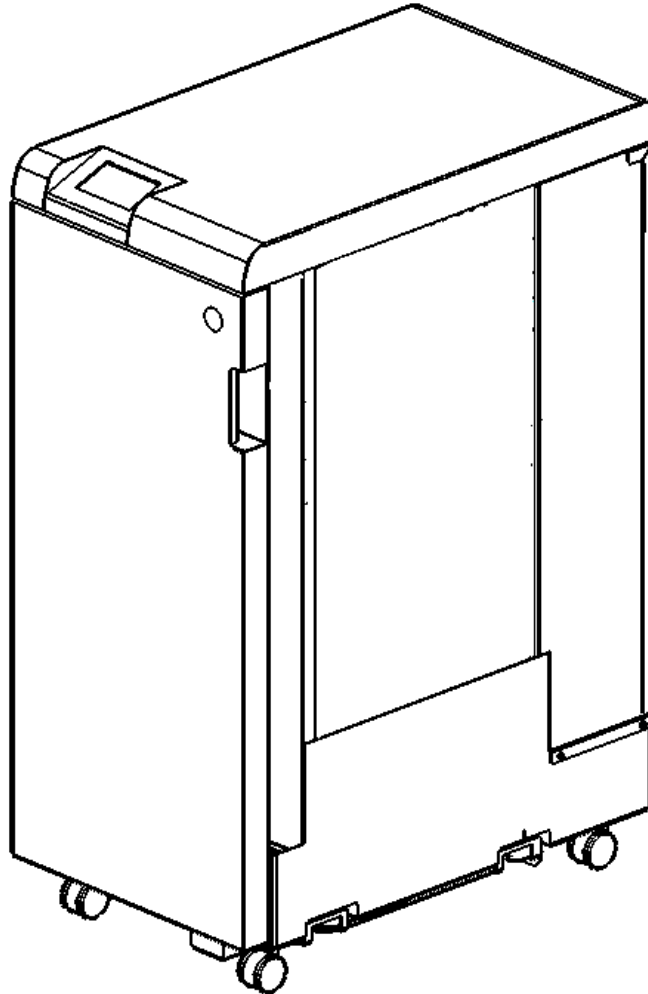




# StreamPunch™ VFX



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



ACCO Brands, Inc.  
Four Corporate Drive  
Lake Zurich, IL 60047  
[www.acco.com](http://www.acco.com)

**Part Number: 7724145**  
**Revision number: B1**  
**Issue Date: February 2021**



<b>English</b>	<b>3</b>
<b>Français</b>	<b>16</b>
<b>Español</b>	<b>29</b>
<b>Italiano</b>	<b>42</b>
<b>Deutsch</b>	<b>55</b>

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






## TABLE OF CONTENTS

<b>1. SAFETY INSTRUCTIONS</b>	<b>3</b>
Important safeguards	3
Cleaning	3
Safety messages	4
Service	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>11</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 STREAMPUNCH VFX:



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 StreamPunch VFX only for its intended purpose of punching, creasing, & perforating paper and covers according to the indicated specifications.
- ◆ Retain the Operation Instructions manual for future use.

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

- ◆ The StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX. It is provided for your safety.
- ◆ Unplug the StreamPunch VFX before moving the machine or whenever the machine is not in use for an extended period.
- ◆ Do not operate the StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX 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 STREAMPUNCH VFX, 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, StreamPunch VFX

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

DO NOT REMOVE THE MACHINE'S COVER.

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

## Service, Diesets

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

See Section 8 StreamPunch VFX Dieset Manual for instructions on servicing the Diesets.

## 2. INTRODUCTION

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

The StreamPunch VFX is an innovative solution for punching, creasing & perforating paper and offers the following design features:

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

### Duty Cycle and Product Positioning

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

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

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

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

### Operating Die Set Supplies

Dies are considered consumables and when worn, must be replaced.

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

Punch die life will be maximized if oiled every 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 extra die sets on hand to continue with minimal downtime.



## 3. QUICK START GUIDE

StreamPunch VFX must be connected to AC power to enable any feature of the machine. Choose from the following modes of operation on StreamPunch VFX from the Settings>Modes screen from the user interface,

### A. Bypass Mode:

This operation will allow paper to pass through the StreamPunch VFX without being punched.

This is the default mode of operation for StreamPunch VFX.

### B. Punch Modes: When a punch die is inserted

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

#### i) Single Punch Mode:

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

StreamPunch VFX will now function in Single Punch mode.

#### ii) Double Punch Mode:

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

StreamPunch VFX will now function in Double Punch mode.

#### iii) Saddle Punch Mode

This operation will punch the two rows of holes- One just before the center of the sheet and the other the same distance after the center of the sheet. A properly configured die set must be inserted before running punch mode. See section 4.A for details on Die set changes and follow the labels on the die set for configuration.

StreamPunch VFX will now function in Saddle Punch mode.

### C. Crease Modes: When a Crease die is inserted

#### i) Center Crease Mode:

This operation will apply a crease in the center of all the sheets that pass through the StreamPunch VFX. The crease die set must be inserted before running center crease mode.

StreamPunch VFX will now function in Center Crease mode.

#### ii) Book Crease Mode

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

StreamPunch VFX will now function in Book Crease mode.

#### iii) C-Fold Crease Mode

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

StreamPunch VFX will now function in C-Fold Crease mode.

### D. When a Perforation die is inserted

#### i) Single Perforation Mode:

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

StreamPunch VFX will now function in Single Perforation mode.

#### ii) Center Perforation Mode

This operation will apply a perforation at the center of the all the sheets that pass through the StreamPunch VFX. A perforation die set must be inserted before running single perforation mode.

StreamPunch VFX will now function in Center Perforation mode.

#### iii) Double Perforation Mode

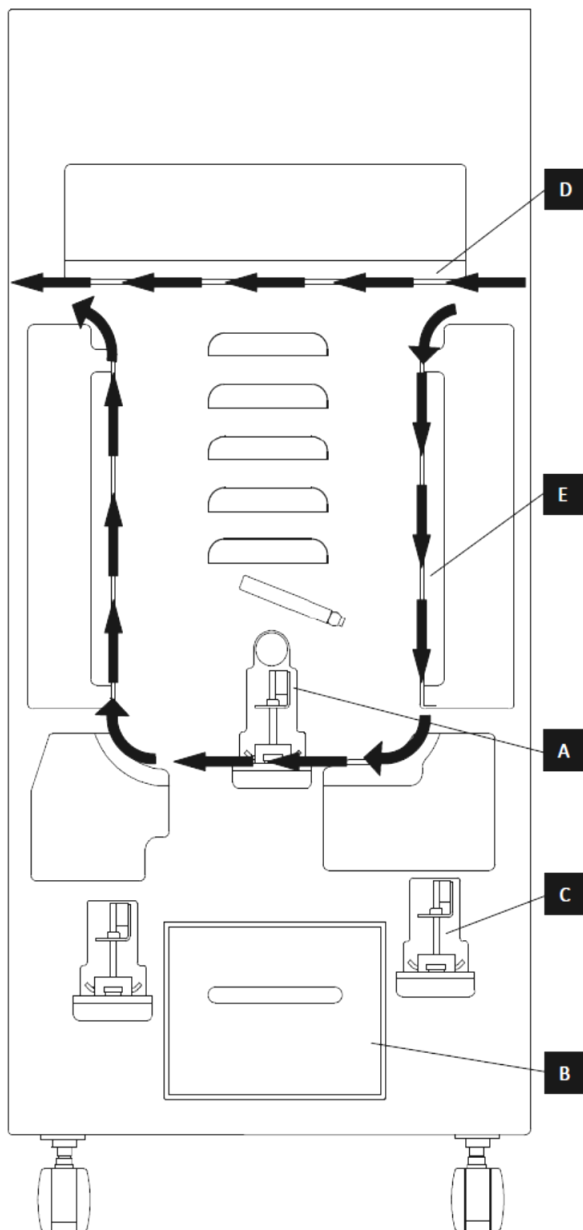
This operation will apply 2 perforations from the center of the sheet to the trail edge, depending on sheet size and adjustment, on all the sheets that pass through the StreamPunch VFX. The perforation die set must be inserted before running single perforation mode.

StreamPunch VFX will now function in Double Perforation mode.



## 4. USER OPERATIONS

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



Paper flow and User Interactive sections of StreamPunch VFX

### A. Interchanging Die Sets:

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

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 StreamPunch VFX is located above the Punch Chip container at the bottom of the punch.

**Step 1:** Stop the feeder.

**Step 2:** Open the StreamPunch VFX access door panel.

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

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

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

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

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

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

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

**Step 9:** Proceed with your job.

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

### B. Punch Chip Container:

The Punch Chip Container for your StreamPunch VFX is located at the front of the machine's base. The drawer should periodically be pulled out and emptied. The StreamPunch VFX uses a sensor to determine when the punch container is full. Once the punch container becomes full the LCD display shows "Chip Tray Full" message.



### C. Paper Clearing:

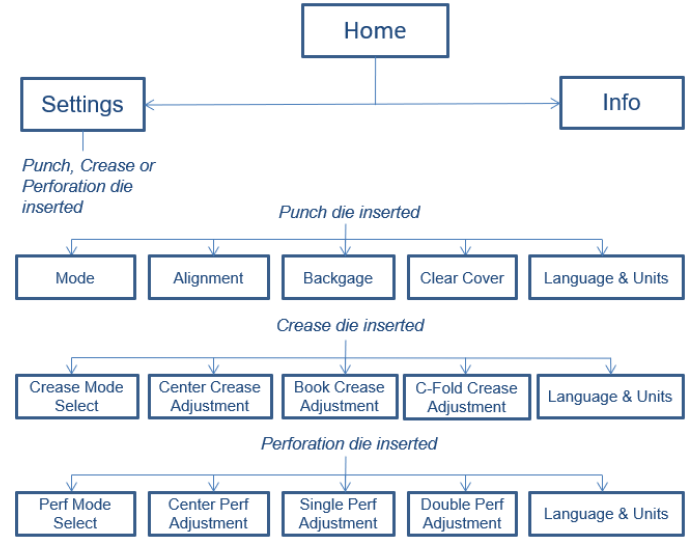


When paper is jammed in the paper path of StreamPunch VFX the LCD display shows the area where a sheet(s) is jammed.

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

### 5. USER DISPLAY OPERATION CONTROLS

The StreamPunch VFX has a touch screen interactive LCD panel that provides messages, settings, and information relating to the functions of the punch unit.



LCD Panel Overview

#### Messages on the LCD Panel

- Ready**  
StreamPunch VFX is ready to run the selected mode.
- Running**  
StreamPunch VFX is running in the selected mode operation.
- Chip tray Full**  
When the punch container becomes full of wastepaper 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

### A. When a Punch Die is inserted

#### i) Alignment

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

#### ii) Backgage

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

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

#### iii) Clear Cover

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

#### iv) Full Bleed

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

### B. When a Crease Die is inserted

#### i) Center Crease Adjustment

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

#### ii) Book Crease Adjustment

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

#### iii) C-Fold Crease Adjustment

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

### C. When a Perforation Die is Inserted

#### i) Center Perf Adjustment

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

#### ii) Single Crease Adjustment

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

#### iii) Double Crease Adjustment

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

### D. Language

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

### E. Units

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

### Displaying Information on the LCD Panel

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

#### 1. Die type

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

#### 2. Die cycles

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

#### 3. Punch cycles

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

#### 4. Firmware

This displays the current level of Main & Communication (Comm) firmware of StreamPunch VFX.





## 6. PROBLEM SOLVING

Problem	Probable Cause
No power, won't punch	Power cord not attached to back of machine or not properly plugged into the wall.
Punched holes not aligned with the edge of the paper	Follow instructions on die set labels to properly configure the die for a specific sheet size
Sheet jamming repeatedly at die set area.	Remove the die-set, inspect the die throat to see if there is any stuck paper chad.  Check that printed sheets do not have excess curl. Make efforts to reduce curl to the minimum possible. Review the printer manual to reduce this if present.
Error code when reading die	Check the die chip is not dirty or worn.
Full cover (9"x11" or 223 x 297mm) does not have the punched holes lined up with Letter or A4 paper.	Check that the Full Bleed setting is set to Tab/Full Cover not Full Bleed
Insert Chip tray message on the LCD interface.	Make sure the Chip tray is fully inserted.

## 7. SPECIFICATIONS

<b>Speed</b>	Up to 144 sheets per minute	
<b>Paper Weight</b>	Plain: 75gsm - 300gsm (20# bond to 110# cover)  Coated: 120gsm - 300gsm (32# bond to 110# cover)  Clear cover: 7mil unprinted	
<b>Bypass mode</b>	350mm x 1260mm (13" x 49.6") 450gsm	
<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; 4.2A; 60Hz (or) 230V; 2.1A; 50Hz
<b>Safety Certification</b>	cTUVus	
<b>Dimensions</b>	L: 745mm; W: 445mm; H: 1100mm L: 29.3"; W: 17.5"; H: 43.3"	
<b>Weight</b>	96 kg 212 lbs	
<b>Shipping Weight</b>	127 kg 280 lbs.	
<b>Manufactured</b>	Assembled in Taiwan	



**Table 1. Function Capability Chart**

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

**Table 2. Crease and Perforation Modes Adjustment Range**

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

**Table 3. Punched Holes Adjustment Range**

Die Type		Trail & Saddle		MID L		MID XL	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max
C4	Color Coil Round hole	-2.0	15.8	-2.0	6.4	-2.0	21.8
C4O	Color Coil Oval	-2.8	14.6	-2.8	6	-2.8	20.8
4H6	2/4 Hole 6.5 mm	-7.0	9.8	-7.0	5.4	-7.0	15.8
4HS	4 hole Scandinavian	-7.0	9.8	-7.0	5.4	-7.0	15.8
3H	3 hole 8mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
7H8	3/5/7 hole 8mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
4H8	2/4 hole 8mm	-5.4	9.8	-5.4	4.6	-5.4	16.6
PB	Plastic Bind Rectangular	-2.2	16.0	-2.2	7	-2.2	22.2
VBLTR	VeloBind Round LTR	-1.6	16.8	-1.6	7	-1.6	22.8
VBA4	VeloBind Round A4	-1.6	16.8	-1.6	7	-1.6	22.8
W2R	Wire 2:1 Round	-2.6	14.0	-2.6	5.4	-2.6	20.2
W2S	Wire 2:1 Square	-3.2	14.0	-3.2	5.8	-3.2	20.2
W3R	Wire 3:1 Round	-2.2	15.6	-2.2	6.6	-2.2	21.2
W3S	Wire 3:1 Square	-2.2	15.6	-2.2	6.6	-2.2	21.8
EWR	eWire Round	-2.2	15.2	-2.2	6.6	-2.2	21.2
EWS	eWire Square	-2.2	15.2	-2.2	6.6	-2.2	21.2

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



## 8. DIE SET USER MANUAL

The StreamPunch VFX accepts Punch, Crease and Perforation dies. Punch dies must be configured for the paper size being processed. Crease and Perforation dies do not need configuring.

### Glossary

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

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

Statement (STMT) Paper- 8.5" X 5.5"

Legal Paper- 8.5" X 14"

Ledger Paper- 11" X 17"

### Punch Dies

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

### Pin Numbering

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

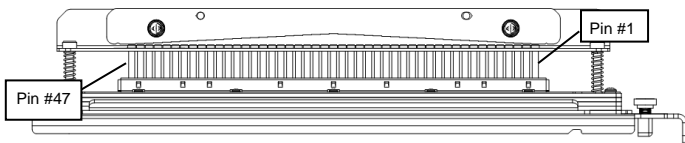


Figure 8.1 Coil Die Set Pin Numbering

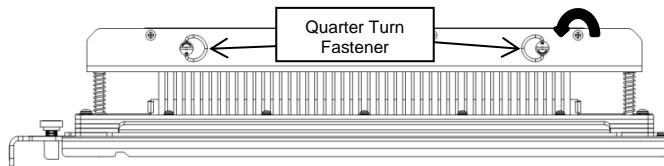


Figure 8.2 Pressure Bar Removal

### Pin Removal

	Coil Rnd/Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind	eWire Rnd/Sq
Pin numbers to be removed based on paper size and orientation												
<b>US Paper Sizes</b>	Pin numbers to be removed based on paper size and orientation											
<b>GBC Part Number</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A
STATEMENT LEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NONE	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NONE	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NONE	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NONE	N/A	1, 21	1, 34

	Coil Rnd/Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	3 Hole 8mm	3/5/7 Hole 8mm	2/4 Hole 8mm	2/4 Hole 6.5mm	2/4 Hole SCAN	VeloBind 11 Hole LTR	VeloBind 12 Hole A4	CombBind	eWire Rnd/Sq
Pin numbers to be removed based on paper size and orientation												
<b>ISO Paper Sizes</b>	Pin numbers to be removed based on paper size and orientation											
<b>GBC Part Number</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
A4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 LEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NONE	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NONE	NONE	NONE	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NONE	N/A	NONE	NONE	NONE

\*For CombBind 20H configuration pull Pin Number 1.

