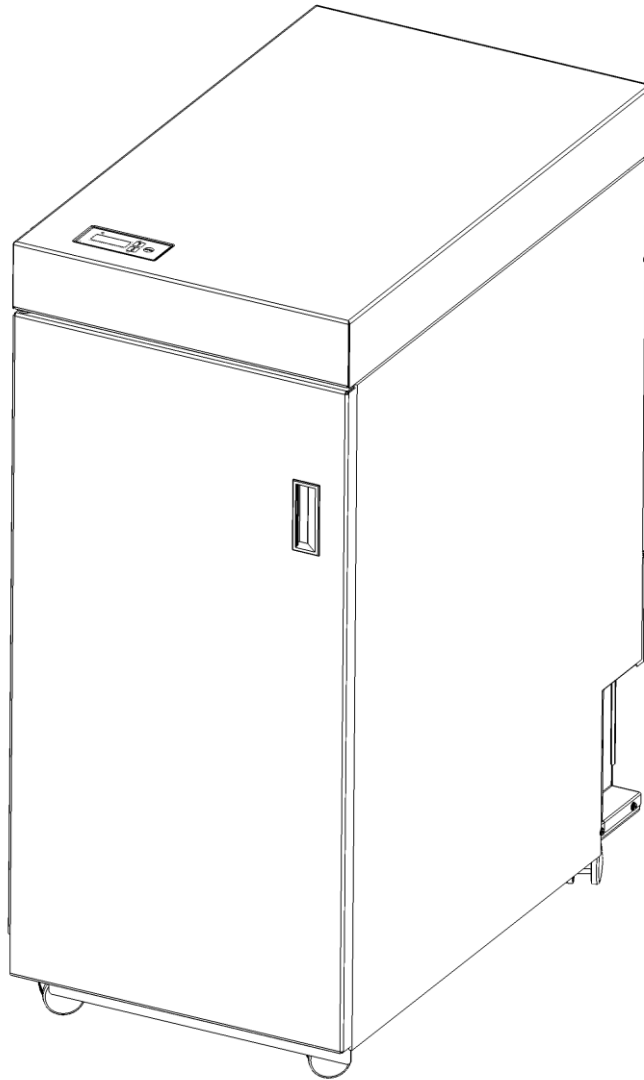


# PUNCH G2



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

**Part Number: 7718804**  
**Revision number: B1**  
**Issue Date: October 2018**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## TABLE OF CONTENTS

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

<b>5. USER DISPLAY</b>	<b>7</b>
<b>6. PROBLEM SOLVING</b>	<b>9</b>
<b>7. SPECIFICATIONS</b>	<b>9</b>
<b>8. DIE SET USER MANUAL</b>	<b>10</b>

## 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 PUNCH G2:



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

## Important safeguards

- ◆ Use the PUNCH G2 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 PUNCH G2 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 PUNCH G2. It is provided for your safety.
- ◆ Unplug the PUNCH G2 before moving the machine or whenever the machine is not in use for an extended period of time.
- ◆ Do not operate the PUNCH G2 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 PUNCH G2 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 PUNCH G2, 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, PUNCH G2

Do not attempt to service your PUNCH G2 yourself. Contact an authorized service representative for any required repairs or major maintenance for your PUNCH G2.



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

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

## Service, Diesets

Every dieset is thoroughly oiled at the factory prior to shipping. Please note that it is normal for oil to be present on the first few punched sheets. During normal use this oil will be exhausted and should be replaced. As part of regular maintenance, each dieset should be oiled

after approximately 250K punch cycles or sooner. GBC recommends use of brand 3-IN-ONE oil as it is readily available. Other light machine oils can also be used.

To oil the dieset, refer to Section 8- Die Set User manual. Please note that it is normal for oil to be present on the first set of sheets punched after oiling the dieset. After approximately 25 to 50 sheets oil will no longer be found on the punched sheet. At this time the PUNCH G2 can be utilized for punching of print jobs.

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

See Section 8 PUNCH G2 Dieset Manual for further instructions on servicing the Diesets.

## 2. INTRODUCTION

Thank you for purchasing the PUNCH G2. 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 PUNCH G2 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 PUNCH G2 die sets include an Identification Label providing the user with the hole pattern and name.
- ◆ Convenient storage area for two extra Die Sets located above the sheet bypass.

## Duty Cycle and Product Positioning

The GBC PUNCH G2 provides a flexible, cost effective punching solution for light to medium level punching production environments. It is designed for production print users that typically punch their documents at an average of 20-30% of their overall workflow. For customers that run continuous punching for long runs of over 4 hours, performance may vary or degrade due to a wide range of media weights and environmental conditions that can occur.

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

## Operating Die Set Supplies

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

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

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

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

## 3. QUICK START GUIDE

**PUNCH G2 must be connected to AC power to enable any feature of the machine. Below are three modes of operation of PUNCH G2.**

### 1. Bypass Mode:

This operation will allow paper to pass through the PUNCH G2 without being punched.

This is the default mode of operation for PUNCH G2. Make sure the Punch Icon is not selected in the printer's User Interface.

### 2. Single Punch Mode:

This operation will punch the trail edge of all sheets that pass through the PUNCH G2.

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

**Step 2:** Before starting a print job select the Punch mode from the printer's UI.

PUNCH G2 will now function in Single Punch mode.

### 3. Double Punch Mode:

This operation will punch the two rows of holes- One in the middle of the sheet and the other adjacent to the trail edge of all sheets that pass through the PUNCH G2.

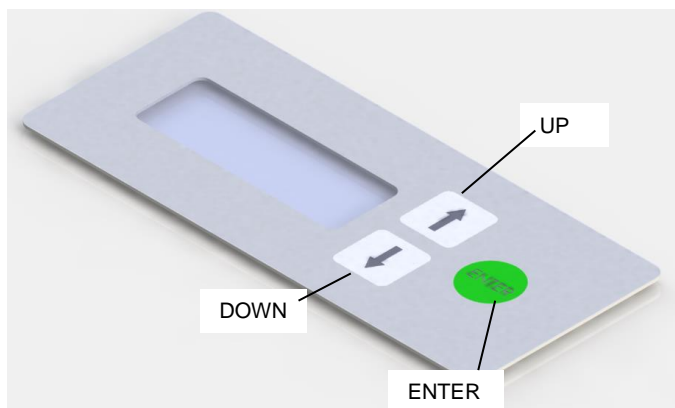
**Step 1:** A properly configured die set must be inserted before running punch mode. See section 4.A for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration.

**Step 2:** Before starting a print job enable Double Punch from the printer.

PUNCH G2 will now function in Double Punch mode.

### 5. Restrictions:

- I. Using clear cover other than 7 mil may cause a jam to occur and could require a service call.
- II. When punching 300gsm paper or above, with grain direction in the long orientation, paper jams may occur. The problem may not occur with the grain direction in the short orientation.



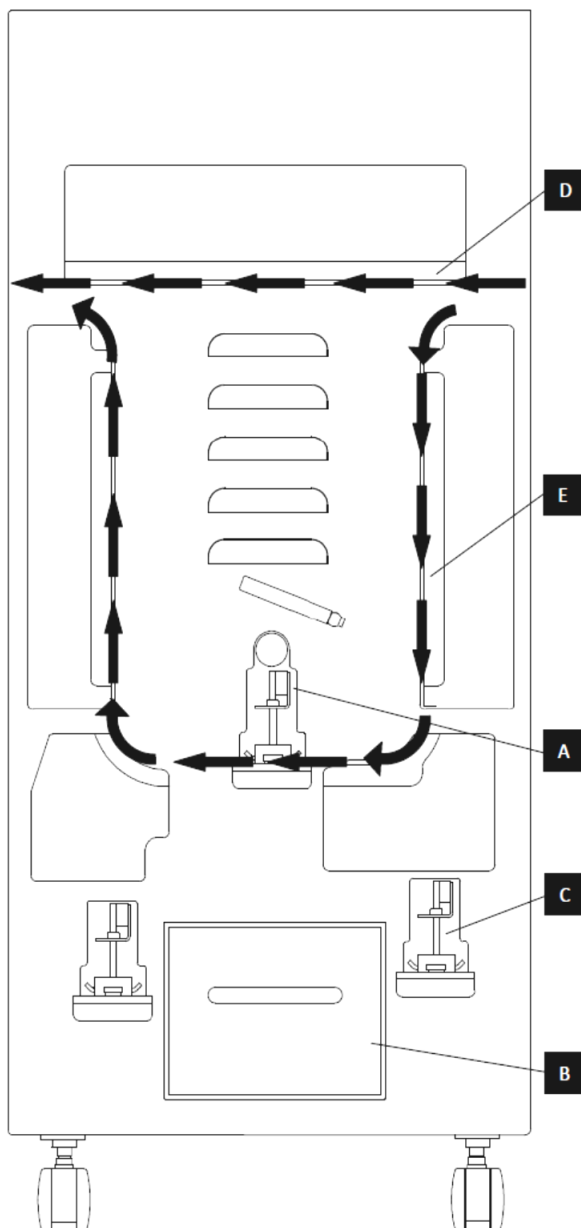
*Layout of PUNCH G2 LCD User Interface*

### 4. Die Set Configuration:

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

## 4. USER OPERATIONS

- A. Interchanging Die Sets:**  
Are completed without tools and only take seconds to perform
- B. Punch Chip Container:**  
Easy-to-access chip tray for quick chip disposal
- C. Die Set Storage:**  
Holds up to 2 spare Die Sets
- D. Punch Bypass:**  
Short straight-through paper path for unpunched documents
- E. Punch Mode Path:**  
Wide radius turn can support stocks up to 300g/m<sup>2</sup> cover



Paper flow and User Interactive sections of PUNCH G2

### A. Interchanging Die Sets:

Your PUNCH G2 offers the convenience of interchangeable die sets, allowing you to economically punch documents for a wide variety of binding styles. Changing the machine's die sets is both quick and easy, as the following instructions illustrate:

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

**Removing Die Sets from the Machine:** The inter-changeable die set slot of the PUNCH G2 is located adjacent to the Punch Chip container at the bottom of the punch.

**Step 1:** Stop the printer/copier.

**Step 2:** Open the PUNCH G2 access door panel.

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

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

**Step 5:** Properly store the removed Die Set in the Die Set storage area of the PUNCH G2 (keep away from dust, dirt, accidental falls from the edge of counters, etc.).

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

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



**WARNING: POSSIBLE PINCH POINT HAZARD. WHEN INSTALLING DIE SETS IN YOUR PUNCH G2, ALWAYS KEEP FINGERS AND OTHER BODY PARTS OUT OF THE MACHINE'S DIE SET SLOT AND AWAY FROM ALL AREAS OF THE DIE SET, EXCEPT FOR THE FINGER HOLE IN THE DIE SET. FAILURE TO FOLLOW THESE PRECAUTIONS MAY RESULT IN INJURY.**

**Step 8:** Close the Access Door Panel.

**Step 9:** Proceed with your printing and punching/creasing job.

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







### B. Punch Chip Container:

The Punch Chip Container for your PUNCH G2 is located at the front of the machine's base. The drawer should periodically be pulled out and emptied. The PUNCH G2 uses a sensor to determine when the punch container is full. Once the punch container becomes full the LCD display shows "Chip Tray Full" message and a message also appear on the printers user interface screen.

## C. Paper Clearing:



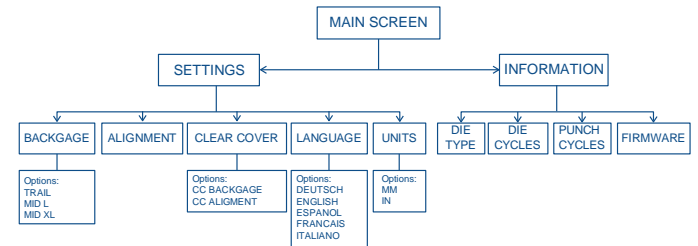
When paper is jammed in the paper path of PUNCH G2 the LCD display shows the area where a sheet(s) is jammed.

Area	Description
	<p><b>Zone 1</b></p> <p>If paper is jammed in Zone 1, lift the paper guide plate located just inside, reach and remove the jammed paper. To close the paper guide, raise the handle to unlatch the mechanism and firmly close it.</p>
	<p><b>Zone 2</b></p> <p>If paper is jammed in the downward paper chute, move the chute to the right, reach in and remove the jammed paper.</p> <p>Ensure the paper chute is closed.</p>
	<p><b>Zone 3</b></p> <p>If paper is jammed in the right bottom chute, press the top lever while holding the bottom lever. This will unlatch the chute; continue to open the chute until it reached the magnet on the right side. Reach in and remove the paper. To return the chute to the closed position, move it back in the opposite direction until the latch mechanism is activated.</p> <p>Ensure the paper chute is closed.</p>
	<p><b>Zone 5</b></p> <p>If paper is jammed in the left bottom chute, unlatch the chute, reach in and remove any jammed paper.</p> <p>Ensure the paper chute is closed.</p>
	<p><b>Zone 6</b></p> <p>If paper is jammed in the upward paper chute, move the door to the left, reach in and remove the jammed paper.</p> <p>Ensure the paper chute is closed.</p>
	<p><b>Zones 3 and 5</b></p> <p>Before uninstalling the die set, ensure zone 3 and 5 are cleared of any jammed paper. If there is jammed paper that cannot be removed from zones 3 and 5, uninstall the die set to remove the jammed paper. (see Section 4. Changing the Interchangeable die sets).</p>

## 5. USER DISPLAY

Located on the front of the PUNCH G2 is a user interactive LCD panel that provides Messages; Settings and Information relating to the functions of the punch unit.

LCD User Interface Screen Overview



LCD Panel Overview

### Messages on the LCD Panel

- Ready Bypass**

PUNCH G2 is ready to bypass, sheets will not be punched.
- Ready Single Punch**

PUNCH G2 is ready to process a punch job, all sheets through the unit will be punched.
- Ready Double Punch**

PUNCH G2 is ready to process a punch job, all sheets through the unit will be punch in the middle of sheet and along trail edge of the sheet.
- Running Bypass**

This is displayed when Bypass mode is in operation.
- Running Single Punch**

This is displayed when Single punch mode is in operation.
- Running Double punch**

This is displayed when Double punch mode is in operation.
- Chip tray Full**

When the punch container becomes full of waste paper chips, this message will be displayed.
- Chip tray Out**

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

When the Die Set is removed or not fully inserted into the punch unit, this message will be displayed. When this message is displayed the punch unit will run in Bypass mode only.
- Close Door**

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

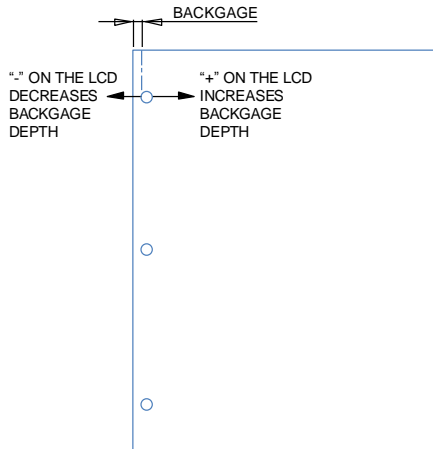
When a sheet of paper becomes jammed within the punch unit, this message is displayed. See the section of this manual titled PAPER CLEARING for instructions on how to remove a jammed sheet.

## Changing the Settings on the LCD panel

### 1. Backgagge Depth Setting

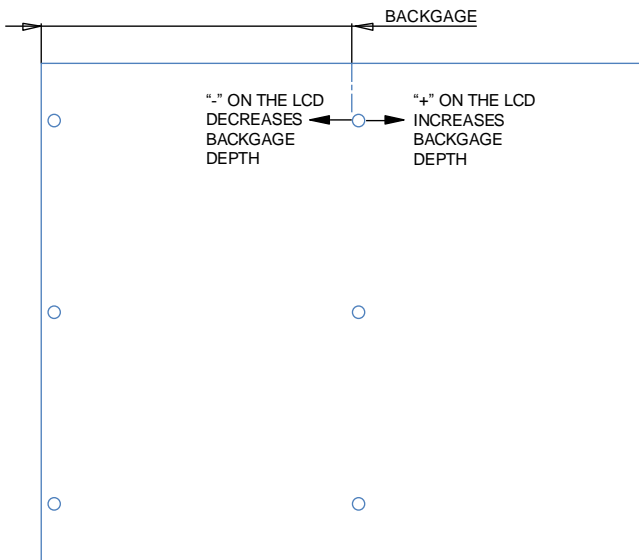
Backgagge is the distance of the punched hole(s) from the trail edge of the sheet. This distance can be adjusted by entering the Settings section (press Up or Down from the Home screen, and press OK for Settings).

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



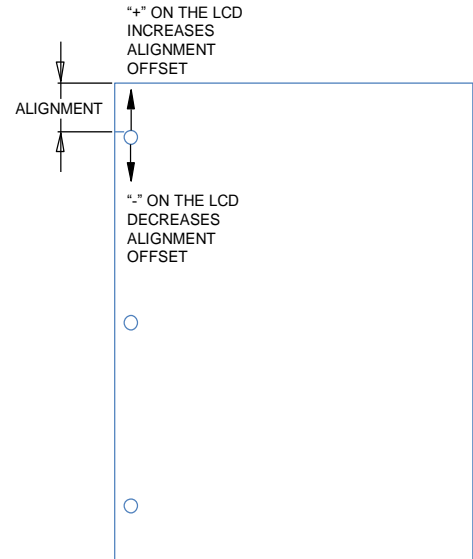
The settings for backgagge MID L and MID XL adjust the backgagge of the double punch mode. MID L and MID XL function the same as the regular backgagge depth, but adjust the position of the middle punch.

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



### 2. Alignment Setting

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



### 3. Clear Cover

Use this setting to adjust the Backgagge depth and Alignment setting for Clear Cover media. Adjusting this offset does not affect the Backgagge and Alignment settings of other media types.

### 4. Language

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

### 5. Units

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

## Displaying Information on the LCD Panel

### 1. Die type

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

### 2. Die cycles

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

### 3. Punch cycles

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

### 4. Firmware

This displays the current level of firmware of PUNCH G2.



## 6. PROBLEM SOLVING

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

## 7. SPECIFICATIONS

<b>Speed</b>	Up to 136 sheets per minute	
<b>Punch Sheet Size and Edge</b> <b>LEF- Long Edge Fed</b> <b>SEF- Short Edge Fed</b>	<p><b>US Sizes</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF Double Punch Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Double Punch</p> <p><b>ISO sizes</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF Double Punch A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double Punch</p>	
<b>Tab Stock</b>	<p><b>US Sizes</b> LTR, with 3,4,5,8 and 10 tabs Statement, with 3 and 5 tabs</p> <p><b>ISO Sizes</b> A4, with 5 and 10 tabs A5, with 3 and 5 tabs</p>	
<b>Paper Stock</b>	<p>Plain: 75gsm - 300gsm (20# bond to 110# cover)</p> <p>Coated: 120gsm - 300gsm (32# bond to 110# cover)</p>	
<b>Clear Cover</b>	7mil	
<b>Bypass mode stock and sizes</b>	Paper sizes and stocks same as printer	
<b>Punch Capacity</b>	Single Sheet	
<b>Power Supply</b>	115V, 60Hz, Single Phase 230V, 50Hz, Single Phase	
<b>Electrical</b>	Amps and Frequency	115V; 3.8A; 60Hz (or) 230V; 1.9A; 50Hz
<b>Safety Certification</b>	cULus	
<b>Dimensions</b>	L: 775mm; W: 445mm; H: 1020mm L: 30.5"; W: 17.5"; H: 40.2"	
<b>Weight</b>	95 kg 210 lbs	
<b>Shipping Weight</b>	123 kg 272 lbs.	
<b>Manufactured</b>	Assembled in Taiwan	

## 8. DIE SET USER MANUAL

The die sets for the PUNCH G2 are intended to work with multiple paper sizes and sheet feed directions. In order to accommodate different sheet sizes this die set must be configured to the correct number of punching pins and the die stop must be set to the proper position. The die label contains information on the common paper punching sizes, for the uncommon sizes please refer to Table 8.1.

### Glossary

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

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

**Statement Paper-** 8.5" X 5.5"

**Legal Paper-** 8.5" X 14"

**Ledger Paper-** 11" X 17"

### Pin Numbering

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

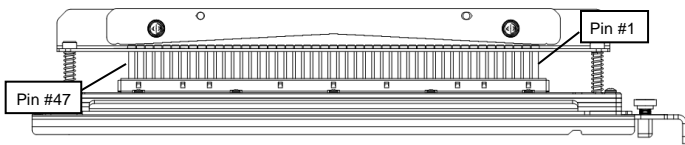


Figure 8.1 Coil Die Set Pin Numbering

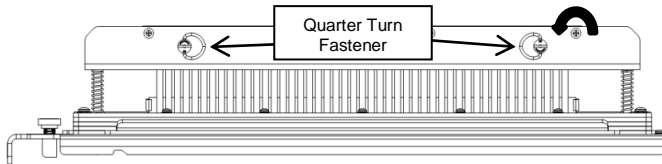


Figure 8.2 Pressure Bar Removal

### Pin Removal

	Coil Rnd	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind	Wire 2:1 Sq	Wire 3:1 Sq
Pin Numbers to Remove Based On Paper Size or Orientation													
<b>US Paper Sizes</b>													
<b>Konica Minolta Part Number</b>													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	NONE	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	NONE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	NONE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 23	1, 34

	Coil Rnd	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind	Wire 2:1 Sq	Wire 3:1 Sq
Pin Numbers to Remove Based On Paper Size or Orientation													
<b>ISO Paper Sizes</b>													
<b>Konica Minolta Part Number</b>													
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE	NONE

\*For CombBind 20H Configuration Pull Pin Number 1

Table 8.1 Pin Removal Guide

The above chart shows the information on which pins need to be removed to correctly punch each sheet size and configuration that the PUNCH G2 can accept. For standard offering dies not found in the chart no pin adjustment is necessary.

To remove punch pins from the PUNCH G2 first turn the two Quarter Turn Fasteners CCW direction to release the pressure bar. Remove the pressure bar and set aside.



Figure 8.3 Pressure Bar

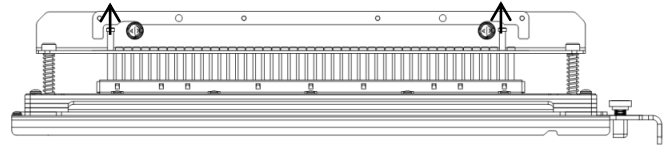


Figure 8.4 Pin Removal

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

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

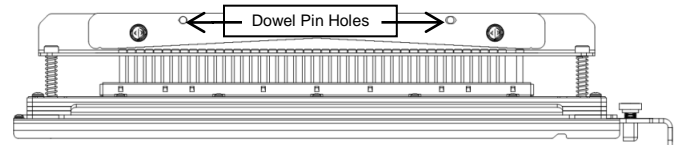


Figure 8.5 Replace Pressure Bar

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

**Important!**  
Before reinserting, clean the punch pin to remove any dust or foreign substances.

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

## 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.

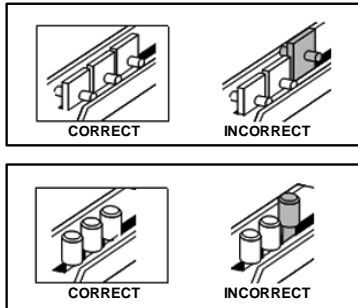


Figure 8.6 Pin Addition

## Die Stop Position

On some of the PUNCH G2 die sets there is an adjustable die stop which is used to re-center the die set for certain sheet sizes, as shown in Figure 8.7. For die sets without a die stop knob there is no die stop position adjustment necessary.

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

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

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

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

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

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

Table 8.2 Die Stop Position Guide

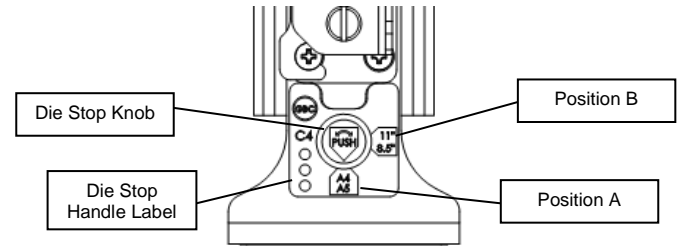


Figure 8.7 Coil Die Stop Position

## Die Set Maintenance

The PUNCH G2 die set must be periodically oiled and greased to maintain proper functionality and prevent premature failure of the die set. The die set should be oiled and inspected every 100K cycles.

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

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

### To lubricate die set pins that have felt pads:

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

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

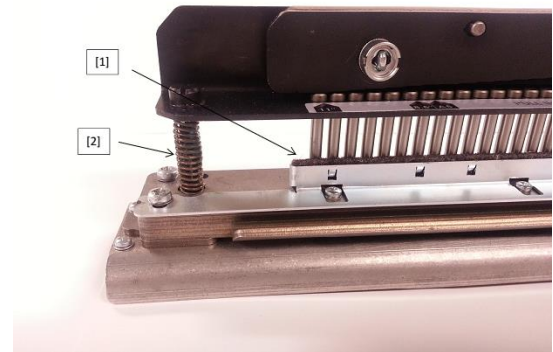


Figure 8.8 Lubrication

## Die Set Shoulder Bolts

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








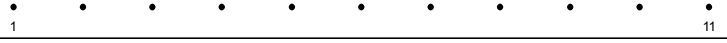
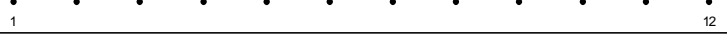




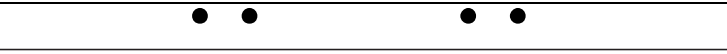
1. Lubricate with a high quality Teflon-based grease.
2. Apply grease to shoulder bolts and springs [2]
3. Wipe up any excess grease.

## End of Die Life

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

## PUNCH G2 Die Sets

The PUNCH G2 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 PUNCH G2 to punch documents in any of the following binding styles. Heavy Duty (HD) die sets are shown in bold where available.

Die Set Description	Part Number		
<p><b>For Plastic Comb Binding:</b></p>  <p>PB Plastic Bind; Hole Size: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (LxW); Center-to-Center Hole Spacing: 14.3mm (0.563")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Comb Bind <b>Die, Konica Minolta, Comb Bind, HD</b></td> <td><b>7714911</b></td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Comb Bind <b>Die, Konica Minolta, Comb Bind, HD</b>	<b>7714911</b>
Die, Konica Minolta, Comb Bind <b>Die, Konica Minolta, Comb Bind, HD</b>	<b>7714911</b>		
<p><b>For Twin Loop™ Binding:</b></p>  <p>W3 Wire; Square; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Wire 3.1, Sq.</td> <td>7714913</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Wire 3.1, Sq.	7714913
Die, Konica Minolta, Wire 3.1, Sq.	7714913		
 <p>W2 Wire; Rectangle; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.500")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Wire 2.1, Sq.</td> <td>7714912</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Wire 2.1, Sq.	7714912
Die, Konica Minolta, Wire 2.1, Sq.	7714912		
 <p>W3 Wire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm (0.158") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.335")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Wire, 3:1, Rnd.</td> <td>7714903</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Wire, 3:1, Rnd.	7714903
Die, Konica Minolta, Wire, 3:1, Rnd.	7714903		
 <p>W2 Wire; Round; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.5")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Wire, 2:1, Rnd.</td> <td>7714902</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Wire, 2:1, Rnd.	7714902
Die, Konica Minolta, Wire, 2:1, Rnd.	7714902		
<p><b>For Color Coil™ Binding:</b></p>  <p>C4 Coil; Round; 4 Holes per inch; Hole Size: 4.4mm (0.174") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Coil, Rnd. <b>Die, Konica Minolta, Coil, Rnd, HD</b></td> <td><b>7714901</b> <b>7714917</b></td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Coil, Rnd. <b>Die, Konica Minolta, Coil, Rnd, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
Die, Konica Minolta, Coil, Rnd. <b>Die, Konica Minolta, Coil, Rnd, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>		
 <p>C4 Coil; Oval; 4 Holes per inch; Hole Size: 4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Coil, Oval</td> <td>7714914</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Coil, Oval	7714914
Die, Konica Minolta, Coil, Oval	7714914		
<p><b>For Velo® Bind:</b></p>  <p>VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.125") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Velobind®, 11 Holes, Ltr.</td> <td>7714909</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Velobind®, 11 Holes, Ltr.	7714909
Die, Konica Minolta, Velobind®, 11 Holes, Ltr.	7714909		
 <p>VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.126") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, Velobind®, 12 Holes, A4.</td> <td>7714910</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, Velobind®, 12 Holes, A4.	7714910
Die, Konica Minolta, Velobind®, 12 Holes, A4.	7714910		
<p><b>For Loose Leaf Binding:</b></p>  <p>3 Ring Binder; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, 3 Hole, 8mm <b>Die, Konica Minolta, 3 Hole, 8mm, HD</b></td> <td><b>7714904</b> <b>7714918</b></td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, 3 Hole, 8mm <b>Die, Konica Minolta, 3 Hole, 8mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
Die, Konica Minolta, 3 Hole, 8mm <b>Die, Konica Minolta, 3 Hole, 8mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>		
 <p>3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, 3/5/7 Hole, 8mm</td> <td>7714905</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, 3/5/7 Hole, 8mm	7714905
Die, Konica Minolta, 3/5/7 Hole, 8mm	7714905		
 <p>4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.315") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, 4 Hole, 8mm</td> <td>7714906</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, 4 Hole, 8mm	7714906
Die, Konica Minolta, 4 Hole, 8mm	7714906		
 <p>4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, 4 Hole, 6.5mm</td> <td>7714907</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, 4 Hole, 6.5mm	7714907
Die, Konica Minolta, 4 Hole, 6.5mm	7714907		
 <p>4 Ring Binder; Scandinavian (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Konica Minolta, 4 Hole, Scan</td> <td>7714908</td> </tr> </table>	Die, Konica Minolta, 4 Hole, Scan	7714908
Die, Konica Minolta, 4 Hole, Scan	7714908		

©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - All rights reserved.

Graphics do not represent actual punch pattern dimensions or spacing.

\* When the Plastic Comb binding die is used in the 21 hole configuration on A4 width paper (297mm), there is the potential for the outer edge of holes 1 and 21 to be torn. The theoretical paper edge should be 1.62mm from the edge of the sheet. This event is dependent on paper type, paper width and hole alignment optimization. To avoid this issue, it is recommended to use a 20 hole configuration instead. 20 hole comb binding supplies are commonly available from GBC and other manufacturers and are considered more optimal than the 21 hole configuration.

## TABLE DES MATIÈRES

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

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

## 1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ



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



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

VOUS TROUVEREZ LES ÉTIQUETTES SUIVANTES SUR L'PUNCH G2:



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

## Consignes importantes



- ◆ Utilisez l'PUNCH G2 uniquement pour perforez le papier et les couvertures conformément aux spécifications indiquées.
- ◆ Gardez ce manuel d'utilisation à portée de main.



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

- ◆ La tension d'alimentation de l'PUNCH G2 doit correspondre aux caractéristiques électriques de la machine (elles sont indiquées sur l'étiquette du numéro de série).
- ◆ Une prise de terre est prévue par mesure de sécurité. Elle doit être raccordée à une prise électrique prévue à cet effet. Si vous ne parvenez pas à introduire la fiche dans la prise, faites appel à un électricien qualifié pour qu'il installe une prise adéquate.
- ◆ Ne modifiez pas la fiche située au bout du cordon d'alimentation de l'PUNCH G2 (si elle est fournie). Elle a été conçue pour votre sécurité.
- ◆ Débranchez l'PUNCH G2 avant de déplacer la machine ou si vous prévoyez de ne pas l'utiliser durant une longue période.
- ◆ N'utilisez pas l'PUNCH G2 si le cordon ou la fiche d'alimentation de la machine est endommagé. N'utilisez pas la machine après un quelconque dysfonctionnement. Ne mettez pas la machine sous tension si vous avez renversé un liquide ou si elle est endommagée de quelque façon que ce soit.
- ◆ Ne surchargez pas les prises électriques. Cela pourrait provoquer un incendie ou une décharge électrique.

## Nettoyage

- ◆ Vous pouvez nettoyer la surface externe de l'PUNCH G2 à l'aide d'un chiffon doux et humide.
- ◆ N'utilisez pas de détergent ou de solvants, car vous pourriez endommager la machine.

**Messages de sécurité****SÉLECTION DU CORDON D'ALIMENTATION SECTEUR**

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



**ATTENTION: LORSQUE VOUS CHOISISSEZ UN CORDON D'ALIMENTATION AMOVIBLE POUR VOTRE PUNCH G2, RESPECTEZ TOUJOURS LES PRÉCAUTIONS SUIVANTES.**

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

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

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

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

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

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

**NOTE FCC**

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

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

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

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



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

**Entretien, PUNCH G2**

Ne tentez pas de réparer votre PUNCH G2 par vous-même. Contactez un représentant agréé pour effectuer les réparations ou le gros entretien de votre PUNCH G2.



**NE RETIREZ PAS LES COUVERCLES DE LA MACHINE.**

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

**Entretien des matrices**

Chaque jeu de matrices est soigneusement lubrifié en usine avant son expédition. Noter que la présence d'huile est normale sur les premières feuilles perforées. Lors d'une utilisation normale, cette huile est évacuée et doit être remplacée. Dans le cadre d'un entretien régulier, chaque jeu de matrices doit être lubrifié après environ 250 K cycles de perforation ou moins. GBC recommande d'utiliser de l'huile de marque

3-IN-ONE qui est disponible. D'autres huiles légères pour machines peuvent être également utilisées.

Pour lubrifier le jeu de matrices, se reporter à la Section 8 du manuel d'utilisation des jeux de matrices. Noter que la présence d'huile est normale sur le premier jeu de feuilles perforées après avoir lubrifié le jeu de matrices. Après environ 25 à 50 feuilles, l'huile doit avoir disparu de la feuille perforée. À ce moment, la PUNCH G2 peut être utilisée pour perforer des imprimés.

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

Voir en Section 8 le manuel d'instructions pour jeu de matrices PUNCH G2 sur l'entretien des jeux de matrices.

**2. INTRODUCTION**

Nous tenons à vous remercier d'avoir acheté un PUNCH G2. Ce système de production polyvalent vous permettra de perforer des documents de nombreuses manières en remplaçant tout simplement le bloc à colonnes. Cet appareil a été conçu dans un souci de simplicité d'utilisation.

L'PUNCH G2 est une solution innovante pour perforer le papier. Il offre en outre les caractéristiques suivantes:

- ♦ Les blocs à colonnes peuvent être remplacés rapidement sans outil ni levier.
- ♦ Tous les blocs à colonnes de l'PUNCH G2 disposent d'une étiquette d'identification indiquant la configuration de perforation et son nom.
- ♦ Zone de rangement appropriée pour deux jeux de matrices supplémentaires, située au-dessus du contournement des feuilles.

**Cycle de service et positionnement du produit**

Le GBC PUNCH G2 offre une solution de perforation souple et rentable pour des environnements de production de perforations de niveau léger à moyen. Il est conçu pour les utilisateurs d'imprimantes qui ont généralement besoin de perforer leurs documents à une moyenne de 20 à 30% de leur flux de travail total. Pour les clients qui effectuent de longues perforations de plus de 4 heures, les performances peuvent varier ou se dégrader en raison d'une large gamme de poids et de conditions environnementales qui peuvent se produire.

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

**Fourniture de jeux de matrices de fonctionnement**

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

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

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

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

### 3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

Le PUNCH G2 doit être raccordé au courant CA du secteur pour pouvoir activer l'une des fonctions de l'appareil. Ci-dessous sont indiqués les trois modes de fonctionnement du PUNCH G2.

#### 1. Mode derivation:

Cette opération permet au papier de passer par l'PUNCH G2 sans être perforé.

C'est le mode de fonctionnement par défaut du PUNCH G2. Assurez-vous que l'icône Punch (perforation) n'est pas sélectionné dans l'Interface utilisateur de l'imprimante.

#### 2. Mode perforation simple:

Cette opération permet de perforer le bord arrière de toutes les feuilles passant par l'PUNCH G2.

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

**Étape 2:** Avant de commencer une tâche d'impression, sélectionnez le mode Perforation sur l'UI de l'imprimante.

L'PUNCH G2 fonctionne désormais en mode Perforation simple.

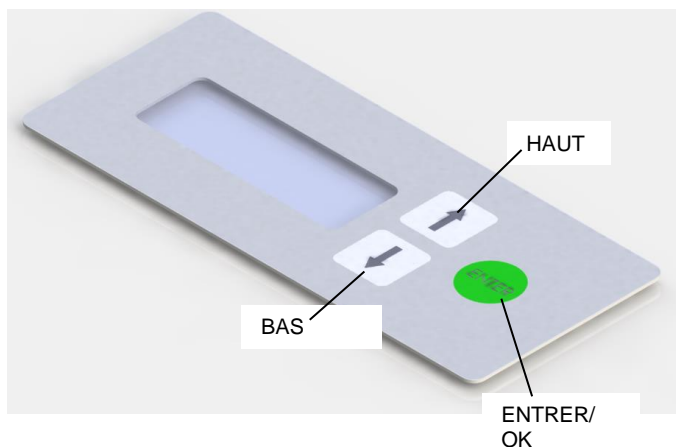
#### 3. Mode Perforation double:

Cette opération permet de perforer les deux rangées de trous: une au milieu de la feuille et l'autre adjacente au bord arrière de toutes les feuilles qui passent dans l'PUNCH G2.

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

**Étape 2:** Avant de commencer une tâche d'impression, activer la Double perforation sur l'imprimante.

L'PUNCH G2 fonctionne désormais en mode Perforation double.



Disposition de l'interface utilisateur LCD de l'PUNCH G2

#### 4. Configuration du jeu de matrices

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

#### 5. Restrictions:

- I. L'utilisation d'un couvercle clair autre que de 7 mil peut provoquer un bourrage et nécessiter d'appeler pour une réparation.
- II. En poinçonnant du papier de 300 gsm ou plus, avec le grain orienté dans le sens de la longueur, des bourrages papier peuvent se produire. Le problème peut ne pas se produire avec le grain dans le sens le plus court.

## 4. OPÉRATIONS UTILISATEUR

### A. Permutation des jeux de matrices:

S'effectue sans outils et ne prend que quelques secondes

### B. Récipient à confettis:

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

### C. Stockage des matrices:

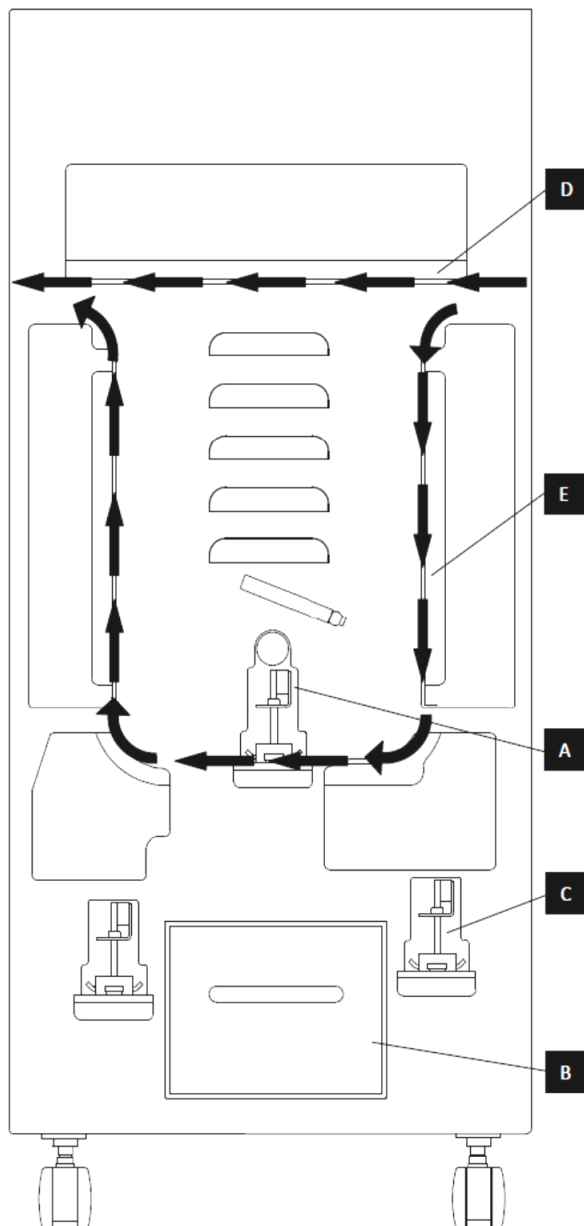
Prévu pour stocker jusqu'à deux matrices

### D. By-pass perforatrice:

Chemin papier court et direct pour les documents non perforés

### E. Chemin papier en mode perforation:

Le grand rayon de la courbe permet d'utiliser des supports d'un grammage allant jusqu'à 300g/m<sup>2</sup>.



