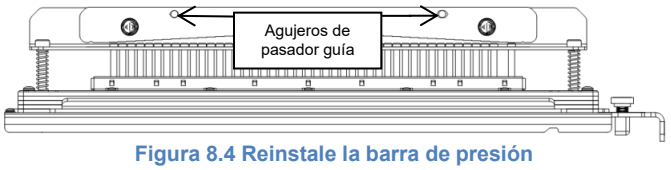


Figura 8.4 Reinstale la barra de presión

Reinstale la barra de presión alineando las perforaciones de la barra con las clavijas expuestas. 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! Asegúrese de que la barra de presión esté conectada y que ambos tornillos de cuarto de vuelta estén en la posición de bloqueo antes de insertar el juego de troqueles en la máquina, ya que de lo contrario pueden producirse graves daños tanto en la máquina como en el juego de troqueles.

Extracción de las clavijasl

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
Tamaños de papel US	Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel											
Número de pieza GBC	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	**008R13373 008R13376**	008R13182	**008R13183**	**008R13184**	**008R13185**	**008R13186**	008R13187WS	008R13188	**008R13374**	
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1,34
LTR SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
LEGAL SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5,31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
Tamaños de papel US	Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel											
Número de pieza GBC	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	**008R13373 008R13376**	008R13182	**008R13183**	**008R13184**	**008R13185**	**008R13186**	008R13187	008R13188	**008R13374**	
A4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	5, 30
A3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO

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

Tabla 8.1 Guía de extracción de clavIJas

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

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.

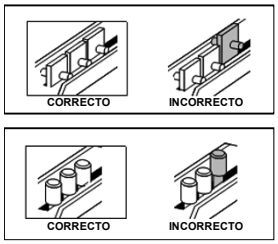


Figura 8.5 Instalación de clavijas

Posición de tope de troquel

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

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

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

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

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	CombBind
Tamaños de papel US	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel			
Número de pieza GBC				
LTR LEF	B	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A
LEGAL SEF	B	A	B	A
LEDGER SEF	B	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A
12" x 18" SEF	B	A	A	A

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	CombBind
Tamaños de papel US	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel			
Número de pieza GBC				
A4 LEF	A	A	A	A*
A4 SEF	A	A	A	B
A3 SEF	A	A	A	A*
SRA4 LEF	A	A	A	A*
SRA3 SEF	A	A	A	A*

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

Tabla 8.2 Guía de posición de tope de troquel

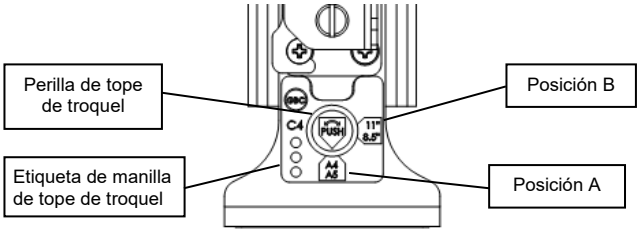


Figura 8.7 Posición de tope de troquel para espiral

Mantenimiento del juego de troqueles

El juego de troqueles de la AdvancedPunch Plus[IJ] 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 250 000 ciclos. Antes de lubricar el troquel, retire todo el polvo de papel visible presente, preferiblemente usando aire comprimido o un paño limpio y seco en caso de no disponer de aire comprimido. Si hay aire comprimido disponible, usar para limpiar la zona entre las placas superior e inferior. No utilice un paño para limpiar esta zona.

Para lubricar las 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 las 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.

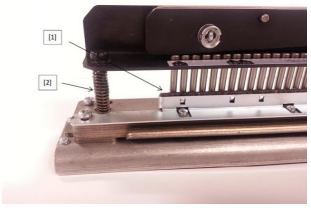


Figura 8.8 Lubricación

HD Pernos de hombro de juego de troqueles

HD pernos de hombro del juego de troqueles deben revisarse y lubricarse según sea necesario cada 750 000 ciclos. Si falta grasa en los resortes o pernos de hombro [2], debe aplicarse grasa adicional.

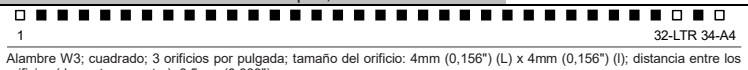
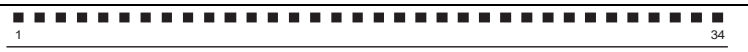
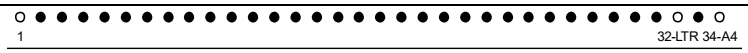
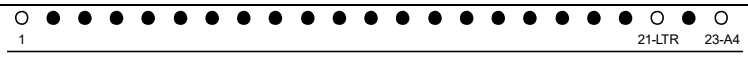
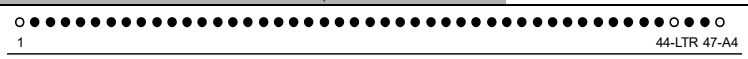
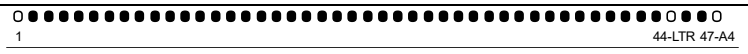
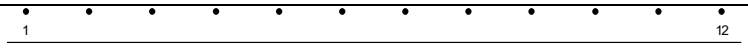
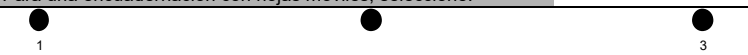
1. Lubrique con grasa de alta calidad a base de Teflón.
2. Aplique la grasa a los pernos de hombro y resortes [2]
3. Limpie el exceso de grasa. Lubrique con aceite a base de teflón de alta calidad.

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.

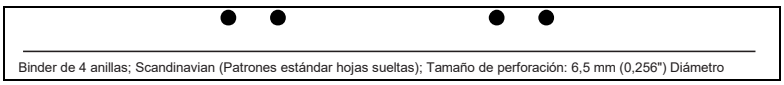
Los juegos de troqueles de punción AdvancedPunch Plus[IJ]

AdvancedPunch Plus[IJ] utiliza una variedad de troqueles fácilmente intercambiables que permiten perforar documentos en línea para varios estilos de encuadernación diferentes. Seleccionando el juego de troqueles apropiado, puede usar su AdvancedPunch Plus[IJ] para perforar documentos en cualquiera de los siguientes estilos de encuadernación. Los juegos de troqueles DuraGlide HD™ se muestran en negrita donde están disponibles.

Descripción Juegos de troqueles	Número de parte GBC
Para una encuadernación con anillas plásticas, seleccione:	
 PB Plástico Enlazar; tamaño de orificio: 8mm (0,313") (L) x 2,9mm (0,116") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 14,3mm (0,563") (de centro a centro): 14,3mm (0,563")	Troquel, encuadernación de canutillo **Troquel, encuadernación de canutillo, HD** — 008R13374
*Cuando se utiliza el troquel de encuadernación Peine Plástico en la configuración de perforación 21 en papel de ancho A4 (297 mm), es posible que el borde exterior de las perforaciones 1 y 21 se dañe. El borde teórico del papel debe ser 1.62 mm desde el borde de la hoja. Este evento depende de la optimización del tipo de papel, del ancho del papel y de la alineación de las perforaciones. Para evitar este problema, se recomienda utilizar alternativamente una configuración de 20 perforaciones. El suministro de peines de encuadernación de 20 perforaciones puede ser provisto por GBC u otros fabricantes y se considera más óptimo que la configuración de 21 perforaciones.	
Para una encuadernación Twin Loop™, seleccione:	
 Alambre W3; cuadrado; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 4mm (0,156") (L) x 4mm (0,156") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,333")	Troquel, anilla 3.1, cuadrado — 008R13376
 Alambre W3; rectángulo; 2 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 6,4mm (0,250") (L) x 5.4mm (0,214") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 12,7mm (0,500")	Troquel, anilla 2.1, cuadrado — 008R13375
 eWire; Cuadrado; 3 orificios por pulgada; Tamaño del orificio: 5 mm x 5 mm (0,197" x 0,197") (L x A); Espacio entre los centros de los orificios: 8,5 mm (0,333")	Troquel, eWire, cuadrado — 008R13382
 Anilla W3; redonda; 3 agujeros por pulgada; tamaño del agujero: Diámetro de 4 mm (0,158"); Distancia entre agujeros de centro a centro: 8,5 mm (0,335")	Troquel, anilla, 3:1, redonda. — 008R13373
 Alambre W2; redondo; Australia; 2 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 6,5mm (0,256") de distancia; entre los orificios (de centro a centro): 12,7mm (0,5")	Troquel, anilla, 2:1, redonda. — 008R13372
 eWire; redondo; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: Diámetro de 5,5 mm (0,217"); Espacio entre los centros de los orificios: 8,5 mm (0,333")	Troquel, eWire, redondo. — 008R13381
Para una encuadernación Color Coil™, seleccione:	
 C4 Coil; redondo; 4 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 4,4mm (0,174") de diámetro; distancia entre los orificios (de centro a centro): 6,3mm (0,2475")	Troquel, bobina, redonda **Troquel, bobina, redonda, HD** — 008R13371 008R13378
 Bobina C4; ovalada; 4 agujeros por pulgada; Tamaño del agujero: 4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (L x A); Espacio entre agujeros de centro a centro: 6,3 mm (0,2475")	Troquel, bobina, ovalada — 008R13377
Para una encuadernación VeloBind®, seleccione:	
 VB VeloBind®; redondo; 1 orificio por pulgada; tamaño del orificio: 3,2mm (0,125") de diámetro; distancia entre los orificios (de centro a centro): 25,4mm (1")	Troquel, Velobind®, 11 agujeros, carta — 008R13187
 VB VeloBind®; redondo; 1 orificio por pulgada; tamaño del orificio: 3,2mm (0,126") de diámetro; distancia entre los orificios (de centro a centro): 25,4mm (1")	Troquel, Velobind®, 12 agujeros, arta — WSM7724579
Para una encuadernación con hojas móviles, seleccione:	
 Binder de 3 anillas; U.S (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8 mm (0,316") Diámetro	Troquel, 3 agujeros, 8 mm **Troquel, 3 agujeros, 8mm, HD** — 008R13182 008R13380
 3 anillas, 5 anillas, 7 anillas; U.S (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8 mm (0,315") Diámetro	Troquel, 3/5/7 agujeros, 8 mm — 008R13183
 Binder de 4 anillas; europeo (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 8 mm (0,315") Diámetro	Troquel, 4 agujeros, 8 mm — WSM7724575
 Binder de 4 anillas; europeo (Patrones estándar hojas sueltas); Tamaño de perforación: 6,5 mm (0,256") Diámetro	Troquel, 4 agujeros, 6,5 mm — WSM7724576

AdvancedPunch Plus[IJ]

E



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

Troquel, 4 agujeros, escáner	008R13186

©2020 GBC, Lago Zurich, Illinois - Todos los derechos reservados. Los gráficos no representan las dimensiones o el espacio del patrón de perforación real.

Troqueles de pliegue y perforación

Intercambio de placas de soporte de los troqueles de perforación

Se recomienda cambiar la placa de soporte del troquel de 75-120 GSM cada 375.000 ciclos y del troquel de 120-300 GSM cada 250.000 ciclos. Se proporcionan dos placas de soporte con cada troquel de perforación. Se pueden adquirir kits de placas de apoyo adicionales como piezas de servicio.

Para cambiar la placa de soporte:

1. Complete los pasos 1-4 de la Sección 4-A de este manual para retirar el troquel de la máquina. Tenga cuidado de no dañar el chip situado en la parte inferior trasera del troquel.

2. Desenrosque los dos tornillos moleteados de la guía de la hoja de entrada y retire la guía de la hoja de entrada.



3. Gire el troquel hacia su lado y destornille los 3 tornillos moleteados de la parte inferior del troquel.



4. Retire la placa de soporte de la entrada del troquel. Si la placa de soporte no sale fácilmente, empújela desde abajo insertando una herramienta como una llave Allen, en los agujeros previstos, para liberarla.



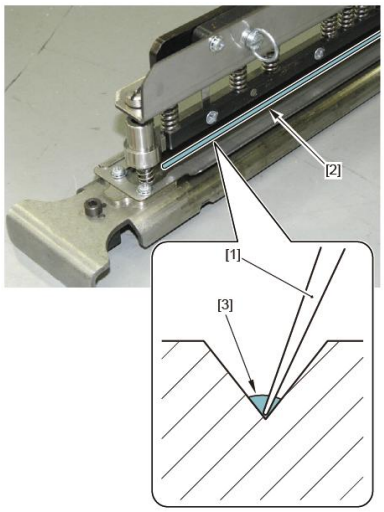
5. Deslice la nueva placa de soporte en la entrada del troquel y déjela caer en la abertura de la placa de soporte.
6. Dele la vuelta al troquel con cuidado y asegure la nueva placa de soporte con los 3 tornillos moleteados.
7. Vuelva a colocar la guía de la hoja de entrada y asegure la guía de la hoja de entrada con los 2 tornillos moleteados.

