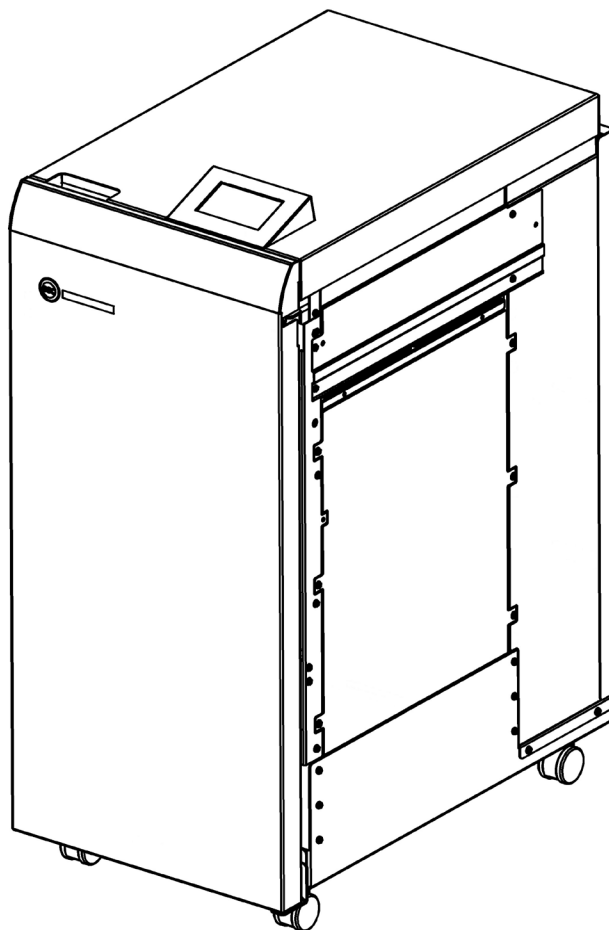




AdvancedPunch™ Plus



- (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: 7724808
Revision number: A1
Issue Date: Sept 2025



English	3
Français	16
Español	29
Italiano	42
Deutsch	55

- (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 atentamente estas instrucciones y guárdelas en un lugar seguro para futuras consultas.
- (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
Safety messages	4
Service	4
2. INTRODUCTION	4
3. QUICK START GUIDE	5
4. USER OPERATIONS	6

1. SAFETY INSTRUCTIONS



THE SAFETY OF YOU AND OTHERS IS VERY IMPORTANT TO 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:



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

5. USER DISPLAY	7
6. PROBLEM SOLVING	9
7. SPECIFICATIONS	9
8. DIE SET USER MANUAL	11

Important safeguards



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



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

- ♦ The AdvancedPunch Plus 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. It is provided for your safety.
- ♦ Unplug the AdvancedPunch Plus before moving the machine or whenever the machine is not in use for an extended period of time.
- ♦ Do not operate the AdvancedPunch Plus 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 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, ALWAYS FOLLOW THE FOLLOWING PRECAUTIONS

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

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

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

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

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

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

FCC NOTE

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

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

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

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



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

Service, AdvancedPunch Plus

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



DO NOT REMOVE THE MACHINE'S COVER.

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

Service, Diesets

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

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

2. INTRODUCTION

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

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

- ◆ Quick-change die sets that can be interchanged without any tools.
- ◆ All AdvancedPunch Plus 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 provides a flexible, cost effective punching solution for light to medium level punching production environments. It is designed for production print users that typically punch their documents at an average of 20-30% of their overall workflow. For customers that run continuous punching for long runs of over 4 hours, performance may vary or degrade due to a wide range of media weights and environmental conditions that can occur.

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

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

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

Operating Die Set Supplies

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

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

Punch die life will be maximized if oiled every 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 sufficient numbers of the appropriate die sets on hand to continue with minimal downtime.



3. QUICK START GUIDE

AdvancedPunch Plus must be connected to AC power during printer start up.

Both the GBC AdvancedPunch Plus and Fiery need to be setup before a job is submitted. To setup GBC AdvancedPunch Plus:

- Insert the die needed for job
- Pick the correct Mode for the die
- Setup position for punch/crease/perforate

To program the job on Fiery:

In the Finishing Tab pick the action that matches the settings on the GBC AdvancedPunch Plus

Punch, Crease, or Perforate

Below are more details on the four modes of operation of Advanced Punch Plus.

A. Bypass Mode:

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

This is the default mode of operation for AdvancedPunch Plus.

Make sure the Punch, Crease or Perforate option is not selected in the printer's or Fiery Interface.

B. Punch Modes: When a punch die is inserted

i) Single Punch Mode:

This operation will punch the trail edge of all sheets that pass through the AdvancedPunch Plus. A properly configured die set must be inserted before running punch mode. See section 8 for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration. On the LCD user interface screen, press the Settings button and then press the Mode button. In the Mode screen, select Single and then press the check mark button.

ii) Double Punch Mode:

This operation will punch the two rows of holes- One in the middle of the sheet and the other adjacent to the trail edge of all sheets that pass through the AdvancedPunch Plus. A properly configured die set must be inserted before running punch mode. See section 8 for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration. On the LCD user interface screen, press the Settings button and then press the Mode button.

In the Mode screen, select Double and then press the check mark button.

AdvancedPunch Plus will now function in Double Punch mode.

iii) Saddle Punch Mode

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 8 for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration. On the LCD user interface screen, press the Settings button and then press the Mode button. In the Mode screen, select Saddle and then press the check mark button.

AdvancedPunch Plus will now function in Saddle Punch mode.

Note: Double Punch and Saddle Punch applies to a specific set of paper sizes and orientations. Refer to the specifications in Section 7 for a list

of supported sizes. Double or Saddle Punch of unsupported sizes will produce a 040-101 fault displayed at the printer screen and a J431 fault code displayed at the AdvancedPunch Plus display.

C. Crease Modes: When a Crease die is inserted

i) Center Crease Mode:

This operation will apply a crease in the center of all the sheets that pass through the AdvancedPunch Plus. The crease die set must be inserted before running center crease mode. From the Settings menu on the user interface, press Crease Mode Select and select Center Crease. Press the check mark button to confirm the selection.

ii) Book Crease Mode

This operation will apply 2 creases around the center of all the sheets that pass through the AdvancedPunch Plus. 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. From the Settings menu on the user interface, press Crease Mode Select and select Book Crease. Press the check mark button to confirm the selection.

iii) C-Fold Crease Mode

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. From the Settings menu on the user interface, press Crease Mode Select and select C-Fold Crease. Press the check mark button to confirm the selection.

D. When a Perforation die is inserted

Perforation dies are available for 2 weight ranges; 75-120gsm and 120gsm - 300gsm. Use the appropriate die for the appropriate media weight being used.

i) Single Perforation Mode:

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. A perforation die set must be inserted before running single perforation mode. From the Settings menu on the user interface, press Perf Mode Select and select Single Perf. Press the check mark button to confirm the selection.

ii) Center Perforation Mode

This operation will apply a perforation at the center of all the sheets that pass through the AdvancedPunch Plus. A perforation die set must be inserted before running center perforation mode. From the Settings menu on the user interface, press Perf Mode Select and select Center Perf. Press the check mark button to confirm the selection.

iii) Double Perforation Mode

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. The perforation die set must be inserted before running double perforation mode. From the Settings menu on the user interface, press Perf Mode Select and select Double Perf. Press the check mark button to confirm the selection.



4. USER OPERATIONS

A. Interchanging Die Sets:

Are completed without tools and only take seconds to perform

B. Punch Chip Container:

Easy-to-access chip tray for quick chip disposal

C. Die Set Storage:

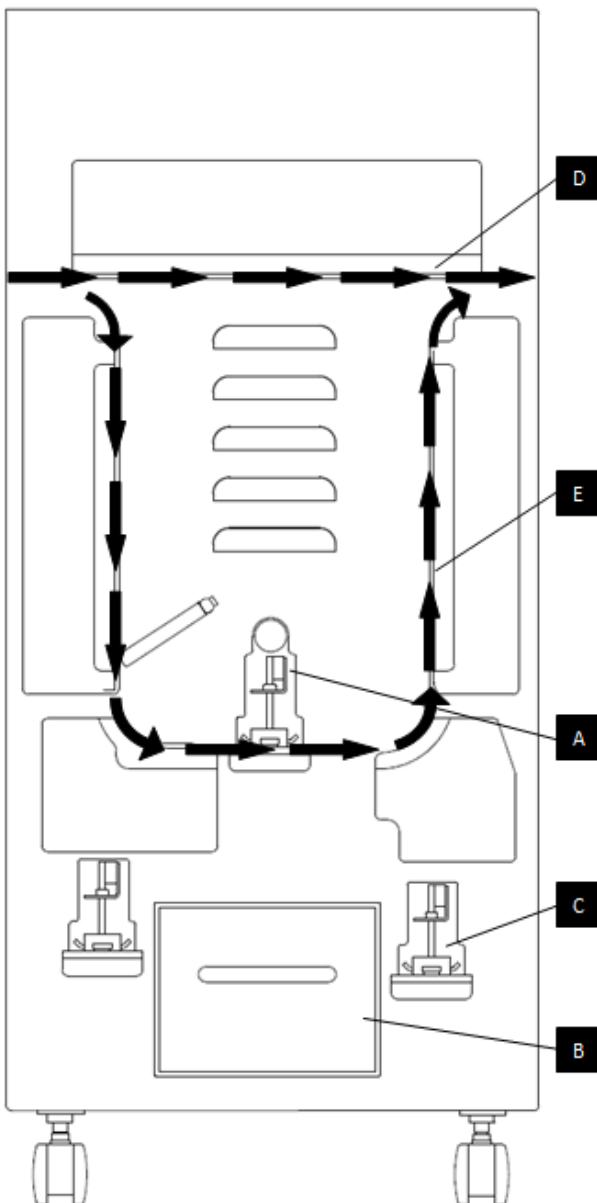
Holds up to 2 spare Die Sets

D. Punch Bypass:

Short straight-through paper path for unpunched documents

E. Punch Mode Path:

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



Paper flow and User Interactive sections of AdvancedPunch Plus

A. Interchanging Die Sets:

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

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

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

Step 1: While the printer is stopped

Step 2: Open the AdvancedPunch Plus door panel.

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

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

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

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

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



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

Step 8: Close the Door Panel.

Step 9: Proceed with your printing and punching job.

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

B. Punch Chip Container:

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



C. Paper Clearing:



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

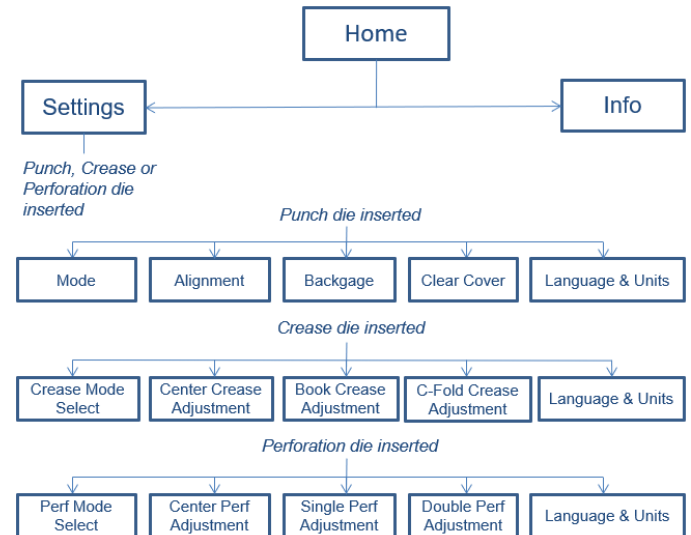
Area	Description
	If paper is jammed in Zone 1- Punch Bypass, lift the paper guide plate located just inside, reach and remove the jammed paper. To close the paper guide, raise the handle to unlatch the mechanism and close it firmly.
	If paper is jammed in Zone 2, move the door to the left, reach in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

AdvancedPunch™ Plus

GB

5. USER DISPLAY. OPERATION CONTROLS

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



LCD Panel Overview

Messages on the LCD Panel

1. Ready

AdvancedPunch Plus is ready to run the selected mode.

2. Running

AdvancedPunch Plus is running in the selected mode operation.

3. Chip tray Full

When the punch container becomes full of waste paper 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.

Changing the Settings on the LCD panel

A. When a Punch Die is inserted: Settings

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 $\pm 2.0\text{mm}$.

ii) Backage

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

The settings for backage MID L and MID XL adjust the backage 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 backage depth but adjust the position of the middle punch. MID L sheets are LTR, Legal, A4 & SRA4 in the short edge feed direction. MID XL are 11x17, 12x18, A4, A3, & SRA3 all in the short edge feed direction.

iii) Clear Cover

Use this setting to offset the Backage depth and Alignment setting for Clear Cover media in addition to the standard backage & alignment setting. Adjusting this offset does not affect the standard Backage 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 adjustment depending on the paper size being run.

B. When a Crease Die is inserted: Settings

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 adjustment depending on the paper size being run.

AdvancedPunch™ Plus

GB

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 adjustment depending on the paper size being run.

C. When a Perforation Die is Inserted: Settings

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 adjustment 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 adjustment 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.

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.

D. Language

The LCD panel can 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 firmware of the AdvancedPunch Plus.



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.
Insert Chip tray message on the LCD interface.	Make sure the Chip tray is fully inserted.
Error code when reading die	Check the die chip is not dirty or worn.
Paper is passing through without performing the set function, with the perforation or crease die inserted.	Check the position settings are within the range of the selected sheet. These may need to be changed after a media size change.

7. SPECIFICATIONS

Speed	Up to 144 sheets per minute	
Tab Stock (Punching)	US Sizes LTR, with 3, 4, 5, 8, 10 tabs Statement, with 3 and 5 tabs ISO Sizes A4, with 5 and 10 tabs A5, with 3 and 5 tabs	
Paper Stock	Plain: 75gsm - 300gsm (20# bond to 110# cover) Coated: 120gsm - 300gsm (32# bond to 110# cover)	
Clear Cover	7mil	
Paper Bypass Mode Sheet size	Paper sizes and stocks same as printer	
Punch Capacity	Single Sheet	
Power Supply	115V, 60Hz, Single Phase 230V, 50Hz, Single Phase	
Electrical	Amps and Frequency	115V; 4.2A; 60Hz 230V; 2.1A; 50Hz
Safety Certification	cTUVus	
Dimensions	L: 725mm; W: 445mm; H: 990mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39"	
Weight	99 kg 218 lbs	
Shipping Weight	127 kg 280 lbs.	
Manufactured	Assembled in Taiwan	


Table 1. Function Capability Chart

Paper Size	Punch			Crease			Perf		
	Single	Double	Saddle	Center	Book	C-Fold	Center	Single	Double
A4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
SRA4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
A3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
Legal SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
11x17 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12x18 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

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											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
Legal		-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0.2	12	0.2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	SEF	-12	12	0.2	21	0.2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	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
EWR	eWire Round	-2.2	15.2	-2.2	6.6	-2.2	21.2
EWS	eWire Square	-2.2	15.2	-2.2	6.6	-2.2	21.2

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

Glossary

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

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

Statement Paper = 8.5" X 5.5"

Legal Paper = 8.5" X 14"

Ledger Paper = 11" X 17"

Pin Numbering

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

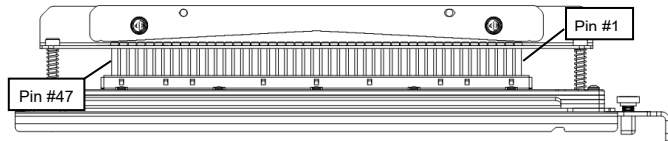


Figure 8.1 Coil Die Set Pin Numbering

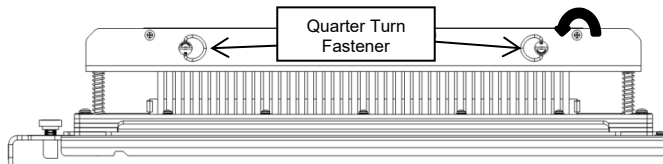


Figure 8.2 Pressure Bar Removal

Pin Removal

	Coil Rnd/Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind	eWire Rnd/Sq
Pin numbers to be removed based on paper size and orientation												
US Paper Sizes												
Xerox Part Number	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
Pin numbers to be removed based on paper size and orientation												
ISO Paper Sizes												
Xerox Part Number	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE

*For CombBind 20H Configuration Pull Pin Number 1

Table 8.1 Pin Removal Guide

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

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



Figure 8.3 Pressure Bar

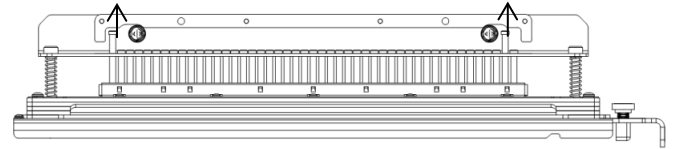


Figure 8.4 Pin Removal

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

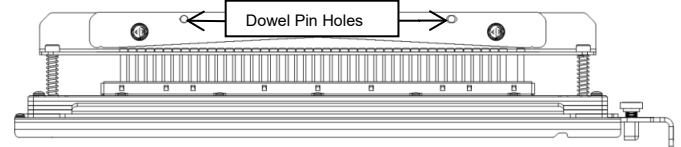


Figure 8.5 Replace Pressure Bar

Replace the pressure bar by lining up dowel pin holes with exposed dowel pins. Hold pressure bar so that it 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.



Pin Addition

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

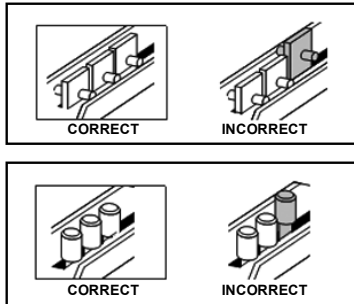


Figure 8.6 Pin Addition

Die Stop Position

On some of the AdvancedPunch Plus 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	eWire Rnd/Sq
US Paper Sizes	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation				
Xerox Part Number	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

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

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

Table 8.2 Die Stop Position Guide

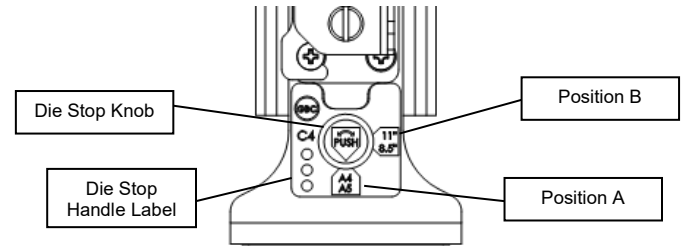


Figure 8.7 Coil Die Stop Position

Die Set Maintenance

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

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

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

To lubricate die set pins that have felt pads:

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

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

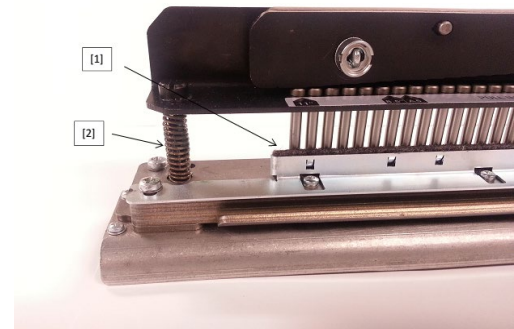


Figure 8.8 Lubrication

Die Set Shoulder Bolts

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

1. Lubricate with a high quality PTFE-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 Die Sets

The AdvancedPunch Plus 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 to punch documents in any of the following binding styles.

Die Set Description

For Plastic Comb Binding:

PB Plastic Bind; Hole Size: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 14.3mm (0.563")

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")

W2 Wire; Rectangle; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.500")

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")

W3 Wire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm (0.158") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")

W2 Wire; Round; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.5")

eWire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 5.5mm (0.217") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")

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")

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")

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")

VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.126") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")

For Loose Leaf Binding:

3 Ring Binder; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter

3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter

4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.315") Diameter

4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter

4 Ring Binder; Scandinavian (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter

Xerox Part Number

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

Die, Xerox, Wire 3.1, Sq.	008R13192
---------------------------	-----------

Die, Xerox, Wire 2.1, Sq.	008R13191
---------------------------	-----------

Die, Xerox, eWire, Sq.	008R13193
------------------------	-----------

Die, Xerox, Wire, 3:1, Rnd.	008R13181
-----------------------------	-----------

Die, Xerox, Wire, 2:1, Rnd.	008R13180
-----------------------------	-----------

Die, Xerox, eWire, Rnd.	008R13189
-------------------------	-----------

Die, Xerox, Coil, Rnd.	008R13179
Die, Xerox, Coil, Rnd. HD	008R13240

Die, Xerox, Coil, Oval	008R13194
------------------------	-----------

Die, Xerox, Velobind®, 11 Holes, Ltr.	008R13187
---------------------------------------	-----------

Die, Xerox, Velobind®, 12 Holes, A4.	008R13188
--------------------------------------	-----------

Die, Xerox, 3 Hole, 8mm	008R13182
Die, Xerox, 3 Hole, 8mm, HD	008R13241

Die, Xerox, 3/5/7 Hole, 8mm	008R13183
-----------------------------	-----------

Die, Xerox, 4 Hole, 8mm	008R13184
-------------------------	-----------

Die, Xerox, 4 Hole, 6.5mm	008R13185
---------------------------	-----------

Die, Xerox, 4 Hole, Scan	008R13186
--------------------------	-----------



Crease & Perforation dies

Perforation Die Backing Plate Exchange

It is recommended to exchange the backing plate of the 75-120gsm die after 375K cycles and the 120-300gsm die every 250K cycles. 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.

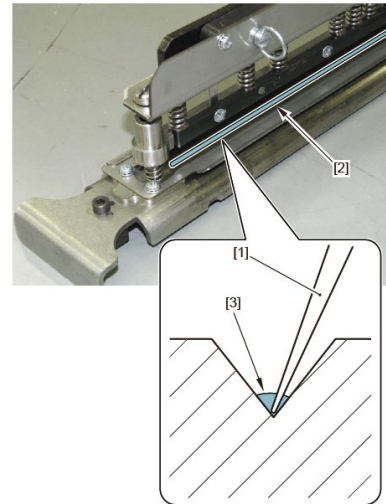
Crease & Perforation Die Cleaning

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:

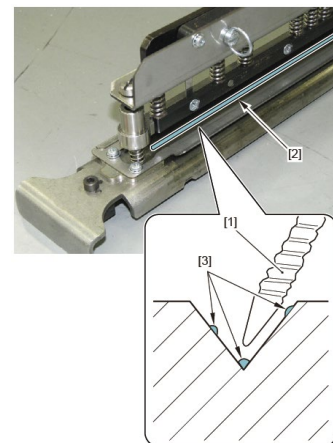
1. Complete steps 1-4 from Section 4-A of this manual to remove the die from the machine. Take care not to damage the chip located at the rear underside of the die.

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

For Creasing:

Crease

For Perforation:

12 TPI for media 75-120gsm

9 TPI for media 120-300gsm

GBC Part Number

DIE, GBC, CREASE	008R13349
DIE, GBC, PERF, 75-120 GSM	008R13350
DIE, GBC, PERF, 120-300 GSM	008R13351

Graphics do not represent actual punch pattern dimensions or spacing.



TABLE DES MATIÈRES

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ	16
Consignes de sécurité importantes	16
Nettoyage	16
Messages de sécurité	17
Réparation	17
2. INTRODUCTION	17
3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE	18
4. OPÉRATIONS PAR L'UTILISATEUR	19

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ



VOTRE SÉCURITÉ ET CELLES DES AUTRES SONT PRIMORDIALES AUX YEUX DE GBC. DES INFORMATIONS ET DES MESSAGES DE SÉCURITÉ IMPORTANTS SONT INCLUS À CE MANUEL ET SONT DISPOSÉS SUR LA MACHINE. S'ASSURER D'AVOIR LU ATTENTIVEMENT ET D'AVOIR COMPRIS CES MESSAGES ET CES INFORMATIONS AVANT D'UTILISER LA MACHINE.



CE SYMBOLE D'AVERTISSEMENT PRÉCÈDE CHAQUE MESSAGE DE SÉCURITÉ DONNÉ DANS CE MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION. IL INDIQUE UN DANGER POTENTIEL SUSCEPTIBLE DE PROVOQUER DES BLESSURES PERSONNELLES.

LES PICTOGRAMMES SUIVANTS SE SITUENT SUR LE ADVANCEDPUNCH PLUS :



CE SYMBOLE DE SÉCURITÉ SIGNIFIE QUE VOUS RISQUEZ DE VOUS BLESSER SÉRIEUSEMENT OU DE VOUS TUER SI VOUS OUVREZ LE PRODUIT ET VOUS EXPOSEZ À UNE TENSION DANGEREUSE. NE JAMAIS retirer les vis des couvercles. TOUJOURS confier l'entretien à du personnel qualifié.

5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR CONTRÔLE DES OPÉRATIONS	20
6. RÉOLUTION DE PROBLÈMES	22
7. CARACTÉRISTIQUES	22
8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES	24

Consignes de sécurité importantes



- ♦ Utiliser l'AdvancedPunch Plus uniquement afin de perforer des feuilles de papier et des couvertures en respectant les spécifications indiquées.
- ♦ Conserver ce manuel d'instructions d'utilisation pour une utilisation ultérieure.



MISE EN GARDE : L'INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT NE COUPE PAS L'ALIMENTATION DE LA PERFOREUSE.

- ♦ L'AdvancedPunch Plus doit être connecté à une tension d'alimentation correspondant aux caractéristiques électriques indiquées dans les instructions d'utilisation de la machine (également indiquées sur l'étiquette du numéro de série).
- ♦ La prise de terre est un dispositif de sécurité et ne rentrera que dans une prise de courant avec mise à la terre appropriée. S'il s'avère impossible d'insérer la fiche dans une prise, contacter un électricien qualifié pour faire installer une prise adéquate.
- ♦ Ne pas modifier la prise à l'extrémité du cordon d'alimentation (le cas échéant) de l'AdvancedPunch Plus. Elle est prévue pour assurer votre sécurité.
- ♦ Débrancher l'AdvancedPunch Plus avant de déplacer la machine ou en cas d'inutilisation prolongée de cette dernière.
- ♦ Ne pas utiliser l'AdvancedPunch Plus si la machine présente une prise ou un cordon d'alimentation endommagé. Ne pas utiliser la machine après un dysfonctionnement. Ne pas utiliser la machine en cas de déversements de liquides, ou si la machine a été autrement endommagée.
- ♦ Ne pas surcharger les prises de courant au-delà de leur capacité. Ceci peut provoquer un incendie ou un choc électrique.

Nettoyage

- ♦ Il est possible de nettoyer l'extérieur de l'AdvancedPunch Plus à l'aide d'un chiffon doux et humide.
- ♦ Ne pas utiliser de détergents ou de solvants, au risque d'endommager la machine.



Messages de sécurité



SÉLECTION DU CORDON PRINCIPAL

(LA NOTE SUIVANTE S'APPLIQUE UNIQUEMENT AUX APPAREILS DE 230V 50 Hz ET SITUÉS DANS L'UNION EUROPÉENNE)



MISE EN GARDE : LORS DU CHOIX D'UN CORDON DE SECTEUR DÉTACHABLE À UTILISER AVEC VOTRE CL-401, TOUJOURS SUIVRE LES PRÉCAUTIONS SUIVANTES

L'ensemble du cordon se compose de trois parties : la fiche de branchement, le cordon et la prise d'alimentation de l'appareil. Chacun de ces composants doit avoir reçu les agréments réglementaires européens en matière de sécurité.

Les valeurs électriques minimales suivantes sont publiées à des fins de sécurité pour l'ensemble de cordon spécifique.

NE PAS UTILISER DE CORDON QUI NE RÉPOND PAS AUX EXIGENCES ÉLECTRIQUES MINIMALES SUIVANTES.