Débit de papier et sections interactives utilisateur de l'PUNCH G2

### A. Permutation des jeux de matrices:

Votre PUNCH G2 utilise des matrices interchangeables, ce qui vous permet de perforer, à moindres frais, les documents en fonction de différents styles de reliure. Le remplacement des matrices de la machine est rapide et facile. Pour ce faire, suivez les instructions suivantes:

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

**Retrait des jeux de matrices de la machine:** La fente des jeux de matrices interchangeables de la PUNCH G2 est situé à côté du bac à déchets au bas du poinçon.

**Étape 1:** Arrêter l'imprimante/copieur.

**Étape 2:** Ouvrir le panneau de la porte d'accès de l'PUNCH G2.

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

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

**Étape 5:** Ranger soigneusement le jeu de matrices extrait dans l'espace de rangement des jeux de matrices de la PUNCH G2 (le protéger de la poussière, des salissures, des chutes accidentelles du bord des compteurs, etc.).

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

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



**ATTENTION:** FAITES ATTENTION DE NE PAS VOUS COINCER LES DOIGTS. LORS DE LA MISE EN PLACE DE LA MATRICE DANS L'PUNCH G2, ÉLOIGNEZ VOS DOIGTS DE LA FENTE POUR MATRICE ET NE TENEZ LA MATRICE QU'À L'AIDE DE L'ORIFICE PRÉVU À CET EFFET. SOYEZ PRUDENT, CAR VOUS POURRIEZ VOUS BLESSER.

**Étape 8:** Fermez la porte d'accès.

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

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

### B. Récipient à confettis:







Le réservoir à confettis de perforation pour l'PUNCH G2 est situé à l'avant de la base de la machine. Le tiroir doit être régulièrement retiré et vidé. L'PUNCH G2 utilise un capteur pour déterminer quand le réservoir à confettis est plein. Une fois que le réservoir à confettis est plein, l'écran LCD affiche le message «Chip Tray Full» (Bac à confettis plein) et un message apparaît également sur l'écran de l'interface utilisateur de l'imprimante.



## C. Dégagement du papier:



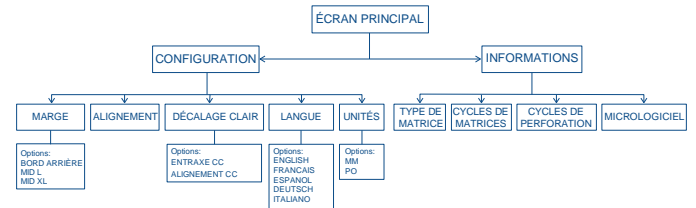
Lorsque du papier est coincé dans le passage de papier de l'PUNCH G2, l'écran LCD indique la zone où les feuilles sont coincées.

Zone	Description
	<p><b>Zone 1</b></p> <p>Si du papier est coincé en Zone 1, soulever la plaque de guidage du papier située à l'intérieur, attendre le papier coincé et le retirer. Pour fermer le guide de papier, soulever la poignée pour débloquer le mécanisme et le refermer fermement.</p>
	<p><b>Zone 2</b></p> <p>Si du papier est coincé dans la chute de papier vers le bas, déplacer la porte vers la droite, attendre le papier coincé et le retirer.</p> <p>Vérifier que la chute de papier est fermée.</p>
	<p><b>Zone 3</b></p> <p>Si du papier est coincé dans la chute du bas à droite, appuyer sur le levier du haut tout en maintenant le levier du bas. Ceci permet de déverrouiller la chute ; continuer à ouvrir la chute jusqu'à ce qu'elle atteigne l'aimant du côté droit. Atteindre et retirer le papier. Pour ramener la chute en position fermée, la déplacer dans le sens opposé jusqu'à ce que le mécanisme de verrouillage soit activé.</p> <p>Vérifier que la chute de papier est fermée.</p>
	<p><b>Zone 5</b></p> <p>Si du papier est coincé dans la chute du bas à gauche, déverrouiller la chute, atteindre le papier coincé et le retirer.</p> <p>Vérifier que la chute de papier est fermée..</p>
	<p><b>Zone 6</b></p> <p>Si du papier est coincé dans la chute de papier vers le haut, déplacer la porte vers la gauche, attendre le papier coincé et le retirer.</p> <p>Vérifier que la chute de papier est fermée</p>
	<p><b>Zone 3 et 5</b></p> <p>Avant d'installer le jeu de matrices, s'assurer qu'aucun papier n'est coincé dans les zones 3 et 5. Si du papier est coincé et ne peut pas être retiré des zones 3 et 5, désinstaller le jeu de matrices pour retirer le papier coincé. (Voir Section 4. Changement des jeux de matrices interchangeables)</p>

## 5. AFFICHAGE DE L'UTILISATEUR

À l'avant de l'PUNCH G2 se trouve un panneau LCD interactif utilisateur qui affiche des messages, des paramètres et des informations relatives aux fonctions de la poinçonneuse.

Aperçu de l'écran LCD d'interface utilisateur



Aperçu du panneau LCD

### Messages sur le panneau LCD

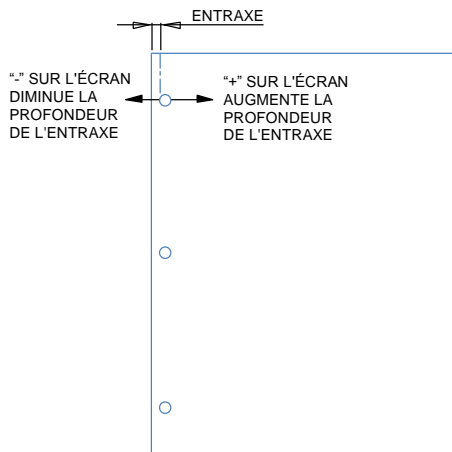
- Dérivation prêt**  
L'PUNCH G2 est prêt à passer en mode dérivation, les feuilles ne seront pas perforées.
- Matrice simple prêt**  
L'PUNCH G2 est prêt à effectuer une tâche de perforation, toutes les feuilles dans l'appareil vont être perforées.
- Perforation double prêt**  
L'PUNCH G2 est prêt à effectuer une tâche de perforation, toutes les feuilles dans l'appareil vont être perforées en leur milieu et le long du bord arrière.
- Lancement Dérivation**  
Ceci est affiché lorsque le mode de Dérivation est activé.
- Lancement Matrice simple**  
Ceci est affiché lorsque le mode de Perforation simple est activé.
- Lancement Matrice double**  
Ceci est affiché lorsque le mode de Perforation double est activé.
- Bac à confettis plein**  
Lorsque le réservoir à confettis se remplit de confettis de papier, ce message s'affiche.
- Bac à confettis sorti**  
Lorsque le réservoir à confettis est retiré ou mal inséré dans la perforatrice, ce message s'affiche.
- Vérifier la matrice**  
Lorsque le jeu de matrices est retiré ou mal inséré dans la perforatrice, ce message s'affiche. Lorsque ce message s'affiche, la perforatrice démarre en mode Dérivation uniquement.
- Fermer la porte**  
Lorsque la porte avant est ouverte ou mal fermée, ce message s'affiche.
- Bouffage papier**  
Lorsqu'une feuille de papier se coince dans la perforatrice, ce message s'affiche. Voir dans la section de ce manuel intitulée DÉGAGEMENT PAPIER les instructions sur la façon de retirer une feuille coincée.

## Modification des paramètres sur le panneau LCD

### 1. Réglage de la profondeur d'entraxe

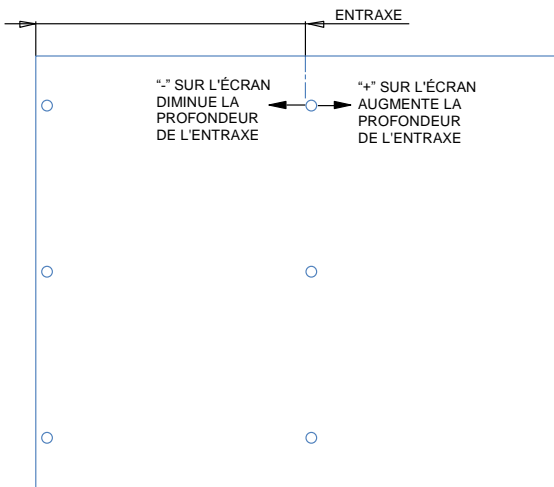
L'entraxe est la distance entre le(s) trou(s) perforé(s) et le bord arrière de la feuille. Cette distance peut être ajustée en entrant dans la section Réglages (Appuyer sur Haut ou Bas dans l'écran d'accueil et appuyer sur OK pour les paramètres).

Une pression sur la flèche Haut augmente la profondeur de l'entraxe et une pression sur la flèche Bas diminue la profondeur de l'entraxe.



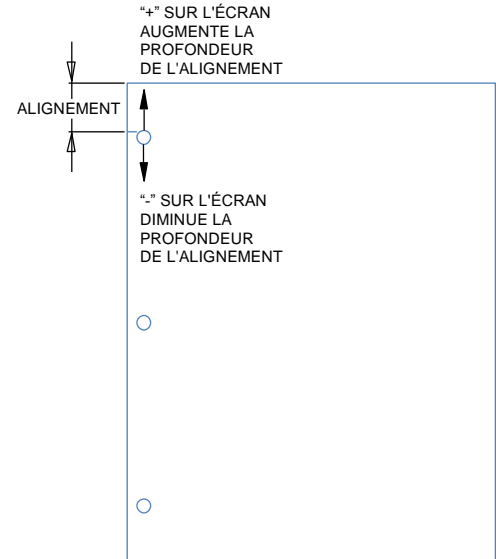
Les paramètres d'entraxe MID L et MID XL permettent de régler l'entraxe du mode double perforation. MID L et MID XL fonctionnent comme pour la profondeur d'entraxe normale, mais règlent la position du poinçon du milieu.

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



### 2. Réglage de l'alignement

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



### 3. Couverture transparente

Ce réglage sert à ajuster la profondeur de l'entraxe et l'alignement pour des supports à couverture transparente. Le réglage de cet écart n'affecte pas les paramètres d'entraxe et d'alignement des autres types de support.

### 4. Langue

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

### 5. Unités

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

## Affichage des informations sur l'écran LCD

### 1. Type de Matrice

Ce type de jeu de matrices est généralement installé dans le poinçon.

### 2. Cycles de matrices

Nombre total de feuilles perforées avec le jeu de matrices actuel.

### 3. Cycles de perforation

Nombre total de feuilles perforées que le système a traité.

### 4. Micrologiciel

Affiche le niveau actuel du micrologiciel PUNCH G2.

## 6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES

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

## 7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>Vitesse</b>	Jusqu'à 136 feuilles par minute	
<b>Dimensions et bord de la feuille perforée</b>	<b>Formats US</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF Double perforation Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Double perforation  <b>Formats ISO</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF Double perforation A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double perforation	
<b>Stock de onglet</b>	<b>Formats US</b> LTR, 3,4,5,8 et 10 et onglets Statement, avec 3 et 5 onglets  <b>Formats ISO</b> A4, avec 5 et 10 onglets A5, avec 3 et 5 onglets	
<b>Stock de papier</b>	Simple: 75gsm - 300gsm (20# reliure à 110# couverture)  Couché: 120gsm - 300gsm (32# reliure à 110# couverture)	
<b>Couvercle transparent</b>	7mil	
<b>Stock et formats en mode Dérivation</b>	Formats de papier et stocks identiques à ceux de l'imprimante	
<b>Capacité de perforation</b>	Feuille simple	
<b>Alimentation électrique</b>	115V, 60Hz, Monophasé 230V, 50Hz, Monophasé	
<b>Électricité</b>	Ampères et Fréquence	115V; 3.8A; 60Hz (ou) 230V; 1.9A; 50Hz
<b>Certification de sécurité</b>	cULus	
<b>Dimensions</b>	L: 775mm; W: 445mm; H: 1020mm L: 30.5"; W: 17.5"; H: 40.2"	
<b>Poids</b>	95 kg 210 livres	
<b>Poids d'expédition</b>	123 kg 272 livres	
<b>Fabriqué</b>	Assemblé à Taiwan	

## 8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES

Les jeux de matrices de l'PUNCH G2 peuvent travailler avec plusieurs formats de papier et plusieurs sens d'alimentation des feuilles. Pour accepter différents formats de feuilles, cette matrice doit être configurée au bon nombre de poinçons de perforation et la butée de la matrice doit être réglée à la bonne position. L'étiquette de la matrice comporte des informations sur les dimensions classiques de perforation du papier; pour les dimensions inhabituelles, veuillez vous reporter au Tableau 8.1.

### Glossaire

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

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

Format Relevé - 8.5" X 5.5"

Format Légal - 8.5" X 14"

Format Ledger - 11" X 17"

### Numérotation des poinçons

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

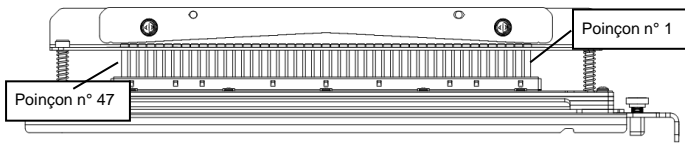


Figure 8.1 Numérotation des poinçons du jeu de matrice à bobine

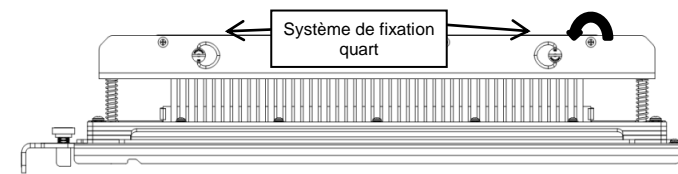


Figure 8.2 Dépose de la barre de pression

Pour retirer des poinçons de perforation de la PUNCH G2, tourner d'abord les deux fixations quart de tour dans le sens antihoraire pour déloger la barre de pression. Retirer la barre de pression et la mettre de côté



Figure 8.3 Barre de pression

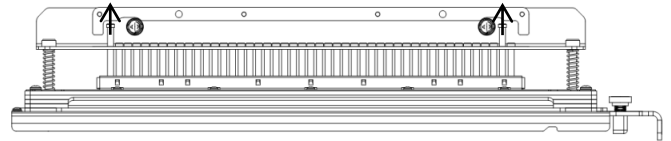


Figure 8.4 Retrait des poinçons

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

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

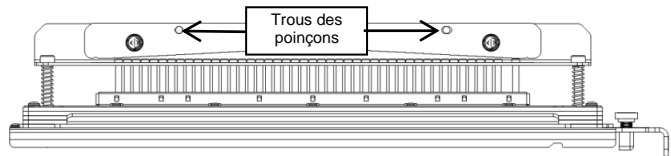


Figure 8.5 Remplacer la barre de pression

Remplacer la barre de pression en alignant les trous des poinçons de guidage avec les poinçons de guidage apparents. Tenir la barre de pression de façon qu'elle soit complètement posée sur les poinçons de guidage, puis faire tourner les fixations quart de tour dans le sens horaire jusqu'à ressentir un déclic pour verrouiller la barre de pression. La barre de pression ne peut être verrouillée que si l'orientation est correcte et ne peut pas être verrouillée dans une autre orientation.

### Important!

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

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

### Retrait des poinçons

	Bobine rond	Fil 2:1 Rond	Fil 3:1 Rond	3 Trou 8mm	3/5/7 Trou 8mm	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou numérisat	VeloBind 11 Trou LTR	VeloBind 12 Trou A4	CombBind	Fil 2:1 Carré	Fil 2:1 Carré
<b>Format de papier US</b>	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier												
<b>Référence Konica Minolta</b>													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 23	1, 34

	Bobine rond	Fil 2:1 Rond	Fil 3:1 Rond	3 Trou 8mm	3/5/7 Trou 8mm	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou Numérisat	VeloBind 11 Trou LTR	VeloBind 12 Trou A4	CombBind	Fil 2:1 Carré	Fil 2:1 Carré
<b>Format de papier US</b>	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier												
<b>Référence Konica Minolta</b>													
A4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	2H	2H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	2H	2H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN

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

Tableau 8.1 Guide de retrait des broches

Le tableau ci-dessus donne des informations sur les poinçons qui doivent être retirés pour perforer correctement chaque format de feuille et la configuration que l'PUNCH G2 peut accepter. Pour les matrices standard ne figurant pas dans le tableau, aucun réglage des poinçons n'est nécessaire.

## Ajout de poinçons

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

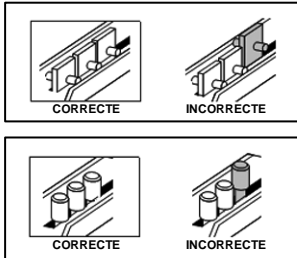


Figure 8.6 Ajout de poinçons

## Position d'arrêt de matrice

Sur certains jeux de matrices PUNCH G2 se trouve une butée de matrice réglable servant à recentrer le jeu de matrices pour certains formats de feuilles, comme illustré sur la Figure 8.7. Pour les jeux de matrices sans bouton d'arrêt de matrice, aucun réglage de position de la butée de matrice n'est nécessaire.

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

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

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

	Bobine Rond	Fil 2:1 Rond	Fil 3:1 Rond	CombBind	Fil 2:1 Carré	Fil 3:1 Carré
<b>Format de papier US</b>	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier					
<b>Référence Konica Minolta</b>						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

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

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

Tableau 8.2 Guide de position d'arrêt des matrices

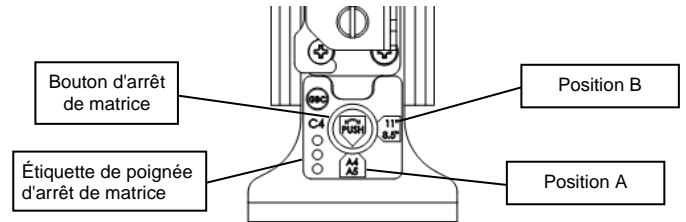


Figure 8.7 Position d'arrêt des matrices à bobine

## Maintenance des jeux de matrices

Le jeu de matrices PUNCH G2 doit être régulièrement huilé et graissé pour maintenir le bon fonctionnement et empêcher toute panne prématurée du jeu de matrices. Le jeu de matrices doit être lubrifié et inspecté tous les 100K cycles.

### Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice sans feutres:

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

### Pour lubrifier des poinçons de jeu de matrice avec feutres:

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

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

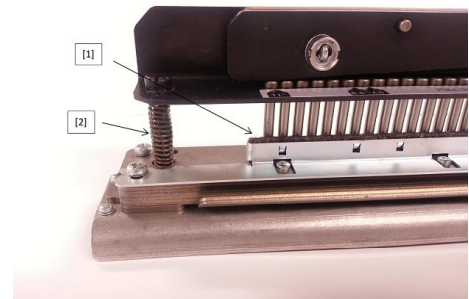


Figure 8.8 Lubrification

## Boulons à épaulement de jeu de matrice

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

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

## Fin de vie des matrices

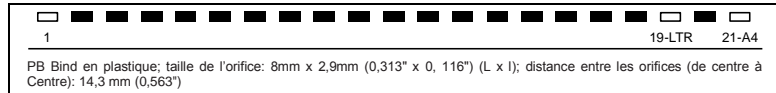
Si un jeu de matrices arrive en fin de vie, il a tendance à provoquer des bourrages papier en raison des confettis de papier accrochés. Ceci est dû à l'usure de la plaque de matrice et non à l'usure des poinçons qui ne peut pas être corrigée. Si cela se produit, le jeu de matrices doit être remplacé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

## Jeux de matrices PUNCH G2 disponibles

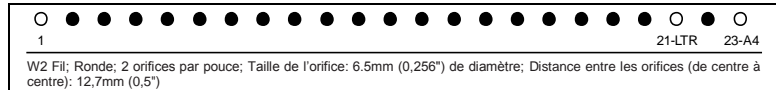
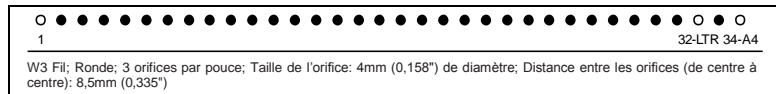
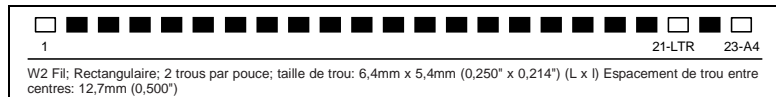
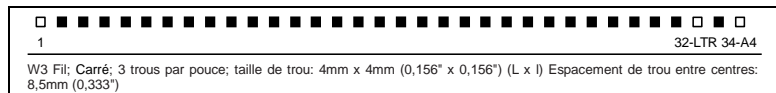
L'PUNCH G2 utilise différents jeux de matrices interchangeables qui vous permettent de perforer des documents en ligne selon plusieurs styles différents de reliure. En sélectionnant le jeu de matrices approprié, vous pouvez utiliser votre PUNCH G2 pour perforer des documents avec les styles de reliure suivants. Des jeux Heavy Duty (HD) sont indiqués en caractères gras lorsqu'ils sont disponibles.

### Description des Jeux de matrices

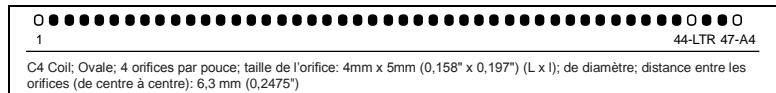
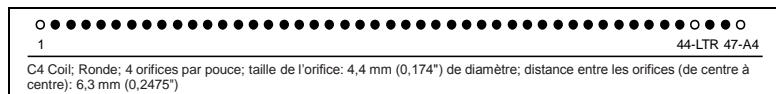
#### Pour une reliure à anneaux plastiques:



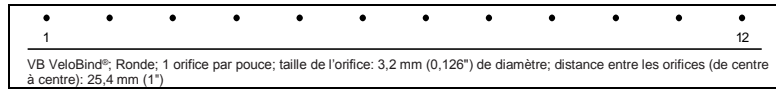
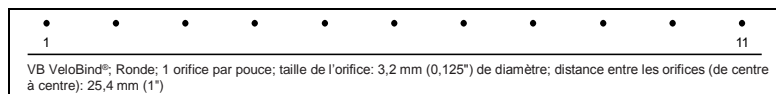
#### Pour une reliure Twin Loop™:



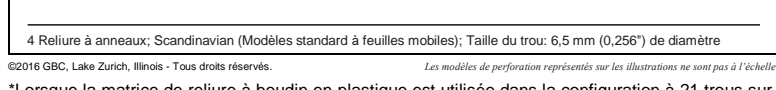
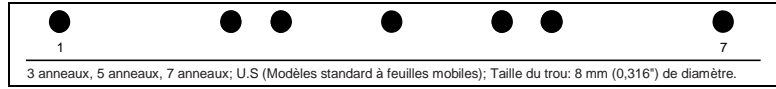
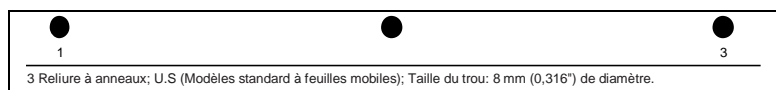
#### Pour une reliure Color Coil™:



#### Pour une reliure VeloBind®:



#### Pour une reliure à feuillets mobiles:



### Référence Konica Minolta

Matrice, Konica Minolta, Reliure combinée <b>Matrice, Konica Minolta, Reliure combinée, HD</b>	<b>7714911</b>
---	----------------

Matrice, Konica Minolta, Fil, 3.1 Carré	7714913
---	---------

Matrice, Konica Minolta, Fil, 2.1 Carré	7714912
---	---------

Matrice, Konica Minolta, Fil, 3:1, Ronde	7714903
--	---------

Matrice, Konica Minolta, Fil, 2:1, Ronde	7714902
--	---------

Matrice, Konica Minolta, Coil, Ronde <b>Matrice, Konica Minolta, Coil, Ronde, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
---	----------------------------------

Matrice, Konica Minolta, Coil, Ovale	7714914
--------------------------------------	---------

Matrice, Konica Minolta, Velobind®, 11 Trous, Ltr.	7714909
--	---------

Matrice, Konica Minolta, Velobind®, 12 Trous, A4.	7714910
---	---------

Matrice, Konica Minolta, 3 Trou, 8mm <b>Matrice, Konica Minolta, 3 Trou, 8mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
---	----------------------------------

Matrice, Konica Minolta, 3/5/7 Trou, 8mm	7714905
--	---------

Matrice, Konica Minolta, 4 Trou, 8mm	7714906
--------------------------------------	---------

Matrice, Konica Minolta, 4 Trou, 6.5mm	7714907
--	---------

Matrice, Konica Minolta, 4 Trou, numérisat	7714908
--	---------

\*Lorsque la matrice de reliure à boudin en plastique est utilisée dans la configuration à 21 trous sur du papier A4 (297 mm), il existe un risque de déchirure du bord extérieur des trous 1 et 21. Le bord théorique du papier doit être à 1,62 mm du bord de la feuille. Ce phénomène dépend du type de papier, de sa largeur et de l'optimisation de l'alignement des trous. Pour éviter ce problème, il est recommandé d'utiliser plutôt une configuration à 20 trous. Des boudins de reliure en plastique sont facilement disponibles chez GBC ou d'autres fabricants et sont considérés comme plus efficaces que la configuration à 21 trous.

## ÍNDICE

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

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

## 1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



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



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

LAS SIGUIENTES ETIQUETAS APARECEN EN EL PUNCH G2:



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

## Instrucciones importantes



- ◆ Utilice el PUNCH G2 únicamente para perforar el papel y la cubierta de acuerdo con las especificaciones indicadas.
- ◆ Conserve este manual de instrucciones para usos en el futuro.



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

- ◆ La tensión de alimentación del PUNCH G2 debe corresponder a las características eléctricas de la máquina (están indicadas en la etiqueta del número de serie).
- ◆ La máquina dispone de una toma de tierra para garantizar su seguridad. Debe conectarse a un enchufe adecuado para toma de tierra. Si no consigue conectar el enchufe a la toma, contacte a un electricista calificado para que instale una toma adecuada.
- ◆ No modifique el conector del cable de alimentación del PUNCH G2 (en caso de haberlo). Se ha diseñado para garantizar su seguridad.
- ◆ Desconecte el PUNCH G2 si desea desplazar la máquina o si no la va a usar durante un largo periodo
- ◆ No use el PUNCH G2 si el cable o la toma de alimentación de la máquina están dañados. No use la máquina en caso de avería, derrame de algún líquido o si está dañada.
- ◆ No sobrecargue la toma de alimentación. Podría provocar un incendio o una descarga eléctrica.

## Limpieza

- ◆ Puede limpiar la superficie externa del PUNCH G2 con un trapo suave y húmedo.
- ◆ No use detergente ni disolventes, ya que podría dañar la máquina.

**Avisos de seguridad****SELECCIÓN**

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



**PRECAUCIÓN:** A LA HORA DE SELECCIONAR UN CABLE DE ALIMENTACIÓN AMOVIBLE PARA SU PUNCH G2, RESPETE SIEMPRE LAS PRECAUCIONES SIGUIENTES.

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

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

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

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

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

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

**Reparación, PUNCH G2**

No trate de reparar su PUNCH G2 por su cuenta. Contacte a un representante certificado para efectuar reparaciones o el mantenimiento de su PUNCH G2.



**NO RETIRE LAS TAPAS DE LA MÁQUINA.**

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

**Servicio, juegos de troqueles**

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

Para lubricar el juego de troqueles, consulte la Sección 8 del Manual de usuario, Juego de troqueles. Tenga en cuenta que es normal que aparezca aceite en las primeras hojas perforadas después de lubricar el juego de troqueles. Después de aproximadamente 25 a 50 hojas, ya no se encontrará aceite en las hojas. A partir de ese momento, la perforadora PUNCH G2 puede utilizarse para la perforación de los trabajos de impresión.

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

Véase la sección 8 del Manual de Juego de Troqueles PUNCH G2, para instrucciones adicionales sobre el servicio de los juegos de troqueles

**2. INTRODUCCIÓN**

Ante todo, le damos las gracias por adquirir un PUNCH G2. Este sistema de producción versátil le permitirá perforar documentos de numerosas maneras y sustituir simplemente el juego de troqueles. Este aparato ha sido concebido para ser fácil de manejar.

El PUNCH G2 es una solución innovadora para perforar el papel. Ofrece las características siguientes.

- ♦ Se pueden sustituir los juegos de troqueles rápidamente sin herramientas ni palancas.
- ♦ Cada juego de troqueles del PUNCH G2 dispone de una etiqueta de identificación con su nombre y su patrón de perforación.
- ♦ Encima de la derivación de hojas hay disponible un espacio de almacenamiento conveniente para dos juegos de troqueles adicionales.

**Ciclo de trabajo y posicionamiento del producto**

El equipo GBC PUNCH G2 ofrece una solución de perforación flexible y rentable para entornos de baja y media producción. Está diseñado para usuarios de producción de impresiones que generalmente perforan sus documentos a un promedio de un 20% a 30% de su flujo de trabajo general. Para clientes que realizan perforación continua para tiradas largas de más de 4 horas, el rendimiento puede variar o degradarse debido a una amplia gama de gramajes de material y de condiciones ambientales que pueden ocurrir.

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

**Suministro de troqueles de trabajo**

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

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

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

Los juegos de troqueles tienen una vida útil de 750 000 golpes usando papel de 20 lb/75 g/m<sup>2</sup>. Esta es una vida útil mínima esperada solamente. La vida útil del troquel NO está garantizada debido a una amplia gama de gramajes de material y de condiciones ambientales que los troqueles pueden soportar. Si usted va a realizar operaciones extendidas de perforación que superen la vida útil del troquel, se recomienda encarecidamente que usted cuente con un número suficiente de juegos de troqueles disponibles para continuar trabajando con un tiempo mínimo de inactividad.



## 3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO

El equipo PUNCH G2 debe estar conectado a la alimentación de CA para que funcionen todas las opciones de la máquina. A continuación se presentan tres modos de operación del equipo PUNCH G2.

### 1. Modo de derivación:

Esta operación permite que el papel pase a través de la PUNCH G2 sin ser perforado.

Este es el modo de operación predeterminado del equipo PUNCH G2. Asegúrese de que el ícono Perforar no esté seleccionado en la Interfaz de usuario.

### 2. Modo de Perforación Simple:

Esta operación perfora cerca del borde trasero de todas las hojas que pasan a través de la PUNCH G2.

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

**Paso 2:** Antes de comenzar un trabajo de impresión, seleccione la opción Perforar (Punch) en la interfaz de usuario de la impresora.

La PUNCH G2 funcionará ahora en el modo Perforación Simple.

### 3. Modo Perforación Doble:

Esta operación perfora dos filas de orificios, una en el centro de la hoja y la otra junto al borde trasero de todas las hojas que pasan a través de la PUNCH G2.

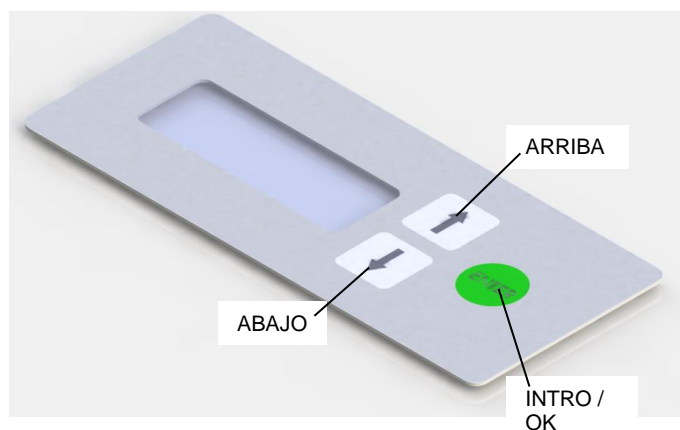
**Paso 1:** Debe insertarse un juego de troqueles correctamente configurado antes de ejecutar el modo de perforación. Véase la sección 4. A para obtener más detalles sobre los cambios de juego de troqueles y observe las etiquetas en el juego de troqueles para la ver la configuración.

**Paso 2:** Antes de comenzar un trabajo de impresión, active la opción de doble perforación en la impresora.

La PUNCH G2 funcionará ahora en el modo Perforación Doble.

### 5. Restricciones:

- I. El uso de una cubierta transparente que no sea de 7 mil de espesor puede causar un atasco y podría requerir una llamada de servicio.
- II. Cuando se perfora en papel de 300 gsm o superior, con la dirección del grano en la orientación larga, pueden producirse atascos de papel. Es posible que el problema no ocurra con la dirección del grano en la orientación corta.



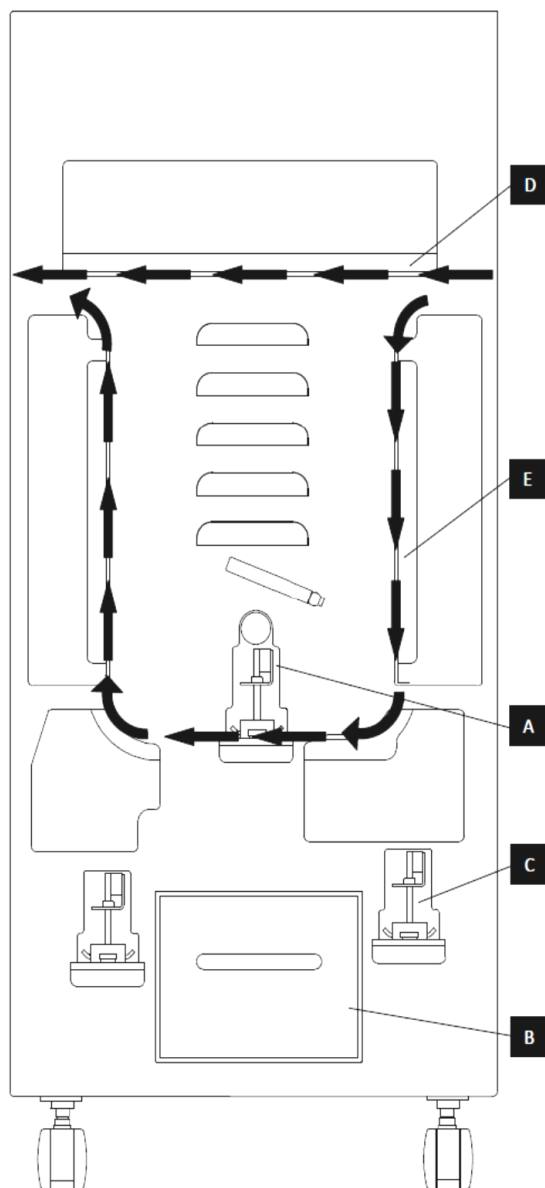
Esquema de la interfaz de usuario LCD de la PUNCH G2

### 4. Configuración del juego de troqueles

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

## 4. OPERACIONES DE USUARIO

- A. Intercambio del juego de troqueles:**  
Se realiza sin herramientas y toma algunos segundos solamente
- B. Recipiente de confeti:**  
Recipiente de fácil acceso para una rápida eliminación del confeti
- C. Almacén para juegos de troqueles:**  
Almacena hasta dos juegos de troqueles de repuesto
- D. Carril para los documentos sin perforar (bypass):**  
Carril para los documentos no perforados.
- E. Carril para el modo perforación:**  
El ángulo radial permite soportar hasta 300g/m<sup>2</sup>.



Flujo del papel y secciones Interactivas de Usuario de la PUNCH G2

### A. Intercambio del juego de troqueles:

Su PUNCH G2 usa juegos de troqueles intercambiables que le permiten perforar de manera económica, los documentos en función de los diferentes estilos de encuadernación. La sustitución de los juegos de troqueles de la máquina es rápida y fácil. Para ello, siga las instrucciones siguientes:

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

**Desinstalación del juego de troqueles de la máquina:** El hueco del juego de troquel intercambiable del equipo PUNCH G2 está ubicado adyacente al recipiente de confeti en la parte inferior de la perforadora.

**Paso 1:** Detenga la impresora o copiadora.

**Paso 2:** Abra el panel de puerta de acceso a la PUNCH G2.

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

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

**Paso 5:** Guarde correctamente el juego de troquel en el área de almacenamiento de troqueles de la PUNCH G2. (protéjalo del polvo, suciedad o caídas accidentales desde bordes de cubiertas, etc.).

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

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



**PRECAUCIÓN:** TENGA CUIDADO DE NO PILLARSE LOS DEDOS. AL COLOCAR EL JUEGO DE TROQUELES EN EL PUNCH G2, ALEJE LOS DEDOS DE LA RANURA PARA LA ORIFICIO PREVISTO PARA ELLO. SEA PRUDENTE YA QUE PODRÍA LESIONARSE.

**Paso 8:** Cierre la puerta de acceso.

**Paso 9:** Proceda con su trabajo de perforación.

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







### B. Recipiente de confeti:

El recipiente de confeti para su PUNCH G2 está ubicado en el frente de la base de la máquina. El recipiente debe retirarse periódica y vaciarse periódicamente. La PUNCH G2 utiliza un sensor para determinar cuándo está lleno el recipiente. Una vez que el recipiente se llena, la pantalla LCD muestra el mensaje "Recipiente de confeti lleno" y aparece también un mensaje en la pantalla de interfaz de usuario de la impresora.

## C. Despeje del papel:



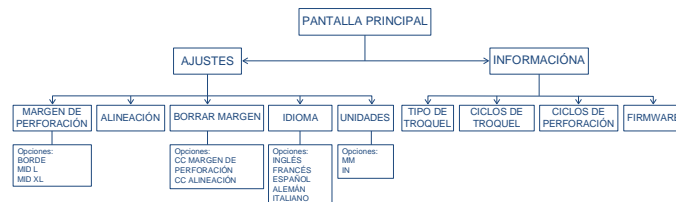
Cuando hay papel atascado en la trayectoria del papel de la PUNCH G2, la pantalla LCD muestra el área donde está(n) la(s) hoja(s) atascadas.

Zona	Description
	<p><b>Zona 1</b></p> <p>Si el papel está atascado en la Zona 1, levante la placa guía del papel ubicada justo adentro, alcance el papel atascado y retírelo. Para cerrar la guía del papel, levante la manilla para desbloquear el mecanismo y ciérrela firmemente.</p>
	<p><b>Zona 2</b></p> <p>Si el papel está atascado en el canal de papel descendente, mueva el canal hacia la derecha, alcance el papel atascado y retírelo.</p> <p>Asegúrese de cerrar el conducto del papel.</p>
	<p><b>Zona 3</b></p> <p>Si el papel está atascado en el canal derecho inferior, presione la palanca superior mientras sostiene la palanca inferior. Con esto se desbloquea el canal; continúe abriendo el canal hasta que alcance el imán en el lado derecho. Alcance el papel atascado y retírelo. Para volver el canal a la posición cerrada, muévelo de regreso en la dirección opuesta hasta que el mecanismo de traba se active.</p> <p>Asegúrese de cerrar el conducto del papel.</p>
	<p><b>Zona 5</b></p> <p>Si el papel está atascado en el canal izquierdo inferior, destrabe el canal, alcance el papel atascado y retírelo.</p> <p>Asegúrese de cerrar el conducto del papel.</p>
	<p><b>Zona 6</b></p> <p>Si el papel está atascado en el canal de papel ascendente, mueva la puerta hacia la izquierda, alcance el papel atascado y retírelo.</p> <p>Asegúrese de cerrar el conducto del papel.</p>
	<p><b>Zona 3 y 5</b></p> <p>Antes de desinstalar el juego de troqueles, asegúrese de que las zonas 3 y 5 estén libres de cualquier papel atascado. Si hay papel atascado en las zonas 3 y 5 que no se puede remover, desinstale el juego de troqueles para retirar el papel atascado. (Véase la Sección 4. Cambio de juego de troqueles intercambiables)</p>

## 5. PANTALLA DE USUARIO

Ubicado en la parte frontal de la PUNCH G2 hay un panel LCD interactivo para el usuario que proporciona Mensajes, Ajustes e Información relativa a las funciones de la unidad perforadora.