Limpieza de los troqueles de pliegue y perforación

El material que se pliegue o perfore puede quedar embadurnado por los depósitos de tóner que se acumulan en el surco del troquel de plegado o en la placa de soporte del troquel de perforación. Si se observa esto, realice el siguiente procedimiento para limpiar el troquel.

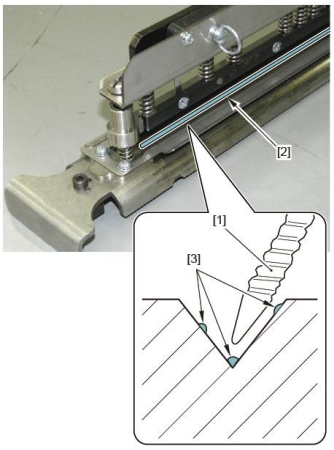
Para limpiar el troquel:

1. Complete los pasos 1-4 de la Sección 4-A de este manual para retirar el troquel de la máquina. Tenga cuidado de no dañar la etiqueta situada en la parte inferior trasera del troquel.
2. Raspe el residuo de tóner [3] de la ranura del troquel de pliegue [2] o de la placa de soporte de perforación con un hisopo puntiagudo de plástico [1] o similar.



Tenga cuidado de no dañar el surco del troquel de pliegue o la placa de soporte del troquel de perforación. No utilice una punta metálica para retirar el tóner.

3. Limpie el exceso de partículas de tóner [3] de la ranura del troquel del pliegue [2] o de la placa de soporte de perforación con un hisopo de espuma o algodón [1].



4. Complete los pasos 6-9 de la Sección 4-A de este manual para insertar el troquel de pliegue o perforación en la máquina.
5. Una vez insertado el troquel, alimente algunas hojas para confirmar que no hay marcas de tóner en la hoja. Si aún se observan marcas de tóner, complete el procedimiento de limpieza de nuevo.

Descripción del juego de troqueles	Número de pieza GBC	
Para pliegue: Pliegue	Troquel, plegado	008R13383
Para perforación: 12 TPI para materiales de 75-120 gsm	Troquel, perforación, 75-120 GSM	008R13384
9 TPI para materiales de 120-300 gsm	Troquel, perforación, 120-300 GSM	008R13385

Las ilustraciones no representan las dimensiones ni el espaciado real del patrón de perforación.

Sommario

1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA 42
Misure di sicurezza importanti 42
Pulizia 42
Messaggi relativi alla sicurezza 43
Assistenza tecnica 43
2. INTRODUZIONE 43
3. GUIDA RAPIDA 44
4. OPERAZIONI DELL'UTENTE 45
5. DISPLAY DELL'UTENTE 46
6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI 48
7. CARATTERISTICHE TECNICHE 48
8. MANUALE UTENTE PER LA MATRICE 50

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 MACCHIN.

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

SU ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ] SONO PRESENTI LE SEGUENTI ETICHETTE:



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

Misure di sicurezza importanti ⚠

- Utilizzare AdvancedPunch Plus[IJ] esclusivamente per le funzioni per cui stato progettato, ossia per la perforazione di carta e copertine, in base alle specifiche tecniche riportate.
- Conservare il Manuale di istruzioni per riferimento futuro.

⚠ ATTENZIONE: L'INTERRUTTORE ON/OFF DELLA STAMPANTE NON DISCONNETTE IL DISPOSITIVO DALL'ALIMENTAZIONE.

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

Pulizia

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

Messaggi relativi alla sicurezza ⚠

CARATTERISTICHE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE

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

⚠ ATTENZIONE: PER LA SCELTA DI UN CAVO CON SPINA DI COLLEGAMENTO ALLA PRESA DI ALIMENTAZIONE DA UTILIZZARE CON ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ], 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, AdvancedPunch Plus[IJ]

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

⚠ **NON RIMUOVERE IL PANNELLO DI COPERTURA DELLA MACCHINA.**

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

Servizi, Matrici

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

Vedere la Sezione 8 del Manuale per le matrici di AdvancedPunch Plus[IJ] per ulteriori istruzioni sulla manutenzione delle matrici.

2. INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato AdvancedPunch Plus[IJ]. È un sistema di produzione versatile che consente di punzonare, piegare e perforare documenti in base a diversi sistemi di rilegatura con la semplice sostituzione della matrice di perforazione. È stato inoltre progettato in modo da essere facile da utilizzare.

AdvancedPunch Plus[IJ] rappresenta una soluzione innovativa per la punzonatura, piegatura e perforazione della carta, con le seguenti caratteristiche tecniche:

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

Ciclo di lavoro e Posizionamento del prodotto

GBC AdvancedPunch Plus[IJ] offre una soluzione di punzonatura conveniente e flessibile per ambienti di produzione di punzonatura da un livello minimo a uno medio. È progettato per gli utenti di stampa di produzione che di solito perforano i loro documenti a una media 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. I carichi di carta più pesanti sono in genere utilizzati solo come copertina anteriore e posteriore del libro rilegato.

Forniture di matrice operativa

Le matrici sono considerate materiali di consumo e, in caso di usura, devono essere sostituite.

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 sia necessario eseguire un numero di punzonature superiori alla durata utile della matrice, è consigliabile avere a disposizione set di matrici aggiuntive in modo da ridurre al minimo i tempi di inattività.

3. GUIDA RAPIDA

Scegliere una delle seguenti modalità operative di AdvancedPunch Plus[IJ] (APP[IJ]) dal Fiery. Per impostare la modalità, accedere alle opzioni di Finitura durante l'invio del lavoro. Le opzioni disponibili dipendono dalla matrice inserita. Le opzioni di punzonatura doppia sono disponibili sull'interfaccia utente di AdvancedPunch Plus[IJ].

A. Modalità Bypass:

Questa operazione consentirà alla carta di passare attraverso AdvancedPunch Plus[IJ] senza essere perforata.

Questa è la modalità predefinita di funzionamento di AdvancedPunch Plus[IJ].

B. Modalità di punzonatura: quando è inserita una matrice di punzonatura

Per configurare il set di matrici per le dimensioni del foglio che si desidera utilizzare, vedere la sezione 8 – Manuale di istruzioni del set di matrici.

i) Modalità di punzonatura singola:

Fiery - Finitura – Punzonatura - Tipo di foro di punzonatura: Fori multipli.

Questa operazione esegue la punzonatura del bordo di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus[IJ]. Prima di avviare la modalità Punzonatura singola è necessario inserire un set di matrici correttamente configurato. Vedere la sezione 4.A per i dettagli sulle modifiche della matrice e seguire le etichette sulla matrice per la configurazione.

ii) Modalità di punzonatura doppia:

Fiery - Finitura – Punzonatura - Tipo di foro di punzonatura: Fori doppi multipli.

APP[IJ] – Impostazioni – Modalità di punzonatura - Doppia

Questa operazione esegue la punzonatura di due file di fori: una al centro del foglio e l'altra adiacente al bordo di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus[IJ]. 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.

iii) Modalità di punzonatura a sella:

Fiery - Finitura – Punzonatura - Tipo di foro di punzonatura: Fori doppi multipli.

APP[IJ] – Impostazioni – Modalità di punzonatura - Sella

Questa operazione esegue la punzonatura di due file di fori: una appena sopra al centro del foglio e l'altra alla stessa distanza al di sotto del centro del foglio. Prima di avviare la modalità di punzonatura è necessario inserire un set di matrici correttamente configurato. Vedere la sezione 4.A per i dettagli sulle modifiche del set di matrici e attenersi alle etichette sul set per la configurazione.

C. Modalità di piegatura: quando è inserita una matrice di piegatura

i) Modalità di piegatura al centro:

Fiery - Finitura – Piegatura: Piegatura al centro

Questa operazione esegue una piegatura al centro di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus[IJ]. Prima di avviare la modalità Piegatura al centro è necessario inserire un set di matrici di piegatura.

ii) Modalità di piegatura a libro:

Fiery - Finitura – Piegatura: Piegatura a libro

Questa operazione esegue 2 piegature attorno al centro di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus[IJ]. Tali sezioni di piegatura possono essere regolate in modo da aumentare l'ampiezza del dorso del libro e la relativa posizione dal centro. Prima di avviare la modalità Piegatura a libro è necessario inserire un set di matrici di piegatura.

iii) Modalità di piegatura a C:

Fiery - Finitura – Piegatura: Piegatura a lettera

Questa operazione esegue 2 piegature distanziate a 1/3 e a 2/3 dal bordo del foglio. Tali sezioni di piegatura possono essere regolate in modo da assicurare che il foglio sia disteso quando piegato. Prima di avviare la modalità Piegatura a C è necessario inserire un set di matrici di piegatura.

D. Quando è inserita una matrice di perforazione

i) Modalità di perforazione singola:

Fiery - Finitura – Perforazione: Perforazione inferiore

Questa operazione esegue una perforazione sul bordo di tutti i fogli LEF e tra il centro e il bordo di tutti i fogli SEF che passano attraverso AdvancedPunch Plus[IJ]. Prima di avviare la modalità Perforazione singola è necessario inserire un set di matrici di perforazione.

i) Modalità di perforazione al centro:

Fiery - Finitura – Perforazione: Perforazione centrale

Questa operazione esegue una perforazione al centro di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus[IJ]. Prima di avviare la modalità Perforazione al centro è necessario inserire un set di matrici di perforazione.

i) Modalità di perforazione doppia:

Fiery - Finitura – Perforazione: Perforazione doppia

Questa operazione esegue 2 perforazioni dal centro del foglio al bordo, a seconda delle dimensioni del foglio e dell'adattamento, su tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus[IJ]. Prima di avviare la modalità Perforazione doppia è necessario inserire un set di matrici di perforazione.

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:

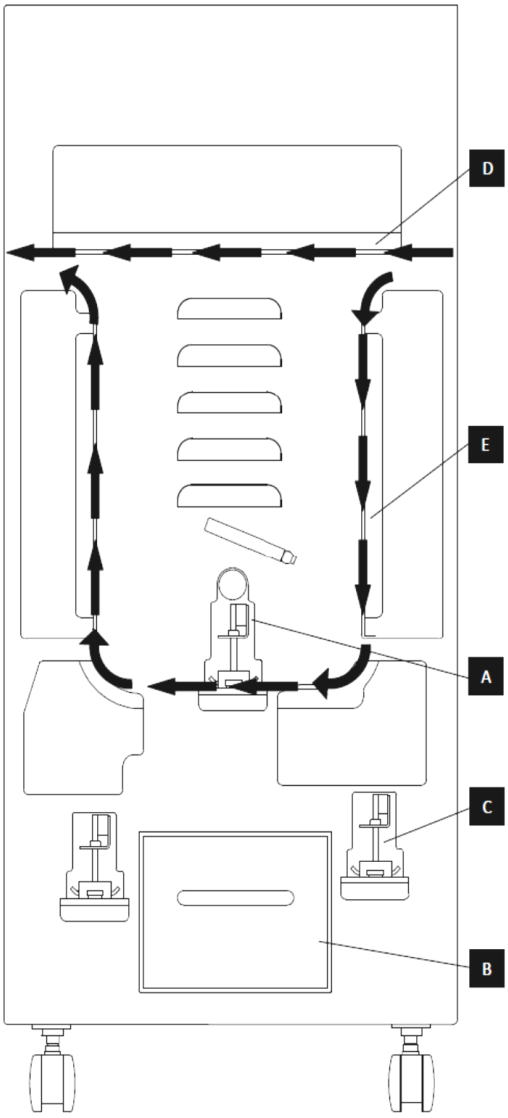
Contiene fino a due matrici di perforazione di riserva.

D. Bypass:

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

E. Percorso della modalità di punzonatura/piegatura/perforazione:

La curva ad ampio raggio supporta carichi fino a 300g/m^2.

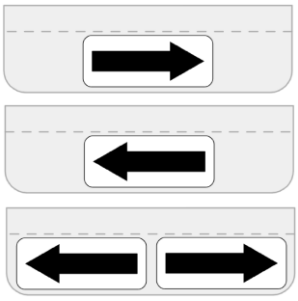


Sezioni interattive del flusso di carta e dell'utente di AdvancedPunch Plus^{IJ}

A. Sostituzione delle matrici:

AdvancedPunch Plus^{IJ} prevede set di matrici intercambiabili che consentono di punzonare, piegare e ripiegare documenti a costo contenuto per un'ampia varietà di stili di rilegatura e applicazioni. La sostituzione dei set di matrici è un'operazione molto semplice e veloce, come illustrato di seguito.

Frecce: le etichette con le frecce sulla maniglia della matrice indicano la direzione di avanzamento della carta con cui è possibile utilizzare le matrici.



Utilizzabile con carta da sinistra a destra.

Utilizzabile con carta da destra a sinistra.

Utilizzabile con carta in entrambe le direzioni.

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 di AdvancedPunch Plus^{IJ} si trova sopra al contenitore residui della perforazione nella parte inferiore del punzone.

