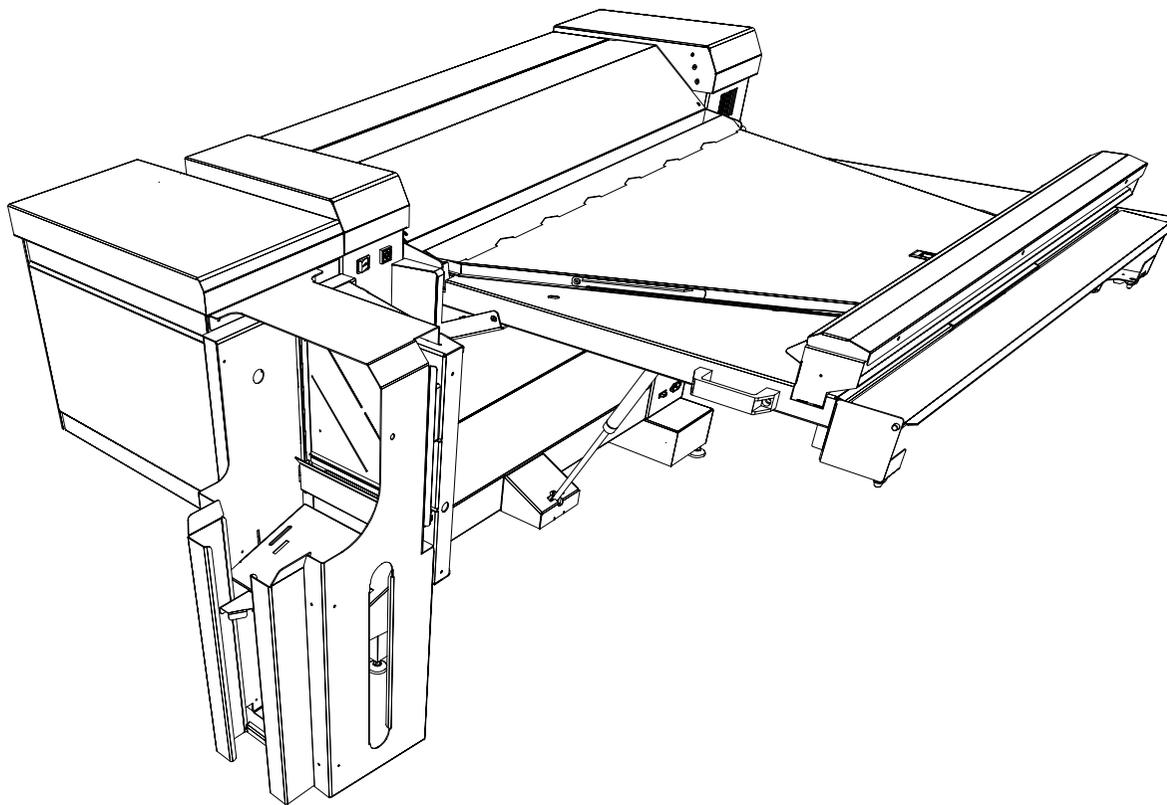


# MANUALE OPERATORE PIEGATRICE SERIE 88XX



**D692104X**

**Rev 1.5**

## Sommario

Sommario .....	1	<b>Procedura di alimentazione manuale.....</b>	<b>25</b>
Note.....	2	<b>Piegare Usando PC e Scanner.....</b>	<b>27</b>
<b>Informazioni Per La Sicurezza.....</b>	<b>3</b>	Come Riconoscere La Posizione Della Tabella E L'orientamento Del Documento .....	27
<b>Introduzione Alla Piegatrice.....</b>	<b>4</b>	Usare i drivers RTL.....	28
Informazioni Di Riferimento .....	4	Utilizzo dello Scanner .....	29
Rotazione .....	4	AccXES Client Tool.....	32
Media .....	4	Impostazioni Avanzate .....	35
Stampa.....	5	Sospendere La Coda Di Stampa .....	36
Introduzione .....	5	Note .....	37
Posizione Della Tabella .....	5	<b>Rimozione degli inceppamenti .....</b>	<b>38</b>
Orientamento Della Copia .....	6	Messaggi di allarme e di errore .....	38
Stile Di Uscita .....	6	Introduzione alla rimozione degli inceppamenti .....	40
Definizioni degli stili di piegatura .....	6	Leve Di Sicurezza Del Bridge.....	40
Descrizione Della Piegatrice.....	8	Rimozione degli inceppamenti nel bridge.....	41
Parti Opzionali .....	9	Rimozione degli inceppamenti in longitudinale.....	41
Tabella Formati.....	10	Tasca superiore e inferiore .....	42
Stili Di Piegatura.....	11	Rimozione del rullo mobile.....	43
<b>Informazioni Per L'Operatore.....</b>	<b>14</b>	Inceppamenti in trasversale .....	44
Informazioni sulla piegatura .....	14	<b>Risoluzione dei Problemi .....</b>	<b>46</b>
Pannello Di Controllo Numerico .....	15	<b>Informazioni generali .....</b>	<b>48</b>
Pannello Di Controllo Alfanumerico .....	15	Spazio richiesto .....	48
Accensione Della Piegatrice .....	16	Piegatura.....	49
<b>Menu Operatore .....</b>	<b>17</b>	Configurazione .....	49
Sottomenù "Programmi Longitudinale" .....	18		
Sottomenù "Programmi Trasversale" .....	19		
Sottomenù "Faccia" .....	20		
Sottomenù "Cassetto" .....	21		
Sottomenù "Foratura" .....	22		
Sottomenù "Introduzione Manuale" .....	23		
Sottomenù "Contatore" .....	24		



## **Informazioni Per La Sicurezza**

La piegatrice Universal è stata progettata e testata per soddisfare le più rigorose norme di sicurezza. Questo include l'approvazione da parte degli enti preposti e la conformità con gli standard ecologici.

Leggere attentamente le seguenti istruzioni prima di utilizzare la piegatrice, e se necessario accertarsi periodicamente che le dette istruzioni siano rispettate.

Seguire tutte le avvertenze ed istruzioni poste sulla piegatrice o fornite con essa.

Prima di pulire le coperture esterne assicurarsi di scollegare la piegatrice dalla presa di corrente.

Utilizzare sempre materiali specificatamente progettati per la piegatrice 88XX. L'utilizzo di altri materiali potrebbe causare un peggioramento delle prestazioni e provocare situazioni di pericolo.

Non utilizzare

Non utilizzare forniture o detergenti per propositi diversi da quelli per cui sono stati concepiti.

Conservare forniture o detergenti lontano dalla portata dei bambini

Per evitare incidenti con la corrente elettrica, contattare il vostro elettricista in caso di problemi alle prese di corrente.

Non utilizzare mai spine con polo di terra in prese sprovviste di terra.

La piegatrice è progettata per lavorare solamente con i valori di tensione e corrente elettrica riportati nelle apposite etichette. Se non si è sicuri dei valori della propria alimentazione elettrica contattare il fornitore locale del servizio.

Assicurarsi che la piegatrice venga installata a una distanza dalle prese di corrente tale da essere raggiunta dal cavo di alimentazione

Non utilizzate niente per bloccare il cavo di alimentazione. Non stendere il cavo in posti dove possa essere pestato

Non bagnare la piegatrice con nessun tipo di liquido.

Non rimuovere nessuna copertura o protezione che richieda l'uso di particolari strumenti. Le zone entro queste coperture non sono destinate all'operatore

Non eseguire operazioni di manutenzione se non è specificatamente richiesto nel presente manuale.

Mai danneggiare o modificare i microinterruttori o i circuiti di sicurezza. Questo macchinario è studiato per impedire all'operatore l'accesso ad aree non sicure. I sistemi di sicurezza sono progettati per impedire alla piegatrice di lavorare con le porte aperte.

In uno qualsiasi dei casi sotto elencati, scollegare il cavo di alimentazione e chiamare l'assistenza tecnica:

- Quando il cavo di alimentazione è danneggiato o logoro.
- Se del liquido è accidentalmente caduto nella piegatrice.
- Se la piegatrice è stata esposta a pioggia o acqua.
- Se la piegatrice produce odori o rumori insoliti.
- Se la piegatrice è danneggiata.

Se necessitano ulteriori informazioni riguardanti la piegatrice o i materiali di forniti da XEROX, contattare il vostro fornitore locale XEROX.

## **Introduzione Alla Piegatrice**

### **Informazioni Di Riferimento**

Per comprendere meglio il funzionamento della piegatrice, sono qui di seguito elencati termini e convenzioni che verranno utilizzati nel manuale.

### **Dimensioni Della Copia Piegata**

#### **(a) Piegatura longitudinale**

È la prima serie di pieghe a “ventaglio” eseguita dalla piegatrice.

#### **(b) Piegatura trasversale**

Il foglio è in seguito piegato trasversalmente, a 90 gradi rispetto alla longitudinale.

#### **(m) Margine**

Per facilitare l'archivio e la foratura per raccoglitori ad anelli, la copia può essere piegata con margine

#### **(p) Pannello**

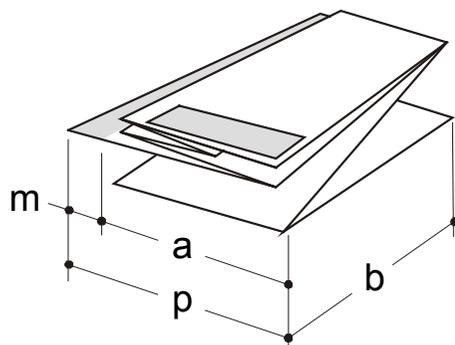
Lunghezza totale (a+m) o (b)

#### **Pacchetto**

Dimensioni del foglio finito (a\*b) o, con margine (p\*b)

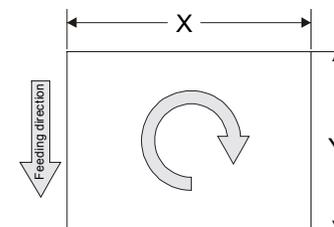
#### **Cover page**

Il pannello con la tabella e definito Cover Page



### **Rotazione**

Se l'opzione Rotazione è installata, la copia può essere girata di 90° in senso orario prima dell'inizio della piegatura. Questa funzione avviene in modo automatico per copie le cui dimensioni sono comprese tra quelle sotto elencate:



X solo bobine 22” - 594mm - 24” - 620mm

Y con la tabella in posizione 1 o 2 tra 409 e 460

Y con la tabella in posizione 3 o 4 solo bobine 17”- 420mm -18”

### **Media**

La piegatrice è progettata per lavorare con carta comune, 18-22lbs (75-100gsm). L'utilizzo di tipi di carta non corrispondenti a queste specifiche può provocare un abbassamento delle prestazioni della macchina, un minore qualità di piegatura e un incremento del numero di inceppamenti.

Tutte le copie di carta non conforme alle specifiche verranno automaticamente bypassate sul bridge.

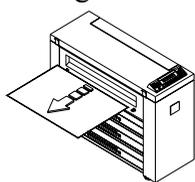
Le pellicole di Mylar o Poliestere non possono entrare nella piegatrice. Potrebbero causare inceppamenti e provocare danni alla macchina.

Il numero e lo stile delle pieghe dipende dal programma selezionato e dalle dimensioni della copia. Nella sezione Programmi Di Piegatura sono elencati tutti gli stili l'apparenza del pacchetto piegato finale.

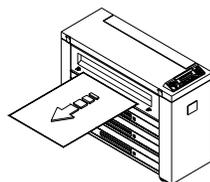
## Stampa

Le copie escono dalla stampante in due modi:

LEL (Long Edge Leading)  
Lato Lungo Per Primo



SEL (Short Edge Leading)  
Lato Corto Per Primo



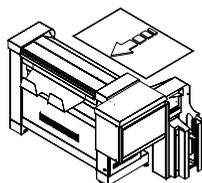
111128

La parola “Leading”, verrà usata per indicare come le copie escono dalla stampante

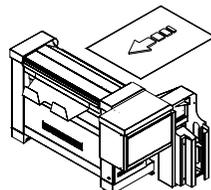
## Introduzione

Dopo aver attraversato il Bridge (con o senza rotazione) le copie entreranno in piegatrice in due modi:

LEF (Long Edge Feeding)  
Lato Lungo per Primo



SEF (Short Edge Feeding)  
Lato Corto Per Primo



La differenza con LEL o SEL, consiste nel fatto che una copia può essere ruotata e quindi l'orientamento all'uscita della stampante sarebbe diverso dall'orientamento all'ingresso della piegatrice. Saranno utilizzate le abbreviazioni SEF e LEF per indicare in modo univoco solo le copie al loro ingresso in piegatrice, indipendentemente dal loro orientamento prima di un'eventuale rotazione.

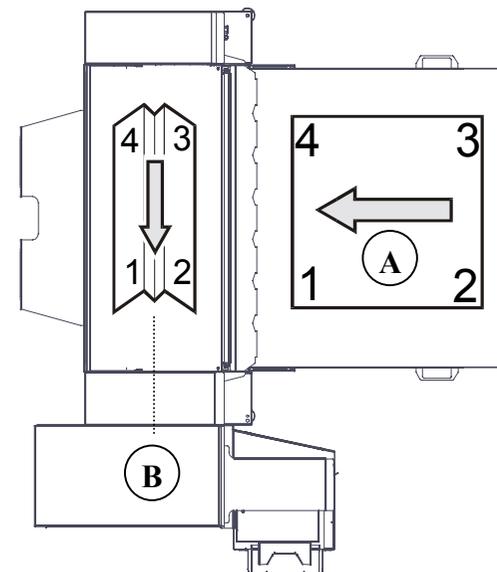
## Posizione Della Tabella

Come descritto dalla figura in basso, la tabella (cartiglio) può essere situata in uno dei quattro angoli del disegno.

Il numero rappresentativo della posizione della tabella è sempre relativo alla direzione seguita dal foglio, rappresentata dalla freccia grigia.

Il simbolo (A) rappresenta una copia che deve essere piegata longitudinalmente. Il simbolo (B) rappresenta una copia già piegata longitudinalmente, che deve essere piegata in trasversale.