Descripción de pantalla interfaz de usuario LCD



Descripción general del panel LCD

### Mensajes en el Panel LCD

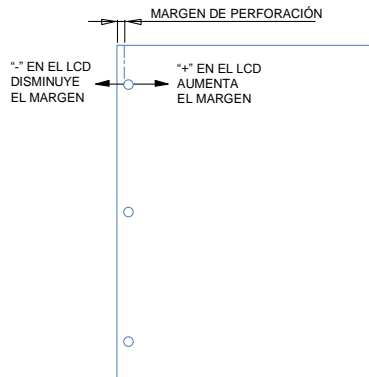
- Derivación Lista**  
 La PUNCH G2 está lista para derivación, las hojas no serán perforadas.
- Perforación Simple Lista**  
 La PUNCH G2 está lista para realizar un trabajo de perforación, todas las hojas que pasen por la unidad serán perforadas.
- Perforación Doble Lista**  
 La PUNCH G2 está lista para realizar un trabajo de perforación, todas las hojas que pasen por la unidad serán perforadas en la mitad de la hoja y a lo largo del borde posterior de la hoja.
- Derivación funcionando**  
 Este mensaje se muestra cuando el modo de derivación está en operación.
- Perforación Simple funcionando**  
 Este mensaje se muestra cuando el modo de perforación Simple está en operación.
- Perforación Doble funcionando**  
 Este mensaje se muestra cuando el modo de perforación doble está en operación.
- Recipiente de confeti lleno**  
 Este mensaje aparecerá cuando el recipiente de pedacitos de papel se llene.
- Recipiente de confeti afuera**  
 Este mensaje se muestra cuando el recipiente de la perforadora se retira o no está completamente insertado en la unidad de perforación.
- Revisar troquel**  
 Este mensaje se muestra cuando el troquel está afuera o no está completamente insertado en la unidad de perforación. Cuando este mensaje aparece, la unidad perforadora solo funcionará en el modo de Derivación.
- Cerrar la puerta**  
 Este mensaje aparece cuando la puerta frontal está abierta o no está completamente cerrada.
- Papel atascado**  
 Este mensaje aparece cuando hay papel atascado dentro de la unidad perforadora. Véase la sección de este manual titulada "DESPEJE DEL PAPEL" para obtener instrucciones sobre cómo eliminar una hoja atascada.

## Cambio de los Ajustes en el panel LCD

### 1. Ajuste del margen de perforación

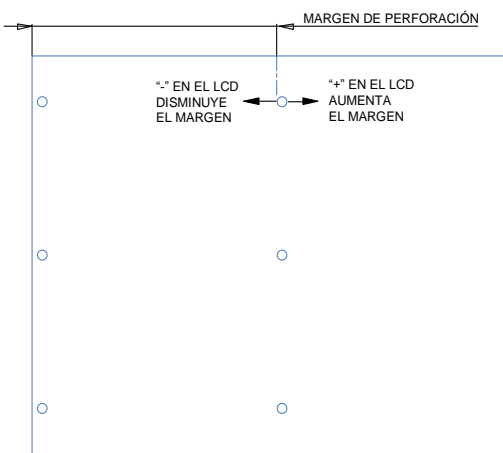
El margen de perforación es la distancia de las perforaciones al borde posterior de la hoja. Esta distancia puede ajustarse entrando a la opción Ajustes, presionando Up (Arriba) o Down (Abajo) en la pantalla Inicio, y luego presionando OK para Ajustes.

Al pulsar la flecha Up aumentará la profundidad del margen de perforación y al pulsar la flecha Down disminuirá la profundidad del margen de perforación.



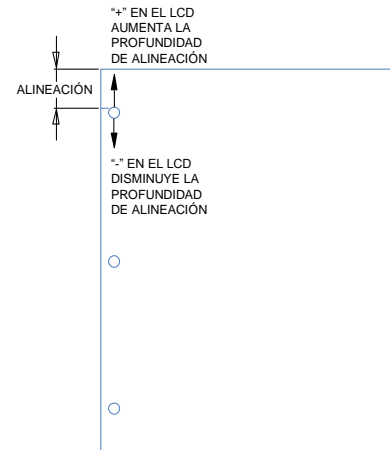
Los valores para los márgenes de perforación MID L y MID XL ajustan el margen de perforación del modo de doble perforación. MID L y MID XL funcionan de la misma forma que la profundidad del margen de perforación regular, pero ajustan la posición de la perforación central.

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



### 2. Ajuste de la alineación

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



### 3. Tapa transparente

Utilice este valor para ajustar el margen de perforación y la alineación para material de tapa transparente. El ajuste de este desplazamiento no afecta los ajustes de margen de perforación y alineación de otros tipos de material.

### 4. Idioma

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

### 5. Unidades

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

## Visualización de información en el panel LCD

### 1. Tipo de Troquel

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

### 2. Ciclos de troquel

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

### 3. Ciclos de perforación

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

### 4. Firmware

Esto muestra la versión actual de firmware de PUNCH G2.

## 6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

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

## 7. ESPECIFICACIONES

<b>Velocidad</b>	Hasta 136 hojas por minuto		
<b>Tamaño de la hoja y borde para perforación</b>	<p><b>Tamaños USA</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF Doble Perforación Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Doble Perforación</p> <p><b>Tamaños ISO</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF Doble Perforación A5 LEF A3 SEF A3 SEF Doble Perforación</p>		
<b>Tipo de lengüetas</b>	<p><b>Tamaños USA</b> LTR, con 3,4,5,8 y 10 lengüetas Statement, con 3 y 5 lengüetas</p> <p><b>Tamaños ISO</b> A4, con 5 and 10 lengüetas A5, con 3 and 5 lengüetas</p>		
<b>Tipo de papel</b>	<p>Normal: 75 gsm - 300 gsm (Bond 20# a Tapa 110#)</p> <p>Satinado: 120 gsm - 300 gsm (Bond 32# a Tapa 110#)</p>		
<b>Tapa transparente</b>	7mil		
<b>Modo derivación papel y tamaños</b>	Tamaños y tipos de papel igual que impresora		
<b>Capacidad de perforación</b>	Una sola hoja		
<b>Fuente de alimentación</b>	115V, 60Hz, Una fase 230V, 50Hz, Una fase		
<b>Consumo eléctrico</b>	<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>Amperios y frecuencia</td> <td>115V; 3.8A; 60Hz (o) 230V; 1.9A; 50Hz</td> </tr> </table>	Amperios y frecuencia	115V; 3.8A; 60Hz (o) 230V; 1.9A; 50Hz
Amperios y frecuencia	115V; 3.8A; 60Hz (o) 230V; 1.9A; 50Hz		
<b>Certificación de la seguridad</b>	cULus		
<b>Dimensiones</b>	<p>Largo: 775 mm; Ancho: 445 mm; Altura: 1020 mm Largo: 30,5"; Ancho: 17,5"; Altura: 40,2"</p>		
<b>Peso</b>	95 kg 210 lbs		
<b>Peso de envío</b>	123 kg 272 lbs.		
<b>Fabricación</b>	Armado en Taiwán		

## 8. JUEGO DE TROQUELES

Los juegos de troqueles para la PUNCH G2 han sido diseñados para trabajar con varios tamaños de papel y direcciones de alimentación de las hojas. Con el fin de dar cabida a los distintos tamaños de hoja, este juego de troqueles debe estar configurado para el número correcto de clavijas de perforación y el tope del troquel debe ajustarse a la posición correcta. La etiqueta del troquel contiene información sobre los tamaños de perforación en papel común, para los tamaños no comunes consulte la Tabla 8.1.

### Glosario

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

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

Statement Paper- 8.5" X 5.5"

Legal Paper- 8.5" X 14"

Ledger Paper- 11" X 17"

### Numeración de las clavijas

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

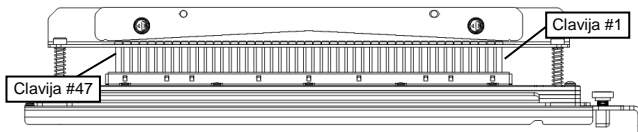


Figura 8.1 Numeración de clavijas de juego de troqueles para espiral

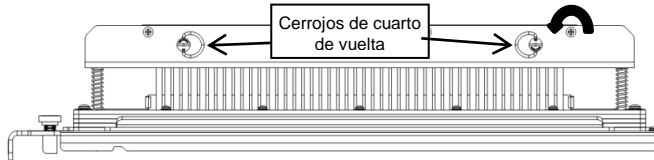


Figura 8.2 Extracción de la barra de presión

Para quitar las clavijas de perforación de la perforadora PUNCH G2, gire primero los dos cerrojos de cuarto de vuelta hacia la izquierda para liberar la barra de presión. Quite la barra de presión y déjela a un lado.



Figura 8.3 Barra de presión

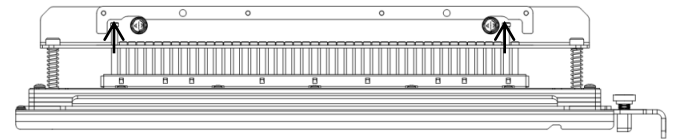


Figura 8.4 Extracción de las clavijas

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

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

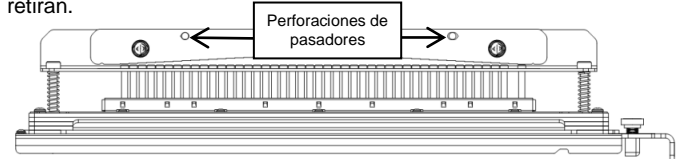


Figura 8.5 Reinstale la barra de presión

Reinstale la barra de presión alineando las perforaciones de la barra con los pasadores expuestos. Sostenga la barra de presión de modo que asiente completamente sobre los pasadores y luego gire los cerrojos de cuarto de vuelta hacia la derecha hasta que se sienta un clic para bloquear la barra de presión en su lugar. La barra de presión puede bloquearse solo si la orientación es la correcta, no se puede bloquear en cualquier otra orientación.

¡Importante!

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

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

### Extracción de las clavijas

	Espir Rednd	Alambre 2:1 Rednd	Alambre 3:1 Rednd	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	Alambre 2:1 Cuadr	Alambre 3:1 Cuadr
Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel													
Tamaños de papel US													
Número de parte Konica Minolta													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 23	1,34
LTR SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5,31
STATEMENT LEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5,31
LEGAL SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5,31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 23	1, 34

	Espir Rednd	Alambre 2:1 Rednd	Alambre 3:1 Rednd	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	Alambre 2:1 Cuadr	Alambre 3:1 Cuadr
Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel													
Tamaños de papel ISO													
Número de parte Konica Minolta													
A4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	2H	2H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	2H	2H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4,19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO

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

Tabla 8.1 Guía de extracción de clavijas

La tabla anterior muestra la información sobre cuáles clavijas deben retirarse para perforar correctamente cada tamaño y configuración de hoja que la PUNCH G2 puede aceptar. Para troqueles estándar que no se encuentran en la tabla no es necesario el ajuste de clavijas.

## Instalación de clavijas

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

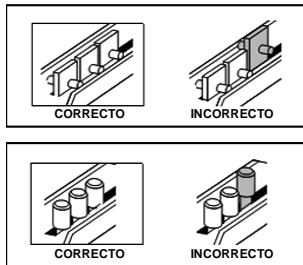


Figura 8.6 Instalación de clavijas

## Posición de tope de troquel

En algunos de los juegos de troquel PUNCH G2 hay un tope de troquel ajustable que se utiliza para volver a centrar el juego de troqueles para ciertos tamaños de hoja, como se muestra en la Figura 8.7. Para juegos de troqueles sin perilla de tope de troquel no es necesario el ajuste de posición del tope de troquel.

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

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

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

	Espir Rednd	Alambre 2:1 Rednd	Alambre 3:1 Rednd	CombBind	Alambre 2:1 Cuadr	Alambre 3:1 Cuadr
<b>Tamaños de papel US</b>	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel					
<b>Número de parte Konica Minolta</b>						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

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

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

Tabla 8.2 Guía de posición de tope de troquel

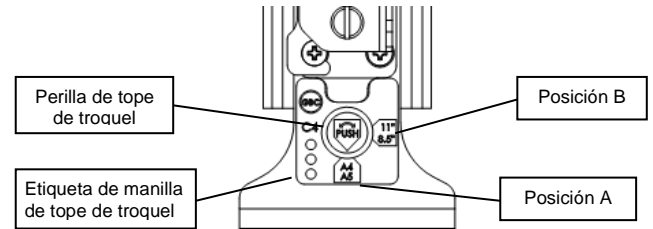


Figura 8.7 Posición de tope de troquel para espiral

## Mantenimiento del juego de troqueles

El juego de troqueles de la PUNCH G2 debe aceitarse y engrasarse periódicamente para mantener un correcto funcionamiento y evitar el deterioro prematuro del juego de troqueles. El juego de troqueles debe aceitarse e inspeccionarse cada 100 000 ciclos.

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

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

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

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

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

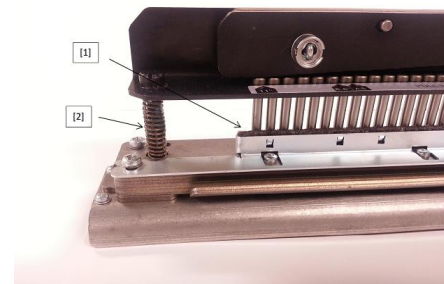


Figura 8.8 Lubricación

## Pernos de hombro de juego de troqueles

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

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

## Fin de vida útil de los troqueles

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

## Juegos de troqueles PUNCH G2

La perforadora PUNCH G2 utiliza una variedad de juegos de troqueles fácilmente intercambiables que permiten perforar documentos en línea para varios estilos de encuadernación diferentes. Mediante la selección del juego de troqueles apropiado, usted puede utilizar su PUNCH G2 para perforar documentos en cualquiera de los siguientes estilos de encuadernación. Los juegos de troqueles para trabajo pesado (Heavy Duty o HD) se muestran en negrita cuando están disponibles.

### Descripción Juegos de troqueles

Para una encuadernación con anillas plásticas, seleccione:

1 19-LTR 21-A4

PB Plástico Enlazar; tamaño de orificio: 8mm (0,313") (L) x 2,9mm (0,116") (I); distancia entre los orificios (de centro a centro): 14,3mm (0,563") (de centro a centro): 14,3mm (0,563")

Para una encuadernación Twin Loop™, seleccione:

1 32-LTR 34-A4

Alambre W3; cuadrado; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 4mm (0,156") (L) x 4mm (0,156") (I); distancia entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,333")

1 21-LTR 23-A4

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

1 32-LTR 34-A4

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

1 21-LTR 23-A4

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

Para una encuadernación Color Coil™, seleccione:

1 44-LTR 47-A4

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

1 44-LTR 47-A4

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

Para una encuadernación VeloBind®, seleccione:

1 11

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

1 12

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

Para una encuadernación con hojas móviles, seleccione:

1 3

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

1 7

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

1 4

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

1 4

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

1 4

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

©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - Todos los derechos reservados.

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

\*Cuando se utiliza el troquel de encuadernación Peine Plástico en la configuración de perforación 21 en papel de ancho A4 (297 mm), es posible que el borde exterior de las perforaciones 1 y 21 se dañe. El borde teórico del papel debe ser 1.62 mm desde el borde de la hoja. Este evento depende de la optimización del tipo de papel, del ancho del papel y de la alineación de las perforaciones. Para evitar este problema, se recomienda utilizar alternativamente una configuración de 20 perforaciones. El suministro de peines de encuadernación de 20 perforaciones puede ser provisto por GBC u otros fabricantes y se considera más óptimo que la configuración de 21 perforaciones.

### Número de parte Konica Minolta

Troquel, Konica Minolta, Peine encuadern <b>Troquel, Konica Minolta, Peine encuadern, HD</b>	<b>7714911</b>
---	----------------

Troquel, Konica Minolta, Alambre 3.1, Cuadr	7714913
---	---------

Troquel, Konica Minolta, Alambre 2.1, Cuadr	7714912
---	---------

Troquel, Konica Minolta, Alambre, 3:1, Rednd	7714903
--	---------

Troquel, Konica Minolta, Alambre, 2:1, Rednd	7714902
--	---------

Troquel, Konica Minolta, Coil, Rednd <b>Troquel, Konica Minolta, Coil, Rednd, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
---	----------------------------------

Troquel, Konica Minolta, Coil, Ovalado	7714914
--	---------

Troquel, Konica Minolta, Velobind®, 11 orificios, Ltr.	7714909
--	---------

Troquel, Konica Minolta, Velobind®, 12 orificios, A4.	7714910
---	---------

Troquel, Konica Minolta, 3 Orif, 8mm <b>Troquel, Konica Minolta, 3 Orif, 8mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
---	----------------------------------

Troquel, Konica Minolta, 3/5/7 Orif, 8mm	7714905
--	---------

Troquel, Konica Minolta, 4 Orif, 8mm	7714906
--------------------------------------	---------

Troquel, Konica Minolta, 4 Orif, 6.5mm	7714907
--	---------

Troquel, Konica Minolta, 4 Orif, escan	7714908
--	---------



**Sommario**

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

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

**1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA** 

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



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

SU PUNCH G2 SONO PRESENTI LE SEGUENTI ETICHETTE:



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

**Misure di sicurezza importanti** 

- ◆ Utilizzare PUNCH G2 esclusivamente per le funzioni per cui stato progettato, ossia per la perforazione di carta e copertine, in base alle specifiche tecniche riportate.
- ◆ Conservare questo Manuale dell'operatore per consultazioni successive.



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

- ◆ La macchina PUNCH G2 deve essere collegato a una fonte di alimentazione con una tensione corrispondente alle specifiche relative alla tensione di alimentazione presenti nelle istruzioni operative della macchina (riportate anche sull'etichetta del numero di serie).
- ◆ Il terminale di terra fornisce un collegamento di sicurezza ed è funzionale esclusivamente con l'apposito tipo di presa di alimentazione con messa a terra. Se non è possibile inserire la spina nella presa, contattare un elettricista qualificato per l'installazione di una presa idonea.
- ◆ Non modificare la spina del cavo di alimentazione (se presente) di PUNCH G2. È fornita per garantire la sicurezza dell'operatore.
- ◆ Scollegare dall'alimentazione PUNCH G2 se si desidera spostare la macchina oppure quando questa non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato.
- ◆ Non azionare PUNCH G2 se il cavo o la spina di alimentazione della macchina è danneggiato. Non azionare la macchina se presenta malfunzionamenti, se è stato versato liquido nella macchina o se la macchina presenta danni di qualsiasi tipo.
- ◆ Non sovraccaricare le prese di alimentazione oltre le loro capacità. Il sovraccarico delle prese può causare incendi o rischio di scosse elettriche.

**Pulizia**

- ◆ Per pulire le parti esterne di PUNCH G2, utilizzare un panno morbido inumidito.
- ◆ Non utilizzare detersivi o solventi: possono danneggiare la macchina.

**Messaggi relativi alla sicurezza****CARATTERISTICHE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE**

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



**ATTENZIONE:** PER LA SCELTA DI UN CAVO CON SPINA DI COLLEGAMENTO ALLA PRESA DI ALIMENTAZIONE DA UTILIZZARE CON PUNCH G2, OSSERVARE SEMPRE LE SEGUENTI MISURE PRECAUZIONALI

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

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

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

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

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

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

**Assistenza tecnica, PUNCH G2**

Non eseguire tentativi di assistenza tecnica su PUNCH G2 in assenza di personale specializzato. Contattare un responsabile dell'assistenza tecnica autorizzato per qualsiasi tipo di riparazione necessaria o per i principali interventi di manutenzione di PUNCH G2.



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

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

**Servizi, Matrici**

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

Per lubrificare lo stampo, fa riferimento al Capitolo 8 del Manuale utente stampo. La presenza di olio nei primi fogli punzonati dopo la lubrificazione dello stampo è normale. Dopo circa 25-50 fogli non ci sarà più olio sul foglio punzonato. A questo punto la PUNCH G2 potrà essere utilizzata per punzonare altri fogli.

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

Vedere la Sezione 8 del Manuale per le matrici di PUNCH G2 per ulteriori istruzioni sulla manutenzione delle matrici.

**2. INTRODUZIONE**

Grazie per aver acquistato PUNCH G2. È un sistema di produzione versatile che consente di perforare documenti secondo schemi diversi con la semplice sostituzione delle matrici di perforazione. È stato inoltre progettato in modo da essere facile da utilizzare.

PUNCH G2 rappresenta una soluzione innovativa per la perforazione della carta, con le seguenti caratteristiche tecniche:

- ◆ Set di matrici a sostituzione rapida con bloccaggio automatico (senza ausilio di strumenti né leve).
- ◆ Tutte le matrici di perforazione PUNCH G2 sono dotate di un'etichetta identificativa su cui sono riportati il tipo e lo schema di perforazione.
- ◆ L'area di conservazione corretta per altri due stampi si trova sopra il cassetto dei fogli.

**Ciclo di lavoro e Posizionamento del prodotto**

GBC PUNCH G2 offre una soluzione di punzonatura conveniente e flessibile per ambienti di produzione di punzonatura da un livello minimo a uno medio. È progettato per gli utenti di stampa di produzione che di solito perforano i loro documenti a una media del 20-30% del loro flusso di lavoro complessivo. Per i clienti che eseguono un lavoro continuo di perforazioni per oltre 4 ore, le prestazioni possono variare o degradare a causa di un'ampia gamma di grammature e condizioni ambientali che possono verificarsi.

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

**Forniture di matrice operativa**

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

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

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

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

### 3. GUIDA RAPIDA

**PUNCH G2 deve essere collegato alla rete elettrica per attivare qualsiasi funzione della macchina. Qui di seguito vi sono tre modalità operative di PUNCH G2.**

#### 1. Modalità Bypass:

Questa operazione consentirà alla carta di passare attraverso PUNCH G2 senza essere perforata.

Questa è la modalità predefinita di funzionamento di PUNCH G2. Assicurarsi che l'icona Punzonatura non sia selezionata nell'interfaccia utente della stampante.

#### 2. Modalità di perforazione singola:

Questa operazione perforerà il bordo maggiore di tutti i fogli che passano attraverso PUNCH G2.

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

**Fase 2:** Prima di iniziare un processo di stampa, selezionare la Modalità punzonatura dall'Interfaccia Utente della stampante.

PUNCH G2 ora funzionerà in modalità Perforazione singola.

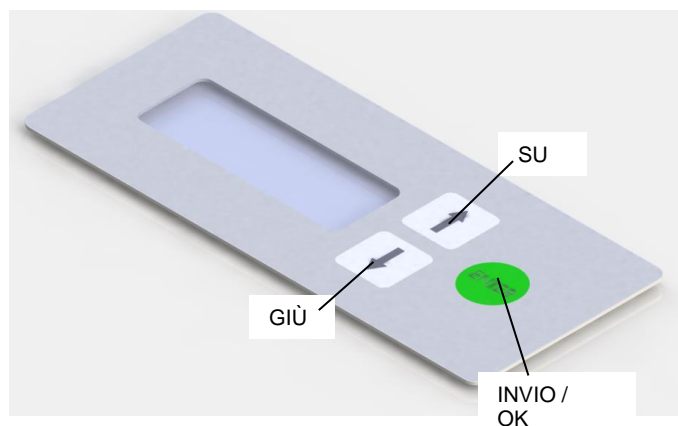
#### 3. Modalità Perforazione doppia:

Questa operazione perforerà le due file di fori: una al centro del foglio e l'altra adiacente al bordo maggiore di tutti i fogli che passano attraverso PUNCH G2.

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

**Fase 2:** Prima di avviare un processo di stampa, abilitare il Doppio Punzone dalla stampante.

PUNCH G2 ora funzionerà in modalità Perforazione doppia.



*Layout dell'interfaccia utente LCD di PUNCH G2*

#### 4. Configurazione matrice

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

#### 5. Restrizioni:

- I. Utilizzare una copertura diversa dai 7 mm potrebbe causare il verificarsi di un inceppamento e potrebbe richiedere una chiamata di servizio.
- II. Quando si punzona la carta da 300 gsm o superiore, con la direzione del grano nel lungo orientamento, potrebbe verificarsi degli inceppamenti della carta. Il problema potrebbe non verificarsi con la direzione del grano nel breve orientamento.

## 4. OPERAZIONI DELL'UTENTE

### A. Sostituzione delle matrici:

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

### B. Contenitore residui perforazione:

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

### C. Alloggiamento per la conservazione delle matrici di perforazione:

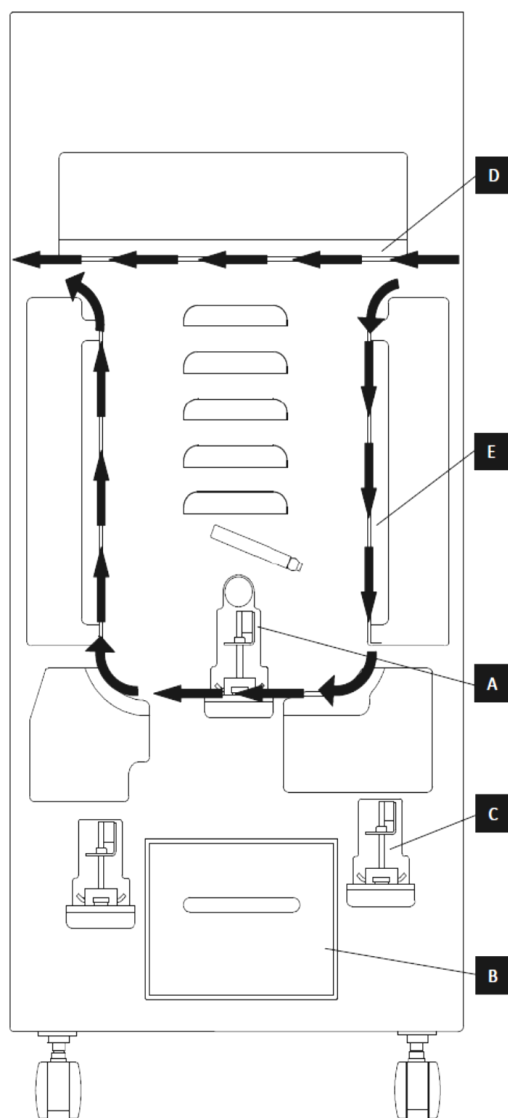
Contiene fino a due matrici di perforazione di riserva.

### D. Bypass perforazione:

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

### E. Percorso in modalità perforazione:

La curva ad ampio raggio supporta carichi fino a 300g/m<sup>2</sup>.



Sezioni interattive del flusso di carta e dell'utente di PUNCH G2

### A. Sostituzione delle matrici:

PUNCH G2 dispone di utili matrici di perforazione intercambiabili, che consentono di perforare documenti in modo economico con molti tipi di perforazione diversi. La sostituzione delle matrici di perforazione della macchina è un'operazione semplice e rapida, come risulta evidente dalle seguenti istruzioni:

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

**Rimozione dei Set di Matrici dalla Macchina:** L'alloggiamento delle matrici intercambiabili del PUNCH G2 si trova accanto al contenitore dei Residui della Perforazione (Punch Chip) nella parte inferiore del punzone.

**Fase 1:** Arrestare la stampante/copiatrice.

**Fase 2:** Aprire lo sportello di accesso di PUNCH G2.

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

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

**Fase 5:** Conservare con cura la matrice di perforazione estratta nell'apposito alloggiamento di conservazione delle matrici PUNCH G2 (tenere lontano da polvere e impurità, evitare di farla cadere dai bordi dei piani di lavoro, ecc.).

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

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



**ATTENZIONE: PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO.** DURANTE L'INSTALLAZIONE DELLE MATRICI DI PERFORAZIONE IN PUNCH G2, TENERE SEMPRE LE DITA E ALTRE PARTI DEL CORPO FUORI DALL'ALLOGGIAMENTO PER LE MATRICI PRESENTI NELLA MACCHINA E LONTANO DA TUTTE LE PARTI DELLE MATRICI DI PERFORAZIONE, FATTA ECCEZIONE PER L'APPOSITO FORO DI PRESA PRESENTE SULLA MATRICE. LA MANCATA OSSERVANZA DI QUESTE MISURE PRECAUZIONALI PUÒ ESSERE CAUSA DI LESIONI PERSONALI.

**Fase 8:** Chiudere lo sportello di accesso.

**Fase 9:** Procedere con la stampa e la perforazione.

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







### B. Contenitore residui perforazione:

Il contenitore dei residui della perforazione di PUNCH G2 si trova nella parte anteriore della base della macchina. Estrarre periodicamente il cassetto e svuotarlo. PUNCH G2 utilizza un sensore per determinare quando il contenitore è pieno. Quando il contenitore è pieno, il display LCD mostra il messaggio "Contenitore residui pieno" e verrà visualizzato un messaggio anche sulla schermata di interfaccia utente delle stampanti.

## C. Rimozione della carta:



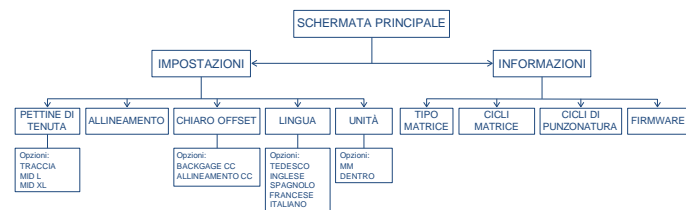
Quando la carta è inceppata nel percorso carta della PUNCH G2, il display LCD visualizza l'area in cui si è inceppato un foglio o i fogli.

Zona	Descrizione
	<p><b>Area 1</b></p> <p>Se la carta si è inceppata nella Area 1, sollevare la piastra di guida della carta presente all'interno, quindi raggiungere e rimuovere la carta inceppata. Per chiudere la guida della carta, sollevare la maniglia per sbloccare il meccanismo e chiuderlo saldamente.</p>
	<p><b>Area 2</b></p> <p>Se la carta è inceppata nello scivolo carta inferiore, spostare lo scivolo verso destra, prendere la carta e toglierla.</p> <p>Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.</p>
	<p><b>Area 3</b></p> <p>Se la carta è inceppata nello scivolo in basso a destra, premere la leva superiore tenendo al tempo stesso la leva inferiore. Questo sbloccherà lo scivolo. Continuare ad aprire lo scivolo finché non raggiunge il magnete sul lato destro. Prendere la carta inceppata e toglierla. Per riportare lo scivolo in posizione chiusa, spostarlo nella direzione opposta finché il meccanismo di bloccaggio si attiva.</p> <p>Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.</p>
	<p><b>Area 5</b></p> <p>Se la carta è inceppata nello scivolo inferiore sinistro, sbloccare lo scivolo, prendere la carta e toglierla.</p> <p>Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.</p>
	<p><b>Area 6</b></p> <p>Se la carta è inceppata nello scivolo carta superiore, spostare lo sportello verso sinistra, prendere la carta e toglierla.</p> <p>Assicurarsi che lo scivolo della carta sia chiuso.</p>
	<p><b>Area 3 e 5</b></p> <p>Prima di disinstallare lo stampo, assicurarsi che l'Area 3 e la 5 siano libere da carta inceppata. Se non si riesce a togliere la carta inceppata nelle Aree 3 e 5, disinstallare lo stampo per toglierla (vedi Capitolo 4. Sostituzione degli Stampi intercambiabili).</p>

## 5. DISPLAY DELL'UTENTE

Sulla parte anteriore di PUNCH G2 vi è un pannello LCD interattivo dell'utente che fornisce messaggi, impostazioni e informazioni relative alle funzioni della unità di perforazione.

Panoramica Schermata LCD interfaccia Utente



Descrizione del pannello LCD

### Messaggi sul pannello LCD

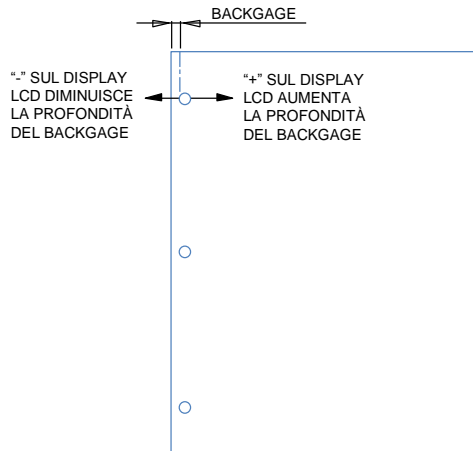
- 1. Bypass pronto:**  
PUNCH G2 è pronto in modalità bypass, i fogli non verranno perforati.
- 2. Perforazione singola pronta**  
PUNCH G2 è pronto per il processo di perforazione, tutti i fogli che passeranno attraverso l'unità saranno perforati.
- 3. Perforazione doppia pronta**  
PUNCH G2 è pronto per il processo di perforazione, tutti i fogli che passeranno attraverso l'unità saranno maggiore del foglio.
- 4. Bypass in esecuzione:**  
Viene visualizzato quando la modalità Bypass è in funzione.
- 5. Perforazione singola in esecuzione:**  
Viene visualizzato quando la modalità Perforazione singola è in funzione.
- 6. Perforazione doppia in esecuzione:**  
Viene visualizzato quando la modalità Perforazione doppia è in funzione.
- 7. Contenitore residui pieno**  
Quando il contenitore di perforazione è pieno di residui di carta, verrà visualizzato questo messaggio.
- 8. Contenitore residui fuori**  
Quando il contenitore di perforazione viene rimosso o non è completamente inserito nell'unità di perforazione, verrà visualizzato questo messaggio.
- 9. Controllare la matrice**  
Quando la matrice viene rimossa o non è completamente inserita nell'unità di perforazione, verrà visualizzato questo messaggio. Quando viene visualizzato questo messaggio l'unità di perforazione funzionerà solo in modalità bypass.
- 10. Chiudere il portello**  
Quando il portello anteriore è aperto o non completamente chiuso verrà visualizzato questo messaggio.
- 11. Inceppamento carta**  
Quando un foglio di carta si inceppa all'interno dell'unità di perforazione, viene visualizzato questo messaggio. Vedere la sezione di questo manuale denominata RIMOZIONE DELLA CARTA per le istruzioni su come rimuovere un foglio inceppato.

## Modifica delle impostazioni sul pannello LCD

### 1. Impostazione Profondità Backgage

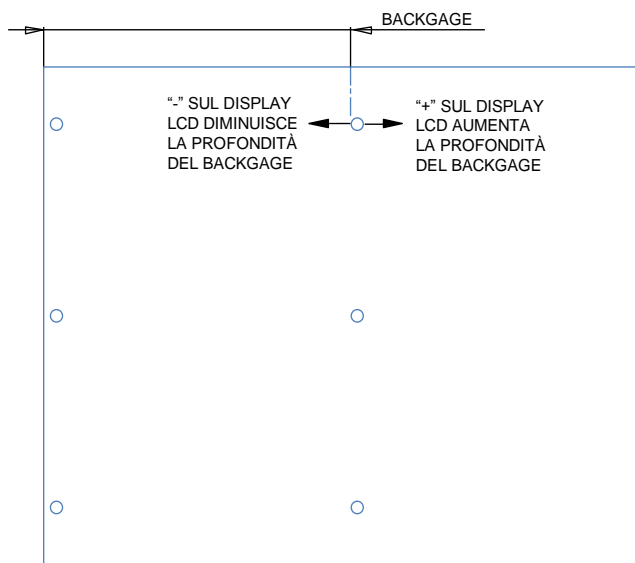
Il Backgage è la distanza del foro o dei fori perforato/i dal bordo della traccia del foglio. Questa distanza può essere regolata accedendo alla sezione Impostazioni (premere su o giù dalla schermata Home e premere OK per le Impostazioni).

Premendo la freccia SU si aumenterà la Profondità del backgage e premendo freccia GIÙ diminuirà la Profondità del Backgage.



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

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



### 2. Impostazione dell'allineamento

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



### 3. Rimozione Coperchio

Utilizzare questa impostazione per regolare la profondità del Backgage e l'impostazione dell'Allineamento per un supporto Rimozione Coperchio. La regolazione di questo offset non influisce sulle impostazioni Backgage e Allineamento di altri tipi di supporti.

### 4. Lingua

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

### 5. Unità

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

## Visualizzazione delle informazioni sul pannello LCD

#### 1. Tipo matrice

Questo è il tipo di matrice attualmente installata nel punzone.

#### 2. Cicli matrice

Questo è il numero totale di fogli punzonati con il set matrice attualmente installato.

#### 3. Cicli di punzonatura

Questo è il numero totale di fogli punzonati che il dispositivo ha elaborato.

#### 4. Firmware

Questo mostra il livello attuale del firmware del PUNCH G 2.

## 6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI

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

## 7. SPECIFICHE TECNICHE

<b>Velocità</b>	Fino a 136 fogli al minuto	
<b>Dimensione e bordo del foglio di perforazione</b>	<b>Formati degli Stati Uniti</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF Perforazione doppia Lettera LEF Legale SEF Ledger SEF Ledger SEF Perforazione doppia  <b>Formati ISO</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF Perforazione doppia A5 LEF A3 SEF A3 SEF Perforazione doppia	
<b>LEF- Alimentazione bordo lungo</b> <b>SEF- Alimentazione bordo corto</b>		
<b>Carichi di schede</b>	<b>Formati degli Stati Uniti</b> LTR, con 3,4,5,8 e 10 schede Lettera, con 3 e 5 schede  <b>Formati ISO</b> A4, con 5 e 10 schede A5, con 3 e 5 schede	
<b>Carichi di carta</b>	Semplice: 75g/mq - 300g/mq (20# grassetto su 110# copertina)  Patinata: 120g/mq - 300g/mq (32# grassetto su 110# copertina)	
<b>Annullare copertina</b>	7 mil.	
<b>Bypassa modalità carico e dimensioni</b>	Dimensioni e carichi di carta uguali a quelli per la stampante	
<b>Funzioni di perforazione</b>	Foglio singolo	
<b>Alimentazione</b>	115V, 60Hz, Monofase 230V, 50Hz, Monofase	
<b>Elettrico</b>	Ampere e Frequenza	115V; 3.8A; 60Hz (o) 230V; 1.9A; 50Hz
<b>Certificazione di sicurezza</b>	cULus	
<b>Dimensioni</b>	L: 775mm; W: 445mm; H: 1020mm L: 30.5"; W: 17.5"; H: 40.2"	
<b>Peso</b>	95 kg 210 lbs	
<b>Peso per la spedizione</b>	123 kg 272 lbs.	
<b>Luogo di produzione</b>	Assemblato a Taiwan	

## 8. MANUALE UTENTE MATRICE

Le matrici di perforazione per PUNCH G2 sono destinate a lavorare con diversi formati di carta e direzioni di alimentazione dei fogli. Al fine di conformarsi ai diversi formati dei fogli questa matrice deve essere configurata per il numero corretto di perni per la punzonatura e la matrice deve essere impostata sulla posizione corretta. L'etichetta della matrice contiene informazioni sui formati di punzonatura comuni della carta, per le dimensioni non comuni si rimanda alla Tabella 8.1.

### Glossario

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

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

Lettera Carta - 8.5" X 5.5"

Legale Carta - 8.5" X 14"

Ledger Carta - 11" x 17"

### Numerazione perni

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

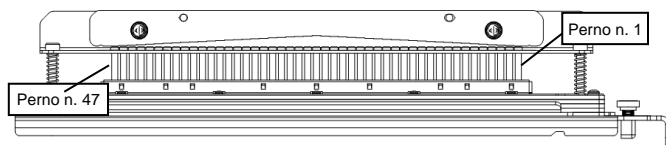


Figura 8.1 Numerazione perni della matrice a spirale



Figura 8.2 Rimozione della barra di pressione

Per togliere le spille di punzonatura dalla PUNCH G2 girare i Fermagli a quarto di giro in senso antiorario per rilasciare la barra di pressione. Rimuovere la barra di pressione e tenerla da parte.



Figura 8.3 Barra di pressione

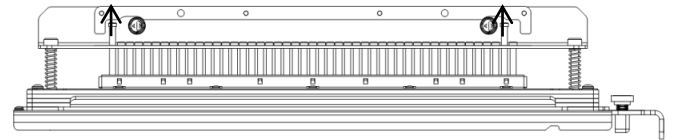


Figure 8.4 Rimozione perno

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

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

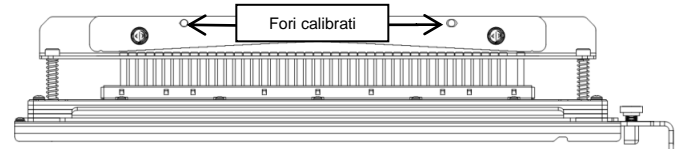


Figura 8.5 Sostituzione della barra di pressione

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

### Importante!

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

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

### Rimozione perno

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

	Spirale rotonda	Filo 2:1 Rotondo	Filo 3:1 Rotondo	3 Foro 8mm	3/5/7 Foro 8mm	2/4 Foro 8mm	2/4 Foro 6.5mm	2/4 Foro Scansione	VeloBind 11 Foro LTR	VeloBind 12 Foro A4	CombBind	Filo 2:1 Quadrato	Filo 3:1 Quadrato
I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento													
<b>Formati carta ISO</b>													
<b>Parte Numero Konica Minolta</b>													
A4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2H	2H	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA

\*Per configurazione CombBind 20H perno estratto n. 1

Tabella 8.1 Guida rimozione perno

La precedente tabella evidenzia le informazioni in base alle quali i perni devono essere rimossi per punzonare correttamente ogni formato del foglio e la configurazione che PUNCH G2 può accettare. Per le matrici standard che non sono presenti nella tabella non è necessaria una regolazione del perno.