Fase 1: Arrestare l'alimentatore.

Fase 2: Aprire lo sportello di accesso di AdvancedPunch Plus^{IJ}.

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 liberproata dalla posizione di bloccaggio.

Fase 4: Far scorrere la matrice fino a quando non è completamente rimossa, sostenendola con tutte e due le mani. Prestare attenzione affinché il chip di identificazione della matrice (posizionato sulla parte inferiore dell'estremità posteriore) non cada sul fermo della matrice quando lascia la macchina.

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 DEI SET DI MATRICI IN ADVANCEDPUNCH PLUS^{IJ}, TENERE SEMPRE LE DITA E ALTRE PARTI DEL CORPO FUORI DALL'ALLOGGIAMENTO PER I SET DI MATRICI PRESENTE NELLA MACCHINA E LONTANO DA TUTTE LE PARTI DEL SET DI MATRICI.. LA MANCATA OSSERVANZA DI QUESTE MISURE PRECAUZIONALI PUÓ ESSERE CAUSA DI LESIONI PERSONALI.

Fase 8: Chiudere lo sportello di accesso.

Fase 9: Procedere con il lavoro.

Tenere presente che quando si utilizza una nuova matrice di perforazione, attorno ai fori di perforazione sul foglio potrebbe essere

presente dell'olio. Dopo la perforazione di 25 - 50 fogli, la matrice non lascerà più alcuna traccia di olio. Per rimuovere i residui d'olio, si consiglia di eseguire un lavoro di prova dopo aver installato una nuova matrice o averne lubrificata una.

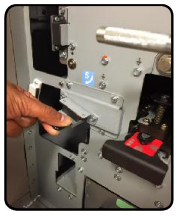
B. Contenitore residui perforazione:

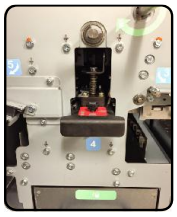
Il contenitore dei residui della perforazione di AdvancedPunch Plus^{IJ} si trova nella parte anteriore della base della macchina. Estrarre periodicamente il cassetto e svuotarlo. AdvancedPunch Plus^{IJ} utilizza un sensore per determinare quando il contenitore è pieno. Quando il contenitore di perforazione è pieno, sul dispaly LCD viene visualizzato il messaggio "Contenitore residui pieno".

C. Rimozione della carta:



Quando la carta è inceppata nel percorso carta della AdvancedPunch Plus^{IJ}, il display LCD visualizza l'area in cui si è inceppato un foglio o i fogli.

Zona	Descrizione
	Se la carta si è inceppata nella zona 1, sollevare la piastra di guida della carta presente all'interno, quindi raggiungere 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 destra, 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 destro. 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 sinistra, quindi inserire la mano nel collettore e rimuovere la carta inceppata.

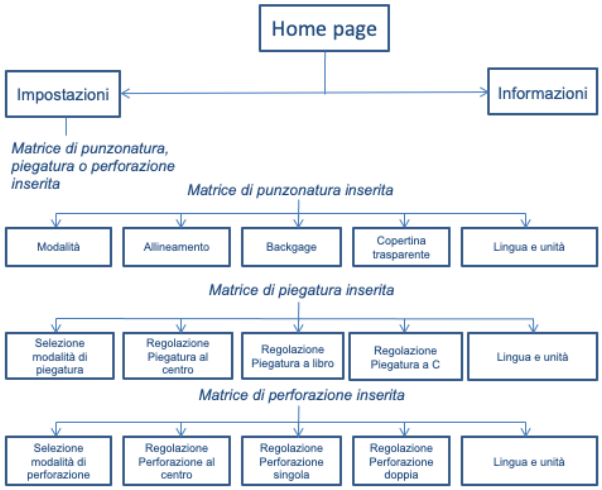


Prima di disinstallare la matrice, assicurarsi che nelle zone 3 e 5 non sia presente della carta inceppata. Se non vi è carta nelle zone 3 e 5, allora disinstallare la matrice per rimuovere eventuale carta inceppata (vedi Sezione 4. Sostituzione dei set di matrici intercambiabili).

5. DISPLAY UTENTECOMANDI PER IL FUNZIONAMENTO

Su AdvancedPunch Plus^{IJ} è presente un pannello LCD interattivo touch screen sul quale sono visualizzati messaggi, impostazioni e informazioni relative alle funzioni dell'unità di perforazione.

Panoramica delle schermate dell'interfaccia utente LCD Sparta



Descrizione del pannello LCD

Messaggi sul pannello LCD

1. **Pronto:**
   AdvancedPunch Plus^{IJ} è pronto per eseguire la modalità selezionata.
2. **In funzione**
   AdvancedPunch Plus^{IJ} è in funzione nella modalità di funzionamento selezionata.
3. **Contenitore residui pieno**
   Quando il contenitore di perforazione è pieno di residui di carta, verrà visualizzato questo messaggio.
4. **Contenitore residui fuori**
   Quando il contenitore di perforazione viene rimosso o non è completamente inserito nell'unità di perforazione, verrà visualizzato questo messaggio.
5. **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.
6. **Chiudere il portello**
   Quando il portello anteriore è aperto o non completamente chiuso verrà visualizzato questo messaggio.
7. **Inceppamento della carta**
   Quando un foglio di carta si inceppa all'interno dell'unità di punzonatura, viene visualizzato questo messaggio. Vedere la sezione di questo manuale denominata RIMOZIONE DELLA CARTA per le istruzioni su come rimuovere un foglio inceppato.
8. **Errore impostazioni**

Le impostazioni per la piegatura o la perforazione della stampante e di AdvancedPunch Plus[IJ] non corrispondono. Vedere la Tabella 4 nella sezione 7.

9. **Regolazione Fuori range**
   Le impostazioni di AdvancedPunch Plus[IJ] non rientrano nel range dei formati dei fogli previsto. Vedere la Tabella 3 nella sezione 7.
10. **Formato foglio non valido**
    Il foglio inviato a AdvancedPunch Plus[IJ] non è valido per la matrice oppure la modalità scelta nel dispositivo di punzonatura. Vedere la Tabella 1 nella sezione 7.

Modifica delle impostazioni sul pannello LCD

A. Quando è inserita una matrice di punzonatura

i) Allineamento

L'allineamento è la distanza del foro di perforazione anteriore dal bordo laterale del foglio. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Questo valore può essere regolato su ±2,0 mm.

ii) Backgage

Backgage è la distanza del foro di perforazione dal bordo del foglio. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 3 per gli intervalli di regolazione a seconda della matrice inserita.Le impostazioni per il backgage MID L e MID XL regolano il backgage dei fori di perforazione centrale per la modalità Perforazione doppia per i fogli Large (L) ed Extra Large (XL). MID L e MID XL funzionano come la profondità del backgage standard, ma regolano la posizione del punzone centrale. I fogli MID L sono LTR, Legal, 9x12, A4 ed SRA4 nella direzione di alimentazione lato corto. MID XL sono 11x17,12x18, A3 e SRA3 nella direzione di alimentazione lato corto.

iii) Copertina trasparente

Utilizzare questa impostazione per regolare l'impostazione della profondità del Pettine di tenuta e dell'Allineamento per il supporto Copertina trasparente, oltre all'impostazione Pettine di tenuta e Allineamento standard. La regolazione di questo offset non incide sull'impostazione Pettine di tenuta e Allineamento standard.

iv) Margini al vivo

Usare questa impostazione per definire in che modo il punzone tratterà la carta con una lunghezza di 9" o 223 mm. Se il foglio inviato con questa lunghezza ha una copertina completa (9" x 11"), scegliere l'opzione Scheda/Copertina completa. Se la lunghezza di questo foglio è 9" x 12" o 225 x 320 mm, selezionare Margini al vivo.

v) Regolazione punzonatura a sella

Questa opzione consente di regolare la posizione delle punzonature su un lato dal centro del foglio. Seguire le istruzioni sullo schermo LCD per modificare l'impostazione. Vedere la Tabella 2 per il range di regolazione, in base al formato carta utilizzato.

B. Quando è inserita una matrice di piegatura

i) Regolazione Piegatura al centro

Questa opzione consente di regolare la posizione della piegatura dal centro del foglio. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 2 per gli intervalli di regolazione a seconda del formato carta utilizzato.

ii) Regolazione Piegatura a libro

Questa opzione consente di regolare la posizione delle piegature laterali dal centro del foglio. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 2 per gli intervalli di regolazione a seconda del formato carta utilizzato.

iii) Regolazione Piegatura a C

Questa modalità consente di eseguire le piegature su 1/3 e 2/3 del foglio. Le piegature possono essere regolate da queste posizioni predefinite. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 2 per gli intervalli di regolazione a seconda del formato carta utilizzato.

C. Quando è inserita una matrice di perforazione

i) Regolazione Perforazione al centro

Questa opzione consente di regolare la posizione della perforazione dal centro del foglio. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 2 per gli intervalli di regolazione a seconda del formato carta utilizzato.

ii) Regolazione perforazione singola

Questa opzione consente di regolare la posizione della perforazione singola in qualsiasi punto dal centro del bordo. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 2 per gli intervalli di regolazione a seconda del formato carta utilizzato. Si noti che se questa opzione è impostata su un valore al di fuori del range consentito per il foglio, il foglio non verrà perforato e il messaggio “Regolazione Fuori range” verrà visualizzato a schermo.

iii) Regolazione perforazione doppia

Questa opzione consente di regolare la posizione di due perforazioni in qualsiasi punto dal centro del bordo. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 2 per gli intervalli di regolazione a seconda del formato carta utilizzato. Si noti che se questa opzione è impostata su un valore al di fuori del range consentito per il foglio, il foglio non verrà perforato e il messaggio “Regolazione Fuori range” verrà visualizzato a schermo.

D. Lingua

Il pannello LCD può essere configurato per visualizzare una delle seguenti lingue: inglese; francese; spagnolo; tedesco o italiano.

E. Unità

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

Visualizzazione delle informazioni sul pannello LCD

Quando si seleziona l'opzione Informazioni sulla schermata principale, vengono visualizzate le seguenti informazioni.

1. **Tipo Matrice**
   Tipo di set di matrici attualmente installato sul punzone. Se non sono installate matrici, non verrà visualizzata alcuna matrice.
2. **Cicli della matrice**
   Numero totale di fogli perforati con il set di matrici attualmente installato.
3. **Cicli punzonatura/Cicli perforazione/Cicli piegatura**
   Il numero totale di fogli perforati che il dispositivo ha gestito per ogni tipo di operazione.
4. **Firmware**

Livello corrente del firmware principale e di comunicazione (Comm) di AdvancedPunch Plus[IJ].

6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Probabile causa
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 Nella perforazione con carta di 270-300 gsm e orientamento della grana in direzione del flusso della carta, in base alla rigidità del supporto, possono verificarsi degli inceppamenti della carta. Utilizzare un supporto diverso, meno rigido, per la copertina per risolvere il problema.
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. Controllare che i fogli stampati non siano eccessivamente arricciati. Ridurre le arricciature al minimo. Controllare il manuale della stampante per ulteriori informazioni. Nella perforazione con carta di 270-300 gsm e orientamento della grana in direzione del flusso della carta, in base alla rigidità del supporto, possono verificarsi degli inceppamenti della carta. Utilizzare un supporto diverso, meno rigido, per la copertina per risolvere il problema.
Codice di errore durante la lettura della matrice	Controllare che il chip della matrice non sia sporco oppure usurato.
In modalità Copertina completa (9"x11" o r 223 x 297 mm), i fori di perforazione non sono allineati con il formato carta Lettera o A4.	Controllare che l'impostazione Margini al vivo sia configurata su Scheda/Copertina completa e non su Margini al vivo
Inserire il messaggio Contenitore residui sull'interfaccia LCD.	Accertarsi che il contenitore residui sia completamente inserito.

Tabella 1. Schema delle funzioni

	Punzonatura			Piegatura			Perf		
Form. carta	Singola	Doppia	Sella	Singola	Doppia	Sella	Singola	Doppia	Sella
A5 LEF	☑ ✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑ ✕	✕
A4 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
A4 LEF	☑	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑	✕
SRA4 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
SRA4 LEF	▣	✕	✕	✕	✕	✕	✕	▣	✕
A3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SRA3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
HLT LEF	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕	✕
LT SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
LT LEF	☑	✕	✕	✕	✕	✕	✕	☑	✕
Legal SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
9x12 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
9x12 LEF	▣	✕	✕	✕	✕	✕	✕	▣	✕
11x17 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12x18 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12.6x19.2 SEF	✕	✕	✕	▣ ✕	▣ ✕	▣ ✕	✕	✕	✕
13x19 SEF	✕	✕	✕	☑ ✕	☑ ✕	☑ ✕	✕	✕	✕
13x19.2 SEF	✕	✕	✕	☑ ✕	☑ ✕	☑ ✕	✕	✕	✕

☑ = Formato standard = Formato personalizzato
✕ = Non compatibile, ☑/▣ ✕ = Non compatibile con la stampa fronte-retro,
* Le fustelle a 3/5/7 fori non sono compatibili con questi formati di foglio.