Table 8.1 Pin Removal Guide

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

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



Figure 8.3 Pressure Bar

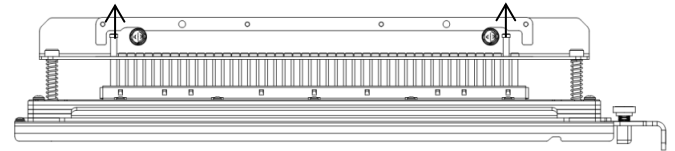


Figure 8.3 Pin Removal

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

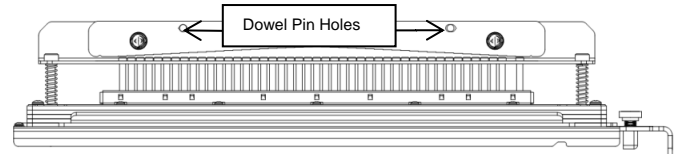


Figure 8.4 Replace Pressure Bar

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

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



## Pin Addition

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

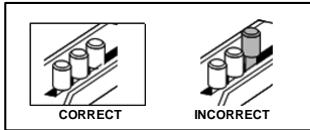
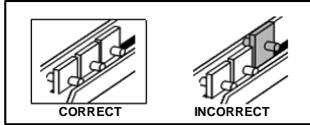


Figure 8.5 Pin Addition

## Die Stop Position

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

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

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

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

	Coil Rnd/ Oval	Wire 2:1 Rnd/Sq	Wire 3:1 Rnd/Sq	CombBind	eWire Rnd/Sq
<b>US Paper Sizes</b>	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation				
<b>GBC Part Number</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	A	B	A
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Coil Rnd/ Oval	Wire 2:1 Rnd	Wire 3:1 Rnd	CombBind	eWire Rnd/Sq
<b>US Paper Sizes</b>	Die Stop Position Based On Paper Size or Orientation				
<b>GBC Part Number</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

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

Table 8.2 Die Stop Position Guide

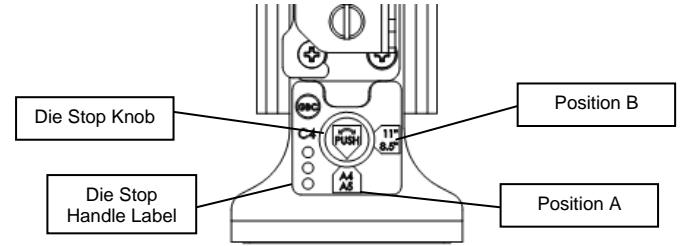


Figure 8.7 Coil Die Stop Position

## Die Set Maintenance

The StreamPunch VFX 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. Before lubricating the die, remove all visible paper dust present, preferably using compressed air or a clean dry cloth if compressed air is not available. If compressed air is available, use it to clean out the area between the top and bottoms plates. Do not use a cloth to clean this area.

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

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

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

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

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

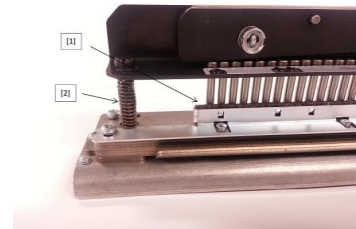


Figure 8.8 Lubrication

## 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.



## StreamPunch VFX Punch Die Sets

The StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX to punch documents in any of the following binding styles. DuraGlide HD™ die sets are shown in bold where available.

Die Set Description	
<b>For Plastic Comb Binding:</b>	
	19-LTR 21-A4
PB Plastic Bind; Hole Size: 8mm x 2.9mm (0.313" x 0.116") (LxW); Center-to-Center Hole Spacing: 14.3mm (0.563")	
* 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.	
<b>For Twin Loop™ Binding:</b>	
	32-LTR 34-A4
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")	
	21-LTR 23-A4
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")	
	34
eWire; Square; 3 Holes per inch; Hole Size: 5mm x 5mm (0.197" x 0.197") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")	
	32-LTR 34-A4
W3 Wire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 4mm (0.158") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.335")	
	21-LTR 23-A4
W2 Wire; Round; 2 Holes per inch; Hole Size: 6.5mm (0.0.256") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.5")	
	34
eWire; Round; 3 Holes per inch; Hole Size: 5.5mm (0.217") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")	
<b>For Color Coil™ Binding:</b>	
	44-LTR 47-A4
C4 Coil; Round; 4 Holes per inch; Hole Size: 4.4mm (0.174") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")	
	44-LTR 47-A4
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")	
<b>For Velo® Bind:</b>	
	11
VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.125") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")	
	12
VB Velobind®; Round; 1 Hole per inch Hole Size: 3.2mm (0.126") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")	
<b>For Loose Leaf Binding:</b>	
	3
3 Ring Binder; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter	
	7
3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter	
	4
4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.315") Diameter	
	4
4 Ring Binder; European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter	
	4
4 Ring Binder; Scandinavian (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter	

GBC Part Number	
Die, GBC, Comb Bind	7723480
<b>Die, GBC, Comb Bind, HD</b>	<b>7723488</b>
Die, GBC, Wire 3.1, Sq.	7723482
Die, GBC, Wire 2.1, Sq.	7723481
Die, GBC, eWire, 3:1, Sq.	7723485
Die, GBC, Wire, 3:1, Rnd.	7723472
Die, GBC, Wire, 2:1, Rnd.	7723471
Die, GBC, eWire, 3:1, Rnd.	7723484
Die, GBC, Coil, Rnd.	7723470
<b>Die, GBC, Coil, Rnd, HD</b>	<b>7723486</b>
Die, GBC, Coil, Oval	7723483
Die, GBC, Velobind®, 11 Holes, Ltr.	7723478
Die, GBC, Velobind®, 12 Holes, A4.	7723479
Die, GBC, 3 Hole, 8mm	7723473
<b>Die, GBC, 3 Hole, 8mm, HD</b>	<b>7723487</b>
Die, GBC, 3/5/7 Hole, 8mm	7723474
Die, GBC, 4 Hole, 8mm	7723475
Die, GBC, 4 Hole, 6.5mm	7723476
Die, GBC, 4 Hole, Scan	7723477



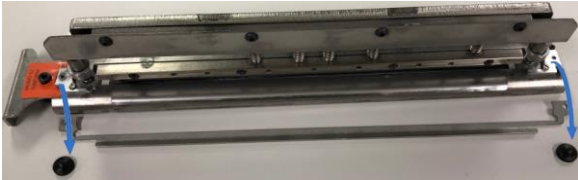
## Crease & Perforation dies

### Perforation Die Backing Plate Exchange

It is recommended to exchange the backing plate of the 75-120gsm die every 250K cycles and the 120-300gsm die every 100K cycles. Two backing plates are provided with each Perforation die. Additional backing plate kits can be purchased as service parts.

#### To exchange the backing plate:

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



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



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



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

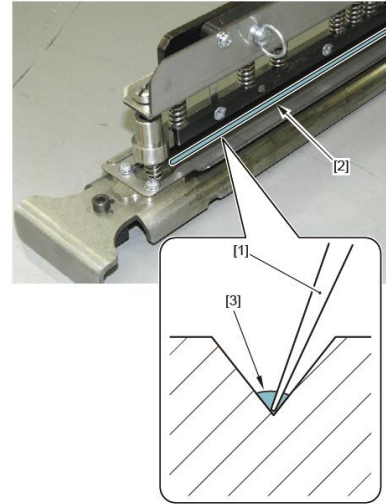
### Crease & Perforation Die Cleaning

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

#### To clean the die:

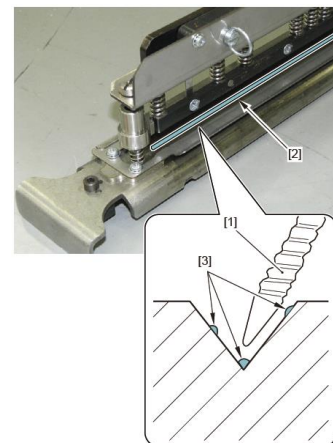
1. Complete steps 1-4 from Section 4-A of this manual to remove the die from the machine. Take care not to damage the chip located at the rear underside of the die.

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



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

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

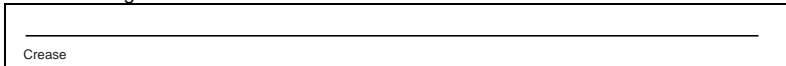


4. Complete steps 6-9 from Section 4-A of this manual to insert the crease to perforation die into the machine.
5. Once the die has been inserted, feed some sheets to confirm that there is no toner marking on the sheet. If toner marking is still observed complete the cleaning procedure again.

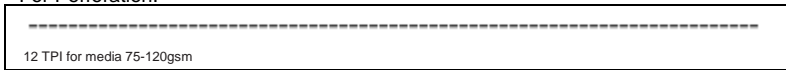


### Die Set Description

For Creasing:



For Perforation:



9 TPI for media 120-300gsm

### GBC Part Number

DIE, GBC, CREASE	WSM7724163
------------------	------------

DIE, GBC, PERF, 75-120 GSM	WSM7724164
----------------------------	------------

DIE, GBC, PERF, 120-300 GSM	WSM7724165
-----------------------------	------------

*Graphics do not represent actual punch pattern dimensions or spacing.*



## TABLE DES MATIÈRES

<b>1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ</b>	<b>16</b>
Consignes importantes	16
Nettoyage	16
Messages de sécurité	17
Entretien	17
<b>2. INTRODUCTION</b>	<b>17</b>
<b>3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE</b>	<b>18</b>
<b>4. OPÉRATIONS DE L'UTILISATEUR</b>	<b>19</b>

<b>5. ÉCRAN DE L'UTILISATEUR</b>	<b>20</b>
<b>6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES</b>	<b>22</b>
<b>7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>22</b>
<b>8. MANUEL D'UTILISATION DES JEUX DE MATRICES</b>	<b>24</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'STREAMPUNCH VFX:



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'StreamPunch VFX uniquement pour perforez le papier et les couvertures conformément aux spécifications indiquées.
- ◆ Conserver le manuel d'instructions d'utilisation pour une utilisation ultérieure.



**ATTENTION: L'INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT NE COUPE PAS L'ALIMENTATION DE L'APPAREIL.**

- ◆ La tension d'alimentation de l'StreamPunch VFX 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'StreamPunch VFX (si elle est fournie). Elle a été conçue pour votre sécurité.
- ◆ Débranchez le StreamPunch VFX avant de déplacer la machine ou en cas d'inutilisation prolongée de cette dernière.
- ◆ N'utilisez pas l'StreamPunch VFX 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'StreamPunch VFX 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 STREAMPUNCH VFX, 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, homologue par l'Union Européenne.

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

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

### NOTE FCC

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

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

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

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



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

## Entretien, StreamPunch VFX

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



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

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

## Entretien des matrices

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

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

## 2. INTRODUCTION

Nous tenons à vous remercier d'avoir acheté un StreamPunch VFX. Il s'agit d'un système de production polyvalent qui vous permettra de perforer, de plier et de perforer des documents dans le cadre de différents styles de reliure en changeant simplement de matrice. Cet appareil a été conçu dans un souci de simplicité d'utilisation.

Le StreamPunch VFX est une solution innovante destinée à endosser, plier et perforer du papier et présente les caractéristiques suivantes :

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

### Cycle de service et positionnement du produit

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

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

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

**Cycle de service maximum de perforations** - Outre les conditions susmentionnées, pas plus de 2 feuilles de 300 gsm sur 5 feuilles de 75 gsm doivent être perforées. Les stocks de papier le plus lourd sont généralement utilisés comme pages de couverture et dernières pages pour l'application de reliure de livres.

### Fourniture de jeux de matrices de fonctionnement

Les matrices sont considérées comme des consommables et elle doivent être remplacées lorsqu'elles sont usées.

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

La durée de vie des matrices de perforation peut être prolongée si elle est lubrifiée tous les 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 devez perforer de longues séries qui dépassent la durée d'utilisation des matrices, il est fortement recommandé de disposer de matrices supplémentaires pour maintenir l'activité avec un temps d'arrêt minimal.



## 3. GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

**Le StreamPunch VFX doit être raccordé au courant CA du secteur pour pouvoir activer l'une des fonctions de l'appareil. Choisissez parmi les modes de fonctionnement suivants sur le StreamPunch VFX, à partir de l'écran Paramètres>Modes de l'interface utilisateur,**

### A. Mode derivation :

Cette opération permet au papier de passer par l'StreamPunch VFX sans être perforé.

**C'est le mode de fonctionnement par défaut du StreamPunch VFX.**

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

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

#### i) Mode de piquage simple :

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.

L'StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode Perforation simple.

#### ii) Mode de piquage 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 le StreamPunch VFX. 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.

L'StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode Perforation double.

#### iii) Mode de piquage :

Cette opération consiste à piquer deux rangées de trous : l'une juste avant le centre de la feuille et l'autre à la même distance au-delà du centre de la feuille. Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode perforation. Voir en section 4.A les détails sur le changement des jeux de matrices et suivre les étiquettes sur la configuration des jeux de matrices.

Le StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode piquage.

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

#### i) Mode de pliage central :

Cette opération consiste à appliquer un pli au centre de toutes les feuilles qui passent par le StreamPunch VFX. Un jeu de matrices correctement configuré doit être introduit avant de lancer le mode de pliage central.

Le StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode de pliage central.

#### ii) Mode de pliage de livre

Cette opération consiste à appliquer 2 plis autour du centre de toutes les feuilles qui passent par le StreamPunch VFX. Ces positions de plis peuvent être ajustées pour augmenter la largeur de la reliure et sa position par rapport au centre. La matrice de pliage doit être introduite avant de lancer le mode de pliage de livre. Le StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode de pliage de livre.

#### iii) Mode de pli roulé

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

### D. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

#### i) Mode de perforation simple :

Cette opération consiste à perforer, au bord arrière de toutes les feuilles LEF et entre le centre et le bord arrière de toutes les feuilles SEF, qui passent par le StreamPunch VFX. Un jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode perforation simple.

Le StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode de perforation simple.

#### ii) Mode de perforation centrale

Cette opération consiste à réaliser une perforation au centre de toutes les feuilles qui passent par le StreamPunch VFX. Un jeu de matrice de perforation doit être introduit avant de lancer le mode perforation simple.

Le StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode de perforation centrale.

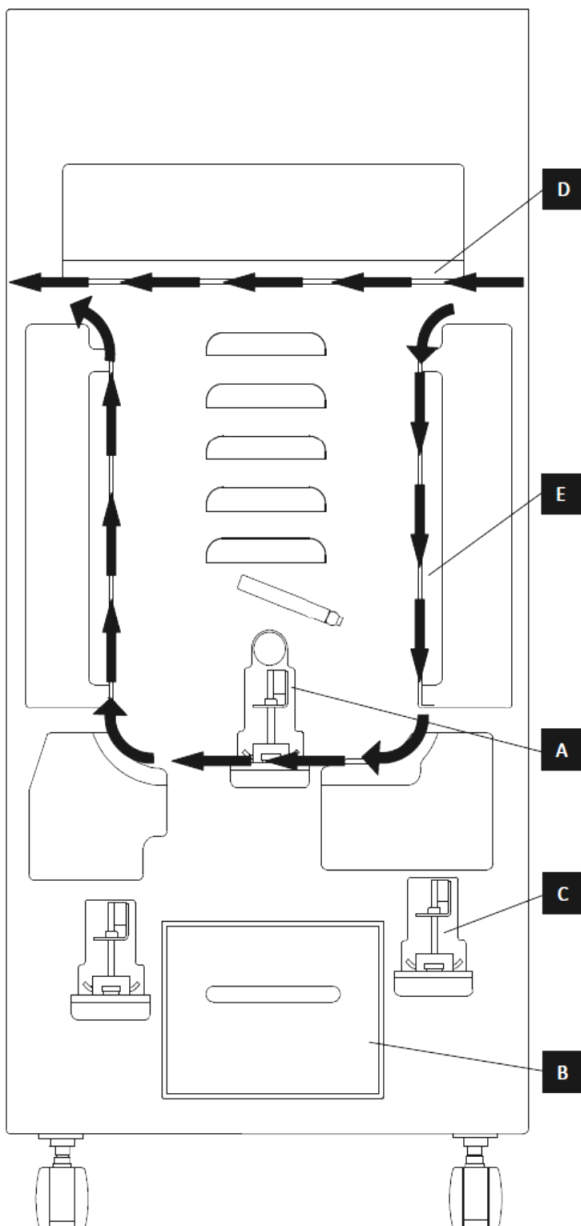
#### iii) Mode de perforation double

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

Le StreamPunch VFX fonctionne désormais en mode de perforation double.

## 4. OPÉRATIONS UTILISATEUR

- A. Permutation des jeux de matrices :**  
S'effectue sans outils et ne prend que quelques secondes
- B. Récipient à confettis :**  
Bac à confettis facile d'accès pour l'élimination rapide des confettis
- C. Stockage des matrices :**  
Prévu pour stocker jusqu'à deux matrices
- D. Dérivation :**  
Chemin papier court et direct pour les documents non perforés
- E. Passage en mode piquage/pliage/perforation :**  
Le grand rayon de la courbe permet d'utiliser des supports d'un grammage allant jusqu'à 300g/m<sup>2</sup>.



Débit de papier et sections interactives utilisateur de l'StreamPunch VFX

### A. Permutation des jeux de matrices:

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

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

**Retrait des matrices de la machine:** La fente prévue pour le jeu de matrices interchangeables du StreamPunch VFX est située au-dessus du bac de récupération de perforation, à la base du poinçon.

**Étape 1:** Arrêter l'alimenteur.

**Étape 2:** Ouvrir le panneau de la porte d'accès de l'StreamPunch VFX.

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

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

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

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

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



**ATTENTION:** FAITES ATTENTION DE NE PAS VOUS COINCER LES DOIGTS. LORS DE LA MISE EN PLACE DE LA MATRICE DANS L'STREAMPUNCH VFX, 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.

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







### B. Récipient à confettis:

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

## C. Dégagement du papier:



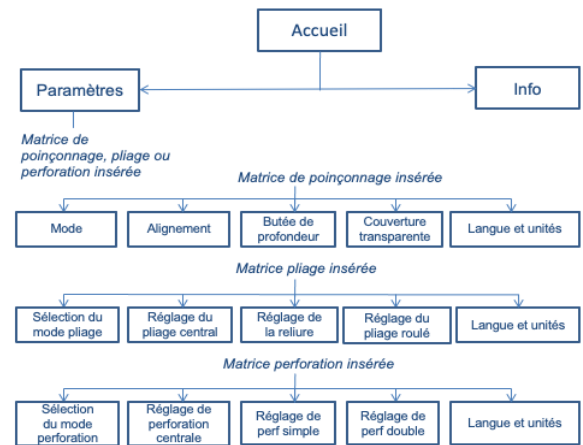
Lorsque du papier est coincé dans le passage de papier de l'StreamPunch VFX, l'écran LCD indique la zone où les feuilles sont coincées.

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

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

Le StreamPunch VFX dispose d'un écran LCD interactif tactile qui affiche des messages, des paramètres et des informations relatives aux fonctions de l'unité de perforation.