## Aggiunta perno

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

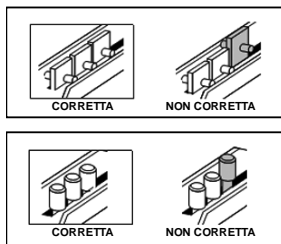


Figura 8.6 Aggiunta perno

## Posizione di fermo della matrice

Su alcune matrici di perforazione di PUNCH G2 c'è un fermo della matrice regolabile che viene utilizzato per centrare nuovamente la matrice su alcune dimensioni di foglio, come mostrato nella Figura 8.7. Per le matrici di perforazione senza manopola di arresto non è necessaria nessuna regolazione della posizione del fermo della matrice.

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

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

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

	Spirale rotonda	Filo 2:1 Rotondo	Filo 3:1 Rotondo	CombBind	Filo 2:1 Quadrato	Filo 3:1 Quadrato
<b>Formati carta US</b>	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento					
<b>Parte Numero Konica Minolta</b>						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
LETTERA LEF	B	A	B	A	A	B
LEGALE SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Spirale rotonda	Filo 2:1 Rotondo	Filo 3:1 Rotondo	CombBind	Filo 2:1 Quadrato	Filo 3:1 Quadrato
<b>Formati carta ISO</b>	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento					
<b>Parte Numero Konica Minolta</b>						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

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

Tabella 8.2 Guida per la posizione di fermo della matrice

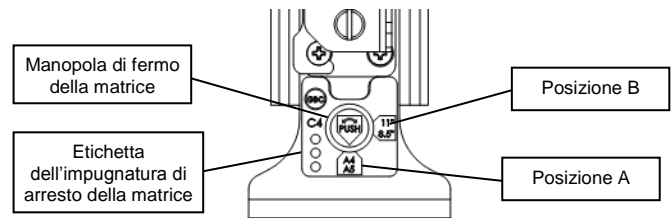


Figura 8.7 Posizione di fermo della matrice a spirale

## Manutenzione matrice

La matrice di perforazione di PUNCH G2 deve essere periodicamente oleata e lubrificata per mantenere la corretta funzionalità ed evitare un cedimento prematuro della matrice. La matrice di perforazione deve essere oleata e controllata ogni centomila cicli.

### Per lubrificare i perni della matrice che non hanno feltrini:

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

### Per lubrificare i perni della matrice che hanno feltrini:

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

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

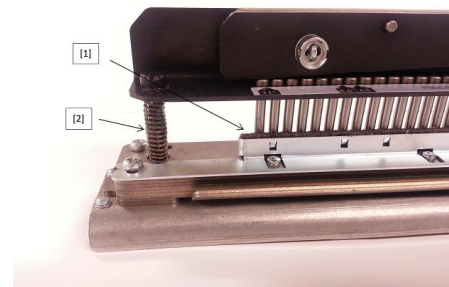


Figura 8.8 Lubrificazione

## Viti a perno della matrice

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

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

## Fine della vita della matrice

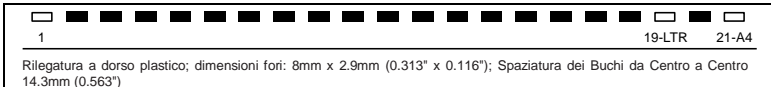
Se una matrice è alla fine della sua vita tenderà a causare inceppamenti dovuti a ritagli di carta sospesi. Questo è il risultato dell'usura della piastra della matrice e non dell'usura del perno, che non si può risolvere. Quando ciò si verifica, la matrice deve essere sostituita con una nuova. Tentare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

## PUNCH G2 della matrice

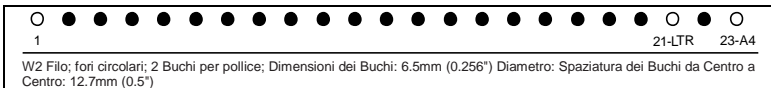
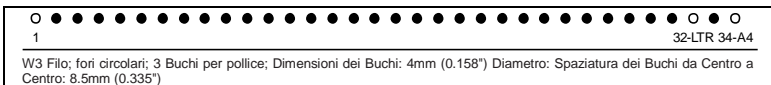
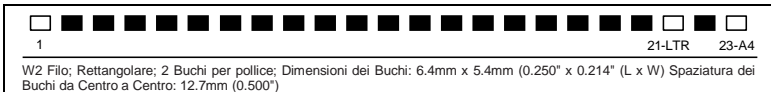
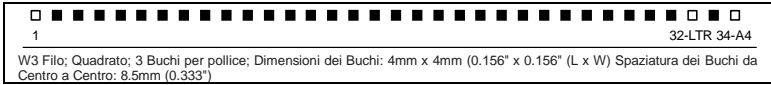
Il PUNCH G2 utilizza una varietà di set di matrici facilmente intercambiabili che consentono di punzonare i documenti in linea per diversi stili di rilegatura. Selezionando l'appropriato set di matrici, è possibile utilizzare il PUNCH G2 per punzonare i documenti in uno dei seguenti stili di rilegatura. I set di matrici Heavy Duty (HD) sono indicati in grassetto se disponibili.

### Descrizione Della Matrice

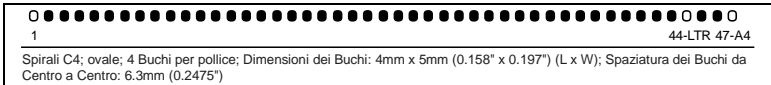
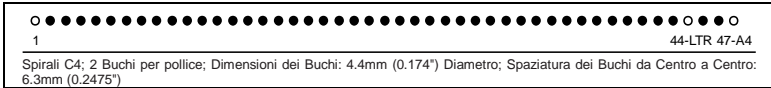
#### Per rilegatura a pettine in plastica:



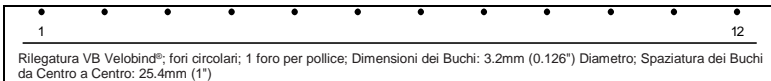
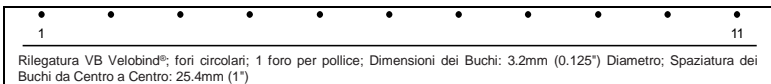
#### Per rilegatura Twin Loop™:



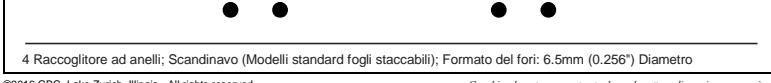
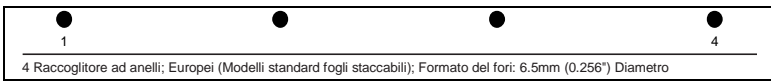
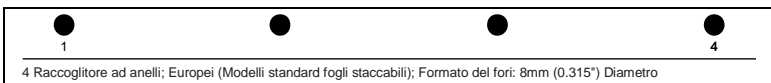
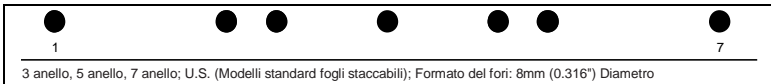
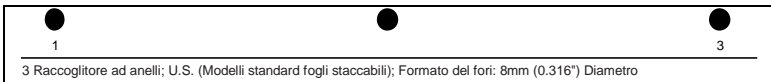
#### Per rilegatura Color Coil™:



#### Per rilegatura Velo®:



#### Per rilegatura in fogli sciolti:



©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - All rights reserved.

Graphics do not represent actual punch pattern dimensions or spacing.

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

### Parte Numero Konica Minolta

Matrice, Konica Minolta, Comb Bind <b>Matrice, Konica Minolta, Comb Bind, HD</b>	<b>7714911</b>
---	----------------

Matrice, Konica Minolta, Filo 3,1 mq.	7714913
---------------------------------------	---------

Matrice, Konica Minolta, Filo 2,1 mq.	7714912
---------------------------------------	---------

Matrice, Konica Minolta, Filo 3,1 rotondo	7714903
---	---------

Matrice, Konica Minolta, Filo 2,1 rotondo	7714902
---	---------

Matrice, Konica Minolta, Spirale rotondo <b>Matrice, Konica Minolta, Spirale rotondo, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
---	----------------------------------

Matrice, Konica Minolta, Spirale ovale	7714914
--	---------

Matrice, Konica Minolta, Velobind®, 11 fori, Ltr.	7714909
---	---------

Matrice, Konica Minolta, Velobind®, 12 fori, A4	7714910
---	---------

Matrice, Konica Minolta, 3 Fori, 8 mm <b>Matrice, Konica Minolta, 3 Fori, 8 mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
---	----------------------------------

Matrice, Konica Minolta, 3/5/7 Fori, 8 mm	7714905
---	---------

Matrice, Konica Minolta, 4 Fori, 8 mm	7714906
---------------------------------------	---------

Matrice, Konica Minolta, 4 Fori, 6.5 mm	7714907
---	---------

Matrice, Konica Minolta, 4 Fori, Scansione	7714908
--	---------

**INHALTSVERZEICHNIS**

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

<b>5. BEDIENERANZEIGE</b>	<b>47</b>
<b>6. FEHLERBEHEBUNG</b>	<b>49</b>
<b>7. TECHNISCHE DATEN</b>	<b>49</b>
<b>8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH</b>	<b>50</b>

**1. SICHERHEITSHINWEISE**

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



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

AUF DEM PUNCH G2 BEFINDEN SICH FOLGENDE WARNHINWEISE:



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

**Wichtige Sicherheitsinformationen**

- ◆ Verwenden Sie den PUNCH G2 nur für seinen vorgesehenen Bestimmungszweck, nämlich das Lochen von Papier und Deckblättern gemäß den Angaben in "Technische Daten".
- ◆ Bewahren Sie dieses Benutzerhandbuch auf, damit Sie immer wieder darin nachschlagen können.



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

- ◆ Der PUNCH G2 muss an eine Stromzufuhr mit der korrekten, im Benutzerhandbuch und auf dem Seriennummernschild angegebenen Netzspannung angeschlossen werden.
- ◆ Der Sicherheitsstecker kann nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose angeschlossen werden. Wenn keine solche Steckdose vorhanden ist, beauftragen Sie einen qualifizierten Elektriker, eine geeignete Steckdose zu montieren.
- ◆ Nehmen Sie keine Änderungen am Stecker des PUNCH G2 Anschlusskabels (falls mitgeliefert) vor. Es dient zu Ihrer Sicherheit.
- ◆ Ziehen Sie den Stecker heraus, bevor Sie den PUNCH G2 verschieben oder wenn das Gerät über eine längere Zeitdauer nicht in Betrieb ist.
- ◆ Nehmen Sie den PUNCH G2 nicht in Betrieb, wenn das Anschlusskabel oder der Stecker des Geräts beschädigt ist. Nach einer Störung, wenn Flüssigkeit über das Gerät verschüttet oder das Gerät auf irgendeine Weise beschädigt wurde, dürfen Sie es ebenfalls nicht betreiben.
- ◆ Überlasten Sie Steckdosen nicht. Wenn Sie die Kapazität einer Steckdose überschreiten, könnte dies zu Brand oder Stromschlag führen.

**Reinigen**

- ◆ Die Außenseite des PUNCH G2 kann mit einem weichen, feuchten Tuch abgewischt werden.
- ◆ Verwenden Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel, da dies zu Schäden am Gerät führen könnte.

**Sicherheitshinweise****WAHL DER ANSCHLUSSLEITUNG**

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



**VORSICHT: BITTE BEACHTEN SIE FOLGENDE VORSICHTSMASSNAHMEN, WENN SIE EINE ABNEHMBARE ANSCHLUSSLEITUNG FÜR IHREN PUNCH G2 WÄHLEN.**

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

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

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

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

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

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

**Instandsetzung, PUNCH G2**

Do Führen Sie keine eigenhändigen Reparaturen am PUNCH G2 durch. Wenn Reparaturen oder aufwendigere Wartungsarbeiten am PUNCH G2 notwendig sind, wenden Sie sich an eine autorisierte Servicestelle.



**ENTFERNEN SIE AUF KEINEN FALL DIE GERÄTEABDECKUNG.**

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

**Instandsetzung, Lochstempel**

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

Anweisungen zum Ölen der Lochstempel entnehmen Sie Abschnitt 8 des Lochstempel-Benutzerhandbuchs. Bitte beachten Sie, dass es normal ist, dass nach dem Ölen des Lochstempels auf den ersten paar gelochten Blättern Öl vorhanden ist. Nach etwa 25 bis 50 Blätter ist auf den gelochten Blättern kein Öl mehr zu sehen. Ab dann kann der PUNCH G2 zum Lochen von Druckaufträgen verwendet werden.

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

Siehe Abschnitt 8 PUNCH G2 Lochstempel-Benutzerhandbuch für Anweisungen über die Wartung der Lochstempel.

**2. EINFÜHRUNG**

Vielen Dank, dass Sie sich für einen PUNCH G2 entschieden haben. Der PUNCH G2 ist ein vielseitiges Endverarbeitungssystem für Ihre Dokumente, das Ihnen erlaubt, mit einem einfachen Stempelwechsel Dokumente für verschiedene Bindearten zu lochen.

Das Gerät wurde speziell für eine einfache Bedienung konzipiert. Der PUNCH G2 stellt eine innovative Lösung für das Lochen von Papier dar und bietet die folgenden Konstruktionsmerkmale:

- ◆ Rasch auswechselbare, selbsteinrastende Lochstempel (ohne Werkzeuge oder Hebel).
- ◆ Alle PUNCH G2 Lochstempel sind mit einem Kennzeichnungsetikett versehen, auf dem Name und Lochmuster angegeben sind.
- ◆ Ein bequem zugängliches Staufach für zwei zusätzliche Lochstempel befindet sich über dem Blatt-Bypass.

**Arbeitszyklus und Produktaufstellung**

Der GBC PUNCH G2 bietet für Unternehmen mit kleinen bis mittleren Produktionsmengen eine flexible, kostengünstige Lösung zum Lochen von Papier. Er wurde speziell für Anwender im Bereich Auflagedruck konzipiert, die durchschnittlich 20 bis 30 % ihrer Gesamtproduktion an Dokumenten lochen. Bei langen, kontinuierlichen Produktionsläufen von mehr als 4 Stunden kann es aufgrund der breiten Palette an verfügbaren Papiergewichten und unterschiedlichen Umgebungsbedingungen zu Schwankungen und Einschränkungen beim Leistungsvermögen kommen.

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

**Lochstempel-Betriebsmittel**

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

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

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

Lochstempelsätze haben bei der Verwendung von Papier mit einem Gewicht von 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb/m<sup>2</sup>) eine zu erwartenden Nutzungsdauer von 750 000 Lochzyklen. Dies ist jedoch lediglich eine Mindestnutzungsdauer. Die Lochstempelnutzungsdauer wird aufgrund der Vielzahl von Mediengewichten und Umgebungsbedingungen, denen die Lochstempel eventuell ausgesetzt sind, NICHT garantiert. Wenn Sie planen große Auflagen zu Lochen, welche die Nutzungsdauer der Lochstempel übersteigen, wird dringend empfohlen, dass Sie die erforderlichen Lochstempelsätze in ausreichender Anzahl bevorraten, um die Stillstandszeiten so gering wie möglich zu halten.

### 3. KURZANLEITUNG

Der PUNCH G2 muss an einen Wechselstromanschluss angeschlossen sein, damit die Funktionen der Maschine genutzt werden können. Der PUNCH G2 verfügt über die drei nachfolgend aufgeführten Betriebsmodi.

#### 1. Bypassmodus:

In diesem Betriebsmodus werden Dokumente durch den PUNCH G2 geführt, ohne dass sie gelocht werden.

Dies ist der Standard-Betriebsmodus des PUNCH G2. Achten Sie darauf, dass auf der Bedieneroberfläche des Druckers das Symbol „Lochen“ nicht angewählt ist.

#### 2. Einzellochmodus:

In diesem Betriebsmodus wird die Hinterkante aller Blätter gelocht, die durch den PUNCH G2 geführt werden.

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

**Schritt 2:** Bevor ein Druckauftrag gestartet wird, muss das Symbol „Lochen“ (Einzellochung) angewählt werden, um den Lochmodus zu aktivieren.

Der PUNCH G2 arbeitet nun im Einzellochmodus.

#### 3. Doppellochmodus:

In diesem Betriebsmodus werden zwei Lochreihen gestanzt – eine in der Mitte und eine weitere an der Hinterkante aller Blätter, die durch den PUNCH G2 geführt werden.

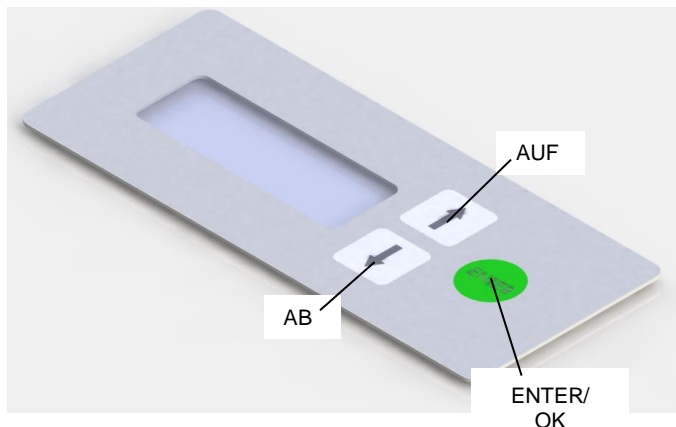
**Schritt 1:** Bevor der Lochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 4 A. Zur Konfigurierung befolgen Sie bitte die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel.

**Schritt 2:** Vor dem Drucken muss „Doppelloch“ am Drucker aktiviert werden.

Der PUNCH G2 arbeitet nun im Doppellochmodus.

#### 5. Beschränkungen:

- I. Eine andere Klarsichtabdeckung als 7 mil kann einen Papierstau verursachen, der einen Anruf beim Service erfordert.
- II. Werden 300 g/m<sup>2</sup> oder mehr Papier gelocht im Längsformat, kann es zu Papierstaus kommen. Beim Kurzformat tritt das Problem nicht auf.



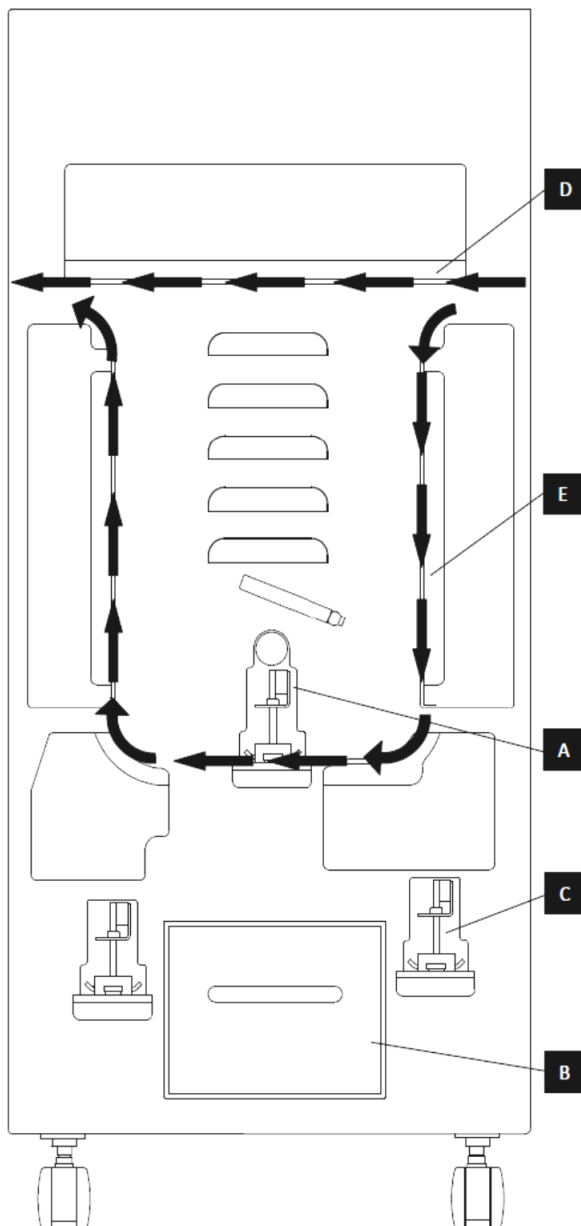
Anordnung der PUNCH G2 LCD-Bedieneroberfläche

#### 4. Lochstempelkonfigurierung

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

## 4. BEDIENERAUFGABEN

- A. Auswechseln der Lochstempel:**  
Erfordert keine Werkzeuge und dauert nur wenige Sekunden
- B. Lochabfallbehälter:**  
Bequem zugänglicher Abfallbehälter zur schnellen Entsorgung der Lochabfälle
- C. Aufbewahrung der Lochstempel:**  
Stauraum für bis zu zwei Lochstempel.
- D. Bypass:**  
Kurzer Papierweg für Dokumente, die nicht gelocht werden sollen
- E. Papierweg für Lochmodus:**  
Großzügiger Radius in der Wendung, akzeptiert Pappen bis 300g/m<sup>2</sup>



Papierführung und interaktive Bedienelemente des PUNCH G2

### A. Auswechseln der Lochstempel:

Ihr PUNCH G2 verfügt über auswechselbare Lochstempel, damit Sie Dokumente für viele verschiedene Bindearten wirtschaftlich lochen können. Das Auswechseln der Lochstempel ist einfach und nimmt wenig Zeit in Anspruch, wie die nachfolgende Anleitung zeigt:

Hinweis: Weiterführende Anweisungen zur Lochstempelkonfiguration finden Sie im Abschnitt 8 des PUNCH G2 Lochstempel-Benutzerhandbuchs.

**Entnahme der Stanzsets aus der Maschine:** Der untereinander austauschbare Düsenanzeinschub des PUNCH G2 befindet sich neben dem Stanzchipbehälter unten am Locher.

**Schritt 1:** Drucker/Kopierer anhalten.

**Schritt 2:** Zugangstür des PUNCH G2 öffnen

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

**Schritt 4:** Den Lochstempel mit beiden Händen ganz herausziehen.

**Schritt 5:** Den herausgenommenen Lochstempel im dafür vorgesehenen Stauraum aufbewahren PUNCH G2 (Schutz vor Staub, versehentlichem Herunterfallen an Thekenkanten, usw.).

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

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



**WARNUNG: MÖGLICHE PINCHPUNKTGEFAHREN. WENN INSTALLIEREN DIE EINSTELLUNGEN IN IHREM PUNCH G2, HABEN IMMER FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE AUS DER MASCHINE DIE STEIGEN SCHLITZ UND WEG VON ALLEN BEREICHEN DES STEINES, AUSSERHALB FÜR DEN FINGERLOCH IN DER STUFEN SET. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER BEACHTEN SIE DIE VORSICHTSMASSNAHMEN KANN ZU VERLETZUNGEN FÜHREN.**

**Schritt 8:** Zugangstür schließen.

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

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

### B. Lochabfallbehälter:

Der Lochabfallbehälter des PUNCH G2 befindet sich vorn im Sockel der Maschine. Der Einschub sollte regelmäßig herausgezogen und geleert werden. Der PUNCH G2 ist mit einem Sensor ausgestattet, der erkennt, wenn der Lochabfallbehälter voll ist. Sobald der Lochabfallbehälter voll ist, erscheint auf der LCD-Anzeige die Meldung „LO-ABF-B. VOLL“ (Lochabfallbehälter voll). Auf der Bedieneroberfläche des Druckers wird ebenfalls eine entsprechende Meldung angezeigt.

## C. Papierstau beseitigen:

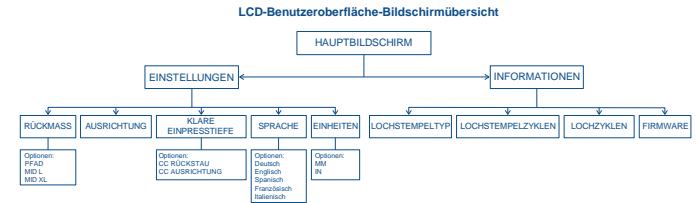


Wenn sich in der Papierführung des PUNCH G2 Papier staut, wird auf der LCD-Anzeige der Bereich angezeigt, in dem sich Blätter angestaut haben.

Bereich	Beschreibung
	<p><b>Bereich 1</b></p> <p>Falls sich Papier im Bereich 1 staut, heben Sie das Papierführungsblech an, das sich direkt im Innenteil befindet, greifen Sie hinein und entfernen Sie das gestaute Papier. Um die Papierführung zu schließen, heben Sie den Griff an, um den Mechanismus zu entriegeln, und schließen Sie die Papierführung fest.</p>
	<p><b>Bereich 2</b></p> <p>Falls sich Papier im nach unten führenden Papierkanal staut, den Kanal nach rechts bewegen, hineingreifen und das gestaute Papier entfernen.</p> <p>Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.</p>
	<p><b>Bereich 3</b></p> <p>Falls sich Papier im rechten unteren Kanal staut, den oberen Hebel drücken und gleichzeitig den unteren Hebel festhalten. Den so entriegelten Kanal weiter öffnen, bis er am Magneten auf der rechten Seite anliegt. Hineingreifen und das Papier entfernen. Zum Schließen des Kanals, diesen in die entgegengesetzte Richtung bewegen, bis die Verriegelung einrastet.</p> <p>Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.</p>
	<p><b>Bereich 5</b></p> <p>Falls sich Papier im linken unteren Papierkanal staut, den Kanal entriegeln, hineingreifen und das gestaute Papier entfernen.</p> <p>Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.</p>
	<p><b>Bereich 6</b></p> <p>Falls sich Papier im nach oben führenden Papierkanal staut, die Tür nach links bewegen, hineingreifen und das gestaute Papier entfernen.</p> <p>Sicherstellen, dass der Papierkanal geschlossen ist.</p>
	<p><b>Bereich 3 und 5</b></p> <p>Bevor der Lochstempel ausgebaut wird, sicherstellen, dass sich in den Bereichen 3 und 5 kein Papier angestaut hat. Falls sich das in den Bereichen 3 und 5 gestaute Papier nicht entfernen lässt, den Lochstempel ausbauen und das gestaute Papier entfernen. (siehe Abschnitt 4. Auswechseln der auswechselbaren Lochstempel)</p>

## 5. BEDIENERANZEIGE

Auf der Vorderseite des PUNCH G2 befindet sich eine interaktive LCD-Anzeige, auf der Meldungen, Einstellungen und Informationen zur Funktion des Lochers angezeigt werden.



Übersicht LCD-Anzeige

### Meldungen auf der LCD-Anzeige

- Bypass bereit**

Der Bypass des PUNCH G2 ist bereit, durchlaufende Blätter werden nicht gelocht.
- Einzellochung bereit**

Der PUNCH G2 ist für einen Lochauftrag bereit, alle durch das Gerät laufenden Blätter werden gelocht.
- Doppellochung bereit**

Der PUNCH G2 ist für einen Lochauftrag bereit, alle durch das Gerät laufenden Blätter werden in der Mitte des Blattes und entlang der Hinterkante gelocht.
- Bypass in Betrieb**

Wird angezeigt, wenn der Bypassmodus in Betrieb ist.
- Einzellochung in Betrieb**

Wird angezeigt, wenn der Einzelllochmodus in Betrieb ist.
- Doppellochung in Betrieb**

Wird angezeigt, wenn der Doppellochmodus in Betrieb ist.
- Lochabfallbehälter voll**

Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochabfallbehälter voller Papierschnitzel ist.
- Lochabfallbehälter fehlt**

Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochabfallbehälter entnommen oder nicht ganz in den Locher eingeschoben wurde.
- Lochstempel prüfen**

Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Lochstempel entnommen oder nicht ganz in die Lochereinheit eingeschoben wurde. Wenn diese Meldung angezeigt wird, kann der Locher nur im Bypassmodus verwendet werden.
- Tür schließen**

Diese Meldung wird angezeigt, wenn die Vordertür offen oder nicht vollständig geschlossen ist.
- Papierstau**

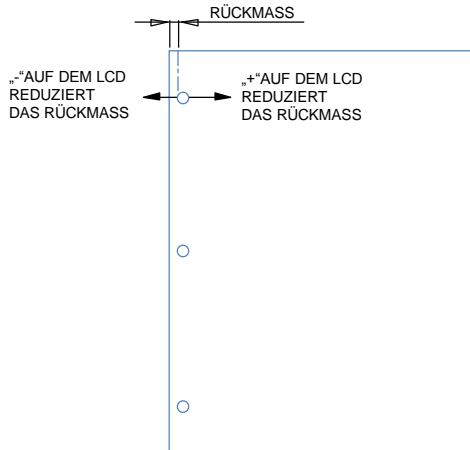
Diese Meldung wird angezeigt, wenn sich Papier im Locher staut. Anweisungen zum Entfernen von gestautem Papier finden Sie im Abschnitt „PAPIERSTAU BESEITIGEN“ dieser Bedienungsanleitung.

## Ändern der Einstellungen auf der LCD-Anzeige

### 1. Rückmaß Tiefeneinstellung

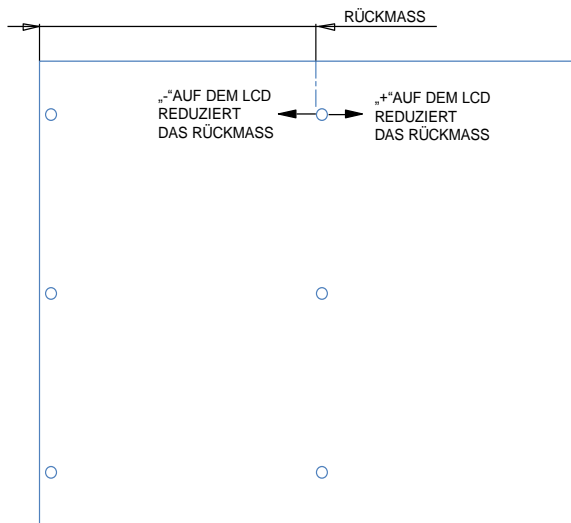
Rückmaß ist der Abstand des/der gestanzten Lochs/Löcher von der Blatthinterkante. Dieser Abstand kann im Abschnitt „Einstellungen“ eingestellt werden (im Startbildschirm die Aufoder Ab-Pfeiltaste drücken und dann auf OK drücken, um „Einstellungen“ aufzurufen).

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



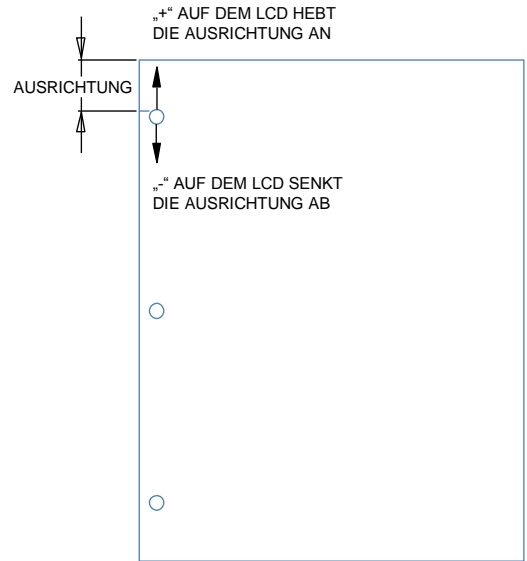
Die Einstellungen justieren den Lochabstand für MID L und MID XL und justieren den Lochabstand des Doppellochungsmodus. MID L und MID XL funktionieren genauso wie die normale Lochabstandstiefe, passen aber das mittlere Loch an.

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



### 2. Ausrichtungseinstellung

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



### 3. Klarabdeckung

Verwenden Sie diese Einstellung, um die Lochabstandtiefe und -ausrichtung einzustellen für Klarabdeckungsmedien. Diese Offset-Einstellung hat keine Auswirkungen auf die Einstellung von Lochabstandtiefe und -ausrichtung anderer Medienarten.

### 4. Sprache

Auf der LCD-Anzeige können die folgenden Sprachen eingestellt werden: Englisch, Französisch, Spanisch, Deutsch oder Italienisch.

### 5. Einheiten

Die LCD-Anzeige kann so eingestellt werden, dass sie die Einheiten in MM oder Zoll anzeigt.

## Anzeigen von Informationen auf dem LCD-Panel

### 1. Lochstempeltyp

Dies ist der momentan im Locher eingestellte Lochersatztyp.

### 2. Lochstempelzyklen

Dies ist die Gesamtzahl der Bleche, die mit dem derzeit installierten Formeinsetz gelocht wurden.

### 3. Lochzyklen

Dies ist die Gesamtzahl der von der Anlage verarbeiteten Lochbleche.

### 4. Firmware

Zeigt die momentane Stufe der Firmware der PUNCH G2 an.



## 6. FEHLERBEHEBUNG

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

## 7. TECHNISCHE DATEN

<b>Geschwindigkeit</b>	Bis zu 136 Blatt pro Minute	
<b>Blattgröße und Lochkante</b>	<b>US-Größen</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF Doppelochung Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Doppelochung	
<b>LEF- Quereinzug (Long Edge Feed)</b>		
<b>SEF- Längseinzug (Short Edge Feed)</b>		
<b>Registerblätter</b>	<b>ISO-Größen</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF Doppelochung A5 LEF A3 SEF A3 SEF Doppelochung	
	<b>US-Größen</b> LTR, mit 3,4,5,8 und 10 registerkarten Statement, mit 3 und 5 registerkarten	
	<b>ISO-Größen</b> A4, mit 5 und 10 registerkarten A5, mit 3 und 5 registerkarten	
<b>Papiervorrat</b>	Normal: 75 g/m <sup>2</sup> - 300 g/m <sup>2</sup> (20# Bond bis 110# Cover)  Beschichtet: 120 g/m <sup>2</sup> - 300 g/m <sup>2</sup> (32# Bond bis 110# Cover)	
<b>Klares Deckblatt</b>	7 mil	
<b>Bypassmodus für Material und Größe</b>	Papiergröße und -material wie beim Drucker	
<b>Lochungskapazität</b>	Einzelblatt	
<b>Stromversorgung</b>	115V, 60Hz, einphasig 230V, 50Hz, einphasig	
<b>Elektrische Daten</b>	Ampere und Frequenz	115V; 3.8A; 60Hz (oder) 230V; 1.9A; 50Hz
<b>Sicherheit Zertifizierung</b>	cULus	
<b>Abmessungen</b>	L: 775mm; W: 445mm; H: 1020mm L: 30.5"; W: 17.5"; H: 40.2"	
<b>Gewicht</b>	95 kg 210 lbs.	
<b>Versandgewicht</b>	123 kg 272 lbs.	
<b>Herstellung</b>	Hergestellt in Taiwan	

## 8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH

Die Lochstempel für den PUNCH G2 können mit einer Vielzahl von Papiergrößen und unterschiedlichen Blattausrichtungen verwendet werden. Um unterschiedliche Blattgrößen verarbeiten zu können, muss der Lochstempel mit der richtigen Anzahl an Lochpfeifen konfiguriert und der Lochstempelanschlag auf die korrekte Position eingestellt werden. Auf dem Aufkleber des Lochstempels befinden sich Angaben zu den gängigen Papierlochformaten, weniger gebräuchliche Formate entnehmen Sie bitte Tabelle 8.1.

### Glossar

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

Statement Papierformat - 8.5" X 5.5"

Legal Papierformat - 8.5" X 14"

Ledger Papierformat - 11" X 17"

### Nummerierung der Lochpfeifen

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

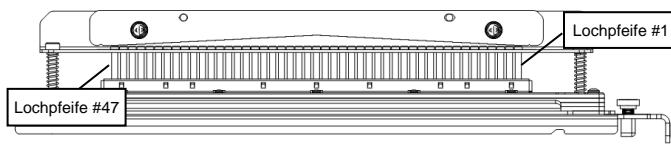


Abbildung 8.1 Numerierung der Lochpfeifen eines Spiral-Lochstempels

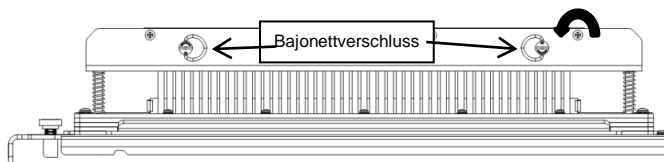


Abbildung 8.2 Druckleiste ausbauen

### Lochpfeifenausbau

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

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

\*Für CombBind 20H Konfiguration Lochpfeife Nummer 1 ziehen

Tabelle 8.1 Anleitung zum Lochpfeifenausbau

Die oben dargestellte Tabelle enthält Angaben zu den Lochpfeifen, die entfernt werden müssen, um die unterschiedlichen Papierformate und Konfigurationen lochen zu können, die vom PUNCH G2 verarbeitet werden können. Für standardmäßig angebotene Lochstempel, die in der Tabelle nicht aufgeführt sind, ist keine Justierung der Lochpfeifen erforderlich.

Um Lochpfeifen aus dem PUNCH G2 entfernen zu können, müssen zunächst die beiden Bajonettschlüsse gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, um die Druckleiste zu entriegeln. Die Druckleiste entfernen und ablegen.



Abbildung 8.3 Druckleiste

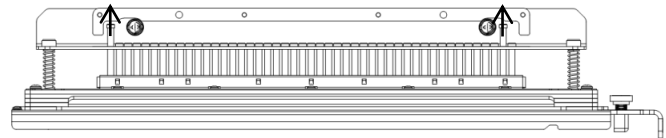


Abbildung 8.4 Lochpfeifenausbau

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

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

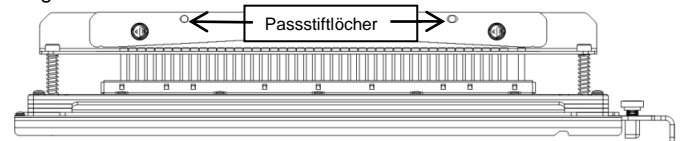


Abbildung 8.5 Druckleiste einbauen

Die Druckleiste einbauen, indem die Passstiftlöcher an den freiliegenden Passstiften ausgerichtet werden. Die Druckleiste so halten, dass sie vollständig auf den Passstiften sitzt. Dann die Bajonettschlüsse im Uhrzeigersinn drehen, bis sie spürbar einrasten, um die Druckleiste in ihrer Position zu verriegeln. Die Druckleiste kann nur verriegelt werden, wenn sie ordnungsgemäß ausgerichtet ist; in jeder anderen Ausrichtung verriegelt sie nicht.

**Wichtig!**

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

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

## Lochfeifeinbau

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

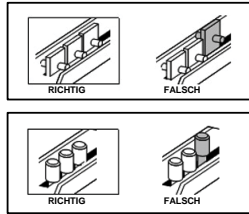


Abbildung 8.6 Lochpfeifeinbau

## Einstellen des Lochstempelanschlags

Einige PUNCH G2 Lochstempel sind mit einem einstellbaren Lochstempelanschlag ausgestattet, der verwendet wird, um den Lochstempel, wie in Abbildung 8.7 dargestellt, für bestimmte Papierformate neu zu zentrieren. Bei Lochstempeln ohne Stempelanschlagknopf ist keine Ausrichtung des Lochstempelanschlags erforderlich.

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

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

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

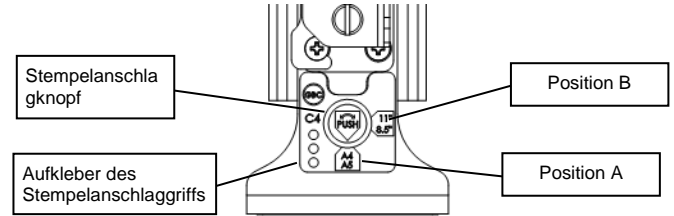


Abbildung 8.7 Spiral-Lochstempelanschlagsposition

## Wartung der Lochstempel

Der PUNCH G2 Lochstempel muss regelmäßig geölt und geschmiert werden, um seine ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten und einem vorzeitigen Verschleiß des Lochstempels vorzubeugen. Der Lochstempel sollte alle 100000 Zyklen geölt und überprüft werden.

### Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln ohne Filzkissen:

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

### Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln mit Filzkissen:

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

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

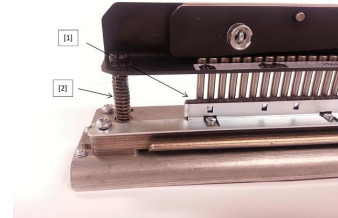


Abbildung 8.8 Schmierung

## Lochstempel-Schultererschrauben

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

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

## Ende der Lochstempel-Lebensdauer

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

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

	Spirale Rund	Draht 2:1 Rund	Draht 3:1 Rund	CombBind	Draht 2:1 Quadr.	Draht 3:1 Quadr.
<b>ISO-Papierformate</b>	Lochstempelanschlag je nach Papierformat und Ausrichtung					
<b>Konica Minolta Teilnummer</b>						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

\*Für CombBind 20 H Konfiguration auf Position B stellen

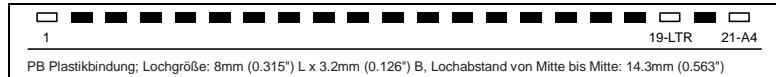
Tabelle 8.2 Anleitung für Lochstempelanschlagspositionen

## PUNCH G2 -Lochstempel

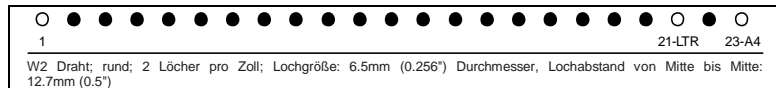
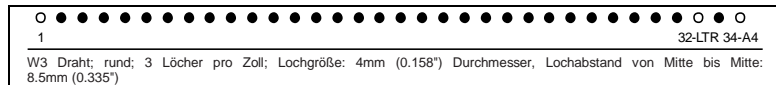
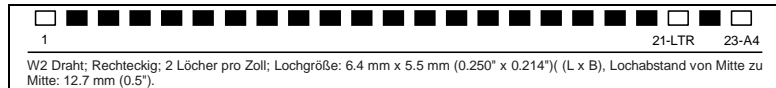
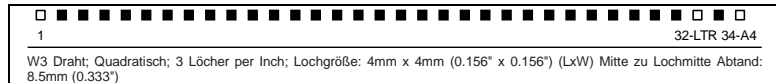
Für den PUNCH G2 stehen Ihnen verschiedene, einfach auswechselbare Lochstempel zur Verfügung, mit denen Sie Dokumente für unterschiedliche Bindearten lochen können. Durch die Auswahl des entsprechenden Lochstempels, können Sie mit dem PUNCH G2 Dokumente lochen, die nach einer der nachfolgend aufgeführten Bindearten gebunden werden sollen. HOCHLEISTUNGS- (HL) Lochersets werden, falls verfügbar, fett angezeigt.

### Lochstempel Beschreibung:

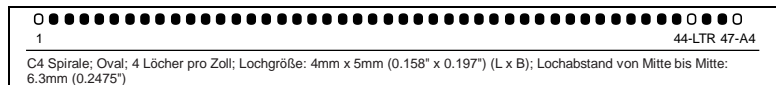
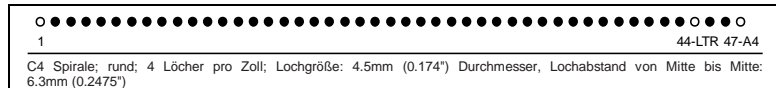
#### Für Plastikrückenbindung:



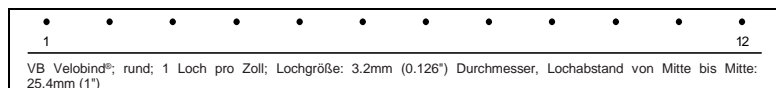
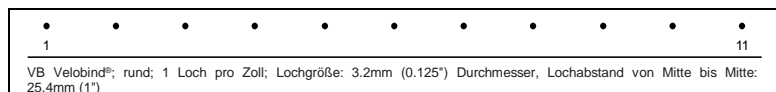
#### Für "Twin Loop™" Bindung:



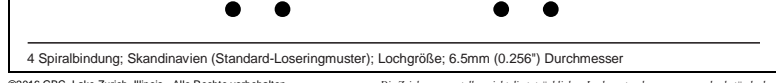
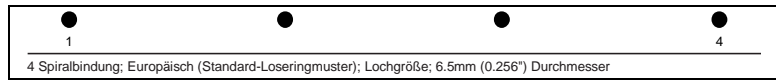
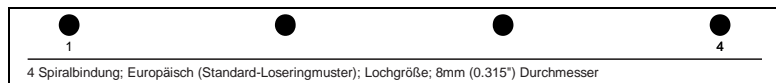
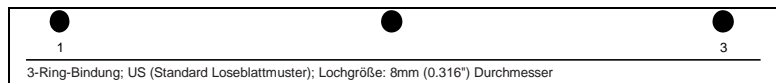
#### Für Color Coil™-Bindung:



#### Für Velo® Bindung:



#### Für Loseblattbindung verwenden:



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

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

\*Wenn der Stempel für Kunststoffkammbindung in der 21-Loch-Konfiguration für Papier im Format A4 (297 mm) verwendet wird, kann es dazu kommen, dass die Ränder der Löcher 1 und 21 ausreißen. Theoretisch sollte die Papierkante 1,62 mm von der Blattkante liegen. Dies hängt ab von Papiertyp, Papierbreite und optimaler Lochausrichtung. Um dieses Problem zu vermeiden, wird die Verwendung der 20-Loch-Konfiguration empfohlen. GBC und andere Hersteller führen Materialien für die 20-Loch-Kammbindung in ihrem Standardsortiment. Die 20-Loch-Bindung wird im Vergleich zur 21-Loch-Konfiguration allgemein als optimaler betrachtet.

### Konica Minolta Teilnummer

Lochstempel, Konica Minolta, Kammbindung, <b>Lochstempel, Konica Minolta, Kammbindung, HD</b>	<b>7714911</b>
---	----------------

Lochstempel, Konica Minolta, Draht 3.1 Quadr	7714913
--	---------

Lochstempel, Konica Minolta, Draht 3.1 Quadr	7714912
--	---------

Lochstempel, Konica Minolta, Draht, 3:1, Rund	7714903
---	---------

Lochstempel, Konica Minolta, Draht, 2:1, Rund	7714902
---	---------

Lochstempel, Konica Minolta, Coil, Rund <b>Lochstempel, Konica Minolta, Coil, Rund, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
--	----------------------------------

Lochstempel, Konica Minolta, Coil, Oval	7714914
---	---------

Lochstempel, Konica Minolta, Velobind®, 11 Löcher, Ltr.	7714909
---	---------

Lochstempel, Konica Minolta, Velobind®, 12 Löcher, A4.	7714910
--	---------

Lochstempel, Konica Minolta, 3 Löch, 8mm <b>Lochstempel, Konica Minolta, 3 Löch, 8mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
--	----------------------------------

Lochstempel, Konica Minolta, 3/5/7 Löch, 8mm	7714905
--	---------

Lochstempel, Konica Minolta, 4 Löch, 8mm	7714906
--	---------

Lochstempel, Konica Minolta, 4 Löch, 6.5mm	7714907
--	---------

Lochstempel, Konica Minolta, 4 Löch, Scan	7714908
---	---------

**INHOUDSOPGAVE**

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

<b>5. GEBRUIKERSDISPLAY</b>	<b>57</b>
<b>6. PROBLEMEN OPLOSSEN</b>	<b>59</b>
<b>7. SPECIFICATIES</b>	<b>59</b>
<b>8. HANDLEIDING PONSSTEMPELS</b>	<b>60</b>

**1. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN** 

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



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

OP DE PUNCH G2 TREFT U DE VOLGENDE LABELS AAN:



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

**Belangrijke veiligheidsvoorschriften** 

- ◆ Gebruik de PUNCH G2 enkel zoals bedoeld voor het perforeren van papier en covers die voldoen aan de opgegeven specificaties.
- ◆ Bewaar deze gebruiksaanwijzing goed, zodat u deze later nog eens kunt raadplegen.



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

- ◆ Sluit de PUNCH G2 aan op een voedingsspanning die overeenkomt met de spanning van het apparaat (staat ook aangegeven op het label met het serienummer).
- ◆ De geaarde stekker is een veiligheidsvoorziening en past alleen op een geschikte geaarde contactdoos. Neem contact op met een erkende installateur als u de stekker niet in de contactdoos kunt steken en laat een geschikte contactdoos plaatsen.
- ◆ Sluit geen andere stekker aan op het uiteinde van het netsnoer (indien geleverd) van de PUNCH G2. De stekker is geleverd met het oog op uw veiligheid.
- ◆ Haal de stekker van de PUNCH G2 uit de contactdoos voordat u het apparaat verplaatst of wanneer u het apparaat gedurende langere tijd niet gebruikt.
- ◆ Gebruik de PUNCH G2 niet als het netsnoer of de stekker van het apparaat beschadigd is. Gebruik het apparaat niet in het geval van een storing, als er vloeistof in het apparaat is gemorst of als het apparaat op enigerlei wijze beschadigd is.
- ◆ Voorkom overbelasting van contactdozen. Overbelasting kan brand of een elektrische schok tot gevolg hebben.

**Schoonmaken**

- ◆ U kunt de PUNCH G2 aan de buitenkant schoonmaken met een zachte, vochtige doek.
- ◆ Gebruik geen schoonmaak- of oplosmiddelen want deze kunnen het apparaat beschadigen.

**Veiligheidsinformatie****KIEZEN VAN DE NETSNOERSET**

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



LET OP: HOUDT U ZICH ALTIJD AAN DE VOLGENDE VOORZORGSMAATREGELEN ALS U EEN LOS SNOER Kiest voor de PUNCH G2.

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

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

**GEBUIK GEEN SNOERSETS DIE NIET VOLDOEN AAN DE VOLGENDE MINIMUMEISEN.**

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

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

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

**Onderhoud van de PUNCH G2**

Voer het onderhoud van de PUNCH G2 niet zelf uit. Laat reparaties of groot onderhoud van de PUNCH G2 uitvoeren door een erkende servicevertegenwoordiger.



**VERWIJDER DE BESCHERMKAP VAN HET APPARAAT NIET.**

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

**Onderhoud van de ponsstempels**

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

Raadpleeg sectie 8 in de gebruikershandleiding van de ponsstempel om te weten hoe de ponsstempel geolied moet worden. Het is normaal dat op de eerste set vellen die worden geperforeerd, olie achterblijft na het oliën van de ponsstempel. Na ongeveer 25 tot 50 vellen zal er geen olie meer achterblijven op het geperforeerde blad. Op dat moment kan de PUNCH G2 worden gebruikt voor het perforeren van afdruktaken.

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

Zie sectie 8 PUNCH G2 Dieset-handleiding voor instructies voor het onderhoud van de Diesets.

**2. INLEIDING**

Dank u voor uw aanschaf van de PUNCH G2, een veelzijdig productiesysteem waarmee u documenten kunt perforeren voor verschillende inbindstijlen door eenvoudig de ponsstempel te verwisselen. Het apparaat is erg eenvoudig te bedienen.

De PUNCH G2 is een innovatieve oplossing voor het perforeren van papier en beschikt over de volgende functies:

- ◆ Snel verwisselbare ponsstempels die automatisch vergrendelen zonder gereedschap of hendels.
- ◆ Alle ponsstempels van de PUNCH G2 zijn voorzien van een identificatielabel waarop het gatenpatroon en de naam staan.
- ◆ Handige opbergruimte voor twee extra ponsstempels boven de handinvoer.

**Bedrijfscyclus en productpositionering**

De GBC PUNCH G2 biedt een flexibele, kosteneffectieve boksak oplossing voor lichte tot medium niveau ponsen productie-omgevingen. Het is ontworpen voor productie afdrucken gebruikers die meestal punch hun documenten op een gemiddelde van 20 tot 30% van hun algemene workflow. Voor klanten die continu ponsen voor lange runs van meer dan 4 uur worden uitgevoerd, kan de prestaties variëren of degraderen als gevolg van een breed scala van media gewichten en milieu-omstandigheden die kunnen optreden.

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

**Voorraad ponsstempels**

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

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

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

De ponsstempels hebben een verwachte levensduur van 750,000 perforaties met 20 lb / 75 gr/m<sup>2</sup> papier. Dit is slechts een minimale levensverwachting. De levensduur van de stempel wordt NIET gegarandeerd wegens het grote aantal verschillende mediagewichten en de omgevingsfactoren waaraan de stempels blootgesteld worden. Als u langere periodes dan de verwachte levensduur van de stempels gaat perforeren, dan wordt het ten zeerste aanbevolen om voldoende gepaste ponsstempels bij de hand te hebben om te kunnen verder werken met een minimale downtime.

### 3. GIDS SNELLE START

**PUNCH G2 moet worden aangesloten op Netstream zijn aangesloten om elke functie van de machine. Hieronder zijn drie modi van de werking van het PUNCH G2.**

#### 1. Modus rechtstreekse baan:

In deze modus passeert het papier door de PUNCH G2 zonder geperforeerd te worden.

Deze is de standaardmodus van de werking van voor PUNCH G2. Zorg ervoor dat de Punch Pictogram niet wordt geselecteerd in de gebruikersinterface van de printer.

#### 2. Modus enkelvoudig perforeren:

Deze operatie perforereert de rand van alle vellen die door de PUNCH G2 passeren.

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

**Stap 2:** Voordat u een afdruktaak start, selecteert u de perforereermodus in de gebruikersinterface van de printer.

PUNCH G2 zal nu in de Single Punch modus werken.

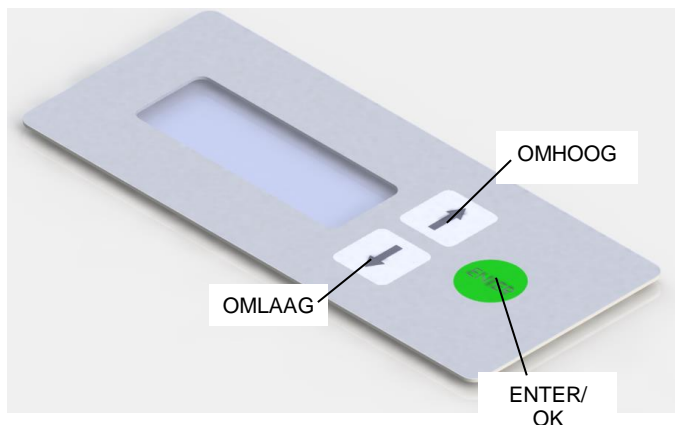
#### 3. Modus dubbel perforeren:

Hiermee worden twee rijen gaten geperforeerd – een in het midden van het vel en het andere in de rand van alle vellen die door de PUNCH G2 passeren.

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

**Stap 2:** Schakel dubbele perforatie in op de printer voordat u met een afdrukopdracht begint.

PUNCH G2 zal nu in de Double Punch modus werken.



Lay-out van de PUNCH G2 lcd-gebruikersinterface

#### 4. Configuratie stempels

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

#### 5. Beperkingen:

- I. Als u een andere transparante omslag gebruikt dan die van 7 mil, kan de media vastlopen en moet wellicht een onderhoudstechnieker langskomen.
- II. Als u papier van 300 gsm of meer perforereert met de looprichting in de lengte, kan het papier vastlopen. Met de looprichting in de breedte loopt u minder risico op een papierstoring.

## 4. GEBRUIKERSHANDELINGEN

### A. Stempels wisselen:

Gebeurt zonder gereedschap en duurt slechts enkele seconden.

### B. Snipperlade:

Gemakkelijk te bereiken snipperlade om snippers snel te verwijderen.

### C. Opbergvak voor de ponsstempels:

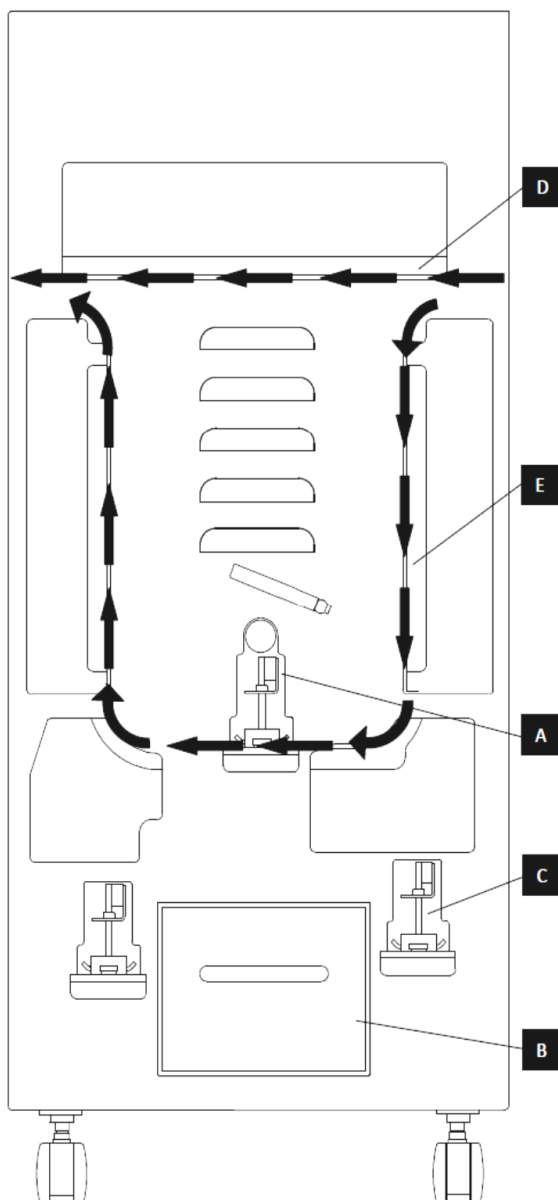
Voor 2 reservestempels.

### D. Rechtstreekse papierbaan:

Korte, rechte papierbaan voor niet-geperforeerde documenten

### E. Perforatiebaan:

Brede, U-vormige doorvoer geschikt voor papiersoorten tot 300g/m<sup>2</sup>



Papierstroom en interactieve onderdelen van PUNCH G2

### A. Stempels wisselen:

De PUNCH G2 biedt u het gemak van verwisselbare ponsstempels, waardoor u voordelig documenten kunt perforeren voor een grote verscheidenheid aan inbindstijlen. De ponsstempels zijn snel en eenvoudig te verwisselen, zoals de onderstaande instructies duidelijk maken:

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

**Ponsstempels uit de machine halen:** De sleuf voor de verwisselbare ponsstempel van de PUNCH G2 bevindt zich naast de opvangbak van de papiersnippers onderaan in de perforatie-eenheid.

**Stap 1:** Stop de printer/het kopieerapparaat.

**Stap 2:** Open het toegangspaneel van de PUNCH G2.

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

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

**Stap 5:** Correct opslaan de verwijderde ponsstempels in het sterven instellen opslaggebied de PUNCH G2 (uit de buurt houden van stof, vuil, opletten dat ze niet vallen, etc.).

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

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



**WAARSCHUWING: MOGELIJK GEVAAR VOOR SCHERPE PUNTEN. HOUD UW VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDLEN BIJ HET INSTALLEREN VAN DE PONSSTEMPELS IN DE PUNCH G2 UIT DE BUURT VAN DE STEMPELSLEUF VAN HET APPARAAT, MET UITZONDERING VAN DE DAARVOOR BESTEMDE OPENING IN DE PONSSTEMPEL. HET NIET IN ACHT NEMEN VAN DEZE VOORZORGSMATREGEL KAN LETSEL TOT GEVOLG HEBBEN.**

**Stap 8:** Sluit het toegangspaneel.

**Stap 9:** Ga verder met afdrukken en perforeren.

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

### B. Snipperlade:







De snipperlade van uw PUNCH G2 zit aan de voorkant van het toestel. De lade moet regelmatig uitgehaald en geleegd worden. De PUNCH G2 heeft een sensor die aangeeft wanneer de snipperlade vol is. Als de snipperlade vol is dan toont het LCD-scherm "Chip Tray Full/Snipperlade vol" en er verschijnt ook een bericht op het gebruikersinterfacescherm van de printer.



## C. Vastgelopen papier verwijderen:



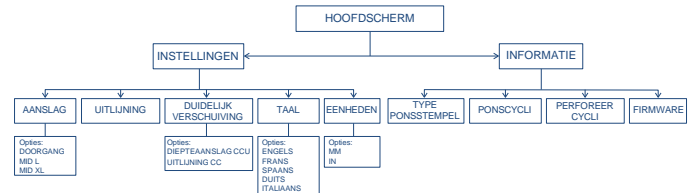
Als er papier vastzit in de PUNCH G2, dan toont het lcd-scherm aan waar het papier precies vastzit.

Gebied	Beschrijving
	<p><b>Gebied 1</b></p> <p>Als het papier is vastgelopen in Gebied 1, hef dan de papiergeleidingsplaat op en verwijder het vastgelopen papier. Om de geleidingsplaat te sluiten, hef het handvat omhoog om het mechanisme te ontgrendelen en stevig dicht.</p>
	<p><b>Gebied 2</b></p> <p>Indien er papier is vastgelopen in de neerwaartse doorvoer, verplaatst u de doorvoer naar rechts en verwijdert u het vastgelopen papier.</p> <p>Zorg ervoor dat het papier doorvoer is gesloten.</p>
	<p><b>Gebied 3</b></p> <p>Indien papier is vastgelopen in de onderste doorvoer rechts, drukt u op de bovenste hendel terwijl u de onderste hendel vasthoudt. Zo ontgrendelt u de doorvoer. Blijf de doorvoer openen tot hij de magneet aan de rechterkant bereikt. Verwijder het papier. Om de doorvoer terug te sluiten, duwt u hem in de tegenovergestelde richting tot het vergrendelmechanisme geactiveerd wordt.</p> <p>Zorg ervoor dat het papier doorvoer is gesloten.</p>
	<p><b>Gebied 5</b></p> <p>Indien er papier is vastgelopen in de onderste papierinvoer links, ontgrendelt u de doorvoer en verwijdert u het vastgelopen papier.</p> <p>Zorg ervoor dat het papier chute is gesloten.</p>
	<p><b>Gebied 6</b></p> <p>Indien er papier is vastgelopen in de opwaartse doorvoer, verplaatst u het deurtje naar links en verwijdert u het vastgelopen papier.</p> <p>Zorg ervoor dat het papier doorvoer is gesloten.</p>
	<p><b>Gebied 3 en 5</b></p> <p>Voordat u de ponsstempel verwijdert, moet u zorgen dat Gebied 3 en 5 vrij zijn van vastgelopen papier. Als er papier is vastgelopen dat niet uit Gebied 3 en 5 kan worden verwijderd, verwijdert u de ponsstempel om het vastgelopen papier te verwijderen. (Zie Sectie 4. De verwisselbare ponsstempels vervangen)</p>

## 5. GEBRUIKERSDISPLAY

Vooraan op de PUNCH G2 is er een lcd-scherm voor de gebruiker waarop berichten verschijnen, de instellingen en informatie over de functies van de ponsseenheid.

Overzicht LCD-scherm gebruikersinterface



Overzicht LCD-scherm

### Berichten op het lcd-scherm

- Rechtstreekse papierbaan klaar**

PUNCH G2 is klaar voor de rechtstreekse doorvoer, het papier wordt niet geperforeerd.
- Enkelvoudig perforeren klaar**

PUNCH G2 is klaar voor een perforatie-opdracht, alle vellen worden geperforeerd.
- Dubbel perforeren klaar**

PUNCH G2 is klaar voor een perforatie-opdracht, alle vellen worden in het midden geperforeerd en langs de rand van het blad.
- Rechtstreekse papierbaan in werking**

Dit bericht verschijnt als de Bypass modus in werking is.
- Enkelvoudige perforatie in werking**

Dit bericht verschijnt als de Single punch mode in werking is.
- Dubbele perforatie in werking**

Dit bericht verschijnt als de Double punch mode in werking is.
- Snipperlade vol**

Dit bericht verschijnt als de snipperlade vol zit met snippers.
- Snipperlade uit**

Dit bericht verschijnt als de snipperlade verwijderd werd of niet volledig in het toestel werd teruggeplaatst.
- Stempel controleren**

Dit bericht verschijnt als de ponsstempels verwijderd werden of niet volledig in het toestel werden teruggeplaatst. Als dit bericht verschijnt dan zal het toestel enkel in Bypass modus werken.
- Paneel sluiten**

Dit bericht verschijnt als het voorpaneel open is of niet volledig werd gesloten.
- Papier zit vast**

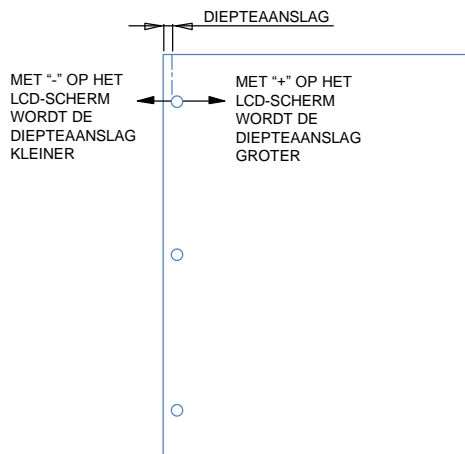
Dit bericht verschijnt als er een blad papier vastzit in het toestel. Zie deel van deze handleiding met titel VASTGELOPEN PAPIER VERWIJDEREN voor instructies over hoe u vastgelopen papier moet verwijderen.

## De Instellingen op het lcd-scherm veranderen

### 1. Instelling diepteanslag

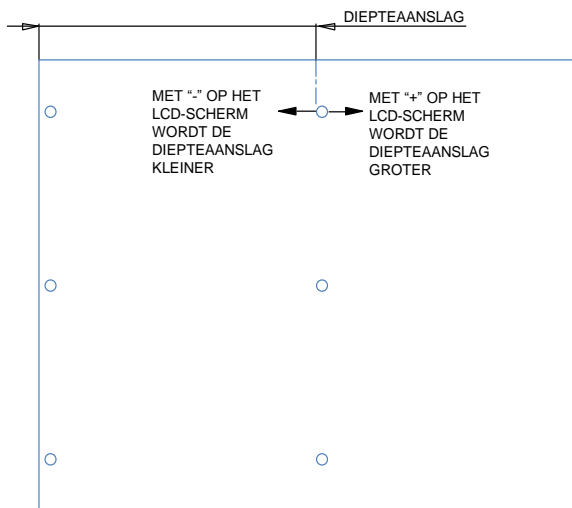
De diepteanslag is de afstand van de perforatie tot de rand van het blad. Deze afstand kan worden gewijzigd in het gedeelte Instellingen (druk op de pijl naar boven of beneden in het Startscherm en druk op OK bij Instellingen).

Als u op de pijl naar boven drukt, wordt de diepteanslag groter. Als u op de pijl naar beneden drukt, wordt de diepteanslag kleiner.



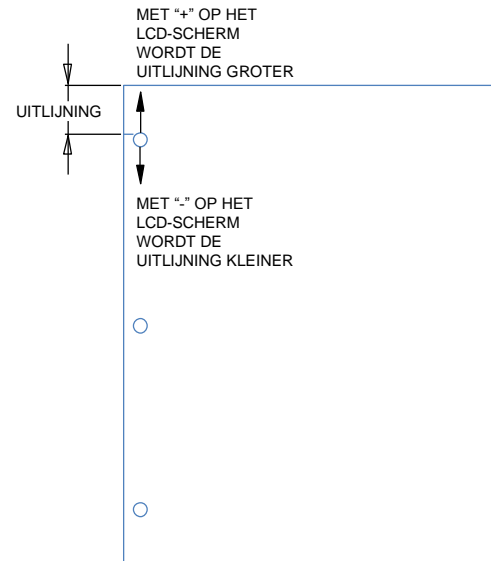
Met de instellingen voor diepteanslag MID L en MID XL wordt de diepteanslag van de dubbele perforatie gewijzigd. MID L en MID XL werken op dezelfde manier als de gewone diepteanslag, maar ze worden gebruikt om de positie van de middelste perforatie te wijzigen.

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



### 2. Instelling uitlijning

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



### 3. Duidelijk afdekking

Gebruik deze instelling om aan te passen de Backpage diepte en instelling van de uitlijning voor media duidelijk dekken. Aanpassing van deze verschuiving heeft geen invloed op de instellingen voor Backpage en uitlijning van andere mediatypen.

### 4. Talen

Het lcd-scherm kan zo worden geconfigureerd, dat een van de volgende talen wordt weergegeven: Engels, Frans, Spaans, Duits of Italiaans.

### 5. Eenheden

Het lcd-scherm kan zo worden geconfigureerd, dat de waarden in mm of inch worden weergegeven.

## Informatie weergeven op het lcd-scherm

### 1. Type ponsstempel

Dit is het type van de ponsstempel die momenteel in de perforatie zit.

### 2. Ponscycli

Dit is het totale aantal vellen dat met de ponsstempel is geperforeerd die momenteel in de perforatie zit.

### 3. Perforeercycli

Dit is het totale aantal geperforeerde vellen dat door het systeem is verwerkt.

### 4. Firmware

Hier wordt de huidige versie van de firmware van PUNCH G2 weergegeven.

## 6. PROBLEMEN OPLOSSEN

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

## 7. SPECIFICATIES

<b>Snelheid</b>	Tot 136 vellen per minuut	
<b>Papierformaat voor perforeren en Kant</b> <b>LEF- Long Edge Fed (staand)</b> <b>SEF- Short Edge Fed (liggend)</b>	<b>Formaten US</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF Double Punch Statement LEF Juridische SEF Juridische SEF Juridische SEF Double Punch  <b>Formaten ISO</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF Double Punch A5 LEF A3 SEF A3 SEF Double Punch	
<b>Tabbladen soorten</b>	<b>Formaten US</b> LTR, met 3,4,5,8 en 10 tabbladen Statement, met 3 en 5 tabbladen  <b>Formaten ISO</b> A4, met 5 en 10 tabbladen A5, met 3 en 5 tabbladen	
<b>Papier soorten</b>	Normaal: 75gsm - 300gsm (20# bond tot 110# cover)  Gelaagd: 120gsm - 300gsm (32# bond tot 110# cover)	
<b>Duidelijk afdekking</b>	7mil	
<b>Bypassmodus soorten en formaten</b>	Zelfde papierformaten en soorten als bij printer	
<b>Perforeercapaciteit</b>	Enkel vel	
<b>Voeding</b>	115V, 60Hz, Eenfasig 230V, 50Hz, Eenfasig	
<b>Elektrische gegevens</b>	Ampère en Frequentie	115V; 3.8A; 60Hz (of) 230V; 1.9A; 50Hz
<b>Veiligheids certificering</b>	cULus	
<b>Afmetingen</b>	L: 775mm; W: 445mm; H: 1020mm L: 30.5"; W: 17.5"; H: 40.2"	
<b>Gewicht</b>	95 kg 210 lbs	
<b>Verzendgewicht</b>	123 kg 272 lbs.	
<b>Land van herkomst</b>	Gemaakt in Taiwan	

## 8. HANDLEIDING PONSSTEMPELS

De ponsstempels voor de PUNCH G2 kunnen voor meerdere papierformaten en papierinvoerrichtingen gebruikt worden. Om verschillende papierformaten aan te kunnen moet de ponsstempel ingesteld zijn op het juiste aantal ponspennen en de stempelstop moet op de juiste positie ingesteld zijn. Op het label van de stempel staat informatie over de courante formaten, voor de ongewone formaten moet u Tabel 8.1 raadplegen.

### Verklarende woordenlijst

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

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

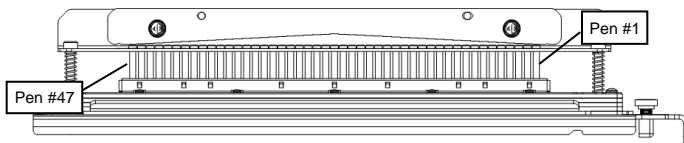
Statement Papier - 8.5" X 5.5"

Legal Papier - 8.5" X 14"

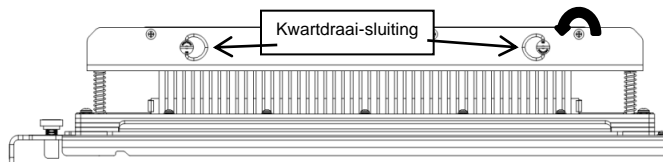
Ledger Papier - 11" X 17"

### Nummering pennen

De ponspennen van de stempels zijn opeenvolgend genummerd, te beginnen aan de kant van het handvat. Op Figuur 8.1 ziet u een ponsstempel met 47 gaten als voorbeeld. Alle vierkante en ronde ponsstempels volgen dezelfde nummering.



Figuur 8.1 Nummering pennen ponsstempel



Figuur 8.2 Verwijdering drukbalk

### Remoção do pino

	Speel Rond	Draad 2:1 Rond	Draad 3:1 Rond	3 Gat 8mm	3/5/7 Gat 8mm	2/4 Gat 8mm	2/4 Gat 6.5mm	2/4 Gat SCAN	VeloBind 11 Gat LTR	VeloBind 12 Gat A4	CombBind	Draad 2:1 Vierkant	Draad 3:1 Vierkant
Te verwijderen pennummers gebaseerd op papierformaat of oriëntering													
<b>Papier formaten US</b>													
<b>Número da peça Canon</b>													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	GEEN	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	GEEN	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	GEEN	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	NVT	NVT	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	GEEN	3H/5H/7H	NVT	NVT	NVT	GEEN	NVT	1, 21	1, 23	1, 34

	Speel Rond	Draad 2:1 Rond	Draad 3:1 Rond	3 Gat 8mm	3/5/7 Gat 8mm	2/4 Gat 8mm	2/4 Gat 6.5mm	2/4 Gat SCAN	VeloBind 11 Gat LTR	VeloBind 12 Gat A4	CombBind	Draad 2:1 Vierkant	Draad 3:1 Vierkant
Te verwijderen pennummers gebaseerd op papierformaat of oriëntering													
<b>Papier formaten ISO</b>													
<b>Número da peça Canon</b>													
A4 LEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN	GEEN
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	NVT	NVT	2H	2H	GEEN	NVT	NVT	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	NVT	NVT	2H	2H	GEEN	NVT	NVT	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN	GEEN
SRA4 LEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN	GEEN
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	NVT	NVT	Nenhum	Nenhum	GEEN	NVT	NVT	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	GEEN	GEEN	GEEN	NVT	NVT	2H/4H	2H/4H	GEEN	NVT	GEEN	GEEN	GEEN	GEEN

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

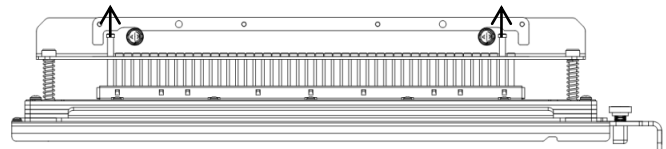
Tabela 8.1 Guia de remoção do pino

O quadro acima mostra as informações de que os pinos necessitam para serem removidos e perfurarem corretamente cada tamanho da folha e as configurações que são aceitas pelo PUNCH G2. Para os moldes padrão que não se encontram no quadro, não é necessário fazer nenhum ajuste.

Om ponspennen uit de PUNCH G2 te verwijderen, draait u eerst de twee kwartdraaisluitingen linksom om de drukbalk los te laten. Verwijder de drukbalk en leg hem opzij.



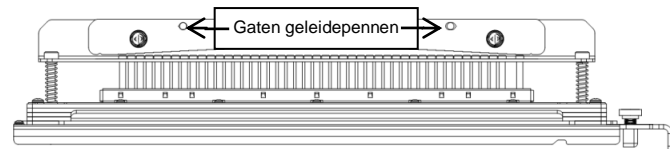
Figuur 8.3 Drukbalk



Figuur 8.4 Verwijdering pennen

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

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



Figuur 8.5 Drukbalk terugplaatsen

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

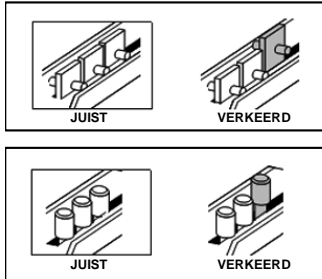
### Belangrijk!

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

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

## Pennen toevoegen

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



Figuur 8.6 Pennen toevoegen

## Stoppositie stempel

Op sommige van de ponsstempels van de PUNCH G2 is er een aanpasbare stempelstop die wordt gebruikt om de ponsstempel opnieuw te centreren voor bepaalde papierformaten, zoals aangegeven in Figuur 8.7. Voor ponsstempels zonder een stopknop is er geen aanpassing vereist van de stoppositie.

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

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

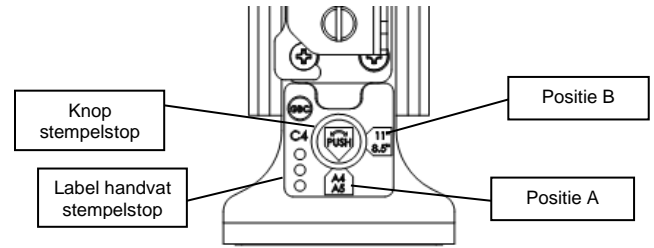
Om de positie van de stempelstop te wijzigen moet u eerst de stempel uit het toestel halen en deze op een vlak en stabiel oppervlak plaatsen. Terwijl u de stempel in een stabiele positie houdt moet u op de stempelstopknop duwen tot deze vrij kan draaien. Draai dan aan de knop tot de pijl op de knop op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

	Speel Rond	Draad 2:1 Rond	Draad 3:1 Rond	CombBind	Draad 2:1 Vierkant	Draad 3:1 Vierkant
<b>Papier formaten US</b>	Stoppositie stempel gebaseerd op papierformaat of oriëntering					
<b>Onderdeelnummer Konica Minolta</b>						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Speel Rond	Draad 2:1 Rond	Draad 32:1 Rond	CombBind	Draad 2:1 Vierkant	Draad 3:1 Vierkant
<b>ISO Papier formaten</b>	Stoppositie stempel gebaseerd op papierformaat of oriëntering					
<b>Onderdeelnummer Konica Minolta</b>						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

\* Voor CombBind 20H Configuratie in positie B ponsstempel

Tabel 8.2 Gids stoppositie stempel



Figuur 8.7 Stoppositie Speel stempel

## Onderhoud ponsstempels

De ponsstempels van de PUNCH G2 moeten regelmatig geolied en gesmeerd worden om naar behoren te blijven werken en om voortijdige defecten van de ponsstempels te vermijden. De ponsstempels moeten elke 100K cyclus worden geolied en gecontroleerd.

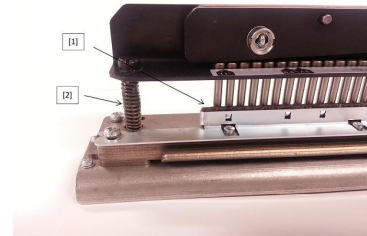
### Om stempelpennen zonder vilten strip te smeren:

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

### Om stempelpennen met vilten strip te smeren:

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

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



Figuur 8.8 Smeren

## Schroefringen ponsstempels

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

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

## Einde levensduur stempels

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

## Beschikbare ponsstempels PUNCH G2

De PUNCH G2 maakt gebruik van tal van gemakkelijk verwisselbare ponsstempels waarmee u documenten kunt perforeren voor verschillende inbindstijlen. Door de geschikte ponsstempel te kiezen kunt u uw PUNCH G2 gebruiken om documenten te perforeren in eender welk van de volgende inbindstijlen. Heavy Duty-ponsstempels (HD) worden in vet weergegeven als ze beschikbaar zijn.

### Beschrijving ponsstempel

Voor inbinden met plastic bindruggen kiest u:

1 19-LTR 21-A4

PB plastic bindrug; grootte perforatiegat: 8mm x 2,9mm (0.313" x 0.116") (l x b); afstand tussen de gaten (middelpunt tot middelpunt): 14,3mm (0.563")

Voor inbinden met TwinLoop™ kiest u:

1 32-LTR 34-A4

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

1 21-LTR 23-A4

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

1 32-LTR 34-A4

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

1 21-LTR 23-A4

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

Voor inbinden met ColorCoil™ kiest u:

1 44-LTR 47-A4

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

1 44-LTR 47-A4

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

Voor inbinden met VeloBind® kiest u:

1 11

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

1 12

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

Voor inbinden van losse vellen kiest u:

1 3

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

1 7

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

1 4

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

1 4

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

1 4

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

©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - Alle rechten voorbehouden.

De perforatiepatronen zijn niet op ware grootte afgebeeld.

\*Dit bericht verschijnt als het inbinden met Plastic Kam sterven wordt gebruikt in 21 gat configuration op A4-papier breedte (297 mm), is er het potentieel voor de buitenste rand van gaten 1 en 21 worden gescheurd. De theoretische papier rand moet 1,62 mm van de rand van het vel. Deze gebeurtenis is afhankelijk van papiersoort, papierbreedte en uitlijning van de gaten optimalisatie. Om dit probleem te voorkomen, wordt aanbevolen gebruik te maken van een 20 gat configuratie. 20 gat kam bindend levering zijn meestal verkrijgbaar bij GBC en andere fabrikanten en worden beschouwd als meer optimale dan de 21 gat configuratie.