7. SPECIFICHE TECNICHE

Velocità	Fino a 150 fogli al minuto	
Peso carta	Semplice: 75g/mq - 300g/mq (20# grassetto su 110# copertina) Patinata: 120g/mq - 300g/mq (32# grassetto su 110# copertina) Copertina trasparente: 7 mill. senza stampa	
Modalità bypass	350 mm x 1260 mm (13" x 49,6") 450 gsm	
Funzioni di perforazione	Foglio singolo	
Alimentazione	115V, 60Hz, Monofase 230V, 50Hz, Monofase	
Elettrico	Ampere e Frequenza	115 V; 4,2 A; 60 Hz (oppure) 230 V; 2,1 A; 50 Hz
Certificazione di sicurezza	cTUVus	
Dimensioni	L: 745 mm; P: 445 mm; A: 1100 mm L: 29,3"; P: 17,5"; A: 43,3"	
Peso	96 kg 212 lbs	
Peso per la spedizione	127 kg 280 lbs.	
Luogo di produzione	Prodotto a Taiwan	

Tabella 2. Intervallo di regolazione delle modalità di perforazione e piegatura

Supporto		Piegatura								Perforazione					
		Centro		Libro X		Libro Y		Piega a C		Centro		Singola		Doppia	
Formato	Orientamen	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Letter	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	139	9	139
9x12	LEF											9	14	9	14
Legale		-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	177	9	177
11x17	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	215	9	215
12x18	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	228	9	228
A4	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0.2	12	0.2	12	-5	5	-12	12	9	148	9	148
SRA4	LEF											9	14	9	14
A3	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	210	9	210
SRA3	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	9	225	9	225

Tabella 3. Intervallo di regolazione dei fori di perforazione

Tipo matrice	Uscita e sella		CENTRO L		CENTRO XL	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
C4 Foro rotondo bobina colorata	-2.0	15.8	-2.0	6.4	-2.0	21.8
C4O Ovale bobina colorata	-2.8	14.6	-2.8	6	-2.8	20.8
4H6 2/4 fori da 6,5 mm	-7.0	9.8	-7.0	5.4	-7.0	15.8
4HS 4 fori scandinavi	-7.0	9.8	-7.0	5.4	-7.0	15.8
3H 3 fori da 8 mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
7H8 3/5/7 fori da 8 mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
4H8 2/4 fori da 8 mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
PB Rilegatura in plastica	-2.2	16.0	-2.2	7	-2.2	22.2
VBLTR VeloBind rotondo LTR	-1.6	16.8	-1.6	7	-1.6	22.8
VBA4 VeloBind rotondo A4	-1.6	16.8	-1.6	7	-1.6	22.8
W2R Filo 2:1 rotondo	-2.6	14.0	-2.6	5.4	-2.6	20.2
W2S Filo 2:1 quadrato	-3.2	14.0	-3.2	5.8	-3.2	20.2
W3R Filo 3:1 rotondo	-2.2	15.6	-2.2	6.6	-2.2	21.2
W3S Filo 3:1 quadrato	-2.2	15.6	-2.2	6.6	-2.2	21.8

8. MANUALE UTENTE MATRICE

AdvancedPunch Plus[IJ] accetta matrici di punzonatura, piegatura e perforazione. Le matrici di punzonatura devono essere configurate in base al formato carta utilizzato. Le matrici di piegatura e perforazione non necessitano di configurazione.

Glossario

LEF- Alimentazione lato lungo: indica che la carta viene alimentata attraverso la macchina in modo che venga perforato il lato più lungo del foglio.
SEF- Alimentazione lato corto: indica che la carta viene alimentata attraverso la macchina in modo che venga perforato il lato più corto del foglio.
Statement (STMT)- 8.5" X 5.5"
Legal - 8.5" X 14"
Ledger- 11" X 17"

Matrici di punzonatura

I set di matrici di punzonatura di AdvancedPunch Plus[IJ] sono destinati per l'utilizzo con diversi formati di carta e direzioni di alimentazione dei fogli. Al fine di conformarsi ai diversi formati dei fogli, il set di matrici deve essere configurato per il numero corretto di perni per la punzonatura e il fermo della matrice deve essere impostato sulla posizione corretta.

Numerazione perni

Le perni di perforazione della matrice sono numerati in sequenza a partire dalla fine dell'impugnatura. Nella Figura 8.1 viene mostrato una matrice a 47 fori a spirale a titolo di esempio. Tutte le matrici di perforazione quadrate e rotonde seguono lo stesso formato di numerazione dei perni.

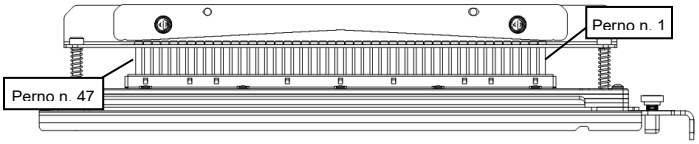


Figura 8.1 Numerazione perni della matrice a spirale



Figura 8.2 Rimozione della barra di pressione

Rimozione perno

Per rimuovere i perni di punzonatura dalla matrice 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

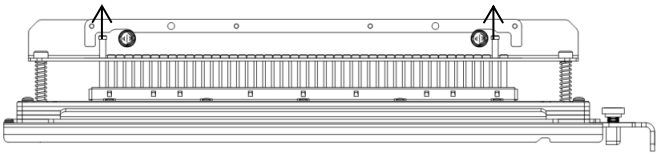


Figure 8.3 Rimozione perno

Sollevare 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.

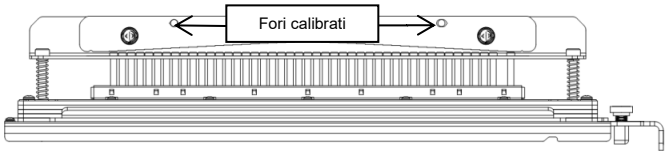


Figura 8.4 Sostituzione della barra di pressione

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 il set di matrici nella macchina o potrebbero verificarsi danni gravi alla macchina e al set di matrici.

	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
Formati carta US	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento										
Codice GBC	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R13373 008R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21
LTR SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA
LEGAL SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21

	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
Formati carta ISO	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento										
Codice GBC	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R13373 008R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
A4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	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
A3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA
SRA3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA

*Per configurazione CombBind 20H perno estratto n. 1

Tabella 8.1 Guida rimozione perno

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

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.

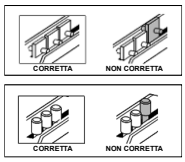


Figura 8.5 Aggiunta perno

Posizione di fermo della matrice

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

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

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

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

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

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

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

Tabella 8.2 Guida per la posizione di fermo della matrice

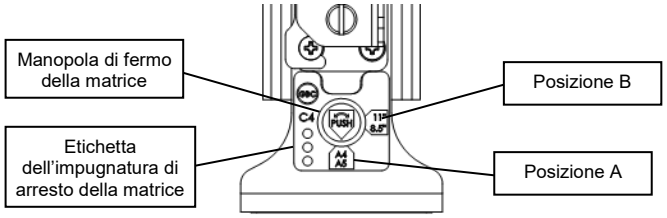


Figura 8.7 Posizione di fermo della matrice a spirale

Manutenzione matrice

La matrice di perforazione di AdvancedPunch Plus[IJ] 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. Prima di lubrificare la matrice, rimuovere eventuali residui visibili di carta, preferibilmente utilizzando aria compressa oppure, se questa non fosse disponibile, un panno pulito e asciutto. Se è disponibile l'aria compressa, utilizzarla per pulire l'area compresa tra la piastra superiore e quella inferiore. Non utilizzare alcun panno per pulire questa area.

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.

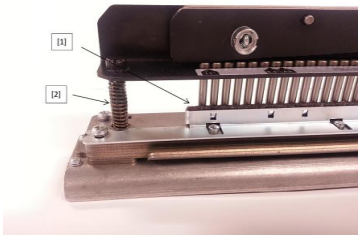


Figura 8.8 Lubrificazione

HD Viti a perno della matrice

HD viti a perno della matrice di perforazione devono essere controllate e ingrassata ogni 750,000 cicli. Se il grasso manca dalle molle o dalle viti a perno [2], bisogna aggiungerne dell'altro.

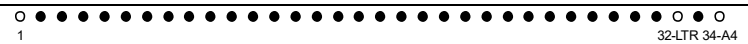
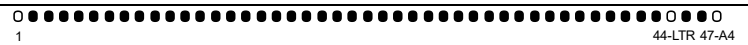
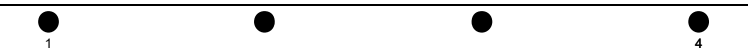
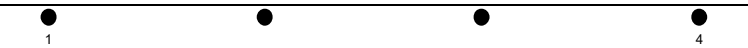
1. Ingrassare con un olio per macchina di alta qualità a base di Teflon.
2. Ingrassare le viti a perno e le molle [2].
3. Pulire il grasso in eccesso.

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.

Set di matrici di punzonatura di AdvancedPunch Plus[IJ]

AdvancedPunch Plus[IJ] utilizza una serie di set di matrici di punzonatura facilmente intercambiabili che consentono di punzonare i documenti in linea in base a diversi stili di rilegatura. Scegliendo il set di matrici corretto, è possibile utilizzare AdvancedPunch Plus[IJ] per punzonare i documenti in base a uno qualsiasi dei seguenti stili di rilegatura. Gli stampi DuraGlide HD™ sono indicati in grassetto se disponibili.

Descrizione della matrice	Codice GBC	
Per rilegatura a pettine in plastica:		
 Rilegatura a dorso plastico; dimensioni fori: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116"); Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro 14.3mm (0.563")	Matrice, pettine **Matrice, pettine, HD**	008R13374
Per rilegatura Twin Loop™:		
 W3 Filo; Quadrato; 3 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156" (L x W) Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 8.5mm (0.333")	Matrice, filo 3.1, quad.	008R13376
 W2 Filo; Rettangolare; 2 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214" (L x W) Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 12.7mm (0.500")	Matrice, filo 2.1, quad.	008R13375
 eWire; quadrata; 3 fori per pollice; dimensioni fori: 5 mm x 5 mm (0,197" x 0,197") (L x A); spaziatura fori da centro a centro: 8,5 mm (0,333")	Matrice, eWire, quad.	008R13382
 Filo W3; rotondo; 3 fori per pollice; dimensioni fori: diametro 4 mm (0,158"); spaziatura fori da centro a centro: 8,5 mm (0,335")	Matrice, filo, 3:1, rot.	008R13373
 W2 Filo; fori circolari; 2 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 6.5mm (0.256") Diametro: Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 12.7mm (0.5")	Matrice, filo, 2:1, rot.	008R13372
 eWire; rotondo; 3 fori per pollice; dimensioni fori: diametro 5,5 mm (0,217"); spaziatura fori da centro a centro: 8,5 mm (0,333")	Matrice, eWire, rot.	008R13381
Per rilegatura Color Coil™:		
 Spirali C4; 2 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 4.4mm (0.174") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 6.3mm (0.2475")	Matrice, bobina, rot. **Matrice, bobina, rot., HD**	008R13371 008R13378
 Bobina C4; ovale; 4 fori per pollice; dimensioni fori: 4 mm x 5 mm (0,158" x 0,197") (L x A); spaziatura fori da centro a centro: 6,3 mm (0,2475")	Matrice, bobina, ovale	008R13377
Per rilegatura Velo®:		
 Rilegatura VB Velobind®; fori circolari; 1 foro per pollice; Dimensioni dei Buchi: 3.2mm (0.125") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 25.4mm (1")	Matrice, Velobind®, 11 fori, Ltr.	008R13187
 Rilegatura VB Velobind®; fori circolari; 1 foro per pollice; Dimensioni dei Buchi: 3.2mm (0.126") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 25.4mm (1")	Matrice, Velobind®, 12 fori, Ltr.	WSM7724579
Per rilegatura in fogli sciolti:		
 3 Raccoglitore ad anelli; U.S. (Modelli standard fogli staccabili); Formato del fori: 8mm (0.316") Diametro	Matrice, 3 fori, 8 mm **Matrice, 3 fori, 8 mm, HD**	008R13182 008R13380
 3 anello, 5 anello, 7 anello; U.S. (Modelli standard fogli staccabili); Formato del fori: 8mm (0.316") Diametro	Matrice, 3/5/7 fori, 8 mm	008R13183
 4 Raccoglitore ad anelli; Europei (Modelli standard fogli staccabili); Formato del fori: 8mm (0.315") Diametro	Matrice, 4 fori, 8 mm	008R13184
 4 Raccoglitore ad anelli; Europei (Modelli standard fogli staccabili); Formato del fori: 6.5mm (0.256") Diametro	Matrice, 4 fori, 6,5 mm	008R13185
 4 Raccoglitore ad anelli; Scandinavo (Modelli standard fogli staccabili); Formato del fori: 6.5mm (0.256") Diametro	Matrice, 4 fori, scan	008R13186

*Quando la matrice della rilegatura a spirale in plastica è utilizzata nella configurazione di 21 fori su un documento di larghezza A4 (297 millimetri), esiste la probabilità che il bordo esterno dei fori 1 e 21 sia strappato. In teoria il bordo della carta deve trovarsi a 1,62 millimetri dal bordo del foglio. Questo dipende dal tipo di carta, dalla larghezza della carta e dall'ottimizzazione dell'allineamento dei fori. Per evitare questo problema, si consiglia di utilizzare una configurazione di 20 fori. Le forniture di rilegature a spirale con 20 fori sono comunemente disponibili presso GBC e presso altri produttori e sono considerate migliori della configurazione a 21 fori.