Présentation de l'écran LCD d'interface utilisateur



Aperçu du panneau LCD

### Messages sur le panneau LCD

- Prêt**  
Le StreamPunch VFX est prêt à exécuter le mode sélectionné.
- En marche**  
Le StreamPunch VFX est en marche dans le mode de fonctionnement sélectionné.
- Bac de récupération plein**  
Ce message s'affiche lorsque le bac de récupération est rempli de copeaux de papier.
- Bac de récupération sorti**  
Ce message s'affiche lorsque le bac de récupération est retiré ou n'est pas complètement inséré dans l'appareil.
- Vérifier la matrice**  
Lorsque le jeu de matrices est retiré ou mal inséré dans la perforatrice, ce message s'affiche. Lorsque ce message s'affiche, la perforatrice démarre en mode Dérivation uniquement.
- Fermer la porte**  
Lorsque la porte avant est ouverte ou mal fermée, ce message s'affiche.
- Bourrage papier**  
Lorsqu'une feuille de papier se coince dans la perforatrice, ce message s'affiche. Voir dans la section de ce manuel intitulée DÉGAGEMENT PAPIER les instructions sur la façon de retirer une feuille coincée.





## Modifier les paramètres sur l'écran LCD

### A. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

#### i) Alignement

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

#### ii) Butée de profondeur

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

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

#### iii) Couverture transparente

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

#### iv) À papier perdu

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

### B. Lorsqu'une matrice de pliage est insérée

#### i) Réglage du pliage central

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

#### ii) Réglage de la reliure

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

#### iii) Réglage du pli roulé

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

### C. Lorsqu'une matrice de perforation est insérée

#### i) Réglage de perforation centrale

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

#### ii) Réglage du pli simple

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

#### iii) Réglage du pli double

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

### D. Langue

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

### E. Unités

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

## Affichage des informations sur l'écran LCD

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

#### 1. Type de Matrice

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

#### 2. Cycles de matrices

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

#### 3. Cycles de perforation

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

#### 4. Micrologiciel

Ceci affiche le niveau actuel du firmware Main & Communication (Comm) de StreamPunch VFX.



## 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.
Les trous perforés ne sont pas alignés avec le bord du papier	<p>Suivre les instructions sur les étiquettes des jeux de matrices pour configurer correctement la matrice pour un format spécifique</p> <p>Lors de la perforation de papier de 270-300 gsm avec l'orientation du grain dans le sens de circulation du papier, des bourrages peuvent se produire en fonction de la rigidité du support. L'utilisation d'un support de couverture différent, moins rigide, peut résoudre ce problème.</p>
Bourrage de feuilles répété au niveau du jeu de matrices.	<p>Retirer le jeu de matrices, examiner la gorge des matrices pour rechercher d'éventuels confettis coincés.</p> <p>Vérifier que les feuilles imprimées ne sont pas trop incurvées. S'efforcer de réduire le plus possible le gondolage au minimum. Le cas échéant, consulter le manuel de l'imprimante pour réduire ce problème.</p> <p>Lors de la perforation de papier de 270-300 gsm avec l'orientation du grain dans le sens de circulation du papier, des bourrages peuvent se produire en fonction de la rigidité du support. L'utilisation d'un support de couverture différent, moins rigide, peut résoudre ce problème.</p>
Code d'erreur lors de la lecture de matrice	Vérifiez que la puce n'est pas sale ou usée.
La couverture complète (9"x11" ou 223 x 297 mm) n'a pas les trous perforés alignés avec du papier au format Lettre ou A4.	Vérifiez que le paramètre À papier perdu est réglé sur Onglet/Couverture complète et non sur À papier perdu
Insérer un message de bac à confettis sur l'interface LCD	S'assurer que le bac à confettis est complètement introduit.

## 7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>Vitesse</b>	Jusqu'à 136 feuilles par minute	
<b>Poids du papier</b>	Simple: 75gsm - 300gsm (20# reliure à 110# couverture)  Couché: 120gsm - 300gsm (32# reliure à 110# couverture)  Couverture transparente : 7 mil non imprimé	
<b>Mode Dérivation</b>	350 mm x 1260 mm (13" x 49.6") 450gsm	
<b>Capacité de perforation</b>	Feuille simple	
<b>Alimentation électrique</b>	115V, 60Hz, Monophasé 230V, 50Hz, Monophasé	
<b>Électricité</b>	Ampères et Fréquence	115V ; 4,2 A ; 60 Hz (ou) 230 V ; 2,1 A ; 50 Hz
<b>Certification de sécurité</b>	cULus	
<b>Dimensions</b>	L: 730mm; W: 445mm; H: 1000mm L: 29"; W: 17.5"; H: 39.5"	
<b>Poids</b>	96 kg 212 livres	
<b>Poids d'expédition</b>	127 kg 280 livres	
<b>Fabriqué</b>	Assemblé à Taiwan	



**Tableau 1. Tableau des capacités fonctionnelles**

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

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

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

**Tableau 3. Plage de réglage des trous perforés**

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

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



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

Le StreamPunch VFX accepte les matrices de piquage, de pliage et de perforation. Les matrices de perforation doivent être configurées en fonction du format du papier à traiter. Les matrices de pliage et de perforation n'ont pas besoin d'être configurées.

### Glossaire

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

### Matrices de poinçonnage

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

### Numérotation des poinçons

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

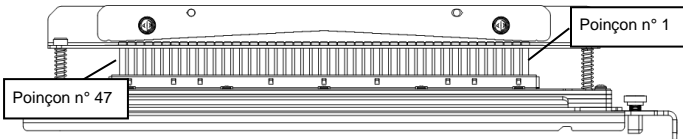


Figure 8.1 Numérotation des poinçons du jeu de matrice à bobine

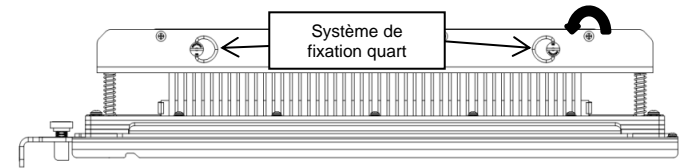


Figure 8.2 Dépose de la barre de pression

### Retrait des poinçons

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/ Carré	Fil 3:1 Ronde/ Carré	3 Trou 8mm	3/5/7 Trou 8mm	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou numérisat	VeloBind 11 Trou LTR	VeloBind 12 Trou A4	CombBind	eWire Ronde/ Carré
<b>Format de papier ISO</b>	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier											
<b>Numéro de pièce GBC</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	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	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	AUCUN	5, 31	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, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	AUCUN	3H/5H/7H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	3, 19	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, 34

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/ Carré	Fil 3:1 Ronde/ Carré	3 Trou 8mm	3/5/7 Trou 8mm	2/4 Trou 8mm	2/4 Trou 6.5mm	2/4 Trou numérisat	VeloBind 11 Trou LTR	VeloBind 12 Trou A4	CombBind	eWire Ronde/ Carré
<b>Format de papier ISO</b>	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier											
<b>Numéro de pièce GBC</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
A4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	1, 4	1, 4	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	AUCUN	AUCUN	1, 4	1, 4	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	5, 30
A3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 LEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	AUCUN	AUCUN	1, 4	1, 4	AUCUN	AUCUN	AUCUN	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	AUCUN	2H/4H	2H/4H	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'StreamPunch VFX peut accepter. Pour les matrices standard ne figurant pas dans le tableau, aucun réglage des poinçons n'est nécessaire.

Pour retirer des poinçons de perforation du StreamPunch VFX, tournez d'abord les deux fixations quart de tour dans le sens antihoraire pour dégager la barre de pression. Retirez la barre de pression et mettez-la de côté.



Figure 8.3 Barre de pression

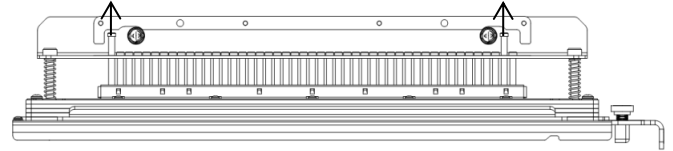


Figure 8.3 Retrait des poinçons

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

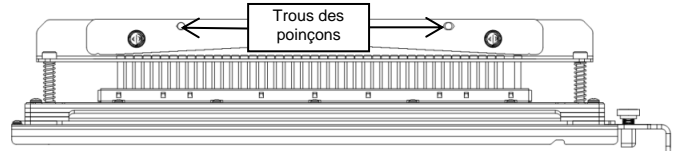


Figure 8.4 Remplacer la barre de pression

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

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

## Ajout de poinçons

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

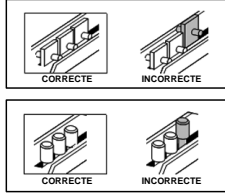


Figure 8.5 Ajout de poinçons

## Position d'arrêt de matrice

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

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

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

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

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/Carré	Fil 3:1 Ronde/Carré	CombBind	eWire Ronde/Carré
<b>Format de papier ISO</b>	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier				
<b>Numéro de pièce GBC</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Bobine Ronde/Ovale	Fil 2:1 Ronde/Carré	Fil 3:1 Ronde/Carré	CombBind	eWire Ronde/Carré
<b>Format de papier ISO</b>	Position des arrêts de matrice selon le format ou l'orientation du papier				
<b>Numéro de pièce GBC</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

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

Tableau 8.2 Guide de position d'arrêt des matrices

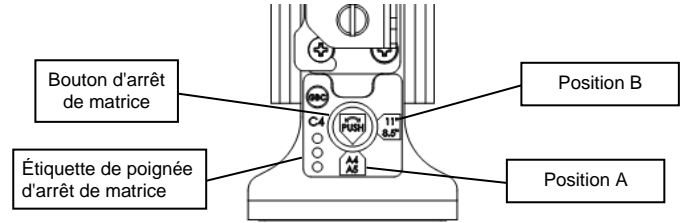


Figure 8.7 Position d'arrêt des matrices à bobine

## Maintenance des jeux de matrices

Le jeu de matrices StreamPunch VFX doit être régulièrement huilé et graissé pour maintenir le bon fonctionnement et empêcher toute panne prématurée du jeu de matrices. Le jeu de matrices doit être lubrifié et inspecté tous les 100K cycles. Avant de graisser la matrice, enlevez toutes les poussières de papier présentes, de préférence en utilisant de l'air comprimé ou un chiffon sec et propre si aucun dispositif à air comprimé n'est disponible. Si de l'air comprimé est disponible, utilisez-le pour nettoyer la zone entre les plaques supérieures et inférieures. N'utilisez pas de chiffon pour nettoyer cette zone.

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

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

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

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

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

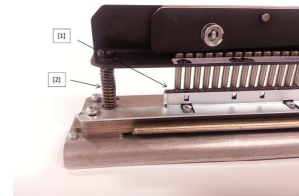


Figure 8.8 Lubrification

## 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 de poinçonnage StreamPunch VFX

Le StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX pour perforer des documents avec les styles de reliure suivants. Des jeux de matrices DuraGlide HD™ sont illustrés en caractères gras le cas échéant.

### Description des Jeux de matrices

#### Pour une reliure à anneaux plastiques:

1 19-LTR 21-A4

PB Bind en plastique; taille de l'orifice: 8mm x 2,9mm (0,313" x 0,116") (L x l); distance entre les orifices (de centre à Centre): 14,3 mm (0,563")

\* Lorsque la matrice de reliure à anneaux plastiques est utilisée dans la configuration à 21 trous sur du papier au format A4 (297 mm), le bord extérieur des trous 1 et 21 risque de se déchirer. Le bord théorique du papier doit se trouver à 1,62 mm du bord de la feuille. Ce risque dépend du type de papier, de la largeur du papier et de l'optimisation de l'alignement des trous. Pour éviter ce problème, il est recommandé d'utiliser plutôt une configuration à 20 trous. Les fournitures de reliure à anneaux à 20 trous sont généralement disponibles auprès de GBC et d'autres fabricants et sont considérées comme étant plus optimales que la configuration à 21 trous

#### Pour une reliure Twin Loop™:

1 32-LTR 34-A4

W3 Fil; Carré; 3 trous par pouce; taille de trou: 4mm x 4mm (0,156" x 0,156") (L x l) Espacement de trou entre centres: 8,5mm (0,333")

1 21-LTR 23-A4

W2 Fil; Rectangulaire; 2 trous par pouce; taille de trou: 6,4mm x 5,4mm (0,250" x 0,214") (L x l) Espacement de trou entre centres: 12,7mm (0,500")

1 34

eWire; Fil; Rectangulaire; 3 trous par pouce; taille de trou: 5mm x 5mm (0,197" x 0,197") (L x W); Espacement de trou entre centres: 8,5mm (0,333")

1 32-LTR 34-A4

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

1 21-LTR 23-A4

W2 Fil; Ronde; 2 orifices par pouce; Taille de l'orifice: 6,5mm (0,256") de diamètre; Distance entre les orifices (de centre à centre): 12,7mm (0,5")

1 34

eWire; Ronde; 3 orifices par pouce; Taille de l'orifice: 5,5mm (0,217") de diamètre; Distance entre les orifices (de centre à centre): 8,5mm (0,333")

#### Pour une reliure Color Coil™:

1 44-LTR 47-A4

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

1 44-LTR 47-A4

C4 Coil; Ovale; 4 orifices par pouce; taille de l'orifice: 4mm x 5mm (0,158" x 0,197") (L x l); de diamètre; distance entre les orifices (de centre à centre): 6,3 mm (0,2475")

#### Pour une reliure VeloBind®:

1 11

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

1 12

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

#### Pour une reliure à feuillets mobiles:

1 3

3 Reliure à anneaux; U.S (Modèles standard à feuillets mobiles); Taille du trou: 8 mm (0,316") de diamètre.

1 7

3 anneaux, 5 anneaux, 7 anneaux; U.S (Modèles standard à feuillets mobiles); Taille du trou: 8 mm (0,316") de diamètre.

1 4

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

1 4

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

1 4

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

### Référence GBC

Matrice, GBC, Reliure combinée	7723480
<b>Matrice, GBC, Reliure combinée, HD</b>	<b>7723488</b>

Matrice, GBC, Fil, 3.1 Carré	7723482
------------------------------	---------

Matrice, GBC, Fil, 2.1 Carré	7723481
------------------------------	---------

Matrice, GBC, eWire, Carré	7723485
----------------------------	---------

Matrice, GBC, Fil, 3:1, Ronde	7723472
-------------------------------	---------

Matrice, GBC, Fil, 2:1, Ronde	7723471
-------------------------------	---------

Matrice, GBC, eWire, Ronde	7723484
----------------------------	---------

Matrice, GBC, Coil, Ronde	7723470
<b>Matrice, GBC, Coil, Ronde, HD</b>	<b>7723486</b>

Matrice, GBC, Coil, Ovale	7723483
---------------------------	---------

Matrice, GBC, Velobind®, 11 Trou, Ltr.	7723478
--	---------

Matrice, GBC, Velobind®, 12 Trou, A4.	7723479
---------------------------------------	---------

Matrice, GBC, 3 Trou, 8mm	7723473
<b>Matrice, GBC, 3 Trou, 8mm, HD</b>	<b>7723487</b>

Matrice, GBC, 3/5/7 Trou, 8mm	7723474
-------------------------------	---------

Matrice, GBC, 4 Trou, 8mm	7723475
---------------------------	---------

Matrice, GBC, 4 Trou, 6.5mm	7723476
-----------------------------	---------

Matrice, GBC, 4 Trou, numérisat	7723477
---------------------------------	---------

## Matrices de pliage et de perforation

### Changement de la plaque de butée de la matrice de perforation

Il est recommandé de changer la plaque de butée de la matrice 75-120gsm tous les 250 000 cycles et la matrice 120-300 gsm tous les 100 000 cycles. Deux plaques de butée sont fournies avec chaque matrice de perforation. Des kits de plaques de butée supplémentaires peuvent être achetés comme pièces de rechange.

#### Pour changer la plaque de butée :

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



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



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



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

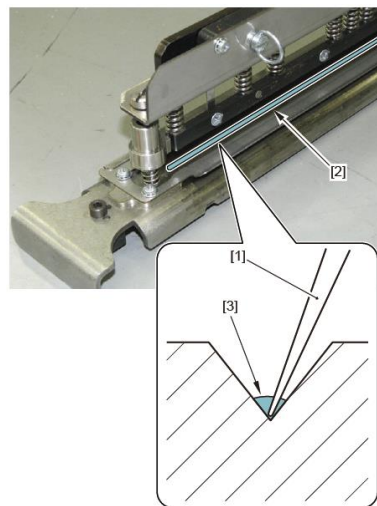
### Nettoyage des matrices de pliage et de perforation

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

#### Pour nettoyer la matrice :

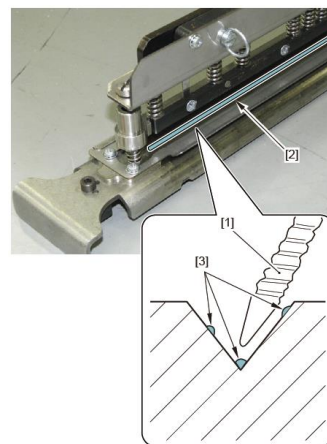
1. Suivre les étapes 1 à 4 de la section 4-A de ce manuel pour retirer la matrice de la machine. Veillez à ne pas endommager la puce située à l'arrière, sous la matrice.

2. Grattez les résidus de toner [3] dans la rainure de la matrice de pliage [2] ou de la plaque de butée de la perforation à l'aide d'un écouvillon pointu en plastique [1] ou d'un dispositif similaire.