### Onderdeelnummer Konica Minolta

Stempel, Konica Minolta, Comb Bind <b>Stempel, Konica Minolta, Comb Bind, HD</b>	<b>7714911</b>
---	----------------

Stempel, Konica Minolta, Draad 3.1, Vierkant.	7714913
---	---------

Stempel, Konica Minolta, Draad 2.1, Vierkant	7714912
--	---------

Stempel, Konica Minolta, Draad, 3:1, Rond	7714903
---	---------

Stempel, Konica Minolta, Draad, 2:1, Rond	7714902
---	---------

Stempel, Konica Minolta, Spoel, Rond <b>Stempel, Konica Minolta, Spoel, Rond, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
---	----------------------------------

Stempel, Konica Minolta, Spoel, Ovaal	7714914
---------------------------------------	---------

Stempel, Konica Minolta, Velobind®, 11 Gaten, Ltr.	7714909
--	---------

Stempel, Konica Minolta, Velobind®, 12 Gaten, A4.	7714910
---	---------

Stempel, Konica Minolta, 3 Gaten, 8mm <b>Stempel, Konica Minolta, 3 Gaten, 8mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
---	----------------------------------

Stempel, Konica Minolta, 3/5/7 Gaten, 8mm	7714905
---	---------

Stempel, Konica Minolta, 4 Gaten, 8mm	7714906
---------------------------------------	---------

Stempel, Konica Minolta, 4 Gaten, 6.5mm	7714907
---	---------

Stempel, Konica Minolta, 4 Gaten, Scan	7714908
--	---------

**ÍNDICE**

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

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

**1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA**

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



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

A FIGURA A SEGUIR APARECE NO PUNCH G2:



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

**Medidas de segurança importantes**

- ◆ Use o PUNCH G2 somente para perfurar papéis e tampas, de acordo com as especificações indicadas.
- ◆ Guarde este manual de Instruções de Usos para uso futuro.



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

- ◆ O PUNCH G2 deve estar ligado à tensão de suprimento correspondente à avaliação elétrica das instruções de uso da máquina (também listada no rótulo de número de série).
- ◆ O plugue de aterramento é uma característica de segurança que se ajustará apenas à tomada apropriada para aterramento.
- ◆ Não altere o plugue nas extremidades do conjunto de cabos do PUNCH G2 (se for fornecido). Ele implica na sua segurança.
- ◆ Desligue o PUNCH G2 antes de locomover a máquina ou quando esta não estiver sendo usada por um período longo de tempo.
- ◆ Não use o PUNCH G2 se a máquina tiver um cabo ou plugue do suprimento de energia danificado. Não use a máquina quando esta apresentar qualquer problema de mau funcionamento. Não use a máquina caso ocorra derramamento de líquidos ou se ela apresentar qualquer problema de funcionamento.
- ◆ Não exceda a capacidade das tomadas elétricas, pois isso poderá ocasionar um incêndio ou choque elétrico.

**Limpeza**

- ◆ Você pode limpar a parte externa do PUNCH G2 com um pano úmido e macio.
- ◆ Não use detergentes ou solventes para evitar danos à máquina.

**Mensagens de Segurança****SELEÇÃO DO PRINCIPAL DO CONJUNTO DE CABOS**

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



**CUIDADO: AO ESCOLHER UM CABO REMOVÍVEL PARA SER USADO COM O SEU PUNCH G2, SIGA SEMPRE AS INSTRUÇÕES ABAIXO**

O conjunto de cabos consiste de três partes: o plugue de adaptação, o cabo e a entrada do equipamento. Cada um desses componentes precisa estar de acordo com as normas de segurança européias.

As análises elétricas mínimas para o conjunto de cabos específico estão disponíveis por questão de segurança.

**NÃO USE OS CONJUNTOS DE CABOS QUE NÃO ATENDAM AS NECESSIDADES ELÉTRICAS MÍNIMAS.**

**PLUGUE:** 3 amperes, 250 volts, 50/60 Hz, Classe 1, 3 condutor, aprovado pelas normas de segurança européias.

**CABO:** Tipo H05VV-F3G0.75, Harmonizado (< HAR >). Os "< >" símbolos indicam que o cabo foi aprovado pelos padrões europeus apropriados (OBSERVAÇÃO: "HAR" pode ser substituído pela marca de aprovação da agência de segurança européia. Para exemplificar, teríamos: "< VDE >").

**CONECTOR DO EQUIPAMENTO:** 3 amperes, 250 volts, 50/60 Hz, aprovado pelas normas de segurança européias, Tipo IEC 320. O cabo não poderá ter mais de 3 metros de comprimento. Um cabo com avaliação elétrica acima da especificada poderá ser substituído.

**Serviço, PUNCH G2**

Não tente fazer a manutenção do seu PUNCH G2 por conta própria. Contate um representante autorizado no caso de haver necessidade de fazer quaisquer consertos ou a manutenção especial do seu PUNCH G2.

**NÃO REMOVA A TAMPA DA MÁQUINA.**

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

**Serviço, Jogo de moldes**

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

Para lubrificar o conjunto de punção, consulte a Seção 8 - manual do Conjunto de Punção do Usuário. Observe que é normal haver a presença de óleo nas primeiras folhas perfuradas após a lubrificação do conjunto de punção. Depois de aproximadamente 25 a 50 folhas, não haverá mais óleo na folha perfurada. Neste momento, o PUNCH G2 pode ser utilizado na perfuração de trabalhos de impressão.

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

Veja o Manual PUNCH G2 Dieset na Seção 8 para obter instruções sobre a manutenção dos conjuntos de perfuração.

**2. INTRODUÇÃO**

Obrigado por você ter adquirido o PUNCH G2. Ele possui um sistema de produção versátil. Com ele, você poderá perfurar diversos documentos através de uma simples mudança de molde. Ele também foi projetado para facilitar a sua utilização.

O PUNCH G2 é uma solução inovadora para a perfuração de papel que oferece as seguintes características de design:

- ♦ Jogos de moldes para serem mudados rapidamente e que se engatam sem o auxílio de ferramentas ou alavancas.
- ♦ Todos os jogos de moldes do PUNCH G2 incluem um indicador de identificação que fornece um tipo de furo e o seu nome ao usuário.
- ♦ Área de armazenamento conveniente para dois conjuntos de punção adicionais, localizados acima do desvio da folha.

**Ciclo de serviços e posicionamento do produto**

O GBC PUNCH G2 oferece uma solução de perfuração flexível, economicamente viável de iluminação para ambientes de produção de perfuração de nível médio. Ele foi criado para os usuários de impressão de produção que geralmente perfuram os seus documentos em uma média de 20-30% do seu fluxo de trabalho geral. Para os clientes que executam perfurações contínuas por mais de 4 horas, o desempenho pode variar ou diminuir devido a uma vasta gama de pesos de suporte de impressão e de condições ambientais que podem ocorrer.

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

**Operando o suprimento do conjunto de matrizes**

As matrizes são consideradas itens de consumo e quando envelhecem precisam ser substituídas, já que deixam de afiar.

Cada conjunto de matrizes tem uma garantia de 90 dias a partir da data de compra. A garantia perderá a validade se a matriz for utilizada da maneira recomendada.

A vida da matriz de perfuração será maximizada se ela for lubrificada a cada ciclo de 100.000 de perfurações (veja os Serviços do Conjunto de Matrizes para obter mais detalhes).

O conjunto de matrizes tem uma vida útil prevista de 750.000 perfurações em papel de 20 lb/75 gsm. Esta é apenas uma previsão de vida útil mínima. A vida útil da matriz NÃO tem garantia vasta gama de mídias de elevada gramatura e às condições ambientais a que a matriz pode submetida. Se você pretender aumentar o número de perfurações que excedam a vida útil da matriz, recomenda-se que você tenha um número disponível e suficiente de conjuntos de matrizes apropriadas para prosseguir com o tempo mínimo de inatividade.



### 3. GUIA DE INICIAÇÃO RÁPIDA

O PUNCH G2 deve ser ligado à rede elétrica para permitir o uso de qualquer funcionalidade da máquina. Abaixo são apresentados três modos de operação do PUNCH G2.

#### 1. Modo de desvio:

Esta operação permitirá que o papel passe pelo PUNCH G2 sem ser perfurado.

Este é o modo padrão de operação para o PUNCH G2. Verifique se o modo predefinido não está selecionado no ícone da Interface do Usuário na impressora.

#### 2. Modo de perfuração única:

Esta operação perfurará o final de todas as bordas das folhas de papel que passarem pelo PUNCH G2.

**Passo 1:** Um conjunto de moldes apropriadamente configurados deve ser introduzido antes que o modo perfurar seja acionado. Consulte os detalhes na seção 4.A para se informar sobre as mudanças do jogo de moldes e siga as etiquetas nesses conjuntos para executar a configuração.

**Passo 2:** Antes de iniciar um trabalho de impressão, selecione o modo de perfuração que se encontra na interface do usuário da impressora.

Agora, o PUNCH G2 funcionará no modo de perfuração única.

#### 3. Modo de perfuração dupla:

Esta operação perfurará as duas fileiras de orifícios- Uma se encontra no centro da folha de papel e a outra se encontra no final da borda de todas as folhas que passam pelo PUNCH G2.

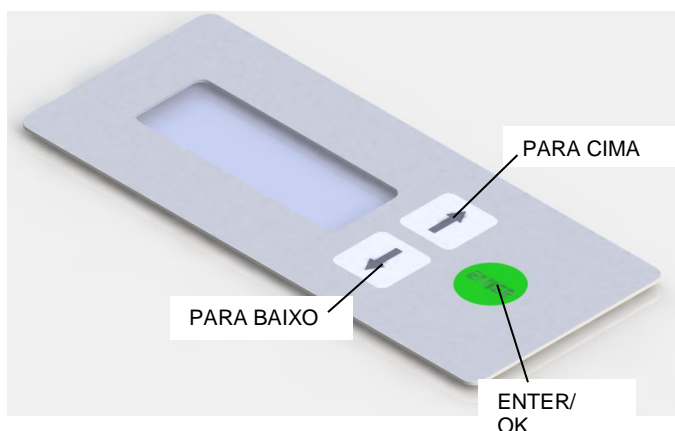
**Passo 1:** Um jogo de modelos apropriadamente configurados deve ser introduzido antes que o modo perfurar seja acionado. Consulte os detalhes na seção 4.A para se informar sobre as mudanças do jogo de moldes e siga as etiquetas nesses jogos para executar a configuração.

**Passo 2:** Antes de começar um trabalho de impressão, ative a Perfuração Dupla na impressora.

Agora, o PUNCH G2 funcionará no modo de perfuração dupla.

### 5. Restrições

- I. Usar uma capa em branco que não seja 7 mil poderá causar uma obstrução e precisar de realizar uma chamada de assistência.
- II. Quando furar papel de 300gsm ou mais, com direção de grão na orientação longa, poderão ocorrer obstruções. O problema poderá não ocorrer com a direção de grão na orientação curta.



Exibição da tela LCD da interface do usuário do PUNCH G2

#### 4. Configuração do jogo de modelos

Para configurar o jogo de moldes para o tamanho desejado da folha em andamento, consulte a seção 8 do Manual do jogo de moldes do usuário.

## 4. OPERAÇÕES DO USUÁRIO

### A. Transferência dos jogos de moldes:

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

### B. Reservatório de aparas perfuradas:

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

### C. Armazenamento dos Jogos de Moldes:

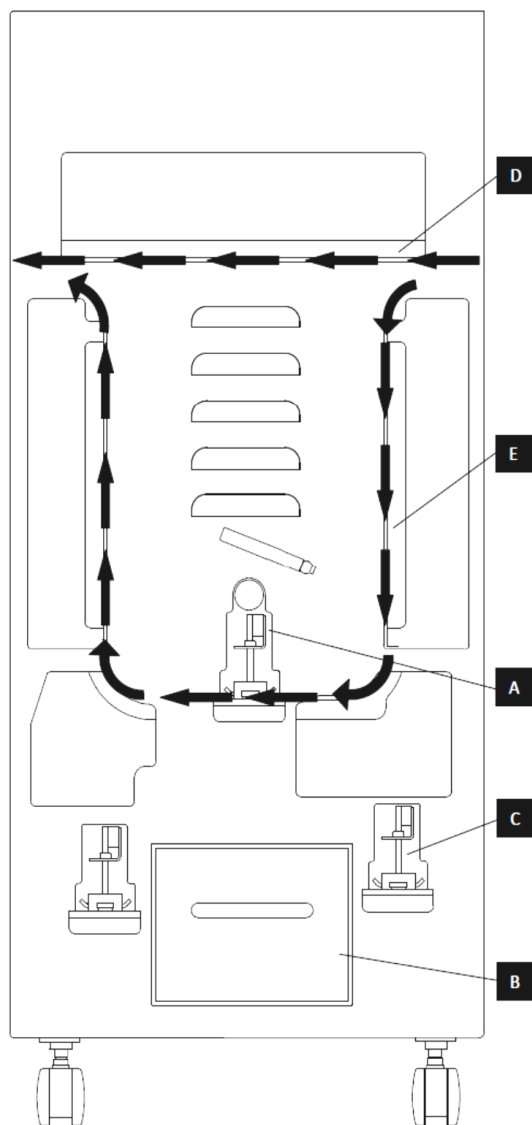
É possível armazenar até 2 jogos de moldes para reposição.

### D. Passagem secundária da perfuração:

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

### E. Percurso do molde de perfuração:

A ampla rotação do raio permite suportar uma cobertura de até 300 g/m<sup>2</sup>



Fluxo de papel e seções interativas do usuário do PUNCH G2

### A. Transferência dos jogos de moldes:

Com a conveniência para trocar os jogos de moldes intercambiáveis, você poderá perfurar documentos de forma econômica e com uma variedade de estilos padronizados. É fácil e rápido para você trocar os jogos de moldes desta máquina, como está ilustrado nas instruções a seguir:

Nota: Consulte a Seção 8 do Manual dos jogos de moldes do usuário para obter informações sobre as instruções de configuração avançada do jogo de moldes.

**Removendo os Jogos de Moldes da Máquina:** O encaixe do conjunto de moldes intercambiáveis da PUNCH G2 situa-se adjacente ao recipiente para Aparas de Perfuração no fundo do furador.

**Passo 1:** Pare a impressora/copiadora.

**Passo 2:** Abra o painel da porta de acesso do PUNCH G2.

**Passo 3:** Segure firmemente a trava de punção e gire-a na direção CCW, conforme indicado no rótulo próximo à alavanca da trava do perfurador. Desta forma, a punção será liberada da posição de bloqueio.

**Passo 4:** Deslize o jogo de moldes até que ele seja totalmente removido, apoiando-o com as mãos.

**Passo 5:** Armazene adequadamente o jogo de perfuração que foi removido do conjunto de perfuração na área de armazenamento do PUNCH G2 (mantenha-o longe de poeira, sujeira e evite quedas acidentais das bordas de bancadas, etc.).

**Passo 6:** Seleccione o jogo de moldes desejado para a sua nova tarefa e insira-o na abertura do conjunto de moldes. Empurre firmemente o jogo de moldes até que o dispositivo entre em contato com o ímã circular. Este procedimento é crucial para assegurar que a posição do jogo de moldes seja a apropriada.

**Passo 7:** Segure a alavanca e gire-a no sentido CW até que a trava esteja devidamente encaixada, conforme indicado no rótulo.

**⚠️ ADVERTÊNCIA:** PERIGO EMINENTE NO PONTO DE APERTO. DURANTE A INSTALAÇÃO DOS SEUS JOGOS DE MOLDES PUNCH G2, SEMPRE MANTENHA OS DEDOS E OUTRAS PARTES DO SEU CORPO FORA DO ALCANCE DA ENTRADA DA MÁQUINA E DE TODAS AS OUTRAS ÁREAS, EXCETO O ORIFÍCIO PARA O DEDO DO JOGO. SE VOCÊ NÃO SEGUIR ESTAS MEDIDAS DE PRECAUÇÃO, PODERÁ CORRER O RISCO DE FERIMENTO.

**Passo 8:** Feche o Painel da Porta de Acesso.

**Passo 9:** Continue executando o seu trabalho de impressão e perfuração.

Por favor, observe que ao usar um modelo novo, aparecerá óleo ao redor dos orifícios perfurados da folha. Depois de perfurar de 25 a 50 folhas, ele desaparecerá delas. Recomenda-se fazer um teste rápido de impressão quando um novo modelo for usado ou quando um modelo for lubrificado com óleo.







### B. Recipiente de aparas perfuradas:

O recipiente de aparas perfuradas para o PUNCH G2 está localizado na parte frontal da base da máquina. A gaveta deve ser aberta periodicamente e esvaziada. O PUNCH G2 usa um sensor para determinar quando o recipiente de perfuração está cheio e o visor LCD mostra a mensagem "Bandeja de aparas cheia". Outra mensagem também aparecerá na tela da interface da impressora do usuário.

## C. Limpeza de papéis:



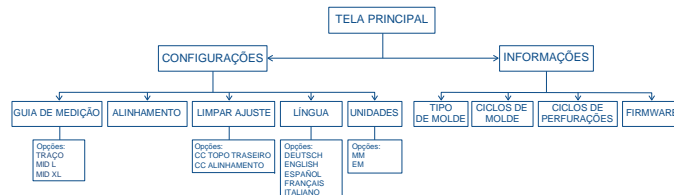
Quando os papéis estão congestionados no trajeto do PUNCH G2, o visor LCD mostrará a área de congestionamento de uma ou mais folhas.

Área	Descrição
	<p><b>Área 1</b></p> <p>Se o papel estiver congestionado na Área 1, levante a placa da guia de papel localizada no interior, alcance e retire o papel congestionado. Para fechar a guia de papel, levante a alavanca para destravar o mecanismo e fechá-lo com firmeza.</p>
	<p><b>Área 2</b></p> <p>Se o papel estiver congestionado na abertura de papel na parte inferior, mova a porta para a direita, alcance e remova o papel congestionado.</p> <p>Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada..</p>
	<p><b>Área 3</b></p> <p>Se o papel estiver congestionado na abertura da parte inferior direita, pressione a alavanca superior, mantenha a alavanca inferior presa. Esse procedimento liberará a abertura. Continue abrindo a abertura até atingir o ímã no lado direito. Alcance e remova o papel. Para retornar a abertura para a posição fechada, mova-a na direção oposta até que o mecanismo de trava seja acionado.</p> <p>Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada.</p>
	<p><b>Área 5</b></p> <p>Se o papel estiver congestionado na abertura esquerda, destrave a abertura, alcance e remova o papel congestionado.</p> <p>Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada..</p>
	<p><b>Área 6</b></p> <p>Se o papel estiver congestionado na entrada de papel superior, mova a porta para a esquerda, alcance e remova o papel congestionado.</p> <p>Certifique-se de que a abertura de papel esteja fechada.</p>
	<p><b>Área 3 e 5</b></p> <p>Antes de desinstalar o conjunto de punção, assegure-se de que as áreas B2 e B3 estão sem nenhum papel congestionado. Se houver papel congestionado e não puder ser removido da área B2 e B3, desinstale o conjunto de punção para que o papel congestionado possa ser removido. (ver Seção 4. Mudar os conjuntos de punção permutáveis)</p>

## 5. VISOR DO USUÁRIO

Na parte frontal do PUNCH G2 encontra-se um painel interativo LCD do usuário que mostra as mensagens, configurações e informações relacionadas às funções da unidade de perfuração.

LCD Vista Geral do Ecrã da Interface de Utilizador



Visão geral do painel LCD

### Mensagens no painel LCD

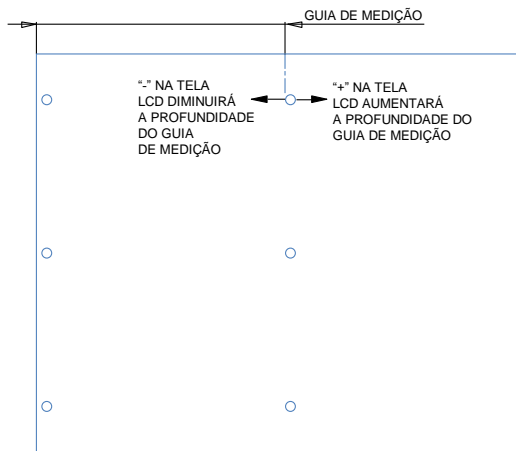
- O desvio está pronto**  
O PUNCH G2 está pronto para executar o desvio, as folhas não serão perfuradas.
- A Perfuração única está pronta**  
O PUNCH G2 está pronto para executar uma perfuração; todas as folhas da unidade serão perfuradas.
- A Perfuração única está pronta**  
O PUNCH G2 está pronto para executar uma perfuração; todas as folhas da unidade serão perfuradas no centro da folha, ao longo da borda no final da folha.
- Executando o desvio**  
Esta mensagem será mostrada quando o modo de desvio estiver sendo executado.
- Executando uma única perfuração**  
Esta mensagem será mostrada quando o modo de perfuração única estiver sendo executado.
- Executando uma perfuração dupla**  
Esta mensagem será mostrada quando o modo de perfuração dupla estiver sendo executado.
- A bandeja de aparas está cheia**  
Esta mensagem será mostrada quando o recipiente de perfuração estiver cheio de aparas descartáveis de papel.
- A bandeja de aparas está mal posicionada**  
Esta mensagem será mostrada quando o recipiente de perfuração não estiver encaixado na posição correta ou não for introduzido totalmente na unidade de perfuração.
- Verificando o molde**  
Esta mensagem será mostrada quando o jogo de moldes não estiver encaixado na posição correta ou não for introduzido totalmente na unidade de perfuração. Quando aparecer esta mensagem aparecer, a unidade de perfuração funcionará apenas no modo de desvio.
- Fechar a porta**  
Esta mensagem será mostrada quando a porta da frente estiver aberta ou não estiver totalmente fechada.
- Congestionamento de papel**  
Quando uma folha de papel ficar congestionada no interior da unidade de perfuração, esta mensagem será exibida. Consulte a seção neste manual intitulado LIMPEZA DE PAPEL de para obter instruções sobre como remover uma folha congestionada.

## Mudando as configurações no painel LCD

### 1. Definições de Profundidade Topo Traseiro

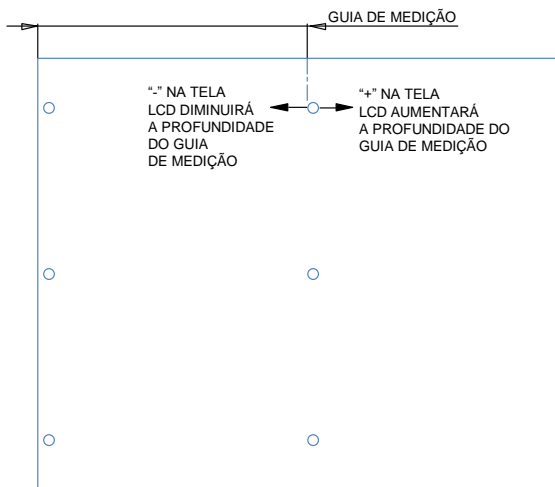
O Topo Traseiro é a distância do(s) orifício(s) perfurado(s) da margem do traço da folha. Esta distância pode ser ajustada acedendo à secção de Definições (premir Cima ou Baixo no ecrã Principal e premir OK em Definições).

Ao premir a seta para Cima, aumentará a Profundidade do Topo Traseiro e ao premir a seta para Baixo, diminuirá a Profundidade do Topo Traseiro.



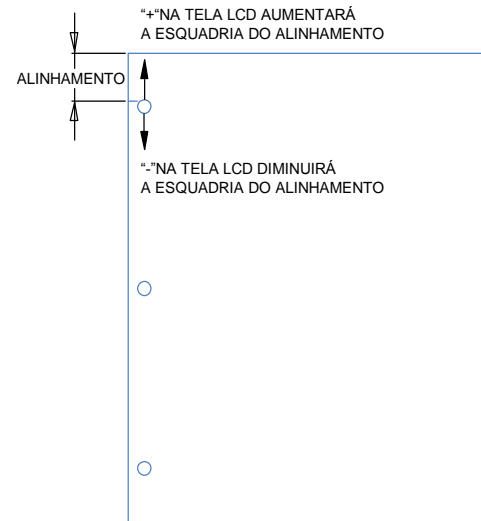
As definições para o MID L e MID XL do topo traseiro ajustam o topo traseiro do modo de perfuração duplo. MID L e MID XL funcionam da mesma forma que a profundidade do topo traseiro, mas ajustam a posição do furador do meio.

MID L ajusta o topo traseiro para carta SEF e SEF A4, enquanto MID XL ajusta o topo traseiro para SEF 11x17 e A3



### 2. Configuração de alinhamento

O alinhamento é a distância do orifício perfurado na parte superior da borda lateral da folha (visualizada a partir da orientação da perfuração resultante). Para ajustar esta distância, entre na secção de Configurações (pressione a seta para Cima ou para Baixo na tela inicial, e pressione OK para executar as Configurações). Se você pressionar a seta para Cima, aumentará a posição de alinhamento, e para Baixo, diminuirá a posição de alinhamento.



### 3. Capa em Branco

Use esta definição para ajustar a profundidade do topo traseiro e a definição de Alinhamento para meios de Capa em Branco. Ajustar esta compensação não afeta as definições de Topo Traseiro e Alinhamento de outros tipos de meios.

### 4. Línguas

O painel LCD pode ser configurado para apresentar uma das seguintes línguas: English; Français; Español; Deutsch ou Italiano.

### 5. Unidades

O painel LCD pode ser configurado para apresentar unidades em mm ou polegadas.

## Apresentar Informações no Painel LCD

### 1. Tipo de Molde

É o tipo de conjunto de molde instalado no perfurador.

### 2. Ciclos de Molde

É o número total de folhas furadas com o conjunto de moldes instalado atualmente.

### 3. Ciclos de Perfurações

É o número total de folhas furadas que o sistema processou.

### 4. Firmware

Apresenta o nível atual de firmware da PUNCH G2.

## 6. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Causa Provável
Se a máquina não estiver ligada, não haverá perfuração.	O cabo de energia não está ajustado à parte posterior da máquina ou devidamente inserido na parede.  O botão de energia Ligado/Desligado não está ativado.
Os orifícios perfurados não estão alinhados com a borda do papel.	Siga as instruções nas etiquetas dos jogos de moldes para configurar devidamente o molde para o tamanho específico da folha.
Congestionamento constante das folhas na área do jogo de moldes.	Remova o jogo de moldes, verifique se há resquícios de papel presos na garganta do molde.
Insira a mensagem da bandeja de aparas na interface LCD.	Certifique-se de que a bandeja de aparas esteja totalmente encaixada.

## 7. ESPECIFICAÇÕES

<b>Velocidade</b>	Até 136 folhas por minuto	
<b>Tamanho e borda da folha para ser perfurada</b>	<b>Tamanhos nos EUA</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF Perfuração dupla Carta LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF Perfuração dupla  <b>Tamanhos ISO</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF Perfuração dupla A5 LEF A3 SEF A3 SEF Perfuração dupla	
<b>Reserva de guia</b>	<b>Tamanhos nos EUA</b> LTR, com 3,4,5,8 e 10 guias Carta, com 3 e 5 guias  <b>Tamanhos ISO</b> A4, com 5 e 10 guias A5, com 3 e 5 guias	
<b>Reserva de papel</b>	Simples: 75gsm - 300gsm (20# seguido de capa 110#)  Revestida: 120gsm - 300gsm (32 seguido de capa 110#)	
<b>Limpar a tampa</b>	7mil	
<b>Modo de derivação do estoque e dos tamanhos</b>	Os tamanhos e os reservatórios de papel são semelhantes aos da impressora	
<b>Capacidade de perfuração</b>	Apenas uma folha	
<b>Suprimento de Energia</b>	115V, 60Hz,, Fase única 230V, 50Hz, Fase única	
<b>Elétrica</b>	Amps e Frequência	115V; 3.8A; 60Hz (ou) 230V; 1.9A; 50Hz
<b>Certificação de segurança:</b>	cULus	
<b>Dimensões</b>	L: 775mm; W: 445mm; H: 1020mm L: 30.5"; W: 17.5"; H: 40.2"	
<b>Peso</b>	95 kg 210 lbs	
<b>Peso de Embarque</b>	123 kg 272 lbs.	
<b>Fabricação</b>	Montado em Taiwan	

## 8. MANUAL DO JOGO DE MOLDES DO USUÁRIO

Os jogos de moldes para o PUNCH G2 são usados em trabalhos com vários tamanhos de papel e de direções de alimentação das folhas. Para acomodar tamanhos diferentes de papel, este jogo de moldes deve ser configurado de acordo com o número correto de pinos de perfuração e a parada do molde deve estar na posição apropriada. A etiqueta do molde contém informações sobre os tamanhos de perfuração para papel comum. Para outros tamanhos, consulte a Tabela 8.1.

### Glossário

LEF- Alimentação com borda longa – Indica que o papel está sendo alimentado na máquina para que o lado mais longo da folha seja perfurado.

SEF- Alimentação com borda curta- Indica que o papel está sendo alimentado na máquina para que o lado mais curto da folha seja perfurado.

Papel carta - 8.5" X 5.5"

Papel legal - 8.5" X 14"

Papel ledger - 11" X 17"

### Numeração dos pinos

Os pinos de perfuração do molde são numerados sequencialmente, a partir da extremidade da alavanca. A Figura 8.1 mostra um molde espiral com furo 47 como exemplo. Todos os jogos de moldes quadrados ou circulares seguem o mesmo formato de numeração dos pinos.

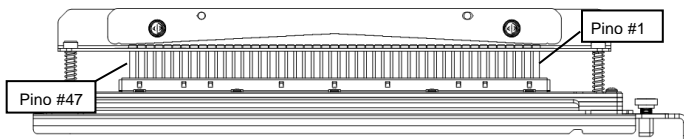


Figura 8.1 Numeração do pino do jogo dos moldes espirais

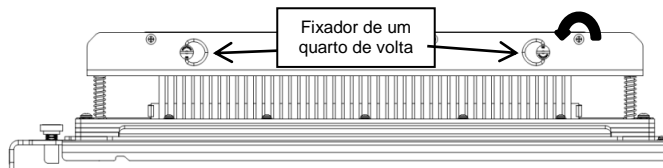


Figura 8.2 Remoção da barra de pressão

### Remoção do pino

	Bobina Redondo	Fio 2:1 Redondo	Fio 3:1 Redondo	3 Orifício 8mm	3/5/7 Orifício 8mm	2/4 Orifício 8mm	2/4 Orifício 6.5mm	2/4 Orifício Escaneadora	VeloBind 11 Orifício LTR	VeloBind 12 Orifício A4	CombBind	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
Números dos pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel													
<b>Tamanhos de papel US</b>													
<b>Número de Peça Konica Minolta</b>													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	1,34
LTR SEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	5,31
STATEMENT LEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	5,31
LEGAL SEF	7, 42	Nenhum	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	5,31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	Nenhum	3H/5H/7H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	1, 21	1, 23	1, 34

	Bobina Redondo	Fio 2:1 Redondo	Fio 3:1 Redondo	3 Orifício 8mm	3/5/7 Orifício 8mm	2/4 Orifício 8mm	2/4 Orifício 6.5mm	2/4 Orifício Escaneadora	VeloBind 11 Orifício LTR	VeloBind 12 Orifício A4	CombBind	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
Números dos pinos para serem removidos com base no tamanho ou na orientação do papel													
<b>Tamanhos de papel ISO</b>													
<b>Número de Peça Konica Minolta</b>													
A4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	2H	2H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	Nenhum	Nenhum	2H	2H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4,19	4, 21	5, 30
A3 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 LEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	2H/4H	2H/4H	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum	Nenhum

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

Tabela 8.1 Guia de remoção do pino

O quadro acima mostra as informações de que os pinos necessitam para serem removidos e perfurarem corretamente cada tamanho da folha e as configurações que são aceitas pelo PUNCH G2. Para os moldes padrão que não se encontram no quadro, não é necessário fazer nenhum ajuste.

Para remover os pinos de perfuração do PUNCH G2, gire os dois prendedores de um quarto de volta no sentido anti-horário para liberar a barra de pressão. Retire a barra de pressão e reserve-a.



Figura 8.3 Barra de pressão

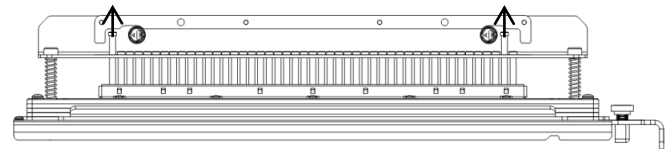


Figura 8.4 Remoção do pino

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

Levante e remova os pinos desejados de acordo com a Tabela 8.1. Guarde os pinos na bandeja do reservatório de pinos dentro da porta frontal da máquina. Certifique-se de que os pinos não sejam derrubados, danificados ou perdidos durante a sua remoção.

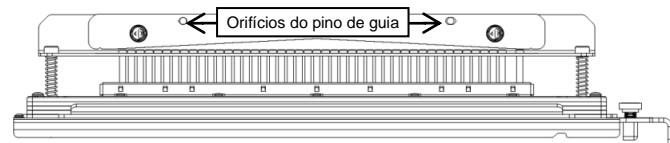


Figura 8.5 Substituição da barra de pressão

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

### Importante!

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

Certifique-se de que a barra de pressão esteja fixada e os dois fixadores de um quarto de volta estejam travados, antes de introduzir o jogo de moldes na máquina. Do contrário, a máquina e o jogo de moldes podem ser seriamente danificados.

## Adição de pinos

O processo para adicionar os pinos de perfuração é o mesmo que o da remoção dos pinos, exceto que os pinos são adicionados e não removidos quando a barra de pressão estiver desativada. Ao substituir os pinos de puxar, certifique-se de que eles estejam totalmente acomodados no retentor de pinos antes de fixar a barra de pressão novamente.

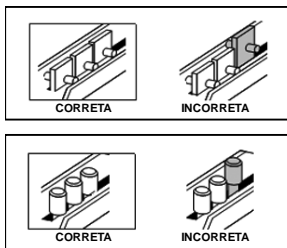


Figura 8.6 Adição dos pinos

## Posição de parada do molde

Em alguns dos jogos de moldes do PUNCH G2 há um parada ajustável do molde que é usada para centralizar novamente o molde ajustado para determinados tamanhos da folha, como mostra a Figura 8.7. Para os jogos de moldes sem um botão de parada do molde não há é necessário fazer nenhum ajuste na posição de parada do molde.

Para as unidades com um botão de parada do molde, a parada do molde deve ser ajustada na posição correta ou os orifícios perfurados não serão centralizados na folha. Os tamanhos do papel comum são mostrados na etiqueta da alavanca da parada do molde, abaixo do botão de parada do molde. Para outros tamanhos de papel, consulte a Tabela 8.2.

A posição A é quando a seta do botão de parada do molde aponta para baixo em direção à alavanca e se alinha com a seta inferior da etiqueta da alavanca do molde. A posição B é quando a seta do botão de parada do molde aponta para o lado e se alinha com a seta lateral da etiqueta da alavanca do molde. (Veja a Figura 8.7)

Para mudar a posição da parada do molde, remova o molde da máquina e coloque-o em uma superfície plana e estável. Mantenha o molde em uma posição estável e abaixe o botão de parada do molde até que o ele esteja livre para girar. Em seguida, gire o botão até que a seta no botão se alinhe com a seta almejada da etiqueta da alavanca do molde. Assim que as setas estiverem alinhadas, solte o botão de parada do molde, certificando-se de que a parte inferior da parada do molde de metal se acomode totalmente na placa do molde.

	Bobina Redondo	Fio 2:1 Redondo	Fio 3:1 Redondo	CombBind	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
<b>Tamanhos de papel US</b>	Posição de parada do molde baseada no tamanho ou na orientação do papel					
<b>Número de Peça Konica Minolta</b>						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
CARTA LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

	Bobina Redondo	Fio 2:1 Redondo	Fio 3:1 Redondo	CombBind	Fio 2:1 Quadrado	Fio 3:1 Quadrado
<b>Tamanhos de papel ISO</b>	Posição de parada do molde baseada no tamanho ou na orientação do papel					
<b>Número de Peça Konica Minolta</b>						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

\*Para a configuração CombBind 20H, coloque o jogo de molde na posição B

Tabela 8.2 Guia da posição do jogo de moldes

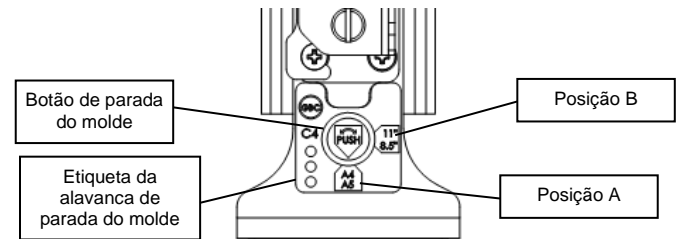


Figura 8.7 Posição de parada do molde espiral

## Manutenção do jogo de moldes

O jogo de moldes do PUNCH G2 deve ser lubrificado periodicamente com óleo e graxa para manter o seu funcionamento apropriado e também para evitar que haja falha prematura no jogo de moldes. O jogo de moldes deve ser lubrificado com óleo e inspecionado a cada ciclo de 100K.

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

1. Aperte o jogo de moldes para que os pinos se soltem da placa na parte inferior.
2. Aplique uma gota de óleo para máquinas de boa qualidade na ponta de cada pino.
3. Limpe, deixando uma camada fina de óleo neles.

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

1. Lubrifique-os com óleo para máquinas de boa qualidade.
2. Aplique suavemente óleo em toda extensão do protetor [1], mas não exagere.
3. Não use lubrificantes em *spray* porque eles tendem a secar rapidamente e a deixar um resíduo aderente.

Depois de ser aplicado, o óleo do molde pode manchar as primeiras folhas que foram perfuradas. Faça cópias de teste até que elas saiam totalmente limpas.

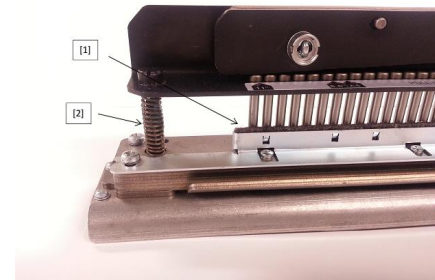


Figura 8.8 Lubrificação

### Parafusos com ressalto do jogo de moldes

Os parafusos com ressalto do jogo de moldes devem ser inspecionados e lubrificados a cada ciclo de 200K. Se faltar graxa nas molas ou nos parafusos com ressalto [2], mais graxa deve ser aplicada neles.

1. Lubrifique-os com graxa teflonada de boa qualidade.
2. Aplique graxa nos parafusos com ressalto e nas molas [2]
3. Limpe completamente qualquer excesso de graxa.

### Fim da vida útil do molde

Se um jogo de moldes estiver no fim da sua vida útil, ele poderá causar congestionamentos de papel devido às aparas de papel que estão soltas. Isso resulta do desgaste da placa do molde e não do desgaste do pino, que não pode ser corrigido. Nesse caso, o jogo de moldes deve ser substituído por um novo. Tentar substituir ou amolar os pinos não corrigirá o problema, já que o desgaste se encontra nas placas e, portanto, esse procedimento não é recomendado.

## Jogos de moldes PUNCH G2

O PUNCH G2 usa uma variedade de jogos de moldes facilmente intercambiáveis que permitem que você perfure documentos em série e com estilos diferentes e pré-determinados. Se você selecionar o jogo apropriado de moldes, poderá usar o seu PUNCH G2 para perfurar documentos em qualquer um dos seguintes estilos pré-determinados. Os conjuntos de moldes Pesados (Heavy Duty - HD) são apresentados a negrito sempre que estiverem disponíveis.

### Descrição dos jogos de moldes

Para o Pente de Plástico padronizado, escolha:

1 19-LTR 21-A4

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

Para o padrão Twin Loop™, escolha:

1 32-LTR 34-A4

W3 Arame; Quadrado; 3 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (C x L); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 8.5 mm (0.333")

1 21-LTR 23-A4

W2 Arame; Retângulo; 2 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214") (C x L); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 12.7 mm (0.500")

1 32-LTR 34-A4

W3 Arame; Redondo; 3 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4mm(0.158") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 8.5 mm (0.335")

1 21-LTR 23-A4

W2 Arame; Redondo; 2 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 6.5mm(0.256") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 12.7 mm (0.5")

Para o padrão Color Coil™, escolha:

1 44-LTR 47-A4

C4 Espiral; Redondo; 4 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4.4mm (0.174") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 6.3mm (0.2475")

1 44-LTR 47-A4

C4 Espiral; Oval; 4 Furos por polegada; Tamanho do Furo: 4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (C x L); Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 6.3mm (0.2475")

Para o padrão Velo®, escolha:

1 11

VB Velobind®; Redondo; 1 Furo por polegada Tamanho do Furo: 3.2mm (0.125") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 25.4mm (1")

1 12

VB Velobind®; Redondo; 1 Furo por polegada Tamanho do Furo: 3.2mm (0.126") Diâmetro; Espaçamento do Furo de um centro ao outro: 25.4mm (1")

Para o padrão Looseleaf, escolha:

1 3

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

1 7

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

1 4

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

1 4

4 Ring Binder; Europeu (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 6.5mm (0.256") Diâmetro

1 4

4 Ring Binder; Escandinávia (Modelos Looseleaf Padronizados); Tamanho do Furo: 6.5mm (0.256") Diâmetro

©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - Todos os direitos reservados. Os gráficos não representam as dimensões ou os espaçamentos reais dos padrões de perfuração.