©2020 GBC, Lake Zurich, Illinois - Tutti i diritti riservati. Le immagini non riproducono le dimensioni o le distanze dell'effettivo percorso di punzonatura.

Matrici di piegatura e perforazione

Sostituzione della piastra di supporto della matrice di perforazione

Si consiglia di sostituire la piastra di supporto della matrice da 75-120 gsm ogni 375.000 cicli e quella da 120-300 gsm ogni 250.000 cicli. Con ogni matrice di perforazione vengono fornite in dotazione due piastre di supporto. Ulteriori piastre di supporto possono essere acquistate come parti di ricambio.

Per sostituire la piastra di supporto:

1. Eseguire i passaggi 1-4 illustrati nella Sezione 4-A del presente manuale per rimuovere la matrice dalla macchina. Fare attenzione a non danneggiare il chip posizionato sulla parte inferiore della matrice.
2. Svitare le 2 viti zigrinate dalla guida del foglio di ingresso e rimuovere la guida.



3. Girare la matrice su un lato e svitare le 3 viti zigrinate sulla parte inferiore.



4. Rimuovere la piastra di supporto dal collo della matrice. Nel caso in cui la matrice non dovesse fuoriuscire facilmente, estrarla dalla parte inferiore inserendo una chiave a brugola negli appositi fori per rilasciarla.



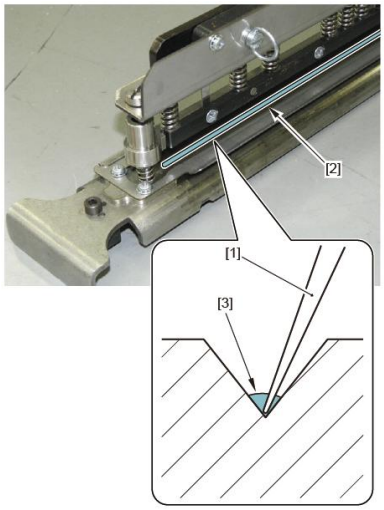
5. Far scorrere la nuova piastra di supporto nel collo della matrice e farla scorrere nell'apposito alloggiamento.
6. Rigirare con cura la matrice e fissare la nuova piastra di supporto con le 3 viti zigrinate.
7. Riposizionare la guida e fissarla con le 2 viti zigrinate.

Pulizia della matrice di piegatura e perforazione:

I supporti perforati o ripiegati possono imbrattarsi di depositi del toner che si accumulano nelle scalanature della matrice di piegatura o sulla piastra di supporto della matrice di perforazione. In presenza di tali depositi, attenersi alla procedura illustrata di seguito per pulire la matrice.

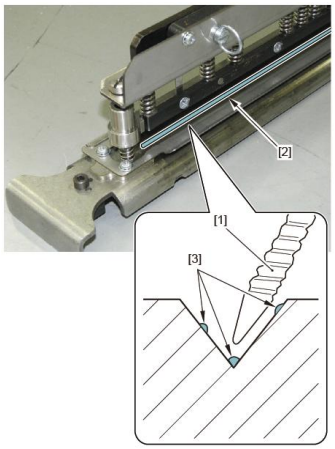
Per pulire la matrice:

1. Eseguire i passaggi 1-4 illustrati nella Sezione 4-A del presente manuale per rimuovere la matrice dalla macchina. Fare attenzione a non danneggiare il chip posizionato sulla parte inferiore della matrice.
2. Rimuovere i residui di toner [3] dalla scanalatura della matrice di piegatura [2] o dalla piastra di supporto della matrice di perforazione utilizzando un bastoncino di plastica appuntito [1] o un oggetto simile.



Fare attenzione a non danneggiare la scanalatura della matrice di piegatura o la piastra di supporto della matrice di perforazione. Non utilizzare una punta di metallo appuntita per rimuovere il toner.

3. Rimuovere le particelle di toner in eccesso [3] dalla scanalatura della matrice di piegatura [2] o dalla piastra di supporto della matrice di perforazione utilizzando un cotton fioc o simile [1].



4. Eseguire i passaggi 6-9 illustrati nella Sezione 4-A del presente manuale per inserire la matrice nella macchina.
5. Dopo aver inserito la matrice, inserire un foglio per controllare che sullo stesso non siano presenti segni di toner. Se il problema persiste, ripetere nuovamente la procedura di pulizia.

Descrizione dei set di matrici	Codice GBC	
Per la piegatura:		
Piegatura	MATRICE, Piegatura	008R13383
Per la perforazione:		
12 TPI per il supporto da 75-120 gsm	MATRICE, Perf, 75-120 GSM	008R13384
9 TPI per il supporto da 120-300 gsm	MATRICE, Perf, 120-300 GSM	008R13385

Le immagini non riproducono le dimensioni o le distanze dell'effettivo percorso di punzonatura.

INHALTSVERZEICHNIS

1. SICHERHEITSHINWEISE 55

Wichtige Sicherheitsinformationen 55

Reinigen 55

Sicherheitshinweise 56

Instandsetzung 56

2. EINFÜHRUNG 56

3. KURZANLEITUNG 57

4. BEDIENERAUFGABEN 58

5. BEDIENERANZEIGE 59

6. FEHLERBEHEBUNG 61

7. TECHNISCHE DATEN 61

8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH 62

1. SICHERHEITSHINWEISE ⚠

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

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

AUF DEM ADVANCEDPUNCH PLUS[IJ] BEFINDEN SICH FOLGENDE WARNHINWEISE:



Dieses 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 angeschraubten Abdeckungen. Wenden Sie sich für Servicearbeiten immer an qualifiziertes Wartungspersonal.

Wichtige Sicherheitsinformationen ⚠

- Verwenden Sie den AdvancedPunch Plus[IJ] nur für seinen vorgesehenen Bestimmungszweck, nämlich das Lochen von Papier und Deckblättern gemäß den Angaben in "Technische Daten".
- Bewahren Sie die Betriebsanleitung für den späteren Gebrauch auf.

⚠ VORSICHT: DER EIN-/AUSSCHALTER DES DRUCKERS UNTERBRICHT DIE STROMVERSORGUNG DES GERÄTS NICHT.

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

Reinigen

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

Sicherheitshinweise ⚠

WAHL DER ANSCHLUSSLEITUNG

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

VORSICHT: BITTE BEACHTEN SIE FOLGENDE VORSICHTSMASSNAHMEN, WENN SIE EINE ABNEHMBARE ANSCHLUSSLEITUNG FÜR IHREN ADVANCEDPUNCH PLUS^{IJ} WÄHLEN.

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

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

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

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

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

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

Instandsetzung, AdvancedPunch Plus^{IJ}

Führen Sie keine eigenhändigen Reparaturen am AdvancedPunch Plus^{IJ} durch. Wenn Reparaturen oder aufwendigere Wartungsarbeiten am AdvancedPunch Plus^{IJ} notwendig sind, wenden Sie sich an eine autorisierte Servicestelle.

ENTFERNEN SIE AUF KEINEN FALL DIE GERÄTEABDECKUNG.

Es gibt keine Teile im Innern des Geräts, die vom Benutzer gewartet werden müssten. Dadurch sollen mögliche Verletzungen und/oder eine Beschädigung des Geräts vermieden werden. itself.

Instandsetzung, Lochstempel

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

Siehe Abschnitt 8 AdvancedPunch Plus^{IJ} Lochstempel-Benutzerhandbuch für Anweisungen über die Wartung der Lochstempel.

2. EINFÜHRUNG

Vielen Dank, dass Sie sich für einen AdvancedPunch Plus^{IJ} entschieden haben. Das Gerät ist ein vielseitiges Produktionssystem, das Ihnen erlaubt, mit einem einfachen Stempelwechsel Dokumente für verschiedene Bindearten zu lochen, falzen und perforieren. Das Gerät wurde speziell für eine einfache Bedienung konzipiert.

Der AdvancedPunch Plus^{IJ} ist eine innovative Lösung zum Lochen, Falzen und Perforieren von Papier und hat folgende Konstruktionsmerkmale:

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

Arbeitszyklus und Produktaufstellung

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

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

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

Maximaler Stanzarbeitszyklus - Zusätzlich zu den zuvor erwähnten Bedingungen, sollten je fünf (5) Blatt mit einem Gewicht von 75 g/m² nicht mehr als zwei (2) Blätter mit einem Gewicht von 300 g/m² gestanzt werden. Papier mit dem schwersten Flächengewicht wird typischerweise nur für das vordere und hintere Deckblatt von gebundenen Büchern verwendet.

Lochstempel-Betriebsmittel

Die Lochstempel gelten als Verbrauchsmaterial und müssen ausgetauscht werden, sobald sie abgenutzt sind.

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 250 000 Lochzyklen geölt wird (Einzelheiten siehe Lochstempel-wartung).

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 hohe Auflagen lochen möchten, die die Lebensdauer der Lochstempel überschreiten, sollten Sie zusätzliche Lochstempel vorrätig haben, um Ausfallzeiten zu vermeiden.

3. KURZANLEITUNG

Wählen Sie über Fiery einen der folgenden Betriebsmodi für den AdvancedPunch Plus[IJ] (APP[IJ]) aus. Rufen Sie die Finishing-Optionen während der Auftragserstellung auf, um den Modus festzulegen. Die verfügbaren Optionen hängen davon ab, welcher Lochstempel eingesetzt ist. Optionen für den Doppellochung stehen auf der Benutzeroberfläche des AdvancedPunch Plus[IJ] zur Verfügung.

A. Bypassmodus:

In diesem Betriebsmodus werden Dokumente durch den AdvancedPunch Plus[IJ] geführt, ohne dass sie gelocht werden.

Dies ist der Standard-Betriebsmodus des AdvancedPunch Plus[IJ]. Achten Sie darauf, dass auf der Bedieneroberfläche des Druckers das Symbol „Lochen“ nicht angewählt ist.

B. Lochmodi: Wenn ein Lochstempel eingesetzt wurde

Wie Sie die Lochstempel auf das zu verarbeitende Blattformat einstellen können, entnehmen Sie Abschnitt 8 – Lochstempel-Benutzerhandbuch.

i) Einzellochmodus:

Fiery – Finishing – Stanze – Stanzlochtyp: Mehrere Löcher

In diesem Betriebsmodus wird die Hinterkante aller Blätter gelocht, die durch den AdvancedPunch Plus[IJ] geführt werden. Bevor der Einzellochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 4 A.

ii) Doppellochmodus:

Fiery – Finishing – Stanze – Stanzlochtyp: Mehrere Doppellöcher

APP[IJ] – Einstellungen _Stanzmodus: Doppel

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

iii) Lochmodus für Sattelheftung

Fiery – Finishing – Stanze – Stanzlochtyp: Mehrere Doppellöcher

APP[IJ] – Einstellungen – Stanzmodus - Sattelheftung

In diesem Betriebsmodus werden zwei Lochreihen gestanzt – eine unmittelbar vor der Blattmitte und die andere im gleichen Abstand hinter der Blattmitte. 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.

C. Falz-Betriebsmodi: Wenn ein Falzstempel eingesetzt wurde

i) Mittelfalzmodus:

Fiery – Finishing – Falz – Mittelfalz

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den AdvancedPunch Plus[IJ] geführt werden, in der Mitte gefalzt. Bevor der Mittelfalzmodus ausgeführt wird, muss der Falzstempel eingesetzt werden.

ii) Buchfalzmodus:

Fiery – Finishing – Falz: Buchfalz

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den AdvancedPunch Plus[IJ] geführt werden, in der Mitte zweifach gefalzt. Der Abstand zwischen den Falzpositionen kann eingestellt werden, um die Breite des Buchrückens und die Position ab der Mitte anzupassen. Bevor der Buchfalzmodus ausgeführt wird, muss der Falzstempel eingesetzt werden.

iii) C-Falzmodus:

Fiery – Finishing – Falz: Brieffalz

In diesem Betriebsmodus werden zwei Falze im 1/3- bzw. 2/3-Abstand zur Hinterkante des Blattes erstellt. Die Falzpositionen können angepasst werden, um sicherzustellen, dass das Blatt flach umgeschlagen werden kann. Bevor der C-Falzmodus ausgeführt wird, muss der Falzstempel eingesetzt werden.