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

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

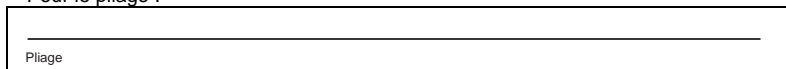


4. Suivre les étapes 6 à 9 de la section 4-A de ce manuel pour insérer la matrice de pliage ou de perforation dans la machine.
5. Une fois que la matrice a été insérée, faites avancer quelques feuilles pour vous assurer qu'aucune marque de toner n'y apparaît. Si le marquage du toner demeure, recommencez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

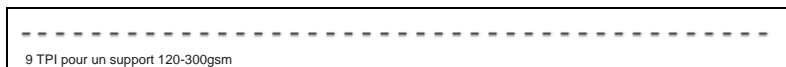
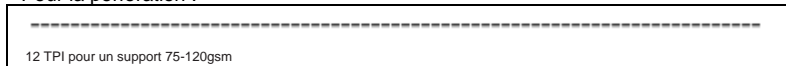


## Description du jeu de matrice

Pour le pliage :



Pour la perforation :



## Numéro de pièce GBC

MATRICE, GBC, PLIAGE	WSM7724163
----------------------	------------

MATRICE, GBC, PERF, 75-120 GSM	WSM7724164
--------------------------------	------------

MATRICE, GBC, PERF, 120-300 GSM	WSM7724165
---------------------------------	------------

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



## ÍNDICE

<b>1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD</b>	<b>29</b>
Instrucciones importantes	29
Limpieza	29
Avisos de seguridad	30
Reparación	30
<b>2. INTRODUCCIÓN</b>	<b>30</b>
<b>3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO</b>	<b>31</b>
<b>4. OPERACIONES DE USUARIO</b>	<b>32</b>

<b>5. PANTALLA DE USUARIO</b>	<b>33</b>
<b>6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS</b>	<b>35</b>
<b>7. ESPECIFICACIONES</b>	<b>35</b>
<b>8. JUEGO DE TROQUELES</b>	<b>37</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 STREAMPUNCH VFX:



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 StreamPunch VFX únicamente para perforar el papel y la cubierta de acuerdo con las especificaciones indicadas.
- ◆ Conserve este manual de instrucciones para el uso futuro.



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

- ◆ La tensión de alimentación del StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX (en caso de haberlo). Se ha diseñado para garantizar su seguridad.
- ◆ Desenchufe el StreamPunch VFX antes de mover la máquina o cuando la máquina no esté en uso durante un período de tiempo prolongado
- ◆ No use el StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX con un trapo suave y húmedo.
- ◆ No use detergentes ni disolventes, ya que podría dañar la máquina.





## Avisos de seguridad



### SELECCIÓN

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



**PRECAUCIÓN:** A LA HORA DE SELECCIONAR UN CABLE DE ALIMENTACIÓN EXTRAÍBLE PARA SU STREAMPUNCH VFX, RESPETE SIEMPRE LAS PRECAUCIONES SIGUIENTES.

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

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

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

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

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

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

## Reparación, StreamPunch VFX

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



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

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

## Servicio, juegos de troqueles

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

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

## 2. INTRODUCCIÓN

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

El StreamPunch VFX es una solución innovadora para punzar, plegar y perforar el papel y ofrece las siguientes características de diseño:

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

## Ciclo de trabajo y posicionamiento del producto

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

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

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

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

## Suministro de troqueles de trabajo

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

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

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



## 3. GUÍA DE INICIO RÁPIDO

El equipo StreamPunch VFX debe estar conectado a la alimentación de CA para que funcionen todas las opciones de la máquina. Elija uno de los siguientes modos de funcionamiento del StreamPunch VFX en la pantalla Configuración>Modos en la interfaz de usuario,

### A. Modo de derivación:

Esta operación permite que el papel pase a través de la StreamPunch VFX sin ser perforado.

Este es el modo de operación predeterminado del equipo StreamPunch VFX.

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

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

#### i) Modo de Perforación Simple:

Esta operación perfora cerca del borde trasero de todas las hojas que pasan a través de la StreamPunch VFX. Antes de ejecutar el modo de punción, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente. Véase la sección 4. A para obtener más detalles sobre los cambios de juego de troqueles y observe las etiquetas en el juego de troqueles para la ver la configuración.

La StreamPunch VFX funcionará ahora en el modo Perforación Simple.

#### ii) Modo Perforación Doble:

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

La StreamPunch VFX funcionará ahora en el modo Perforación Doble.

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

#### i) Modo de pliegue central:

Esta operación aplicará un pliegue en el centro de todas las hojas que pasen por el StreamPunch VFX. Antes de ejecutar el modo de pliegue central, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

StreamPunch VFX funcionará ahora en modo de pliegue central.

#### ii) Modo de pliegue de libro:

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

StreamPunch VFX ahora funcionará en modo de pliegue de libro.

#### iii) Modo de pliegue en 3:

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

StreamPunch VFX funcionará ahora en modo de pliegue en 3.

### D. Cuando se inserta un troquel de perforación

#### i) Modo de perforación única:

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

StreamPunch VFX funcionará ahora en modo de perforación única.

#### ii) Modo de perforación central

Esta operación aplicará una perforación en el centro de todas las hojas que pasen por el StreamPunch VFX. Antes de ejecutar el modo de perforación única, debe insertar un juego de troqueles configurado correctamente.

StreamPunch VFX funcionará ahora en modo de perforación central.

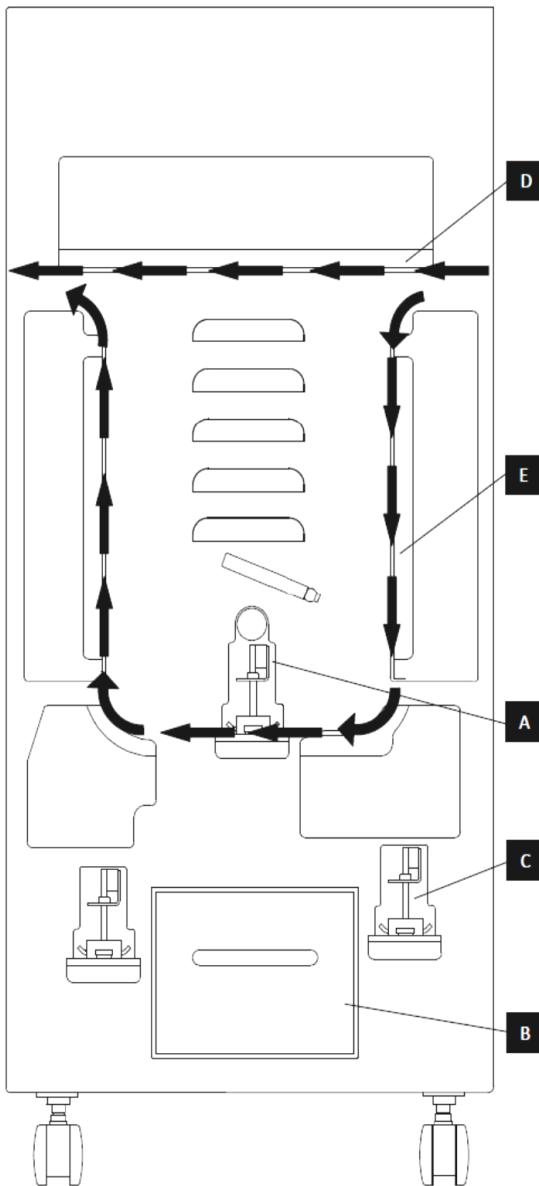
#### iii) Modo de perforación doble

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

StreamPunch VFX ahora funcionará en modo de perforación doble.

## 4. OPERACIONES DE USUARIO

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



Flujo del papel y secciones Interactivas de Usuario de la StreamPunch VFX

### A. Intercambio del juego de troqueles:

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

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

**Desinstalación del juego de troqueles de la máquina:** La ranura intercambiable del troquel del StreamPunch VFX está ubicada encima del Recipiente de confeti en la parte inferior de la perforadora.

**Paso 1:** Detenga el alimentador.

**Paso 2:** Abra el panel de puerta de acceso a la StreamPunch VFX.

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

**Paso 4:** Deslice el juego de troqueles hacia afuera hasta que salga completamente, sosteniéndolo con ambas manos. Tenga cuidado de no dejar caer la etiqueta de identificación del troquel (situada en la parte inferior en el extremo posterior) en el tope del troquel al sacarlo de la máquina.

**Paso 5:** Guarde adecuadamente el juego de troqueles recién desinstalado en el área de almacenamiento (manténgalo alejado del polvo, la suciedad, y posibles caídas accidentales desde el borde de la mesa, etc.).

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

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



**PRECAUCIÓN:** TENGA CUIDADO DE NO PILLARSE LOS DEDOS. CUANDO INSTALE LOS JUEGOS DE TROQUELES EN SU STREAMPUNCH VFX, MANTENGA SIEMPRE LOS DEDOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO FUERA DE LA RANURA DEL JUEGO DE TROQUELES DE LA MÁQUINA Y LEJOS DE TODAS LAS ZONAS DEL JUEGO DE TROQUELES. SEA PRUDENTE YA QUE PODRÍA LESIONARSE.

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

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

Tenga en cuenta que al usar un nuevo troquel de punción, quedará un poco de aceite alrededor de los agujeros de la hoja. Después de perforar entre 25 y 50, el juego de troqueles dejará de manchar las hojas con lubricante. Se recomienda realizar una breve prueba después de instalar un nuevo troquel o un troquel recién aceitado para eliminar el aceite residual.

### B. Recipiente de confeti:

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



### C. Despeje del papel:



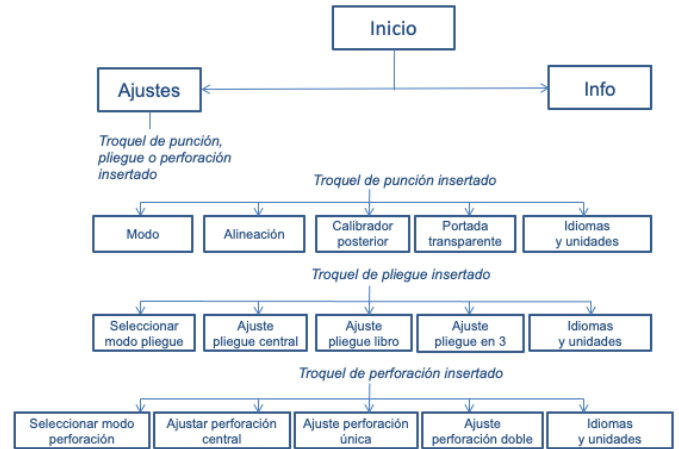
Cuando hay papel atascado en la trayectoria del papel de la StreamPunch VFX, la pantalla LCD muestra el área donde está(n) la(s) hoja(s) atascadas.

Zone	Description
	Si el papel está atascado en la Zona 1, levante la placa guía del papel ubicada justo adentro, alcance el papel atascado y retírelo. Para cerrar la guía del papel, levante la manilla para desbloquear el mecanismo y ciérrela firmemente.
	Si el papel está atascado en la Zona 2, mueva la puerta hacia la derecha, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en la Zona 3, presione la palanca superior mientras sostiene la palanca inferior. Con esto se desbloquea el canal; continúe abriendo el canal hasta que alcance el imán en el lado derecho. Alcance el papel atascado y retírelo. Para volver el canal a la posición cerrada, muévalo de regreso en la dirección opuesta hasta que el mecanismo de traba se active.
	Si el papel está atascado en la Zona 5, destrabe el canal, alcance el papel atascado y retírelo.
	Si el papel está atascado en la Zona 6, mueva la puerta hacia la izquierda, alcance el papel atascado y retírelo.
	Antes de desinstalar el juego de troqueles, asegúrese de que las Zonas 3 y 5 están libres de cualquier papel atascado. Si no se encuentra papel atascado en las Zonas 3 y 5, desinstale el juego de troqueles para retirar cualquier papel atascado. (Véase la Sección 4. Cambiar los juegos de troqueles intercambiables).

## 5. PANTALLA DE USUARIO CONTROLES DE OPERACIÓN

El StreamPunch VFX tiene una pantalla LCD interactiva táctil que muestra mensajes, ajustes e información relacionada con las funciones de la unidad de perforación.

Esquema de la pantalla LCD de interfaz de usuario Sparta



Descripción general del panel LCD

### Mensajes en el Panel LCD

- Listo**  
StreamPunch VFX está listo para ejecutar el modo seleccionado.
- En funcionamiento**  
StreamPunch VFX está funcionando en el modo de operación seleccionado..
- Recipiente de confeti lleno**  
Cuando el contenedor de perforación se llene de residuos de papel, aparecerá este mensaje.
- 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 fuera o no está completamente insertado en la unidad de perforación. Cuando este mensaje aparece, la unidad perforadora solo funcionará en el modo de Derivación.
- 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

### A. Cuando se inserta un troquel de punción

#### i) Alineación

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

#### ii) Calibrador posterior

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

#### iii) Portada transparente

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

#### iv) Sangrado compl.

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

### B. Cuando se inserta un troquel de pliegue

#### i) Ajuste pliegue central

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

#### ii) Ajuste pliegue libro

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

#### iii) Ajuste pliegue en 3

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

### C. Cuando se inserta un troquel de perforación

#### i) Ajustar centro perforación

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

#### ii) Ajuste perforación única

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

#### iii) Ajuste pliegue doble

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

### D. Idioma

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

### E. Unidades

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

### Visualización de información en el panel LCD

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

#### 1. Tipo de Troquel

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

#### 2. Ciclos de troquel

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

#### 3. Ciclos de perforación

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

#### 4. Firmware

Esto muestra el nivel actual del firmware principal (Frim) y de comunicaciones (Coms) del StreamPunch VFX..





## 6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

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

## 7. ESPECIFICACIONES

<b>Velocidad</b>	Hasta 144 hojas por minuto	
<b>El peso del papel</b>	Portada transparente: 7 mil sin imprimir	
<b>Modo Bypass</b>	350 mm x 1260 mm (13" x 49,6") 450 gsm	
<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>	Amperios y frecuencia	115 V; 4,2 A; 60 Hz (o) 230 V; 2,1 A; 50 Hz
<b>Certificación de la seguridad</b>	cTUVus	
<b>Dimensiones</b>	Largo: 745 mm; Ancho: 445 mm; Alto: 1100 mm Largo: 29,3"; Ancho: 17,5"; Alto: 43,3"	
<b>Peso</b>	96 kg 212 lbs	
<b>Peso de envío</b>	127 kg 280 lbs.	
<b>Fabricación</b>	Armado en Taiwán	



**Tabla 1. Tabla de capacidad de función**

Tamaño papel	Punción			Pliegue			Perforación		
	Única	Doble	Base	Medio	Libro	Pliegue	Medio	Única	Doble
A4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
SRA4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
A3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LTR LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
Legal SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
11x17 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12x18 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

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

Material		Pliegue								Perforación					
Tamaño	Orientación	Centro		Libro X		Libro Y		Pliegue en 3		Centro		Única		Doble	
		Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Carta	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
9x12	LEF											5	14	5	14
	SEF	-7	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-7	12	5	152	5	152
Legal		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	225

**Tabla 3. Rango de ajuste de los agujeros perforados**

Tipo de troquel		Recorrido y base		MID L		MID XL	
		Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
C4	Agujero redondo bobina	-2,0	15,8	-2,0	6,4	-2,0	21,8
C4O	Ovalado bobina de color	-2,8	14,6	-2,8	6	-2,8	20,8
4H6	2/4 agujeros 6,5 mm	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
4HS	4 agujeros escandinavos	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
3H	3 agujeros 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
7H8	3/5/7 agujeros 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
4H8	2/4 agujeros 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
PB	Encuadernación plástico	-2,2	16,0	-2,2	7	-2,2	22,2
VBLTR	VeloBind redondo LTR	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
VBA4	VeloBind redondo A4	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
W2R	Alambre 2:1 redondo	-2,6	14,0	-2,6	5,4	-2,6	20,2
W2S	Alambre 2:1 cuadrado	-3,2	14,0	-3,2	5,8	-3,2	20,2
W3R	Alambre 3:1 redondo	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,2
W3S	Alambre 3:1 cuadrado	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,8
EWR	eWire redondo	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2
EWS	eWire cuadrado	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2

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





## 8. JUEGO DE TROQUELES

El StreamPunch VFX acepta troqueles de punción, pliegue y perforación. Los troqueles de punción deben estar configurados para el tamaño de papel que se procesa. Los troqueles de pliegue y perforación no necesitan configuración.

### Glosario

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

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

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

Papel Legal - 8,5" X 14"

Papel Ledger - 11" X 17"

### Troqueles de punción

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

### Numeración de las clavijas

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

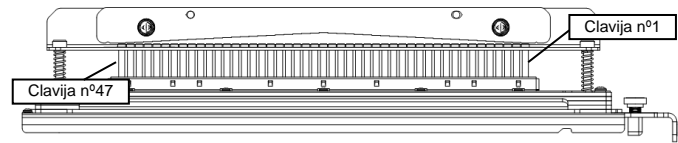


Figura 8.1 Numeración de clavijas de juego de troqueles para espiral

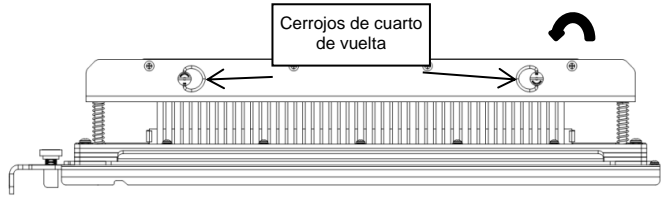


Figura 8.2 Extracción de la barra de presión

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



Figura 8.3 Barra de presión

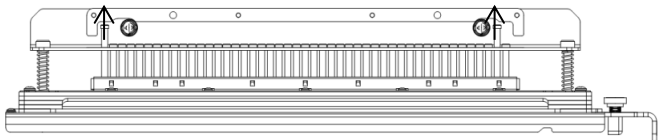


Figura 8.3 Extracción de las clavijas

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



Figura 8.4 Reinstale la barra de presión

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

**¡Importante!** Asegúrese de que la barra de presión esté conectada y que ambos tornillos de cuarto de vuelta estén en la posición de bloqueo antes de insertar el juego de troqueles en la máquina, ya que de lo contrario pueden producirse graves daños tanto en la máquina como en el juego de troqueles.

### Extracción de las clavijas

	Espir Rednd/Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
<b>Tamaños de papel US</b>	Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel											
<b>Número de pieza GBC</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	NINGUNO	5, 31	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	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NINGUNO	3H/5H/7H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	3, 19	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, 34

	Espir Rednd/Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	3 Orif 8mm	3/5/7 Orif 8mm	2/4 Orif 8mm	2/4 Orif 6.5mm	2/4 Orif escan	VeloBind 11 Orif LTR	VeloBind 12 Orif A4	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
<b>Tamaños de papel US</b>	Números de clavijas a extraer en base a tamaño u orientación de papel											
<b>Número de pieza GBC</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
A4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	5, 30
A3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 LEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	NINGUNO	NINGUNO	1, 4	1, 4	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	2H/4H	2H/4H	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO

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

Tabla 8.1 Guía de extracción de clavijas

La tabla anterior muestra la información sobre que clavijas deben retirarse para perforar correctamente cada tamaño y configuración de hoja que la StreamPunch VFX 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.