PRISE : 3 ampères, 250 volts, 50/60 Hz, classe 1, 3 conducteurs, homologation européenne.

CORDON : Type H05VV-F3G0.75, harmonisé (< HAR >). Les symboles « < > » indiquent que le cordon est approuvé selon la norme européenne appropriée (NOTE : la mention « HAR » peut être remplacée par la marque d'approbation de l'agence européenne de sécurité qui a approuvé le cordon. Un exemple serait « < VDE > »).

BRANCHEMENT DE L'APPAREIL : 3 ampères, 250 volts, 50/60 Hz, approuvé par la sécurité européenne, Type IEC 320. La longueur du cordon ne doit pas dépasser 3 mètres. Un ensemble de cordon dont les caractéristiques électriques des composants sont supérieures aux caractéristiques électriques minimales spécifiées peut être remplacé.

NOTE FCC

(LA NOTE SUIVANTE NE S'APPLIQUE QUE POUR LES APPAREILS ÉTIQUETÉS à 115V 60 Hz)

Cet équipement a été testé et respecte les limites d'un appareil numérique de classe A, conformément à la partie 15 de la réglementation FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les perturbations nocives lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial.

Cet équipement émet, utilise et peut irradier de l'énergie radioélectrique et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au Manuel d'utilisation, il peut provoquer des perturbations nocives des communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une zone résidentielle peut provoquer des interférences nuisibles, auquel cas l'utilisateur sera tenu de corriger les interférences à ses propres frais.

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



MISE EN GARDE : TOUTE MODIFICATION APPORTÉE À CET APPAREIL QUI N'EST PAS APPRouvÉE PAR GBC PEUT ANNULER L'AUTORISATION ACCORDÉE À L'UTILISATEUR PAR LA FCC ET/OU INDUSTRY CANADA D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

Réparation, AdvancedPunch Plus

Ne pas tenter de réparer soi-même l'AdvancedPunch Plus. Contacter un représentant de maintenance agréé pour toute réparation ou entretien majeur de votre CL-401.



NE PAS RETIRER LE COUVERCLE DE LA MACHINE.

AUCUNE pièce à l'intérieur de la machine ne peut être réparée par l'utilisateur. Ne pas retirer le couvercle de la machine afin d'éviter tout risque de blessures et/ou de dégâts matériels ou de la machine en elle-même.

Réparation, Jeux de matrices

Chaque jeu de matrices est soigneusement huilé à l'usine avant d'être expédié. Dans des conditions normales d'utilisation, cette huile s'épuise et doit être remplacée. Dans le cadre de l'entretien régulier, il convient d'huiler chaque matricule.

Voir la section 8 du manuel du jeu de matrices AdvancedPunch Plus pour les instructions relatives à l'entretien des matrices.

2. INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté l'AdvancedPunch Plus. Il s'agit d'un système de production polyvalent qui vous permettra de perforer des documents dans le cadre de différents styles de reliure en changeant simplement de matrice. Il a également été pensé pour être facile à utiliser.

L'AdvancedPunch Plus est une solution innovante destinée à perforer du papier et présente les caractéristiques suivantes :

- ♦ Jeux de matrices à changement rapide pouvant être interchangeables sans outil.
- ♦ Tous les jeux de matrices AdvancedPunch Plus comprennent une étiquette d'identification indiquant à l'utilisateur le modèle et le nom du trou.
- ♦ Espace de rangement pratique pour deux jeux de matrices supplémentaires.

Cycle d'utilisation et positionnement du produit

Le GBC AdvancedPunch Plus constitue une solution de perforation flexible et rentable pour les environnements de production de perforations de niveau léger à moyen. Il est conçu pour les utilisateurs d'imprimantes qui perforent généralement leurs documents à raison de 20 à 30 % en moyenne de leur flux de travail total. Pour les clients qui utilisent la perforation en continu pendant de longues périodes de plus de 4 heures, les performances peuvent varier ou se dégrader en raison d'une large variété de grammage de support et des conditions environnementales qui peuvent survenir.

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 mensuel maximum de perforations recommandé ne doit PAS dépasser 400 000.

Cycle de service maximum de perforations - Outre les conditions susmentionnées, pas plus de 2 feuilles de 300 g/m² sur 5 feuilles de 75 g/m² doivent être perforées. Les stocks de papier de grammage le plus élevé ne sont généralement utilisés que pour la première de couverture et la quatrième de couverture d'une reliure.

Fourniture de jeux de matrices de fonctionnement

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

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

La durée de vie des matrices de perforation peut être prolongée si elle est lubrifiée tous les 250 000 cycles de perforation (voir Entretien des jeux de matrices pour les détails)

Les jeux de matrices ont une durée de vie prévue de 750 000 perforations avec du papier de 20 lb/75 g/m². Il s'agit uniquement d'une espérance de vie minimale. La durée de vie du châssis n'est PAS garantie en raison de la large variété de grammage des supports et de conditions environnementales que les matrices peuvent supporter. S'il est nécessaire de perforer de longues séries qui dépassent la durée d'utilisation des matrices, il est fortement recommandé d'avoir un nombre suffisant de jeux de matrices appropriées à disposition pour continuer avec un minimum de temps d'arrêt.



3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

L'AdvancedPunch Plus doit être branchée sur le courant alternatif pendant le démarrage de l'imprimante.

Le GBC AdvancedPunch Plus et Fiery doivent tous deux être configurés avant qu'une tâche ne soit envoyée. Pour configurer le GBC AdvancedPunch Plus :

- Insérer la matrice nécessaire pour le travail
- Choisir le bon mode pour la matrice
- Régler la position de pour le piquage/pliage/perforation

Pour programmer la tâche sur Fiery :

Dans l'onglet Finition, choisir l'action qui correspond aux paramètres du GBC AdvancedPunch Plus

Piquage/pliage/perforation

L'Advanced Punch Plus dispose des trois modes de fonctionnement ci-dessous.

A. Mode dérivation :

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

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

S'assurer que l'option Piquage/pliage/perforation n'est pas sélectionnée dans l'interface de l'imprimante ou de Fiery.

B. Modes de perforation : Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

i) Mode de perforation simple :

Cette opération permet de perforer le bord arrière de toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus. Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode perforation. Voir en section 8 les détails sur le changement des jeux de matrices et suivre les étiquettes sur la configuration des jeux de matrices. Sur l'écran de l'interface utilisateur LCD, appuyer sur le bouton Paramètres, puis sur le bouton Mode. Dans l'écran Mode, sélectionner Simple, puis appuyer pour cocher la case.

ii) 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. Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode perforation. Voir la section 8 pour plus de détails sur les changements de jeux de matrices et suivre les étiquettes pour la configuration du jeu de matrices. Sur l'écran LCD de l'interface utilisateur, appuyer sur le bouton des Paramètres et ensuite sur le bouton du Mode. .

Dans l'écran de Mode, sélectionner Double, puis appuyer pour cocher la case.

L'AdvancedPunch Plus fonctionne désormais en mode double perforation.

iii) Mode de piquage

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 8 les détails sur le changement des jeux de matrices et suivre les étiquettes sur la configuration des jeux de matrices. Sur l'écran de l'interface utilisateur LCD, appuyer sur le bouton Paramètres, puis sur le bouton Mode. Dans l'écran de Mode, sélectionner Piquage, puis appuyer pour cocher la case.

L'AdvancedPunch Plus fonctionne désormais en mode Piquage.

Remarque : Les options Double perforation et Piquage s'appliquent à un ensemble spécifique de formats et d'orientations de papier. Se référer aux spécifications de la section 7 pour une liste des tailles prises en charge. La perforation double ou le piquage de tailles non prises en charge déclenchera un défaut 040-101 affiché sur l'écran de l'imprimante et un code de défaut J431 affiché sur l'écran de l'AdvancedPunch Plus.

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

i) Mode de pliage central :

Cette opération consiste à appliquer un pli au centre de toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus. Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode de pliage central. Dans le menu Paramètres de l'interface utilisateur, appuyer sur Sélection du mode de pliage et sélectionner Pliage central. Appuyer et cocher la case pour confirmer la sélection

ii) Mode de pliage de livre

Cette opération consiste à appliquer 2 plis autour du centre de toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus. 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. Dans le menu Paramètres de l'interface utilisateur, appuyer sur Sélection du mode de pliage et sélectionner Reliure. Appuyer et cocher la case pour confirmer la sélection

iii) Mode de pli roulé

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. Dans le menu Paramètres de l'interface utilisateur, appuyer sur Sélection du mode de pliage et sélectionner Pliage roulé. Appuyer et cocher la case pour confirmer la sélection

D. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

Les matrices de perforation sont disponibles pour deux plages de grammage : 75-120 g/m² et 120 g/m² - 300 g/m². Utiliser la matrice appropriée pour le grammage du support utilisé.

i) Mode de perforation simple :

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 le AdvancedPunch Plus. Un jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode perforation simple. Dans le menu Paramètres de l'interface utilisateur, appuyer sur Sélection du mode de perforation et sélectionner Perforation simple. Appuyer et cocher la case pour confirmer la sélection

ii) Mode de perforation centrale

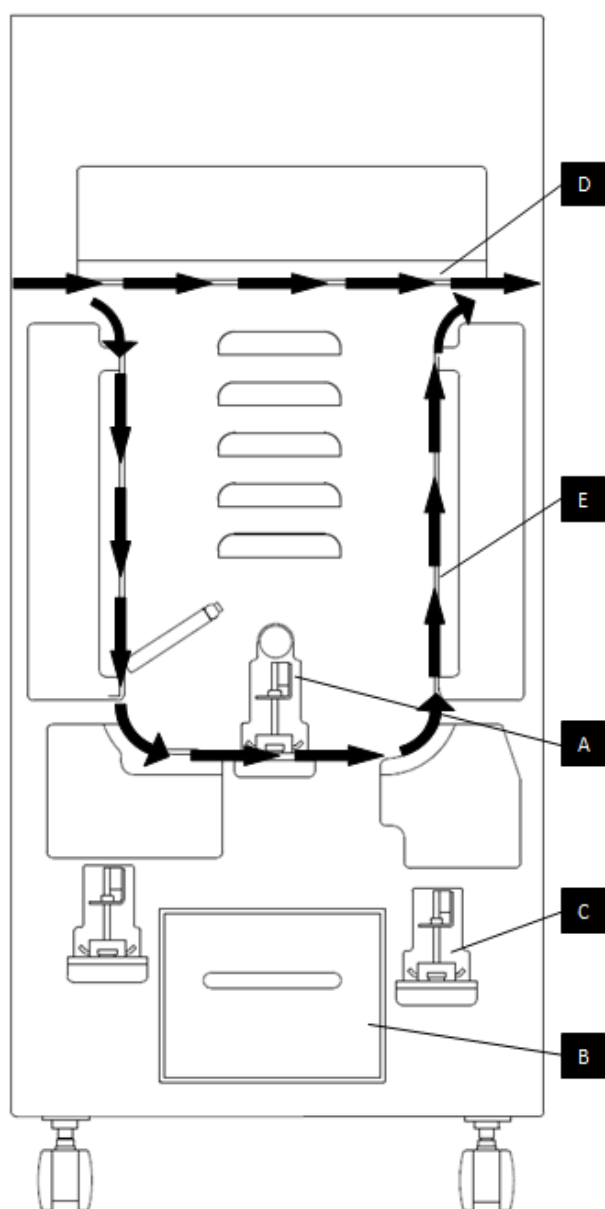
Cette opération consiste à réaliser une perforation au centre de toutes les feuilles qui passent par l'AdvancedPunch Plus. Un jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode perforation centrale. Dans le menu Paramètres de l'interface utilisateur, appuyer sur Sélection du mode de perforation et sélectionner Perforation centrale. Appuyer et cocher la case pour confirmer la sélection

iii) Mode de perforation double

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. Le jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode perforation double. Dans le menu Paramètres de l'interface utilisateur, appuyer sur Sélection du mode de perforation et sélectionner Perforation double. Appuyer et cocher la case pour confirmer la sélection

4. OPÉRATIONS PAR L'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 de perforation :**
Chemin papier court et direct pour les documents non perforés
- E. Chemin papier en mode perforation :**
Le grand rayon de la courbe permet d'utiliser des supports d'un grammage allant jusqu'à 300 g/m².



Débit de papier et sections interactives avec l'utilisateur de l'AdvancedPunch Plus

A. Permutation des jeux de matrices :

Votre AdvancedPunch Plus 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. Le changement des jeux de matrice de la machine est à la fois rapide et facile, comme l'illustrent les instructions suivantes :

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

Retrait des matrices de la machine : La fente prévue pour le jeu de matrices interchangeables de l'AdvancedPunch Plus est située à côté du bac de récupération de perforation, à la base du poinçon.

Étape 1 : L'imprimante est à l'arrêt.

Étape 2 : Ouvrir le panneau d'accès de l'AdvancedPunch Plus.

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

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

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

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

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



AVERTISSEMENT : FAIRE ATTENTION DE NE PAS SE COINCER LES DOIGTS, LORS DE LA MISE EN PLACE DE LA MATRICE DANS L'ADVANCEDPUNCH PLUS, ÉLOIGNER VOS DOIGTS DE LA FENTE POUR MATRICE ET NE TENIR LA MATRICE QU'À L'AIDE DE L'ORIFICE PRÉVU À CET EFFET. LE NON-RESPECT DE CES PRÉCAUTIONS PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES.

Étape 8 : Fermer le couvercle.

Étape 9 : Poursuivre le travail d'impression et de perforation.

Noter que lors de l'utilisation d'une nouvelle matrice, une certaine quantité d'huile sera présente autour des trous poinçonnés sur la feuille. Après avoir perforé 25 à 50 feuilles, la matrice ne laisse plus d'huile sur les feuilles. Il est recommandé d'effectuer un court test d'impression après avoir installé une matrice neuve ou récemment lubrifiée pour éliminer l'huile résiduelle.

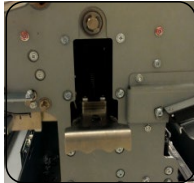
B. Récipient à confettis :

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

C. Dégagement du papier :

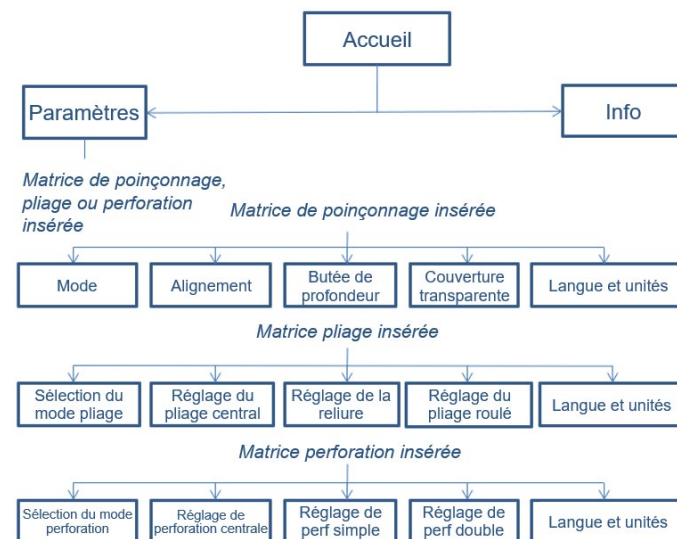


En présence d'un bourrage dans le cheminement de papier de l'AdvancedPunch Plus, l'écran LCD affiche la zone (Zone 1, 2, 3, 4 ou 5) dans laquelle le papier (une ou plusieurs feuilles) est coincé.

Zone	Description
	Si le bourrage de papier se produit dans la Zone 1- By-pass de perforation, relever la plaque de guidage du papier située à l'intérieur et extraire le papier coincé. Pour fermer le guide-papier, soulever la poignée pour débloquent le mécanisme et le refermer fermement.
	Si le papier est coincé dans la Zone 2, déplacer le capot supérieur vers la droite et retirer le papier coincé.
	Si du papier est coincé en Zone 3, appuyer sur le levier du haut tout en maintenant celui du bas. Continuer à ouvrir la chute jusqu'à ce qu'elle atteigne l'aimant du côté gauche. Saisir le papier et le retirer. Pour ramener la chute en position fermée, la déplacer dans le sens opposé jusqu'à ce que le mécanisme de verrouillage soit activé.
	Si du papier est coincé dans la zone 5, débloquent la goulotte, atteindre le papier coincé et le retirer.
	Si le papier est coincé dans la Zone 6, déplacer le capot vers la droite et retirer le papier coincé.
	Avant de retirer le jeu de matrices, s'assurer qu'il n'y a pas de bourrage de papier 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 Figure 4. Changement des jeux de matrices interchangeables)

5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR CONTRÔLE DES OPÉRATIONS

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



Vue d'ensemble du panneau LCD

Messages sur l'écran LCD

1. Prêt

L'AdvancedPunch Plus est prêt à fonctionner dans le mode sélectionné.

2. En marche

L'AdvancedPunch Plus fonctionne dans le mode de fonctionnement sélectionné.

3. Bac à confettis plein

Ce message s'affiche lorsque le bac de récupération est rempli de confettis de papier.

4. Bac à confettis sorti

Ce message s'affiche lorsque le réservoir à confettis est retiré ou mal inséré dans la perforatrice, ce message s'affiche.

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

Ce message s'affiche lorsque la porte avant est ouverte ou est mal fermée.

7. Bourrages de papier

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

Modifier les paramètres sur l'écran LCD

A. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée : Paramètres

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 $\pm 2,0$ 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, A4 & SRA4 dans le sens de l'alimentation du bord court. Les feuilles MID XL sont au format 11x17, 12x18, A4, A3, & SRA3 toutes dans le sens de l'alimentation du bord court.

iii) Couverture transparente

Utiliser 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

Utiliser 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"), choisir l'option Onglet/Couverture complète. Si la feuille de cette longueur est de 9" x 12" ou 225 x 320 mm, sélectionner « 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 : Paramètres

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 pliage 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 : Paramètres

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. Noter que si le réglage de la perforation simple est réglé en dehors de la plage autorisée de votre feuille, la feuille passera sans être perforée.

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. Noter que si le réglage de la perforation double est réglé en dehors de la plage autorisée de votre feuille, la feuille passera sans être perforée.

D. Langue

L'écran LCD peut être configuré pour afficher 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 le panneau 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 matrice

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

3. Cycles de perforation/Cycles de perforation/Cycles de pliage

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 micrologiciel de l'AdvancedPunch Plus.



6. RÉOLUTION DE PROBLÈMES

Problème	Cause probable
Pas d'alimentation, perforation impossible	Le cordon d'alimentation n'est pas fixé à l'arrière de la machine ou n'est pas correctement branché à la prise murale.
Les trous perforés ne sont pas alignés avec le bord du papier	Suivre les instructions sur les étiquettes des jeux de matrices pour configurer correctement la matrice pour un format spécifique
Bourrage de feuilles répété au niveau du jeu de matrices.	Retirer le jeu de matrices, examiner la gorge des matrices pour rechercher d'éventuels confettis coincés.
Message d'insertion de bac à confettis sur l'interface LCD.	S'assurer que le bac à confettis est complètement introduit.
Code d'erreur lors de la lecture de matrice	Vérifier que la puce n'est pas sale ou usée.
Le papier passe sans que la fonction définie ne s'exécute, alors que la matrice de perforation ou de pliage est insérée.	Vérifier que les réglages de position se situent dans la plage de la feuille sélectionnée. Il peut être nécessaire de les modifier après un changement de taille de support.

7. CARACTÉRISTIQUES

Vitesse	Jusqu'à 144 feuilles par minute	
Stock de feuilles à onglets (perforation)	Dimensions US LTR, avec 3, 4, 5, 8, 10 onglets Statement, avec 3 et 5 onglets Dimensions ISO A4, avec 5 et 10 onglets A5, avec 3 et 5 onglets	
Stock de papier	Simple : 75 g/m ² - 300 g/m ² (20# reliure à 110# couverture) Couché : 120 g/m ² - 300 g/m ² (32# reliure à 110# couverture)	
Couverture transparente	7mil	
Format des feuilles en mode Dérivation de papier	Formats de papier et stocks identiques à ceux de l'imprimante	
Capacité de perforation	Feuille simple	
Alimentation	115 V, 60 Hz, monophasé 230 V, 50 Hz, monophasé	
Alimentation électrique	Ampères et fréquence	115 V ; 4,2 A ; 60 Hz 230 V ; 2,1 A ; 50 Hz
Certification de sécurité	cTUVus	
Dimensions	L : 725 mm; W : 445 mm; H : 990 mm L : 29 po., W : 17,5 po.; H : 39 po.	
Poids	99 kg 218 lbs.	
Poids d'expédition	127 kg 280 lbs.	
Fabricant	Assemblé à Taïwan	

Tableau 1. Tableau des capacités fonctionnelles

Format papier	Perforateur			Pliage			Perf		
	Simple	Double	Piquage	Centre	Livre	Pli roulé	Centre	Simple	Double
A4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
SRA4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
A3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LTR SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LTR LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
Légal SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
11x17 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12x18 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

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											5	14	5	14
	LTR SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
Légal		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	LTR SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	LTR SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	LTR SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	LTR SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	LTR SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	LTR SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	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 Color 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 rectangulaire	-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	Spirale 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	Spirale 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
EWR	eWire rond	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2
EWS	eWire carré	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2

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

8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES

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

Glossaire

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

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

Format Relevé = 8,5" X 5,5"

Format Légal= 8,5" X 14"

Format Ledger= 11" X 17"

Numérotation des poinçons

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

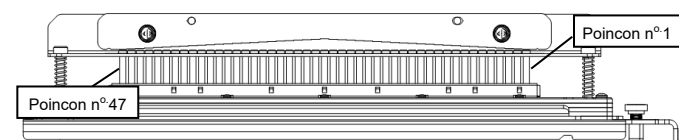


Figure 8.1 Numérotation des poinçons du jeu de matrice à bobine

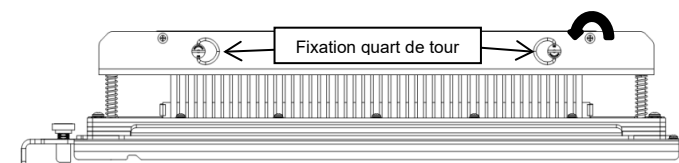


Figure 8.2 Dépose de la barre de pression

Retrait des poinçons

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

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

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

Table 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 peut accepter. Pour les matrices standard ne figurant pas dans le tableau, aucun réglage des poinçons n'est nécessaire

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



Figure 8.3 Barre de pression

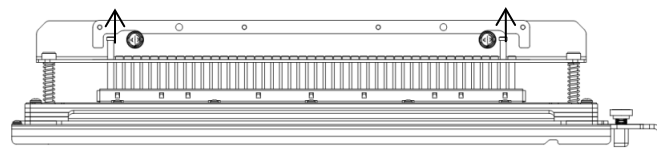


Figure 8.4 Retrait des poinçons

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

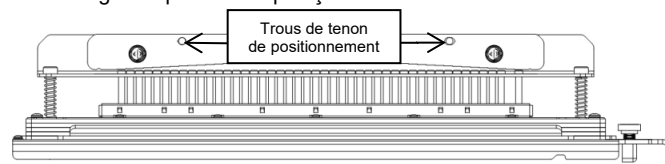


Figure 8.5 Remplacer la barre de pression

Remplacer la barre de pression en alignant les trous des tenons de guidage avec les tenons de guidage apparents. Tenir la barre de pression de façon qu'elle soit complètement posée sur les tenons 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.

Ajout de poinçons

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

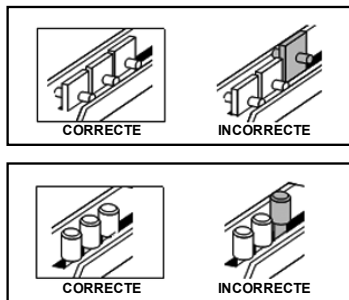


Figure 8.6 Ajout de poinçons

Position d'arrêt de matrice

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

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

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

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

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

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

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

Tableau 8.2 Guide de position d'arrêt des matrices

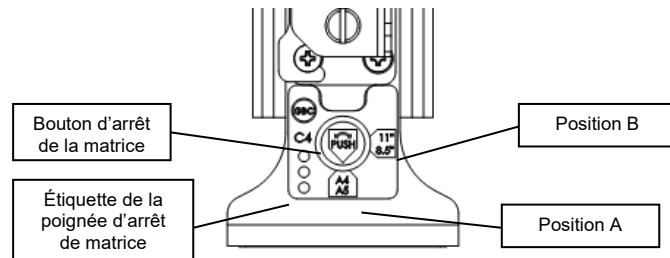


Figure 8.7 Position d'arrêt des matrices à bobine

Maintenance du jeu de matrices

Le jeu de matrices StreamPunch Plus 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 100 000 cycles.

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice sans feutres :

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

Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice avec feutres :

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

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

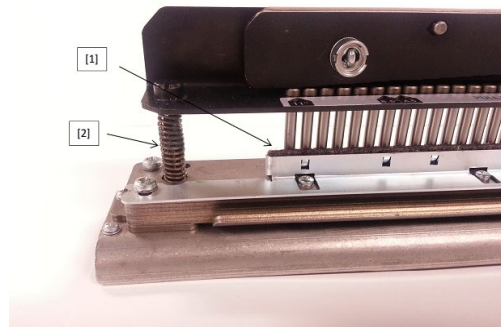


Figure 8.8 Lubrification

Boulons à épaulement de jeu de matrice

Les boulons à épaulement du jeu de matrices doivent être vérifiés et lubrifiés au besoin tous les 200 000 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 tout excès de graisse.

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.