Questi simboli saranno utilizzati nel corso del manuale ove si renderà necessario localizzare la posizione della tabella per comprendere il funzionamento della macchina



## Orientamento Della Copia

Relativamente alla posizione della tabella, la copia piegata uscirà dalla piegatrice con la “faccia” in alto o in basso.

Le copie che appariranno piegate come in figura (1) saranno chiamate “**Faccia Sotto**”

Le copie che appariranno piegate come in figura (2) saranno chiamate “**Faccia Sopra**”.

Tutte le copie che entrano in piegatrice con la tabella nelle posizioni 3 e 4 risulteranno “**Faccia Sopra**”

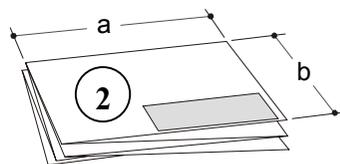
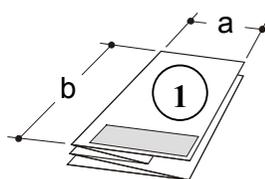
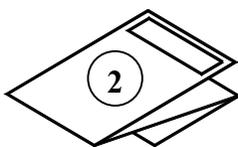
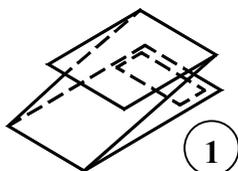
111128

## Stile Di Uscita

La copia piegata assumerà le dimensioni di un formato A4 (A) dove la tabella può risultare allineata al lato corto della copia (1) o allineata a quello lungo (2).

La copia che apparirà come in figura (1) sarà chiamata “**Uscita Stile Portrait**”

La copia che apparirà come in figura (2) sarà chiamata “**Uscita Stile Landscape**”

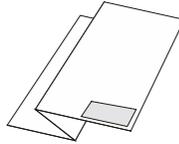
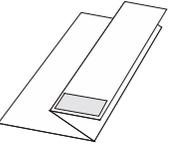
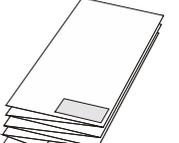
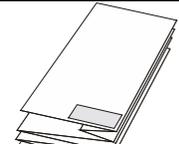


## Definizioni degli stili di piegatura

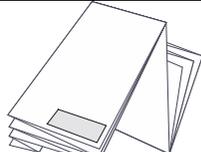
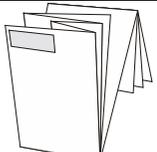
Dipendentemente dalla conformazione del pacchetto piegato possono essere identificati diverse tipologie di stili di piegatura.

La piegatrice serie 88XX lavora con le seguenti tipologie:

### Tipologie di piegatura longitudinale

 <p><b>Full Front</b> Il cover page e' largo tanto quanto il passo di piegatura</p>	 <p><b>Full Back</b> Il pannello finale e' largo tanto quanto il passo di piegatura</p>
 <p><b>Ericsson</b> Full front con margine sul cover page</p>	 <p><b>Halfback</b> Full front con prepiego di compensazione in coda</p>
<b>Compensazione interna</b>	
 <p>Full front and full back con compensazione interna</p>	

### Tipologie di piegatura longitudinale

 <p><b>Piegatura a Z dall'inizio</b> Il cover page viene piegato per primo</p>	 <p><b>Piegatura a Z dalla fine</b> Il cover page viene piegato per ultimo</p>
---	---

## **Messaggi Della Piegatrice**

Per differenziare i messaggi visualizzati sul display numerico da quelli visualizzati sul display alfanumerico, verranno utilizzati due diversi caratteri:

Messaggio “OPERATOR” sul display numerico:            OPERATOR

Messaggio “OPERATOR” sul display alfanumerico:        OPERATOR

## **Acronimi**

Per semplificare la lettura, nel corso del manuale saranno utilizzati acronimi e abbreviazioni.

ACT      AccXES Client Tool

DIN      Deutsch International Norm

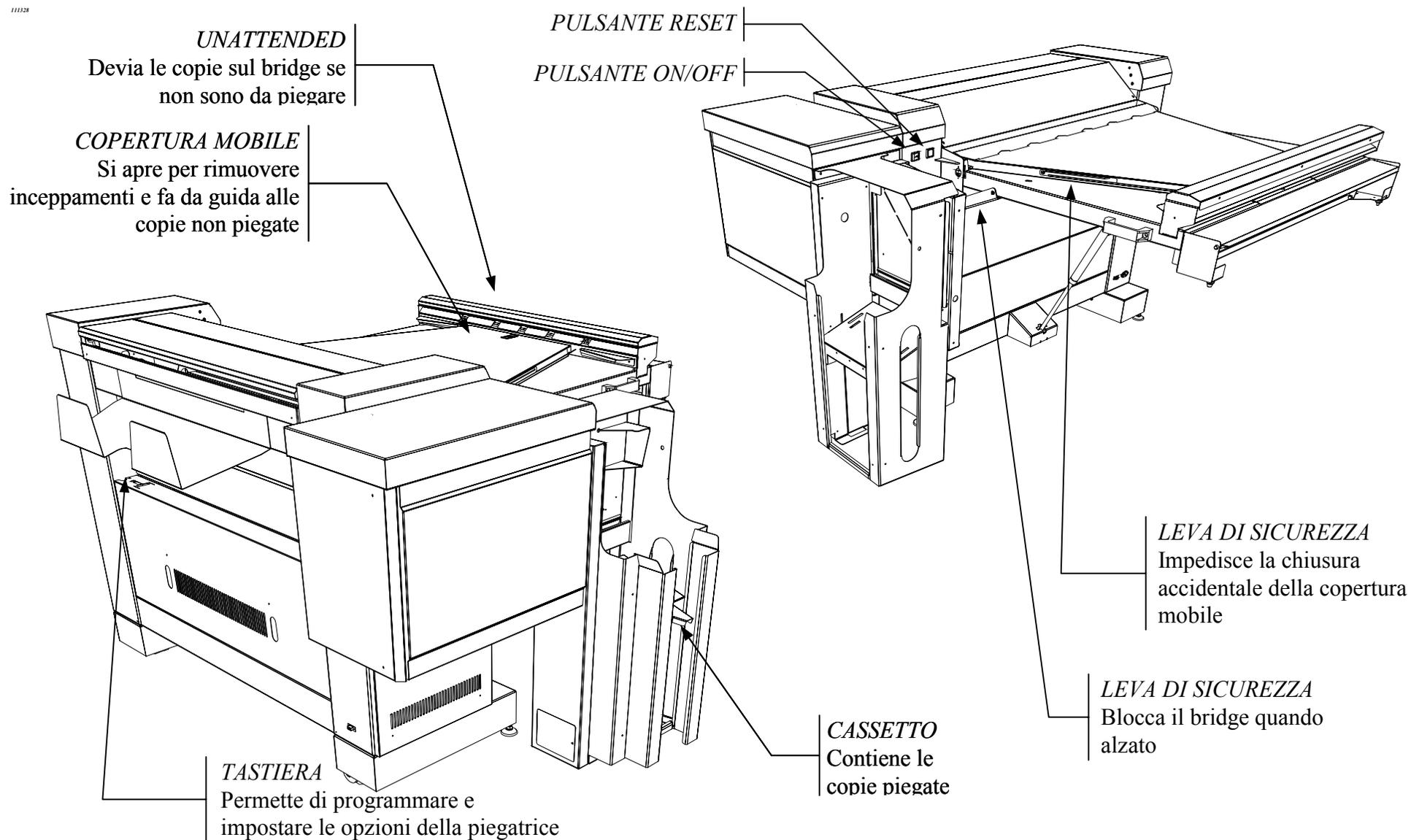
AFNOR

ANSI     American National Standard

ARCH

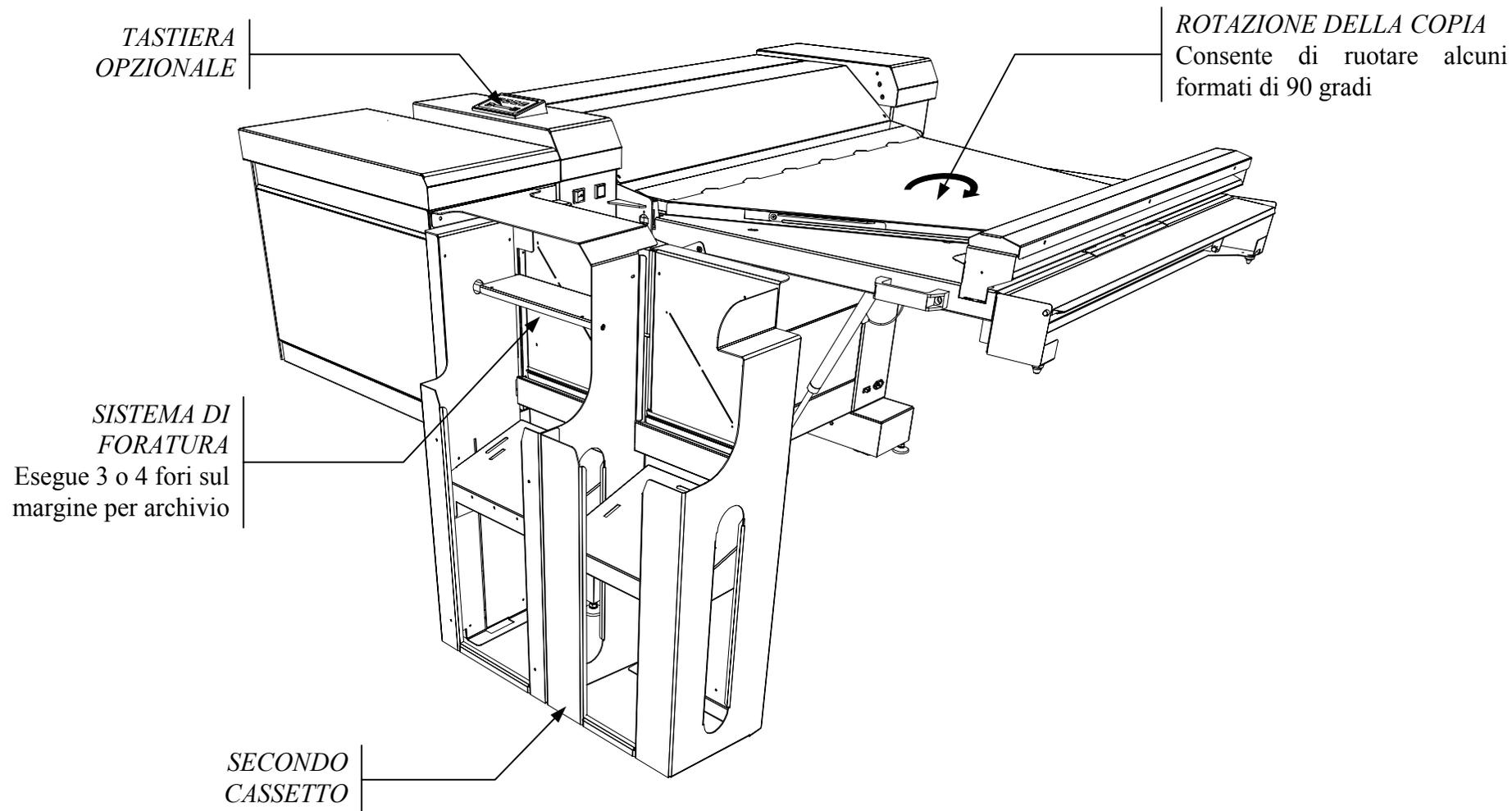
## Descrizione Della Piegatrice

111328

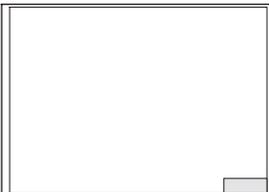
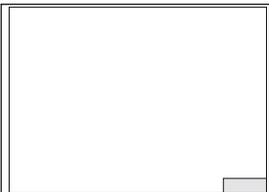
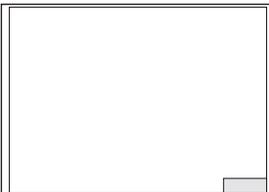
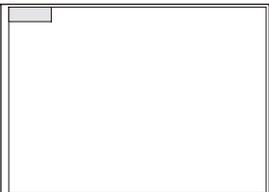
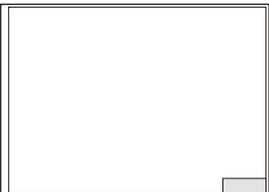
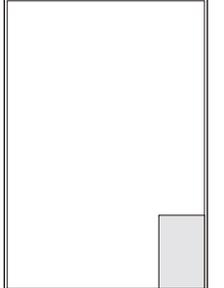
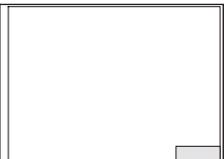
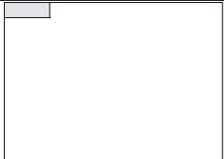
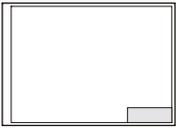
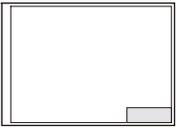
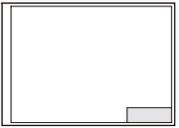
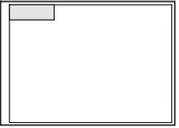
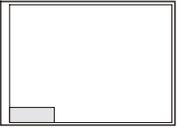
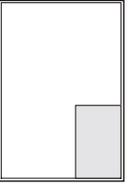
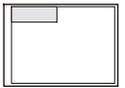


## Parti Opzionali

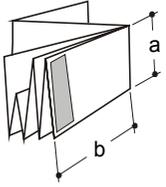
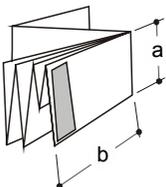
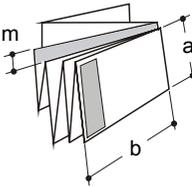
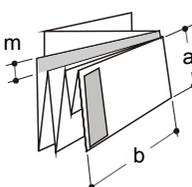
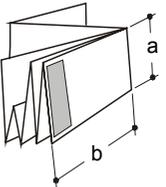
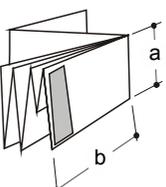
112074