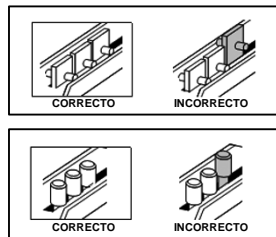


Figura 8.5 Instalación de clavijas

## Posición de tope de troquel

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

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

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

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

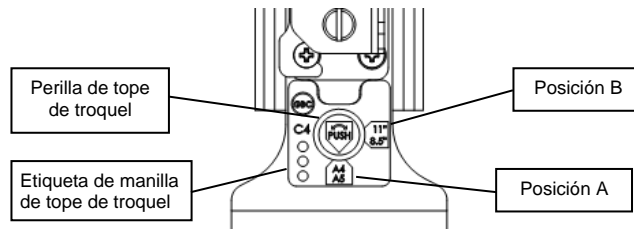


Figura 8.7 Posición de tope de troquel para espiral

## Mantenimiento del juego de troqueles

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

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

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

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

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

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

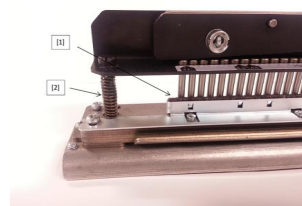


Figura 8.8 Lubricación

## 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. Lubrique con aceite a base de teflón de alta calidad.

## Fin de vida útil de los troqueles

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

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
<b>Tamaños de papel US</b>	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel				
<b>Número de pieza GBC</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A

	Espir Rednd/ Ovalado	Alambre 2:1 Rednd/Cuadr	Alambre 3:1 Rednd/Cuadr	CombBind	eWire Rednd/Cuadr
<b>Tamaños de papel US</b>	Posición de tope de troquel en base a tamaño u orientación de papel				
<b>Número de pieza GBC</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

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

Tabla 8.2 Guía de posición de tope de troquel



## Los juegos de troqueles de punción StreamPunch VFX

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

### Descripción Juegos de troqueles

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") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 14,3mm (0,563") (de centro a centro): 14,3mm (0,563")

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

Para una encuadernación Twin Loop™, seleccione:

1 32-LTR 34-A4

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

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") (l); distancia entre los orificios (de centro a centro): 12,7mm (0,500")

1 32-LTR 34-A4

eWire; cuadrado; 3 cuadrado; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 5mm x 5mm (0,197" x 0,197") (L x W); distancia entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,333")

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")

1 34

eWire; redondo; 3 orificios por pulgada; tamaño del orificio: 5,5mm (0,217") de distancia; entre los orificios (de centro a centro): 8,5mm (0,335")

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") (l); 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

### Número de parte GBC

Troquel, GBC, Peine encuadern	7723480
<b>Troquel, GBC, Peine encuadern, HD</b>	<b>7723488</b>

Troquel, GBC, Alambre 3.1, Cuadr	7723482
----------------------------------	---------

Troquel, GBC, Alambre 2.1, Cuadr	7723481
----------------------------------	---------

Troquel, GBC, eWire, Cuadr	7723485
----------------------------	---------

Troquel, GBC, Alambre, 3:1, Rednd	7723472
-----------------------------------	---------

Troquel, GBC, Alambre, 2:1, Rednd	7723471
-----------------------------------	---------

Troquel, GBC, eWire, Rednd	7723484
----------------------------	---------

Troquel, GBC, Coil, Rednd	7723470
<b>Troquel, GBC, Coil, Rednd, HD</b>	<b>7723486</b>

Troquel, GBC, Coil, Ovalado	7723483
-----------------------------	---------

Troquel, GBC, Velobind®, 11 orificios, Ltr.	7723478
---	---------

Troquel, GBC, Velobind®, 12 orificios, A4.	7723479
--	---------

Troquel, GBC, 3 Orif, 8mm	7723473
<b>Troquel, GBC, 3 Orif, 8mm, HD</b>	<b>7723487</b>

Troquel, GBC, 3/5/7 Orif, 8mm	7723474
-------------------------------	---------

Troquel, GBC, 4 Orif, 8mm	7723475
---------------------------	---------

Troquel, GBC, 4 Orif, 6.5mm	7723476
-----------------------------	---------

Troquel, GBC, 4 Orif, escan	7723477
-----------------------------	---------

## Troqueles de pliegue y perforación

### Intercambio de placas de soporte de los troqueles de perforación

Se recomienda cambiar la placa de soporte del troquel de 75-120 gsm cada 250 mil ciclos y el troquel de 120-300 gsm cada 100 mil ciclos. Se proporcionan dos placas de soporte con cada toruquel de perforación. Se pueden adquirir kits de placas de apoyo adicionales como piezas de servicio.

#### Para cambiar la placa de soporte:

1. Complete los pasos 1-4 de la Sección 4-A de este manual para retirar el troquel de la máquina. Tenga cuidado de no dañar el chip situado en la parte inferior trasera del troquel.
2. Desenrosque los dos tornillos moleteados de la guía de la hoja de entrada y retire la guía de la hoja de entrada.



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



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



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

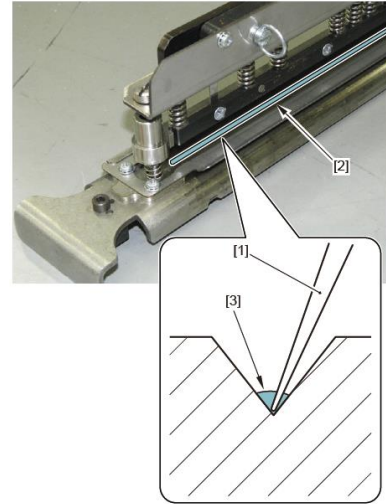
### Limpieza de los troqueles de pliegue y perforación

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

#### Para limpiar el troquel:

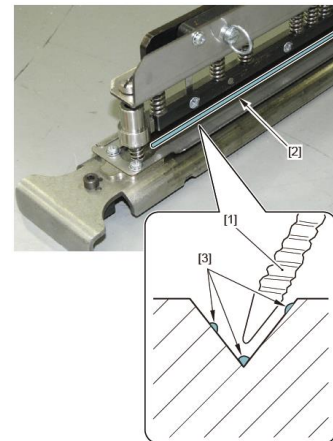
1. Complete los pasos 1-4 de la Sección 4-A de este manual para retirar el troquel de la máquina. Tenga cuidado de no dañar la etiqueta situada en la parte inferior trasera del troquel.

2. Raspe el residuo de tóner [3] de la ranura del troquel de pliegue [2] o de la placa de soporte de perforación con un hisopo puntiagudo de plástico [1] o similar.



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

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

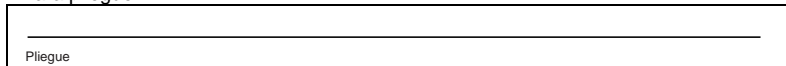


4. Complete los pasos 6-9 de la Sección 4-A de este manual para insertar el troquel de pliegue o perforación en la máquina.
5. Una vez insertado el troquel, alimente algunas hojas para confirmar que no hay marcas de tóner en la hoja. Si aún se observan marcas de tóner, complete el procedimiento de limpieza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

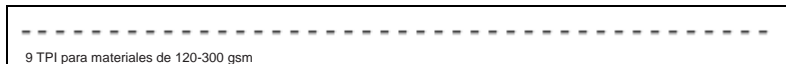


## Descripción del juego de troqueles

Para pliegue:



Para perforación:



## Número de pieza GBC

TROQUEL, GBC, PLIEGUE	WSM7724163
-----------------------	------------

TROQUEL, GBC, PERF, 75-120 GSM	WSM7724164
--------------------------------	------------

TROQUEL, GBC, PERF, 120-300 GSM	WSM7724165
---------------------------------	------------

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



## Sommario

<b>1. MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA</b>	<b>42</b>
Misure di sicurezza importanti	42
Pulizia	42
Messaggi relativi alla sicurezza	43
Assistenza tecnica	43
<b>2. INTRODUZIONE</b>	<b>43</b>
<b>3. GUIDA RAPIDA</b>	<b>44</b>
<b>4. OPERAZIONI DELL'UTENTE</b>	<b>45</b>

<b>5. DISPLAY DELL'UTENTE</b>	<b>46</b>
<b>6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI</b>	<b>48</b>
<b>7. CARATTERISTICHE TECNICHE</b>	<b>48</b>
<b>8. MANUALE UTENTE PER LA MATRICE</b>	<b>50</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 STREAMPUNCH VFX 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 StreamPunch VFX esclusivamente per le funzioni per cui stato progettato, ossia per la perforazione di carta e copertine, in base alle specifiche tecniche riportate.
- ◆ Conservare il Manuale di istruzioni per riferimento futuro.



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

- ◆ La macchina StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX. È fornita per garantire la sicurezza dell'operatore.
- ◆ Scollegare StreamPunch VFX prima di spostare la macchina o in caso di periodi di inutilizzo prolungati.
- ◆ Non azionare StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX, 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 STREAMPUNCH VFX, 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, StreamPunch VFX

Non eseguire tentativi di assistenza tecnica su StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX.



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

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

## Servizi, Matrici

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

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

## 2. INTRODUZIONE

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

StreamPunch VFX rappresenta una soluzione innovativa per la punzonatura, piegatura e perforazione della carta, con le seguenti caratteristiche tecniche:

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

## Ciclo di lavoro e Posizionamento del prodotto

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

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

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

**Massimo ciclo di lavoro di perforazione** - In aggiunta alle condizioni di cui sopra, non più di 2 fogli di 300gsm per 5 fogli di 75gsm devono essere perforati. I carichi di carta più pesanti sono in genere utilizzati solo come copertina anteriore e posteriore del libro rilegato.

## Forniture di matrice operativa

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

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

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

Le matrici hanno una durata prevista di 750.000 perforazioni utilizzando una carta di 20 lb/75 gsm. Questa è la minima aspettativa di vita. La vita della matrice NON è garantita a causa di un'ampia gamma di grammature e condizioni ambientali che le matrici possono sopportare. Nel caso sia necessario eseguire un numero di punzonature superiori alla durata utile della matrice, è consigliabile avere a disposizione set di matrici aggiuntive in modo da ridurre al minimo i tempi di inattività.



## 3. GUIDA RAPIDA

StreamPunch VFX deve essere collegato alla rete elettrica per attivare qualsiasi funzione della macchina. Scegliere una delle seguenti modalità operative di StreamPunch VFX nella schermata Impostazioni>Modalità sull'interfaccia utente

### A. Modalità Bypass:

Questa operazione consentirà alla carta di passare attraverso StreamPunch VFX senza essere perforata.

**Questa è la modalità predefinita di funzionamento di StreamPunch VFX.**

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

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

#### i) Modalità di Perforazione singola:

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

StreamPunch VFX ora funzionerà in modalità Perforazione singola.

#### ii) Modalità Perforazione doppia:

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

StreamPunch VFX ora funzionerà in modalità Perforazione doppia.

#### iii) Modalità Punzonatura a sella

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

StreamPunch VFX funzionerà ora in modalità Punzonatura a sella.

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

#### i) Modalità Piegatura al centro

Questa operazione esegue una piegatura al centro di tutti i fogli che passano attraverso StreamPunch VFX. Prima di avviare la modalità Piegatura al centro è necessario inserire un set di matrici di piegatura.

StreamPunch VFX funzionerà ora in modalità Piegatura al centro.

#### ii) Modalità Piegatura a libro

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

StreamPunch VFX funzionerà ora in modalità Piegatura a libro.

#### iii) Modalità Piegatura a C

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

StreamPunch VFX funzionerà ora in modalità Piegatura a C.

### D. Quando è inserita una matrice di perforazione

#### i) Modalità Perforazione singola

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

StreamPunch VFX funzionerà ora in modalità Perforazione singola.

#### ii) Modalità Perforazione al centro

Questa operazione esegue una perforazione al centro di tutti i fogli che passano attraverso StreamPunch VFX. Prima di avviare la modalità Perforazione al centro è necessario inserire un set di matrici di perforazione.

StreamPunch VFX funzionerà ora in modalità Perforazione al centro.

#### iii) Modalità Perforazione doppia

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

StreamPunch VFX funzionerà ora in modalità Perforazione doppia.

## 4. OPERAZIONI DELL'UTENTE

### A. Sostituzione delle matrici:

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

### B. Contenitore residui perforazione:

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

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

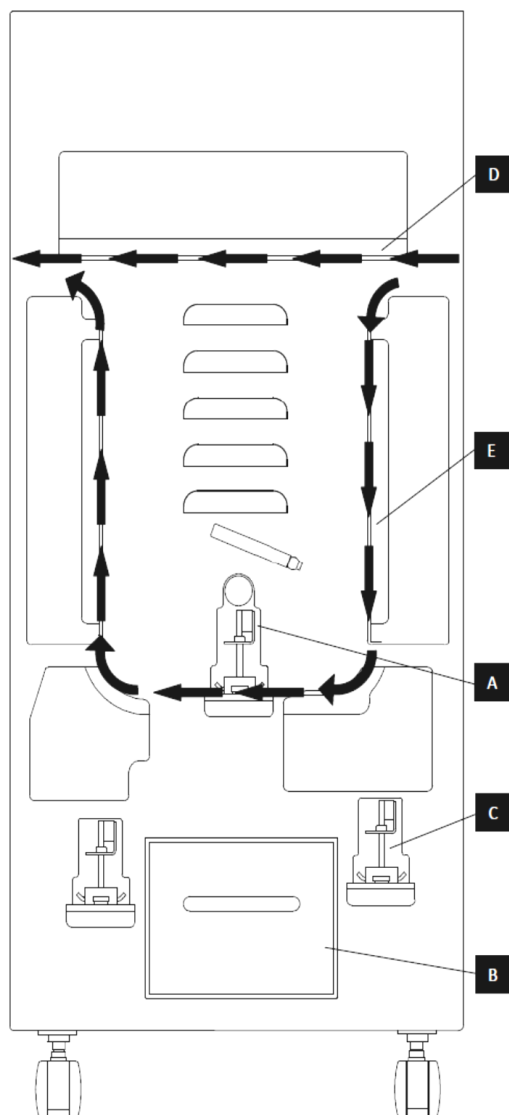
Contiene fino a due matrici di perforazione di riserva.

### D. Bypass:

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

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

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



Sezioni interattive del flusso di carta e dell'utente di StreamPunch VFX

### A. Sostituzione delle matrici:

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

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

**Rimuovere le matrici dalla macchina:** L'alloggiamento per le matrici intercambiabili di StreamPunch VFX si trova sopra al contenitore residui della perforazione nella parte inferiore del punzone.

**Fase 1:** Arrestare l'alimentatore.

**Fase 2:** Aprire lo sportello di accesso di StreamPunch VFX.

**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. Prestare attenzione affinché il chip di identificazione della matrice (posizionato sulla parte inferiore dell'estremità posteriore) non cada sul fermo della matrice quando lascia la macchina.

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

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

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



**ATTENZIONE: PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO.** DURANTE L'INSTALLAZIONE DEI SET DI MATRICI IN STREAMPUNCH VFX, TENERE SEMPRE LE DITA E ALTRE PARTI DEL CORPO FUORI DALL'ALLOGGIAMENTO PER I SET DI MATRICI PRESENTE NELLA MACCHINA E LONTANO DA TUTTE LE PARTI DEL SET DI MATRICI. LA MANCATA OSSERVANZA DI QUESTE MISURE PRECAUZIONALI PUÒ ESSERE CAUSA DI LESIONI PERSONALI.

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

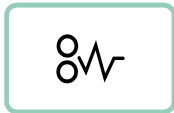
**Fase 9:** Procedere con il lavoro.

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

### B. Contenitore residui perforazione:

Il contenitore dei residui della perforazione di StreamPunch VFX si trova nella parte anteriore della base della macchina. Estrarre periodicamente il cassetto e svuotarlo. StreamPunch VFX utilizza un sensore per determinare quando il contenitore è pieno. Quando il contenitore di perforazione è pieno, sul display LCD viene visualizzato il messaggio "Contenitore residui pieno".

## C. Rimozione della carta:



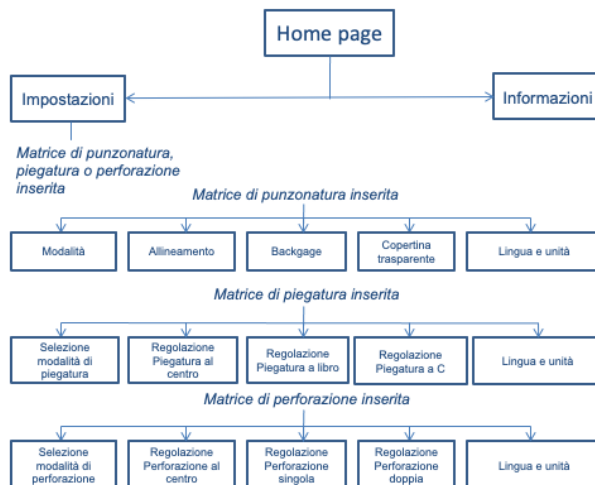
Quando la carta è inceppata nel percorso carta della StreamPunch VFX, il display LCD visualizza l'area in cui si è inceppato un foglio o i fogli.

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

## 5. DISPLAY UTENTE/COMANDI PER IL FUNZIONAMENTO

Su StreamPunch VFX è presente un pannello LCD interattivo touch screen sul quale sono visualizzati messaggi, impostazioni e informazioni relative alle funzioni dell'unità di perforazione.

### Panoramica delle schermate dell'interfaccia utente LCD Sparta



Descrizione del pannello LCD

### Messaggi sul pannello LCD

- Pronto:**  
StreamPunch VFX è pronto per eseguire la modalità selezionata.
- In funzione**  
StreamPunch VFX è in funzione nella modalità di funzionamento selezionata.
- Contenitore residui pieno**  
Quando il contenitore di perforazione è pieno di residui di carta, verrà visualizzato questo messaggio.
- Contenitore residui fuori**  
Quando il contenitore di perforazione viene rimosso o non è completamente inserito nell'unità di perforazione, verrà visualizzato questo messaggio.
- Controllare la matrice**  
Quando la matrice viene rimossa o non è completamente inserita nell'unità di perforazione, verrà visualizzato questo messaggio. Quando viene visualizzato questo messaggio l'unità di perforazione funzionerà solo in modalità bypass.
- Chiudere il portello**  
Quando il portello anteriore è aperto o non completamente chiuso verrà visualizzato questo messaggio.
- Inceppamento carta**  
Quando un foglio di carta si inceppa all'interno dell'unità di perforazione, viene visualizzato questo messaggio. Vedere la sezione di questo manuale denominata RIMOZIONE DELLA CARTA per le istruzioni su come rimuovere un foglio inceppato.