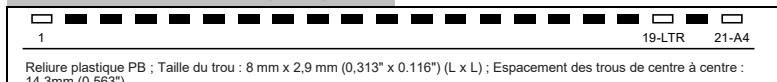


Jeux de matrices de poinçonnage StreamPunch Plus

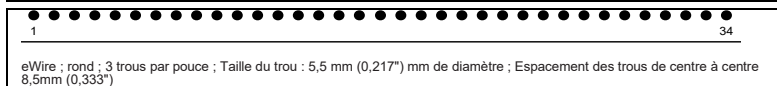
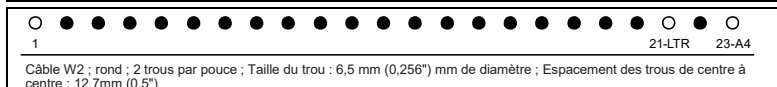
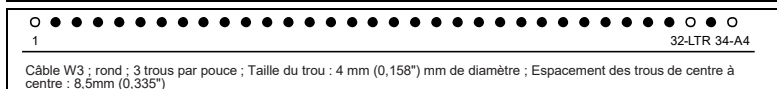
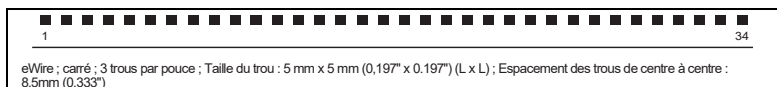
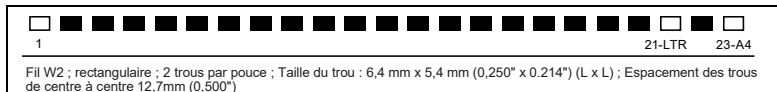
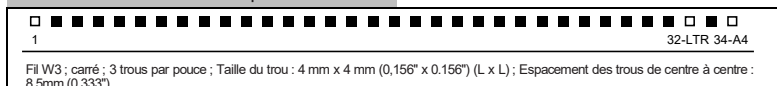
Le AdvancedPunch Plus utilise différents jeux de matrices interchangeables qui vous permettent de perforer des documents en ligne selon plusieurs styles différents de reliure. En sélectionnant le jeu de matrices approprié, il est possible d'utiliser votre AdvancedPunch Plus pour perforer des documents

Description du jeu de matrice

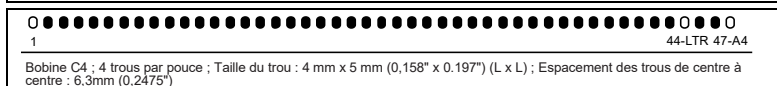
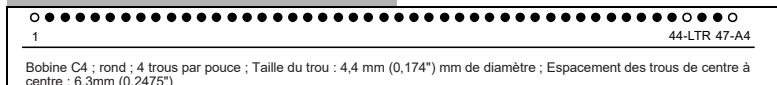
Pour une reliure à anneaux plastiques :



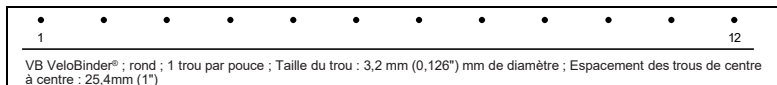
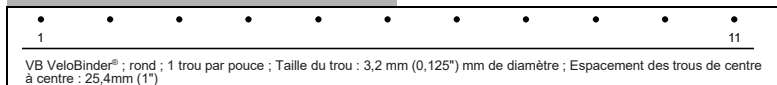
Pour une reliure Twin Loop™ :



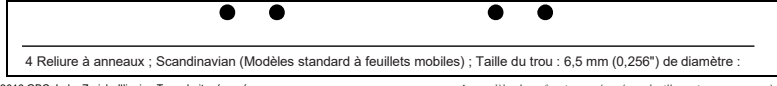
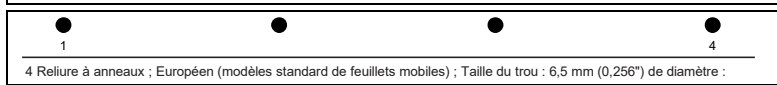
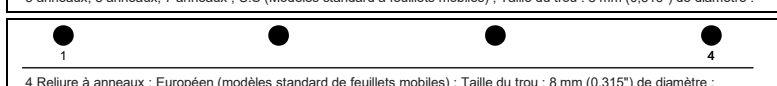
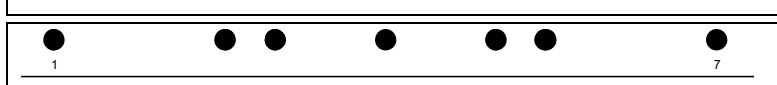
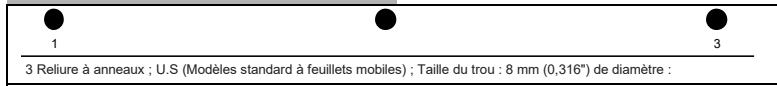
Pour la reliure Color Coil™ :



Pour Velo® Bind :



Pour la reliure à feuillets mobiles :



Numéro de pièce Xerox

Matrice, Xerox, Reliure par peigne Matrice, Xerox, Reliure par peigne, HD	008R13190 008R13239
Matrice, Xerox, fil 3.1, Carré.	008R13192
Matrice, Xerox, fil 2.1, Carré.	008R13191
Matrice, Xerox, eWire, Carré.	008R13193
Matrice, Xerox, fil, 3:1, Rond	008R13181
Matrice, Xerox, fil, 2:1, Rond	008R13180
Matrice, Xerox, eWire, rond.	008R13189
Matrice, Xerox, Bobine, rond. Matrice, Xerox, Bobine, rond. HD	008R13179 008R13240
Matrice, Xerox, Bobine, ovale	008R13194
Matrice, Xerox, Velobind®, 11 Trous, Ltr.	008R13187
Matrice, Xerox, Velobind®, 12 trous, A4.	008R13188
Matrice, Xerox, 3 trous, 8 mm Matrice, Xerox, 3 trous, 8 mm, HD	008R13182 008R13241
Matrice, Xerox, 3/5/7 trous, 8 mm	008R13183
Matrice, Xerox, 4 trous, 8 mm	008R13184
Matrice, Xerox, 4 trous, 6,5 mm	008R13185
Matrice, Xerox, 4 trous, Scan	008R13186

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 75-120 g/m² tous les 375 000 cycles et la matrice 120-300 g/m² tous les 250 000 cycles. Les 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. Veiller à ne pas endommager la puce située à l'arrière, sous la matrice.
2. Dévisser les 2 vis moletées du guide d'alimentation en feuille et retirer le guide.



3. Tourner la matrice sur le côté et dévisser les 3 vis moletées de la face inférieure de la matrice.



4. Retirer 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. Faire glisser la nouvelle plaque de butée dans la gorge de la matrice et la laisser tomber dans l'ouverture de la plaque de butée.
6. Retourner soigneusement la matrice et fixer la nouvelle plaque de butée à l'aide des 3 vis moletées.
7. Remettre le guide d'alimentation de feuille en place et le fixer à l'aide des 2 vis moletées.

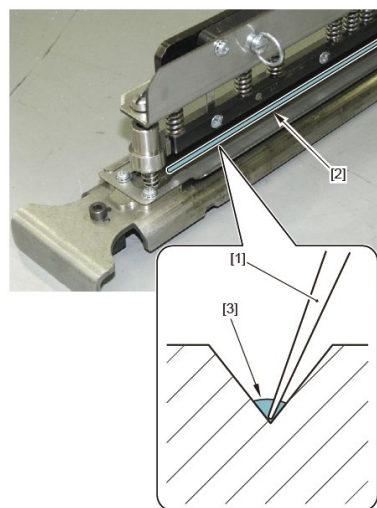
Nettoyage des matrices de pliage et de perforation

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 :

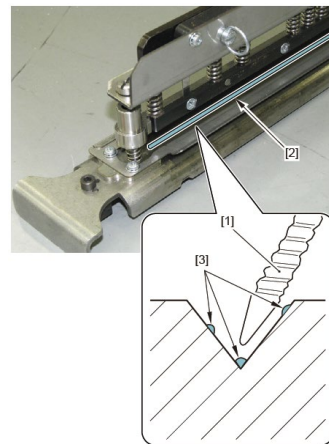
1. Suivre les étapes 1 à 4 de la section 4-A de ce manuel pour retirer la matrice de la machine. Veiller à ne pas endommager la puce située à l'arrière, sous la matrice.

2. Gratter 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.



Veiller 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. Nettoyer 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, recommencer la procédure de nettoyage.



Description du jeu de matrice

Pour le pliage :

 Pliage

Pour la perforation :

 12 TPI pour un support 75-120 g/m ²

 9 TPI pour un support 120-300 g/m ²

Numéro de pièce GBC

MATRICE, GBC, PLIAGE	008R13349
----------------------	-----------

MATRICE, GBC, PERF, 75-120 g/m ²	008R13350
---	-----------

MATRICE, GBC, PERF, 120-300 g/m ²	008R13351
--	-----------

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



ÍNDICE DE CONTENIDO

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	29
Medidas de seguridad importantes	29
Limpieza	29
Mensajes de seguridad	30
Mantenimiento y reparaciones	30
2. INTRODUCCIÓN	30
3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO	31
4. OPERACIONES DE USUARIO	32

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



SU SEGURIDAD Y LA DE LOS DEMÁS ES MUY IMPORTANTE PARA GBC. EN ESTE MANUAL, ASÍ COMO EN LA PROPIA MÁQUINA, HAY INFORMACIÓN Y MENSAJES DE SEGURIDAD IMPORTANTES. PROCURE LEER ATENTAMENTE Y COMPRENDER ESTOS MENSAJES ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA.



EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES, EL SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD PRECEDE A CADA MENSAJE DE SEGURIDAD. ESTE SÍMBOLO INDICA UN RIESGO POTENCIAL PARA LA SEGURIDAD PERSONAL QUE PUEDE PROVOCAR LESIONES, YA SEA A USTED O A OTRAS PERSONAS.

EL SIGUIENTE PICTOGRAMA SE ENCUENTRA EN LA ADVANCEDPUNCH PLUS:



Este símbolo de seguridad significa que usted podría sufrir lesiones graves o incluso la muerte si abre el producto y se expone a voltaje peligroso. NO retire NUNCA las cubiertas atornilladas. Derive SIEMPRE las necesidades de servicio técnico al personal de servicio cualificado.

5. CONTROLES OPERATIVOS DE LA PANTALLA DE USUARIO	33
6. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	35
7. ESPECIFICACIONES	35
8. MANUAL DEL USUARIO DEL JUEGO DE TROQUELES	37

Medidas de seguridad importantes



- ♦ Utilice la AdvancedPunch Plus únicamente para su propósito previsto, es decir, perforar papel y cubiertas de acuerdo con las especificaciones indicadas.
- ♦ Conserve este manual de instrucciones para futuras consultas.



PRECAUCIÓN: EL INTERRUPTOR DE ENCENDIDO/APAGADO (ON/OFF) DE LA IMPRESORA NO INTERRUPE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO DE LA UNIDAD DE PERFORACIÓN.

- ♦ La AdvancedPunch Plus debe conectarse a una fuente de alimentación que se corresponda con la potencia eléctrica que figura en las instrucciones de uso de la máquina (también indicadas en la etiqueta con el número de serie).
- ♦ El enchufe de conexión a tierra es un dispositivo de seguridad y solo se puede conectar en una toma de corriente con conexión a tierra adecuada. Si no puede conectar el enchufe en una toma de corriente, contacte con un electricista cualificado para que le instale una toma de corriente adecuada.
- ♦ No modifique el enchufe del cable de alimentación (si está provisto) de la AdvancedPunch Plus. Este componente se suministra para su seguridad.
- ♦ Desenchufe la AdvancedPunch Plus de la toma de corriente antes de mover la máquina o cuando no vaya a utilizarla durante un período prolongado.
- ♦ No use la AdvancedPunch Plus si el cable de alimentación o el enchufe están dañados. No use la máquina después de un mal funcionamiento. No use la máquina en caso de derrame de líquidos o si la máquina ha sufrido cualquier otro daño.
- ♦ No sobrecargue las tomas eléctricas más allá de su capacidad. De lo contrario, podría producirse un incendio o una descarga eléctrica.

Limpieza

- ♦ Puede limpiar el exterior de la AdvancedPunch Plus utilizando un paño suave y húmedo.
- ♦ No use detergentes ni disolventes, ya que podrían dañar la máquina.



Mensajes de seguridad



SELECCIÓN DEL CABLE PRINCIPAL

(LA SIGUIENTE NOTA SOLO SE APLICA A LAS UNIDADES CLASIFICADAS PARA 230 V 50 Hz Y UBICADAS EN LA UNIÓN EUROPEA)



PRECAUCIÓN: SI ELIGE UN CABLE DESMONTABLE PARA USAR CON SU ADVANCEDPUNCH PLUS, SIGA SIEMPRE LAS SIGUIENTES PRECAUCIONES.

El cable de alimentación consta de tres partes: el enchufe de conexión, el cable y la toma del aparato. Cada uno de estos componentes debe contar con las aprobaciones de seguridad reglamentarias europeas.

Para fines de seguridad, se publican las siguientes clasificaciones eléctricas mínimas para el cable específico.

NO UTILICE CABLES QUE NO CUMPLAN CON LOS SIGUIENTES REQUISITOS ELÉCTRICOS MÍNIMOS.

ENCHUFE: 3 amperios, 250 voltios, 50/60 Hz, Clase 1, 3 conductores, homologado para seguridad europea.

CABLE: Tipo H05VV-F3G0.75, armonizado (<HAR>). Los símbolos «< >» indican que el cable está homologado según la norma europea correspondiente (NOTA: «HAR» puede sustituirse por la marca de aprobación de la agencia de seguridad europea que aprobó el cable. Un ejemplo sería «<VDE>»).

CONECTOR DEL APARATO: 3 amperios, 250 voltios, 50/60 Hz, aprobación de seguridad europea, tipo IEC 320. El cable no deberá exceder los 3 metros de longitud. Puede sustituirse por un cable cuyas clasificaciones eléctricas de los componentes sean mayores que las clasificaciones eléctricas mínimas especificadas.

NOTA DE LA FCC

(LA SIGUIENTE NOTA SOLO SE APLICA A LAS UNIDADES CLASIFICADAS PARA 115 V 60 Hz)

Este dispositivo se ha probado y ha demostrado satisfacer los límites para un dispositivo digital de clase A, de conformidad con la parte 15 de las normas de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra interferencias dañinas cuando el equipo se opera en un entorno comercial.

Este equipo genera, usa y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala ni utiliza de acuerdo con el manual de funcionamiento, puede ocasionar interferencias nocivas para las radiocomunicaciones. El uso de este equipo en un área residencial probablemente cause interferencias dañinas, en cuyo caso el usuario será responsable de corregirlas a su propio costo.

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



PRECAUCIÓN: CUALQUIER MODIFICACIÓN REALIZADA EN ESTE DISPOSITIVO QUE NO HAYA SIDO APROBADA POR GBC PUEDE ANULAR LA AUTORIZACIÓN OTORGADA AL USUARIO POR LA FCC Y/O INDUSTRY CANADA PARA OPERAR ESTE EQUIPO.

Mantenimiento y reparaciones de la AdvancedPunch Plus

No intente reparar ni realizar el mantenimiento de su AdvancedPunch Plus por su cuenta. Contacte con un representante de servicio técnico autorizado para cualquier reparación o mantenimiento importante que deba hacerse.



NO RETIRE LA CUBIERTA DE LA MÁQUINA.

Dentro de la máquina no hay piezas que puedan ser reparadas por el usuario. Para evitar posibles lesiones personales y/o daños materiales en la propia máquina, no retire la cubierta de la máquina.

Mantenimiento y reparaciones de los juegos de troqueles

Cada juego de troqueles se entrega totalmente lubricado desde fábrica. Durante el uso normal, la lubricación se irá agotando, por lo que deberá reponerse periódicamente. Como parte del mantenimiento regular, es recomendable lubricar cada juego de troqueles según las indicaciones.

Consulte el manual del usuario de los juegos de troqueles de la AdvancedPunch Plus (sección 8) para conocer cómo realizar el mantenimiento correcto.

2. INTRODUCCIÓN

Muchas gracias por adquirir la AdvancedPunch Plus. Este dispositivo es un sistema de producción versátil que le permitirá perforar documentos para distintos tipos de encuadernación mediante un sencillo cambio de troquel. Además, ha sido diseñado para ofrecer un manejo sencillo y eficiente.

La AdvancedPunch Plus es una solución innovadora para perforar papel y ofrece las siguientes características de diseño:

- ♦ Juegos de troqueles de cambio rápido, que se pueden intercambiar sin necesidad de herramientas.
- ♦ Todos los juegos de troqueles AdvancedPunch Plus incluyen una etiqueta de identificación, que indica al usuario el patrón de perforación y el nombre del troquel.
- ♦ Área de almacenamiento práctica para dos juegos de troqueles adicionales.

Ciclo de trabajo y posicionamiento del producto

La GBC AdvancedPunch Plus ofrece una solución de perforación flexible y rentable para entornos de producción de perforación ligera a media. Este sistema ha sido diseñado para usuarios de entornos de impresión en producción que normalmente perforan solo entre el 20 y el 30 % de sus documentos dentro del flujo de trabajo total. Para clientes que realicen perforaciones continuas durante largos períodos (más de 4 horas), el rendimiento puede variar o disminuir debido a la diversidad de gramajes de papel y condiciones ambientales que puedan presentarse.

VAMPV - Volumen de impresión promedio nominal: 600.000 páginas al mes (A4/Letter), asumiendo que el volumen se reparte 50/50 entre perforación y bypass (300.000 perforación y 300.000 bypass).

Volumen mensual máximo recomendado - El volumen de perforación mensual máximo recomendado NO debe superar las 400.000 páginas.

Ciclo máximo de perforación - Además de las condiciones mencionadas, no se deben perforar más de 2 hojas de 300 g/m² por cada 5 hojas de 75 g/m². Los gramajes más altos de papel se utilizan generalmente solo como portada y contraportada en aplicaciones de libros encuadernados.

Suministro de los juegos de troqueles

Los troqueles se consideran consumibles y, cuando se desgastan, deben ser reemplazados, ya que no es posible afilarlos.

Cada juego de troqueles cuenta con una garantía de 90 días a partir de la fecha de compra. La garantía se anula si el troquel se utiliza más allá de sus especificaciones.

La vida útil del troquel puede aumentarse si se lubrica cada 250.000 ciclos de perforación (consulte la sección de mantenimiento de troqueles para más información).

Se espera que los juegos de troqueles tengan una vida útil de 750.000 perforaciones utilizando papel de 20 lb / 75 g/m². Esta cifra representa una expectativa mínima de vida útil. La vida útil del troquel NO está garantizada debido a la gran variedad de gramajes de papel y condiciones ambientales a las que los troqueles pueden estar expuestos. Si va a realizar tiradas prolongadas que superen la vida útil del troquel, se recomienda tener suficientes juegos de troqueles apropiados disponibles para minimizar el tiempo de inactividad.



3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO

La AdvancedPunch Plus debe estar conectada a la corriente alterna (CA) durante el inicio de la impresora.

Tanto la GBC AdvancedPunch Plus como Fiery deben configurarse antes de enviar un trabajo. Para configurar la GBC AdvancedPunch Plus:

- Inserte el troquel necesario para el trabajo.
- Seleccione el modo correcto según el troquel.
- Configure la posición para perforar, marcar pliegues o troquelar.

Para programar el trabajo en Fiery:

En la pestaña «Acabado» (Finishing), seleccione la acción que coincida con la configuración de la GBC AdvancedPunch Plus

Perforar, marcar pliegues o troquelar

A continuación, se presentan más detalles sobre los cuatro modos operativos de la AdvancedPunch Plus.

A. Modo Bypass:

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

Este es el modo operativo predeterminado de la AdvancedPunch Plus.

Asegúrese de que la opción Punch, Crease o Perforate no esté seleccionada en la impresora ni en la interfaz Fiery.

B. Modos de troquelado: Cuando se inserta un troquel de troquelado:

i) Modo de troquelado único:

Esta operación perforará el borde posterior de todas las hojas que pasen por la AdvancedPunch Plus. Antes de ejecutar este modo, debe insertar un juego de troqueles correctamente configurado. Consulte la sección 8 para obtener más información sobre los cambios de juegos de troqueles y siga las etiquetas del juego de troqueles para la configuración. En la pantalla LCD de la interfaz de usuario, presione el botón «Configuración» (Settings) y luego el botón «Modo» (Mode). En la pantalla del modo, seleccione «Single» (Único) y luego presione el botón de confirmación.

ii) Modo de troquelado doble:

Esta operación perforará dos filas de orificios: una fila en el centro de la hoja y la otra junto al borde posterior de todas las hojas que pasen por la AdvancedPunch Plus. Antes de ejecutar este modo, debe insertar un juego de troqueles correctamente configurado. Consulte la sección 8 para obtener más información sobre los cambios de juegos de troqueles y siga las etiquetas del juego de troqueles para la configuración. En la pantalla LCD de la interfaz de usuario, presione el botón «Configuración» (Settings) y luego el botón «Modo» (Mode).

En la pantalla del modo, seleccione «Double» (Doble) y luego presione el botón de confirmación.

La AdvancedPunch Plus funcionará ahora en el modo de troquelado doble.

iii) Modo de troquelado para encuadernación central

Esta operación perforará dos filas de orificios: una fila justo antes del centro de la hoja y la otra a la misma distancia después del centro de la hoja. Antes de ejecutar este modo, debe insertar un juego de troqueles correctamente configurado. Consulte la sección 8 para obtener más información sobre los cambios de juegos de troqueles y siga las etiquetas del juego de troqueles para la configuración. En la pantalla LCD de la interfaz de usuario, presione el botón «Configuración» (Settings) y luego el botón «Modo» (Mode). En la pantalla del modo, seleccione «Central» (Saddle) y luego presione el botón de confirmación.

La AdvancedPunch Plus funcionará ahora en modo de troquelado para encuadernación central.

Nota: Los modos de troquelado doble y troquelado para encuadernación central se aplican únicamente a determinados tamaños y orientaciones de papel. Consulte las especificaciones en la sección 7 para ver la lista de tamaños compatibles. Si se intenta realizar un troquelado doble o central en tamaños no admitidos, se mostrará el error 040-101 en la pantalla de la impresora y el código de error J431 en la pantalla de la AdvancedPunch Plus.

C. Modos de marcado de pliegue: Cuando se inserta un troquel de marcado de pliegue:

i) Modo de pliegue central:

Esta operación aplica un pliegue en el centro de todas las hojas que pasen por la AdvancedPunch Plus. El juego de troqueles de pliegue debe estar correctamente insertado antes de ejecutar el modo de pliegue central. Desde el menú de configuración (Settings) en la interfaz de usuario, presione «Selección de modo de pliegue» (Crease Mode Select) y luego «Pliegue central» (Center Crease). A continuación, pulse el botón de confirmación para confirmar la selección.

ii) Modo de pliegue para libros

Esta operación aplica dos pliegues a ambos lados del centro de la hoja en todas las páginas que pasen por la AdvancedPunch Plus. Las posiciones de los pliegues pueden ajustarse para modificar el ancho del lomo del libro y su distancia respecto al centro. El juego de troqueles de pliegue debe estar correctamente insertado antes de ejecutar el modo de pliegue para libros. Desde el menú de configuración (Settings) en la interfaz de usuario, presione «Selección de modo de pliegue» (Crease Mode Select) y luego «Pliegue para libros» (Book Crease). A continuación, pulse el botón de confirmación para confirmar la selección.

iii) Modo de pliegue en C

Esta operación aplica dos pliegues ubicados a 1/3 y 2/3 de la distancia desde el borde posterior de la hoja. Las posiciones de los pliegues pueden ajustarse para garantizar que la hoja quede completamente plana al doblarse. El juego de troqueles de pliegue debe estar correctamente insertado antes de ejecutar el modo de pliegue en C. Desde el menú de configuración (Settings) en la interfaz de usuario, presione «Selección de modo de pliegue» (Crease Mode Select) y luego «Pliegue en C» (C-Fold Crease). A continuación, pulse el botón de confirmación para confirmar la selección.

D. Cuando se inserta un troquel de perforación

Los troqueles de perforación están disponibles para dos rangos de gramaje: 75-120 g/m² y 120-300 g/m². Utilice el troquel apropiado según el gramaje del papel que se esté utilizando.

i) Modo de perforación única:

Esta operación aplicará una perforación en el borde posterior de todas las hojas con alimentación por borde largo (LEF), y entre el centro y el borde posterior de todas las hojas con alimentación por borde corto (SEF). Todas las hojas pasarán por la AdvancedPunch Plus durante esta operación. Antes de ejecutar el modo de perforación única, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente. Desde el menú de configuración (Settings) en la interfaz de usuario, presione «Selección de modo de perforación» (Perf Mode Select) y luego «Perforación única» (Single Perf). A continuación, pulse el botón de confirmación para confirmar la selección.

ii) Modo de perforación central

Esta operación aplica una perforación en el centro de todas las hojas que pasen por la AdvancedPunch Plus. Se debe insertar un juego de troqueles de perforación antes de ejecutar el modo de perforación central. Desde el menú de configuración (Settings) en la interfaz de usuario, presione «Selección de modo de perforación» (Perf Mode Select) y luego «Perforación central» (Central Perf). A continuación, pulse el botón de confirmación para confirmar la selección.

iii) Modo de perforación doble

Esta operación aplica dos perforaciones, desde el centro de la hoja hasta el borde posterior, según el tamaño de la hoja y los ajustes, en todas las hojas que pasen por la AdvancedPunch Plus. Se debe insertar un juego de troqueles de perforación antes de ejecutar el modo de perforación doble. Desde el menú de configuración (Settings) en la interfaz de usuario, presione «Selección de modo de perforación» (Perf Mode Select) y luego «Perforación doble» (Double Perf). A continuación, pulse el botón de confirmación para confirmar la selección.

4. OPERACIONES DE USUARIO

A. Intercambio de juegos de troqueles

Esta operación se realiza sin herramientas y solo tarda unos segundos.

B. Contenedor de virutas de perforación:

Bandeja de virutas de fácil acceso para desechar rápidamente los residuos de perforación.

C. Almacenamiento de juegos de troqueles:

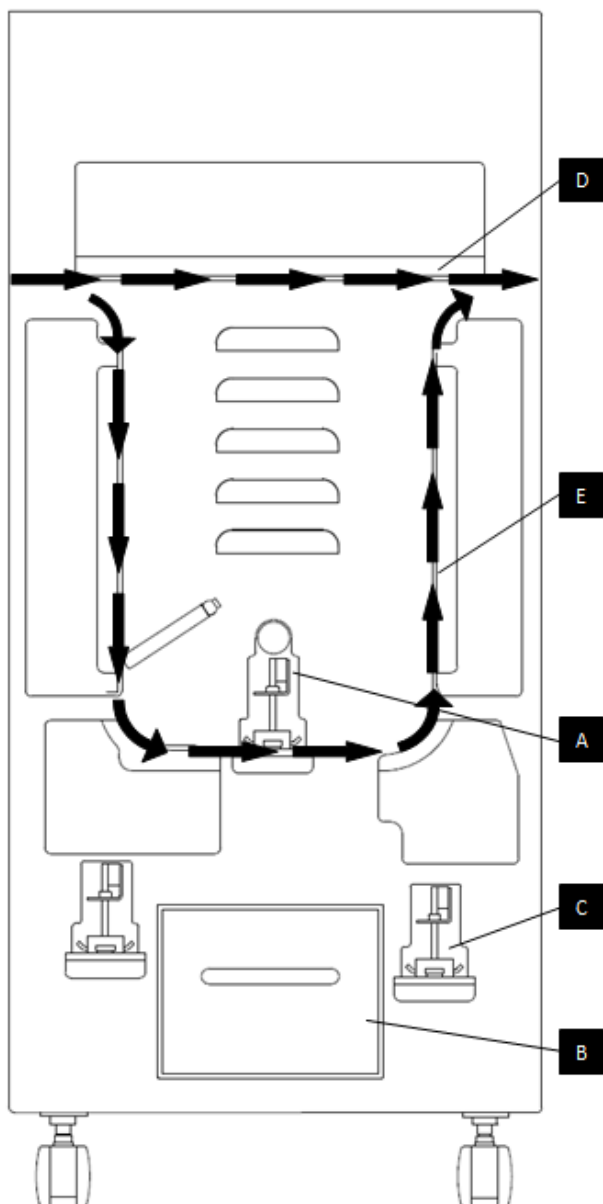
Permite guardar hasta 2 juegos de troqueles de repuesto.

D. Modo Bypass:

Trayecto de papel recto y corto para documentos que no requieren perforación.

E. Recorrido en modo troquelado:

Curva de radio amplio que soporta gramajes de hasta 300 g/m² (cubiertas).



Incluye flujo de papel y secciones de interacción con el usuario de la AdvancedPunch Plus.

A. Intercambio de juegos de troqueles

La AdvancedPunch Plus ofrece la comodidad de juegos de troqueles intercambiables, lo que le permite perforar, marcar pliegues o troquelar documentos de manera económica para una gran variedad de estilos de encuadernación. El intercambio de los juegos de troqueles de la máquina es rápido y sencillo, como se ilustra en las siguientes instrucciones:

Nota: Para instrucciones avanzadas sobre la configuración de juegos de troqueles, consulte el manual del usuario de los juegos de troqueles (sección 8).

Extracción de los juegos de troqueles de la máquina: La ranura para juegos de troqueles intercambiables de la AdvancedPunch Plus se encuentra junto al contenedor de virutas de perforación, en la parte inferior de la máquina.

Paso 1: Mientras la impresora esté detenida.

Paso 2: Abra el panel de la puerta de la AdvancedPunch Plus.