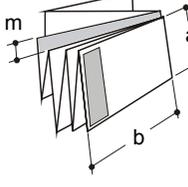
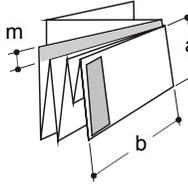
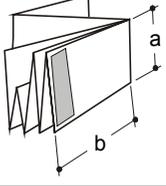
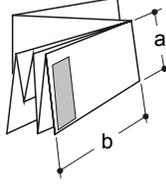
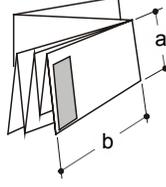


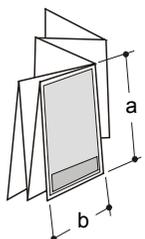
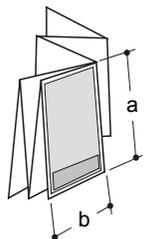
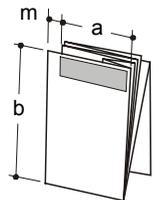
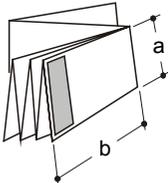
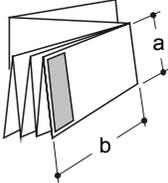
## Tabella Formati

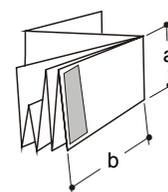
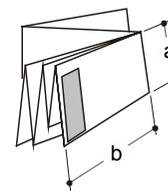
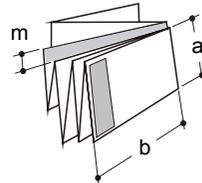
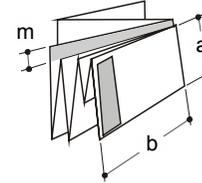
Ansi	Architectural	Iso	Ericsson	French	Afnor
 E - 44x34inches	 E - 48x36inches	 A0 - 1189x841mm	 A0 - 1189x841mm	 A0 - 1189x900mm	 A0 - 841x1189mm
 D - 34x22inches	 D - 36x24inches	 A1 - 841x594mm	 A1 - 841x594mm	 A1 - 841x600mm	 A1 - 841x594mm
 C - 22x17inches	 C - 24x18inches	 A2 - 594x420mm	 A2 - 594x420mm	 A2 - 594x420mm	 A2 - 420x594mm
 B - 17x11inches	 B - 18x12inches	 A3 - 420x297mm	 A3 - 420x297mm	 A3 - 420x297mm	 A3 - 420x297mm
 A - 11x8.5inches	 A - 12x9inches	 A4 - 210x297mm	 A4 - 297x210mm	 A4 - 210x297mm	 A4 - 210x297mm

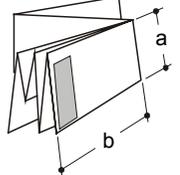
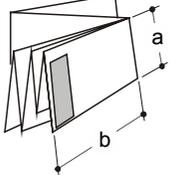
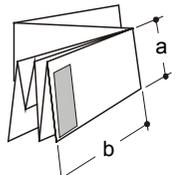
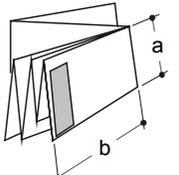
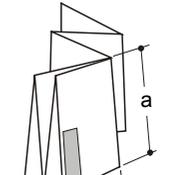
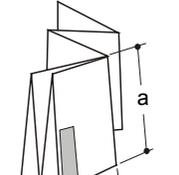
## Stili Di Piegatura

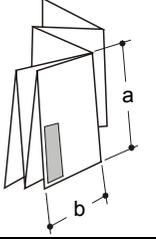
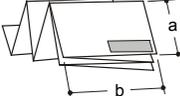
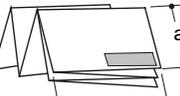
Programma 185		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1 - 01 185	a=185mm b=297mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>
Programma 185+25		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1 - 02 185+25	a=185mm b=297mm m=25mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>
Programma 190		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1 - 03 190	a=190mm b=297mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>

Programma 190+20		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1 - 04 190+20	a=190mm b=297mm m=20mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>
Programma 198		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1 - 05 198	a=198mm b=297mm	<div style="text-align: center;">  Solo Faccia sopra         </div> <div style="text-align: center;">  </div>
Programma 210		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1 - 06 210	a=210mm b=297mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>

Programma AFNOR		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-07 AFNOR	a=297/210 b=210/297 solo formati perfetti±2mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>
Programma ERICSSON		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-08 ERICSSON	a=190mm b=297mm m=20mm	<div style="text-align: center;">  Solo faccia sotto         </div> <div style="text-align: center;">  </div>
Programma FRENCH		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-09 FRENCH	a=210mm b=300mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Face Down</p>  </div> </div>

Programma CUSTOM		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-10 CUSTOM	TBD	TBD
Programma 7 1/2"		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-11 7 1/2"	a=7 1/2" b=11" or ##	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>
Programma 7 1/2" + M		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-12 7 1/2" + 1"	a=7 1/2" b=11" or ## m=1"	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>

Programma 8 ½"		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-13 8 ½"	a=8 ½" b=11" or ##	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>
Programma 9"		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-14 9"	a=9" b=12" or ##	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>
Programma 11" WALLET		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-15 WALLET 11"	a=11 or 8 ½" b=8 ½ or 11" solo formati perfetti±2mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sopra</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Faccia sotto</p>  </div> </div>

Programma 12" WALLET		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-16 WALLET 12"	a=12 or 9" b=9 or 12" solo formati perfetti±2mm	
Programma 7 ½" LANDSCAPE		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-17 7 ½" LANDSCAPE	a=7 ½/11" b=11/7 ½" or ##	  Solo faccia sotto
Programma 8 ½" LANDSCAPE		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-18 8 ½" LANDSCAPE	a=8 ½/11" b=11/8 ½" or ##	  Solo faccia sotto
Programma 9" LANDSCAPE		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-19 9" LANDSCAPE	a=9/12" b=12/9" or ##	  Solo faccia sotto
Programma NO FOLD		
Messaggi	Dimensioni	Aspetto
U1-20 NO FOLD	NONE	DEVIATA SUL BRIDGE

## **Informazioni Per L'Operatore**

Prima di stampare assicurarsi che:

- Le bobine della stampante siano allineate al centro
- Il primo lembo delle bobine si rettilineo senza stropicciature, in caso contrario rifilarlo.
- Le porte non siano aperte o che il programma non sia cambiato durante la piegatura
- Il bridge sia completamente abbassato.



*LA PIEGATRICE SERIE 88XX RICONOSCE SOLTANTO COPIE STAMPATE DALLE BOBINE SUPPORTATE. NELLA PARAGRAFO “Procedura di alimentazione manuale” E’ PRESENTE UNA LISTA DELLE BOBINE SUPPORTATE.*

### **Informazioni sulla piegatura**

#### **Formati**

La piegatrice 88XX processa quasi tutti i formati con tutti gli stili di piegatura. Alcuni stili di piegatura, per ottenere i migliori risultati, richiedono l'utilizzo di formati particolari.

- Gli stili Afnor e French possono essere usati con formati ISO, Afnor e French.  
*Per ottenere un perfetto foglio piegato Afnor è necessario usare solo formati standard Afnor con dimensioni perfette ( $\pm 2mm$ ).*
- Lo stile Ericsson può essere usato con formati ISO e Ericsson.  
*Per ottenere un perfetto foglio piegato Ericsson è necessario usare solo formati Ericsson.*

- Lo stile Wallet 11” può essere usato con formati Ansi e Architectural.  
*Per ottenere un perfetto foglio piegato Wallet 11” è necessario usare solo formati standard Ansi con dimensioni perfette ( $\pm 2mm$ ).*
- Lo stile Wallet 12” può essere usato con formati Ansi e Architectural.  
*Per ottenere un perfetto foglio piegato Wallet 12” è necessario usare solo formati standard Architectural con dimensioni perfette ( $\pm 2mm$ ).*
- Tutti gli altri stili possono essere usati con qualsiasi formato eccetto Afnor e French.

#### **Orientamento della copia**

Ogni job creato può essere impostato in modo da ottenere copie piegate con la faccia sopra o sotto. Tutti i formati con qualsiasi programma di piegatura, tranne Ericsson, 198 e Landscape, possono uscire dalla piegatrice con la faccia sopra o sotto dipendentemente dalla scelta dell'operatore.

- Per ottenere un job di copie piegate tutte con la faccia sopra, escludere il programma Ericsson e i programmi Landscape.
- Per ottenere un job di copie piegate tutte con la faccia sotto, escludere il programma 198.

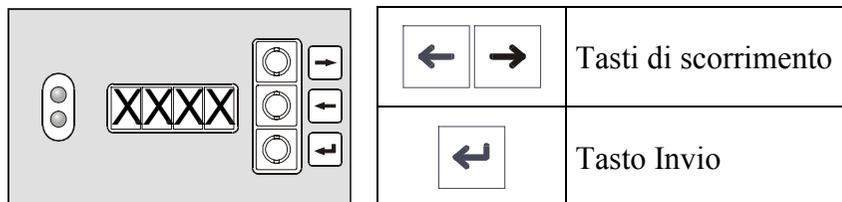
Vedere la sezione [Piegare Usando PC e Scanner](#) per una completa descrizione della gestione dei job.

## Pannello Di Controllo Numerico

Il paragrafo spiegherà come accedere alle funzioni della piegatrice attraverso i due pannelli di controllo, quello numerico e quello alfanumerico. Per accedere alle funzioni della piegatrice attraverso un computer fare riferimento alla documentazione dell'ACT.

La tastiera è usata per comunicare con la piegatrice, ed è situata nel retro della macchina. È composta da un display da quattro cifre, tre bottoni e due led. (Vedere la documentazione delle stampanti 8825/30 per la selezione delle funzioni di piegatura alla tastiera della stampante)

I bottoni sono usati dall'operatore per selezionare i programmi di piegatura e dal servizio tecnico per la diagnostica. Il display indica i codici dei programmi di piegatura, degli allarmi o errori della piegatrice.

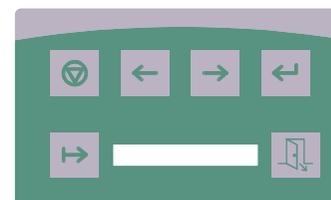


I due led, (rosso e verde), indicano lo stato della piegatrice:

- Il led rosso si accende quando la piegatrice è occupata, se non è "idle" (pronta), se sta eseguendo un test o se è in stato di allarme
- Il led verde, se acceso, indica che la piegatrice è pronta per piegare, "idle".

## Pannello Di Controllo Alfanumerico

La tastiera alfanumerica permette di comunicare con la piegatrice in modo più semplice con una migliore interfaccia. La tastiera alfanumerica è situata sul lato sinistro della piegatrice, in alto ed è costituita da un display alfanumerico e da sei tasti..



	<p>Tasto Reset:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se tenuto premuto per meno di due secondi esegue il POST (Power On Self Test), il test automatico all'accensione.</li> <li>• Se premuto per più di due secondi esegue la procedura di espulsione. Dopo l'attivazione ogni pressione del tasto Reset attiva i rulli della piegatrice in modo da espellere eventuali copie inceppate. Per uscire dalla procedura di espulsione, aspettare cinque secondi e poi premere Reset per meno di due secondi.</li> </ul>
	Tasti di scorrimento
	Tasto Invio
	Tasto Pausa, si usa per mettere la piegatrice in modo pausa o per entrare nel menù operatore
	Tasto Uscita

## Accensione Della Piegatrice

All'accensione, sul display, viene visualizzata la versione del Firmware:

- Sotto forma di codice sul display numerico [rX.XX ]
- Sotto forma di messaggio sul display alfanumerico “REV X.XX“

Dopo qualche secondo sarà visualizzato il messaggio “idle”, un messaggio di allarme o, se il sistema ha già trasmesso un job, il programma selezionato.

- Codice sul display numerico [i d l e], [A-XX] or [P-XX].
- Messaggio sul display alfanumerico “PRONTO”, “190+20” or “SPORTELLO APERTO”

Durante il processo di piegatura potrà essere visualizzato un messaggio di errore.

- Codice sul display numerico [E-XX]
- Messaggio sul display alfanumerico

Codice	Messaggio	Codice	Messaggio
a-01	SPORTELLO APERTO	a-07	AVARIA MOTORE PRINCIPALE O ENCODER
a-02	SENSORI BRIDGE COPERTI	a-08	AVARIA MOTORI PASSO PASSO
a-03	SENSORE TASCA SUPERIORE COPERTO	a-09	NON IMPLEMENTATO
a-04	SENSORE TASCA INFERIORE COPERTO	a-10	NON IMPLEMENTATO
a-05	SENSORE TASCHE TRASVERSALE COPERTO	a-11	PRIMO CASSETTO PIENO
a-06	24V MANCANTE	a-12	SECONDO CASSETTO PIENO

### Altri errori

Codice	Descrizione
S	Valore non impostabile. La piegatrice potrebbe piegare in modo inaspettato a causa di valori di taratura non accettabili. <i>Non è possibile ovviare a questo errore</i>

Codice	Messaggio	Codice	Messaggio
p-00	NO FOLD	P-10	CUSTOM
p-01	185	p-11	7,5"
p-02	185+25	p-12	7,5"+1"
p-03	190	P-13	8,5"
p-04	190+20	P-14	9"
p-05	198	p-15	WALLET 11"
p-06	210	p-16	WALLET 12"
p-07	AFNOR	p-17	7,5" LANDSCAPE
p-08	ERICSSON	p-18	8,5" LANDSCAPE
p-09	FRENCH	p-19	9" LANDSCAPE

Codice	Messaggio
e-01	ALLARME INTRODUZIONE 1
e-02	ALLARME INTRODUZIONE 2
e-03	ALLARME BRIDGE
e-04	ALLARME ROTAZIONE
e.-05	ALLARME TASCHE
e-06	ALLARME PIEGATURA 1
e-07	ALLARME PIEGATURA 2
e-08	ALLARME PIEGATURA 3
e-09	ALLARME USCITA LONGITUDINALE
e-10	ALLARME TRASPORTATORE
e-11	ALLARME INGRESSO TRASVERSALE
e-12	ALLARME USCITA TRASVERSALE ALLARME USCITA TRASVERSALE CON PUNCHING
e-13	NON PIEGABILE
E-14	SELEZIONE NON DISPONIBILE
E-15	PANNELLO NON REGOLABILE
E-16	
E-17	PROGRAMMA NON SELEZIONABILE

## Menu Operatore

In assenza di specifiche richieste provenienti dalla comunicazione seriale, le opzioni impostate nel menu operatore sono considerate “default”.