## Modifica delle impostazioni sul pannello LCD

### A. Quando è inserita una matrice di punzonatura

#### i) Allineamento

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

#### ii) Backgage

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

#### iii) Copertina trasparente

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

#### iv) Margini al vivo

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

### B. Quando è inserita una matrice di piegatura

#### i) Regolazione Piegatura al centro

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

#### ii) Regolazione Piegatura a libro

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

#### iii) Regolazione Piegatura a C

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

### C. Quando è inserita una matrice di perforazione

#### i) Regolazione Perforazione al centro

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

#### ii) Regolazione Perforazione singola

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

#### iii) Regolazione Perforazione doppia

Questa opzione consente di regolare la posizione di due perforazioni in qualsiasi punto dal centro del bordo. Attenersi alle istruzioni riportate sullo schermo LCD per modificare questa impostazione. Fare riferimento alla Tabella 2 per gli intervalli di regolazione a seconda del formato carta utilizzato.

### D. Lingua

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

### E. Unità

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

## Visualizzazione delle informazioni sul pannello LCD

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

#### 1. Tipo Matrice

Tipo di set di matrici attualmente installato sul punzone. Se non sono installate matrici, non verrà visualizzata alcuna matrice.

#### 2. Cicli della matrice

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

#### 3. Cicli di perforazione

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

#### 4. Firmware

Livello corrente del firmware principale e di comunicazione (Comm) di StreamPunch VFX.





## 6. SOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Probabile causa
Senza alimentazione non ci sarà alcuna perforazione	Il cavo di alimentazione non collegato al retro della macchina o non adeguatamente collegato al muro.
Fori punzonati non allineati con il bordo della carta	<p>Seguire le istruzioni sulle etichette della matrice per configurare correttamente la matrice per un formato specifico del foglio</p> <p>Nella perforazione con carta di 270-300 gsm e orientamento della grana in direzione del flusso della carta, in base alla rigidità del supporto, possono verificarsi degli inceppamenti della carta. Utilizzare un supporto diverso, meno rigido, per la copertina per risolvere il problema.</p>
Foglio inceppato ripetutamente nella zona della matrice.	<p>Rimuovere la matrice, ispezionare la strozzatura della matrice per vedere se sono rimasti bloccati dei frammenti di carta.</p> <p>Controllare che i fogli stampati non siano eccessivamente arricciati. Ridurre le arricciature al minimo. Controllare il manuale della stampante per ulteriori informazioni.</p> <p>Nella perforazione con carta di 270-300 gsm e orientamento della grana in direzione del flusso della carta, in base alla rigidità del supporto, possono verificarsi degli inceppamenti della carta. Utilizzare un supporto diverso, meno rigido, per la copertina per risolvere il problema.</p>
Codice di errore durante la lettura della matrice	Controllare che il chip della matrice non sia sporco oppure usurato.
In modalità Copertina completa (9"x11" o r 223 x 297 mm), i fori di perforazione non sono allineati con il formato carta Lettera o A4.	Controllare che l'impostazione Margini al vivo sia configurata su Scheda/Copertina completa e non su Margini al vivo
Inserire il messaggio Contenitore residui sull'interfaccia LCD.	Accertarsi che il contenitore residui sia completamente inserito.

## 7. SPECIFICHE TECNICHE

<b>Velocità</b>	Fino a 144 fogli al minuto	
<b>Peso carta</b>	<p>Semplice: 75g/mq - 300g/mq (20# grassetto su 110# copertina)</p> <p>Patinata: 120g/mq - 300g/mq (32# grassetto su 110# copertina)</p> <p>Copertina trasparente: 7 mill. senza stampa</p>	
<b>Modalità bypass</b>	350 mm x 1260 mm (13" x 49,6") 450 gsm	
<b>Funzioni di perforazione</b>	Foglio singolo	
<b>Alimentazione</b>	115V, 60Hz, Monofase 230V, 50Hz, Monofase	
<b>Elettrico</b>	Ampere e Frequenza	115 V; 4,2 A; 60 Hz (oppure) 230 V; 2,1 A; 50 Hz
<b>Certificazione di sicurezza</b>	cTUVus	
<b>Dimensioni</b>	L: 745 mm; P: 445 mm; A: 1100 mm L: 29,3"; P: 17,5"; A: 43,3"	
<b>Peso</b>	96 kg 212 lbs	
<b>Peso per la spedizione</b>	127 kg 280 lbs.	
<b>Luogo di produzione</b>	Assemblato a Taiwan	



**Tabella 1. Schema disponibilità funzioni**

Formato carta	Punzonatura			Piegatura			Perforazione		
	Singola	Doppia	A sella	Centrale	A libro	A C	Centrale	Singola	Doppia
A4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
SRA4 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA4 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
A3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SRA3 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
Legal SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9x12 LEF	✓	X	X	X	X	X	X	✓	X
11x17 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12x18 SEF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

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

Supporto		Piegatura								Perforazione					
		Centrale		A libro X		A libro Y		A C		Centrale		Singola		Doppia	
Dimen- sioni	Orientamento	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max
Letter	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
9x12	LEF											5	14	5	14
	SEF	-7	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-7	12	5	152	5	152
Legal		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	225

**Tabella 3. Intervallo di regolazione dei fori di perforazione**

Tipo di matrice		A sella		MID L		MID XL	
		Min.	Max	Min.	Max	Min.	Max
C4	Foro rotondo con spirale a	-2,0	15,8	-2,0	6,4	-2,0	21,8
C4O	Ovale con spirale a colori	-2,8	14,6	-2,8	6	-2,8	20,8
4H6	2/4 fori da 6,5 mm	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
4HS	4 fori scandinavi	-7,0	9,8	-7,0	5,4	-7,0	15,8
3H	3 fori da 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
7H8	3/5/7 fori da 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
4H8	2/4 fori da 8 mm	-5,4	9,8	-5,4	4,6	-5,4	16,6
PB	Rettangolare con	-2,2	16,0	-2,2	7	-2,2	22,2
VBLTR	Rotondo VeloBind LTR	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
VBA4	Rotondo VeloBind A4	-1,6	16,8	-1,6	7	-1,6	22,8
W2R	Rotondo Wire 2:1	-2,6	14,0	-2,6	5,4	-2,6	20,2
W2S	Quadrato Wire 2:1	-3,2	14,0	-3,2	5,8	-3,2	20,2
W3R	Rotondo Wire 3:1	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,2
W3S	Quadrato Wire 3:1	-2,2	15,6	-2,2	6,6	-2,2	21,8
EWR	Quadrato eWire	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2
EWS	Quadrato eWire	-2,2	15,2	-2,2	6,6	-2,2	21,2

Tutte le dimensioni per le Tabelle 2 e 3 sono in millimetri. Dividere i valori per 25,4 per ottenere l'equivalente in pollici.



## 8. MANUALE UTENTE MATRICE

StreamPunch VFX accetta matrici di punzonatura, piegatura e perforazione. Le matrici di punzonatura devono essere configurate in base al formato carta utilizzato. Le matrici di piegatura e perforazione non necessitano di configurazione.

### Glossario

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

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

Statement (STMT)- 8.5" X 5.5"

Legal - 8.5" X 14"

Ledger- 11" X 17"

### Matrici di punzonatura

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

### Numerazione perni

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

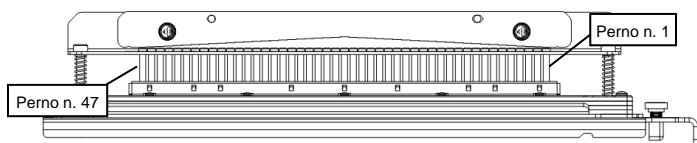


Figura 8.1 Numerazione perni della matrice a spirale

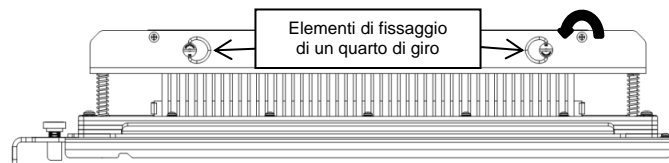


Figura 8.2 Rimozione della barra di pressione

### Rimozione perno

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



Figura 8.3 Barra di pressione

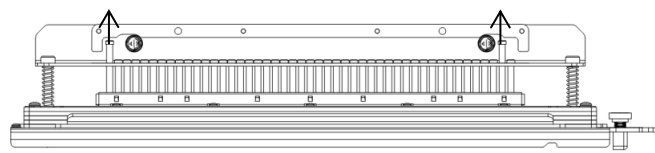


Figure 8.3 Rimozione perno

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.

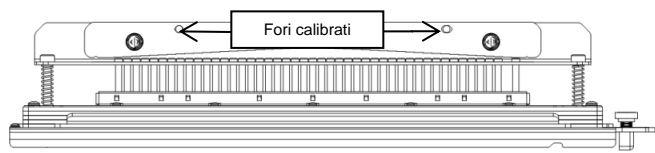


Figura 8.4 Sostituzione della barra di pressione

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

**Importante!** Assicurarsi che la barra di pressione sia fissata e che gli elementi di fissaggio di un quarto di giro siano nella posizione di blocco prima di inserire il set di matrici nella macchina o potrebbero verificarsi danni gravi alla macchina e al set di matrici.

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/ Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/ Quadrato	3 Fori 8mm	3/5/7 Fori 8mm	2/4 Fori 8mm	2/4 Fori 6.5mm	2/4 Fori Scansione	VeloBind 11 Fori LTR	VeloBind 12 Fori A4	CombBind	eWire Rotondo/ Quadrato
<b>Formati carta US</b>	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento											
<b>Codice GBC</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
LTR SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5, 31
STATEMENT LEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5, 31
LEGAL SEF	7, 42	NESSUNA	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	5, 31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
9" x 12" SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3, 19	5, 31
12" x 18" SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	NESSUNA	3H/5H/7H	N/A	N/A	N/A	NESSUNA	N/A	1, 21	1, 34
<b>Formati carta ISO</b>	I numeri dei pin da rimuovere in base alle dimensioni della carta o all'orientamento											
<b>Codice GBC</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
A4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	5, 30
A3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 LEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N/A	N/A	1, 4	1, 4	NESSUNA	N/A	N/A	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA	N/A	N/A	2H/4H	2H/4H	NESSUNA	N/A	NESSUNA	NESSUNA	NESSUNA

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

Tabella 8.1 Guida rimozione perno

La precedente tabella evidenzia le informazioni in base alle quali i perni devono essere rimossi per punzonare correttamente ogni formato del foglio e la configurazione che StreamPunch VFX 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.

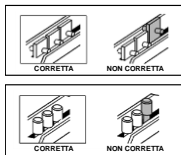


Figura 8.5 Aggiunta perno

## Posizione di fermo della matrice

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

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

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

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

	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/Quadrato	CombBind	eWire Rotondo/Quadrato
<b>Formati carta US</b>	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento				
<b>Codice GBC</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
LETTERA LEF	B	A	B	A	B
LEGALE SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A
	Spirale Rotondo/Ovale	Filo 2:1 Rotondo/Quadrato	Filo 3:1 Rotondo/Quadrato	CombBind	eWire Rotondo/Quadrato
<b>Formati carta ISO</b>	Posizione di fermo della matrice in base alle dimensioni della carta o all'orientamento				
<b>Codice GBC</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

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

Tabella 8.2 Guida per la posizione di fermo della matrice

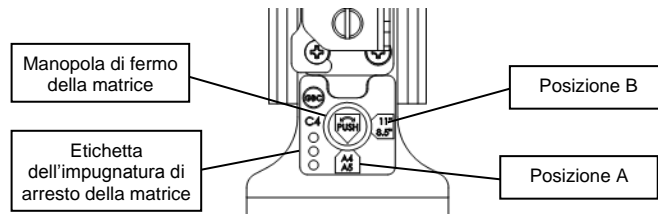


Figura 8.7 Posizione di fermo della matrice a spirale

## Manutenzione matrice

La matrice di perforazione di StreamPunch VFX deve essere periodicamente oleata e lubrificata per mantenere la corretta funzionalità ed evitare un cedimento prematuro della matrice. La matrice di perforazione deve essere oleata e controllata ogni centomila cicli. Prima di lubrificare la matrice, rimuovere eventuali residui visibili di carta, preferibilmente utilizzando aria compressa oppure, se questa non fosse disponibile, un panno pulito e asciutto. Se è disponibile l'aria compressa, utilizzarla per pulire l'area compresa tra la piastra superiore e quella inferiore. Non utilizzare alcun panno per pulire questa area.

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

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

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

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

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

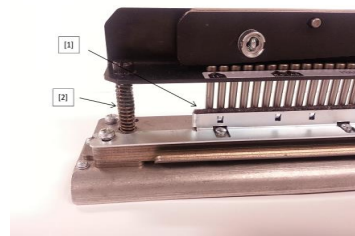


Figura 8.8 Lubrificazione

## 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.



## Set di matrici di punzonatura di StreamPunch VFX

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

### Descrizione della matrice

Per rilegatura a pettine in plastica:

1 19-LTR 21-A4

Rilegatura a dorso plastico; dimensioni fori: 8mm x 2,9mm (0.313" x 0.116"); Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro 14,3mm (0.563")

\*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 rilegatura a spirale con 20 fori sono comunemente disponibili presso GBC e presso altri produttori e sono considerate migliori della configurazione a 21 fori.

Per rilegatura Twin Loop™:

1 32-LTR 34-A4

W3 Filo; Quadrato; 3 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156" (L x W) Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 8,5mm (0.333")

1 21-LTR 23-A4

W2 Filo; Rettangolare; 2 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 6,4mm x 5,4mm (0.250" x 0.214" (L x W) Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 12,7mm (0.500")

1 34

eWire; Quadrato; 3 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 5mm x 5mm (0.197" x 0.197" (L x W); Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 8,5mm (0.333")

1 32-LTR 34-A4

W3 Filo; fori circolari; 3 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 4mm (0.158") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 8,5mm (0.335")

1 21-LTR 23-A4

W2 Filo; fori circolari; 2 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 6,5mm (0.256") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 12,7mm (0.5")

1 34

eWire; Filo circolari; 3 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 5,5mm (0.217") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 8,5mm (0.335")

Per rilegatura Color Coil™:

1 44-LTR 47-A4

Spirali C4; 2 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 4,4mm (0.174") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 6,3mm (0.2475")

1 44-LTR 47-A4

Spirali C4; ovale; 4 Buchi per pollice; Dimensioni dei Buchi: 4mm x 5mm (0.158" x 0.197") (L x W); Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 6,3mm (0.2475")

Per rilegatura Velo®:

1 11

Rilegatura VB Velobind®; fori circolari; 1 foro per pollice; Dimensioni dei Buchi: 3,2mm (0.125") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 25,4mm (1")

1 12

Rilegatura VB Velobind®; fori circolari; 1 foro per pollice; Dimensioni dei Buchi: 3,2mm (0.126") Diametro; Spaziatura dei Buchi da Centro a Centro: 25,4mm (1")

Per rilegatura in fogli sciolti:

1 3

3 Raccoglitore ad anelli; U.S. (Modelli standard fogli staccabili); Formato dei fori: 8mm (0.316") Diametro

1 7

3 anello, 5 anello, 7 anello; U.S. (Modelli standard fogli staccabili); Formato dei fori: 8mm (0.316") Diametro

1 4

4 Raccoglitore ad anelli; Europei (Modelli standard fogli staccabili); Formato dei fori: 8mm (0.315") Diametro

1 4

4 Raccoglitore ad anelli; Europei (Modelli standard fogli staccabili); Formato dei fori: 6,5mm (0.256") Diametro

1 4

4 Raccoglitore ad anelli; Scandinavo (Modelli standard fogli staccabili); Formato dei fori: 6,5mm (0.256") Diametro

### Codice GBC

Matrice, GBC, Comb Bind	7723480
<b>Matrice, GBC, Comb Bind, HD</b>	<b>7723488</b>

Matrice, GBC, Filo 3,1 mq.	7723482
----------------------------	---------

Matrice, GBC, Filo 2,1 mq.	7723481
----------------------------	---------

Matrice, GBC, eWire, mq.	7723485
--------------------------	---------

Matrice, GBC, Filo 3,1 rotondo	7723472
--------------------------------	---------

Matrice, GBC, Filo 2,1 rotondo	7723471
--------------------------------	---------

Matrice, GBC, eWire, rotondo	7723484
------------------------------	---------

Matrice, GBC, Spirale rotondo	7723470
<b>Matrice, GBC, Spirale rotondo, HD</b>	<b>7723486</b>

Matrice, GBC, Spirale ovale	7723483
-----------------------------	---------

Matrice, GBC, Velobind®, 11 fori, Ltr.	7723478
--	---------

Matrice, GBC, Velobind®, 12 fori, A4	7723479
--------------------------------------	---------

Matrice, GBC, 3 Fori, 8 mm	7723473
<b>Matrice, GBC, 3 Fori, 8 mm, HD</b>	<b>7723487</b>

Matrice, GBC, 3/5/7 Fori, 8 mm	7723474
--------------------------------	---------

Matrice, GBC, 4 Fori, 8 mm	7723475
----------------------------	---------

Matrice, GBC, 4 Fori, 6,5 mm	7723476
------------------------------	---------

Matrice, GBC, 4 Fori, Scansione	7723477
---------------------------------	---------

## Matrici di piegatura e perforazione

### Sostituzione della piastra di supporto della matrice di perforazione

Si consiglia di sostituire la piastra di supporto della matrice da 75-120 gsm ogni 250.000 cicli e quella da 120-300 gsm ogni 100.000 cicli. Con ogni matrice di perforazione vengono fornite in dotazione due piastra di supporto. Ulteriori piastre di supporto possono essere acquistate come parti di ricambio.