Paso 3: Sujete firmemente el mango de bloqueo del troquel y gírelo en sentido antihorario, según lo indicado en la etiqueta cerca del mango de bloqueo. Esto libera el troquel de su posición bloqueada.

Paso 4: Deslice el juego de troqueles hasta retirarlo completamente, sujetándolo con ambas manos.

Paso 5: Almacene correctamente el juego de troqueles retirado en el área de almacenamiento de troqueles (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 en la ranura de juegos de troqueles. Empuje el juego de troqueles firmemente hasta que la función de tope del troquel contacte con el imán redondo. Esto es crítico para asegurar la posición correcta del juego de troqueles.

Paso 7: Sujete el mango y gírelo en sentido horario hasta que el enganche esté completamente asegurado, como se indica en la etiqueta.



ADVERTENCIA: RIESGO DE ATRAPAMIENTO DE DEDOS AL INSTALAR LOS JUEGOS DE TROQUELES EN SU ADVANCEDPUNCH PLUS, MANTENGA SIEMPRE LOS DEDOS Y CUALQUIER OTRA PARTE DEL CUERPO FUERA DE LA RANURA DEL TROQUEL Y DE TODAS LAS ÁREAS DEL JUEGO DE TROQUELES, EXCEPTO POR EL ORIFICIO PARA LOS DEDOS DEL TROQUEL. NO SEGUIR ESTAS PRECAUCIONES PUEDE CAUSAR LESIONES.

Paso 8: Cierre el panel de la puerta.

Paso 9: Proceda con su trabajo de impresión y perforación.

Tenga en cuenta que, al utilizar un troquel nuevo, es posible que quede un poco de lubricante alrededor de los agujeros perforados en la hoja. Después de perforar entre 25 y 50 hojas, el troquel ya no dejará lubricante en las hojas. Para eliminar ese lubricante residual, se recomienda realizar un trabajo de prueba corto después de instalar un troquel nuevo o un troquel que haya sido recientemente lubricado.

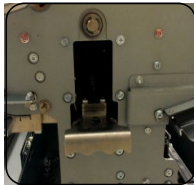
B. Contenedor de virutas de perforación:

El contenedor de virutas de perforación de su AdvancedPunch Plus se encuentra en la parte frontal de la base de la máquina. El contenedor debe retirarse y vaciarse periódicamente. La AdvancedPunch Plus utiliza un sensor para determinar cuándo el contenedor de virutas está lleno. Cuando el contenedor se llena, la pantalla LCD mostrará el mensaje: «Chip Tray Full», y también aparecerá un mensaje en la pantalla de la interfaz de usuario de la impresora. Cuando se muestre el mensaje «Chip Tray Full», deslice el contenedor de virutas hasta retirarlo por completo, sujetándolo con ambas manos. Después de vaciarlo, reinserte el contenedor. Esto eliminará el mensaje de contenedor lleno.

C. Retirada del atasco de papel:

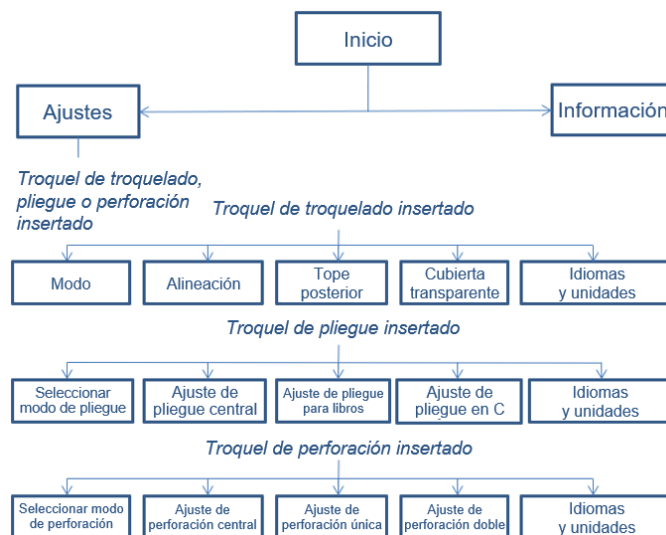


Cuando se produce un atasco de papel en el recorrido de papel de la AdvancedPunch Plus, la pantalla LCD mostrará la zona (Zona 1, 2, 3, 4 o 5) donde se encuentra la hoja o las hojas atascadas.

Zona	Descripción
	Si el papel se atasca en la Zona 1 (bypass de troquelado), levante la placa guía de papel ubicada justo en el interior, acceda al área del atasco y retire cuidadosamente el papel atascado. Para cerrar la guía de papel, levante la manija para desbloquear el mecanismo y luego cierre firmemente.
	Si el papel se atasca en la Zona 2, desplace la puerta hacia la izquierda, introduzca la mano y retire el papel atascado.
	Si el papel se atasca en la Zona 3, presione la palanca superior mientras sostiene la palanca inferior. Esto desbloquea el canal de salida: continúe abriéndolo hasta que haga contacto con el imán ubicado en el lado izquierdo. Retire el papel atascado. Para cerrar nuevamente el canal, muévelo en dirección contraria hasta que el mecanismo de cierre quede activado.
	Si el papel queda atascado en el área 5, gire el panel en el sentido de las agujas del reloj, introduzca la mano y retire el papel atascado.
	Si el papel se atasca en la Zona 6, desplace la puerta hacia la derecha, introduzca la mano y retire con cuidado el papel atascado.
	Antes de retirar el juego de troqueles, asegúrese de que las Zonas 3 y 5 estén libres de cualquier hoja atascada. Si no se encuentra papel en las Zonas 3 y 5, proceda entonces a desinstalar el juego de troqueles para retirar el papel atascado. (Consulte la Sección 4 «Intercambio de los juegos de troqueles intercambiables»).

5. CONTROLES OPERATIVOS DE LA PANTALLA DE USUARIO

En la parte frontal de la AdvancedPunch Plus se encuentra un panel LCD interactivo que permite al usuario visualizar mensajes, configuraciones e información relacionada con las funciones de la unidad de perforación.



Vista general del panel LCD

Mensajes en el panel LCD

- Ready (Listo)**
La AdvancedPunch Plus está preparada para funcionar en el modo seleccionado.
- Running (En funcionamiento)**
La AdvancedPunch Plus está ejecutando la operación correspondiente al modo seleccionado.
- Chip Tray Full (Bandeja de residuos llena)**
Cuando el contenedor de residuos de papel se llena, aparecerá este mensaje en pantalla.
- Chip Tray Out (Bandeja de residuos retirada)**
Este mensaje se muestra cuando el contenedor de residuos ha sido retirado o no está completamente insertado en la unidad de perforación.
- Check Die (Verificar troquel)**
Este mensaje se muestra cuando el juego de troqueles (Die Set) ha sido retirado o no está completamente insertado en la unidad de perforación. Mientras este mensaje esté activo, la unidad funcionará únicamente en modo bypass.



6. Close Door (Cerrar puerta)

Este mensaje aparece cuando la puerta frontal está abierta o no se encuentra completamente cerrada.

7. Paper Jam (Atasco de papel)

Este mensaje se muestra cuando una hoja de papel se atasca dentro de la unidad de perforación. Consulte la sección «Retirada del papel atascado» de este manual para conocer las instrucciones sobre cómo retirar la hoja atascada.

Cambio de los ajustes en el panel LCD

A. Cuando se inserta un troquel de troquelado: Ajustes

i) Alineación (Alignment):

La alineación es la distancia entre el primer orificio perforado y el borde lateral de la hoja. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para modificar este ajuste. Este valor puede ajustarse en un rango de $\pm 2,0$ mm.

ii) Tope posterior (Backgape):

El tope posterior es la distancia entre los orificios perforados y el borde de salida (posterior) de la hoja. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para modificar este ajuste. Consulte la Tabla 3 para conocer el rango de ajuste disponible según el troquel instalado.

Los ajustes Backgape MID L y Backgape MID XL permiten modificar la posición del tope posterior de los orificios centrales cuando se utiliza el modo de perforación doble (Double Punch Mode) en hojas de tamaño grande (L) y extra grande (XL). Las funciones MID L y MID XL operan de la misma forma que el ajuste estándar de profundidad del tope posterior (Backgape), pero afectan exclusivamente la posición de la perforación central. Las hojas MID L son LTR, Legal, 9x12, A4 y SRA4 en la dirección de alimentación por borde corto. MID XL son 11x17, 12x18, A4, A3 y SRA3 todos en la dirección de alimentación por borde corto.

iii) Cubierta transparente (Clear Cover)

Utilice este ajuste para compensar la profundidad del tope posterior y la alineación al trabajar con medios de cubierta transparente, además de los ajustes estándar de tope posterior y alineación. El ajuste de esta compensación no afecta a los valores estándar del tope posterior ni de la alineación.

iv) Sangrado completo (Full Bleed):

Utilice este ajuste para definir cómo se perforará el papel de longitud 9" o 223 mm. Si la hoja de esta longitud que se envía es de cubierta completa (9" x 11"), entonces elija la opción «Solapa/Cubierta completa» (Tab/Full Cover). Si la hoja de esta longitud es de 9" x 12" o 225 x 320 mm, entonces seleccione la opción «Sangrado completo» (Full Bleed).

v) Ajuste de perforación central (Saddle Punch Adjustment):

Este ajuste modifica la posición de las perforaciones a ambos lados del centro de la hoja. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste disponible según el tamaño de papel que se esté utilizando.

B. Cuando se inserta un troquel de pliegue Ajustes

i) Ajuste de pliegue central (Center Crease Adjustment):

Este ajuste modifica la posición del pliegue respecto al centro de la hoja. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para realizar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste disponible según el tamaño de papel que se esté utilizando.

ii) Ajuste de pliegue para libros (Book Crease Adjustment):

Este ajuste modifica la posición de los pliegues a ambos lados del centro de la hoja. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para realizar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste disponible según el tamaño de papel que se esté utilizando.

iii) Ajuste de pliegue en C (C-Fold Crease Adjustment):

Este modo coloca los pliegues en las posiciones de 1/3 y 2/3 de la hoja. Los pliegues se pueden ajustar desde estas posiciones predeterminadas. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste disponible según el tamaño de papel que se esté utilizando.

C. Cuando se inserta un troquel de perforación: Ajustes

i) Ajuste de perforación central (Center Perf Adjustment):

Este ajuste modifica la posición de la perforación respecto al centro de la hoja. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste disponible según el tamaño de papel que se esté utilizando.

ii) Ajuste de perforación única (Single Perforation Adjustment):

Este ajuste modifica la posición de la perforación única desde el centro de la hoja hasta el borde posterior. Siga las indicaciones en la pantalla LCD para modificar este ajuste. Consulte la Tabla 2 para conocer el rango de ajuste disponible según el tamaño de papel que se esté utilizando. Tenga en cuenta que, si el ajuste de perforación única se configura fuera del rango permitido para su hoja, la hoja pasará sin perforarse.

iii) Ajuste de perforación doble (Double Perforation Adjustment):

Este ajuste modifica la posición de las dos perforaciones desde el centro de la hoja hasta el borde posterior. Siga las indicaciones 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. Tenga en cuenta que, si el ajuste de perforación doble se configura fuera del rango permitido para su hoja, la hoja pasará sin perforarse.

D. Idioma (Language):

El panel LCD puede configurarse en uno de los siguientes idiomas: English; Français; Español; Deutsch or Italiano.

E. Unidades (Units):

El panel LCD puede configurarse para mostrar las unidades en milímetros (mm) o pulgadas (Inches).

Visualización de información en el panel LCD (Displaying Information on the LCD Panel):

Cuando se selecciona la opción «Información» (Info) en la pantalla de inicio, se mostrará la siguiente información.

1. Tipo de troquel (Die Type):

Indica el tipo de juego de troqueles actualmente instalado en la perforadora. Si no hay ningún troquel instalado, no se mostrará ningún tipo.

2. Ciclos del troquel (Die Cycles):

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

3. Ciclos de perforación / Ciclos de perforación doble / Ciclos de pliegue (Punch cycles / Perf cycles / Crease cycles):

Muestra el número total de hojas procesadas por el sistema para cada tipo de operación.

4. Firmware

Muestra el nivel actual de firmware de la AdvancedPunch Plus.



6. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa probable
Sin alimentación, no funciona	El cable de alimentación no está conectado a la parte posterior de la máquina o no está correctamente enchufado a la toma de corriente.
Los orificios perforados no están alineados con el borde del papel.	Siga las instrucciones en las etiquetas del juego de troqueles para configurar correctamente el troquel según el tamaño de hoja específico.
Atasco repetido de papel en el área del troquel	Retire el juego de troqueles y revise la boca del troquel para comprobar si hay restos de papel atascados.
Mensaje «Insert Chip Tray» en la interfaz LCD	Asegúrese de que la bandeja de virutas esté completamente insertada.
Código de error al leer el troquel	Verifique que el troquel no esté sucio ni desgastado.
El papel pasa sin realizar la función seleccionada, con el troquel de perforación o pliegue insertado	Verifique que los ajustes de posición estén dentro del rango permitido para el tamaño de hoja seleccionado. Estos ajustes pueden requerir modificación después de un cambio de tamaño de papel.

7. ESPECIFICACIONES

Velocidad	Hasta 144 hojas por minuto		
Papel para pestañas (perforación)	Tamaños EE. UU. LTR, con 3, 4, 5, 8 y 10 pestañas Statement, con 3 y 5 pestañas Tamaños ISO A4, con 5 y 10 pestañas A5, con 3 y 5 pestañas		
Gramaje del papel	Normal: 75 g/m² – 300 g/m² (20 unid. «bond» a 110 unid. «cover») Estucado: 120 g/m² – 300 g/m² (20 unid. «bond» a 110 unid. «cover»)		
Cubierta transparente	7 mil		
Tamaño de hoja en el modo bypass	Los tamaños y tipos de papel son los mismos que los de la impresora.		
Capacidad de perforación	Hojas individuales		
Fuente de alimentación	115 V, 60 Hz, monofásica 230 V, 50 Hz, monofásica		
Conexión eléctrica	<table> <tr> <td>Amplificadores y frecuencia</td><td>115 V; 4,2 A; 60 Hz 230 V; 2,1 A; 50 Hz</td></tr> </table>	Amplificadores y frecuencia	115 V; 4,2 A; 60 Hz 230 V; 2,1 A; 50 Hz
Amplificadores y frecuencia	115 V; 4,2 A; 60 Hz 230 V; 2,1 A; 50 Hz		
Certificación de seguridad	cTUVus		
Dimensiones	Largo: 725 mm; Ancho: 445 mm; Alto: 990 mm Largo: 29"; Ancho: 17,5"; Alto: 39"		
Peso	99 kg 218 lbs		
Peso del paquete	127 kg 280 lbs		
Fabricación	Ensamblado en Taiwán		


Tabla 1. Cuadro de funciones

Tamaño del papel	Troquelado			Pliegue			Perforación		
	Única	Doble	Central	Central	Libro	Plegado	Central	Simple	Doble
A4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
SRA4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
A3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
Legal SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
11x17 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12x18 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

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

Medio		Pliegue								Perforación					
		Central		Libro X		Libro Y		Plegado		Central		Única		Doble	
Tamaño	Orientación	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Letter	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
Legal		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	225

Tabla 3. Rango de ajuste de los orificios perforados

Tipo de troquel	Borde posterior y central		MID L		MID XL	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
C4 – Espiral de color, orificio redondo	-2,0	15,8	-2,0	6,4	-2,0	21,8
C4O – Espiral de color, orificio ovalado	-2,8	14,6	-2,8	6	-2,8	20,8
4H6 – 2/4 orificios de 6,5 mm	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
4HS – 4 orificios estilo escandinavo	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
3H – 3 orificios de 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
7H8 – 3/5/7 orificios de 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
4H8 – 2/4 orificios de 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
PB – Encuadernación plástica, orificio rectangular	-2,2	16,0	-2,2	7	-2,2	22,2
VLTR – VeloBind, orificio redondo, tamaño LTR	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
VBA4 – VeloBind, orificio redondo, tamaño A4	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
W2R – Encuadernación de alambre 2:1, orificio redondo	-2,6	14,0	-2,6	5,4	-2,6	20,2
W2S – Encuadernación de alambre 2:1, orificio cuadrado	-3,2	14,0	-3,2	5,8	-3,2	20,2
W3R – Encuadernación de alambre 3:1, orificio redondo	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,2
W3S – Encuadernación de alambre 3:1, orificio cuadrado	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,8
EWB – eWire, orificio redondo	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2
EWS – eWire, orificio cuadrado	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2

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



8. MANUAL DEL USUARIO DEL JUEGO DE TROQUELES

Los juegos de troqueles de la AdvancedPunch Plus están diseñados para funcionar con múltiples tamaños de papel y direcciones de alimentación de la hoja. Para adaptarse a diferentes tamaños de hoja, este juego de troqueles debe configurarse con el número correcto de pines de perforación y el tope del troquel debe ajustarse a la posición adecuada. La etiqueta del troquel contiene información sobre los tamaños de perforación de papel más comunes; para los tamaños menos comunes, consulte la Tabla 1.

Glosario

LEF – Alimentación por borde largo (Long Edge Feed): Indica que el papel se introduce en la máquina de modo que se perforará el lado más largo de la hoja.

SEF – Alimentación por borde corto (Short Edge Feed): Indica que el papel se introduce en la máquina de modo que se perforará el lado más corto de la hoja.

Statement Paper: 8,5" x 5,5"

Legal Paper: 8,5" x 14"

Ledger Paper: 11" x 17"

Numeración de punzones

Los punzones del troquel están numerados secuencialmente comenzando desde el extremo del mango. La Figura 8.1 muestra un troquel en espiral de 47 orificios (008R13179) como ejemplo. Todos los juegos de troqueles siguen el mismo formato de numeración de punzones.

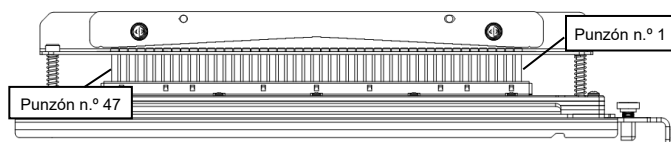


Figura 8.1 – Numeración de punzones del troquel en espiral

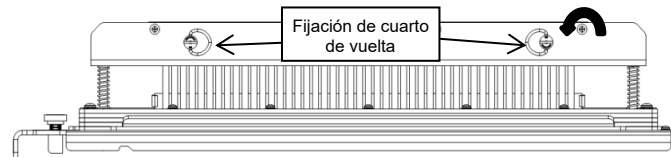


Figura 8.2 Retirada de la barra de presión

Para retirar los punzones de la AdvancedPunch Plus, primero gire los dos fijadores de cuarto de vuelta en sentido contrario a las agujas del reloj para liberar la barra de presión. Retire la barra de presión y déjala a un lado.



Figura 8.3 Barra de presión

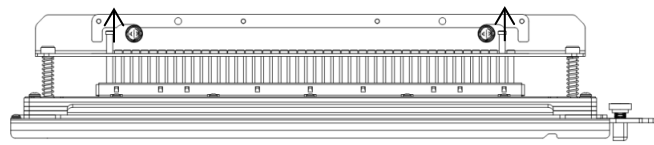


Figura 8.4 Retirada de punzones

Levante y retire los punzones deseados de acuerdo con la Tabla 8.1. Guarde los punzones en la bandeja de almacenamiento de punzones dentro de la puerta frontal de la máquina, asegurándose de que no se caigan, dañen ni se pierdan mientras estén retirados



Figura 8.5 Reemplazo de la barra de presión

Reemplace la barra de presión alineando los orificios para pasadores guía con los pasadores guía expuestos. Sostenga la barra de presión de manera que encaje completamente sobre los pasadores guía, y luego gire los fijadores de cuarto de vuelta en el sentido de las agujas del reloj hasta sentir un clic que indique que la barra de presión está asegurada en su posición.

¡Importante! Asegúrese de que la barra de presión esté correctamente colocada y que ambos fijadores de cuarto de vuelta estén bloqueados antes de insertar el juego de troqueles en la máquina, ya que de lo contrario podrían producirse daños graves tanto en la máquina como en el troquel.

Retirada de punzones

	Espiral redonda/ovalada	Alambre 2:1 redondo/cua drado	Alambre 3:1 redondo/cua drado	3 orificios 8 mm	3/5/7 orificios 8 mm	2/4 orificios 8 mm	2/4 orificios 6,5 mm	2/4 orificios SCAN	VeloBind 11 orificios LTR	VeloBind 12 orificios A4	CombBind	eWire redondo/cua drado
Tamaños de papel US	Números de los punzones que se deben retirar según el tamaño y la orientación del papel											
Número de pieza Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	Ninguno	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	Ninguno	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	Ninguno	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Ninguno	N/A
STATEMENT LEF	7, 42	Ninguno	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Ninguno	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	Ninguno	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Ninguno	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	Ninguno	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	Ninguno	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	Ninguno	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	Ninguno	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	Ninguno	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	Ninguno	N/A	1, 21	1, 34

	Espiral redonda/ovalada	Alambre 2:1 redondo/cua drado	Alambre 3:1 redondo/cua drado	3 orificios 8 mm	3/5/7 orificios 8 mm	2/4 orificios 8 mm	2/4 orificios 6,5 mm	2/4 orificios SCAN	VeloBind 11 orificios LTR	VeloBind 12 orificios A4	CombBind	eWire redondo/cua drado
Tamaños de papel ISO	Números de los punzones que se deben retirar según el tamaño y la orientación del papel											
Número de pieza Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	Ninguno	Ninguno	Ninguno	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	Ninguno	N/A	Ninguno	Ninguno	Ninguno
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	Ninguno	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	Ninguno	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	Ninguno	Ninguno	Ninguno	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	Ninguno	N/A	Ninguno	Ninguno	Ninguno
SRA4 LEF	Ninguno	Ninguno	Ninguno	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	Ninguno	N/A	Ninguno	Ninguno	Ninguno
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	Ninguno	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	Ninguno	Ninguno	Ninguno	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	Ninguno	N/A	Ninguno	Ninguno	Ninguno

*Para la configuración CombBind 20H, retire el punzón número 1

Tabla 8.1 Guía de retirada de punzones

La tabla anterior muestra qué punzones deben retirarse para perforar correctamente cada tamaño de hoja y configuración que la AdvancedPunch Plus puede aceptar. Para los troqueles estándar que no aparecen en la tabla, no es necesario ajustar los punzones.

Adición de punzones

El proceso para agregar punzones es el mismo que para retirarlos, excepto que en este caso se añaden punzones en lugar de retirarlos una vez que la barra de presión ha sido retirada. Al reinstalar los punzones, asegúrese de que queden completamente asentados contra el retenedor de punzones antes de volver a colocar la barra de presión.

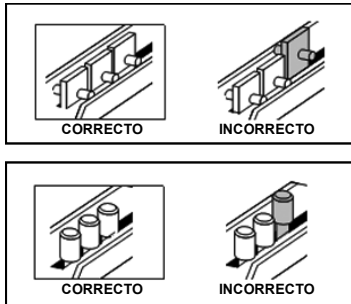


Figura 8.6 Adición de punzones

Posición del tope del troquel

En algunos juegos de troqueles de la AdvancedPunch Plus, hay un tope de troquel ajustable que se utiliza para volver a centrar el troquel según ciertos tamaños de hoja, como se muestra en la Figura 8.7. Para los juegos de troqueles sin perilla de tope, no es necesario ajustar la posición del tope.

Para las unidades con perilla de tope, el tope del troquel debe colocarse en la posición correcta. De lo contrario, los agujeros perforados no estarán centrados en la hoja. Los tamaños de papel más comunes están indicados en la etiqueta del mango del tope debajo de la perilla de tope. Para tamaños de papel menos comunes, consulte la Tabla 8.2.

En la posición A, la flecha en la perilla del tope apunta hacia abajo, alineándose con la flecha inferior de la etiqueta del mango del tope. En la posición B, la flecha en la perilla del tope apunta hacia un lado, alineándose con la flecha lateral de la etiqueta del mango del tope. (Consulte la Figura 8.7)

Para cambiar la posición del tope del troquel, primero retire el troquel de la máquina y colóquelo sobre una superficie plana y estable. Mientras sostiene el troquel de forma segura, presione hacia abajo la perilla del tope hasta que pueda girarla libremente. Luego, gire la perilla hasta que la flecha de la perilla se alinee con la flecha deseada en la etiqueta del mango del tope. Una vez alineadas las flechas, libere la perilla del tope, asegurándose de que el tope metálico en la parte inferior quede completamente apoyado contra la placa del troquel.

	Espiral redonda/ovalada	Alambre 2:1 redondo/cuadrado	Alambre 3:1 redondo/cuadrado	CombBind	eWire redondo/cuadrado
Posición del tope del troquel según el tamaño o la orientación del papel					
Tamaños de papel US					
Número de pieza Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Espiral redonda/ovalada	Alambre 2:1 redondo	Alambre 3:1 redondo	CombBind	eWire redondo/cuadrado
Posición del tope del troquel según el tamaño o la orientación del papel					
Tamaños de papel US					
Número de pieza Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

*Para la configuración CombBind 20H, ajuste el tope del troquel en la posición B

Tabla 8.2 Guía de posición del tope del troquel

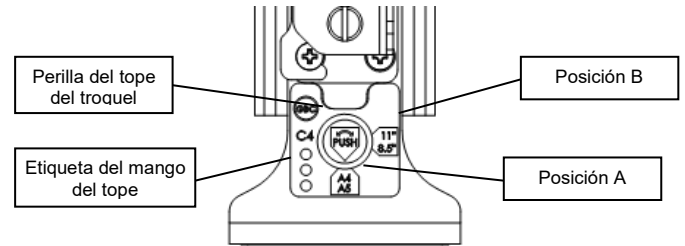


Figura 8.7 Posición del tope del troquel en espiral

Mantenimiento del troquel

El juego de troqueles de la AdvancedPunch Plus debe lubricarse periódicamente para mantener su correcto funcionamiento y evitar el desgaste prematuro. Se recomienda lubricar e inspeccionar el troquel cada 100.000 ciclos.

Para lubricar los punzones del troquel que no tienen almohadillas de fieltro:

1. Presione el troquel de manera que los punzones sobresalgan por la placa inferior.
2. Aplique una gota de lubricante de alta calidad en la punta de cada punzón.
3. Limpie el exceso, dejando una capa ligera de lubricante sobre ellos.

Para lubricar los punzones del troquel que tienen almohadillas de fieltro:

1. Lubrique con lubricante de alta calidad.
2. Aplique el lubricante ligeramente a lo largo de la almohadilla [1], pero sin saturar.
3. No use lubricantes en aerosol, ya que tienden a secarse rápidamente y dejan residuos pegajosos.

El lubricante del troquel puede manchar las primeras hojas perforadas después de aplicado. Realice pruebas de perforación hasta que se obtengan copias limpias.

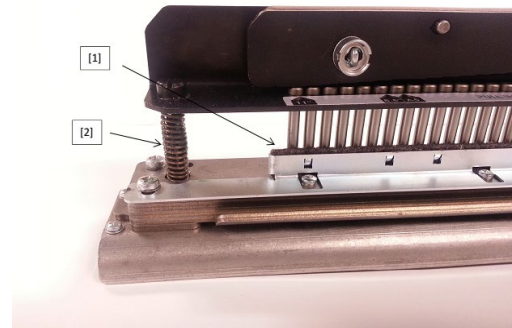


Figura 8.8 Lubricación

Pernos de hombro del troquel

Los pernos de hombro del troquel deben revisarse y lubricarse según sea necesario cada 200.000 ciclos. Si falta lubricante en los resortes o pernos de hombro [2], se debe aplicar lubricante adicional.

1. Lubrique con un lubricante de alta calidad a base de PTFE.
2. Aplique el lubricante en los pernos de hombro y resortes [2].
3. Retire cualquier exceso de lubricante.