\*Quando o furo de vinculação do pente de plástico for usado na configuração do orifício 21 em papel A4 (297 mm) de largura, é possível que a borda externa dos buracos 1 e 21 seja rasgada. Teoricamente, a borda da folha de papel deve ser de 1,62 mm. Este evento depende do tipo de papel, da sua largura e da otimização do alinhamento do furo. Para evitar esse problema, é recomendável usar uma configuração de buraco 20. Os suprimentos de vinculação do pente de orifício 20 geralmente estão disponíveis na GBC e outros fabricantes e são considerados os ideais para a configuração de orifício 21.

### Número de Peça Konica Minolta

Molde, Konica Minolta, Comb Bind <b>Molde, Konica Minolta, Comb Bind, HD</b>	<b>7714911</b>
---	----------------

Molde, Konica Minolta, Fio 3.1 Quadrado	7714913
---	---------

Molde, Konica Minolta, Fio 2.1 Quadrado	7714912
---	---------

Molde, Konica Minolta, Fio, 3:1, Redondo	7714903
--	---------

Molde, Konica Minolta, Fio, 2:1, Redondo	7714902
--	---------

Molde, Konica Minolta, Espiral, Redondo <b>Molde, Konica Minolta, Espiral, Redondo, HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
---	----------------------------------

Molde, Konica Minolta, Espiral, Oval	7714914
--------------------------------------	---------

Molde, Konica Minolta, Velobind®, 11 Orifícios, Ltr.	7714909
--	---------

Molde, Konica Minolta, Velobind®, 12 Orifícios, A4.	7714910
---	---------

Molde, Konica Minolta, Orifício 3, 8mm <b>Molde, Konica Minolta, Orifício 3, 8mm, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
---	----------------------------------

Molde, Konica Minolta, Orifício 3/5/7, 8mm	7714905
--	---------

Molde, Konica Minolta, Orifício 4, 8mm	7714906
--	---------

Molde, Konica Minolta, Orifício 4, 6.5mm	7714907
--	---------

Molde, Konica Minolta, Orifício 4, Escaneadora	7714908
--	---------



## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b>	<b>73</b>
Меры предосторожности	73
Чистка	73
Обслуживание	74
Предупреждающие надписи	74
<b>2. ВВЕДЕНИЕ</b>	<b>74</b>
<b>3. КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ</b>	<b>75</b>
<b>4. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ</b>	<b>76</b>

<b>5. ДИСПЛЕЙ</b>	<b>77</b>
<b>6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК</b>	<b>79</b>
<b>7. ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>79</b>
<b>8. РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ ШТАМПОВ</b>	<b>80</b>

## 1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

МЫ В КОМПАНИИ GBC УДЕЛЯЕМ ОЧЕНЬ БОЛЬШОЕ ВНИМАНИЕ ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ НАДПИСИ НАХОДЯТСЯ КАК В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ, ТАК И НА САМОМ АППАРАТЕ ПЕРЕД РАБОТОЙ С АППАРАТОМ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ВСЕ ЭТИ НАДПИСИ.



ЭТОТ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ ЗНАК ПРЕДШЕСТВУЕТ КАЖДОЙ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩЕЙ НАДПИСИ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ЭТОТ ЗНАК УКАЗЫВАЕТ НА ПОТЕНЦИАЛЬНУЮ ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ВАМИ ИЛИ ОКРУЖАЮЩИМИ ВАС ЛЮДЬМИ.

НА АППАРАТЕ PUNCH G2 ИМЕЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ТАБЛИЧКИ:



Этот символ безопасности означает, что вскрытие аппарата может привести к серьезной травме или летальному исходу из-за опасного высокого напряжения. НИКОГДА не снимайте привинченные крышки. Обслуживание аппарата ВСЕГДА должно проводиться квалифицированными сотрудниками сервисного центра.

## Меры предосторожности

- ♦ Используйте аппарат PUNCH G2 только в предназначенных целях для перфорации бумаги в соответствии с указанными техническими характеристиками.
- ♦ Сохраните на будущее это руководство по эксплуатации.



**ВНИМАНИЕ: ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ВКЛ/ВЫКЛ ПРИНТЕРА НЕ ВЫКЛЮЧАЕТ ПИТАНИЕ ПЕРФОРАТОРА.**

- ♦ Аппарат PUNCH G2 должен быть подключен к сети питания с напряжением, соответствующим расчетным электрическим параметрам, приведенным в руководстве по эксплуатации (и также указанным на этикетке с серийным номером).
- ♦ Вилка с заземлением используется в целях безопасности. Ее можно вставить только в соответствующую розетку с заземлением. Если вилку невозможно вставить в розетку, свяжитесь с квалифицированным электриком, чтобы он поставил подходящую розетку.
- ♦ Не меняйте вилку на конце съемного силового кабеля для PUNCH G2 (если входит в комплект поставки). Он предоставляется в целях вашей безопасности.
- ♦ Отключайте PUNCH G2 аппарат от сети питания перед его перемещением. Также отключайте аппарат, если он не будет использоваться долгое время.
- ♦ Не используйте аппарат PUNCH G2, если у него поврежден силовой кабель или вилка. Не используйте аппарат в случае любой неисправности. Не включайте аппарат, если на него пролилась жидкость или он получил повреждение любым другим способом.
- ♦ Не перегружайте электрические розетки сверх установленного предела. Это может привести к пожару или поражению электрическим током.

## Чистка

- ♦ Внешнюю часть аппарата PUNCH G2 можно протирать мягкой влажной тряпкой.
- ♦ Не используйте моющие средства или растворители, так как они могут повредить аппарат.

**Предупреждающие надписи****ВЫБОР СЪЕМНОГО СИЛОВОГО КАБЕЛЯ**

(СЛЕДУЮЩЕЕ ЗАМЕЧАНИЕ ОТНОСИТСЯ ТОЛЬКО К МОДЕЛЯМ, РАССЧИТАННЫМ НА СЕТЬ С НАПРЯЖЕНИЕМ 230 В И ЧАСТОТОЙ 50 Гц; ТАКИЕ МОДЕЛИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ В ЕВРОПЕЙСКИЙ СОЮЗ)



**ВНИМАНИЕ:** ПРИ ВЫБОРЕ СЪЕМНОГО СИЛОВОГО КАБЕЛЯ ДЛЯ АППАРАТА PUNCH G2 ВСЕГДА СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.

Съемный силовой кабель состоит из трех частей: вилка, шнур и разъем. Каждая из этих частей должна соответствовать европейским нормативам по безопасности.

В целях безопасности съемный силовой кабель должен отвечать следующими минимальным требованиям.

**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СИЛОВОЙ КАБЕЛЬ, НЕ ОТВЕЧАЮЩИЙ СЛЕДУЮЩИМ МИНИМАЛЬНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ.**

**ВИЛКА:** 3 А, 250 В, 50/60 Гц, соответствие европейским нормативам для проводников классов 1, 3.

**ШНУР:** Тип H05VV-F3G0.75, Harmonized (< HAR >). Символы "< >" указывают на то, что шнур отвечает соответствующему европейскому стандарту (ПРИМЕЧАНИЕ: Вместо "HAR" может быть другой приемочный знак европейского агентства по безопасности, проверившего шнур. Например, может стоять "< VDE >").

**РАЗЪЕМ:** 3 А, 250 В, 50/60 Гц, соответствие европейскому стандарту IEC 320. Длина кабеля не должна превышать 3 м. Можно использовать кабель, все части которого превосходят указанные выше требования.

**Обслуживание, PUNCH G2**

Не пытайтесь самостоятельно обслуживать аппарат PUNCH G2. Для проведения ремонта или обслуживания аппарата PUNCH G2 обратитесь в авторизованный сервисный центр.

**НЕ СНИМАЙТЕ КРЫШКУ АППАРАТА.**

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

**Обслуживание, Штампы**

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

Порядок смазки приведен в Разделе 8 «Инструкция по работе со штампом». Наличие следов масла на первых нескольких перфорированных листах после смазки штампа является нормальным. Примерно через 25 – 50 проштампованных листов следы смазки исчезнут. В это время PUNCH G2 можно использовать для штамповки заданий печати.

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

Инструкции по обслуживанию комплектов матриц приведены в Разделе 8 Руководства по комплектам матриц перфоратора PUNCH G2.

**2. ВВЕДЕНИЕ**

Благодарим за приобретение аппарата PUNCH G2. Этот универсальный аппарат позволяет выполнять перфорацию для самых разных стилей переплета путем простой смены штампа. Аппарат прост в эксплуатации.

PUNCH G2 – инновационное решение для перфорации со следующими характеристиками:

- ♦ Быстрая смена самозащелкивающихся штампов без инструментов или рычажков.
- ♦ На всех штампах PUNCH G2 стоит идентификационная метка со схемой расположения отверстий и названием переплета.
- ♦ Удобное место хранения для двух дополнительных штампов расположено над обходным лотком.

**Режим работы и позиционирование продукта**

Перфоратор GBC PUNCH G2 представляет собой гибкое и недорогое решение при перфорации в условиях малых и средних тиражей. Устройство предназначено для использования в типографиях, где как правило производится перфорирование 20-30% документов от общего объема печатной продукции. При проведении перфорирования длительного цикла, продолжительность которого превышает 4 часа, рабочие качества могут отличаться или ухудшаться по причине широкого спектра плотности печатных материалов и возможных внешних условий.

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

**Рабочие поставки штампов**

Штампы считаются расходными материалами, и в случае износа подлежат замене, так как их заточка невозможна.

На каждый штамп предоставляется 90-дневная гарантия с даты покупки. Гарантия недействительна при использовании штампа вне указанных характеристик.

Ресурс штампа будет максимальным, если его смазывать через каждые 100 000 рабочих циклов (подробности см. в Руководства по эксплуатации штампов)

Расчетный ресурс штампов составляет 750 000 операций при использовании бумаги плотностью 75 г/м<sup>2</sup>. Это - минимальный ожидаемый ресурс. Срок службы штампа НЕ гарантируется из-за широкого диапазона плотности бумаги и окружающих условий. Если Вы собираетесь использовать штамп в режимах, которые превышают его ресурс, настоятельно рекомендуется иметь достаточное количество соответствующих штампов под рукой, чтобы минимизировать время простоя.

### 3. КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Для использования перфоратора PUNCH G2 в каком-либо из режимов, устройство должно быть подключено к источнику переменного тока. Ниже приведены три режима работы перфоратора PUNCH G2.

#### 1. Режим обхода (Bypass):

В нем бумага пройдет через PUNCH G2 без операции перфорации.

Для устройства PUNCH G2 данный режим является стандартным режимом по умолчанию. Убедитесь в том, что на пользовательском интерфейсе принтера не выбрана пиктограмма Перфорация.

#### 2. Режим Однорядной перфорации:

В этом режиме перфорируются отверстия вдоль внутренней кромки всех листов, проходящих через PUNCH G2 .

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

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

Перфоратор будет работать в режиме однорядной перфорации.

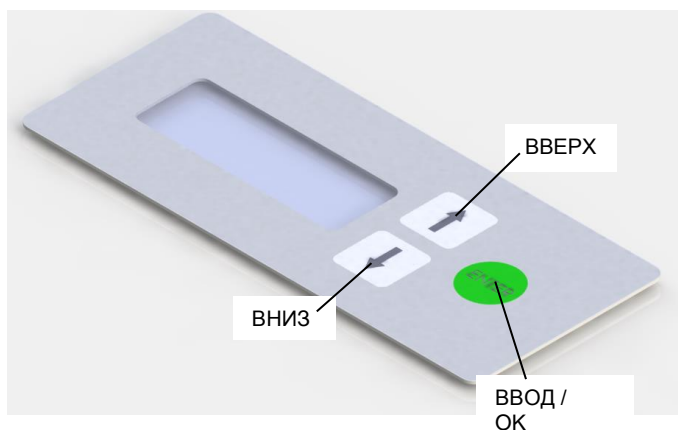
#### 3. Режим Двурядной перфорации:

В этом режиме машина делает два ряда отверстий, – один в середине листа, второй, – рядом с внутренней кромкой всех листов, которые проходят через PUNCH G2.

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

**Шаг 2:** Перед началом печати включите Двойную Перфорацию на принтере.

Перфоратор будет работать в режиме двурядной перфорации.



Кнопки управления интерфейса пользователя PUNCH G2

#### 4. Установка штампов

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

#### 5. Ограничения

- I. Использование чистой крышки, кроме 7 мил, может служить причиной замятия и потребуются звонок в сервисную службу.
- II. При перфорировании плотностью 300 г/м<sup>2</sup> или выше и с текстурным направлением в длинной ориентации могут возникнуть замятия бумаги. Этой проблемы может не существовать с текстурным направлением в короткой ориентации.

## 4. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ

### A. Смена штампов:

Выполняется за считанные секунды без применения инструментов.

### B. Контейнер для отходов:

Легко вынимается для быстрого удаления отходов перфорации.

### C. Хранилище штампов:

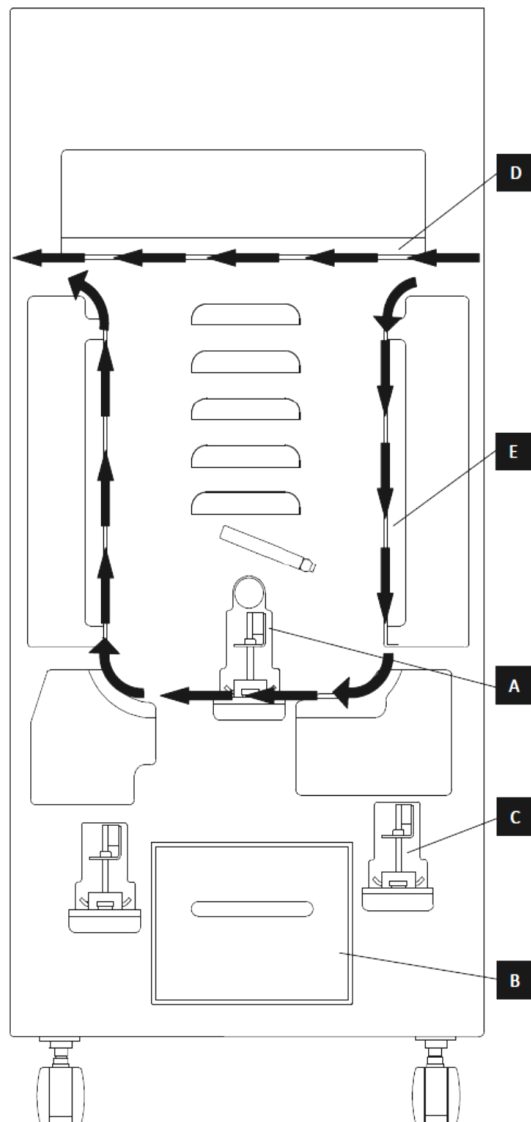
Вмещает до 2 запасных штампов.

### D. Обходной путь:

Короткий прямой путь для вывода бумаги без проведения.

### E. Путь режима перфорации:

Большой радиус закругления поддерживает бумагу плотностью до 300g/m<sup>2</sup> (обложка).



Путь движения бумаги и обслуживаемые пользователем части перфоратора PUNCH G2

### A. Смена штампов:

Аппарат PUNCH G2 имеет набор сменных штампов, что позволяет выполнять перфорацию документов под различные стили переплета. Это удобно и экономично. Смена штампов происходит быстро и легко, согласно следующими инструкциям:

Примечание: Подробные инструкции по установке штампов см. Раздел 8 - Руководство по установке штампов.

**Извлечение штампов из машины:** Изменяемый разъем штампа PUNCH G2 расположен рядом с контейнером Punch Chip в нижней части перфорации.

**Шаг 1:** Остановите принтер/копир.

**Шаг 2:** Откройте дверцу для обслуживания на PUNCH G2.

**Шаг 3:** Прочно возьмись за фиксирующую рукоятку матрицы и повернуть ее против часовой стрелки, как показано на пиктограмме рядом с фиксирующей рукояткой. Таким образом происходит освобождение матрицы из запертого положения.

**Шаг 4:** Полностью выдвиньте штамп из машины, удерживая его обеими руками.

**Шаг 5:** Хранение извлеченного матричного комплекта производить надлежащим образом в месте для хранения комплектов матриц PUNCH G2 (не допуская попадания грязи и пыли, случайных падений с рабочих поверхностей и т.д.).

**Шаг 6:** Выберите нужный штамп для следующего задания и вставьте его в гнездо для штампа. Надавите на штамп, чтобы ограничитель на штампе уперся в круглый магнит. Это важно для обеспечения правильного положения штампа.

**Шаг 7:** Взяться за рукоятку и повернуть ее по часовой стрелке до полного зацепления защелки, как показано на пиктограмме.



**ОСТОРОЖНО: СУЩЕСТВУЕТ ОПАСНОСТЬ ЗАЩЕМЛЕНИЯ. ПРИ УСТАНОВКЕ ШТАМПА В АППАРАТ PUNCH G2 ВСЕГДА ДЕРЖИТЕ ПАЛЬЦЫ И ПРОЧИЕ ЧАСТИ ТЕЛА ПОДАЛЬШЕ ОТ ГНЕЗДА ШТАМПА И ВСЕХ ЧАСТЕЙ ШТАМПА, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ПАЛЬЦА. НЕСОБЛЮДЕНИЕ ЭТИХ МЕР ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ.**

**Шаг 8:** Закройте дверцу доступа.

**Шаг 9:** Включите режим перфорации и приступите к выполнению задания на печать и перфорацию.

Обратите внимание, что при использовании нового штампа может появляться масло на листах возле перфорации. После перфорации 25-50 листов штамп больше не будет пачкать листы маслом. После установки нового или недавно смазанного штампа рекомендуется провести короткую пробную печать.

### B. Контейнер для отходов:

Сборник отходов перфорации на PUNCH G2 расположен спереди, в нижней части машины. Контейнер следует периодически вынимать и освобождать. В перфораторе PUNCH G2 имеется датчик заполнения контейнера для отходов. При заполнении контейнера на ЖК-дисплее машины а также в экране пользовательского интерфейса принтера отображается сообщение "Контейнер заполнен" (Chip Tray Full).

## С. Удаление замятой бумаги:



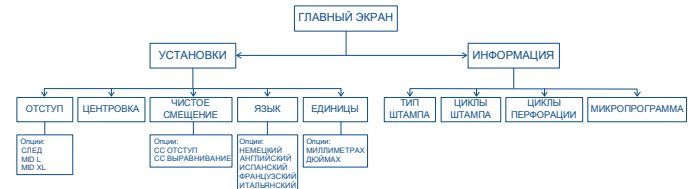
При замятии бумаги в тракте PUNCH G2, на ЖК-дисплее отображается участок, где находится замятый лист(ы).

Участок	Описание
	<p><b>Зона 1</b></p> <p>При замятии бумаги в Зоне 1, поднять находящуюся непосредственно внутри пластину направляющей бумаги, достать застрявший лист рукой. Для закрытия направляющей бумаги, поднять рукоятку, выведя механизм из зацепления, и плотно ее закрыть.</p>
	<p><b>Зона 2</b></p> <p>При замятии бумаги в нисходящем лотке, сдвинуть лоток вправо, достать застрявший лист рукой.</p> <p>Убедиться в том, что лоток закрыт.</p>
	<p><b>Зона 3</b></p> <p>При замятии бумаги в правом нижнем лотке, нажать на верхний рычаг, удерживая при этом нижний рычаг. Это выведет лоток из зацепления. Открыть лоток до упора в магнит с правой стороны. Достать застрявший лист рукой. Для возвращения лотка в закрытое положение, сдвинуть его обратно в противоположном направлении вплоть до срабатывания механизма защелки.</p> <p>Убедиться в том, что лоток закрыт.</p>
	<p><b>Зона 5</b></p> <p>При замятии бумаги в левом нижнем лотке, вывести лоток из зацепления, достать застрявший лист рукой.</p> <p>Убедиться в том, что лоток закрыт.</p>
	<p><b>Зона 6</b></p> <p>При замятии бумаги в восходящем лотке, сдвинуть дверцу влево, достать застрявший лист рукой.</p> <p>Убедиться в том, что лоток закрыт.</p>
	<p><b>Зона 3 и 5</b></p> <p>Перед тем, как снять штамп, убедиться в отсутствии замятий в зонах 3 и 5. При невозможности извлечь застрявшую бумагу из зон 3 и 5, снять штамп для удаления замятий. (См. Раздел 4. «Установка сменных штампов»).</p>

## 5. ДИСПЛЕЙ

На передней панели PUNCH G2 расположен ЖК-дисплей, на котором отображаются сообщения; установки и информация о функционировании машины.

Описание интерфейса пользователя ЖК экрана



Структура меню интерфейса пользователя

### Сообщения на ЖК-дисплее

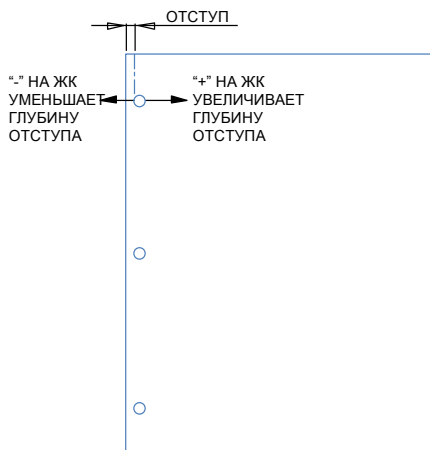
- 1. Готов Обход**  
Машина не будет перфорировать проходящие через неё листы.
- 2. Готов Однорядная перфорация**  
Машина готова к работе, все проходящие через неё листы через будут перфорированы.
- 3. Готов Двурядная перфорация**  
Машина готова к работе, все проходящие через неё листы будут перфорированы в середине и вдоль внутренней кромки листа.
- 4. Работа Обход**  
Отображается при работе в режиме обхода.
- 5. Работа Однорядная перфорация**  
Отображается при работе в режиме однорядной перфорации.
- 6. Работа Двурядная перфорация**  
Отображается при работе в режиме двурядной перфорации.
- 7. Контейнер заполнен**  
Это сообщение отображается, когда контейнер для отходов полностью заполняется.
- 8. Контейнер не вставлен**  
Это сообщение отображается, если контейнер для отходов снят или не полностью вставлен в перфоратор.
- 9. Проверьте штамп**  
Это сообщение отображается, если штамп снят или не полностью вставлен в гнездо для штампа. Когда отображается это сообщение, перфоратор будет работать только в режиме обхода.
- 10. Закройте дверцу**  
Если передняя дверца открыта или закрыта не полностью, будет отображаться это сообщение.
- 11. Замята бумага**  
Данное сообщение выводится на дисплей при замятии бумаги в перфораторе. Указания по извлечению застрявших листов приведены в разделе "Устранение замятий" настоящего руководства.

## Изменение Установок на ЖК-дисплее

### 1. Установки ширины отступа

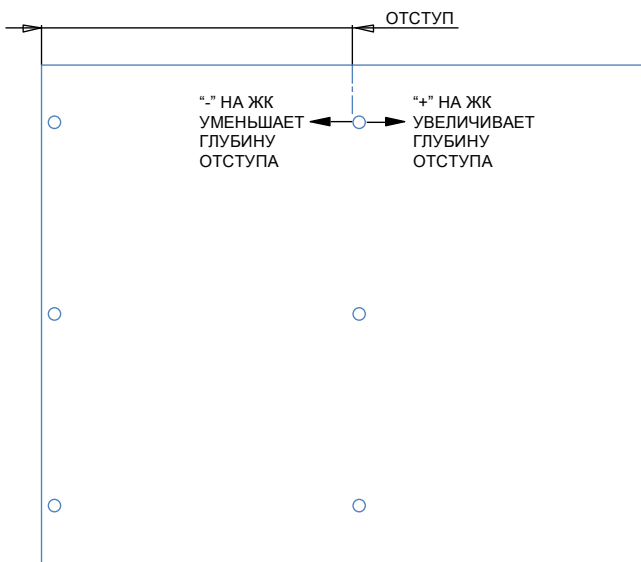
Отступ - это расстояние от отверстия(ий) перфорации до задней кромки листа. Это расстояние может регулироваться в разделе Настройки (нажмите Вверх или Вниз из главного экрана и затем нажмите ОК для входа в Настройки)

Нажатие стрелки Вверх увеличивает глубину отступа, нажатие стрелки Вниз уменьшает глубину отступа.



Эти настройки для отступа MID L и MID XL регулируют отступ для режима двойной перфорации. Функция MID L и MID XL такая же, как и постоянная глубина отступа, но регулирует положение средней перфорации.

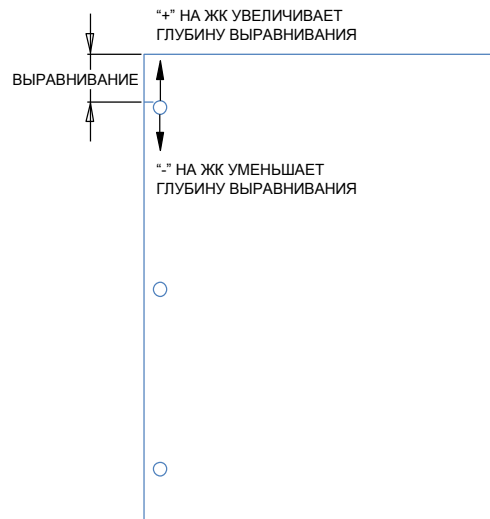
MID L регулирует отступ для литеры SEF и SEF A4, в то время как MID XL регулирует отступ для SEF 11x17 и A3



### 2. Установка центровки

Под центровкой понимается расстояние от бокового края листа до перфорированного отверстия (если смотреть с выхода блока перфорации). Его можно изменить в разделе Установки (для перехода к разделу Установки в Главном экране нажмите стрелку Вверх или Вниз, затем ОК).

Расстояние центровки увеличивается при нажатии стрелки Вверх, и уменьшается при нажатии стрелки Вниз.



### 3. Чистая крышка

Используйте эти настройки для регулировки глубины отступа и настроек выравнивания для носителя данных чистой крышки. Регулировка этого смещения не влияет на настройки отступа и выравнивания для других носителей данных.

### 4. Язык

ЖК панель может быть настроена для показа одного из следующих языков: английский, французский, испанский, немецкий или итальянский.

### 5. Единицы

ЖК панель может быть настроена для показа единиц в мм или дюймах.

## Отображаемая информация на ЖК панели

#### 1. Тип штампа

Это тип штампа, который в настоящее время используется для перфорации.

#### 2. Циклы штампа

Это общее количество листов, перфорированных при помощи текущего установленного штампа.

#### 3. Циклы перфорации

Это общее количество перфорированных листов, которые обрабатывает система.

#### 4. Микропрограмма

Это показывает текущий уровень встроенного ПО для PUNCH G2.

## 6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадки	Возможная причина
Нет питания, машина не перфорирует	Силовой кабель не подсоединен к задней части аппарата или не включен в розетку.  Выключатель питания Вкл/выкл не активирована.
Перфорированные отверстия не выровнены по краям бумаги	Правильно подберите и установите штамп для конкретного размера листа согласно указаниям на наклейке на штампе
Бумага постоянно заминается в зоне штампа.	Извлеките штамп, осмотрите его на предмет налипания обрезков бумаги.
На ЖК-дисплее появляется сообщение "Вставьте контейнер для отходов".	Проверьте, что контейнер для отходов вставлен в машину до упора.

## 7. ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Производительность</b>	До 136 листов в минуту	
<b>Размер листа и сторона перфорации</b> <b>LEF- длинная сторона</b> <b>SEF - короткая сторона</b>	<b>Формат US</b> LTR LEF LTR SEF LTR SEF двурядная Statement LEF Legal SEF Ledger SEF Ledger SEF двурядная  <b>Формат ISO</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF двурядная A5 LEF A3 SEF A3 SEF двурядная	
<b>Вкладка фондовой</b>	<b>Формат US</b> LTR, с 3,4,5,8 и 10 вкладок Statement, с 3 и 5 вкладок  <b>Формат ISO</b> A4, с 5 и 10 вкладок A5, с 3 и 5 вкладок	
<b>Плотность бумаги</b>	Немелованная бумага: 75 – 300 г/м <sup>2</sup> (от высокосортной 20# до плотной 110#)  Мелованная: 120 – 300 г/м <sup>2</sup> (от высокосортной 32# до плотной 110#)  7 мил	
<b>Прозрачная крышка</b>		
<b>Плотность и размер бумаги в режиме обхода</b>	Формат и плотность бумаги такие же, как для принтера	
<b>Возможности перфорации</b>	По одному листу	
<b>Питание</b>	115V, 60Hz, однофазное 230V, 50Hz, однофазное	
<b>Электрическое</b>	Частота сети и потребляемый ток	115V; 3.8A; 60Hz (или) 230V; 1.9A; 50Hz
<b>свидетельство безопасности:</b>	cULus	
<b>Габариты</b>	L: 775mm; W: 445mm; H: 1020mm L: 30.5"; W: 17.5"; H: 40.2"	
<b>Вес</b>	95 кг 210 фунтов	
<b>Вес с тарой</b>	123 кг 272 фунтов	
<b>Изготовитель</b>	Собрано на Тайване	

## 8. РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ ШТАМПОВ

Штампы для перфоратора PUNCH G2 могут работать с различными форматами и ориентацией подачи бумаги. Для работы с различными размерами листа на штампе нужно выставить правильное число перфорационных штифтов, а ограничитель на штампе установить в нужное положение. Наклейка на штампе содержит информацию о типовых размерах бумаги. Для нестандартных размеров пожалуйста см. Таблицу 8.1.

### Глоссарий

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

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

Формат Statement - 8.5" X 5.5"

Формат Legal - 8.5" X 14"

Формат Ledger - 11" X 17"

### Нумерация штифтов

Перфорационные штифты штампа пронумерованы последовательно, начинаясь с конца, где расположена ручка. В качестве примера на рис. 8.1 изображен штамп с 47 штифтами (404757). Все штампы с квадратными и круглыми штифтами имеют одинаковую нумерацию штифтов.

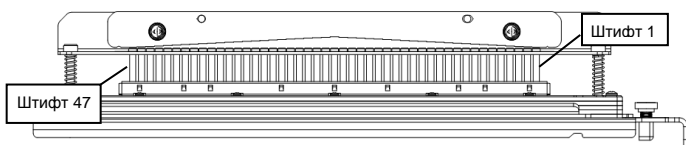


Рис. 8.1 Нумерация штифтов штампа

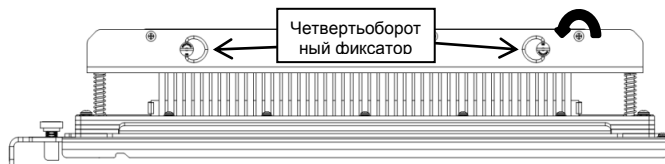


Рис. 8.2 Снятие прижимной планки

### Удаление штифтов

	Круглая навивка	Проволока 2:1 круглые отв.	Проволока 3:1 круглые отв.	3 Отверстия 8mm	3/5/7 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 6.5mm	2/4 Отверстия SCAN	VeloBind 11 Отверстия LTR	VeloBind 12 Отверстия A4	CombBind	Проволока 2:1 квадратные отв.	Проволока 2:1 квадратные отв.
<b>Формат бумаги США</b>	Номера извлекаемых штифтов в зависимости от формата бумаги или ориентации листа												
<b>Номер части Konica Minolta</b>													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	НИКТО	3Н/5Н/7Н	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	НИКТО	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	НИКТО	НИКТО	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	НИКТО	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	НИКТО	НИКТО	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	НИКТО	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	НИКТО	НИКТО	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	НИКТО	3Н/5Н/7Н	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	НИКТО	3Н/5Н/7Н	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	НИКТО	3Н/5Н/7Н	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	1, 21	1, 23	1, 34

	Круглая навивка	Проволока 2:1 круглые отв.	Проволока 3:1 круглые отв.	3 Отверстия 8mm	3/5/7 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 8mm	2/4 Отверстия 6.5mm	2/4 Отверстия SCAN	VeloBind 11 Отверстия LTR	VeloBind 12 Отверстия A4	CombBind	Проволока 2:1 квадратные отв.	Проволока 2:1 квадратные отв.
<b>Формат бумаги ISO</b>	Номера извлекаемых штифтов в зависимости от формата бумаги или ориентации листа												
<b>Номер части Konica Minolta</b>													
A4 LEF	НИКТО	НИКТО	НИКТО	N/A	N/A	2Н/4Н	2Н/4Н	НИКТО	N/A	НИКТО	НИКТО	НИКТО	НИКТО
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2Н	2Н	НИКТО	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	2Н	2Н	НИКТО	N/A	N/A	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	НИКТО	НИКТО	НИКТО	N/A	N/A	2Н/4Н	2Н/4Н	НИКТО	N/A	НИКТО	НИКТО	НИКТО	НИКТО
SRA4 LEF	НИКТО	НИКТО	НИКТО	N/A	N/A	2Н/4Н	2Н/4Н	НИКТО	N/A	НИКТО	НИКТО	НИКТО	НИКТО
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	НИКТО	N/A	N/A	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	НИКТО	НИКТО	НИКТО	N/A	N/A	2Н/4Н	2Н/4Н	НИКТО	N/A	НИКТО	НИКТО	НИКТО	НИКТО

\* Для CombBind 20H удалите штифт номер 1

Таблица 8.1 Удаление штифтов

В приведенных таблицах указано, какие штифты необходимо извлечь в зависимости от формата и ориентации листа, обрабатываемого машиной PUNCH G2. Для стандартных штампов, не указанных в таблицах, извлекать штифты не нужно.

Для удаления перфорирующих штифтов из PUNCH G2 сначала повернуть два зажима на четверть оборота против часовой стрелки, освободив прижимную планку. Извлеките прижимную планку и отложите в сторону.



Рис. 8.3 Прижимная планка

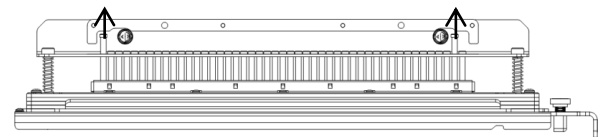


Рис. 8.4 Удаление штифтов

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

Извлеките ненужные штифты согласно Таблице 8.1. Храните штифты в лотке для штифтов на передней дверце машины. Следите затем, чтобы не уронить, повредить и потерять штифты во время извлечения.



Рис. 8.5 Установка прижимной планки

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

**Важно!**

Перед установкой на место очистить пуансон от пыли и загрязнений.

Перед установкой штампа в машину убедитесь, что прижимная планка надежно зафиксирована, и оба четвертьоборотных фиксатора находятся в положении «закрыт», иначе возможно серьезное повреждение и машины, и штампа.



## Добавление штифтов

Порядок действий при добавлении штифтов тот же самый, что и при их удалении, за исключением того, что штифты не удаляются, а добавляются. При установке штифтов перед установкой прижимной планки убедитесь, что они плотно прижаты к удерживающей планке.

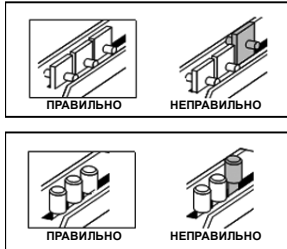


Рис. 8.6 Добавление штифтов

## Положение ограничителя на штампе

На некоторых штампах, используемых в PUNCH G2, есть регулируемый ограничитель штампа, который служит для выравнивания штампа под определенные форматы листа, как показано на рис. 8.7. Для штампов без ручки ограничителя никаких регулировок положения не требуется.

Для штампов с ручкой ограничителя штампа ее нужно установить в правильное положение, иначе перфорированные отверстия не будут отцентрированы на листе. Типовые форматы бумаги указаны на наклейке рядом с ручкой регулировки ограничителя штампа. Нестандартные форматы бумаги см. в Таблице 8.2.

В положении А стрелка на ручке ограничителя штампа указывает в сторону рукоятки и совпадает с нижней стрелкой на наклейке под ручкой ограничителя штампа. В положении В стрелка на ручке ограничителя штампа направлена в сторону и совпадает с боковой стрелкой на наклейке под ручкой ограничителя штампа. (См. рис. 8.7)

Для изменения положения ограничителя штампа сначала извлеките штамп из машины и положите на плоскую устойчивую поверхность. Крепко удерживая штамп в неподвижном положении, нажмите на ручку ограничителя штампа, чтобы она свободно поворачивалась. Затем поверните ручку, пока стрелка на ручке не совместится с нужной стрелкой на наклейке. Когда стрелки совместятся, отпустите ручку ограничителя штампа, и проверьте, что металлический ограничитель в нижней части штампа плотно прижат к основанию штампа.

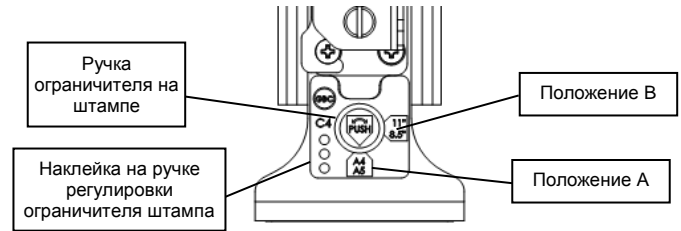


Рис. 8.7 Положение ручки ограничителя штампа

## Техническое обслуживание штампов

Штамп PUNCH G2 следует периодически смазывать для поддержания надлежащего функционирования и предотвращения преждевременного отказа. Штамп следует осматривать и смазывать каждые 100 тысяч циклов работы.

### Смазка штифтов штампа без войлочных подушек:

1. Сжать штамп так, чтобы штифты вышли из нижней пластины.
2. Нанести каплю высококачественного машинного масла на конец каждого штифта.
3. Чистой тканью уберите излишки масла, оставив тонкий слой масла.

### Смазка штифтов штампа с войлочными подушками:

1. Смажьте высококачественным машинным маслом.
2. Нанесите немного масла вдоль подушки [1], но не переувлажняйте подушку.
3. Не используйте распыляемую смазку, так как она как правило, быстро высыхает и оставляет липкий остаток.

После смазки штамп может измазать маслом первые несколько перфорированных листов. Поэтому следует пропустить несколько пробных листов, пока не будут выходить чистые перфорированные листы.

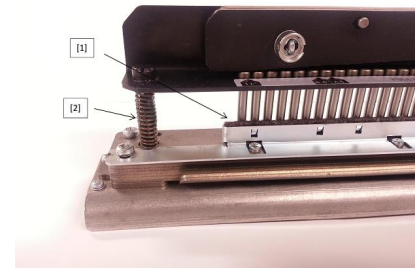


Рис. 8.8 Нанесение смазки

## Болты с буртиком на штампе

Болты с буртиком на штампе следует осматривать и при необходимости смазывать каждые 200 тыс. рабочих циклов. Если на пружинах или болтах с буртиком [2] отсутствует смазка, их необходимо смазать.

1. Смажьте высококачественной смазкой на основе политетрафторэтилена.
2. Нанесите смазку на болты с буртиком и пружины [2]
3. Вытрите лишнюю смазку.

## Срок службы штампа

Если штамп выработал свой ресурс, он будет приводить к замятию бумаги в машине из-за не полностью вырезанной бумаги в отверстиях. Это является результатом износа пластины штампа, а не штифтов. Такой штамп не подлежит ремонту, и должен быть заменен новым. Попытка заменить или заточить штифты не приведет к устранению проблемы, так как ее причина заключается в износе пластины.

	Круглая навивка	Проволока 2:1 круглые отв.	Проволока 3:1 круглые отв.	CombBind	Проволока 3:1 квадратные отв.	Проволока 3:1 квадратные отв.
Формат бумаги США	Положение ограничителя штампа в зависимости от формата бумаги или ориентации листа					
Номер детали Konica Minolta						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A

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

\* Для переплета CombBind 20H установите ограничитель штампа в положение B

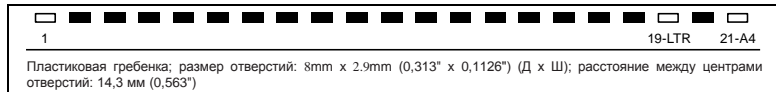
Таблица 8.2 Положения ограничителя штампа

## PUNCH G2 штампов

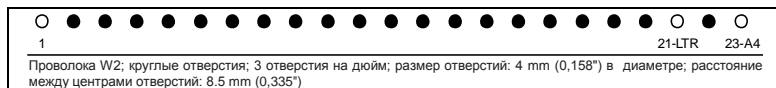
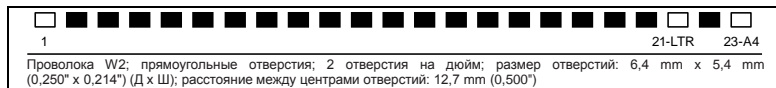
В аппарате PUNCH G2 используется набор легко сменяемых штампов, что позволяет выполнять перфорацию для ряда различных стилей переплета. Выбирая подходящий штамп, можно выполнить PUNCH G2 перфорацию в любом стиле переплета из указанных ниже. Наборы штампов Heavy Duty (HD) показаны жирным шрифтом, если они доступны.