D. Wenn ein Perforationsstempel eingesetzt wurde

i) Einzelperforationsmodus:

Fiery – Finishing – Perforation: Hinterkante

In diesem Betriebsmodus wird eine Perforation an der Hinterkante aller LEF-Blätter und zwischen der Mitte und der Hinterkante aller SEF-Blätter angelegt, die durch den AdvancedPunch Plus[IJ] geführt werden. Bevor der Einzelperforationsmodus ausgeführt wird, muss ein Perforationsstempel eingesetzt werden.

ii) Mittelperforationsmodus:

Fiery – Finishing – Perforation: Mittelperforation

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den AdvancedPunch Plus[IJ] geführt werden, in der Mitte perforiert. Bevor der Mittelperforation ausgeführt wird, muss ein Perforationsstempel eingesetzt werden.

iii) Doppelperforationsmodus:

Fiery – Finishing – Perforation: Doppelperforation

In diesem Bedienmodus werden je nach Blattformat und Einstellung bei allen Blättern, die durch den AdvancedPunch Plus[IJ] geführt werden, zwei Perforationen von der Mitte zur Hinterkante des Blattes angelegt. Bevor der Doppelperforationsmodus ausgeführt wird, muss ein Perforationsstempel eingesetzt werden.

4. BEDIENERAUFGABEN

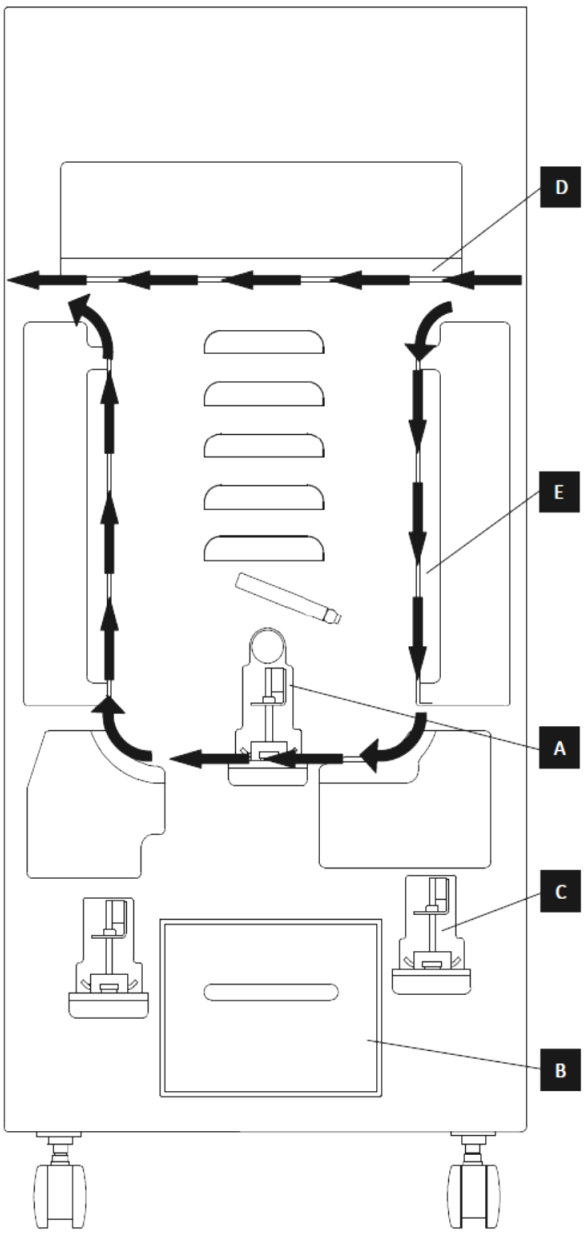
A. Auswechseln der Lochstempel:
Erfordert keine Werkzeuge und dauert nur wenige Sekunden

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. Loch-/Falz-/Perforationsmodus-Pfad:
Großzügiger Radius in der Wendung, akzeptiert Pappen bis 300g/m^2

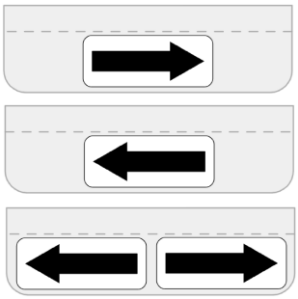


Papierführung und interaktive Bedienerbereiche des AdvancedPunch Plus^{IJ}

A. Auswechseln der Lochstempel:

Ihr AdvancedPunch Plus^{IJ} hat austauschbare Stanzwerkzeuge, sodass Sie Dokumente problemlos für eine Vielzahl von Bindearten und Anwendungen lochen, falzen oder perforieren können. Die Lochstempel können schnell und einfach ausgewechselt werden, wie die nachfolgende Abbildung zeigt:

Pfeile: Die Richtungspfeile auf dem Stempelgriff geben die Papierlaufrichtung an, in der die Lochstempel verwendet werden können.



Kann bei Papierführung von links nach rechts verwendet werden.

Kann bei Papierführung von rechts nach links verwendet werden.

Kann verwendet werden, wenn das Papier in beide Richtungen geführt wird.

Hinweis: Weiterführende Anweisungen zur Lochstempelkonfiguration finden Sie im Abschnitt 8 des AdvancedPunch Plus^{IJ} Lochstempel-Benutzerhandbuchs.

Entfernen der Lochstempel aus dem Gerät: Die Öffnung für die auswechselbaren Lochstempel befindet sich am AdvancedPunch Plus^{IJ} über dem Lochabfallbehälter unten im Stanzwerkzeug.

Schritt 1: Zuführung anhalten.

Schritt 2: Zugangstür des AdvancedPunch Plus^{IJ} 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. Achten Sie darauf, den Identifikationschip (der sich auf der Unterseite hinten befindet) beim Herausnehmen aus dem Gerät nicht auf den Stempelanschlag fallen zu lassen.

Schritt 5: Den herausgenommenen Lochstempel im dafür vorgesehenen Stauraum aufbewahren. (vor Staub, Schmutz und Herunterfallen usw. Schützen.)

Schritt 6: Den gewünschten Lochstempel für den neuen Arbeitsauftrag auswählen und in den Lochstempeleinschub 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. GREIFEN SIE BEIM EINSETZEN DER STEMPEL IN DEN ADVANCEDPUNCH PLUS^{IJ} KEINESFALLS IN DIE FÜR DAS STEMPELWERKZEUG VORGESEHENE ÖFFNUNG DES GERÄTS. FASSEN SIE DAS STEMPELWERKZEUG NUR AM DAFÜR VORGESEHENEN GRIFFLOCH AN. EIN NICHT-EINHALTEN DIESER VORSICHTSMASSNAHMEN KANN ZU VERLETZUNGEN FÜHREN.

Schritt 8: Zugangstür schließen.

Schritt 9: Setzen Sie Ihren Arbeitsauftrag 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 kurzen Testlauf durchzuführen, wenn ein neuer Stempel oder ein frisch geölter Stempel eingebaut wurde, um so Ölrückstände zu beseitigen.

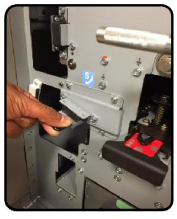
B. Lochabfallbehälter:

Der Lochabfallbehälter des AdvancedPunch Plus[IJ] befindet sich vorn im Sockel der Maschine. Der Einschub sollte regelmäßig herausgezogen und geleert werden. Der AdvancedPunch Plus[IJ] 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).

C. Papierstau beseitigen:

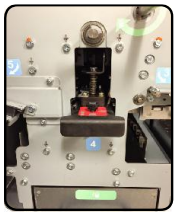


Wenn sich in der Papierführung des AdvancedPunch Plus[IJ] Papier staut, wird auf der LCD-Anzeige der Bereich angezeigt, in dem sich Blätter angestaut haben.

Bereich	Beschreibung
	Falls sich Papier im Bereich 1 staut, heben Sie das Papierführungsblech an, das sich direkt im Innenteil befindet, greifen Sie hinein und entfernen Sie das gestaute Papier. 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 rechts, 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 rechten 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 5 staut, entriegeln Sie die Rinne, greifen Sie hinein und entfernen Sie das gestaute Papier.



Falls sich Papier im Bereich 6 staut, bewegen Sie die Tür nach links, greifen Sie hinein und entfernen Sie das gestaute Papier

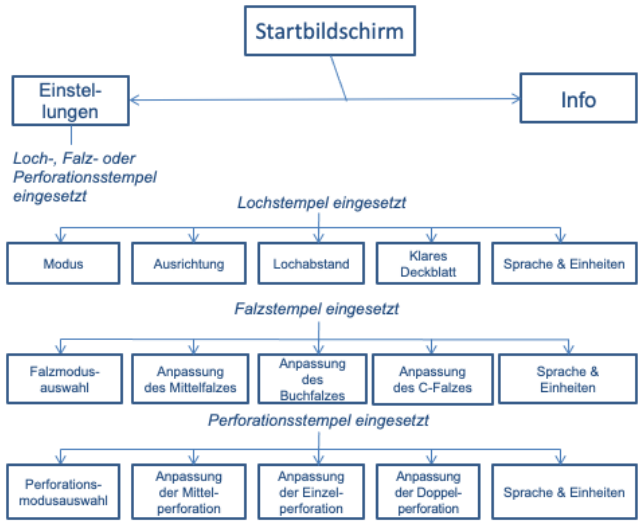


Bevor Sie den Lochstempel ausbauen, stellen Sie sicher, dass sich in den Bereichen 3 und 5 kein Papier angestaut hat. Wenn kein Papier mehr in den Bereichen 3 und 5 vorhanden ist, bauen Sie den Lochstempel aus und entfernen Sie das gestaute Papier. (siehe Abschnitt 4. Auswechseln der Lochstempel).

5. BEDIENERANZEIGE – BEDIENELEMENTE

Der AdvancedPunch Plus[IJ] hat eine interaktive LCD-Anzeige mit Touchscreen, auf der Meldungen, Einstellungen und Informationen über die Funktionen des Geräts angezeigt werden.

Der LCD-Bedienerbildschirm im Überblick



Übersicht LCD-Anzeige

Meldungen auf der LCD-Anzeige

1. **Bereit**
   Der AdvancedPunch Plus[IJ] ist für die gewählte Betriebsart bereit.
2. **Läuft**
   Der AdvancedPunch Plus[IJ] führt die gewählte Betriebsart aus.
3. **Lochabfallbehälter voll**
   Wenn der Lochabfallbehälter voll ist, wird diese Meldung angezeigt.
4. **Lochabfallbehälter fehlt**
   Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochabfallbehälter entnommen oder nicht ganz in den Locher eingeschoben wurde.
5. **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.
6. **Tür schließen**
   Diese Meldung wird angezeigt, wenn die Vordertür offen oder nicht vollständig geschlossen ist.
7. **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.

8. **Einstellung nicht übereinstimmend**
   Die Einstellungen am Drucker und am AdvancedPunch Plus[IJ] stimmen für Falzen oder Perforieren nicht überein. Siehe Tabelle 4 in Abschnitt 7.
9. **Einstellung außerhalb des Bereichs**
   Die Einstellungen am AdvancedPunch Plus[IJ] liegen außerhalb des Bereichs für die ausgeführte Blattgröße. Siehe Tabelle 2 in Abschnitt 7.
10. **Ungültige Blattgröße**
    Das an den AdvancedPunch Plus[IJ] gesendete Blatt ist für das in der Stanze installierte Stanzwerkzeug oder den Stanzmodus nicht gültig. Siehe Tabelle 1 in Abschnitt 7.

Ändern der Einstellungen auf der LCD-Anzeige

A. Wenn ein Lochstempel eingesetzt wurde

i) Ausrichtung

Bezeichnet die Entfernung des vorderen Stanzlochs von der Seitenkante des Blattes. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Der Wert kann um ± 2,0 mm verstellt werden.

ii) Lochabstand

Bezeichnet die Entfernung des Stanzlochs/der Stanzlöcher von der Hinterkante des Blattes. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach eingesetztem Lochstempel sind in Tabelle 3 zu finden.Über die Einstellungen für das Rückmaß für MID L und MID XL werden die mittleren Stanzlöcher für den Doppellochmodus für große (L) und extragroße (XL) Blätter angepasst. MID L und MID XL funktionieren genauso wie die normale

Rückmaßtiefe, passen aber die Position des mittleren Lochs an. MID-L-Blätter sind die Formate LTR, Legal, 9x12, A4 und SRA4, mit der Querkante eingeführt. MID XL sind die Formate 11x17,12x18, A3 und SRA3, mit der Querkante eingeführt.

iii) Klares Deckblatt

Bitte benutzen Sie diese Einstellung, um Rückmaß und Ausrichtung bei klaren Deckblattmedien anzupassen, zusätzlich zur Standardeinstellung. Durch die Einstellung dieses Versatzes werden die Standardeinstellungen für Rückmaß und Ausrichtung nicht beeinflusst.

iv) Full Bleed (randabfallend)

Mit dieser Einstellung legen Sie fest, wie Papier mit 9 “ bzw. 223 mm beim Lochen behandelt wird. Ist ein Blatt dieser Länge vollflächig (full cover) (9 “ x 11 “), wählen Sie die Option „Tab/Full Cover“. Ist ein Blatt dieser Länge 9 “ x 12 “ bzw. 225 x 320 mm, wählen Sie „Full Bleed“.

v) Einstellung des Lochens für Sattelheftung

So wird die Position der Stanzlöcher auf beiden Seiten von der Mitte des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden.