Fin de la vida útil del troquel

Cuando un troquel ha llegado al final de su vida útil, tiende a causar atascos de papel debido a que los residuos de papel se quedan atrapados. Esto se debe al desgaste de la placa del troquel y no al desgaste de los punzones, por lo que no puede corregirse. Cuando esto ocurre, el troquel debe ser reemplazado por uno nuevo. Intentar reemplazar o afilar los punzones no solucionará el problema, ya que el desgaste se encuentra en las placas, por lo que no se recomienda.

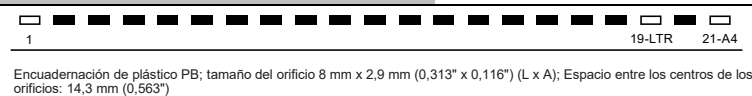


Juegos de troqueles de la AdvancedPunch Plus

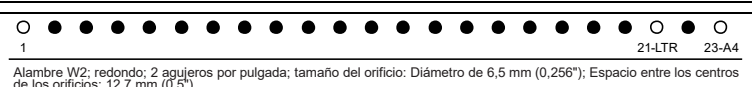
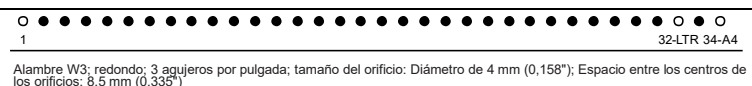
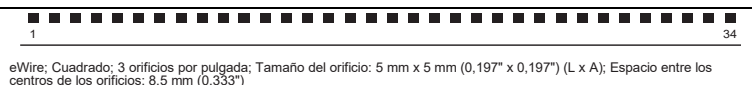
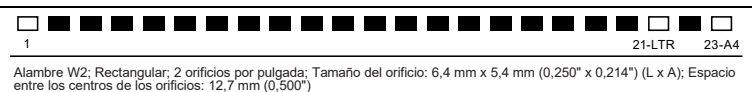
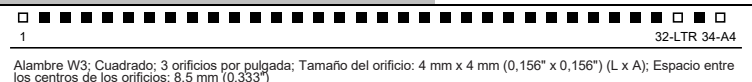
La AdvancedPunch Plus utiliza una variedad de juegos de troqueles fácilmente intercambiables, que le permiten perforar documentos en línea para varios estilos de encuadernación. Al seleccionar el troquel apropiado, puede usar su AdvancedPunch Plus para perforar documentos en cualquiera de los siguientes estilos de encuadernación.

Descripción del juego de troqueles

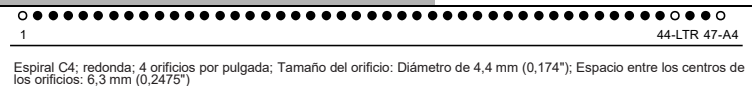
Para encuadernación con espiral de plástico



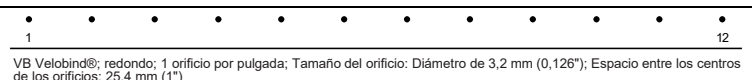
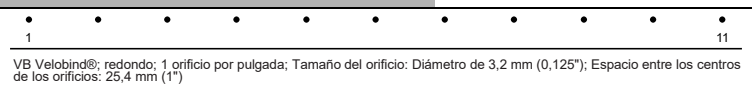
Encuadernación Twin Loop™:



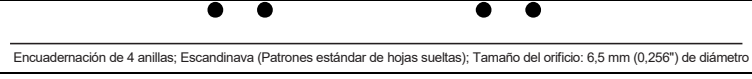
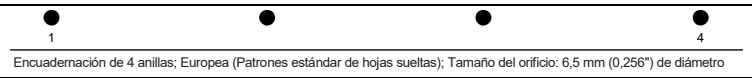
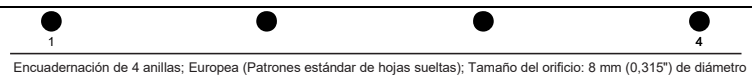
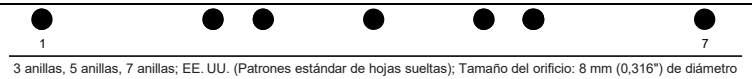
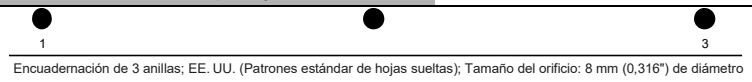
Para encuadernación Color Coil™:



Para encuadernación Velo®:



Para encuadernación tipo hojas sueltas:



Número de pieza Xerox

Troquel, Xerox, encuadernación con espiral Troquel Xerox, encuadernación con espiral, HD	008R13190 008R13239
--	------------------------

Troquel Xerox, alambre 3:1, cuadrado	008R13192
--------------------------------------	-----------

Troquel Xerox, alambre 2:1, cuadrado	008R13191
--------------------------------------	-----------

Troquel Xerox, eWire, cuadrado	008R13193
--------------------------------	-----------

Troquel Xerox, alambre, 3:1, redondo	008R13181
--------------------------------------	-----------

Troquel Xerox, alambre, 2:1, redondo	008R13180
--------------------------------------	-----------

Troquel Xerox, eWire, redondo.	008R13189
--------------------------------	-----------

Troquel Xerox, espiral, redondo Troquel Xerox, espiral, redondo HD	008R13179 008R13240
---	------------------------

Troquel Xerox, espiral, ovalada	008R13194
---------------------------------	-----------

Troquel Xerox, Velobind®; 11 orificios, Tamaño Letter (LTR)	008R13187
--	-----------

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

Troquel Xerox, 3 orificios, 8 mm Troquel Xerox, 3 orificios, 8 mm, HD	008R13182 008R13241
--	------------------------

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

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

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

Troquel Xerox, 4 orificios, Scan	008R13186
----------------------------------	-----------

Troqueles de pliegue y perforación

Intercambio de la placa de soporte de los troqueles de perforación

Se recomienda cambiar la placa de soporte del troquel de 75-120 g/m² después de 375.000 ciclos y la del troquel de 120-300 g/m² cada 250.000 ciclos. Las placas de soporte se incluyen con cada troquel de perforación. Se pueden adquirir kits de placas de apoyo adicionales como repuestos 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 ubicado en la parte trasera inferior del troquel.
2. Desatornille los 2 tornillos moleteados de la guía de entrada de hojas y retire la guía.



3. Coloque el troquel de lado y desatornille 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, empujela desde abajo insertando una herramienta, como una llave Allen, en los orificios provistos 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. Gire cuidadosamente el troquel y asegure la nueva placa de soporte con los 3 tornillos moleteados.
7. Vuelva a colocar la guía de entrada de hojas y fíjela con los 2 tornillos moleteados.

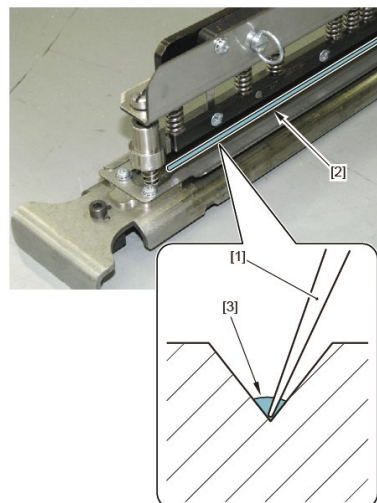
Limpieza de los troqueles de pliegue y perforación

El papel puede mancharse si se acumula tóner en la ranura del troquel de pliegue o en la placa de soporte del troquel de perforación. Si esto ocurre, siga el procedimiento siguiente para limpiar el troquel.

Para limpiar el troquel:

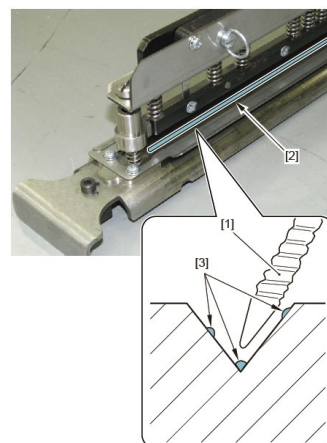
1. Complete los pasos 1 a 4 de la Sección 4-A de este manual para retirar el troquel de la máquina. Tenga cuidado de no dañar el chip ubicado en la parte trasera inferior del troquel.

2. Retire los residuos de tóner [3] de la ranura del troquel de pliegue [2] o de la placa de soporte del troquel de perforación utilizando un hisopo de plástico puntiagudo [1] o similar.



Evite dañar la ranura del troquel de pliegue o la placa de soporte del troquel de perforación. No use herramientas metálicas para quitar el tóner.

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

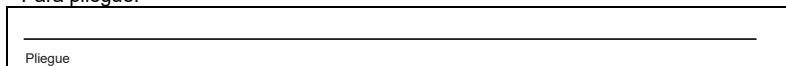


4. Complete los pasos 6 a 9 de la Sección 4-A para volver a insertar el troquel de pliegue o perforación en la máquina.
5. Una vez insertado el troquel, alimente algunas hojas para confirmar que no queden marcas de tóner en el papel. Si aún se observan marcas de tóner, repita el procedimiento de limpieza.

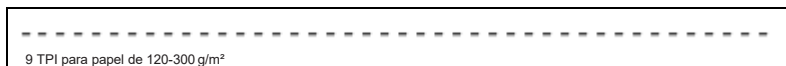
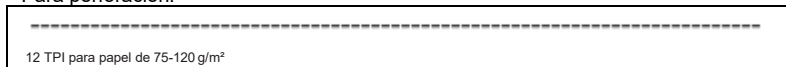


Descripción del juego de troqueles

Para pliegue:



Para perforación:



Número de pieza GBC

TROQUEL, GBC, PLIEGUE	008R13349
TROQUEL, GBC, PERF, 75-120 g/m ²	008R13350
TROQUEL, GBC, PERF, 120-300 g/m ²	008R13351

Los gráficos no representan las dimensiones reales ni la separación de los orificios del troquel.

INDICE

1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA	42
Misure di protezione importanti	42
Pulizia	42
Messaggi di sicurezza	43
Assistenza	43
2. INTRODUZIONE	43
3. GUIDA RAPIDA	44
4. FUNZIONAMENTO	45

1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA



LA SICUREZZA DELL'UTENTE E QUELLA DEGLI ALTRI È MOLTO IMPORTANTE PER GBC. IL PRESENTE MANUALE CONTIENE IMPORTANTI MESSAGGI E INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA NONCHÉ SULLA MACCHINA STESSA. ASSICURARSI DI AVER ATTENTAMENTE LETTO E COMPRESO TUTTE QUESTE INFORMAZIONI PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE DELLA MACCHINA.



NEL PRESENTE MANUALE D'ISTRUZIONI CIASCUN MESSAGGIO SULLA SICUREZZA È PRECEDUTO DAL SIMBOLO DI AVVERTENZA. TALE SIMBOLO INDICA UN POTENZIALE PERICOLO PER LA SICUREZZA PERSONALE E PER GLI ALTRI.

SU ADVANCEDPUNCH PLUS SONO RIPORTATE LE SEGUENTI ILLUSTRAZIONI:



Il presente simbolo di sicurezza indica il pericolo di ferirsi seriamente o di perdere la vita aprendo il prodotto ed esponendosi a voltaggi pericolosi. Non rimuovere MAI le viti dei coperchi. Rivolgersi SEMPRE a personale di assistenza qualificato.

5. DISPLAY UTENTE. COMANDI DI FUNZIONAMENTO	46
6. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	48
7. CARATTERISTICHE TECNICHE	48
8. MANUALE UTENTE DEI SET DI MATRICI	50

Misure di protezione importanti



- ♦ Utilizzare AdvancedPunch Plus solo per lo scopo previsto, ovvero per punzonare carta e copertine secondo le specifiche indicate.
- ♦ Conservare il Manuale di istruzioni per riferimento futuro.



ATTENZIONE: L'INTERRUTTORE ON/OFF DELLA STAMPANTE NON DISCONNETTE ADVANCEDPUNCH PLUS DALL'ALIMENTAZIONE.

- ♦ AdvancedPunch Plus deve essere collegato a una tensione di alimentazione corrispondente ai valori elettrici nominali riportati nelle istruzioni operative della macchina (nonché sull'etichetta con il numero di serie).
- ♦ La spina per la messa a terra costituisce una funzione di sicurezza e si inserirà solo in una presa elettrica di messa a terra corretta. Nel caso non sia reperibile una presa nella quale inserire la spina, contattare un elettricista qualificato per installare una presa adatta.
- ♦ Non modificare la spina all'estremità del cavo (se fornito) di AdvancedPunch Plus. Viene fornita per garantire la massima sicurezza all'utente.
- ♦ Scollegare AdvancedPunch Plus prima di spostare la macchina o in caso di periodi di inutilizzo prolungati.
- ♦ Non mettere in funzione AdvancedPunch Plus in caso di danno al cavo di alimentazione o alla spina. Non mettere in funzione la macchina in caso di malfunzionamento. Non mettere in funzione la macchina in caso di fuoriuscite di liquidi o se la macchina risulta danneggiata in qualsiasi altro modo.
- ♦ Non sovraccaricare le prese elettriche. Ciò può provocare un incendio o una scossa elettrica.

Pulizia

- ♦ Per pulire l'esterno di AdvancedPunch Plus, utilizzare un panno morbido e umido.
- ♦ Non utilizzare detergenti o solventi in quanto potrebbero danneggiare la macchina.



Messaggi di sicurezza



SELEZIONE DEL CAVO ELETTRICO

(LA NOTA SEGUENTE SI APPLICA SOLO ALLE UNITÀ CON TENSIONE NOMINALE DI 230V 50Hz E UTILIZZATE NELL'UNIONE EUROPEA)



ATTENZIONE: NELLA SELEZIONE DI UN CAVO ELETTRICO RIMOVIBILE DA UTILIZZARE CON ADVANCEDPUNCH PLUS, ADOTTARE SEMPRE LE SEGUENTI PRECAUZIONI.

Il set del cavo è costituito da tre parti: la spina, il cavo e il connettore. Ognuna di esse deve disporre delle omologazioni di sicurezza dell'ente di regolamentazione europeo.

I seguenti valori elettrici nominali minimi per il set del cavo in uso sono pubblicati per finalità di sicurezza.

NON UTILIZZARE SET DEL CAVO CHE NON SODDISFANO I SEGUENTI REQUISITI ELETTRICI MINIMI.

SPINA: 3 ampere, 250 Volt, 50/60 Hz, Classe 1, 3 conduttori, omologazione europea.

CAVO: tipo H05VV-F3G0.75, armonizzato (< HAR >). I simboli "< >" indicano che il cavo è omologato ai sensi dello standard europeo rilevante (NOTA: "HAR" potrebbe essere sostituito dal marchio di omologazione dell'Agenzia europea per la sicurezza che ha approvato il cavo in questione, ad esempio "< VDE >").

CONNETTORE: 3 Ampere, 250 Volt, 50/60 Hz, omologazione europea, tipo IEC 320. Il set del cavo non deve superare i 3 metri di lunghezza. È possibile sostituire un set del cavo con valori elettrici nominali delle parti superiori ai valori elettrici minimi specificati.

NOTA FCC

(LA NOTA SEGUENTE SI APPLICA SOLO ALLE UNITÀ CON TENSIONE NOMINALE DI 115 V 60 Hz.)

La presente apparecchiatura è stata testata e dichiarata conforme ai limiti della Classe A dei dispositivi digitali in accordo con la Parte 15 delle normative FCC. I suddetti limiti sono ideati per fornire una protezione ragionevole contro le interferenze dannose nel caso in cui l'apparecchiatura sia in funzione in un ambiente commerciale.

La presente apparecchiatura genera, utilizza e può emettere energia a radiofrequenza e, nel caso in cui non sia installata e utilizzata conformemente al manuale operativo, può causare interferenze dannose con le comunicazioni via radio. Il funzionamento di questa apparecchiatura all'interno di un'area residenziale può causare interferenze dannose; in tal caso l'utente dovrà porre rimedio all'interferenza a proprie spese.

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



ATTENZIONE: QUALSIVOGLIA MODIFICA APPORTATA AL PRESENTE DISPOSITIVO NON APPROVATA DA GBC PUÒ INVALIDARE IL DIRITTO CONCESSO ALL'UTENTE DA FCC E/O INDUSTRY CANADA DI UTILIZZARE QUESTA APPARECCHIATURA.

Assistenza su AdvancedPunch Plus

Non tentare di riparare AdvancedPunch Plus autonomamente. Per eventuali riparazioni o importanti interventi di manutenzione su AdvancedPunch Plus contattare un rappresentante dell'assistenza autorizzata.



NON RIMUOVERE IL COPERCHIO DELLA MACCHINA.

All'interno della macchina NON sono presenti parti riparabili dall'utente. Al fine di evitare potenziali lesioni personali e/o danni ai beni o alla macchina stessa, non rimuovere il coperchio della macchina.

Assistenza sui set di matrici

Ogni set di matrici viene accuratamente lubrificato in fabbrica prima della spedizione. Durante il normale utilizzo, l'olio deperisce e deve essere sostituito. Ogni set di matrici deve essere lubrificato nell'ambito della regolare manutenzione.

Per istruzioni sulla manutenzione dei set di matrici, consultare la Sezione 8 del Manuale per set di matrici AdvancedPunch Plus.

2. INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato AdvancedPunch Plus, un sistema di produzione versatile che consente di punzonare documenti per diversi sistemi di rilegatura con la semplice sostituzione della matrice di punzonatura, progettato per la massima facilità d'utilizzo.

AdvancedPunch Plus rappresenta una soluzione innovativa per la punzonatura della carta e offre le seguenti caratteristiche tecniche:

- ♦ Set di matrici a sostituzione rapida intercambiabili senza l'uso di attrezzi.
- ♦ Tutti i set di matrici AdvancedPunch Plus includono un'etichetta identificativa su cui sono riportati il modello e il nome del foro.
- ♦ Pratico vano di stoccaggio per due set di matrici aggiuntivi.

Ciclo di lavoro e posizionamento del prodotto

GBC AdvancedPunch Plus rappresenta una soluzione di punzonatura flessibile e conveniente per ambienti con volumi da leggeri a medi. È progettata per utenti di sistemi di stampa professionale con in media il 20-30% di attività di punzonatura nel flusso di lavoro complessivo. Per clienti che effettuano punzonature continue su cicli prolungati superiori alle 4 ore, le prestazioni possono variare o diminuire a causa della vasta gamma di possibili grammature dei supporti e condizioni ambientali.

Volume di stampa mensile medio (AMPV) - Volume di stampa mensile medio nominale di 600.000 fogli (A4/Lettera), ipotizzando che il volume sia suddiviso in parti uguali tra punzonatura e bypass (300.000 punzonature e 300.000 bypass).

Volume mensile massimo consigliato - Il volume di punzonatura mensile massimo consigliato NON deve superare i 400.000 fogli.

Ciclo di lavoro di punzonatura massimo - Oltre alle condizioni sopra menzionate, non devono essere punzonati più di 2 fogli da 300 gsm ogni 5 fogli da 75 gsm. I supporti di carta più pesanti vengono solitamente utilizzati solo per le copertine anteriore e posteriore dei libri rilegati.

Funzionamento dei set di matrici

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

Ogni set di matrici ha una garanzia di 90 giorni dalla data di acquisto. La garanzia decade se della matrice viene fatto un uso che non rientra nelle relative specifiche.

La durata risulta massimizzata se la matrice di punzonatura viene lubrificata ogni 250.000 cicli di punzonatura (vedere Assistenza sui set di matrici per i dettagli).

I set di matrici hanno una durata prevista di 750.000 punzonature utilizzando carta da 20 lb/75 gsm. Si tratta solo di un'aspettativa minima. La durata NON è tuttavia garantita a causa dell'ampia gamma di grammature dei supporti e di condizioni ambientali a cui le matrici possono essere sottoposte. Nel caso sia necessario eseguire un numero di punzonature superiori alla durata utile della matrice, è consigliabile avere a disposizione un numero sufficiente di set di matrici appropriati, in modo da ridurre al minimo i tempi di inattività.



3. GUIDA RAPIDA

AdvancedPunch Plus deve essere collegata all'alimentazione CA durante l'avvio della stampante.

Prima di inviare un lavoro è necessario configurare sia GBC AdvancedPunch Plus che Fiery. Per configurare GBC AdvancedPunch Plus:

- Inserire la matrice necessaria per il lavoro.
- Selezionare la modalità corretta per la matrice.
- Impostare la posizione per la punzonatura/piegatura/perforazione.

Per programmare il lavoro su Fiery:

Nella scheda Finitura, selezionare l'operazione che corrisponde alle impostazioni su GBC AdvancedPunch Plus.

Punzonatura, Piegatura o Perforazione.

Di seguito sono riportati ulteriori dettagli sulle quattro modalità di funzionamento di AdvancedPunch Plus.

A. Modalità Bypass:

Questa modalità operativa consente ai fogli di passare attraverso AdvancedPunch Plus senza essere punzonati.

Si tratta della modalità di funzionamento predefinita per AdvancedPunch Plus.

Assicurarsi che nessuna delle opzioni Punzonatura, Piegatura e Perforazione sia selezionata nell'interfaccia della stampante o di Fiery.

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

i) Modalità Punzonatura singola

Questa modalità operativa consente di punzonare il bordo di uscita di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus. Prima di avviare la modalità di punzonatura è necessario inserire un set di matrici correttamente configurato. Vedere la sezione 8 per i dettagli sulle modifiche dei set di matrici e attenersi alle etichette riportate sui set per la configurazione. Sullo schermo dell'interfaccia utente LCD, premere il pulsante Impostaz., quindi il pulsante Modalità. Nella schermata Modalità, selezionare Singola, quindi premere il pulsante con il segno di spunta.

ii) Modalità Punzonatura doppia

Questa modalità operativa consente di eseguire la punzonatura di due file di fori (una al centro del foglio e l'altra adiacente al bordo di uscita) su tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus. Prima di avviare la modalità di punzonatura è necessario inserire un set di matrici correttamente configurato. Vedere la sezione 8 per i dettagli sulle modifiche dei set di matrici e attenersi alle etichette riportate sui set stessi per la configurazione. Sullo schermo dell'interfaccia utente LCD, premere il pulsante Impostaz., quindi il pulsante Modalità.

Nella schermata Modalità, selezionare Doppia, quindi premere il pulsante con il segno di spunta.

AdvancedPunch Plus funzionerà ora in modalità Punzonatura doppia.

iii) Modalità Punzonatura a 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 8 per i dettagli sulle modifiche dei set di matrici e attenersi alle etichette riportate sui set per la configurazione. Sullo schermo dell'interfaccia utente LCD, premere il pulsante Impostaz., quindi il pulsante Modalità. Nella schermata Modalità, selezionare Sella, quindi premere il pulsante con il segno di spunta.

AdvancedPunch Plus funzionerà ora in modalità Punzonatura a sella.

Nota: la Punzonatura doppia e la Punzonatura a sella si applicano a una serie specifica di formati e orientamenti della carta. Per un elenco dei formati supportati, consultare le specifiche nella Sezione 7. Utilizzando la Punzonatura doppia o a sella su formati non supportati, sullo schermo della stampante verrà visualizzato l'errore 040-101, mentre sul display di AdvancedPunch Plus verrà visualizzato il codice di errore J431.

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

i) Modalità Piegatura al centro

Questa modalità operativa consente di eseguire una piegatura al centro di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus. Prima di avviare la modalità Piegatura al centro è necessario inserire un set di matrici di piegatura. Dal menu Impostaz. dell'interfaccia utente premere Selez modo piega, quindi selezionare Piega centrale. Premere il pulsante con il segno di spunta per confermare la selezione.

ii) Modalità Piegatura a libro

Questa modalità operativa consente di eseguire 2 piegature attorno al centro di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus. 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. Dal menu Impostaz. dell'interfaccia utente premere Selez modo piega quindi selezionare Piega libro. Premere il pulsante con il segno di spunta per confermare la selezione.

iii) Modalità Piegatura a C

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. Dal menu Impostaz. dell'interfaccia utente premere Selez modo piega, quindi selezionare Piega a C. Premere il pulsante con il segno di spunta per confermare la selezione.

D. Quando è inserita una matrice di perforazione

Le matrici di perforazione sono disponibili per 2 gamme di grammature: 75-120 gsm e 120 gsm-300 gsm. Utilizzare la matrice appropriata per la grammatura del supporto utilizzato.

i) Modalità Perforazione singola

Questa modalità operativa consente di eseguire una perforazione sul bordo di uscita di tutti i fogli LEF e tra il centro e il bordo di uscita di tutti i fogli SEF che passano attraverso AdvancedPunch Plus. Prima di avviare la modalità Perforazione singola è necessario inserire un set di matrici di perforazione. Dal menu Impostaz. dell'interfaccia utente premere Selez modo perf, quindi selezionare Singo. Premere il pulsante con il segno di spunta per confermare la selezione.

ii) Modalità Centro Perf

Questa modalità operativa consente di eseguire una perforazione al centro di tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus. Prima di avviare la modalità Perforazione centrale è necessario inserire un set di matrici di perforazione. Dal menu Impostaz. dell'interfaccia utente premere Selez modo perf, quindi selezionare Centro. Premere il pulsante con il segno di spunta per confermare la selezione.

iii) Modalità Perforazione doppia

Questa modalità operativa consente di eseguire 2 perforazioni dal centro del foglio al bordo di uscita, a seconda delle dimensioni del foglio e della regolazione, su tutti i fogli che passano attraverso AdvancedPunch Plus. Prima di avviare la modalità Perforazione doppia è necessario inserire un set di matrici di perforazione. Dal menu Impostaz. dell'interfaccia utente premere Selez modo perf, quindi selezionare Doppia. Premere il pulsante con il segno di spunta per confermare la selezione.

4. FUNZIONAMENTO

A. Set di matrici intercambiabili:

La sostituzione si effettua senza l'ausilio di strumenti e richiede solo pochi secondi

B. Contenitore dei residui di punzonatura:

Cassetto di facile accesso per lo smaltimento rapido dei residui

C. Vano di stoccaggio dei set di matrici:

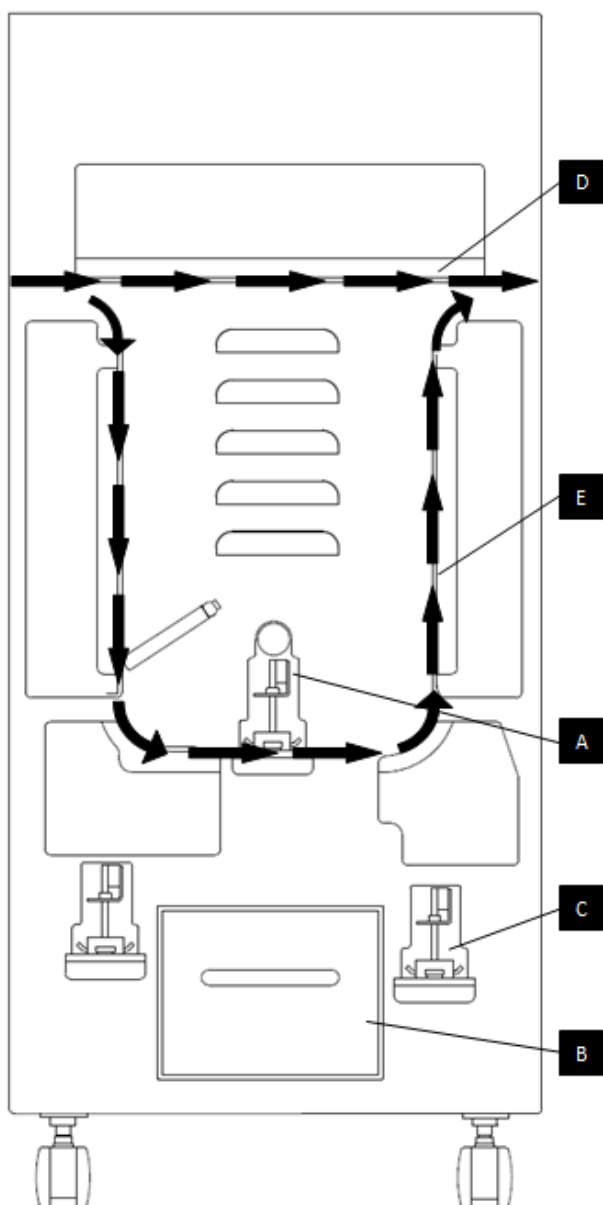
Può contenere fino a 2 set di matrici di ricambio

D. Bypass punzonatura:

Percorso breve e diretto della carta per i documenti da non punzonare

E. Percorso in modalità Punzonatura:

La curva ad ampio raggio consente di gestire supporti fino a 300 g/m²



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

A. Sostituzione dei set di matrici:

AdvancedPunch Plus prevede set di matrici intercambiabili che consentono di punzonare, piegare o perforare documenti a costo contenuto per un'ampia varietà di stili di rilegatura. La sostituzione dei set di matrici della macchina è facile e veloce, come illustrato di seguito: Nota: per istruzioni avanzate sulla configurazione dei set di matrici, consultare la sezione 8 del Manuale utente dei set di matrici.