#### Per sostituire la piastra di supporto:

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



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



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



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

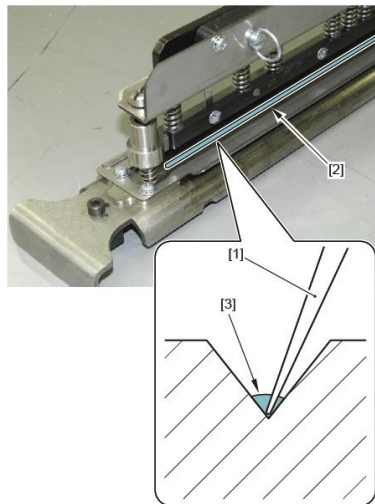
### Pulizia della matrice di piegatura e perforazione:

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

#### Per pulire la matrice:

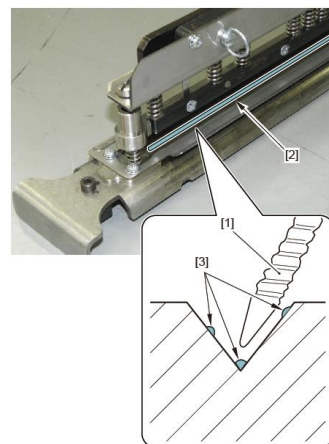
1. Eseguire i passaggi 1-4 illustrati nella Sezione 4-A del presente manuale per rimuovere la matrice dalla macchina. Fare attenzione a non danneggiare il chip posizionato sulla parte inferiore della matrice.

2. Rimuovere i residui di toner [3] dalla scanalatura della matrice di piegatura [2] o dalla piastra di supporto della matrice di perforazione utilizzando un bastoncino di plastica appuntito [1] o un oggetto simile.



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

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



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



## Descrizione dei set di matrici

Per la piegatura:

_____
Piegatura

Per la perforazione:

-----
12 TPI per il supporto da 75-120 gsm

-----
9 TPI per il supporto da 120-300 gsm

## Codice GBC

MATRICE, GBC, PIEGATURA	WSM7724163
-------------------------	------------

MATRICE, GBC, PERF, 75-120 GSM	WSM7724164
--------------------------------	------------

MATRICE, GBC, PERF, 120-300 GSM	WSM7724165
---------------------------------	------------

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



## INHALTSVERZEICHNIS

<b>1. SICHERHEITSHINWEISE</b>	<b>55</b>
Wichtige Sicherheitsinformationen	55
Reinigen	55
Sicherheitshinweise	56
Instandsetzung	56
<b>2. EINFÜHRUNG</b>	<b>56</b>
<b>3. KURZANLEITUNG</b>	<b>57</b>
<b>4. BEDIENERAUFGABEN</b>	<b>58</b>

<b>5. BEDIENERANZEIGE</b>	<b>59</b>
<b>6. FEHLERBEHEBUNG</b>	<b>61</b>
<b>7. TECHNISCHE DATEN</b>	<b>61</b>
<b>8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH</b>	<b>62</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 STREAMPUNCH VFX 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 StreamPunch VFX nur für seinen vorgesehenen Bestimmungszweck, nämlich das Lochen von Papier und Deckblättern gemäß den Angaben in "Technische Daten".
- ◆ Bewahren Sie die Betriebsanleitung für den späteren Gebrauch auf.



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

- ◆ Der StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX Anschlusskabels (falls mitgeliefert) vor. Es dient zu Ihrer Sicherheit.
- ◆ Trennen Sie den Stecker des StreamPunch VFX vom Stromnetz, bevor Sie das Gerät bewegen oder wenn das Gerät über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird.
- ◆ Nehmen Sie den StreamPunch VFX 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 StreamPunch VFX 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 STREAMPUNCH VFX 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, StreamPunch VFX

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

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

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

### Instandsetzung, Lochstempel

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

Siehe Abschnitt 8 StreamPunch VFX Lochstempel-Benutzerhandbuch für Anweisungen über die Wartung der Lochstempel.

## 2. EINFÜHRUNG

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

Der StreamPunch VFX ist eine innovative Lösung zum Lochen, Falzen und Perforieren von Papier und hat folgende Konstruktionsmerkmale:

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

### Arbeitszyklus und Produktaufstellung

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

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

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

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

### Lochstempel-Betriebsmittel

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

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

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

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



## 3. KURZANLEITUNG

Der StreamPunch VFX muss an einen Wechselstromanschluss angeschlossen sein, damit die Funktionen der Maschine genutzt werden können. Wählen Sie an der Bedieneroberfläche des StreamPunch VFX unter **Einstellungen>Betriebsmodi** eine der folgenden Betriebsarten:

### A. Bypassmodus:

In diesem Betriebsmodus werden Dokumente durch den StreamPunch VFX geführt, ohne dass sie gelocht werden.

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

### B. Lochmodi: Wenn ein Lochstempel eingesetzt wurde

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

#### i) Einzellochmodus:

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

Der StreamPunch VFX arbeitet nun im Einzellochmodus.

#### ii) Doppellochmodus:

In diesem Betriebsmodus werden zwei Lochreihen gestanzt – eine in der Mitte und eine weitere an der Hinterkante aller Blätter, die durch den StreamPunch VFX geführt werden. Bevor der Lochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 4 A. Zur Konfiguration befolgen Sie bitte die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel.

Der StreamPunch VFX arbeitet nun im Doppellochmodus.

#### iii) Lochmodus für Sattelheftung

In diesem Betriebsmodus werden zwei Lochreihen gestanzt – eine unmittelbar vor der Blattmitte und die andere im gleichen Abstand hinter der Blattmitte. Bevor der Lochmodus ausgeführt wird, muss ein ordnungsgemäß konfigurierter Lochstempel eingesetzt werden. Einzelheiten zum Wechsel der Lochstempel finden Sie in Abschnitt 4 A. Zur Konfiguration befolgen Sie bitte die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel.

Der StreamPunch VFX arbeitet jetzt im Lochmodus für Sattelheftung.

### C. Falz-Betriebsmodi: Wenn ein Falzstempel eingesetzt wurde

#### i) Mittelfalzmodus:

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den StreamPunch VFX geführt werden, in der Mitte gefalzt. Bevor der Mittelfalzmodus ausgeführt wird, muss der Falzstempel eingesetzt werden.

Der StreamPunch VFX arbeitet jetzt im Mittelfalzmodus.

#### ii) Buchfalzmodus

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

Der StreamPunch VFX arbeitet jetzt im Buchfalzmodus.

#### iii) C-Falzmodus

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

Der StreamPunch VFX arbeitet jetzt im C-Falzmodus.

### D. Wenn ein Perforationsstempel eingesetzt wurde

#### i) Einzelperforationsmodus:

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

Der StreamPunch VFX arbeitet jetzt im Einzelperforationsmodus.

#### ii) Mittelperforationsmodus

In diesem Betriebsmodus werden alle Blätter, die durch den StreamPunch VFX geführt werden, in der Mitte perforiert. Bevor der Einzelperforationsmodus ausgeführt wird, muss ein Perforationsstempel eingesetzt werden.

Der StreamPunch VFX arbeitet jetzt im Mittelperforationsmodus.

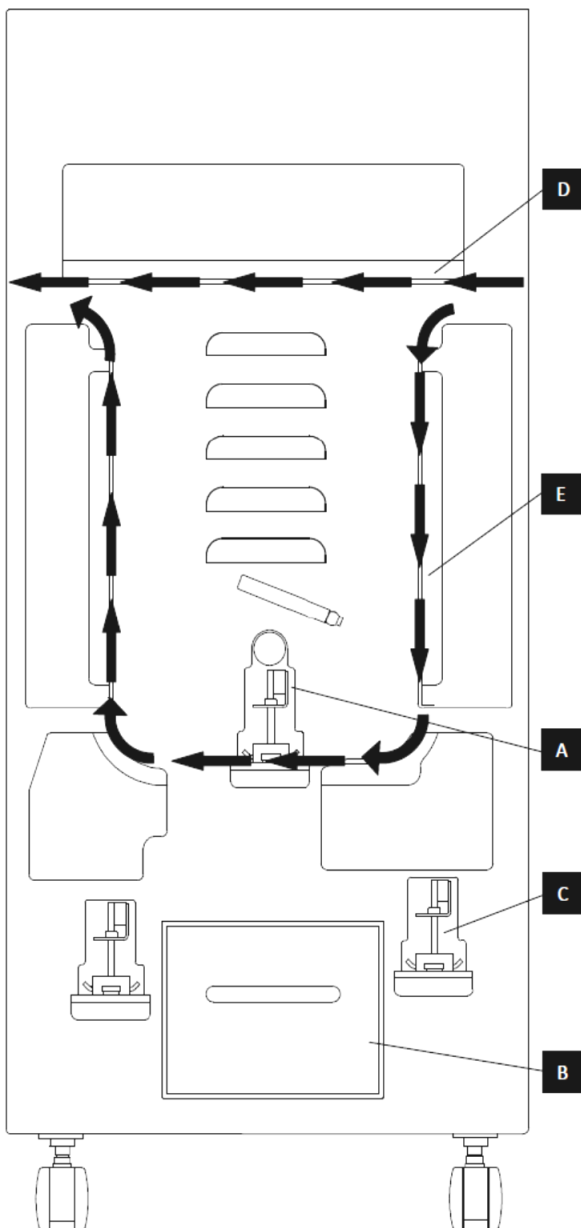
#### iii) Doppelperforationsmodus

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

Der StreamPunch VFX arbeitet jetzt im Doppelperforationsmodus.

## 4. BEDIENERAUFGABEN

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



Papierführung und interaktive Bedienerbereiche des StreamPunch VFX

### A. Auswechseln der Lochstempel:

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

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

**Entfernen der Lochstempel aus dem Gerät:** Die Öffnung für die austauschbaren Lochstempel befindet sich am StreamPunch VFX über dem Lochabfallbehälter unten im Stanzwerkzeug.

**Schritt 1:** Zuführung anhalten.

**Schritt 2:** Zugangstür des StreamPunch VFX öffnen

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

**Schritt 4:** Den Lochstempel mit beiden Händen ganz herausziehen. Achten Sie darauf, den Identifikationschip (der sich auf der Unterseite hinten befindet) beim Herausnehmen aus dem Gerät nicht auf den Stempelanschlag fallen zu lassen.

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

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

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



**VORSICHT: EINKLEMMGEFAHR. GREIFEN SIE BEIM EINSETZEN DER STEMPEL IN DEN STREAMPUNCH VFX KEINESFALLS IN DIE FÜR DAS STEMPELWERKZEUG VORGESEHENE ÖFFNUNG DES GERÄTS. FASSEN SIE DAS STEMPELWERKZEUG NUR AM DAFÜR VORGESEHENEN GRIFFLOCH AN. EIN NICHT-EINHALTEN DIESER VORSICHTSMASSNAHMEN KANN ZU VERLETZUNGEN FÜHREN.**

**Schritt 8:** Zugangstür schließen.

**Schritt 9:** Setzen Sie Ihren Arbeitsauftrag fort.

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







### B. Lochabfallbehälter:

Der Lochabfallbehälter des StreamPunch VFX befindet sich vorn im Sockel der Maschine. Der Einschub sollte regelmäßig herausgezogen und geleert werden. Der StreamPunch VFX ist mit einem Sensor ausgestattet, der erkennt, wenn der Lochabfallbehälter voll ist. Sobald der Lochabfallbehälter voll ist, erscheint auf der LCD-Anzeige die Meldung „LO-ABF-B. VOLL“ (Lochabfallbehälter voll).

## C. Papierstau beseitigen:



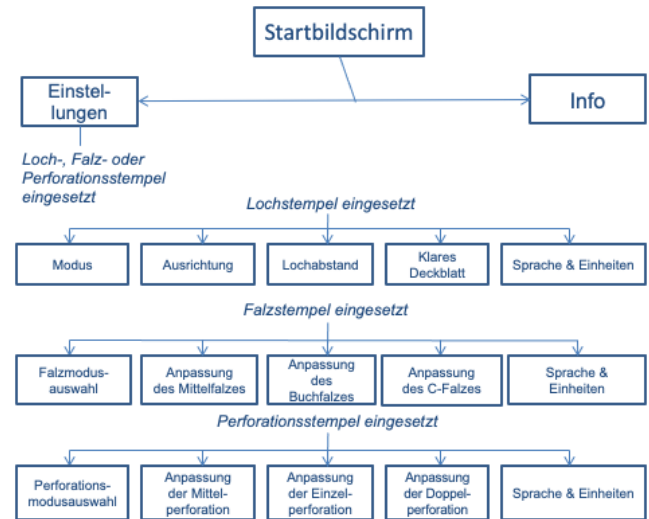
Wenn sich in der Papierführung des StreamPunch VFX Papier staut, wird auf der LCD-Anzeige der Bereich angezeigt, in dem sich Blätter angestaut haben.

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

## 5. BEDIENERANZEIGE – BEDIENELEMENTE

Der StreamPunch VFX hat eine interaktive LCD-Anzeige mit Touchscreen, auf der Meldungen, Einstellungen und Informationen über die Funktionen des Geräts angezeigt werden.

### Der LCD-Bedienerbildschirm im Überblick



### Übersicht LCD-Anzeige

#### Meldungen auf der LCD-Anzeige

- Bereit**  
Der StreamPunch VFX ist für die gewählte Betriebsart bereit.
- Läuft**  
Der StreamPunch VFX führt die gewählte Betriebsart aus.
- Lochabfallbehälter voll**  
Wenn der Lochabfallbehälter voll ist, wird diese Meldung angezeigt.
- 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

### A. Wenn ein Lochstempel eingesetzt wurde

#### i) Ausrichtung

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

#### ii) Lochabstand

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

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

#### iii) Klares Deckblatt

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

#### iv) Full Bleed (randabfallend)

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

### B. Wenn ein Falzstempel eingesetzt wurde

#### i) Anpassung des Mittelfalzes

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

#### ii) Anpassung des Buchfalzes

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

#### iii) Anpassung des C-Falzes

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

### C. Wenn ein Perforationsstempel eingesetzt wurde

#### i) Anpassung der Mittelperforation

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

#### ii) Anpassung des Einzelfalzes

So wird die Position der Einzelperforation auf eine beliebige Position zwischen Mitte und Hinterkante des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden.

#### iii) Anpassung des Doppelfalzes

So wird die Position der zwei Perforationen auf eine beliebige Position zwischen Mitte und Hinterkante des Blattes eingestellt. Folgen Sie den Anweisungen in der LCD-Anzeige, um diese Einstellung zu bearbeiten. Die Anpassungsbereiche je nach verarbeitetem Papierformat sind in Tabelle 2 zu finden.

### D. Sprache

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

### E. Einheiten

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

### Anzeigen von Informationen auf der LCD-Anzeige

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

#### 1. Lochstempeltyp

Die Art des zurzeit im Gerät eingesetzten Lochstempels. Wenn kein Lochstempel eingesetzt wurde, wird hier keiner angezeigt.

#### 2. Lochstempelzyklen

Die Gesamtzahl der mit dem derzeit eingesetzten Lochstempel gelochten Blätter.

#### 3. Lochzyklen

Das ist die Gesamtzahl der vom System gelochten Blätter.

#### 4. Firmware

Zeigt die aktuelle Firmware-Version (Haupt und Kommunikation (Comm)) des StreamPunch VFX an.





## 6. FEHLERBEHEBUNG

Problem	Wahrscheinliche Ursache
Kein Strom, locht nicht	Netzkabel auf der Rückseite der Maschine nicht angeschlossen oder nicht ordnungsgemäß in die Wandsteckdose eingesteckt.
Gestanzte Löcher verlaufen nicht entlang der Kante des Papiers	Die Anweisungen auf den Aufklebern der Lochstempel befolgen, um die Lochstempel für eine spezifische Blattgröße ordnungsgemäß zu konfigurieren.
Wiederholter Papierstau im Lochstempelbereich	Den Lochstempel ausbauen und die Lochstempelbohrung auf anhaftende Stanzabfälle überprüfen.  Vergewissern Sie sich, dass die Blätter nicht gewellt sind. Glattes Papier wird beim lochpfeifen erfasst. Achten Sie darauf, Welligkeit nach Möglichkeit zu vermeiden. Gegebenenfalls beheben Sie den Fehler gemäß der Bedienungsanleitung des Druckers.
Fehlercode bei der Erkennung des Lochstempels	Vergewissern Sie sich, dass der Chip nicht verschmutzt oder abgenutzt ist.
Bei „Full cover“ (vollflächig) (9 " x 11 " bzw. 223 x 297 mm) stimmen die gestanzten Löcher nicht mit Letter- oder A4-Format überein.	Vergewissern Sie sich, dass die „Full Bleed“-Einstellung auf „Tab/Full Cover“ und nicht auf „Full Bleed“ eingestellt ist.
Meldung „Lochabfallbehälter einführen“ auf der LCD-Anzeige.	Sicherstellen, dass der Lochabfallbehälter vollständig eingeführt ist.

## 7. TECHNISCHE DATEN

<b>Geschwindigkeit</b>	Bis zu 144 Blatt pro Minute	
<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)  Klares Deckblatt: 180 Mikron unbedruckt	
<b>Bypassmodus</b>	350 mm x 1260 mm (13 " x 49,6 ") 450 g/m <sup>2</sup>	
<b>Lochungskapazität</b>	Einzelblatt	
<b>Stromversorgung</b>	115V, 60Hz, einphasig 230V, 50Hz, einphasig	
<b>Elektrische Daten</b>	Ampere und Frequenz	115 V; 4,2 A; 60 Hz (oder) 230 V; 2,1 A; 50 Hz
<b>Sicherheit Zertifizierung</b>	cTUVus	
<b>Abmessungen</b>	L: 745 mm; B: 445 mm; H: 1100 mm L: 29,3 "; B: 17,5 "; H: 43,3 "	
<b>Gewicht</b>	96 kg 212 lbs.	
<b>Versandgewicht</b>	127 kg 280 lbs.	
<b>Herstellung</b>	Hergestellt in Taiwan	

**Tabelle 1. Funktionsübersicht**

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

**Tabelle 2. Einstellungsbereich für Falz- und Perforationsmodi**

Medien		Falz								Perforation					
		Zentrieren		Buch X		Buch Y		C-Falz		Zentrieren		Einzel		Doppel	
Größe	Ausrichtung	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Letter	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	139	5	139
9x12	LEF											5	14	5	14
	SEF	-7	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-7	12	5	152	5	152
Legal		-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	177	5	177
11x17	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	215	5	215
12x18	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	228	5	228
A4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	12	0,2	12	-5	5	-12	12	5	148	5	148
SRA4	LEF											5	14	5	14
	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	160	5	160
A3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	210	5	210
SRA3	SEF	-12	12	0,2	21	0,2	21	-5	5	-12	12	5	225	5	225

**Tabelle 3. Anpassungsbereich für Stanzlöcher**

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

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



## 8. LOCHSTEMPEL-BENUTZERHANDBUCH

Der StreamPunch VFX ist für Loch-, Falz- und Perforationsstempel ausgelegt. Lochstempel müssen für das verarbeitete Papierformat konfiguriert werden. Falz- und Perforationsstempel müssen nicht konfiguriert werden..