Premere il tasto “Pausa” sul pannello di controllo alfanumerico o premere “Invio” sul pannello di controllo numerico per mettere la piegatrice in modalità pausa e accedere al primo livello della struttura.

Mediante i tasti di scorrimento selezionare il menu “Operatore”, il menu “Tecnico” o l’uscita. Il menu Tecnico è protetto da una password

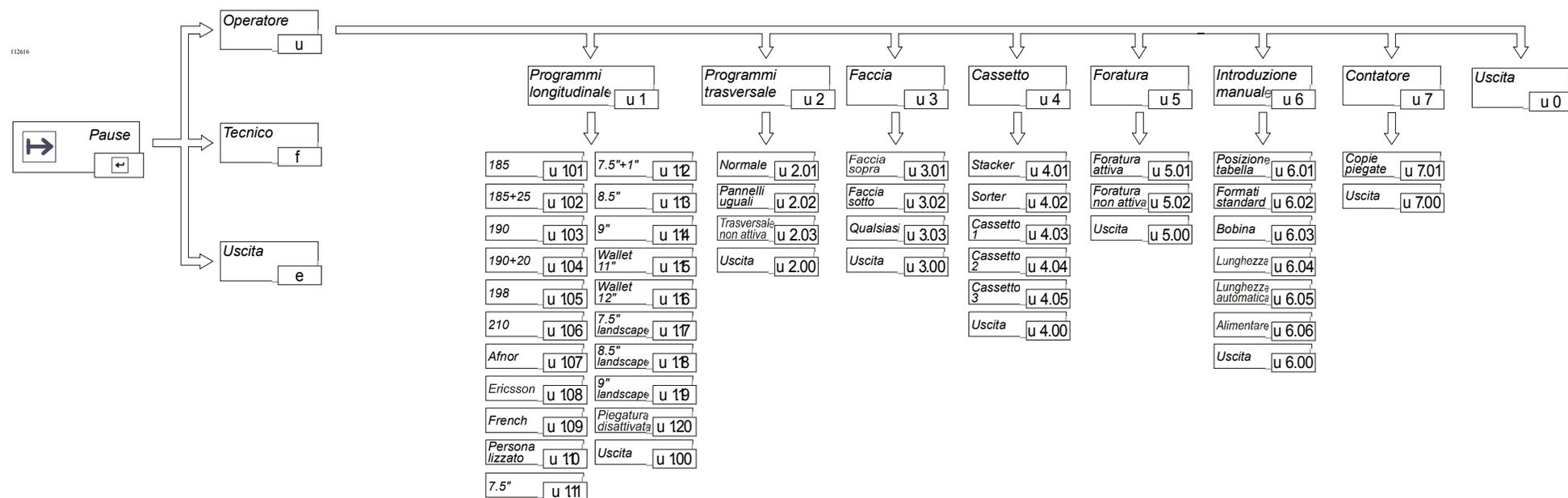
Premere il tasto Invio per entrare al menu selezionato e accedere al secondo livello della struttura.

L’opzione di “default” viene visualizzata con un puntino alla fine sul display numerico [u1.06.] oppure lampeggiante sul display alfanumerico.

Utilizzare i tasti di scorrimento per selezionare l’opzione desiderata

Le pagine seguenti contengono una descrizione completa di ogni sottomenu.

Se la piegatrice non supporta un’opzione e questa verrà selezionata, apparirà il messaggio di errore E-14 “NOT AVAILABLE SELECTION”. Questo può avvenire per esempio selezionando opzioni di foratura senza aver installato il Punching.

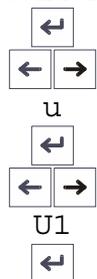


## Sottomenù “Programmi Longitudinale”

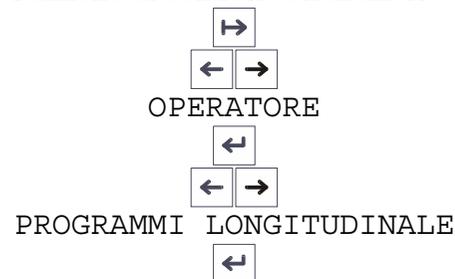
Utilizzare questo sottomenù per impostare il programma di piegatura.

### 1. Accedere al sottomenù “Programmi Longitudinale”

Pannello di controllo numerico



Pannello di controllo alfanumerico



### 2. Appare l'opzione di default:

Pannello di controllo numerico

**u 106**

Puntino alla fine

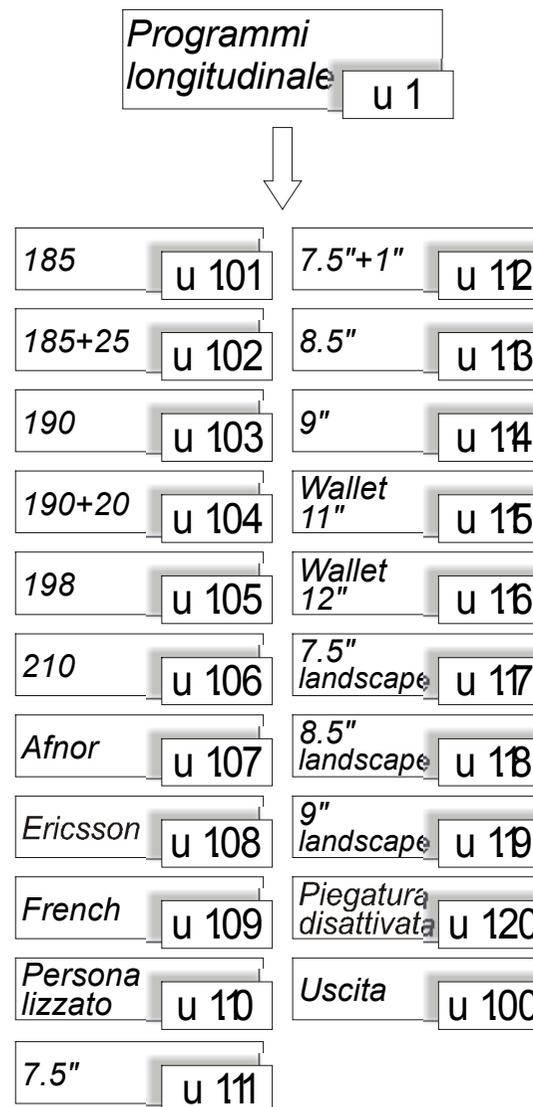
Pannello di controllo alfanumerico

210

Lampeggiante

3. Utilizzare i tasti di scorrimento per selezionare il programma desiderato, premere Invio per attivarlo. Il programma Personalizzato è selezionabile dall'operatore, il cambiamento dei passi di piegatura e del margine è modificabile solo dal CSE.

4. Selezionare USCITA [ u1 . 00 ] per risalire di un livello

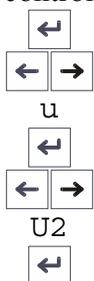


## Sottomenù “Programmi Trasversale”

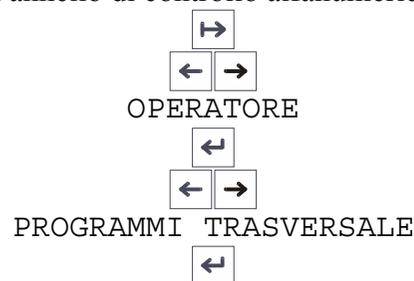
Utilizzare questo sottomenù per selezionare le opzioni di piegatura trasversale.

### 1. Accedere al sottomenù “Programmi Trasversale”

Pannello di controllo numerico



Pannello di controllo alfanumerico



### 2. Appare l'opzione di default:

Pannello di controllo numerico

**u202**

Puntino alla fine

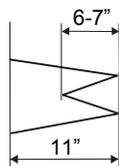
Pannello di controllo alfanumerico

**NORMALE**

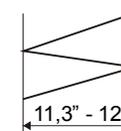
Lampeggiante

### 3. Utilizzare i tasti di scorrimento per selezionare l'opzione desiderata, premere Invio per attivarla.

Selezionando “Normale” [ u2.01 ] per esempio, un formato E (36”x48”) con programma 8.5”x11” sarà piegato 8.5”x11”. La lunghezza di ogni pannello (b) non è uguale.



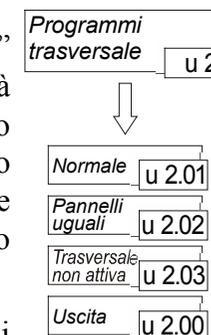
La stessa copia può essere piegato con lo stesso programma di piegatura con l'opzione “PANNELLI UGUALI” [ u2.02 ] e automaticamente la piegatrice dividerà la lunghezza della copie per ottenere pannelli (b) di uguali dimensioni.



Lo scopo della funzione “PANNELLI UGUALI” è di ottenere una copia piegata più piana e con una piega in meno. Per questo motivo la funzione “PANNELLI UGUALI” funziona solo con alcuni formati, quando una variazione di pochi millimetri del passo di piegatura consente di piegare a pannelli uguali senza prepiego. Questa funzione non produce nessun effetto sui programmi Ericsson, Afnor, French and (alcuni di questi programmi già hanno un output a pannelli uguali). Inoltre è possibile piegare a pannelli uguali solo con alcune bobine.

BOBINA	PASSO UNI/DIN	PASSO ANSI/ARCH
914 (36”)	305	305
900	300	300
864	297	288
610	305	305

Selezionando “TRASVERSALE NON ATTIVA” [ u2.03 ] la piegatura trasversale sarà bypassata. La copia sarà piegata solo longitudinale e poi depositata nel Cassetto Posteriore. Per riattivare la trasversale selezionare una delle opzioni “NORMALE” o “PANNELLI UGUALI”



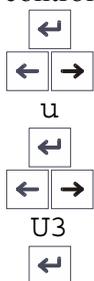
### 4. Selezionare USCITA [ u2.00 ] per risalire di un livello

## Sottomenu "Faccia"

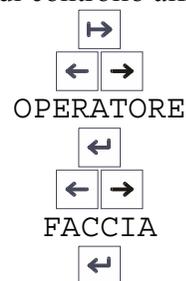
Utilizzare questo sottomenù per scegliere l'orientamento delle copie nel cassetto.

### 1. Accedere al sottomenù "Faccia"

Pannello di controllo numerico



Pannello di controllo alfanumerico



### 2. Appare l'opzione di default:

Pannello di controllo numerico

u3.01

Puntino alla fine

Pannello di controllo alfanumerico

FACCIA SU

Lampeggiante

### 3. Utilizzare i tasti di scorrimento per selezionare l'opzione desiderata, premere Invio per attivarla.

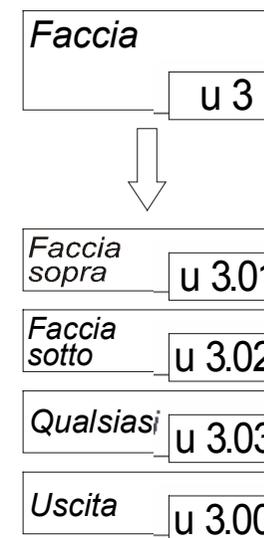
Selezionare "FACCIA SOPRA" [U3 . 01] per ottenere tutte le copie nel cassetto orientate con la tabella verso l'alto.

Selezionare "FACCIA SOTTO" [U3 . 02] per ottenere tutte le copie nel cassetto orientate con la tabella verso il basso.

Selezionando "QUALSIASI" [U3 . 03] la piegatrice accetterà ogni copia con qualsiasi orientamento e con la tabella in qualsiasi angolo. Utilizzando questa selezione le copie nel cassetto avranno orientamenti differenti.

### 4. Selezionare USCITA [u3 . 00] per risalire di un livello

### 5. Spegner e accendere la piegatrice dopo aver modificato questo sottomenù.

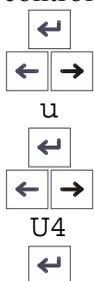


## Sottomenù “Cassetto”

Utilizzare questo menù per scegliere il modo in cui la piegatrice organizzerà le copie nei cassettei.

### 1. Accedere al sottomenù “Cassetto”.

pannello di controllo numerico



pannello di controllo alfanumerico



### 2. Appare l’opzione di default:

pannello di controllo numerico

**u4.01**

Puntino alla fine

pannello di controllo alfanumerico

**STACKER**

Lampeggiante

### 3. Utilizzare i tasti di scorrimento per selezionare l’opzione desiderata, premere Invio per attivarla.

#### – “STACKER” [ U4 . 01 ]

Le copie verranno spedite nel primo cassetto fino a riempirlo, dopodiché saranno spedite nel secondo, se presente. Quando tutti i cassettei saranno pieni, la piegatrice interromperà la coda di stampa. Rimuovendo le copie da un cassetto o da entrambi la coda di stampa riprenderà..

#### – “SORTER” [ u4 . 02 ]

Le copie saranno smistate una per cassetto. Il modo “Sorter” è un fascicolatore meccanico che consente di creare job di stampa in più copie e trovarle divise nei cassettei. La coda di stampa verrà interrotta quando tutti i cassettei saranno pieni. Rimuovendo le copie da entrambi i cassettei la coda di stampa riprenderà

#### – “CASSETTO 1” [ u4 . 03 ]

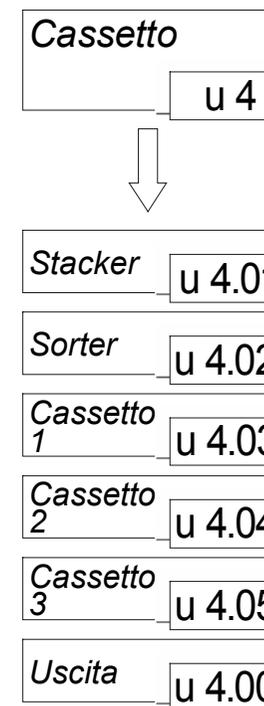
“CASSETTO 2” [ u4 . 04 ]

“CASSETTO 3” [ u4 . 05 ]

Verrà utilizzato solo il cassetto scelto fino a riempirlo. Rimuovendo le copie dal cassetto o da entrambi la coda di stampa riprenderà

#### – Selezionare USCITA [ u4 . 00 ] per risalire di un livello.

*Se un’opzione non è disponibile apparirà il messaggio di errore E-14 “ SELEZIONE NON DISPONIBILE ”.*



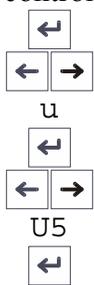
## Sottomenù “Foratura”

Utilizzare questo sottomenù per attivare la foratura delle copie.