Rimozione dei set di matrici dalla macchina: il vano per lo stoccaggio delle matrici intercambiabili di AdvancedPunch Plus si trova accanto al contenitore dei residui di punzonatura nella parte inferiore della macchina.

Passaggio 1: assicurarsi che la stampante sia ferma.

Passaggio 2: aprire il pannello dello sportello di AdvancedPunch Plus.

Passaggio 3: afferrare saldamente la maniglia di blocco della matrice e ruotarla in senso antiorario, come indicato sull'etichetta vicino alla maniglia stessa. In questo modo la matrice viene sbloccata.

Passaggio 4: far scorrere il set di matrici fino a rimuoverlo completamente, sostenendolo con entrambe le mani.

Passaggio 5: riporre correttamente il set di matrici rimosso nell'apposito vano (tenere lontano da polvere e impurità, evitare che cada dai piani di lavoro ecc.).

Passaggio 6: selezionare il set di matrici desiderato per il nuovo lavoro e inserirlo nell'apposito alloggiamento. Spingere con forza il set di matrici fino a quando il fermo non entra in contatto con il magnete rotondo. Questo è fondamentale per garantire il corretto posizionamento del set di matrici.

Passaggio 7: afferrare la maniglia e ruotarla in senso orario fino a quando il fermo non è completamente inserito, come indicato sull'etichetta.



ATTENZIONE: PERICOLO DI POSSIBILE SCHIACCIAMENTO. DURANTE L'INSTALLAZIONE DEI SET DI MATRICI IN ADVANCEDPUNCH PLUS, 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 STESSO, AD ECCEZIONE DEL FORO PER LE DITA. IL MANCATO RISPETTO DI QUESTE PRECAUZIONI POTREBBE PROVOCARE DELLE LESIONI.

Passaggio 8: chiudere il pannello dello sportello.

Passaggio 9: procedere con il lavoro di stampa e punzonatura.

Tenere presente che quando si utilizza una nuova matrice, potrebbe essere presente dell'olio attorno ai fori praticati sul foglio. Dopo aver punzonato da 25 a 50 fogli, la matrice non lascerà più olio sui fogli. Per rimuovere i residui d'olio, si consiglia di eseguire un lavoro di stampa di prova dopo aver installato una nuova matrice o averne lubrificata una.

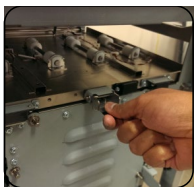
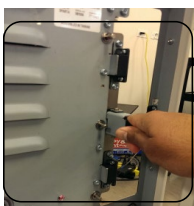
B. Contenitore dei residui di punzonatura:

Il contenitore dei residui di punzonatura per AdvancedPunch Plus si trova nella parte anteriore della base della macchina. Il cassetto deve essere estratto e svuotato periodicamente. Su AdvancedPunch Plus è presente un sensore che rileva quando il contenitore dei residui è pieno. In tale caso, sul display LCD viene visualizzato il messaggio "Cassetto residui pieno" e un messaggio appare anche sullo schermo dell'interfaccia utente della stampante. Quando viene visualizzato il messaggio "Cassetto residui pieno", estrarre il contenitore dei residui fino a rimuoverlo completamente, sostenendolo con entrambe le mani. Dopo averlo svuotato, reinserire il contenitore. Il messaggio "Cassetto residui pieno" scomparirà.

C. Rimozione degli inceppamenti della carta:

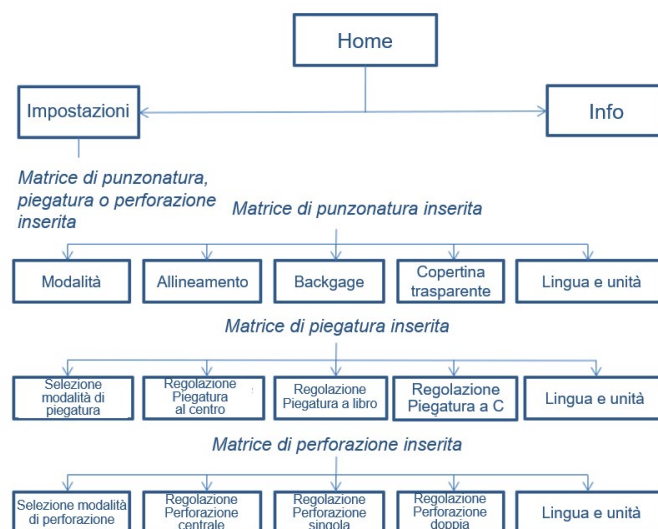


In caso di inceppamento della carta nel percorso della carta di AdvancedPunch Plus, sul display LCD viene indicata l'area (zona 1, 2, 3, 4 o 5) dell'inceppamento del foglio o dei fogli.

Area	Descrizione
	Se l'inceppamento della carta si verifica nella zona 1 - Bypass punzonatura, sollevare la piastra della guida della carta posizionata internamente, inserire la mano all'interno e rimuovere la carta inceppata. Per chiudere la guida della carta, sollevare la maniglia per sbloccare il meccanismo e chiudere fermamente la guida stessa.
	Se l'inceppamento della carta si verifica nella zona 2, spostare lo sportello verso sinistra, inserire la mano all'interno e rimuovere la carta inceppata.
	Se l'inceppamento della carta si verifica nella zona 3, premere la leva superiore tenendo quella inferiore. In questo modo lo scivolo verrà sbloccato; continuare ad aprire lo scivolo fino a raggiungere il magnete sul lato sinistro. Inserire la mano e rimuovere la carta inceppata. Per riportare lo scivolo in posizione chiusa, spostarlo nella direzione opposta fino ad attivare il meccanismo di blocco.
	Se l'inceppamento della carta si verifica nella zona 5, sbloccare lo scivolo, inserire la mano all'interno e rimuovere la carta inceppata.
	Se l'inceppamento della carta si verifica nella zona 6, spostare lo sportello verso destra, inserire la mano all'interno e rimuovere la carta inceppata.
	Prima di disinstallare il set di matrici, assicurarsi che le zone 3 e 5 siano libere da eventuali inceppamenti della carta. Se non viene rilevata carta nelle zone 3 e 5, disinstallare il set di matrici per rimuovere l'eventuale carta inceppata (vedere la Sezione 4 Sostituzione dei set di matrici intercambiabili).

5. DISPLAY UTENTE. COMANDI DI FUNZIONAMENTO

Il display LCD interattivo presente nella parte anteriore di AdvancedPunch Plus consente di visualizzare i messaggi e altre informazioni relative alle funzioni dell'unità di punzonatura nonché di selezionare le varie impostazioni.



Panoramica del display LCD

Messaggi sul display LCD

1. Pronto

AdvancedPunch Plus è pronta per la modalità selezionata.

2. In funzione

AdvancedPunch Plus è in funzione nella modalità selezionata.

3. Cassetto residui pieno

Questo messaggio viene visualizzato quando il contenitore dei residui di punzonatura è pieno di residui di carta.

4. Cassetto residui fuori

Questo messaggio viene visualizzato quando il contenitore dei residui di punzonatura è stato rimosso oppure non è completamente inserito nell'unità di punzonatura.

5. Controllare matrice

Questo messaggio viene visualizzato quando il set di matrici è stato rimosso oppure non è completamente inserito nell'unità di punzonatura. Quando questo messaggio è visualizzato, l'unità funziona solo in modalità Bypass.



6. Chiudi sportello

Questo messaggio viene visualizzato quando lo sportello anteriore è aperto oppure non è completamente chiuso.

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 intitolata RIMOZIONE DELLA CARTA per le istruzioni su come rimuovere un foglio inceppato.

Modifica delle impostazioni sul display LCD

A. Quando è inserita una matrice di punzonatura: Impostazioni

i) Allineamento

L'allineamento è la distanza del foro punzonato anteriore dal bordo laterale del foglio. Seguire le istruzioni sullo schermo LCD per modificare l'impostazione. Questo valore può essere regolato su $\pm 2,0$ mm.

ii) Backgate

Backgate è la distanza del foro punzonato dal bordo del foglio. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Vedere la Tabella 3 per gli intervalli di regolazione a seconda della matrice inserita.

Le impostazioni per il backgate MID L e MID XL regolano il backgate dei fori punzonati centrali per la modalità Punzonatura doppia per i fogli Large (L) ed Extra Large (XL). MID L e MID XL funzionano come la profondità del backgate standard, ma regolano la posizione del punzone centrale. I fogli MID L sono LTR, Legal, A4 e SRA4 nella direzione di alimentazione lato corto (SEF). MID XL sono 11x17, 12x18, A4, 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: Impostazioni

i) Regolazione Piegatura al centro

Questa opzione consente di regolare la posizione della piegatura 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.

ii) Regolazione Piegatura a libro

Questa opzione consente di regolare la posizione delle piegature laterali 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.

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. 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.

C. Quando è inserita una matrice di perforazione: Impostazioni

i) Regolaz. perf. cent.

Questa opzione consente di regolare la posizione della perforazione 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.

ii) Modifica perforaz. singola

Questa opzione consente di regolare la posizione della perforazione singola in qualsiasi punto dal centro del bordo. 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. 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.

iii) Modifica perforaz. doppia

Questa opzione consente di regolare la posizione di due perforazioni in qualsiasi punto dal centro del bordo. Seguire le istruzioni sullo schermo LCD per modificare l'impostazione. Vedere la 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.

D. Lingua

Il display LCD può essere configurato per visualizzare una delle seguenti lingue: English; Francais; Espanol; Deutsch o Italiano.

E. Unità

Il display LCD può essere configurato per visualizzare le unità in millimetri (mm) o pollici (").

Visualizzazione delle informazioni sul display LCD

Quando si seleziona l'opzione Info sulla schermata Home, 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 matrice

Numero totale di fogli punzonati con il set di matrici attualmente installato.

3. Cicli punzonatura/Cicli perforazione/Cicli piegatura

Il numero totale di fogli punzonati che la macchina ha gestito per ogni tipo di operazione.

4. Firmware

Mostra la versione attuale del firmware di AdvancedPunch Plus.



6. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Probabile causa
Assenza di alimentazione, la punzonatura non viene eseguita	Cavo dell'alimentazione scollegato dalla parte posteriore della macchina o non correttamente inserito nella presa a parete.
Fori punzonati non allineati al bordo del foglio	Seguire le istruzioni riportate sulle etichette dei set di matrici per configurare correttamente la matrice in base a un formato carta specifico.
I fogli si inceppano ripetutamente nell'area del set di matrici	Rimuovere il set di matrici, ispezionare l'imboccatura per verificare l'eventuale presenza di residui di carta incastrati.
Messaggio "Inserire cassetto residui" sull'interfaccia LCD	Assicurarsi che il cassetto dei residui sia inserito completamente.
Codice di errore durante la lettura della matrice	Controllare che il chip della matrice non sia sporco oppure usurato.
La carta passa senza eseguire la funzione impostata con la matrice di perforazione o piegatura inserita	Verificare che le impostazioni di posizione rientrino nell'intervallo del foglio selezionato. Potrebbe essere necessario modificarle se è stato cambiato il formato del supporto.

7. CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità	Fino a 144 fogli al minuto	
Supporto con linguetta (punzonatura)	Formati US LTR, con 3, 4, 5, 8, 10 linguette Statement, con 3 e 5 linguette Formati ISO A4, con 5 e 10 linguette A5, con 3 e 5 linguette	
Supporto carta	Semplice: 75 gsm - 300 gsm (da 20 gsm carta da lettera a 110 gsm copertina) Patinata: 120 gsm - 300 gsm (da 32 gsm carta da lettera a 110 gsm copertina)	
Copertina trasparente	7 millesimi di pollice	
Formato carta in modalità bypass	Formato dei fogli e supporti identici alla stampante	
Capacità di punzonatura	Foglio singolo	
Alimentazione	115 V, 60 Hz, monofase 230 V, 50 Hz, monofase	
Parametri elettrici	Ampere e Frequenza	115 V; 4.2 A; 60 Hz 230 V; 2.1 A; 50 Hz
Certificazione di sicurezza	cTUVus	
Dimensioni	L: 725 mm; P: 445 mm; A: 990 mm L: 29"; P: 17,5"; A: 39"	
Peso	99 kg 218 lbs	
Peso spedizione	127 kg 280 lbs	
Luogo di produzione	Assemblata a Taiwan	

Tabella 1. Schema delle funzioni

Form. carta	Punzonatura			Piegatura			Perforazione		
	Singola	Doppia	Sella	Centro	Libro	Piega a C	Centro	Singola	Doppia
A4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
SRA4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
A3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
Legal SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
11x17 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12x18 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

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	Orientamento	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Letter	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
Legale		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	225

Tabella 3. Intervallo di regolazione dei fori punzonati

Tipo matrice		Uscita e sella		CENTRO L		CENTRO XL	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max
C4	Foro rotondo con spirale a colori	-2,0	15,8	-2,0	6,4	-2,0	21,8
C4O	Ovale con spirale a colori	-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
VLTR	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	Wire 2:1 rotondo	-2,6	14,0	-2,6	5,4	-2,6	20,2
W2S	Wire 2:1 quadrato	-3,2	14,0	-3,2	5,8	-3,2	20,2
W3R	Wire 3:1 rotondo	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,2
W3S	Wire 3:1 quadrato	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,8
EWR	eWire rotondo	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2
EWS	eWire quadrato	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2

Tutte le dimensioni delle Tabelle 2 e 3 sono in mm. Per ottenere le misure in pollici, dividere ogni valore per 25,4.

8. MANUALE UTENTE DEI SET DI MATRICI

I set di matrici per AdvancedPunch Plus 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 con il numero corretto di perni per la punzonatura e il fermo della matrice deve essere impostato sulla posizione corretta. Sull'etichetta della matrice sono riportate informazioni i formati comuni dei fogli da punzonare; per sui formati non comuni, vedere la Tabella 1.

Glossario

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

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

Statement = 8,5" x 5,5"

Legal = 8,5" x 14"

Ledger = 11" x 17"

Numerazione dei perni

I perni di punzonatura sono numerati in ordine sequenziale a partire dall'estremità della maniglia. Nella Figura 8.1 viene mostrata una matrice a spirale a 47 fori (008R13179) a titolo di esempio. Tutti i set di matrici seguono lo stesso formato di numerazione dei perni.

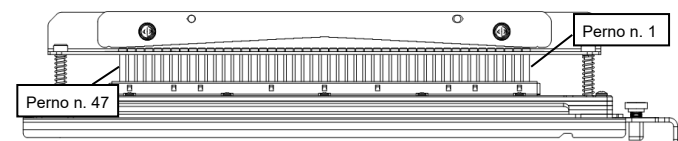


Figura 8.1 Numerazione dei perni di un set di matrici a spirale

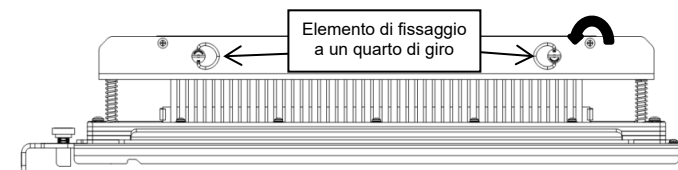


Figura 8.2 Rimozione della barra di pressione

Rimozione dei perni

	Spirale rotondo/ ovale	A spirale metallica 2:1 rotondo/ quadrato	A spirale metallica 3:1 rotondo/ quadrato	3 fori 8 mm	3/5/7 Fori 8 mm	2/4 Foro 8 mm	2/4 Foro 6,5 mm	2/4 Foro SCAN	VeloBind 11 fori LTR	VeloBind 12 fori A4	CombBind	eWire rotondo/ quadrato
Numeri dei perni da rimuovere in base al formato e all'orientamento del foglio												
Formati carta US												
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNO	3F/5F/7F	N/A	N/A	N/A	NESSUNO	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NESSUNO	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNO	N/A
STATEMENT LEF	7, 42	NESSUNO	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNO	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NESSUNO	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNO	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNO	3F/5F/7F	N/A	N/A	N/A	NESSUNO	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNO	3F/5F/7F	N/A	N/A	N/A	NESSUNO	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNO	3F/5F/7F	N/A	N/A	N/A	NESSUNO	N/A	1, 21	1, 34
Numeri dei perni da rimuovere in base al formato e all'orientamento del foglio												
Formati carta ISO												
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO	N/A	N/A	2F/4F	2F/4F	NESSUNO	N/A	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNO	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNO	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO	N/A	N/A	2F/4F	2F/4F	NESSUNO	N/A	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO
SRA4 LEF	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO	N/A	N/A	2F/4F	2F/4F	NESSUNO	N/A	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNO	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO	N/A	N/A	2F/4F	2F/4F	NESSUNO	N/A	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO

*Per la configurazione CombBind a 20 fori, estrarre il perno numero 1

Tabella 8.1 Guida alla rimozione dei perni

Nella tabella sopra riportata vengono mostrate le informazioni relative ai perni che devono essere rimossi per punzonare correttamente ogni formato e ogni configurazione di foglio supportati da AdvancedPunch Plus. Per le matrici standard non riportate nella tabella non è necessaria alcuna regolazione dei perni.

Per rimuovere i perni da AdvancedPunch Plus, ruotare i due elementi di fissaggio a quarto di giro in senso antiorario per sbloccare la barra di pressione. Rimuovere la barra di pressione e tenerla da parte.



Figura 8.3 Barra di pressione

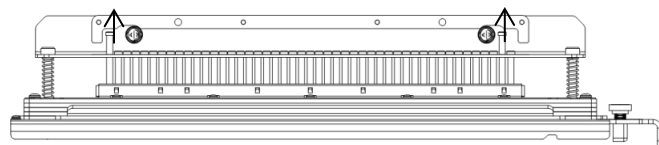


Figura 8.4 Rimozione dei perni

Sollevare e rimuovere i perni desiderati come indicato nella Tabella 8.1. Riporre i perni nell'apposito vano all'interno dello sportello anteriore della macchina assicurandosi che non cadano, non si danneggino né vadano persi una volta rimossi.

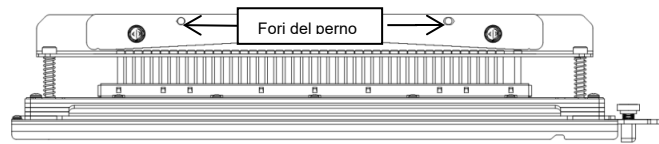


Figura 8.5 Sostituzione della barra di pressione

Sostituire la barra di pressione allineando i fori dei perni di guida con i perni di guida visibili. Tenere la barra di pressione in modo che sia posizionata completamente sui perni di guida, quindi ruotare gli elementi di fissaggio a quarto di giro in senso orario finché non si avverte un clic che blocca 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.

Aggiunta di perni

Il processo per aggiungere i perni è identico a quello per la rimozione, tranne per il fatto che i perni vengono aggiunti e non rimossi una volta che la barra di pressione è stata tolta. Assicurarsi che i perni sostituiti siano completamente inseriti nel fermo prima di rimontare la barra di pressione.

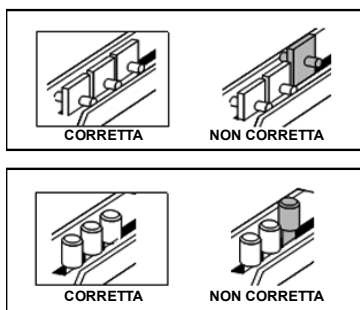


Figura 8.6 Aggiunta di perni

Posizione del fermo della matrice

Su alcuni set di matrici AdvancedPunch Plus è presente un fermo regolabile che viene utilizzato per ricentrare il set di matrici per determinati formati di foglio, come mostrato nella Figura 8.7. I set di matrici senza manopola di blocco non richiedono la regolazione della posizione del fermo.

Per le unità con manopola di blocco, invece, il fermo deve essere impostato nella posizione corretta, altrimenti i fori non saranno centrati sul foglio. I formati di carta comuni sono riportati sull'etichetta della maniglia di blocco della matrice sotto la manopola stessa; per i formati di carta non comuni, vedere la Tabella 8.2.

La posizione A è quella in cui la freccia sulla manopola di blocco della matrice punta verso il basso in direzione della maniglia e si allinea alla freccia inferiore sull'etichetta della maniglia di blocco della matrice. La posizione B è quella in cui la freccia sulla manopola di blocco della matrice punta lateralmente e si allinea alla freccia laterale sull'etichetta della maniglia di blocco della matrice (vedere Figura 8.7).

Per modificare la posizione del fermo della matrice, rimuovere innanzitutto la matrice dalla macchina e posizionarla su una superficie piana e stabile. Tenendo la matrice in posizione stabile, premere la manopola di blocco della matrice fino a quando la manopola non è libera di ruotare. Ruotare quindi la manopola fino a quando la freccia sulla manopola non è allineata alla freccia desiderata sull'etichetta della maniglia di blocco della matrice. Una volta allineate le frecce, rilasciare la manopola di blocco della matrice assicurandosi che il blocco metallico della matrice sul fondo sia completamente appoggiato contro la piastra della matrice.

	Spirale rotondo/ovale	A spirale metallica 2:1 rotondo/ quadrato	A spirale metallica 3:1 rotondo/ quadrato	CombBind	eWire rotondo/quadrato
Formati carta US	Posizione di blocco della matrice in base al formato e all'orientamento della carta				
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Spirale rotondo/ovale	A spirale metallica 2:1 rotondo	A spirale metallica 3:1 rotondo	CombBind	eWire rotondo/quadrato
Formati carta US	Posizione di blocco della matrice in base al formato e all'orientamento della carta				
Codice Xerox	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

*Per la configurazione CombBind a 20 fori, impostare sulla posizione di fermo della matrice B

Tabella 8.2 Guida alla posizione di fermo della matrice

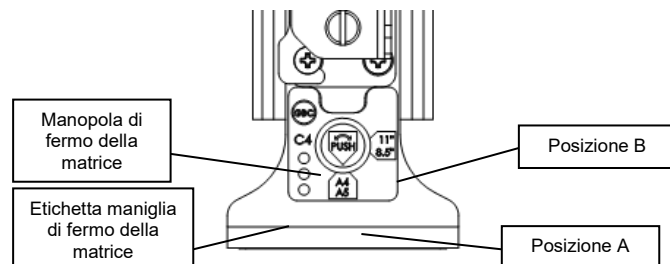


Figura 8.7 Posizione di fermo della matrice a spirale

Manutenzione dei set di matrici

I set di matrici AdvancedPunch Plus devono essere periodicamente lubrificati e ingrassati per mantenerne la corretta funzionalità e prevenirne l'usura prematura. I set di matrici devono essere lubrificati e ispezionati ogni 100.000 cicli.

Per lubrificare i perni dei set di matrici privi di cuscinetti in feltro:

1. Premere il set di matrici in modo che i perni sporgano dalla piastra inferiore.
2. Applicare una goccia di olio per macchine di alta qualità all'estremità di ciascun perno.
3. Pulire, lasciando un leggero strato di olio sui perni.

Per lubrificare i perni dei set di matrici con cuscinetti in feltro:

1. Lubrificare con olio per macchine di alta qualità.
2. Applicare leggermente l'olio lungo la lunghezza del cuscinetto [1], ma senza saturarlo eccessivamente.
3. Non utilizzare lubrificanti spray perché tendono ad asciugarsi rapidamente e lasciano residui appiccicosi.

L'olio della matrice potrebbe macchiare i primi fogli punzonati dopo l'applicazione dell'olio. Eseguire delle prove fino a ottenere copie pulite.

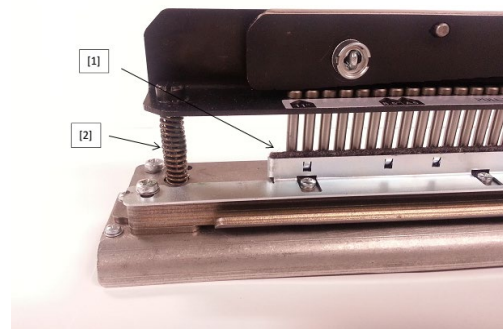


Figura 8.8 Lubrificazione

Viti a perno del set di matrici

Le viti a perno del set di matrici devono essere controllate e lubrificate secondo necessità ogni 200.000 cicli. Applicare del grasso se non è presente sulle molle o sulle viti a perno [2].

1. Lubrificare con grasso di alta qualità a base di PTFE.
2. Applicare il grasso alle viti a perno e alle molle [2].
3. Rimuovere il grasso in eccesso, se presente.

Fine della durata della matrice

Alla fine della sua durata utile, il set di matrici tenderà a causare inceppamenti della carta dovuti ai frammenti di carta che rimangono attaccati al set stesso. Ciò è dovuto all'usura della piastra della matrice e non all'usura dei perni. In tali casi, il set di matrici deve essere sostituito. Cercare di sostituire o affilare i perni non risolverà il problema, poiché l'usura riguarda le piastre. Pertanto questa operazione non è consigliata.



Set di matrici AdvancedPunch Plus

AdvancedPunch Plus utilizza una serie di set di matrici facilmente intercambiabili che consentono di punzonare i documenti in linea con diversi stili di rilegatura. Scegliendo il set di matrici corretto, è possibile utilizzare AdvancedPunch Plus per punzonare i documenti con uno dei seguenti stili di rilegatura.