B. Wenn ein Falzstempel eingesetzt wurde

i) Anpassung des Mittelfalzes

So wird die Position des Falzes zur Mitte des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden.

ii) Anpassung des Buchfalzes

So wird die Position der Falze von beiden Seiten des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden.

iii) Anpassung des C-Falzes

In diesem Betriebsmodus werden Falze im 1/3- bzw. 2/3-Abstand zur Blattkante angelegt. Die Position der Falze kann angepasst werden. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden.

C. Wenn ein Perforationsstempel eingesetzt wurde

i) Anpassung der Mittelperforation

So wird die Position der Perforation zur Mitte des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden.

ii) Einstellung Einzelperforation

So wird die Position der Einzelperforation auf eine beliebige Position zwischen Mitte und Hinterkante des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden. Zur Beachtung: Ist für die Einzelperforation ein Wert außerhalb des zulässigen Bereichs für Ihr Blatt eingestellt, durchläuft das Blatt das Gerät ohne perforiert zu werden und auf dem Bildschirm erscheint „Einstellung außerhalb des Bereichs“.

iii) Einstellung Doppelperforation

So wird die Position der zwei Perforationen auf eine beliebige Position zwischen Mitte und Hinterkante des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden. Zur Beachtung: Ist für die Doppelperforation ein Wert außerhalb des zulässigen Bereichs für Ihr Blatt eingestellt, durchläuft das Blatt das Gerät ohne perforiert zu werden und auf dem Bildschirm erscheint „Einstellung außerhalb des Bereichs“.

D. Sprache

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

E. Einheiten

Die LCD-Anzeige zeigt die Einheiten wahlweise in mm oder in Zoll an.

Anzeigen von Informationen auf der LCD-Anzeige

Wenn die „Info“-Option im Startbildschirm gewählt wird, erscheinen folgende Informationen

1. **Lochstempeltyp**
   Die Art des zurzeit im Gerät eingesetzten Lochstempels. Wenn kein Lochstempel eingesetzt wurde, wird hier keiner angezeigt.
2. **Lochstempelzyklen**
   Die Gesamtzahl der mit dem derzeit eingesetzten Lochstempel gelochten Blätter.
3. **Lochzyklen / Perf.-Zyklen / Falzzyklen**
   Dies ist die Gesamtzahl der gelochten Blätter, die das System für jede Art von Vorgang verarbeitet hat.

4. Firmware

Zeigt die aktuelle Firmware-Version (Haupt und Kommunikation (Comm)) des AdvancedPunch Plus[IJ] an.

6. FEHLERBEHEBUNG

Problem	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. Vergewissern Sie sich, dass die Blätter nicht gewellt sind. Glattes Papier wird beim lochpfeifen erfasst. Achten Sie darauf, Welligkeit nach Möglichkeit zu vermeiden. Gegebenenfalls beheben Sie den Fehler gemäß der Bedienungsanleitung des Druckers.
Fehlercode bei der Erkennung des Lochstempels	Vergewissern Sie sich, dass der Chip nicht verschmutzt oder abgenutzt ist.
Bei „Full cover“ (vollflächig) (9 “ x 11 “ bzw. 223 x 297 mm) stimmen die gestanzten Löcher nicht mit Letter- oder A4-Format überein.	Vergewissern Sie sich, dass die „Full Bleed“-Einstellung auf „Tab/Full Cover“ und nicht auf „Full Bleed“ eingestellt ist.
Meldung „Lochabfallbehälter einführen“ auf der LCD-Anzeige.	Sicherstellen, dass der Lochabfallbehälter vollständig eingeführt ist.

7. TECHNISCHE DATEN

Geschwindigkeit	Bis zu 150 Blatt pro Minute	
Papiervorrat	Normal: 75 g/m² - 300 g/m² (20# Bond bis 110# Cover) Beschichtet: 120 g/m² - 300 g/m² (32# Bond bis 110# Cover) Klares Deckblatt: 180 Mikron unbedruckt	
Bypassmodus	350 mm x 1260 mm (13 “ x 49,6 “) 450 g/m²	
Lochungskapazität	Einzelblatt	
Stromversorgung	115V, 60Hz, einphasig 230V, 50Hz, einphasig	
Elektrische Daten	Ampere und Frequenz	115 V; 4,2 A; 60 Hz (oder) 230 V; 2,1 A; 50 Hz
Sicherheit Zertifizierung	cTUVus	
Abmessungen	L: 745 mm; B: 445 mm; H: 1100 mm L: 29,3 "; B: 17,5 "; H: 43,3 "	
Gewicht	96 kg 212 lbs.	
Versandgewicht	127 kg 280 lbs.	
Herstellung	Hergestellt in Taiwan	

Tabelle 1. Funktionsübersicht

	Loch			Falz			Perf.		
Papierformat	Einzel	Doppel	Sattel	Einzel	Doppel	Sattel	Einzel	Doppel	Sattel
A5 LEF	☑ ✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	☑ ✗	✗
A4 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
A4 LEF	☑	✗	✗	✗	✗	✗	✗	☑	✗
SRA4 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
SRA4 LEF	▣	✗	✗	✗	✗	✗	✗	▣	✗
A3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SRA3 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
HLT LEF	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
LT SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
LT LEF	☑	✗	✗	✗	✗	✗	✗	☑	✗
Legal SEF	☑*	☑*	☑*	☑	☑	☑	☑	☑	☑
9x12 SEF	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
9x12 LEF	▣	✗	✗	✗	✗	✗	✗	▣	✗
11x17 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12x18 SEF	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
12.6x19.2 SEF	✗	✗	✗	▣ ✗	▣ ✗	▣ ✗	✗	✗	✗
13x19 SEF	✗	✗	✗	☑ ✗	☑ ✗	☑ ✗	✗	✗	✗
13x19.2 SEF	✗	✗	✗	☑ ✗	☑ ✗	☑ ✗	✗	✗	✗

☑ = Standardgröße, ▣ = Sondergröße
✗ = Nicht kompatibel, ☑/▣ ✗ = Duplex nicht kompatibel, * 3/5/7-Loch-Stanzform ist mit diesen Papierformaten nicht kompatibel.

Tabelle 2. Einstellungsbereich für Falz- und Perforationsmodi

Medien		Falz								Perforation					
		Zentrieren		Buch X		Buch Y		C-Falz		Zentrieren		Einzel		Doppel	
Größe	Ausrichtung	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Letter	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	139	9	139
9x12	LEF											9	14	9	14
Legal		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	177	9	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	215	9	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	228	9	228
A4	LEF											9	14	9	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	9	148	9	148
SRA4	LEF											9	14	9	14
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	210	9	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	9	225	9	225

Tabelle 3. Anpassungsbereich für Stanzlöcher

Lochstempeltyp	Hinterkante & Sattel		MID L		MID XL	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C4 ColorCoil Spirale rund	-2,0	15,8	-2,0	6,4	-2,0	21,8
C4O ColorCoil Spirale oval	-2,8	14,6	-2,8	6	-2,8	20,8
4H6 2/4 Loch 6,5 mm	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
4HS 4 Loch skandinavisch	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
3H 3 Loch 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
7H8 3/5/7 Loch 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
4H8 2/4 Loch 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
PB Plastikrücken rechteckig	-2,2	16,0	-2,2	7	-2,2	22,2
VBLTR VeloBind rund LTR	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
VBA4 VeloBind rund A4	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
W2R Draht 2:1 rund	-2,6	14,0	-2,6	5,4	-2,6	20,2
W2S Draht 2:1 quadratisch	-3,2	14,0	-3,2	5,8	-3,2	20,2
W3R Draht 3:1 rund	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,2
W3S Draht 3:1 quadratisch	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,8

Alle Abmessungen in den Tabellen 2 und 3 sind in mm angegeben. Für Abmessungen in Zoll Werte durch 25,4 teilen.

8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH

Der AdvancedPunch Plus[IJ] ist für Loch-, Falz- und Perforationsstempel ausgelegt. Lochstempel müssen für das verarbeitete Papierformat konfiguriert werden. Falz- und Perforationsstempel müssen nicht konfiguriert werden.

Glossar

LEF – Long Edge Feed – Längseinzug. Das Papier wird so durch das Gerät geführt, dass die längere Seite des Blattes gelocht wird.
SEF – Short Edge Feed – Quereinzug. Das Papier wird so durch das Gerät geführt, dass die kürzere Seite des Blattes gelocht wird.
Statement (STMT) – 8,5 “ x 5,5 “
Legal – 8,5 “ x 14 “
Ledger – 11 “ x 17 “

Lochstempel

Die Lochstempel für den AdvancedPunch Plus[IJ] können mit einer Vielzahl von Papierformaten in unterschiedlichen Blattausrichtungen verwendet werden. Um unterschiedliche Papierformate verarbeiten zu können, muss der Lochstempel mit der richtigen Anzahl an Lochpfeifen konfiguriert und der Lochstempelanschlag auf die korrekte Position eingestellt werden.

Nummerierung der Lochpfeifen

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

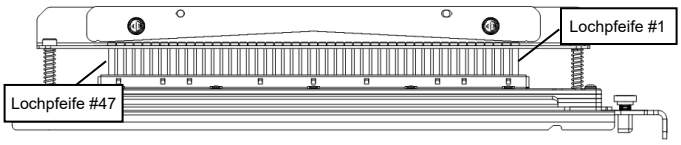


Abbildung 8.1 Nummerierung der Lochpfeifen eines Spiral-Lochstempels

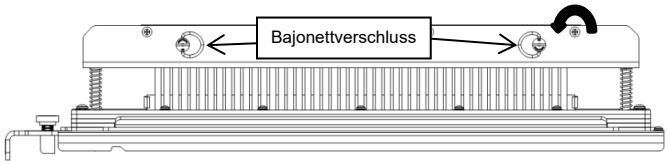


Abbildung 8.2 Druckleiste ausbauen

Um Lochpfeifen aus dem AdvancedPunch Plus[IJ] 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

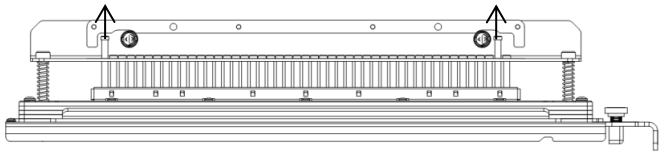


Abbildung 8.3 Lochpfeifenausbau

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

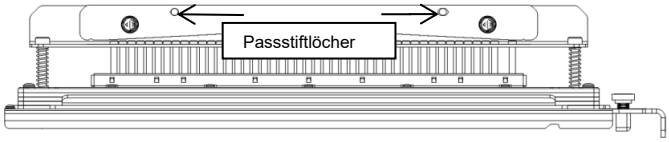


Abbildung 8.4 Druckleiste einbauen

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

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

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
US-Papierformate	Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen										
GBC Teilenummer	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R13373 008R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21
LTR SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE
LEGAL SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21

	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
ISO-Papierformate	Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen										
GBC Teilenummer	008R13371 008R13377	008R13372 008R13375	008R13373 008R13376	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13374
A4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	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
A3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE
SRA4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE
SRA3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE

*Für CombBind 20H Konfiguration Lochpfeife Nummer 1 ziehen.

Tabelle 8.1 Anleitung zum Lochpfeifenausbau

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

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.

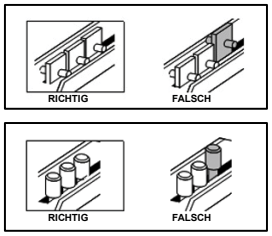


Abbildung 8.5 Lochpfeifeneinbau

Einstellen des Lochstempelanschlags

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

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

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

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

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

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

*Für CombBind 20 H Konfiguration auf Position B stellen

Tabelle 8.2 Anleitung für Lochstempelanschlagspositionen

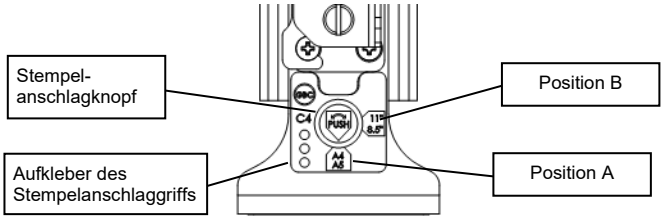


Abbildung 8.7 Spiral-Lochstempelanschlagsposition

Wartung der Lochstempel

Der AdvancedPunch Plus[IJ] 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. Vor dem Ölen des Lochstempels jeglichen Papierstaub entfernen, vorzugsweise mit Druckluft, ansonsten mit einem trockenen, sauberen Tuch. Falls Druckluft verfügbar ist, damit den Bereich zwischen den oberen und unteren Platten reinigen. Diesen Bereich nicht mit einem Tuch reinigen!