Se un'opzione non è disponibile apparirà il messaggio di errore E-14  
“ SELEZIONE NON DISPONIBILE ”.

### 4. Accedere al sottomenù “Foratura”

Pannello di controllo numerico



Pannello di controllo alfanumerico



### 5. Appare l'opzione di default.

Pannello di controllo numerico

u5.02

Puntino alla fine

Pannello di controllo alfanumerico

FORATURA ATTIVA

Lampeggiante

6. Utilizzare i tasti di scorrimento per selezionare l'opzione desiderata, premere Invio per attivarla.

7. Selezionare USCITA [ u5 . 00 ] per risalire di un livello.

### ATTENZIONE!

La foratura è disponibile solamente con i programmi:

185 con margine di 25mm

190 con margine di 20mm

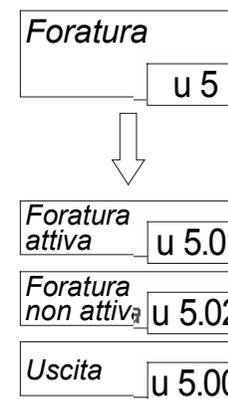
7.5 con margine di 1”



### ATTENZIONE!

L'attivazione o disattivazione della foratura da PC funziona solo se sul pannello di controllo della piegatrice è selezionato "FORATURA ATTIVA".

Se la attivando la foratura da PC non si ottiene nessun risultato, controllare la selezione fatta sulla piegatrice e impostare "FORATURA ATTIVA".

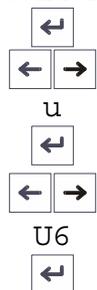


## Sottomenù “Introduzione Manuale”

Utilizzare questo sottomenù per piegare copie introdotte manualmente.

### 8. Accedere al sottomenù “Introduzione Manuale”.

Pannello di controllo numerico



Pannello di controllo alfanumerico

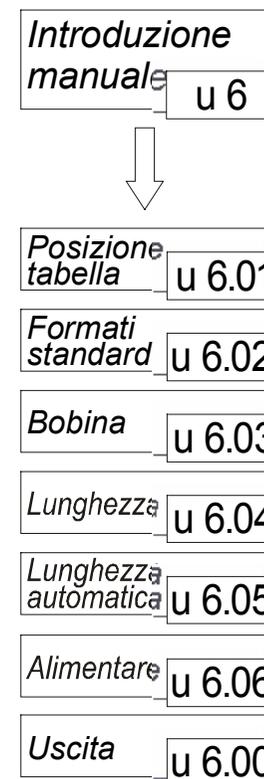


### 9. Selezionare le opzioni da modificare:

- “POSIZIONE TABELLA” [ u6.01 ]  
Impostare la posizione della tabella del foglio da piegare.  
Premere Invio per scegliere le due opzioni
  - POSIZIONE 1 [ 01 ]
  - POSIZIONE 2 [ 02 ]
  - POSIZIONE 3 [ 03 ]
  - POSIZIONE 4 [ 04 ]
- “FORMATI STANDARD” [ U6.02 ]  
Entrare in questo sottomenù per scegliere il formato del foglio da introdurre, se è un formato Standard.
- “BOBINA” [ U6.03 ]  
Entrare in questo sottomenù per impostare la larghezza del foglio se non corrispondente a uno standard.

- “LUNGHEZZA” [ U6.04 ]  
Entrare in questo sottomenù per impostare la lunghezza del foglio se non corrispondente a uno standard.
- “LUNGHEZZA AUTOMATICA” [ U6.05 ]  
Opzione disponibile prossimamente.
- “ALIMENTARE” [ U6.06 ]  
Spostarsi su questo messaggio per rendere la piegatrice pronta a ricevere copie manualmente.
- Selezionare USCITA [ u6.00 ] per risalire di un livello.

Per maggiori dettagli su come utilizzare la funzione “introduzione Manuale” vedere la sezione “Procedura di introduzione manuale” nelle pagine seguenti.

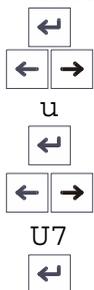


## Sottomenu "Contatore"

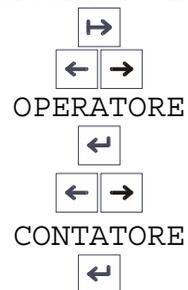
Utilizzare questo menu per

### 1. Accedere al sottomenu "Contatore"

Pannello di controllo numerico

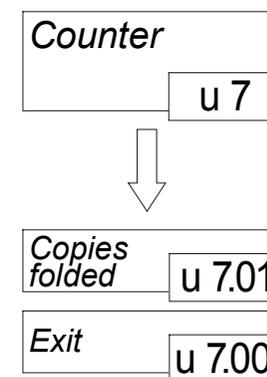


Pannello di controllo alfanumerico



### 2. Entrando nel sottomenu "CONTATORE" appariranno:

- "COPIE PIEGATE" [ U7.01 ]  
Verrà visualizzato il numero di copie piegate dall'ultima accensione della macchina.



## Procedura di alimentazione manuale

La procedura seguente spiega, in modo dettagliato i passi da seguire per utilizzare la piegatrice in modo manuale:

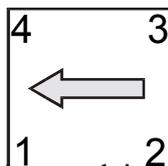
1. Scegliere nel menù “Operatore” le opzioni di finitura non selezionabili nel menù “Introduzione Manuale” \*:

- “Programmi Longitudinale” “Programmi Trasversale”
- “Cassetto”
- “Foratura”.

2. Entrare nel sottomenù “INTRODUZIONE MANUALE” [ U6 ].

- Entrare nel sottomenù “POSIZIONE TABELLA” [ U6 .01 ]  
Selezionare in quale angolo sarà situata la tabella nel foglio da piegare:

- POSIZIONE 1 [ 01 ]
- POSIZIONE 2 [ 02 ]
- POSIZIONE 3 [ 03 ]
- POSIZIONE 4 [ 04 ]



- Impostare le dimensioni del foglio in uno dei due modi possibili:

A. Se il documento è conforme ad una delle Norme elencate, selezionare il formato:

Accedere al sottomenù “FORMATI STANDARD” [ U6 .02 ] premere Invio per accedere ad altri tre sottomenù.:

- ISO [ ISO ]
- ANSI [ ansi ]
- ARCH [ arch ]

\* Sul display apparirà come default l'ultima selezione fatta dall'operatore

Selezionare il gruppo di appartenenza del foglio da piegare e premere Invio

- Scegliere formati ISO: A3, A2, A1, A0
- Scegliere formati ANSI: B, C, D, E
- Scegliere formati ARCH: B, C, D, E

B. Se il documento non è conforme alle Norme elencate, selezionare le dimensioni.

Accedere al sottomenù “BOBINA” [ U6 .03 ], premere Invio per accedere alla lista completa delle bobine supportate dalla piegatrice. Usare i tasti di scorrimento per localizzare la bobina desiderata e premere Invio per impostarla.

Display Alfanumerico	Display Numerico	Descrizione
11"	11 `	280mm 11pollici
297	297	297mm
12"	12 `	305mm 12pollici
420	420	420mm
17"	17 `	432mm 17pollici
18"	18 `	457mm
22"	22 `	559mm 22pollici
594	594	594mm
24"	24 `	610mm 24pollici
620	620	620mm
30"	30 `	762mm 30pollici
841	841	841mm
34"	34 `	864mm 34pollici
900	900	900mm
36"	36 `	914mm

Accedere al sottomenù “LUNGHEZZA” [ U6 . 04 ].

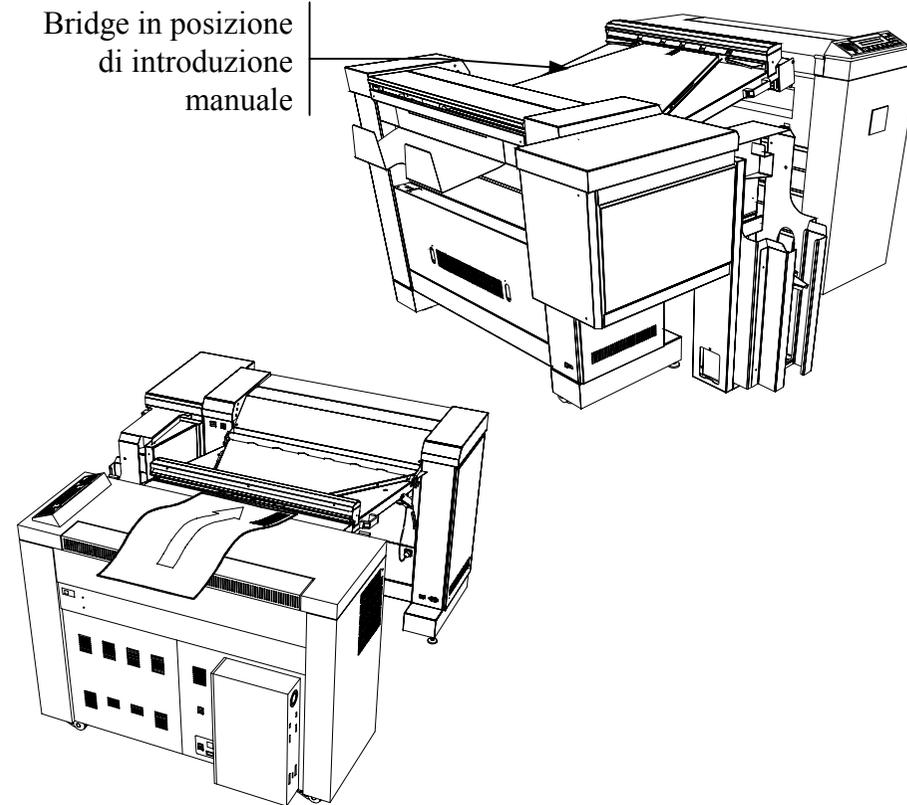
Premendo Invio apparirà una lunghezza, l'ultima impostata. Modificare la lunghezza con i tasti di scorrimento a passi di un millimetro.

Sul Pannello di Controllo Alfanumerico la selezione della lunghezza è più semplice:

- Tramite i tasti di scorrimento aumentare o ridurre il valore a passi di un millimetro.
  - Tenendo premuto il tasto Pausa, e agendo sui tasti di scorrimento è possibile modificare solo le prime due cifre (a partire da sinistra). In questo modo la selezione delle migliaia e delle centinaia è più veloce.
  - Misurare la lunghezza del foglio con l'opzione “LUNGHEZZA AUTOMATICA” [u6.05]. Opzione non ancora disponibile.
3. Finiti i settaggi, accedere al menu “ALIMENTARE” [u6.06], non premere Enter: Il tegolo in ingresso si abbassa, il pulsante “Reset” sul fianco della macchina si illumina
  4. Sollevare il bridge fino al livello della superficie superiore della stampante, le leve di sicurezza lo bloccheranno.
  5. Facendo scorrere il foglio sulla parete superiore della stampante, introdurlo nel Bridge, non appena il sensore start verrà coperto, lasciare che la copia venga trascinata all'interno.

112763

Bridge in posizione  
di introduzione  
manuale



*INTRODURRE LE COPIE CON TABELLA IN POSIZIONE:  
4 PER FORMATI ISO/ANSI/ARCH  
1 PER AFNOR  
2 PER ERICSSON*



*INTRODURRE LE COPIE SEMPRE SEF “LATO CORTO  
PER PRIMA*

## Piegare Usando PC e Scanner

Prima di poter iniziare il processo di piegatura, la piegatrice deve ricevere informazioni riguardanti il formato, la posizione della tabella, lo stile di uscita e le altre opzioni di finitura. In condizioni normali il driver RTL, il driver ADI o l'AccXes Client Tool, forniscono queste informazioni automaticamente attraverso la comunicazione seriale.

Vedere il manuale operatore dell'AccXes Controller per maggiori dettagli.

Tutte le selezioni fatte tramite i driver o l'ACT sovrascrivono le corrispondenti selezioni del Web Printer Manager Tool.

Tutte le selezioni fatte tramite il Web Printer Manager Tool sovrascrivono le corrispondenti selezioni del pannello di controllo della piegatrice.

Se non viene fornita alcuna indicazione riguardo la posizione della tabella e nessun default è impostato sul Web PMT, la piegatrice considererà la posizione della tabella indicata nel proprio pannello di controllo.

Le impostazioni del pannello di controllo della piegatrice sono utilizzate anche lavorando in [Procedura di alimentazione manuale](#) o quando da PC qualche opzione viene lasciata come "default". Vedere [Impostazioni Avanzate](#).

Nella sezione riguardante l'[AccXES Client Tool](#) verranno spiegate nel dettaglio alcune procedure di piegatura.

## **Come Riconoscere La Posizione Della Tabella E L'orientamento Del Documento**

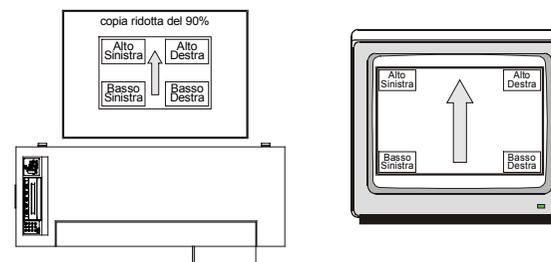
Ogni documento prima di essere stampato deve seguire le regole della piegatrice e della stampante.