### Glossar

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

### Lochstempel

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

### Nummerierung der Lochpfeifen

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

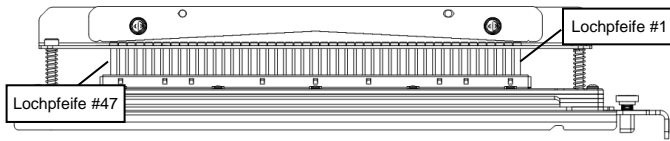


Abbildung 8.1 Nummerierung der Lochpfeifen eines Spiral-Lochstempels

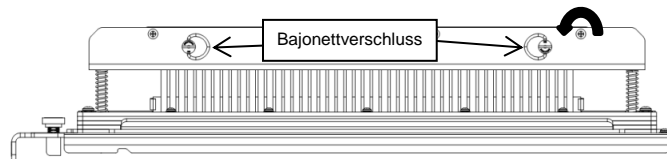


Abbildung 8.2 Druckleiste ausbauen

### Lochpfeifenausbau

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	3 Löch 8mm	3/5/7 Löch 8mm	2/4 Löch 8mm	2/4 Löch 6.5mm	2/4 Löch SCAN	VeloBind 11 Löch LTR	VeloBind 12 Löch A4	CombBind	eWire Rund/Quadr.
Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen												
<b>US-Papier formate</b>												
<b>GBC Teilenummer</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	1,34
LTR SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5,31
STATEMENT LEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5,31
LEGAL SEF	7, 42	KEINE	5, 31	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	5,31
LEDGER SEF	2, 47	1, 23	1, 34	KEINE	3H/5H/7H	N.Z.	N.Z.	N.Z.	KEINE	N.Z.	1, 21	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, 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	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, 34
Nummern der je nach Papierformat und Ausrichtung zu entfernenden Lochpfeifen												
<b>ISO-Papier formate</b>												
<b>GBC Teilenummer</b>	7723470A 7723783A 7723486A	7723471A 7723481A	7723472A 7723482A	7723473A 7723487A	7723474A	7723475A	7723476A	7723477A	7723478A	7723479A	7723480A 7723488A	7723484A 7723485A
A4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	5, 30
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	5, 30
A3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 LEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE
SRA4 SEF	6, 7, 41, 42	4, 21	4, 5, 30, 31	N.Z.	N.Z.	1, 4	1, 4	KEINE	N.Z.	N.Z.	4, 19	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	KEINE	KEINE	KEINE	N.Z.	N.Z.	2H/4H	2H/4H	KEINE	N.Z.	KEINE	KEINE	KEINE

\*Für CombBind 20H Konfiguration Lochpfeife Nummer 1 ziehen. **Tabelle 8.1 Anleitung zum Lochpfeifenausbau**  
 Die oben dargestellte Tabelle enthält Angaben zu den Lochpfeifen, die entfernt werden müssen, um die unterschiedlichen Papierformate und Konfigurationen lochen zu können, die vom StreamPunch VFX verarbeitet werden können. Für standardmäßig angebotene Lochstempel, die in der Tabelle nicht aufgeführt sind, ist keine Justierung der Lochpfeifen erforderlich.

Um Lochpfeifen aus dem StreamPunch VFX 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

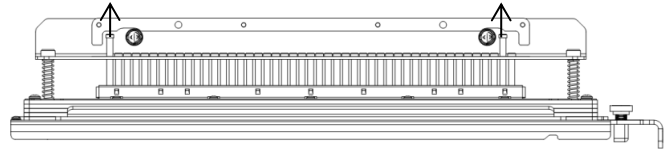


Abbildung 8.3 Lochpfeifenausbau

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.

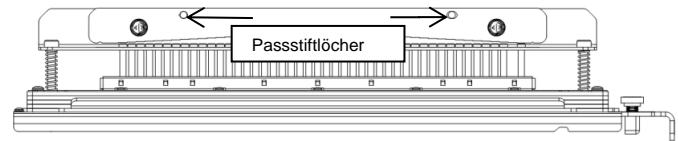


Abbildung 8.4 Druckleiste einbauen

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

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

## Lochpfeifeinbau

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

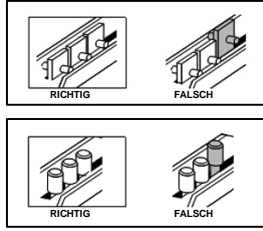


Abbildung 8.5 Lochpfeifeinbau

## Einstellen des Lochstempelanschlags

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

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

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

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

	Spirale Rund/Oval	Draht 2:1 Rund/Quadr.	Draht 3:1 Rund/Quadr.	CombBind	eWire Rund/Quadr.
Lochstempelanschlag je nach Papierformat und Ausrichtung					
<b>US-Papierformate</b>					
<b>GBC Teilenummer</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
LTR LEF	B	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	B
STATEMENT LEF	B	A	B	A	B
LEGAL SEF	B	A	B	A	B
LEDGER SEF	B	A	A	A	A
9" x 12" LEF	B	A	A	A	A
9" x 12" SEF	B	A	B	A	B
12" x 18" SEF	B	A	A	A	A
Lochstempelanschlag je nach Papierformat und Ausrichtung					
<b>ISO-Papierformate</b>					
<b>GBC Teilenummer</b>	7723470 7723783A 7723486	7723471 7723481	7723472 7723482	7723480 7723488	7723484 7723485
A4 LEF	A	A	A	A*	A
A4 SEF	A	A	A	B	A
A5 LEF	A	A	A	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A

\*Für CombBind 20 H Konfiguration auf Position B stellen

Tabelle 8.2 Anleitung für Lochstempelanschlagspositionen

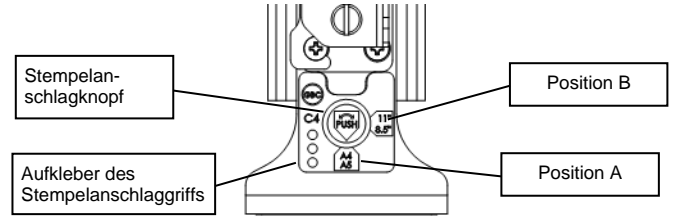


Abbildung 8.7 Spiral-Lochstempelanschlagsposition

## Wartung der Lochstempel

Der StreamPunch VFX Lochstempel muss regelmäßig geölt und geschmiert werden, um seine ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten und einem vorzeitigen Verschleiß des Lochstempels vorzubeugen. Der Lochstempel sollte alle 100000 Zyklen geölt und überprüft werden. Vor dem Ölen des Lochstempels jeglichen Papierstaub entfernen, vorzugsweise mit Druckluft, ansonsten mit einem trockenen, sauberen Tuch. Falls Druckluft verfügbar ist, damit den Bereich zwischen den oberen und unteren Platten reinigen. Diesen Bereich nicht mit einem Tuch reinigen!

## Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln ohne Filzkissen:

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

## Schmierung von Lochpfeifen in Lochstempeln mit Filzkissen:

1. Mit einem hochwertigen Maschinenöl schmieren.
2. Öl leicht auf die gesamte Länge des Kissens [1] auftragen, aber nicht durchtränken.
3. Keine 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.

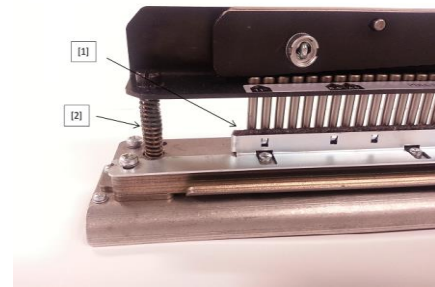


Abbildung 8.8 Schmierung

## Lochstempel-Schulterschrauben

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

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

## Ende der Lochstempel-Lebensdauer

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

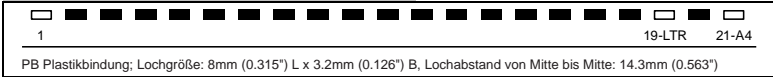


## Lochstempel des StreamPunch VFX

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

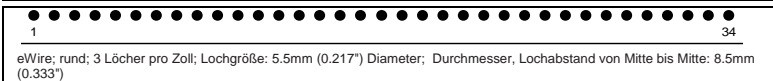
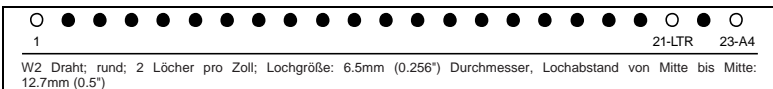
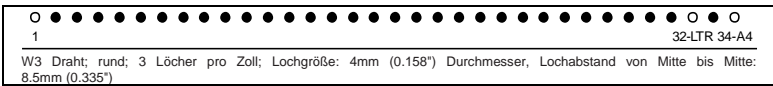
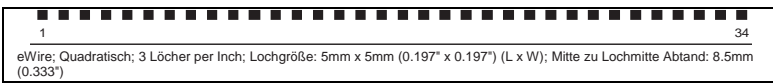
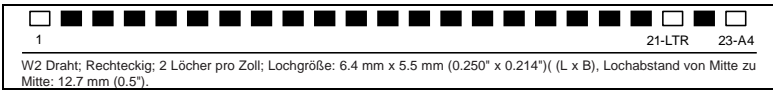
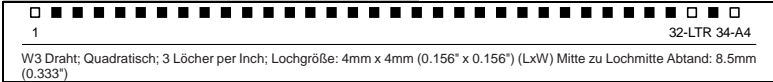
### Lochstempel Beschreibung:

Für Plastikrückenbindung:

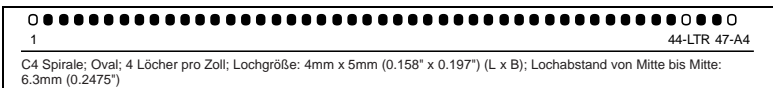
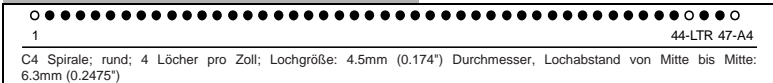


\*Wenn der Stempel für Kunststoffkammbindung in der 21-Loch-Konfiguration für Papier im Format A4 (297 mm) verwendet wird, kann es dazu kommen, dass die Ränder der Löcher 1 und 21 ausreißen. Theoretisch sollte die Papierkante 1,62 mm von der Blattkante liegen. Dies hängt ab von Papiertyp, Papierbreite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

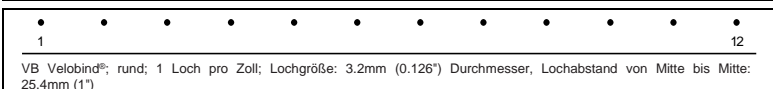
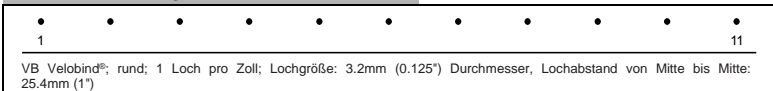
Für "Twin Loop™" Bindung:



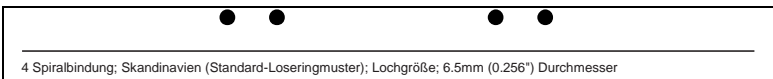
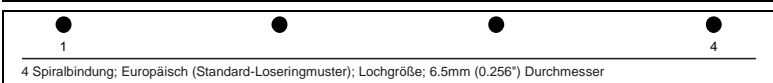
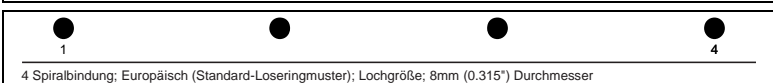
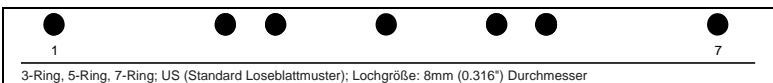
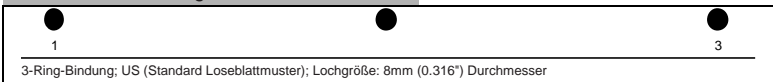
Für Color Coil™-Bindung:



Für Velo® Bindung:



Für Loseblattbindung verwenden:



### GBC Teilenummer:

Lochstempel, GBC, Kammbindung, <b>Lochstempel, GBC, Kammbindung, HD</b>	7723480 <b>7723488</b>
--	---------------------------

Lochstempel, GBC, Draht 3.1 Quadr	7723482
-----------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, Draht 3.1 Quadr	7723481
-----------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, eWire, Quadr	7723485
--------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, Draht, 3:1, Rund	7723472
------------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, Draht, 2:1, Rund	7723471
------------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, eWire, Rund	7723484
-------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, Coil, Rund <b>Lochstempel, GBC, Coil, Rund, HD</b>	7723470 <b>7723486</b>
---	---------------------------

Lochstempel, GBC, Coil, Oval	7723483
------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, Velobind®, 11 Löcher, Ltr.	7723478
--	---------

Lochstempel, GBC, Velobind®, 12 Löcher, A4.	7723479
---	---------

Lochstempel, GBC, 3 Löch, 8mm <b>Lochstempel, GBC, 3 Löch, 8mm, HD</b>	7723473 <b>7723487</b>
---	---------------------------

Lochstempel, GBC, 3/5/7 Löch, 8mm	7723474
-----------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, 4 Löch, 8mm	7723475
-------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, 4 Löch, 6.5mm	7723476
---------------------------------	---------

Lochstempel, GBC, 4 Löch, Scan	7723477
--------------------------------	---------



## Falz- und Perforationsstempel

### Austausch der Perforationsstempel-Gegenplatte

Es wird empfohlen, die Gegenplatte des Stempels für Papier mit 75–120 g/m<sup>2</sup> alle 250.000 Zyklen und für Papier mit 120–300 g/m<sup>2</sup> alle 100.000 Zyklen auszutauschen. Jeder Perforationsstempel wird mit zwei Gegenplatten geliefert. Weitere Gegenplatten können als Ersatzteile erworben werden.

### Austauschen der Gegenplatte:

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



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



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



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

### Reinigen der Falz- und Perforationsstempel

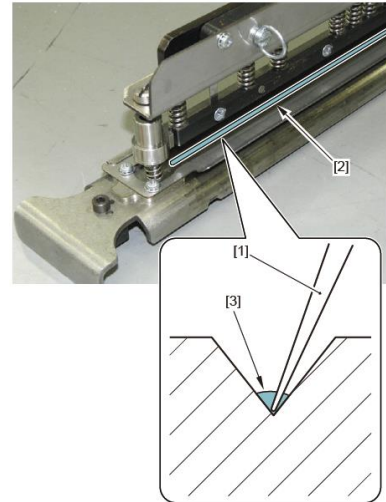
Medien, die gefalzt oder perforiert werden, werden möglicherweise durch Tonerrückstände verschmutzt, die sich in der Rille des Falzstempels oder an der Gegenplatte des Perforationsstempels ansammeln. In diesem Fall führen Sie die folgenden Schritte durch, um den Lochstempel zu reinigen.

### So reinigen Sie den Lochstempel:

1. Führen Sie die Schritte 1 bis 4 aus Abschnitt 4 A dieses Handbuchs durch, um den Lochstempel aus dem Gerät zu

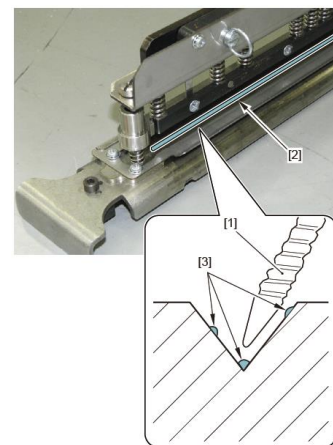
nehmen. Achten Sie darauf, den auf der Unterseite hinten am Lochstempel befindlichen Chip nicht zu beschädigen.

2. Kratzen Sie Tonerreste [3] mit der Spitze eines Kunststoffstäbchens [1] oder einem ähnlichen Gegenstand aus der Rille des Falzstempels [2] bzw. von der Gegenplatte des Perforationsstempels.



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

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



4. Führen Sie die Schritte 6 bis 9 aus Abschnitt 4 A dieses Handbuchs durch, um den Falz- oder Perforationsstempel in das Gerät einzusetzen.

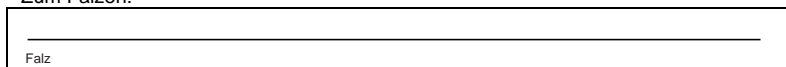
5. Nachdem Sie den Stempel eingesetzt haben, führen Sie einige Blätter testweise durch das Gerät, um sicherzustellen, dass keine Tonerreste mehr auf dem Papier zu sehen sind. Wenn weiterhin Tonerrückstände auf dem Papier zu sehen sind, führen Sie den Reinigungsvorgang noch einmal durch.



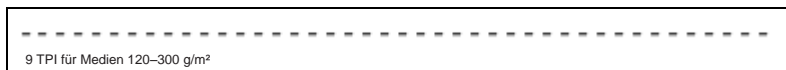
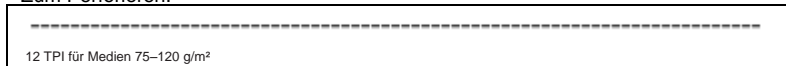


## Lochstempelbeschreibung

Zum Falzen:



Zum Perforieren:



## GBC-Teilenummer

DIE, GBC, CREASE	WSM7724163
------------------	------------

DIE, GBC, PERF, 75–120 g/m <sup>2</sup>	WSM7724164
---	------------

DIE, GBC, PERF, 120–300 GSM	WSM7724165
-----------------------------	------------

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