Descrizione dei set di matrici

Per rilegatura a pettine in plastica:



PB pettine in plastica; dimensioni fori: 8 mm x 2,9 mm (0,313" x 0,116") (L x A); spaziatura fori da centro a centro: 14,3 mm (0,563")

Per rilegatura Twin Loop™:



Wire W3; quadrato; 3 fori per pollice; dimensioni fori: 4 mm x 4 mm (0,156" x 0,156") (L x A); spaziatura fori da centro a centro: 8,5 mm (0,333")



W2 Wire; rettangolare; 2 fori per pollice; dimensioni fori: 6,4 mm x 5,4 mm (0,250" x 0,214") (L x A); spaziatura fori da centro a centro: 12,7 mm (0,500")



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")



Filo W3; rotondo; 3 fori per pollice; dimensioni fori: diametro 4 mm (0,158"); spaziatura fori da centro a centro: 8,5 mm (0,333")

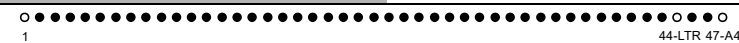


W2 Wire; rotondo; 2 fori per pollice; dimensioni fori: diametro 6,5 mm (0,256"); spaziatura fori da centro a centro: 12,7 mm (0,5")

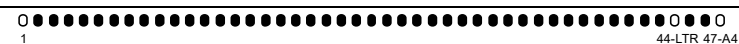


eWire; rotondo; 3 fori per pollice; dimensioni fori: diametro 5,5 mm (0,217"); spaziatura fori da centro a centro: 8,5 mm (0,333")

Per rilegatura Color Coil™:



Spirale C4; rotonda; 4 fori per pollice; dimensioni fori: diametro 4,4 mm (0,174"); spaziatura fori da centro a centro: 6,3 mm (0,2475")

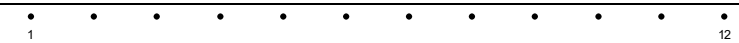


Bobina C4; ovale; 4 fori per pollice; dimensioni fori: 4 mm x 5 mm (0,158" x 0,197") (L x A); spaziatura fori da centro a centro: 6,3 mm (0,2475")

Per VeloBind®:



VB VeloBind®; rotonda; 1 foro per pollice; dimensioni fori: diametro 3,2 mm (0,125"); spaziatura fori da centro a centro: 25,4 mm (1")



VB VeloBind®; rotonda; 1 foro per pollice; dimensioni fori: diametro 3,2 mm (0,126"); spaziatura fori da centro a centro: 25,4 mm (1")

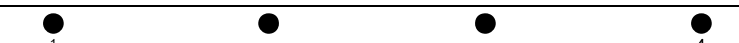
Per rilegatura a fogli mobili:



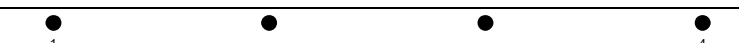
Rilegatura a 3 anelli, U.S. (schemi standard per fogli mobili); dimensioni fori: Diametro 8 mm (0,316")



3 anelli, 5 anelli, 7 anelli; U.S. (schemi standard per fogli mobili); dimensioni fori: Diametro 8 mm (0,316")



Rilegatura a 4 anelli; europea (schemi standard per fogli mobili); dimensioni fori: Diametro 8 mm (0,315")



Rilegatura a 4 anelli; europea (schemi standard per fogli mobili); dimensioni fori: Diametro 6,5 mm (0,256")



Rilegatura a 4 anelli; scandinava (schemi standard per fogli mobili); dimensioni fori: Diametro 6,5 mm (0,256")

Codice Xerox

Matrice, Xerox, pettine	008R13190
Matrice, Xerox, pettine, HD	008R13239

Matrice, Xerox, Wire 3.1, quad.	008R13192
---------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, Wire 2.1, quad.	008R13191
---------------------------------	-----------

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

Matrice, Xerox, Wire, 3:1, rot.	008R13181
---------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, Wire, 2:1, rot.	008R13180
---------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, eWire, rot.	008R13189
-----------------------------	-----------

Matrice, Xerox, spirale, rot.	008R13179
Matrice, Xerox, spirale, rot. HD	008R13240

Matrice, Xerox, spirale, ovale	008R13194
--------------------------------	-----------

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

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

Matrice, Xerox, 3 fori, 8 mm	008R13182
Matrice, Xerox, 3 fori, 8 mm, HD	008R13241

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

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

Matrice, Xerox, 4 fori, 6,5mm	008R13185
-------------------------------	-----------

Matrice, Xerox, 4 fori, scan	008R13186
------------------------------	-----------

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 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. Rigitare 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.

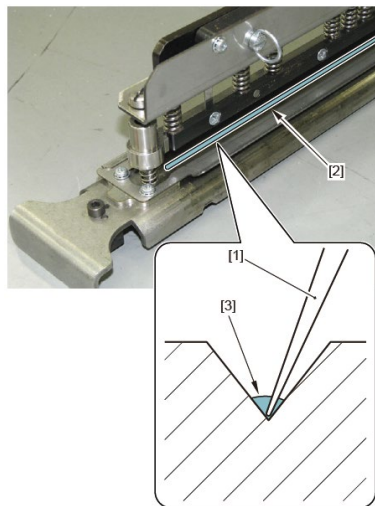
Pulizia della matrice di piegatura e perforazione

I supporti perforati o ripiegati possono imbrattarsi di depositi del toner che si accumulano nelle scanalature 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:

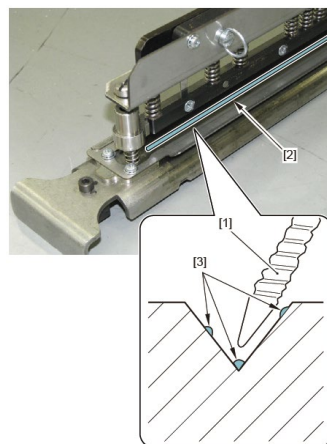
1. Eseguire i passaggi 1-4 illustrati nella Sezione 4-A del presente manuale per rimuovere la matrice dalla macchina. Fare attenzione a non danneggiare il chip posizionato sulla parte inferiore della matrice.

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].

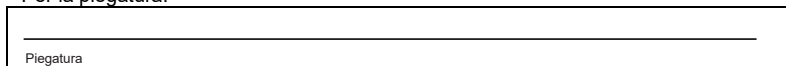


4. Eseguire i passaggi 6-9 illustrati nella Sezione 4-A del presente manuale per inserire la matrice nella macchina.
5. Dopo aver inserito la matrice, inserire un foglio per controllare che sullo stesso non siano presenti segni di toner. Se il problema persiste, ripetere nuovamente la procedura di pulizia.

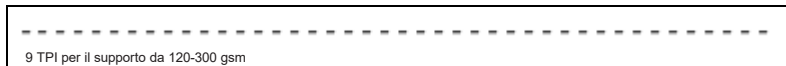
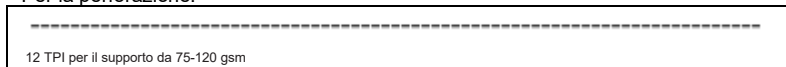


Descrizione dei set di matrici

Per la piegatura:



Per la perforazione:



Codice GBC

MATRICE, GBC, PIEGATURA	008R13349
-------------------------	-----------

MATRICE, GBC, PERF, 75-120 GSM	008R13350
--------------------------------	-----------

MATRICE, GBC, PERF, 120-300 GSM	008R13351
---------------------------------	-----------

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

INHALTSVERZEICHNIS

1. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	55
Wichtige Sicherheitshinweise	55
Reinigung	55
Sicherheitshinweise	56
Service	56
2. EINLEITUNG	56
3. KURZANLEITUNG	57
4. BEDIENUNGSSCHRITTE	58

1. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



GBC MISST IHRER SICHERHEIT UND DER VON ANDEREN EINEN HOHEN STELLENWERT BEI. WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE UND INFORMATIONEN SIND IN DIESER ANLEITUNG SOWIE AM GERÄT SELBST ENTHALTEN. BITTE STELLEN SIE SICHER, DASS SIE ALLE INFORMATIONEN SORGFÄLTIG LESEN UND VERSTEHEN, BEVOR SIE DAS GERÄT IN BETRIEB NEHMEN.



VOR JEDER SICHERHEITSMELDUNG IN DIESER BETRIEBSANLEITUNG STEHT DAS GEFAHRENZEICHEN. DIESES SYMBOL WEIST AUF EINE MÖGLICHE PERSÖNLICHE SICHERHEITSGEFÄHRDUNG HIN, DURCH DIE SIE ODER ANDERE VERLETZT WERDEN KÖNNTEN.

AUF DEM ADVANCEDPUNCH PLUS IST DAS FOLGENDE SYMBOL ZU FINDEN:



Dieses Sicherheitssymbol bedeutet, dass Sie schwere oder tödliche Verletzungen erleiden könnten, wenn Sie das Produkt öffnen und sich einer gefährlichen Spannung aussetzen. Entfernen Sie NIEMALS die angeschraubten Abdeckungen. Servicearbeiten dürfen NUR von qualifiziertem Servicepersonal ausgeführt werden.

5. LCD-ANZEIGE. BEDIENELEMENTE	59
6. PROBLEMLÖSUNG	61
7. SPEZIFIKATIONEN	61
8. BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR LOCHSTEMPEL	63

Wichtige Sicherheitshinweise



- ♦ Verwenden Sie den AdvancedPunch Plus nur für den vorgesehenen Zweck, also um Papier und Deckblätter der angegebenen Spezifikationen zu lochen.
- ♦ Bewahren Sie diese Betriebsanleitung für den späteren Gebrauch auf.



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

- ♦ Der AdvancedPunch Plus muss an eine Versorgungsspannung angeschlossen werden, die der in der Gerätebetriebsanleitung angegebenen Bemessung entspricht (ebenfalls auf dem Typenschild angegeben).
- ♦ Der Schutzkontaktstecker dient als Sicherheitsfunktion und passt nur in die dafür vorgesehene geerdete Steckdose. Lässt sich der Stecker nicht in die Steckdose stecken, wenden Sie sich an einen Elektrofachmann, um eine geeignete Steckdose installieren zu lassen.
- ♦ Der Stecker (falls vorhanden) am Ende des Kabelsatzes des AdvancedPunch Plus darf nicht modifiziert werden. Er ist zu Ihrer Sicherheit vorgesehen.
- ♦ Trennen Sie den Stecker vom AdvancedPunch Plus, bevor Sie das Gerät transportieren oder wenn das Gerät über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird.
- ♦ Betreiben Sie den AdvancedPunch Plus nicht, wenn das Netzkabel oder der Netzstecker des Gerätes beschädigt sind. Betreiben Sie das Gerät nicht nach einer Fehlfunktion. Betreiben Sie das Gerät nicht, wenn es Flüssigkeit ausgesetzt oder auf andere Weise beschädigt wurde.
- ♦ Überlasten Sie die Steckdosen nicht über ihre Kapazität hinaus, anderenfalls könnte ein Brand oder Stromschlag die Folge sein.

Reinigung

- ♦ Sie können das Äußere des AdvancedPunch Plus mit einem angefeuchteten weichen Tuch reinigen.
- ♦ Verwenden Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel, da diese das Gerät beschädigen können.



Sicherheitshinweise



AUSWAHL DES NETZKABELS

(DER FOLGENDE HINWEIS GILT NUR FÜR GERÄTE MIT 230 V 50 Hz IN DER EUROPÄISCHEN UNION)



VORSICHT: BEACHTEN SIE BEI DER WAHL EINES ABNEHMBAREN NETZKABELS FÜR IHRE ADVANCEDPUNCH PLUS UNBEDINGT DIE FOLGENDEN SICHERHEITSMASSNAHMEN.

Das Kabel umfasst drei Teile: den Netzstecker, das Kabel und den Geräteeingangsstecker. Jede dieser Komponenten muss eine europäische Sicherheitszulassung haben.

Die folgenden Angaben zu den Mindestanforderungen für das jeweilige Kabel werden zu Sicherheitszwecken veröffentlicht.

VERWENDEN SIE KEINESFALLS KABEL, DIE DIE FOLGENDEN MINDESTANFORDERUNGEN NICHT ERFÜLLEN.

NETZSTECKER: 3 A, 250 V, 50/60 Hz, Klasse 1, 3-Leiter mit europäischer Sicherheitszulassung.

KABEL: Typ H05VV-F3G0.75, harmonisiert (< HAR >). „< >“-Symbole zeigen an, dass das Kabel der europäischen Norm entspricht (HINWEIS: Anstelle von „HAR“ kann das Zulassungszeichen der zuständigen europäischen Sicherheitsbehörde, die das Kabel zugelassen hat, erscheinen, beispielsweise „<VDE>“).

GERÄTESTECKER: 3 A, 250 V, 50/60 Hz, mit europäischer Sicherheitszulassung, Typ IEC 320. Das Kabel darf höchstens 3 m lang sein. Ersatzweise kann ein Netzkabel mit höheren als den angegebenen elektrischen Mindestanforderungen verwendet werden.

FCC-HINWEIS

(DER FOLGENDE HINWEIS GILT NUR FÜR GERÄTE MIT 115 V 60 Hz.)

Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für digitale Geräte der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte bieten angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen beim Betrieb des Geräts in gewerblichen Umgebungen.

Das Gerät erzeugt und nutzt Hochfrequenzenergie und strahlt diese ab. Wenn es nicht gemäß der Bedienungsanleitung installiert und verwendet wird, kann dies zu schädlichen Störungen des Funkverkehrs führen. Beim Betrieb des Geräts in Wohnbereichen entstehen vermutlich schädliche Störungen, die der Benutzer auf eigene Kosten beheben lassen muss.

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



VORSICHT: NICHT VON GBC GENEHMIGTE MODIFIKATIONEN AN DIESEM GERÄT KÖNNEN ZU ERLÖSCHEN DER BETRIEBSERLAUBNIS GEMÄSS FCC-BESTIMMUNGEN UND/ODER INDUSTRY CANADA FÜHREN.

Service, AdvancedPunch Plus

Versuchen Sie nicht, Ihren AdvancedPunch Plus selbst zu warten. Wenden Sie sich für alle erforderlichen Reparaturen oder größeren Wartungsarbeiten an Ihrem AdvancedPunch Plus an einen autorisierten Servicevertreter.



ENTFERNEN SIE NICHT DIE ABDECKUNG DES GERÄTS.

Es befinden sich KEINE vom Benutzer zu wartenden Teile im Inneren des Geräts. Um mögliche Verletzungen und/oder Sachbeschädigung bzw. Schäden am Gerät selbst zu vermeiden, darf die Abdeckung des Gerätes nicht entfernt werden.

Service, Lochstempel

Alle Lochstempel werden vor dem Versand im Werk gründlich geölt. Das Öl wird beim Normalbetrieb verbraucht und muss ersetzt werden. Im Rahmen der regelmäßigen Wartung müssen alle Lochstempel geölt werden.

Anleitungen zur Wartung der Lochstempel siehe Abschnitt 8, „AdvancedPunch Plus, Bedienungsanleitung für Lochstempel“.

2. EINLEITUNG

Vielen Dank, dass Sie den AdvancedPunch Plus erworben haben. Das Gerät ist ein vielseitiges Produktionssystem, das Ihnen erlaubt, mit einem einfachen Stempelwechsel Dokumente für verschiedene Bindearten zu lochen. Das Gerät ist besonders benutzerfreundlich konzipiert.

Der AdvancedPunch Plus ist eine innovative Lösung zum Lochen von Papier und hat folgende Konstruktionsmerkmale:

- ♦ Schnell und ohne Werkzeug auszutauschende Lochstempel.
- ♦ Alle Lochstempel des AdvancedPunch Plus tragen einen Aufkleber, auf dem Lochmuster und Bezeichnung angegeben sind.
- ♦ Praktischer Bereich zur Aufbewahrung von zwei zusätzlichen Lochstempeln.

Arbeitszyklus und Produktplatzierung

Der GBC AdvancedPunch Plus ist ein flexibles, kostengünstiges Stanzsystem für Produktionsumgebungen mit leichter bis mittlerer Beanspruchung. Er ist für Produktionsdruckereien ausgelegt, die in der Regel 20–30 % ihrer Dokumente lochen. Bei Kunden, die kontinuierlich über einen Zeitraum von mehr als 4 Stunden lochen, kann die Leistung aufgrund unterschiedlicher Mediengewichte und Umgebungsbedingungen variieren bzw. sich verschlechtern.

AMPV: Durchschnittliches nominales Druckvolumen (A4/Letter): 600.000 Blatt bei 50/50-Verteilung zwischen Lochen und Bypass (300.000 Lochen, 300.000 Bypass).

Maximales empfohlenes monatliches Volumen: Es sollten NICHT mehr als 400.000 Blatt pro Monat gelocht werden.

Maximaler Stanzzyklus: Zusätzlich zu den oben angegebenen Bedingungen dürfen nicht mehr als 2 Blatt mit 300 g/m² je 5 Blatt Papier mit 75 g/m² gelocht werden. Die schweren Papiersorten werden in der Regel nur für den Vorder- und Rückeinband der gebundenen Bücher verwendet.

Lochstempel = Verbrauchsmaterial

Die Lochstempel gelten als Verbrauchsmaterial und müssen ausgetauscht werden, sobald sie abgenutzt sind, da sie nicht geschärft werden können.

Jeder Lochstempel hat eine Garantiefrist von 90 Tagen ab Kaufdatum. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch des Lochstempels erlischt die Garantie.

Die Lebensdauer der Lochstempel lässt sich maximieren, indem sie alle 250.000 Lochzyklen geölt werden (Details siehe „Service, Lochstempel“).

Die Lochstempel haben eine Lebenserwartung von 750.000 Lochzyklen bei Papier mit einem Gewicht von 75 g/m². Dies ist lediglich die minimale Lebenserwartung. Die Lebensdauer der Lochstempel wird NICHT garantiert, da wir auf die verwendeten Mediengewichte und die Umgebungsbedingungen keinen Einfluss haben. Wenn Sie hohe Auflagen lochen möchten, die die Lebensdauer der Lochstempel überschreiten, sollten Sie ausreichend zusätzliche Lochstempel vorrätig haben, um Ausfallzeiten zu vermeiden.



3. KURZANLEITUNG

Der AdvancedPunch Plus muss während des Druckerstarts an eine Netzstromquelle (Wechselstrom) angeschlossen sein.

Sowohl der GBC AdvancedPunch Plus als auch Fiery müssen eingerichtet werden, bevor ein Vorgang ausgeführt werden kann. So richten Sie den GBC AdvancedPunch Plus ein:

- Setzen Sie den für den Vorgang benötigten Lochstempel ein.
- Wählen Sie den korrekten Betriebsmodus für den Lochstempel.
- Stellen Sie die Position für Lochen/Falzen/Perforieren ein.

So programmieren Sie den Vorgang in Fiery:

Wählen Sie in der Menüoption „Fertigbearbeitung“ den Vorgang, der den Einstellungen am GBC AdvancedPunch Plus entspricht:

Lochen, Falzen oder Perforieren

Im Folgenden finden Sie weitere Details zu den vier Betriebsmodi des AdvancedPunch Plus.

A. Bypass-Modus:

In diesem Betriebsmodus kann Papier durch den AdvancedPunch Plus geführt werden, ohne gelocht zu werden.

Dies ist der Standard-Betriebsmodus des AdvancedPunch Plus.

Stellen Sie sicher, dass auf der Drucker- oder Fiery-Benutzeroberfläche nicht Lochen, Falzen oder Perforieren ausgewählt ist.

B. Lochmodi: Wenn ein Lochstempel eingesetzt wurde

i) Einzellochmodus:

In diesem Betriebsmodus wird die Hinterkante aller durch den AdvancedPunch Plus geführten Blätter gelocht. Bevor der Lochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 8. Für die Konfiguration befolgen Sie bitte die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel. Drücken Sie auf dem LCD-Bedienfeld die Einstellungstaste und anschließend die Modus-Taste. Wählen Sie im Modus-Bildschirm wählen Sie „Einzel“ und setzen Sie einen Haken.

ii) Doppellochmodus:

In diesem Betriebsmodus werden zwei Lochreihen gestanzt – eine in der Mitte und eine weitere an der Hinterkante aller Blätter, die durch den AdvancedPunch Plus geführt werden. Bevor der Lochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 8. Für die Konfiguration befolgen Sie die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel. Drücken Sie auf dem LCD-Bedienfeld die Einstellungstaste und anschließend die Modus-Taste. .

Wählen Sie im Modus-Bildschirm „Doppel“ und setzen Sie einen Haken.

Der AdvancedPunch Plus arbeitet jetzt im Doppellochmodus.

iii) Lochmodus für 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 8. Für die Konfiguration befolgen Sie bitte die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel. Drücken Sie auf dem LCD-Bedienfeld die Einstellungstaste und anschließend die Modus-Taste. Wählen Sie im Modus-Bildschirm „Sattel“ und setzen Sie einen Haken.

Der AdvancedPunch Plus arbeitet jetzt im Sattel-Modus.

Hinweis: Doppel- und Sattel-Modus beziehen sich auf spezifische Papierformate und -ausrichtungen. Eine Liste der unterstützten Formate finden Sie den Spezifikationen in Abschnitt 7. Bei einer Doppel- oder Sattelochung nicht unterstützter Formate wird Fehler 040-101 im Druckerdisplay und Fehler J431 im Display des AdvancedPunch Plus angezeigt.

C. Falz-Betriebsmodi: Wenn ein Falzstempel eingesetzt wurde

i) Mittelfalzmodus:

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den AdvancedPunch Plus geführt werden, in der Mitte gefalzt. Bevor der Mittelfalzmodus ausgeführt wird, muss der Falzstempel eingesetzt werden. Wählen Sie im Einstellungsmenü im Bedienerfeld „Falzmodusauswahl“ und dann „Mittelfalz“. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Haken.

ii) Buchfalzmodus

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den AdvancedPunch Plus 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. Wählen Sie im Einstellungsmenü im Bedienerfeld „Falzmodusauswahl“ und dann „Buchfalz“. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Haken.

iii) C-Falzmodus

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. Wählen Sie im Einstellungsmenü im Bedienerfeld „Falzmodusauswahl“ und dann „C-Falz“. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Haken.

D. Wenn ein Perforationsstempel eingesetzt wurde

Perforationsstempel sind für zwei Gewichtsbereiche erhältlich, d. h. 75–120 g/m² und 120–300 g/m². Wählen Sie den passenden Stempel für das verwendete Mediengewicht.

i) Einzelperforationsmodus:

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 geführt werden. Bevor der Einzelperforationsmodus ausgeführt wird, muss ein Perforationsstempel eingesetzt werden. Wählen Sie im Einstellungsmenü im Bedienerfeld „Falzmodusauswahl“ und dann „Einzelperf.“. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Haken.

ii) Mittelperforationsmodus

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den AdvancedPunch Plus geführt werden, in der Mitte perforiert. Bevor der Mittelperforationsmodus ausgeführt wird, muss ein Perforationsstempel eingesetzt werden. Wählen Sie im Einstellungsmenü im Bedienerfeld „Falzmodusauswahl“ und dann „Mittelperf.“. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Haken.

iii) Doppelperforationsmodus

In diesem Bedienmodus werden je nach Blattformat und Einstellung bei allen Blättern, die durch den AdvancedPunch Plus geführt werden, zwei Perforationen von der Mitte zur Hinterkante des Blattes angelegt. Bevor der Doppelperforationsmodus ausgeführt wird, muss ein Perforationsstempel eingesetzt werden. Wählen Sie im Einstellungsmenü im Bedienerfeld „Falzmodusauswahl“ und dann „Doppelperf.“. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Haken.

4. BEDIENUNGSSCHRITTE

A. Wechsel der Lochstempel:

Lochstempel können ohne Werkzeug innerhalb von Sekunden gewechselt werden

B. Abfallbehälter:

Einfach herausnehmbarer Abfallbehälter zur sauberen Entsorgung der Papierreste

C. Aufbewahrung der Lochstempel:

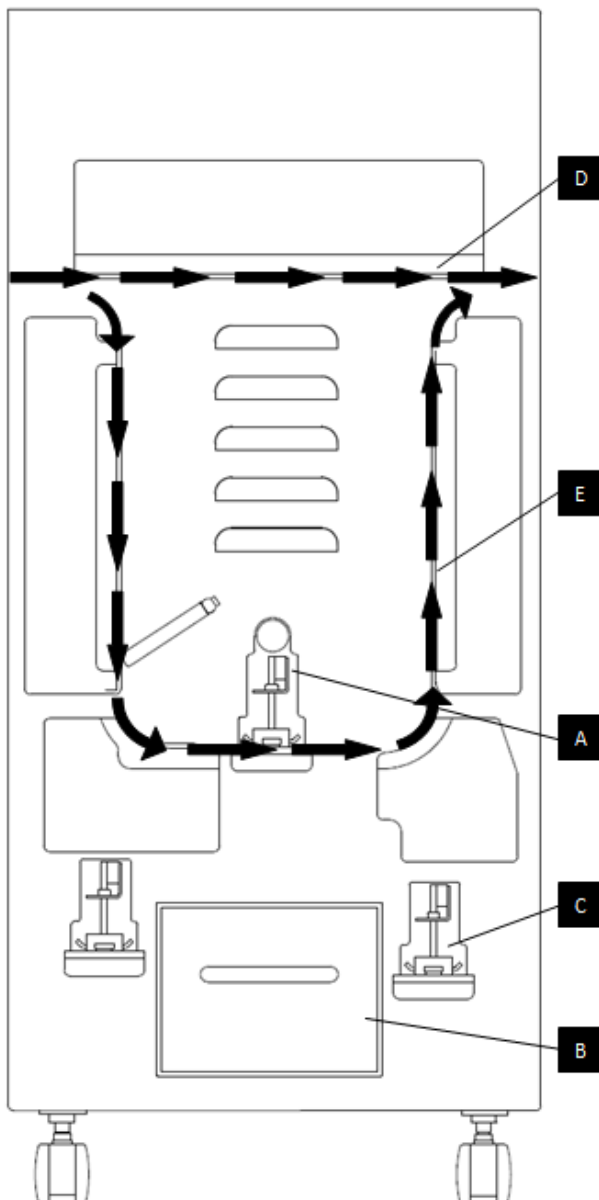
Bietet Platz für bis zu zwei Ersatz-Lochstempel

D. Stanz-Bypass:

Abkürzung für Dokumente, die nicht gelocht werden

E. Stanz-Pfad:

Dank großem Wenderadius für Medien bis zu 300 g/m² (Einbände) geeignet



Papierweg und interaktive Bereiche des AdvancedPunch Plus

A. Wechsel der Lochstempel:

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

Hinweis: Anweisungen für weiterführende Lochstempel-Konfigurationen siehe Abschnitt 8, „Bedienungsanleitung für Lochstempel“.

Lochstempel aus dem Gerät nehmen: Die Öffnung für die auswechselbaren Lochstempel befindet sich am AdvancedPunch Plus neben dem Abfallbehälter unten im Stanzwerkzeug.

Schritt 1: Bei angehaltenem Drucker:

Schritt 2: Zugangstürblende am AdvancedPunch Plus öffnen.

Schritt 3: Drehen Sie den Griff der Lochstempel-Verriegelung gegen den Uhrzeigersinn, wie auf dem Aufkleber neben dem Griff dargestellt. Jetzt ist der Lochstempel nicht mehr arretiert.

Schritt 4: Schieben Sie den Lochstempel vollständig heraus und halten ihn dabei mit beiden Händen fest.

Schritt 5: Lagern Sie den herausgenommenen Lochstempel im Aufbewahrungsbereich für Lochstempel (vor Staub, Schmutz und Herunterfallen usw. schützen).

Schritt 6: Wählen Sie den gewünschten Lochstempel für den nächsten Vorgang und schieben ihn in die für den Lochstempel vorgesehene Öffnung. Schieben Sie den Lochstempel energisch bis zum Anschlag am runden Magneten in die Öffnung. Dies ist für die ordnungsgemäße Funktion des Lochstempels unabdingbar.

Schritt 7: Drehen Sie den Griff bis zur vollständigen Arretierung der Verriegelung im Uhrzeigersinn, wie auf dem Aufkleber dargestellt.



WARNUNG: QUETSCHKANTE. VERLETZUNGSGEFAHR DURCH EINKLEMMEN. GREIFEN SIE BEIM EINSETZEN DER STEMPEL IN DEN ADVANCEDPUNCH PLUS KEINESFALLS IN DIE FÜR DAS LOCHWERKZEUG VORGESEHENE ÖFFNUNG DES GERÄTS. FASSEN SIE DAS LOCHWERKZEUG NUR AM DAFÜR VORGESEHENEN GRIFFLOCH AN. BEI NICHTBEACHTUNG BESTEHT VERLETZUNGSGEFAHR FÜR HÄNDE, FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE.

Schritt 8: Schließen Sie die Zugangstürblende.

Schritt 9: Fahren Sie mit dem Druck- und Lochvorgang fort.