L'AccXES Controller gestisce l'orientamento del documento e applica le regole della stampante, (come il tipo di bobine caricate), e le regole della piegatrice, (come orientamento della copie richiesto).

Per esempio i formati E/A0 sono landscape con la tabella nell'angolo in basso a destra. Questi sono stampati ruotati di 90° dal AccXES Controller in SEF (lato corto per primo) con la tabella in alto a destra.

La posizione della tabella da impostare nell'ACT deve essere "Basso destra" perché è la posizione in cui la tabella viene localizzata nell'orientamento originale del documento.

*CONSIGLIO: per visualizzare il foglio nell'orientamento originale, stampare il documento ridotto del 90% (scrivere 10% sull'ACT) su una bobina di larghezza maggior alla dimensione del foglio ridotto. Selezionare Bypass e fissare la rotazione a 0. In questo modo il foglio verrà stampato senza seguire le regole della stampante e della piegatrice e rappresenterà la tabella nella posizione originale.*

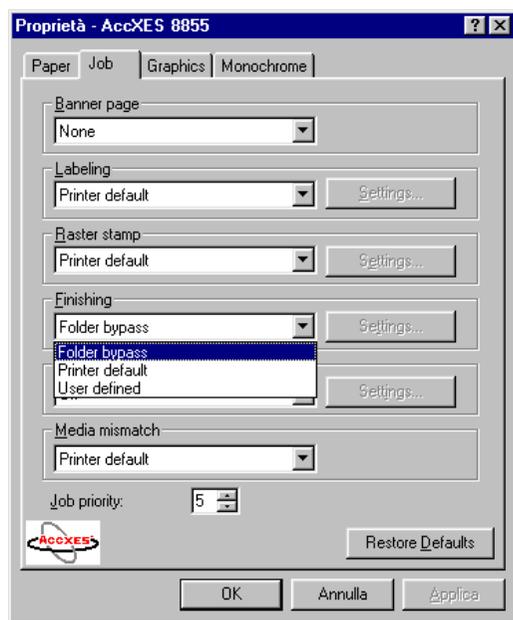


La figura mostra come appare il foglio su schermo e come uscirebbe dalla stampante se non seguisse alcuna regola.

## Usare i drivers RTL

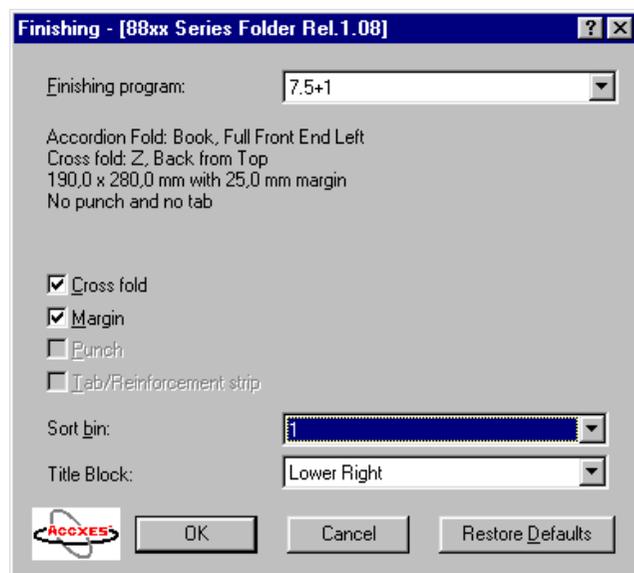
La procedura indica le operazioni da fare per stampare e piegare un documento direttamente dall'applicazione originale.

1. Aprire un'applicazione con cui è possibile stampare un documento.
2. Accedere alla finestra "Impostazioni di stampa" solitamente inclusa nel menù a tendina "File".(a seconda dell'applicazione i messaggi possono cambiare). Selezionare 88XX Printer.
3. Cliccare sul bottone "Proprietà" per accedere alle opzioni di stampa.



4. Selezionare la scheda "Job" e cliccare sul campo a discesa "Finishing":
  - Scegliere "Folder Bypass" se si vuole solo stampare il documento senza piegarlo.
  - Scegliere "Printer Default"
  - Scegliere "User Defined" per modificare i parametri di piegatura. Cliccando sul bottone "Settings" si accede ad un'altra finestra dove è possibile selezionare:
    - Il programma di piegatura "Folding Program"
    - Utilizzare la casella "Cross" per attivare o disattivare la trasversale.
    - La casella "Margin" non influisce sul funzionamento della piegatrice. La presenza o l'assenza del margine dipende dal programma di piegatura e non dalla casella "Margin" Utilizzare i programmi 185+25, 190+20 or 7.5+1 per ottenere fogli piegati con margine..  
*Deselezionando la casella "Margin" utilizzando programmi con margine non esclude il margine.*
    - Per attivare la foratura scegliere un programma con margine e attivare la casella "Punch"  
*Deselezionare la casella per disattivare la foratura.  
Selezionando la casella "punch" con programmi di piegatura senza margine non si attiverà alcuna foratura.*  
L'attivazione/disattivazione della foratura da PC funziona solo se nel pannello di controllo della piegatrice è selezionato "Foratura attiva".

- Scegliere il cassetto in cui verrà direzionata la copia “Sort Bin”. Selezionando “Default” la piegatrice userà i cassettei come indicato nel sottomenù “Cassetto” sulla tastiera
- Impostare la posizione della tabella “Title Block Location”. Impostare l’angolo in cui compare la tabella nel documento così come appare su schermo.



5. Cliccare OK per ritornare alla finestra iniziale e stampare il documento.

## Utilizzo dello Scanner

La procedura considera un normale formato ISO senza modifiche come ingrandimenti o altre opzioni dello scanner. Per maggiori dettagli sull’utilizzo dello scanner consultare il Manuale Operatore dello Scanner.

1. Prendere un formato ISO.
2. Selezionare il modo “Copiatore” sulla tastiera dello scanner.
3. Premere il pulsante “Finisher” sulla tastiera dello scanner:

- Scegliere il Programma di Piegatura
- Scegliere le Opzioni Divisore
- Opzioni Margine

Selezionare sempre ”Usa Impostazioni Programma”.  
Il margine dipende dal programma selezionato.

- Opzioni Piegatura Trasversale.

Selezionare “Sempre spenta” per disattivare la trasversale.  
Selezionare “Usa Impostazioni Programma” per attivare la trasversale.

- Opzioni Foratura

Per attivare la foratura, scegliere un programma con margine (185+25, 190+20, 7.5+1) e selezionare “Sempre Attiva”.  
Selezionare “Sempre Spenta” per disattivare la foratura.

Selezionando la casella “punch” con programmi di piegatura senza margine non si attiverà alcuna foratura.

L’attivazione/disattivazione della foratura da PC funziona solo se nel pannello di controllo della piegatrice è selezionato “Foratura attiva”.

- Posizione Titolo.  
Imputare la posizione della tabella. Grazie a questa informazione l’AccXES Controller provvederà a orientare la copia nel modo corretto per soddisfare le richieste della piegatrice.
  - Scegliere “Scomparto Uscita” per selezionare in quale cassetto raccogliere le copie. Selezionando “Qualsiasi” la piegatrice userà le impostazioni definite nel sottomenu “Cassetto”
4. Per maggiori dettagli vedere il paragrafo “Settaggi Avanzati”
  - 5.
  6. Uscire dal menù Finisher e introdurre la copia.

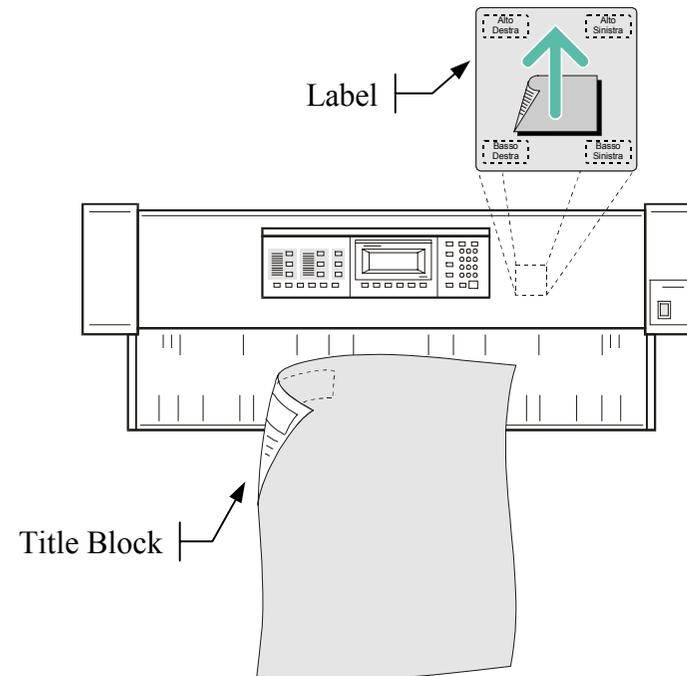
## Come riconoscere la posizione della tabella

La figura in basso mostra l’introduzione di un documento nello scanner. La posizione della tabella da indicare nel sottomenu “Posizione Titolo” è “in alto a destra”.

Per evitare fraintendimenti l’operatore è aiutato da un’etichetta che mostra un foglio appoggiato sullo scanner.

Le abbreviazioni indicano cosa imputare nel menù “Posizione Titolo”, non è importante l’inversione della destra con la sinistra, perché l’etichetta considera un foglio ribaltato sottosopra.

L’operatore deve semplicemente appoggiare il foglio sullo scanner nella posizione corretta (sottosopra), guardare l’etichetta e in base a dove compare la tabella sul foglio impostare la posizione della tabella. Nel caso indicato in figura l’impostazione corretta è “in Alto a destra” AD.



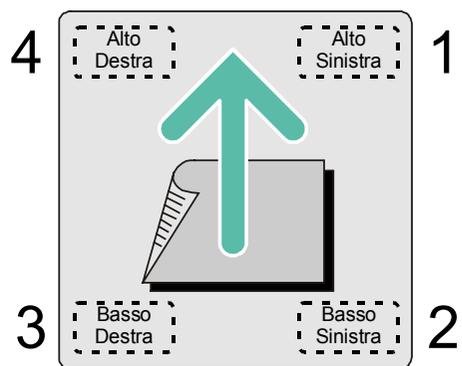
## I Modelli Di Lavoro Dello Scanner

Usando l'opzione "Modelli di Lavoro", è possibile semplificare l'utilizzo della piegatrice.

Tutte le opzioni di finitura possono essere memorizzate in diversi Modelli di Lavoro. (per maggiori dettagli vedere il Manuale Operatore dello Scanner).

In questo modo semplicemente richiamando un Modello di Lavoro tutte le opzioni di finitura (Programma di piegatura, Trasversale, Foratura, Titolo...) saranno impostate automaticamente.

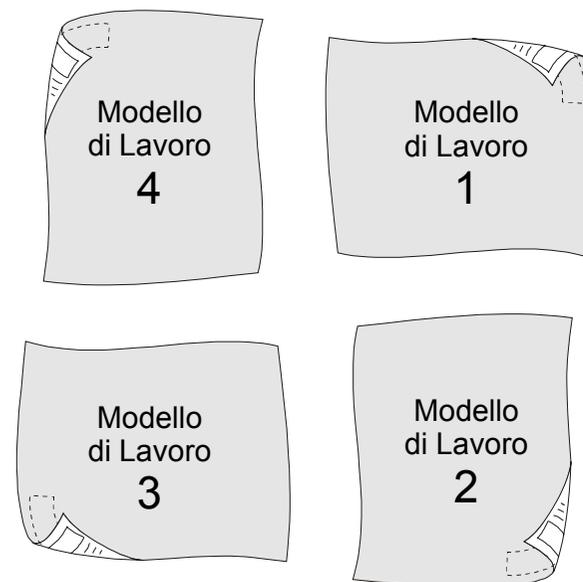
Facendo riferimento alla numerazione standard della posizione del cartiglio è possibile impostare i Modelli di Lavoro in modo utile.



1. Impostare tutte le opzioni di finitura e il "Titolo" in posizione Alto Destra.
2. Salvare il Modello di Lavoro come "4"
3. Cambiare solo la posizione della tabella in Alto Sinistra e salvare un altro Modello di Lavoro come "1".
4. Creare i Modelli di Lavoro "2" and "3" nello stesso modo.

Con questi quattro modelli è facile gestire differenti formati che devono essere piegati con lo stesso stile di piegatura.

In base all'orientamento del formato, la sola cosa da fare è richiamare il modello relativo alla posizione della tabella nel formato. Tutti i formati potranno essere scannerizzati con diversi orientamenti ed uscire con la faccia orientata nel modo giusto.



Usando gli altri modelli a disposizione è possibile salvare altre opzioni di finitura con le quattro posizioni della tabella.



*La suddetta procedura funziona solo con formati standard.*

*Con formati non standard utilizzare solo:*

*Tabella in 4 Alto destra per ottenere Faccia Sopra*

*Tabella in 2 Basso Sinistra per ottenere Faccia Sotto*

## AccXES Client Tool

A volte i documenti escono dalla stampante con un orientamento diverso da quello su schermo.

Usando la procedura descritta nel paragrafo [“Come Riconoscere La Posizione Della Tabella E L’orientamento Del Documento”](#), è possibile capire come l’applicazione nativa produce le copie stampate e creare file di stampa corrispondenti all’orientamento voluto

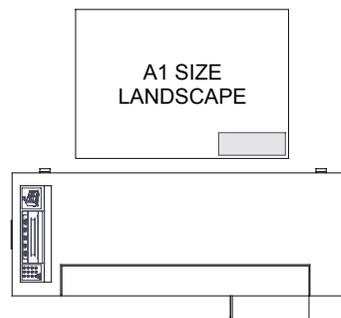
### Come Organizzare I Job Di Stampa

Quando si usa l’ACT, l’operatore deve gestire molti files che molte volte non può visualizzare.

Per questo motivo è importante per l’operatore avere i file da stampare chiamati in modo tale da fornire informazioni utili per la piegatura.

Coloro che creano i file di stampa dall’applicazione nativa possono fornire le informazioni necessarie all’ACT scrivendole all’interno del nome del file.