### Описание штампов

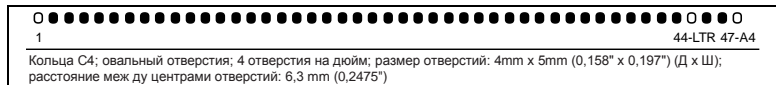
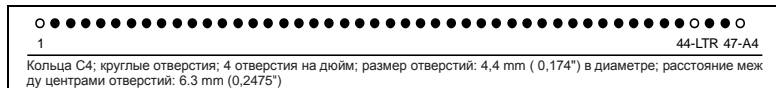
#### Для пластиковых гребенок:



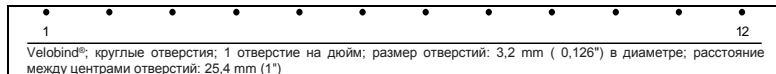
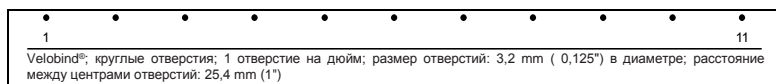
#### Для сдвоенных пружин Twin Loop™:



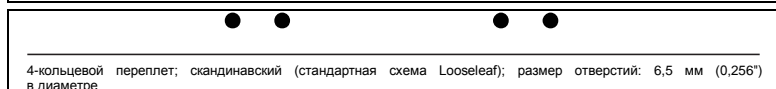
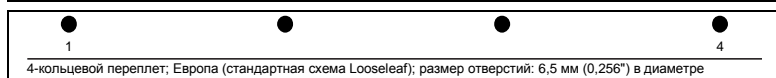
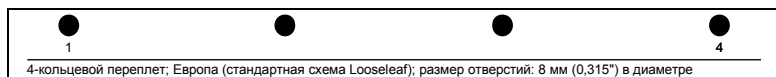
#### Для цветных колец Color Coil™:



#### Для переплета Velo®:



#### Для переплета Looseleaf:



### Номер части Konica Minolta

Штамп, Konica Minolta, Comb Bind <b>Штамп, Konica Minolta, Comb Bind, HD</b>	<b>7714911</b>
---	----------------

Штамп, Konica Minolta, проволока 3:1 квадратные отв.	7714913
--	---------

Штамп, Konica Minolta, проволока 2:1 квадратные отв.	7714912
--	---------

Штамп, Konica Minolta, проволока 3:1 круглые отв.	7714903
---	---------

Штамп, Konica Minolta, проволока 3:1 круглые отв.	7714902
---	---------

Штамп, Konica Minolta, пружина, круглые отв. <b>Штамп, Konica Minolta, пружина, круглые отв., HD</b>	<b>7714901</b> <b>7714917</b>
---	----------------------------------

Штамп, Konica Minolta, пружина, овальный отв.	7714914
---	---------

Штамп, Konica Minolta, Velobind®, 11 отв., Letter	7714909
---	---------

Штамп, Konica Minolta, Velobind®, 12 отв., A4	7714910
---	---------

Штамп, Konica Minolta, 3 отв. диаметром 8 мм <b>Штамп, Konica Minolta, 3 отв. диаметром 8 мм, HD</b>	<b>7714904</b> <b>7714918</b>
---	----------------------------------

Штамп, Konica Minolta, 3/5/7 отв. Диаметр 8 мм	7714905
--	---------

Штамп, Konica Minolta, 4 отв. диаметром 8 мм	7714906
--	---------

Штамп, Konica Minolta, 4 отв. диаметром 6,5 мм	7714907
--	---------

Штамп, Konica Minolta, 4 отв., Scan	7714908
-------------------------------------	---------

\* При использовании матрицы для переплета пластиковой гребенкой в конфигурации с 21 отверстием на бумаге формата A4 (297 мм) существует вероятность порыва наружных кромок отверстий 1 и 21. Теоретически край бумаги должен располагаться на расстоянии 1,62 мм от кромки листа. Вероятность порыва кромок крайних отверстий зависит от типа бумаги, ее ширины и регулировки отступа отверстий. Во избежание данного затруднения рекомендуется применение конфигурации с 20 отверстиями. Материалы для переплета с 20 отверстиями широко представлены GBC и другими производителями и считаются более оптимальными, чем конфигурация с 21 отверстием.

## 目录0

<b>1. 安全指南</b>	<b>83</b>
重要防护装置	83
清理	83
维修	84
安全信息	84
<b>2. 简介</b>	<b>84</b>
<b>3. 快速入门指南</b>	<b>85</b>
<b>4. 用户操作</b>	<b>86</b>

<b>5. 用户显示界面</b>	<b>87</b>
<b>6. 问题解决</b>	<b>89</b>
<b>7. 规格</b>	<b>89</b>
<b>8. 模具使用说明</b>	<b>90</b>

## 1. 安全指南

对于GBC来说，您和其他人的安全至关重要。在本手册中和机器本身包含了重要的安全信息。请确保您在操作本机器之前先仔细阅读并理解所有这些内容。



本操作使用手册中，在每条安全消息之前都带有一个安全警告标识。该标识指示可能对您或他人构成损坏的潜在危险情况。

在 PUNCH G2 上提供以下图标：



该安全标志意味着，如果您打开产品并将您自己暴露在危险电压之下，您可能遭受重伤甚至死亡。不得拧下盖子上的螺钉。务必要求合格的维修人员熟悉维修要求。

## 重要防护装置

- ◆ 根据规格，仅把 PUNCH G2 于冲孔纸张和封面等指定用途。
- ◆ 保留该操作使用手册供将来使用。



**注意：打印机开启/关闭开关不能切断冲孔机的电源。**

- ◆ PUNCH G2 必须连接到与机器操作手册的电气级别相对应的电压上（也可见序列号标牌）。
- ◆ 接地式插头提供了安全特征，仅能装配在正确接地类型的电源插孔上。如果您不能把插头插入插孔，请联系合格的电气技师安装适当插孔。
- ◆ 不得更改 PUNCH G2 电源线（如提供）末端的插头。它用于确保您的安全。
- ◆ 移动机器之前，或一旦机器长期不使用的情况下应拔下 PUNCH G2 的电源。
- ◆ 如果机器的电源线或插头损坏，不得操作 PUNCH G2。出现任何故障后不得操作机器。如果出现液体溢出，或机器出现任何其他情况的损坏，不得操作机器。
- ◆ 不得使电气插座的负载超出其容量。这样可导致火灾或电击。

## 清理

- ◆ 您可以使用潮湿的软布清理 PUNCH G2 的外部。
- ◆ 不得使用清洁剂或溶剂，这些可对机器造成损坏。

## 安全信息



### 主要导线选择

(如下说明仅适用于额定电压为 230V 50HZ, 欧洲地区使用的装置)



注意: 选择您的 PUNCH G2 使用的可拆卸电线时, 务必遵守如下注意事项。

电源线包括三部分: 连接插头、导线和电器插座。每个零部件必须带有欧盟法规规定的安全标识。

出于安全目的, 发布了特定电源线的如下最低电气额定值。

**不得使用不符合如下最低电气要求的电源线。**

**插头:** 3 安、250 伏、50/60 Hz、1 级、3 导线, 经欧盟安全认证。

**电源线:** H05VV-F3G0.75 型, 协调式 (< HAR >)。 "< >" 符号表示电源线经认证符合相关欧盟标准 (备注: "HAR"可更换为该电源线的欧盟机构认证标识。比如 "< VDE >")。

**电器接头:** 3 安、250 伏、50/60 Hz、经欧盟安全认证, IEC 320 型。电源线长度不得超过 3 米。可更换为电气额定值超出最低指定额定值的电源线。

## PUNCH G2 维修

不得尝试自行维修 PUNCH G2。对于 PUNCH G2 的任何所需维修或主要维护, 请联系经授权的维修代表。



**不得取下机器的盖子**

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

## 模具维修

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

为对模具组进行润滑, 请见第8节 - 模具组用户手册。 请注意, 在为模具注油之后, 在第一组冲孔的纸张上出现机油是正常的。 在大约 25 到 50 页之后, 冲孔纸张上不会再出现机油。 此时, PUNCH G2 可用于冲孔印刷工作。

请见第8节 - 模具组用户指南了解折痕模的详细清理过程。

请见第8节, PUNCH G2 模具组手册了解模具组维修指南。

## 2. 简介

感谢您购买 PUNCH G2。它是通用生产系统, 您只要简单地更换模具, 即可采用多种装订形式对文件进行装订。它也设计用于轻松操作。

PUNCH G2 是纸张冲孔的创造性解决方案, 具有如下设计特点:

- ◆ 快速更换自锁型模具, 不用工具或操作杆。
- ◆ 所有 PUNCH G2 模具包含一个识别定位装置, 为用户提供孔型和名称。
- ◆ 两个附加的模具位于纸张旁路上方, 便于存储。

## 负载循环和产品定位

GBC PUNCH G2 可为轻中级冲孔生产环境提供灵活、性价比高的冲孔解决方案。它专门设计用于整个工作流程中对文档冲孔占20-30%的印刷用户。对于连续运行冲孔长达4小时以上的客户来说, 由于介质重量存在差异, 环境条件可能发生变化, 性能可能出现波动甚至下降。

**最大建议每月容量** - 最大建议每月冲孔量不应超过400000份。

## 模具组操作

模具是消耗品, 不允许出现尖锐边沿, 磨损时必须更换。

每个模具自采购之日起存在90天的担保期。如果超出规格使用模具, 则本担保无效。

如果每100000次冲孔循环加注润滑油, 则可以最大程度延长模具的使用寿命 (请见模具使用章节了解详情)。

如果使用20 lb/75 gsm纸, 则模具组的预期使用寿命为750000次冲孔。这仅为最低寿命周期。由于模具承受的介质重量和环境条件可能出现变化, 因此不能担保模具的使用寿命。如果您在模具超出使用寿命后仍使用该模具, 则强烈建议您准备足够数量的适当模具组, 以便最大程度降低停工时间。

### 3. 快速入门指南

**PUNCH G2 必须连接至交流电，才能实现机器的全部功能。下面是 PUNCH G2 的三种操作模式。**

#### 1. 旁路模式

该模式下，纸张通过PUNCH G2 而不冲孔。

这是 PUNCH G2 的默认操作模式。 确保在打印机的用户界面上未选择冲孔图标。

#### 2. 单冲孔模式：

该模式下，PUNCH G2 将所有通过机器的纸张单侧边缘冲孔。

**步骤1：**运行冲孔模式前，插入正确配置的模具。请见4.A节了解模具更换详细信息，并按模具标签上的说明进行配置。

**步骤2：**开始运刷工作之前，从打印机用户界面中选择冲孔模式。

PUNCH G2 即进入单冲孔模式。

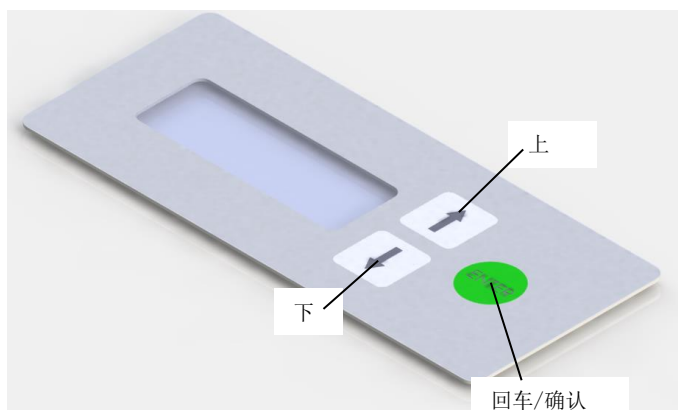
#### 3. 双冲孔模式：

该模式下，PUNCH G2 在穿过机器的纸张上冲两行孔，一行在纸张中间，另一行邻近纸张边缘。

**步骤1：**运行冲孔模式前，需插入正确配置的模具。请见4.A节了解模具更换详细信息，并按模具标签上的说明进行配置。

**步骤2：**在开始打印工作之前，请通过打印机启用“双重冲孔”。

PUNCH G2 即进入双冲孔模式。



PUNCH G2 的 LCD 用户界面布局

#### 4. 模具配置

根据使用纸张的尺寸来选择正确的模具配置，具体参见第8节—模具操作指南。

#### 5. 限制：

- I. 使用 7 mil 以外的保护膜可导致卡纸，可能需要拨打维修电话。
- II. 当冲孔 300gsm 或以上纸张时，纹理方向位于长方向时，可能发生卡纸。如果纹理方向位于短方向，则不会发生这一问题。

## 4. 用户操作

### A. 模具更换:

无需工具即可完成模具的更换，且仅需要几秒钟

### B. 冲孔容器:

切屑盘易于拿取，可快速处理切屑

### C. 模具存储:

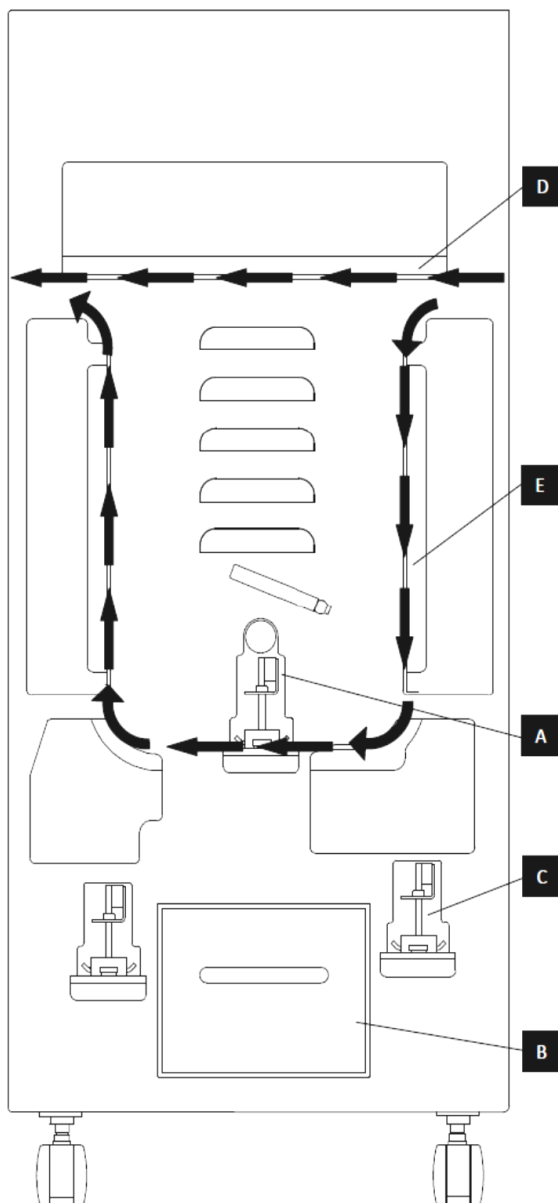
最多可存储 2 个备用模具。

### D. 冲孔旁路:

未冲孔文档的短的直通路径

### E. 冲孔模式路径:

宽半径转动可支持最大300g/m<sup>2</sup>封面的纸料。



PUNCH G2 的纸张走向和用户交互区

### A. 模具更换:

您的 PUNCH G2 可以采用互换模具，这样您就可以采用多种装订形式经济地对文档进行冲孔。更换机器的模具方便快捷，如下图所示。

注：高级模具配置的操作方法，请参照第 8 节—模具操作指南。

**从机器上取下模板组：** PUNCH G2 可互换的模板组槽位于冲孔机底部的冲孔纸屑容器附近。

**步骤1：** 停止打印机/复印机运行。

**步骤2：** 打开 PUNCH G2 的检修门面板。

**步骤3：** 牢牢抓住模具锁定手柄，并逆时针方向转动，见模具锁手柄附近的标签所示。这可使模具从锁定位置解锁。

**步骤4：** 向外滑动模具，直至其完全脱离。请注意双手操作以防掉落。

**步骤5：** 把取下的模具组正确存储在模具组存储区域 PUNCH G2（远离灰尘、尘埃，避免从柜台边沿偶然落下等）。

**步骤6：** 根据需要选择所需的模具，并将其滑入模具槽内。压紧模具，直至模具接触圆形磁铁并卡住，这对确保模具的正确定位非常重要。

**步骤7：** 抓住手柄并顺时针转动，直到手闭锁完全结合，见标签所示。



**警告：** 冲孔点可能发生危险。当把模具安装到 PUNCH G2 内时，务必使手指和身体其他部分远离机器的模具槽及模具所有区域，模具的指孔除外。不遵守这些注意事项可导致受伤。

**步骤8：** 关闭检修门面板。

**步骤9：** 继续打印和冲孔工作。

请注意，当使用新模具时，在纸张的冲孔四周可能出现机油。在冲孔大约 25 到 50 页之后，纸张上不会再有模具残留的机油。建议在安装新模具或为模具加注机油之后，进行简短的测试打印工作。

### B. 冲孔容器:

PUNCH G2 的冲孔容器位于机器底座的前方，请定期将其取出并清空。PUNCH G2 使用传感器判断冲孔容器是否充满。一旦冲孔容器充满，LCD显示屏会提示“切屑盘已满”，打印机用户界面屏幕上也会显示一条提示信息。

## C. 清理卡纸:



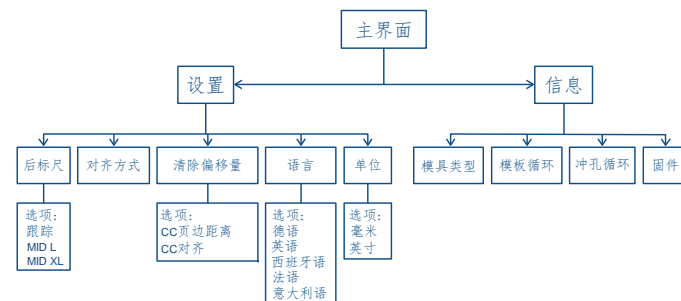
PUNCH G2 出现卡纸时，LCD显示屏会提示卡纸区域。

卡纸区域	处理方法描述
	<p><b>1 区</b></p> <p>如果区域1中卡纸，提升内部的纸导板，拿到并取出卡纸。为正确关闭纸导板，提升手柄解锁装置，并牢固固定。</p>
	<p><b>2 区</b></p> <p>如果纸卡在向下的纸槽内，把纸槽向右移动，接触并取下卡住的纸。</p> <p>确保纸槽关闭。</p>
	<p><b>3 区</b></p> <p>如果纸卡在右侧底部纸槽内，在按下底部杆的同时按下顶部杆。这可以解锁纸槽；继续打开纸槽，直到它抵达右侧的磁铁为止。接触并取下卡纸。为把纸槽返回到闭合位置，将其朝相反方向往回移动，直至激活闭锁装置为止。</p> <p>确保纸槽关闭。</p>
	<p><b>5 区</b></p> <p>如果纸卡在左侧底部纸槽内，解锁纸槽，解除并取下卡住的纸张。</p> <p>确保纸槽关闭</p>
	<p><b>6 区</b></p> <p>如果纸张卡在向上的纸槽内，把门向左移动，接触并取下卡住的纸。</p> <p>确保纸槽关闭。</p>
	<p><b>3 和 5 区</b></p> <p>取下模组之前，确保 3 和 5 区域完全没有卡纸。如果卡纸无法从3 和 5 区域取出，取下模组，取出卡纸。（请见第4节，更换可互换模组）</p>

## 5. 用户显示界面

用户交互LCD显示屏位于PUNCH G2 前端，可显示打孔操作的相关提示消息、菜单设置界面以及功能信息。

LCD 用户界面屏幕概览



LCD控制面板概览

### LCD控制面板信息

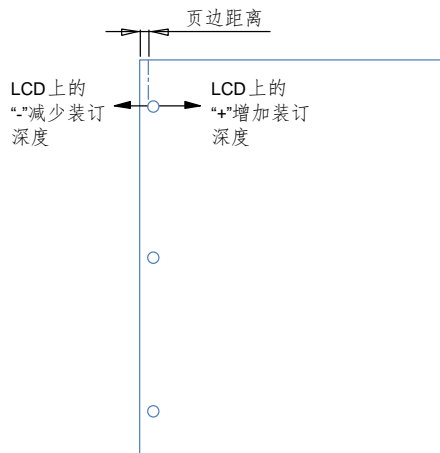
- 旁路模式就绪**  
PUNCH G2 旁路模式下，不对纸张进行冲孔。
- 单冲孔模式就绪**  
PUNCH G2 可执行冲孔操作，对所有穿过机器的纸张进行单孔冲孔。
- 双冲孔模式就绪**  
PUNCH G2 可执行冲孔操作，对所有穿过机器的纸张中间和边缘处进行冲孔。
- 旁路模式运行中**  
旁路模式运行过程中，LCD 显示屏上提示此信息。
- 单冲孔模式运行中**  
单冲孔模式运行过程中，LCD 显示屏上提示此信息。
- 双冲孔模式运行中**  
双冲孔模式运行过程中，LCD 显示屏上提示此信息。
- 切屑盘已满**  
冲孔容器中的碎纸屑装满时，LCD 显示屏上提示此信息。
- 切屑盘取出**  
冲孔容器被取出或未完全插入时，LCD 显示屏上提示此信息。
- 检查模具**  
模具被取出或未完全插入冲孔机时，LCD显示屏上提示此信息。此时冲孔机仅能执行旁路模式。
- 关门**  
冲孔机前门打开或未完全关闭时，LCD 显示屏上提示此信息。
- 卡纸**  
如果纸张卡在冲孔机内，则显示该消息。请见本手册中“清除卡纸”一节了解如何取出卡住纸张。

## 在LCD显示屏上更改设置

### 1. 页边距离深度设定

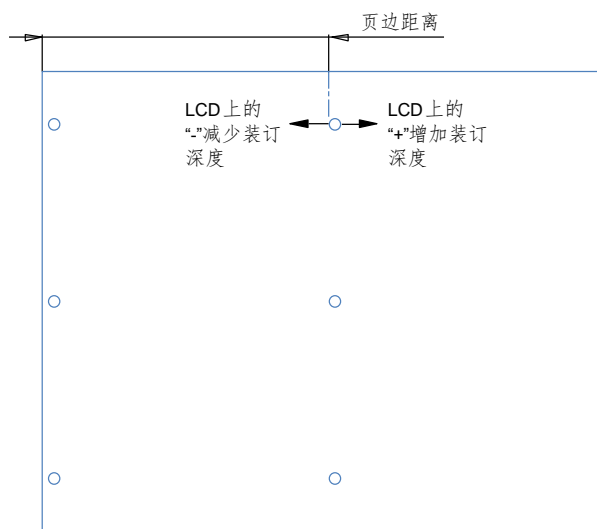
页边距离是从纸张边沿到装订孔之间的距离。可通过进入设定部分（从主屏幕按上下箭头，并按 **OK** 设定）调节此距离。

按上箭头可以增加页边距离，按下箭头会减少页边距离。



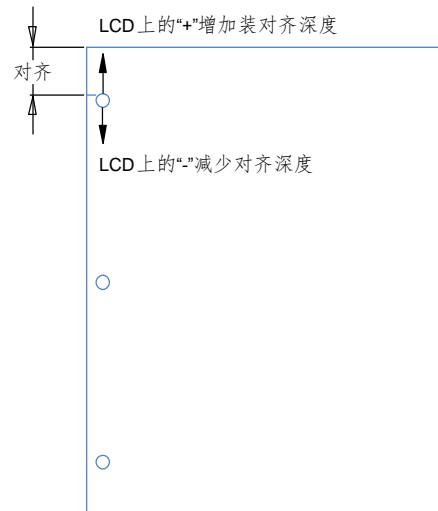
页边距离 MID L 和 MID XL 设置可以调节双孔模式的页边距离。MID L 和 MID XL 功能与常规页边距离相同，但调节中间打孔位置。

MID L 调节 SEF letter 和 SEF A4 的页边距离，而 MID XL 调节 SEF 11x17 和 A3 的页边距离。



### 2. 对齐设置

对齐设置的是顶部的冲孔与纸张侧面边缘（从冲孔输出方向观察）的距离。该距离可通过“设置”界面进行调整（在主屏按下上下键）箭头，选择“确认”进行设置）。按上箭头增大该距离，按下箭头减小该距离。



### 3. 保护膜

使用这一设置调节保护膜介质的页边距离深度和调节设置。调节这一偏移量不会影响其他介质类型的页边距离深度和对齐设置。

### 4. 语言

LCD 屏幕可以配置为显示如下语言：英语、法语、西班牙语、德语或意大利语。

### 5. 单位

LCD 屏幕可以配置为采用毫米或英寸显示单位。

## LCD 屏幕上显示信息

### 1. 模具类型

这是当前安装在冲孔机中的模具类型。

### 2. 模板循环

这是当前安装模板组冲孔的总纸张数量。

### 3. 冲孔循环

这是系统已经处理的冲孔纸张的总数。

### 4. 固件

这显示 PUNCH G2 当前的固件级别。



## 6. 解决问题

问题	可能原因
无电，不能冲孔	电源线未连接到机器背面，或未正确插入到电源插槽内。 电源开启/关闭开关未启动。
冲孔未与纸张边缘对齐	根据纸张规格，按模具标签上的说明正确配置模具。
在模具区域重复出现卡纸的情况	取出模具，检查模孔处是否有纸屑。
LCD界面显示“Insert Chip tray (请插入切屑盘)”的提示信息	请确保切屑盘已完全插入。

## 7. 规格

速度	不超过136页纸/分钟	
冲孔纸张尺寸和冲孔边缘 LEF- 长边进纸 SEF- 短边进纸	<b>US 尺寸</b> 信纸 LEF 信纸 SEF 信纸 SEF 双冲孔 报表 LEF 法律文书 SEF 账簿SEF 账簿SEF 双冲孔  <b>ISO 尺寸</b> A4 LEF A4 SEF A4 SEF 双冲孔 A5 LEF A3 SEF A3 SEF 双冲孔	
选项卡股票	<b>US 尺寸</b> LTR 与 3、4、5、8 和 10 选项卡 报表、与3 和 5 选项卡  <b>ISO 尺寸</b> A4、与5 和 10选项卡 A5、与3 和 5选项卡	
纸料	普通纸： 75gsm - 300gsm (20# 文件纸到110# 封面)  光面纸： 120gsm - 300gsm (32# 文件纸到110#封面)	
透明封面	7mil	
旁路模式纸料和尺寸	纸张尺寸和纸料与打印机相同	
冲孔容量	单页	
电源	115V、60Hz、单相电 230V、50Hz、单相电	
电气特征	电流和频率	115V; 3.8A; 60Hz (或) 230V; 1.9A; 50Hz
安全认证	cULus	
尺寸	长： 775mm； 宽： 445mm； 高： 1020mm 长： 30.5"； 宽： 17.5"； 高： 40.2"	
重量	95 kg 210 lbs	
运输重量	123 kg 272 lbs.	
制造	台湾组装	

## 8. 模具使用说明

PUNCH G2 的模具可支持多种纸张尺寸和进纸方向。请根据不同的纸张尺寸配置模具，使用正确数量的冲头，且止退键需设置在正确位置。模块标签上标注的是普通纸张的冲孔尺寸，非普通纸张尺寸请参照表8.1。

### 术语

LEF- 长边进纸- 即纸张穿过机器时长边冲孔。  
SEF- 短边进纸-即纸张穿过机器时短边冲孔。

报表纸 -8.5" X 5.5"  
法律文书-8.5" X 14"  
账簿纸-11" X 17"

### 冲头编号

模具冲头自手柄端按顺序编号。例如图8.1所示的是一个47孔线圈模具。所有方孔和圆孔模具的冲头编号格式都相同。

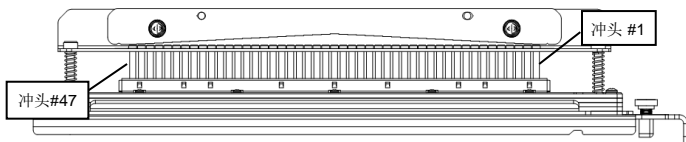


图8.1 线圈模具引脚编号

以上图表列举了针对相应纸张尺寸需要移除的冲头，并介绍了PUNCH G2 的可行性配置。表中未提及的标准模具无需调整冲头。

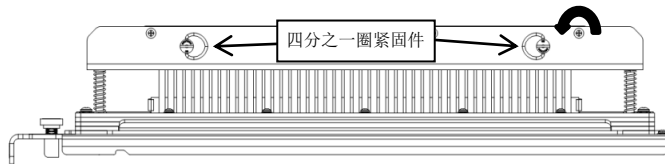


图8.2 压力棒的移除

### 冲头的移除

	圆形线圈	线 2:1 圆形	线 3:1 圆形	3 孔 8mm	3/5/7 孔 8mm	2/4 孔 8mm	2/4 孔 6.5mm	2/4 孔 扫描	VeloBind 11 孔 LTR	VeloBind 12 孔 A4	梳式装订	线 2:1 方形	线 3:1 方形
<b>美国纸张尺寸</b>	根据纸张尺寸或方向移除的冲头编号												
<b>Konica Minolta 零件号</b>													
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 23	1, 34
LTR SEF	7, 42	无	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	无	无	5, 31
报表 LEF	7, 42	无	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	无	无	5, 31
法律文书 SEF	7, 42	无	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	无	无	5, 31
账簿 SEF	2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 23	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	无	无	无	无	无	无	无	3, 19	3, 21	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	无	3H/5H/7H	无	无	无	无	无	1, 21	1, 23	1, 34

	圆形线圈	线 2:1 圆形	线 3:1 圆形	3 孔 8mm	3/5/7 孔 8mm	2/4 孔 8mm	2/4 孔 6.5mm	2/4 孔 SCAN	VeloBind 11 孔 LTR	VeloBind 12 孔 A4	梳式装订	线 2:1 方形	线 3:1 方形
<b>ISO纸张尺寸</b>	根据纸张尺寸或方向移除的冲头编号												
<b>Konica Minolta 零件号</b>													
A4 LEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无	无
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	无	无	2H	2H	无	无	无	4, 19	4, 21	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	无	无	2H	2H	无	无	无	4, 19	4, 21	5, 30
A3 SEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无	无
SRA4 LEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无	无
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	无	无	无	无	无	无	无	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	无	无	无	无	无	2H/4H	2H/4H	无	无	无	无	无	无

\* CombBind 20H配置，拉出1号冲头

表8.1 冲头移除指南

以上图表列举了针对相应纸张尺寸需要移除的冲头，并介绍了PUNCH G2 的可行性配置。表中未提及的标准模具无需调整冲头。

要从PUNCH G2 上取下冲孔销，首先逆时针方向转动两个四分之一转紧固件，旋松压力杆。取下压力杆并放在一边。



图8.3 压力棒

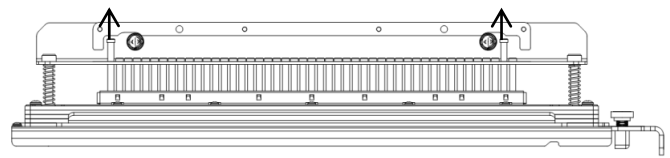


图8.4 冲头的移除

注： 模具销商可能存在润滑油，必要时请佩戴手套。

根据表8.1的说明，将相应的冲头抬起并移除。将冲头放置在机器前门的冲头存储槽内以确保移除后冲头不会掉落、损坏或遗失。

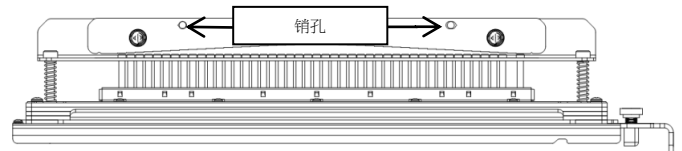


图8.5 更换压力棒

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

### 重要提示：

重新插入之前，请清洁冲针，以消除任何灰尘或异物。

往机器中插入模具前，请确保已安装压力棒，且两个四分之一圈紧固件都位于锁定位置，否则可能会对机器和模具均造成严重损坏。

## 添加冲头

添加冲头与移除冲头的步骤大致相同，唯一的区别在于移除压力棒后是添加冲头而非将其移除。更换冲头时，请在重新连接压力棒前确保冲头完全固定在定位器上。

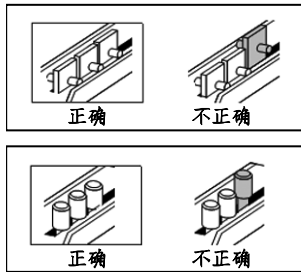


图8.6 添加冲头

## 止退位置

某些 PUNCH G2 模具上的止退位置是可调整的，针对特定纸张尺寸可重新使模具居中，如图8.7所示。无止退旋钮的模具则无需调整止退位置。

针对有止退旋钮的模具而言，请确保止退键设置在正确的位置，否则可能造成纸张上的冲孔不居中。模具止退旋钮下方的止退标签介绍了普通纸张的尺寸，非普通纸张尺寸请参照表8.2。

位置A为止退旋钮上的箭头向下指向手柄，并与止退手柄标签下方的箭头对齐。位置B为止退旋钮上的箭头指向侧面，并与止退手柄标签侧面的箭头对齐。（参照图8.7）

要更改止退位置，首先请从机器上将模具移除并放置在稳定的平面上。把模具固定在稳定位置，按下止退旋钮，直至旋钮可以转动，然后旋转旋钮，使旋钮上的箭头与模具手柄标签上所需的箭头对齐。最后，松开止退旋钮，确保止退键底部的金属完全位于模具底座上。

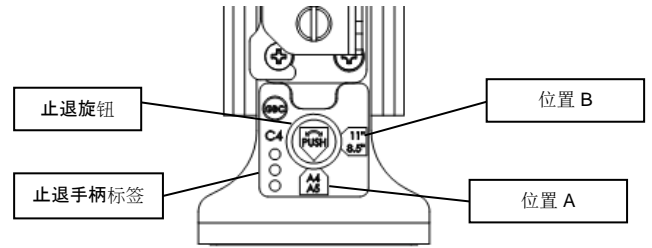


图8.7 线圈止退位置

## 模具维护

请定期为 PUNCH G2 的模具更换机油并进行润滑，以维护其性能和避免过早损坏。每个模具在大约100K次冲孔循环后应重新加注机油并进行检查。

### 润滑无毡带的模具冲头：

1. 按下模具，使冲头从底座上突起
2. 在每颗冲头底部涂上高质量的机油
3. 擦去多余的机油，只留下薄薄一层即可

### 为带毡带的模具冲头润滑：

1. 使用高质量的机油润滑。
2. 轻轻沿着毡带[1]涂抹机油，注意不要过度浸透。
3. 请勿使用喷雾润滑剂，因为这种润滑剂会过快地干燥并留下黏稠的残渣。

为模具加注机油后，前几张冲孔的纸张上可能会出现机油，这是正常现象。使用前请进行测试，直至冲孔纸张上不再出现机油。

	圆形线圈	线 2:1 圆形	线 3:1 圆形	梳式装订	线 2:1 方形	线 3:1 方形
<b>美国纸张尺寸</b>	按纸张尺寸和方向确定止退位置					
<b>Konica Minolta 零件号</b>						
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
报表 LEF	B	A	B	A	A	B
法律文书 SEF	B	A	B	A	A	B
账簿 SEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A	A
<b>ISO纸张尺寸</b>	按纸张尺寸和方向确定止退位置					
<b>Konica Minolta 零件号</b>						
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	A	A	B	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

\* CombBind 20H，请将止退位置设置为位置B

表8.2 止退位置指南

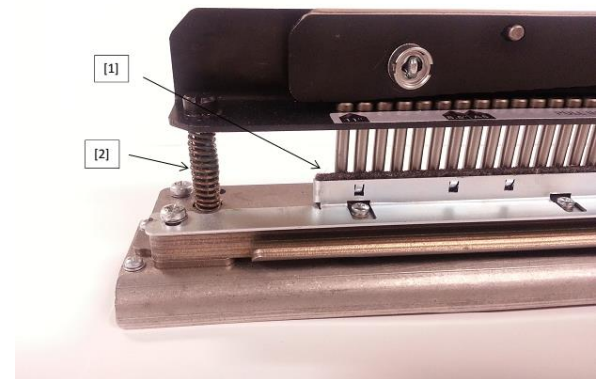


图8.8 润滑

## 模具肩螺栓

每200K次冲孔循环后，需对模具肩螺栓进行检查和润滑。若弹簧或肩螺栓[2]上没有油脂，请及时加注润滑脂。

1. 请使用高质量的聚四氟乙烯润滑油
2. 在肩螺栓和弹簧上涂抹润滑油 [2]
3. 擦干多余的润滑油

## 模具寿命终结

模具寿命终结时，残留的纸屑会导致机器卡纸。这是由于底座的磨损，而非冲头的磨损造成的，因而无法避免。此时，请更换新模具。由于损坏发生在模底座，更换或磨尖冲头无法解决问题，因此不推荐这样做。

## PUNCH G2 模套

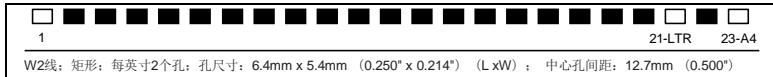
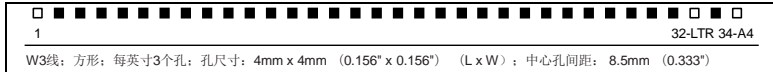
PUNCH G2 采用多种易于更换的模具，因此您可以针对不同的装订形式连续为文档冲孔。选择好相应的模具，便可使用PUNCH G2 为以下所有装订形式的文档冲孔。如果提供，重型 (HD)模具组显示为粗体。

### 模具组说明

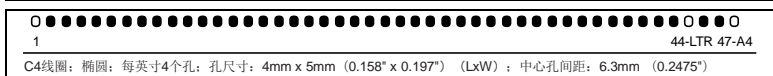
#### 塑料梳式装订：



#### Twin Loop™ 装订：



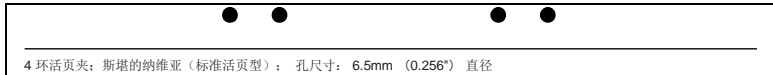
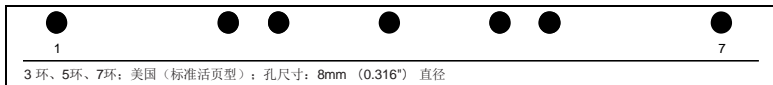
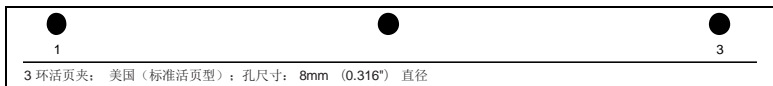
#### Color Coil™ 装订：



#### Velo® 装订：



#### 活页装订：



©2016 GBC, Lake Zurich, Illinois - 版权所有。

图片仅供参考，不代表实际冲孔样品尺寸或间距。

\* 如果A4宽度纸张(297mm)采用21孔方案，在使用塑料夹装订模具时，外侧孔1和21存在被撕裂的可能性。纸边沿距离纸板边沿理论值应为1.62mm。该事件取决于纸类型、纸宽度和孔上边距的优化。为避免出现此问题，建议使用20孔方案。GBC和其他制造商均能提供20孔塑料夹装订方式，认为优于21孔结构。

### Konica Minolta 零件号

模具，Konica Minolta，梳式装订 <b>模具，Konica Minolta，梳式装订，HD</b>	7714911
--	---------

模具，Konica Minolta，线 3.1 方形	7714913
----------------------------	---------

模具，Konica Minolta，线 2.1 方形	7714912
----------------------------	---------

模具，Konica Minolta，线，3:1，圆形	7714903
----------------------------	---------

模具，Konica Minolta，线，2:1，圆形	7714902
----------------------------	---------

模具，Konica Minolta，线圈，圆形 <b>模具，Konica Minolta，线圈，圆形，HD</b>	7714901 7714917
--	--------------------

模具，Konica Minolta，线圈，椭圆	7714914
-------------------------	---------

模具，Konica Minolta，Velobind®，11孔，Ltr.	7714909
--------------------------------------	---------

模具，Konica Minolta，Velobind®，12孔，A4.	7714910
-------------------------------------	---------

模具，Konica Minolta，3孔，8mm <b>模具，Konica Minolta，3孔，8mm，HD</b>	7714904 7714918
--	--------------------

模具，Konica Minolta，3/5/7孔，8mm	7714905
------------------------------	---------

模具，Konica Minolta，4孔，8mm	7714906
--------------------------	---------

模具，Konica Minolta，4孔，6.5mm	7714907
----------------------------	---------

模具，Konica Minolta，4孔，扫描	7714908
-------------------------	---------