Beachten Sie, dass sich bei Verwendung eines neuen Lochstempels ein wenig Öl auf dem Blatt um die gestanzten Löcher sammelt. Dies verschwindet nach dem Lochen der ersten 25 bis 50 Blatt. Es wird empfohlen einen kurzen Testlauf durchzuführen, wenn ein neuer Lochstempel oder ein frisch geölter Lochstempel eingebaut wurde, um so Ölrückstände zu beseitigen.

B. Abfallbehälter:

Der Abfallbehälter Ihrer AdvancedPunch Plus befindet sich vorne in der Basis des Geräts. Der Abfallbehälter muss regelmäßig herausgezogen und geleert werden. Der AdvancedPunch Plus ermittelt mithilfe eines Sensors, wann der Abfallbehälter voll ist. Sobald der Abfallbehälter voll ist, wird im LCD-Display „Abfallbehälter voll“ angezeigt. Auch im Bedienfeld des Druckers erscheint eine Meldung. Wenn die Meldung „Abfallbehälter voll“ erscheint, ziehen Sie den Abfallbehälter vollständig aus dem Gerät heraus. Halten Sie ihn dabei mit beiden Händen fest. Schieben Sie den geleerten Abfallbehälter wieder in das Gerät. Die Meldung „Abfallbehälter voll“ erlischt.

C. Papierstaubeseitigung:

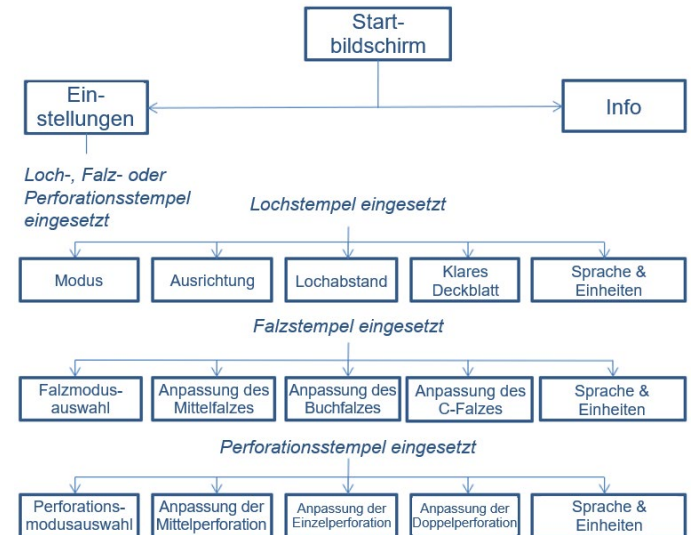


Wenn Papier im Papierweg des AdvancedPunch Plus feststeckt, wird der Bereich, in dem das Papier steckt (Zone 1, 2, 3, 4 oder 5), in der LCD-Anzeige angezeigt.

Bereich	Beschreibung
	Steckt Papier in Zone 1 (Bypass) fest, heben Sie die direkt im Innern befindliche Papierführungsplatte an und ziehen das feststeckende Papier heraus. Zum Schließen der Papierführung heben Sie den Griff an, um den Verriegelungsmechanismus zu lösen, und schließen Sie die Papierführung energisch.
	Steckt Papier in Zone 2 fest, schieben Sie die Tür nach links und ziehen Sie das gestaute Papier heraus.
	Steckt Papier in Zone 3 fest, drücken Sie den oberen Hebel und halten den unteren Hebel dabei fest. Das entriegelt die Rinne; öffnen Sie die Rinne bis zum Anschlag am Magnet links. Greifen Sie das gestaute Papier mit der Hand und entfernen Sie es. Um die Rinne wieder zu schließen, schieben Sie sie in die entgegengesetzte Richtung, bis sie wieder einrastet.
	Steckt Papier in Zone 5 fest, entriegeln Sie die Rinne und ziehen das gestaute Papier heraus.
	Steckt Papier in Zone 6 fest, schieben Sie die Tür nach rechts und ziehen Sie das gestaute Papier heraus.
	Bevor Sie den Lochstempel demontieren, vergewissern Sie sich, dass kein Papier in den Zonen 3 und 5 steckt. Befindet sich kein Papier in den Zonen 3 und 5, demontieren Sie den Lochstempel und entfernen Sie feststeckendes Papier (siehe Abschnitt 4, Auswechseln der Lochstempel).

5. LCD-ANZEIGE. BEDIENELEMENTE

An der Front des AdvancedPunch Plus befindet sich eine interaktive LCD-Anzeige, auf der Meldungen, Einstellungen und Informationen über die Gerätefunktionen angezeigt werden.



Die LCD-Anzeige im Überblick

Meldungen auf der LCD-Anzeige

- Bereit**
Der AdvancedPunch Plus ist für die gewählte Betriebsart bereit.
- Läuft**
Der AdvancedPunch Plus führt die gewählte Betriebsart aus.
- Abfallbehälter voll**
Wenn der Lochabfallbehälter voll ist, wird diese Meldung angezeigt.
- Abfallbehälter nicht eingeschoben**
Wurde der Abfallbehälter entfernt bzw. nicht vollständig eingeschoben, erscheint diese Meldung im Display.
- Lochstempel prüfen**
Wurde der Lochstempel entfernt bzw. nicht vollständig eingeschoben, erscheint diese Meldung im Display. Wird diese Meldung angezeigt, läuft die Stanze nur im Bypass-Modus.



6. Tür schließen

Wenn die vordere Tür geöffnet bzw. nicht vollständig geschlossen ist, erscheint diese Meldung im Display.

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.

Ändern der Einstellungen am LCD-Bedienfeld

A. Wenn ein Lochstempel eingesetzt wurde: Einstellungen

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 $\pm 2,0$ 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, A4 und SRA4, mit der Querkante eingeführt. MID XL sind die Formate 11x17, 12x18, A4, 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: Einstellungen

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: Einstellungen

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.

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.

D. Sprache

Die LCD-Anzeige kann auf eine der folgenden Sprachen eingestellt werden: English; Francais; Espanol; Deutsch oder Italiano.

E. Einheiten

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

Anzeige 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 des AdvancedPunch Plus an.



6. PROBLEMLÖSUNG

Problem	Mögliche Ursache
Kein Strom; locht nicht	Netzkabel ist nicht in der Buchse auf der Maschinenrückseite bzw. Netzstecker wurde nicht richtig in die Netzsteckdose gesteckt.
Gestanzte Löcher stimmen nicht mit der Papierkante überein.	Für die korrekte Lochstempelkonfiguration für eine bestimmte Blattgröße befolgen Sie die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel.
Wiederholter Papierstau im Lochstempelbereich.	Entfernen Sie den Lochstempel und prüfen Sie die Lochstempelkehle auf Papierrückstände.
Meldung „Abfallbehälter einsetzen“ auf der LCD-Oberfläche.	Vergewissern Sie sich, dass der Abfallbehälter vollständig eingeschoben ist.
Fehlercode bei der Erkennung des Lochstempels	Vergewissern Sie sich, dass der Chip nicht verschmutzt oder abgenutzt ist.
Perforations- oder Falzstempel ist eingesetzt und Papier wird ohne Ausführung der Funktion durch das Gerät geführt.	Vergewissern Sie sich, dass die Positionseinstellungen dem gewählten Blatt entsprechen. Die Einstellungen müssen nach einem Wechsel des Medienformats möglicherweise geändert werden.

7. SPEZIFIKATIONEN

Geschwindigkeit	Bis zu 144 Blatt pro Minute	
Tab-Material (Lochen)	US-Formate: LTR mit 3, 4, 5, 8 oder 10 Tabs Statement, mit 3 und 5 Tabs ISO-Formate: A4, mit 5 und 10 Tabs A5, mit 3 und 5 Tabs	
Papier	Blanko: 75 g/m ² – 300 g/m ² (20# bond bis 110# cover) Beschichtet: 120 g/m ² – 300 g/m ² (32# bond bis 110# cover)	
Klares Deckblatt	7 mil	
Blattgröße für Papier-Bypass-Modus	Blattgrößen und Materialien wie für Drucker	
Stanzkapazität	Einzelblatt	
Stromversorgung	115 V, 60 Hz, einphasig 230 V, 50 Hz, einphasig	
Elektrische Daten	Ampere und Frequenz	115 V; 4,2 A; 60 Hz 230 V; 2,1 A; 50 Hz
Sicherheitszertifizierung	cTUVus	
Maße	L: 725 mm; B: 445 mm; H: 990 mm L: 29"; B: 17,5"; H: 39"	
Gewicht	99 kg 218 lbs	
Versandgewicht	127 kg 280 lbs.	
Herstellung:	In Taiwan zusammengebaut	

Tabelle 1. Funktionsübersicht

Papierformat	Stanzen			Falzen			Perf.		
	Einzel	Doppel	Sattel	Zentrieren	Buch	C-Falz	Zentrieren	Einzel	Doppel
A4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
SRA4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
A3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
Legal SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
11x17 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12x18 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Tabelle 2. Einstellungsbereich für Falz- und Perforationsmodi

Medien		Falzen								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.
Buchstabe	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
Legal		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	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
VLTR	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
EW	eWire rund	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2
EWS	eWire quadratisch	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2

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

8. BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR LOCHSTEMPEL

Die Lochstempel für den AdvancedPunch Plus 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. Der Lochstempelaufkleber enthält Angaben zu den gängigen Papierlochformaten; Spezialformate siehe Tabelle 1.

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 = 8,5 " x 5,5 "

Legal = 8,5 " x 14 "

Ledger = 11 " x 17 "

Nummerierung der Lochpfeifen

Die Lochpfeifen sind fortlaufend nummeriert, beginnend am Griffende. Abbildung 8.1 zeigt als Beispiel einen 47-Loch-Spiral-Lochstempel (008R13179). Alle Lochstempel haben das gleiche Nummerierungsformat.

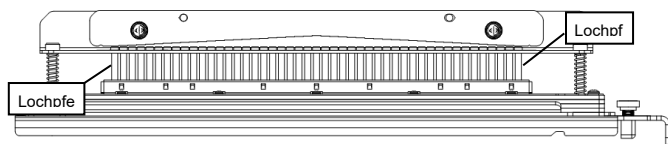


Abbildung 8.1: Nummerierung der Spiral-Lochpfeifen

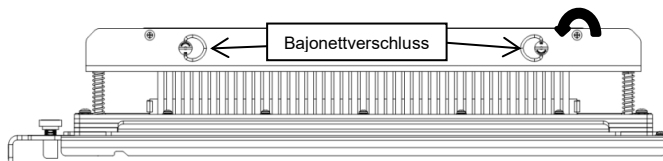


Abbildung 8.2: Entfernung der Druckleiste

Entfernung der Lochpfeifen

	Spirale rund/oval	Draht 2:1 rund/quadr.	Draht 3:1 rund/quadr.	3-Loch-Geräte 8 mm	3/5/7 Loch 8 mm	2/4 Loch 8 mm	2/4 Loch 6,5 mm	2/4 Loch SCAN	VeloBind 11-Loch-Geräte LTR	VeloBind 12-Loch-Geräte A4	CombBind	eWire rund/quadr.
US-Papierformate	Zu entfernende Lochpfeifennummern je nach Papierformat und Ausrichtung											
Xerox-Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	nz	nz	nz	KEINE	nz	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	KEINE	5, 31	nz	nz	nz	nz	nz	nz	nz	KEINE	nz
STATEMENT LEF	7, 42	KEINE	5, 31	nz	nz	nz	nz	nz	nz	nz	KEINE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	KEINE	5, 31	nz	nz	nz	nz	nz	nz	nz	KEINE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	nz	nz	nz	KEINE	nz	1, 21	1, 34
9 " x 12 " LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	nz	nz	nz	KEINE	nz	1, 21	1, 34
9 " x 12 " SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	nz	nz	nz	nz	nz	nz	nz	3, 19	5, 31
12 " x 18 " SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	nz	nz	nz	KEINE	nz	1, 21	1, 34

	Spirale rund/oval	Draht 2:1 rund/quadr.	Draht 3:1 rund/quadr.	3-Loch- Geräte 8 mm	3/5/7 Loch 8 mm	2/4 Loch 8 mm	2/4 Loch 6,5 mm	2/4 Loch SCAN	VeloBind 11-Loch-Geräte LTR	VeloBind 12-Loch-Geräte A4	CombBind	eWire rund/quadr.
ISO-Papierformate	Zu entfernende Lochpfeifennummern je nach Papierformat und Ausrichtung											
Xerox-Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13182	008R13183	008R13184	008R13185	008R13186	008R13187	008R13188	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	nz	nz	2H/4H	2H/4H	KEINE	nz	KEINE	KEINE	KEINE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	nz	nz	1, 4	1, 4	KEINE	nz	nz	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	nz	nz	1, 4	1, 4	KEINE	nz	nz	4, 19	5, 30
A3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	nz	nz	2H/4H	2H/4H	KEINE	nz	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	nz	nz	2H/4H	2H/4H	KEINE	nz	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	nz	nz	1, 4	1, 4	KEINE	nz	nz	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	nz	nz	2H/4H	2H/4H	KEINE	nz	KEINE	KEINE	KEINE

*Für CombBind 20H Konfiguration Lochpfeife Nr. 1 ziehen

Tabelle 8.1: Anleitung zur Entfernung von Lochpfeifen

Die Tabelle oben zeigt, welche Lochpfeifen entfernt werden müssen, um das jeweilige Blattformat korrekt lochen zu können, und mit welchen Konfigurationen der AdvancedPunch Plus kompatibel ist. Für Standard-Lochstempel, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, ist keine Anpassung der Lochpfeifen erforderlich.

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



Abbildung 8.3: Druckleiste

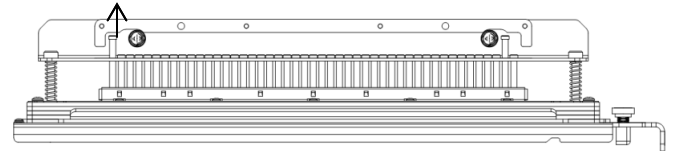


Abbildung 8.4: Entfernung von Lochpfeifen

Heben Sie die gewünschten Lochpfeifen gemäß Tabelle 8.1 an und entfernen Sie sie. Bewahren Sie Lochpfeifen im dafür vorgesehenen Fach im Innern der vorderen Gerätetür auf. Achten Sie darauf, dass die Lochpfeifen nicht fallen gelassen werden, beschädigt werden oder verloren gehen können.

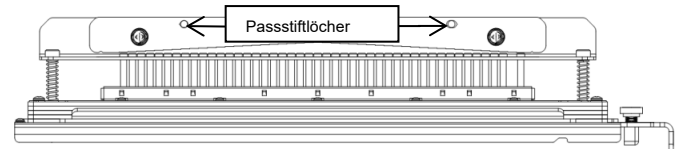


Abbildung 8.5: Wiedereinsetzen der Druckleiste

Setzen Sie die Druckleiste wieder ein, indem Sie die Passstiftlöcher an den frei liegenden Passstiftlöchern ausrichten. Halten Sie die Druckleiste so, dass sie vollständig über den Passstiftlöchern liegt und drehen Sie die Bajonettverschlüsse im Uhrzeigersinn, bis die Druckleiste mit einem spürbaren Klick in ihrer Position einrastet.

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.

Hinzufügen von Lochpfeifen

Beim Hinzufügen von Lochpfeifen gehen Sie genauso vor wie bei der Entfernung, abgesehen davon, dass Sie nach dem Abnehmen der Druckleiste Lochpfeifen hinzufügen statt wegzunehmen. Stellen Sie beim Austauschen der Lochpfeifen sicher, dass diese vollständig am Lochpfeifenhalter anliegen, bevor Sie die Druckleiste wieder anbringen.

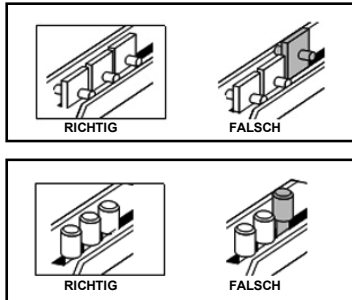


Abbildung 8.6: Hinzufügen von Lochpfeifen

Position des Lochstempelanschlags

Bei einigen Lochstempeln des AdvancedPunch Plus gibt es einen Lochstempelanschlag zur Zentrierung des Lochstempels für bestimmte Blattformate, siehe Abbildung 8.7. Bei Geräten ohne Lochstempelanschlag ist keine Einstellung erforderlich.

Bei Geräten mit Lochstempelanschlag muss dieser auf die korrekte Position gestellt werden, da sonst die Stanzlöcher auf dem Blatt nicht zentriert sind. Die gängigen Papierformate sind auf dem Aufkleber des Griffs am Lochstempelanschlag angegeben; Spezialgrößen siehe Tabelle 8.2.

In Position A zeigt der Pfeil am Lochstempelanschlag nach unten Richtung Griff und ist am unteren Pfeil auf dem Aufkleber des Griffs ausgerichtet. In Position B zeigt der Pfeil am Lochstempelanschlag zur Seite und ist am seitlichen Pfeil auf dem Aufkleber des Griffs ausgerichtet (siehe Abbildung 8.7).

Um die Position des Lochstempelanschlags zu ändern, nehmen Sie zuerst den Lochstempel aus dem Gerät und legen ihn auf eine ebene, stabile Oberfläche. Halten Sie den Lochstempel in einer stabilen Position und drücken den Knauf des Lochstempelanschlags herunter, bis sich der Knauf frei drehen lässt. Drehen Sie den Knauf, bis der Pfeil auf dem Knauf mit dem gewünschten Pfeil auf dem Aufkleber des Griffs übereinstimmt. Wenn die Pfeile übereinstimmen, lassen Sie den Knauf los und achten Sie darauf, dass der metallene Lochstempelanschlag unten vollständig an der Lochstempelplatte anliegt.

	Spirale rund/oval	Draht 2:1 rund/quadr.	Draht 3:1 rund/quadr.	CombBind	eWire rund/quadr.
US-Papierformate	Position des Lochstempelanschlags je nach Papierformat oder -ausrichtung				
Xerox-Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Spirale rund/oval	Draht 2:1 rund	Draht 3:1 rund	CombBind	eWire rund/quadr.
US-Papierformate	Position des Lochstempelanschlags je nach Papierformat oder -ausrichtung				
Xerox-Teilenummer	008R13179 008R13194	008R13180 008R13191	008R13181 008R13192	008R13190	008R13189 008R13193
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

*Für CombBind 20H-Konfiguration Lochstempelanschlag auf Position B stellen

Tabelle 8.2: Leitfaden für die Position des Lochstempelanschlags

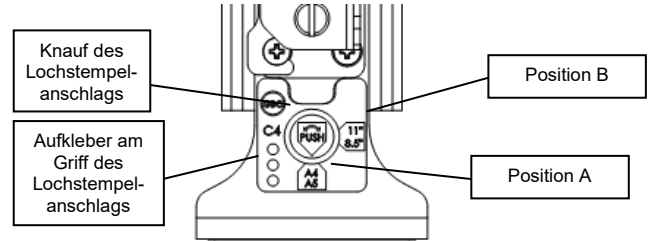


Abbildung 8.7: Position des Spiralen-Lochstempelanschlags

Wartung der Lochstempel

Die Lochstempel des AdvancedPunch Plus müssen regelmäßig geölt und geschmiert werden, um die ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten und einen vorzeitigen Ausfall zu verhindern. Die Lochstempel müssen jeweils nach 100.000 Blatt geölt und überprüft werden.

Um Lochstempel ohne Filze zu schmieren:

1. Drücken Sie den Lochstempel nach unten, sodass die Lochpfeifen aus der Grundplatte hervorragen.
2. Tragen Sie einen Tropfen hochwertiges Maschinenöl auf das Ende jeder Lochpfeife auf.
3. Wischen Sie mit einem Tuch darüber, sodass ein dünner Ölfilm zurückbleibt.

Um Lochstempel mit Filzen zu schmieren:

1. Schmieren Sie die Lochpfeifen mit einem hochwertigen Maschinenöl.
2. Tragen Sie eine geringe Ölmenge entlang des Pfads auf [1], jedoch nicht zu viel.
3. Verwenden Sie keine Ölsprays, da diese zu schnell trocknen und klebrige Rückstände hinterlassen.

Nach dem Auftragen kann das Schmieröl der Lochstempel die ersten gestanzten Blätter verunreinigen. Lochen Sie zunächst Testblätter, bis keine Ölrückstände mehr zu sehen sind.

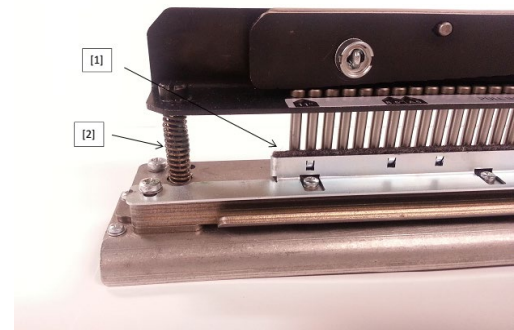


Abbildung 8.8: Schmierung

Passschrauben der Lochstempel

Die Passschrauben der Lochstempel müssen jeweils nach 200.000 Blatt kontrolliert und gegebenenfalls geschmiert werden. Fehlt Schmiermittel an den Federn oder den Passschrauben [2], muss dieses neu aufgetragen werden.

1. Verwenden Sie ein hochwertiges Schmiermittel auf PTFE-Basis.
2. Tragen Sie das Schmiermittel auf die Passschrauben und Federn auf [2].
3. Wischen Sie überschüssiges Schmiermittel mit einem Tuch ab.

Ende der Lebensdauer der Lochstempel

Ist ein Lochstempel am Ende seiner Lebensdauer angekommen, verursacht er Papierstaus, weil Papierschnipsel an ihm hängen bleiben. Das ist durch den Verschleiß der Platte, nicht der Lochpfeife bedingt und kann nicht korrigiert werden. In diesem Fall müssen Sie den Lochstempel durch einen neuen ersetzen. Austauschen oder Schärfen der Lochpfeifen wird nicht empfohlen. Das Problem wird dadurch nicht behoben, da es durch die Platten bedingt ist.

Lochstempel für AdvancedPunch Plus

Der AdvancedPunch Plus 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 Dokumente in einer der folgenden Bindearten zu lochen.

Lochstempelbeschreibung

Für Binden mit Comb Bind:

	1	19-LTR	21-A4
PB Plastic Bind; Lochgröße: 8 mm x 2,9 mm (0,313 " x 0,116 ") (L x W); Lochabstand von Mitte zu Mitte: 14,3 mm (0,563")			

Für Binden mit Twin Loop™:

	1	32-LTR	34-A4
W3 Draht, quadratisch, 3 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 4 x 4 mm (0,156 " x 0,156 ") (L x B); Lochabstand von Mitte zu Mitte: 8,5 mm (0,333")			

	1	21-LTR	23-A4
W2 Draht, rechteckig, 2 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 6,4 mm x 5,4 mm (0,250 " x 0,214 ") (L x W); Lochabstand von Mitte zu Mitte: 12,7 mm (0,500")			

	1	34
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")		

	1	32-LTR	34-A4
W3 Draht, rund, 3 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 4 mm (0,158") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 8,5 mm (0,335")			

	1	21-LTR	23-A4
W2 Draht, rund, 2 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 6,5 mm (0,256") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 12,7 mm (0,5")			

	1	34
eWire, rund, 3 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 5,5 mm (0,217 ") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 8,5 mm (0,333")		

Für Binden mit Color Coil™:

	1	44-LTR	47-A4
C4 Coil, rund, 4 Löcher pro Zoll, Lochgröße: 4,4 mm (0,174") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 6,3 mm (0,2475")			

	1	44-LTR	47-A4
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")			

Für VeloBind®:

	1	11
VB VeloBind®; rund; 1 Loch pro Zoll, Lochgröße: 3,2 mm (0,125") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 25,4 mm (1")		

	1	12
VB VeloBind®; rund; 1 Loch pro Zoll, Lochgröße: 3,2 mm (0,126") Durchmesser, Lochabstand von Mitte zu Mitte: 25,4 mm (1")		

Zum Binden loser Blätter:

	1	3
3-Ring-Binder; U.S. (gängige Lose-Blatt-Muster); Lochgröße: 8 mm (0,316 ") Durchmesser		

	1	7
3-Ring-, 5-Ring-, 7-Ring-Binder; U.S. (gängige Lose-Blatt-Muster); Lochgröße: 8 mm (0,316 ") Durchmesser		

	1	4
4-Ring-Binder; europäisch (gängige Lose-Blatt-Muster); Lochgröße: 8 mm (0,315 ") Durchmesser		

	1	4
4-Ring-Binder; europäisch (gängige Lose-Blatt-Muster); Lochgröße: 6,5 mm (0,256 ") Durchmesser		

	1	4
4-Ring-Binder; skandinavisch (gängige Lose-Blatt-Muster); Lochgröße: 6,5 mm (0,256 ") Durchmesser		

Xerox-Teilenummer

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

Lochstempel, Xerox, Draht 3.1, quadr.	008R13192
---------------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Draht 2.1, quadr.	008R13191
---------------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, eWire, quadr.	008R13193
-----------------------------------	-----------

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

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

Lochstempel, Xerox, eWire, rund	008R13189
---------------------------------	-----------

Lochstempel, Xerox, Coil, rund	008R13179
Lochstempel, Xerox, Coil, rund HD	008R13240

Lochstempel, Xerox, Coil, oval	008R13194
--------------------------------	-----------

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

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

Lochstempel, Xerox, 3-Loch, 8 mm	008R13182
Lochstempel, Xerox, 3-Loch, 8 mm, HD	008R13241

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

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

Lochstempel, Xerox, 4-Loch, 6,5 mm	008R13185
------------------------------------	-----------

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

Falz- und Perforationsstempel

Austausch der Perforationsstempel-Gegenplatte

Es wird empfohlen, die Gegenplatte des Stempels für Papier mit 75–120 g/m² nach 375.000 Zyklen und für Papier mit 120–300 g/m² nach 250.000 Zyklen auszutauschen. Jeder Perforationsstempel wird mit 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.



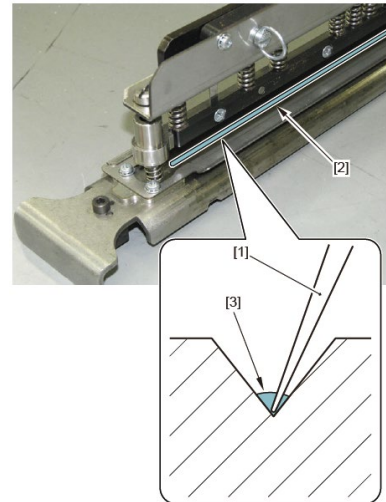
5. Schieben Sie die neue Gegenplatte in die Lochstempelkehle und lassen Sie sie in die Öffnung für die Gegenplatte rutschen.
6. Drehen Sie den Lochstempel vorsichtig auf die andere Seite und sichern Sie die neue Gegenplatte mit den drei Rändelschrauben.
7. Bringen Sie den Papieranschlag mit den zwei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

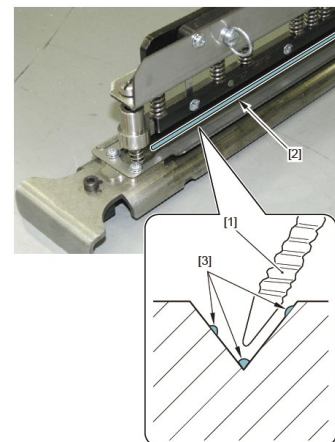
So reinigen Sie den Lochstempel:

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

Zum Falzen:

 Falzen

Zum Perforieren:

 12 TPI für Medien 75–120 g/m ²
--

 9 TPI für Medien 120–300 g/m ²
--

GBC-Teilenummer

DIE, GBC, CREASE	008R13349
------------------	-----------

DIE, GBC, PERF, 75–120 g/m ²	008R13350
---	-----------

DIE, GBC, PERF, 120–300 GSM	008R13351
-----------------------------	-----------

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