Se per esempio il formato fosse un A1 landscape con la tabella nell’angolo in basso a sinistra:



il nome del file potrebbe essere:

“NOME DOCUMENTO - A1 LANDSCAPE BASSO DESTRA .XXX”

o abbreviato

“NOME DOCUMENTO-A1 LAND BD .XXX”

In questo modo l’operatore dell’ACT potrà soddisfare le richieste della piegatrice semplicemente guardando il nome del file.

### Faccia Sopra O Sotto, Vantaggi E Svantaggi

Un documento può essere stampato, piegato e mandato nel cassetto con la faccia sopra o sotto dipendentemente dalle scelte dell’operatore. Ognuna delle due scelte presenta vantaggi e svantaggi:

#### Faccia Sopra:

- Maggiore qualità di piegatura.
- Tabella visibile nel cassetto
- E’ necessario invertire la coda di stampa per ottenere il job ordinato nel modo corretto.

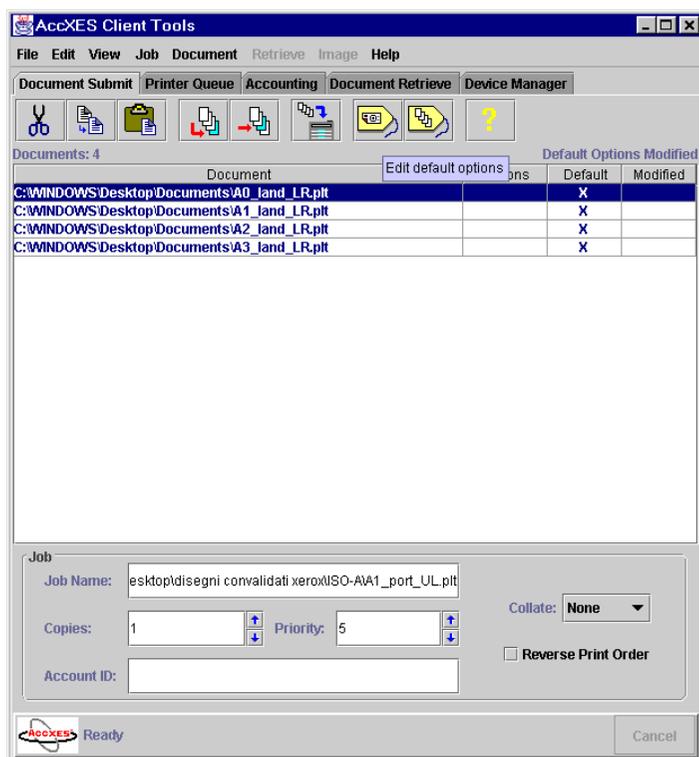
#### Faccia Sotto:

- Pacchetto piegato Full Back e Full Front. (Nessun prepiegio alla fine)
- Tabella non visibile nel cassetto
- Non è necessario invertire la coda di stampa per ottenere il job ordinato nel modo corretto

## Job di documenti simili

La procedura spiega come stampare e piegare una serie di quattro documenti ISO. Saranno spiegate solo le opzioni riguardanti la piegatrice, per le altre opzioni di stampa fare riferimento al Manuale Operatore dell'ACT.

1. Aprire l'AccXES Client Tool.
2. Inserire quattro documenti ISO: A0, A1, A2, A3.



3. Cliccare sul tasto "Job Options" e poi selezionare la scheda "Finishing".

Qui è possibile selezionare la piegatrice "Folder Type" il programma di piegatura "Folding Method", l'utilizzo dei cassettei "Sort Bin" e la posizione della tabella "Title block".

- Selezionare il tipo di piegatrice "Folder Type".
- Selezionare il programma di piegatura, "Folding Method", per indicare le dimensioni del pacchetto piegato (a x b).

In questo campo è possibile scegliere tra 19 programmi di piegatura; una descrizione del programma apparirà in basso nella casella di testo.

Selezionando "Bypass", il foglio non verrà piegato e verrà deviato sul Bridge.



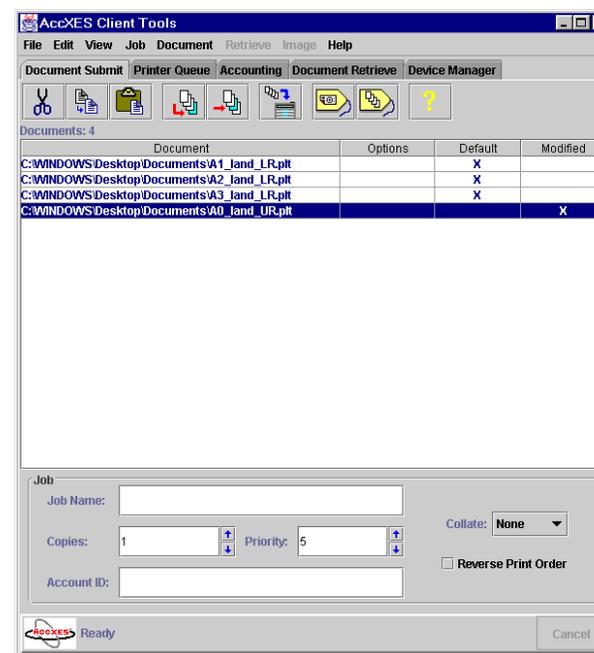
- Scegliere il cassetto in cui verrà direzionata la copia “Sort Bin”.  
Selezionando “Default” la piegatrice userà i cassettei come indicato nel sottomenù “Cassetto” sulla tastiera.
  - Impostare la posizione della tabella “Title Block”.  
L’AccXES Controller utilizzerà questa informazione per fare uscire la copia dalla stampante orientata nel modo corretto in modo da permettere alla piegatrice di dare i risultati richiesti.  
Utilizzando un’applicazione “Viewer” è possibile visualizzare il documento e indicare l’angolo in cui compare la tabella.  
Per esempio, considerando un formato ISO A0, la tabella appare nell’angolo in basso a destra.
  - Usare la casella “Cross” per attivare/disattivare la trasversale.
  - Per attivare la foratura scegliere un programma con margine (185+25, 190+20, 7.5+1) e selezionare la casella “Punch”.  
Deselezionare la casella “Punch” per disattivare la foratura.  
*Selezionando la casella “Punch” con programmi senza margine la foratura non sarà attivata.*
  - La casella “Margin” non produce nessun cambiamento, la presenza del margine dipende dal programma selezionato.  
Selezionare i programmi 185+25, 190+20 or 7.5+1 per ottenere un documento piegato con margine.  
*Deselezionare la casella “Margin” con qualsiasi dei suddetti programmi non disattiva il margine.*
4. Veder la sezione [Impostazioni Avanzate](#) per maggiori dettagli riguardo all’utilizzo dei cassettei, Faccia Sopra/Sotto e programmi trasversale.
  5. Premere il tasto “Submit” per stampare e piegare le copie.

## Job di documenti misti

Nel job illustrato precedentemente tutti i documenti avevano la tabella posizionata nello stesso angolo.

Nella procedura seguente, verrà spiegato come impostare un job di stampa con documenti aventi la tabella posizionata in angoli diversi..

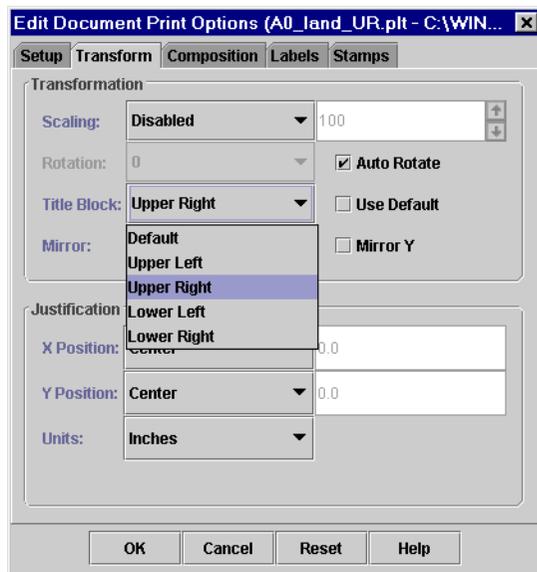
1. Aprire l’AccXES Client Tool.
2. Inserire i seguenti documenti:
  - A1 ISO, A3 ISO, A2 ISO (Landscape Basso destra), A0 AFNOR (Landscape Alto Destra).



3. Impostare le opzioni di finitura cliccando su “Job Options” e selezionando la scheda “Finisher”.

- Scegliere la piegatrice “Folder Type”.
- Scegliere il programma “Folding Method” AFNOR
- Scegliere il cassetto “Sort Bin”.
- Scegliere se attivare/disattivare trasversale o foratura.
- Scegliere la posizione della tabella “Title Block” in posizione basso a destra “Basso destra”

L’A0 AFNOR landscape ha la tabella in Alto a Destra.  
Impostare la diversa posizione della tabella solo per il documento AFNOR nelle opzioni documento “Document Options”.



## Impostazioni Avanzate

Alcune selezioni possono essere fatte soltanto dalla tastiera della piegatrice:

- Faccia sotto o faccia sopra.  
Tramite il sottomenù Faccia, impostare il modo in cui le copie saranno disposte nel cassetto.  
Lo stesso job di stampa può essere inviato sia con selezione Faccia Sopra che Faccia Sotto, se qualche stile di piegatura o formato non permette uno dei due orientamenti, sarà automaticamente piegato come consentito.

Per esempio un foglio stile 198 supporta solo l’orientamento Faccia Sopra. Sarà automaticamente piegato a Faccia Sopra anche se incluso in un job di stampa A Faccia Sotto

L’AccXES Controller invertirà automaticamente l’ordine di stampa a seconda di quello che verrà selezionato nel sottomenu Faccia.

- Utilizzo dei cassettei  
Modificare il modo di utilizzo dei cassettei dal sottomenù “Cassetto”.  
Il modo Sorter ed il modo Stacker possono essere attivati solo dalla tastiera della piegatrice  
Non è necessario spegnere e riaccendere l’AccXes Controller, basta selezionare “Default” sull’ACT nel campo “Sort Bin”
- Programmi Trasversale  
Le opzioni “Pannelli Uguali” e “Normale” possono solo essere fatte da tastiera.
- Foratura  
Lasciare sempre selezionato “Foratura Attiva” in questo modo sarà possibile attivarla e disattivarla da PC. Selezionando “Foratura Non Attiva” le selezioni da PC non avranno nessun effetto.

## Sospendere La Coda Di Stampa

È possibile interrompere la coda di stampa quando il sistema sta stampando e piegando un job di stampa:

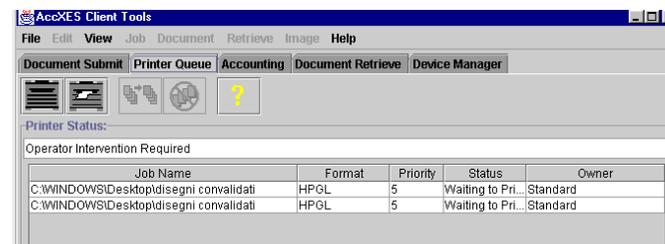
- I display della piegatrice mostrano il programma in uso (per esempio 185 [ p . 01 ] ).
- Premere il tasto Pausa nel Pannello di Controllo Alfanumerico o Enter in quello numerico.
- Il display mostra “PAUSA” [paus], la coda di stampa si interrompe.
- Premendo di nuovo gli stessi tasti, la coda riprende.



*I tasti appena menzionati, sospendono la coda di stampa solo se il sistema sta lavorando e il display mostra il programma in uso. Se il sistema non sta lavorando e mostra il messaggio “Pronto”, i tasti hanno la loro normale funzione: mettere il sistema in Modalità Pausa per poter entrare nel Menu Operatore*

Può essere utile sospendere la coda di stampa per molte ragioni. Se per esempio l'operatore, dopo aver inviato un job, si accorge di avere sbagliato qualcosa, può sospendere la stampa e rimuovere i restanti files in coda tramite l'ACT.

Cliccare sulla scheda “Printer Queue” nell'ACT, aggiornare lo stato e poi cancellare i files in coda.