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.

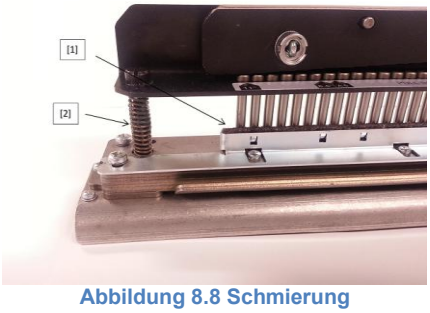


Abbildung 8.8 Schmierung

HD Lochstempel-Schulterschrauben

HD Lochstempel-Schulterschrauben müssen alle 750000 Zyklen überprüft und bei Bedarf geschmiert werden. Wenn Schmierfett auf den Federn oder Schulterschrauben [2] fehlt, muss zusätzliches Schmierfett aufgetragen werden.

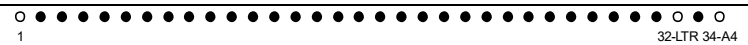
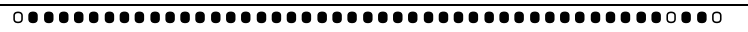
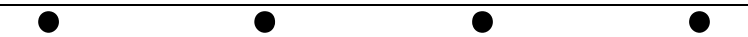
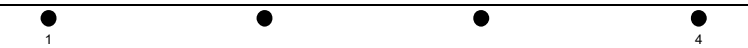
1. Mit einem hochwertigen Schmierfett auf Teflonbasis schmieren.
2. Schmierfett auf Schulterschrauben und Federn [2] auftragen.
3. Überschüssiges Schmierfett abwischen.

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.

Lochstempel des AdvancedPunch Plus[IJ]

Der AdvancedPunch Plus[IJ] hat eine Reihe einfach auswechselbarer Lochstempel, mit denen Sie Dokumente für unterschiedliche Bindearten lochen können. Wählen Sie den passenden Lochstempel, um mit dem AdvancedPunch Plus[IJ] Dokumente in einer der folgenden Bindearten zu lochen. Verfügbare DuraGlide HD™ Lochstempel sind in Fettdruck dargestellt.

Lochstempel Beschreibung:	GBC Teilenummer:	
Für Plastikrückenbindung:		
 PB Plastikbindung; Lochgröße: 8mm (0.315") L x 3.2mm (0.126") B, Lochabstand von Mitte bis Mitte: 14.3mm (0.563")	Lochstempel, Kammbindung **Lochstempel, Kammbindung, HD**	008R13374
*Wenn der Stempel für Kunststoffkammbindung in der 21-Loch-Konfiguration für Papier im Format A4 (297 mm) verwendet wird, kann es dazu kommen, dass die Ränder der Löcher 1 und 21 ausreißen. Theoretisch sollte die Papierkante 1,62 mm von der Blattkante liegen. Dies hängt ab von Papiertyp, Papierbreite und optimaler Lochausrichtung. Um dieses Problem zu vermeiden, wird die Verwendung der 20-Loch-Konfiguration empfohlen. GBC und andere Hersteller führen Materialien für die 20-Loch-Kammbindung in ihrem Standardsortiment. Die 20-Loch-Bindung wird im Vergleich zur 21-Loch-Konfiguration allgemein als optimaler betrachtet.		
Für "Twin Loop™" Bindung:		
 W3 Draht; Quadratisch; 3 Löcher per Inch; Lochgröße: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (LxW) Mitte zu Lochmitte Abtand: 8.5mm (0.333")	Lochstempel, Draht 3.1, quadr.	008R13376
 W2 Draht; Rechteckig; 2 Löcher pro Zoll; Lochgröße: 6.4 mm x 5.5 mm (0.250" x 0.214")((L x B), Lochabstand von Mitte zu Mitte: 12.7 mm (0.5").	Lochstempel, Draht 2.1, quadr.	008R13375
 eWire, quadratisch, 3 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 5 mm x 5 mm (0,197 " x 0,197 ") (L x W); Lochabstand von Mitte zu Mitte: 8,5 mm (0,333")	Lochstempel, eWire, quadr.	008R13382
 W3 Draht, rund, 3 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 4 mm (0,158") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 8,5 mm (0,335")	Lochstempel, Draht, 3:1, rund	008R13373
 W2 Draht; rund; 2 Löcher pro Zoll; Lochgröße: 6.5mm (0.256") Durchmesser, Lochabstand von Mitte bis Mitte: 12.7mm (0.5")	Lochstempel, Draht, 2:1, rund	008R13372
 eWire, rund, 3 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 5,5 mm (0,217 ") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 8,5 mm (0,333")	Lochstempel, Xerox, eWire, rund	008R13381
Für Color Coil™-Bindung:		
 C4 Spirale; rund; 4 Löcher pro Zoll; Lochgröße: 4.5mm (0.174") Durchmesser, Lochabstand von Mitte bis Mitte: 6.3mm (0.2475")	Lochstempel, Coil, rund **Lochstempel, Coil, rund, HD**	008R13371 008R13378
 C4 Coil, oval, 4 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 4 x 5 mm (0,158" x 0,197") (L x B), Lochabstand von Mitte zu Mitte: 6,3 mm (0,2475")	Lochstempel, Coil, oval	008R13377
Für Velo® Bindung:		
 VB Velobind®; rund; 1 Loch pro Zoll; Lochgröße: 3.2mm (0.125") Durchmesser, Lochabstand von Mitte bis Mitte: 25.4mm (1")	Lochstempel, Velobind®, 11 Löcher, Ltr.	008R13187
 VB Velobind®; rund; 1 Loch pro Zoll; Lochgröße: 3.2mm (0.126") Durchmesser, Lochabstand von Mitte bis Mitte: 25.4mm (1")	Lochstempel, Velobind®, 12 Löcher, A4.	WSM7724579
Für Loseblattbindung verwenden:		
 3-Ring-Bindung; US (Standard Loseblattmuster); Lochgröße: 8mm (0.316") Durchmesser	Lochstempel, 3-Loch, 8 mm **Loch, 3-Loch, 8 mm, HD**	008R13182 008R13380
 3-Ring, 5-Ring, 7-Ring; US (Standard Loseblattmuster); Lochgröße: 8mm (0.316") Durchmesser	Lochstempel, 3/5/7-Loch, 8 mm	008R13183
 4 Spiralbindung; Europäisch (Standard-Loseringmuster); Lochgröße; 8mm (0.315") Durchmesser	Lochstempel, 4-Loch, 8 mm	WSM7724575
 4 Spiralbindung; Europäisch (Standard-Loseringmuster); Lochgröße; 6.5mm (0.256") Durchmesser	Lochstempel, 4-Loch, 6,5mm	WSM7724576
 4 Spiralbindung; Skandinavien (Standard-Loseringmuster); Lochgröße; 6.5mm (0.256") Durchmesser	Lochstempel, 4-Loch, Scan	WSM7724577

©2020 GBC, Lake Zurich, Illinois – Alle Rechte vorbehalten. Die Grafiken entsprechen nicht den tatsächlichen Abmessungen oder Abständen der Lochmuster.

Falz- und Perforationsstempel

Austausch der Perforationsstempel-Gegenplatte

Es wird empfohlen, die Gegenplatte des Stempels für Papier mit 75-120 g/m² alle 375.000 Zyklen und für Papier mit 120-300 g/m² alle 250.000 Zyklen zu ersetzen. Jeder Perforationsstempel wird mit zwei Gegenplatten geliefert. Weitere Gegenplatten können als Ersatzteile erworben werden.

Austauschen der Gegenplatte:

1. Führen Sie die Schritte 1 bis 4 aus Abschnitt 4 A dieses Handbuchs durch, um den Lochstempel aus dem Gerät zu nehmen. Achten Sie darauf, den auf der Unterseite hinten am Lochstempel befindlichen Chip nicht zu beschädigen.
2. Lösen Sie die zwei Rändelschrauben vom Papieranschlag am Einzug und nehmen Sie den Papieranschlag ab.



3. Legen Sie den Lochstempel auf die Seite und lösen Sie die drei Rändelschrauben auf der Unterseite des Lochstempels.



4. Nehmen Sie die Gegenplatte von der Lochstempelkehle ab. Wenn sich die Gegenplatte nicht problemlos abnehmen lässt, stecken Sie ein geeignetes Werkzeug (z. B. einen Inbusschlüssel) in die dafür vorgesehenen Öffnungen und drücken die Gegenplatte von unten heraus.



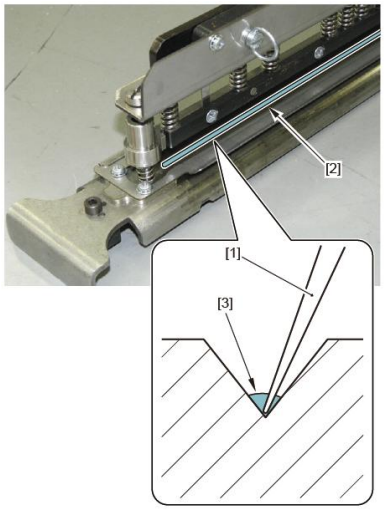
5. Schieben Sie die neue Gegenplatte in die Lochstempelkehle und lassen Sie sie in die Öffnung für die Gegenplatte rutschen.
6. Drehen Sie den Lochstempel vorsichtig auf die andere Seite und sichern Sie die neue Gegenplatte mit den drei Rändelschrauben.
7. Bringen Sie den Papieranschlag mit den zwei Rändelschrauben wieder am Einzug an.

Reinigen der Falz- und Perforationsstempel

Medien, die gefalzt oder perforiert werden, werden möglicherweise durch Tonerrückstände verschmutzt, die sich in der Rille des Falzstempels oder an der Gegenplatte des Perforationsstempels ansammeln. In diesem Fall führen Sie die folgenden Schritte durch, um den Lochstempel zu reinigen.

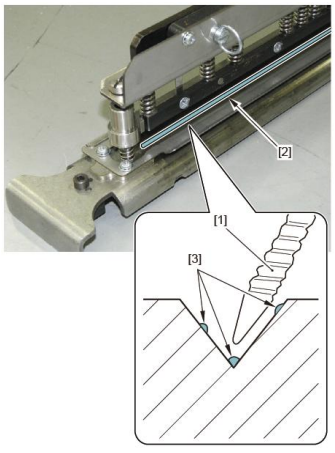
So reinigen Sie den Lochstempel:

1. Führen Sie die Schritte 1 bis 4 aus Abschnitt 4 A dieses Handbuchs durch, um den Lochstempel aus dem Gerät zu nehmen. Achten Sie darauf, den auf der Unterseite hinten am Lochstempel befindlichen Chip nicht zu beschädigen.
2. Kratzen Sie Tonerreste [3] mit der Spitze eines Kunststoffstäbchens [1] oder einem ähnlichen Gegenstand aus der Rille des Falzstempels [2] bzw. von der Gegenplatte des Perforationsstempels.



Achten Sie dabei darauf, die Rille des Falzstempels bzw. die Gegenplatte des Perforationsstempels nicht zu beschädigen. Verwenden Sie keinesfalls ein Werkzeug mit Metallspitze, um den Toner zu entfernen.

3. Wischen Sie verbleibende Tonerpartikel [3] mit einem Schaumstoff- oder Wattestäbchen [1] aus der Rille des Falzstempels [2] bzw. von der Gegenplatte des Perforationsstempels.



4. Führen Sie die Schritte 6 bis 9 aus Abschnitt 4 A dieses Handbuchs durch, um den Falz- oder Perforationsstempel in das Gerät einzusetzen.
5. Nachdem Sie den Stempel eingesetzt haben, führen Sie einige Blätter testweise durch das Gerät, um sicherzustellen, dass keine Tonerreste mehr auf dem Papier sind. Wenn weiterhin Tonerrückstände auf dem Papier zu sehen sind, führen Sie den Reinigungsvorgang noch einmal durch.

Lochstempelbeschreibung	GBC-Teilenummer	
Zum Falzen: Falz	Lochstempel, Falzen	008R13383
Zum Perforieren: 12 TPI für Medien 75–120 g/m²	Lochstempel, Perf., 75-120 gsm	008R13384
9 TPI für Medien 120–300 g/m²	Lochstempel, Perf., 120-300 gsm	008R13385

Die Grafiken entsprechen nicht den tatsächlichen Abmessungen oder Abständen der Lochmuster.