## **Rimozione degli inceppamenti**

### **Messaggi di allarme e di errore**

In caso di allarme o inceppamento appariranno dei messaggi sul display opzionale e dei codici sul display standard

A seguire la lista completa degli allarmi con la relativa azione correttiva.

a-01 SPORTELLO APERTO Chiudere lo sportello aperto.
a-02 SENSORI BRIDGE COPERTI Rimuovere la copia inceppata sul bridge e premere Reset. Vedere <a href="#">“Rimozione degli inceppamenti nel bridge”</a> .
a-03 SENSORE TASCA SUPERIORE COPERTO Rimuovere la copia inceppata dalla tasca superiore e premere Reset. Vedere <a href="#">“Tasca superiore e inferiore”</a> .
a-04 SENSORE TASCA INFERIORE COPERTO Rimuovere la copia inceppata dalla tasca inferiore e premere Reset. Vedere <a href="#">“Tasca superiore e inferiore”</a> .
a-05 SENSORI TASCHE TRASVERSALE COPERTI Rimuovere la copia inceppata dalla trasversale e premere Reset. Vedere <a href="#">“Inceppamenti in trasversale”</a> .
a-06 24V MANCANTE

a-07 AVARIA MOTORE PRINCIPALE O ENCODER Controllare eventuali sportelli aperti e premere Reset. Se l’allarme persiste contattare l’assistenza
a-08 AVARIA MOTORI PASSO PASSO Rimuovere la carta dalla tasca inferiore, riavviare la piegatrice o contattare l’assistenza.
a-09 NON IMPLEMENTATO
a-10 NON IMPLEMENTATO
a-11 PRIMO CASSETTO PIENO Svuotare il primo cassetto e premere Reset
a-12 SECONDO CASSETTO PIENO Svuotare il secondo cassetto e premere Reset

A seguire la lista completa degli errori con la relativa azione correttiva.

e-01 ALLARME INTRODUZIONE 1
Rimuovere la copia inceppata tra l'uscita della stampante e l'ingresso della piegatrice e premere Reset
e-02 ALLARME INTRODUZIONE 2
Da definire
e-03 ALLARME BRIDGE
Rimuovere la copia inceppata sul bridge e premere Reset. Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti nel bridge</a> ".
e-04 ALLARME ROTAZIONE
Rimuovere la copia inceppata sul bridge e premere Reset. Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti nel bridge</a> ".
e-05 ALLARME TASCHE
Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti in longitudinale</a> " o controllare che non ci siano copie inceppate nelle tasche. Vedere " <a href="#">Tasca superiore e inferiore</a> ".
e-06 ALLARME PIEGATURA 1
Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti in longitudinale</a> " o controllare che non ci siano copie inceppate nelle tasche. Vedere " <a href="#">Tasca superiore e inferiore</a> ".
e-07 ALLARME PIEGATURA 2
Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti in longitudinale</a> " o controllare che non ci siano copie inceppate nelle tasche. Vedere " <a href="#">Tasca superiore e inferiore</a> ".
e-08 ALLARME PIEGATURA 3
Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti in longitudinale</a> " o controllare che non ci siano copie inceppate nelle tasche. Vedere " <a href="#">Tasca superiore e inferiore</a> ".

e-09 ALLARME USCITA LONGITUDINALE
Rimuovere la carta dalla tasca superiore o dal trasportatore. Vedere la procedura " <a href="#">Tasca superiore e inferiore</a> ".
e-10 ALLARME TRASPORTATORE
Rimuovere la carta dalla tasca superiore o dal trasportatore. Vedere la procedura " <a href="#">Tasca superiore e inferiore</a> ".
e-11 ALLARME INGRESSO TRASVERSALE
Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti in longitudinale</a> " o rimuovere la carta manualmente. Vedere la procedura " <a href="#">Inceppamenti in trasversale</a> ".
e-12 ALLARME USCITA TRASVERSALE
Vedere la procedura " <a href="#">Rimozione degli inceppamenti in longitudinale</a> " o rimuovere la carta manualmente. Vedere la procedura " <a href="#">Inceppamenti in trasversale</a> ".
e-13 NON PIEGABILE
Copia non piegabile vedere la <a href="#">Risoluzione dei Problemi</a> .
E-14 SELEZIONE NON DISPONIBILE
La selezione riguarda parti opzionali non installate o opzioni future
E-15 PANNELLO NON REGOLABILE
E-16
TBD
E-17 PROGRAMMA NON SELEZIONABILE

## Introduzione alla rimozione degli inceppamenti

Nelle pagine successive sono elencate le procedure da seguire in caso di inceppamento.

**Note:** Se un inceppamento avviene durante un job con copie multiple, il tegolo del bridge si abbassa e la piegatrice va in modalità pausa.

Le pagine seguenti forniscono una dettagliata spiegazione di ogni tipo di rimozione di inceppamenti. La piegatrice informa l'operatore della presenza di inceppamenti mediante un segnale acustico ed un messaggio sul display:

Un singolo segnale acustico se l'inceppamento avviene nel Bridge

Due segnali acustici se l'inceppamento avviene nella Longitudinale

Tre segnali acustici se l'inceppamento avviene nella Trasversale.

Per ovviare a consistenti inceppamenti, eseguire la Procedura di Espulsione Automatica: tenere premuto il tasto Reset per più di due secondi per avviare la procedura. Dopo i due secondi lasciare il tasto Reset, e poi premerlo per fare girare i motori della piegatrice. Per uscire dalla procedura di espulsione automatica, lasciare passare cinque secondi e poi premere Reset per meno di due secondi.

Se la procedura di espulsione automatica non risolve il problema, eseguire una delle procedure spiegate nelle pagine successive..

## Leve Di Sicurezza Del Bridge

Per sollevare i Bridge operare in questo modo:

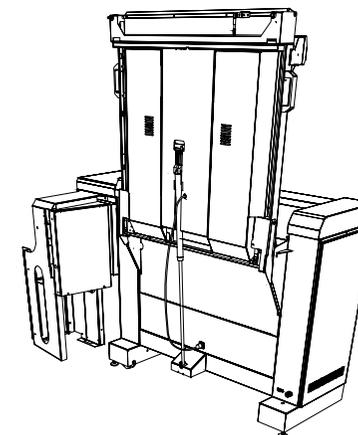
1. Sganciare il gancio verde (solo per 8855) ;
2. Usare una delle due maniglie per sollevare il bridge;
3. Assicurarsi che le leve di sicurezza vadano ad inserirsi nelle apposite sedi bloccando il bridge;

### ATTENZIONE!

Se le leve di sicurezza non si inseriscono propriamente nelle loro sedi quando viene sollevato, il Bridge potrebbe cadere causando danni all'operatore e alla piegatrice.

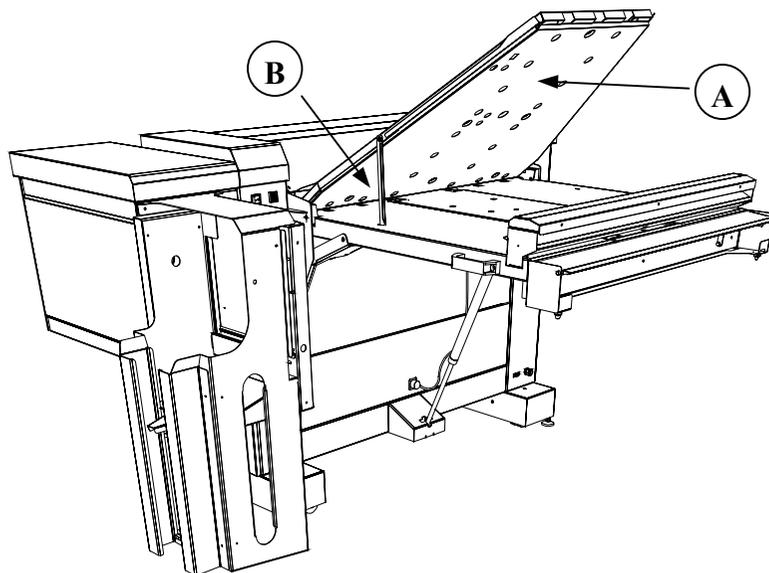
Per abbassare il Bridge:

1. Premere le Leve di sicurezza in corrispondenza della zona verde;
2. Abbassare il Bridge.
3. Assicurarsi che i perni del Bridge si inseriscano negli scarichi sulle staffe di appoggio sulla stampante.



## **Rimozione degli inceppamenti nel bridge**

Se la piegatrice emette un singolo suono probabilmente una copia è inceppata nel bridge.



112619

Per rimuovere la copia:

1. Aprire la copertura mobile (A)
2. Inserire la leva di sicurezza (B) nell'apposito foro sulla lamiera blu
3. Rimuovere la copia
4. Chiudere la copertura mobile.
5. Premere Reset

## **Rimozione degli inceppamenti in longitudinale**

Quando la piegatrice emette un doppio suono probabilmente c'è una copia inceppata in longitudinale.

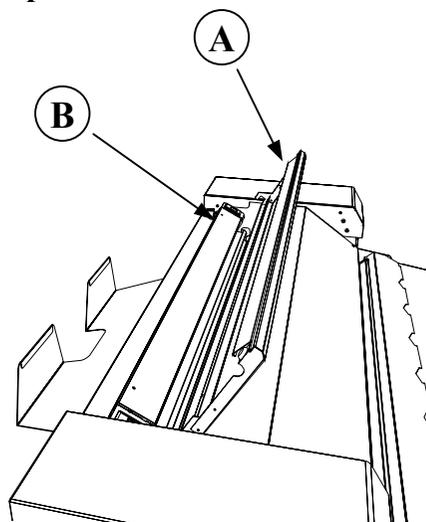
1. Premere Reset per più di due secondi.
2. Dopo l'attivazione ogni pressione del tasto Reset attiva i rulli della piegatrice in modo da espellere eventuali copie inceppate. Sul display opzionale appare il messaggio
3. "MANUAL EJECT - PLEASE SURVEY THE FOLDER"
4. Premere e rilasciare Reset per attivare i rulli fino ad espulsione della copia avvenuta
5. Per uscire dalla procedura di espulsione, aspettare cinque secondi e poi premere Reset per meno di due secondi.

Se la copia non viene espulsa procedere con le istruzioni riportate nella pagine seguenti

## Tasca superiore e inferiore

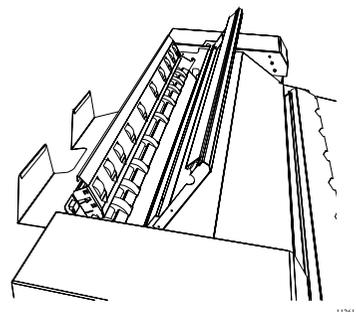
Spegnere la piegatrice e operare nelle tasche inferiore e superiore

### Tasca Superiore



112611

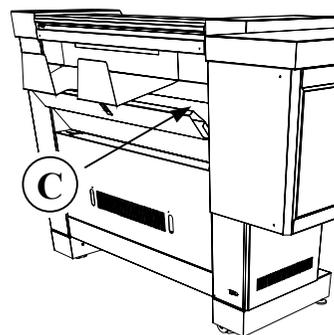
1. Aprire la copertura superiore (A).
2. Sollevare la batteria di rullini operando sulle chiusure (B)



112611

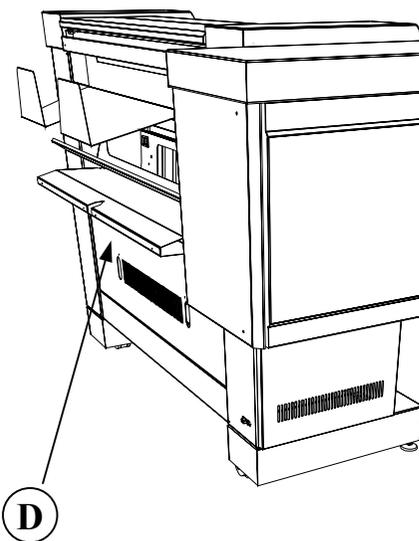
3. Rimuovere la copia
4. Se non è possibile rimuovere la copia seguire le istruzioni riportate nella pagina successiva.

### Tasca inferiore



112617

1. Aprire la copertura (C) operando sulla chiusura centrale
2. Rimuovere la copia.



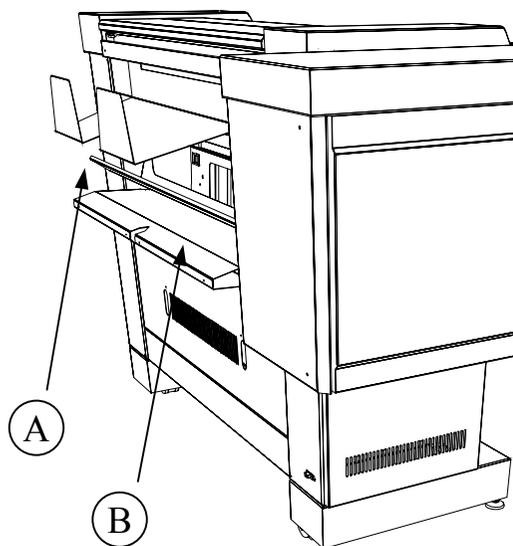
112617

3. Se la copia è inceppata più all'interno, aprire la copertura (D) e poi la guida mobile inferiore successiva operando sulle due chiusure
4. Rimuovere la copia e premere Reset

## Rimozione del rullo mobile

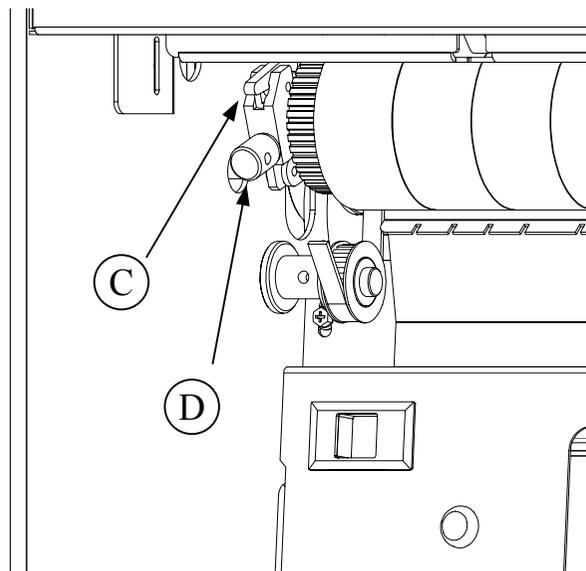
Quando l'inceppamento avviene nella zona del rullo mobile, è possibile rimuovere il rullo come segue :

112617

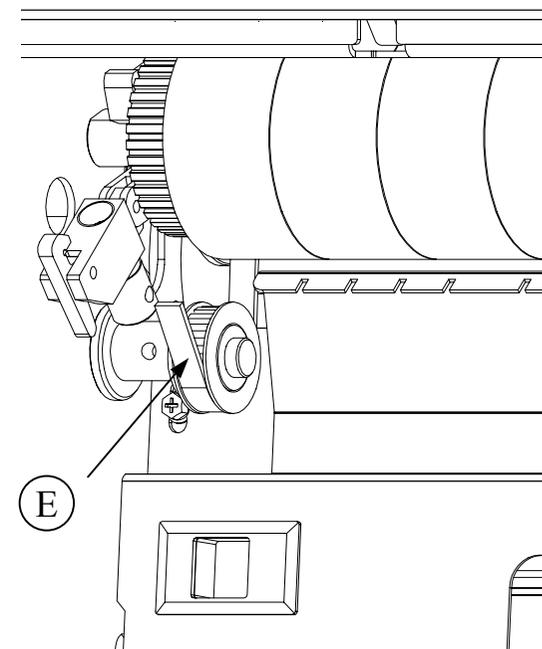


1. Spegner la piegatrice
2. Aprire le coperture (A) e (B)

112501



3. Svitare il pomello (D)
4. Sganciare le ancore (C) sia a sinistra che a destra



5. Rimuovere il rullo mobile e la copia.
6. Nota: rimontare il rullo e avvitare fino in fondo il pomello (D) per mettere in pressione le molle e controllare la posizione della cinghia (E) sulle pulegge
7. Rimontare tutto e premere Reset

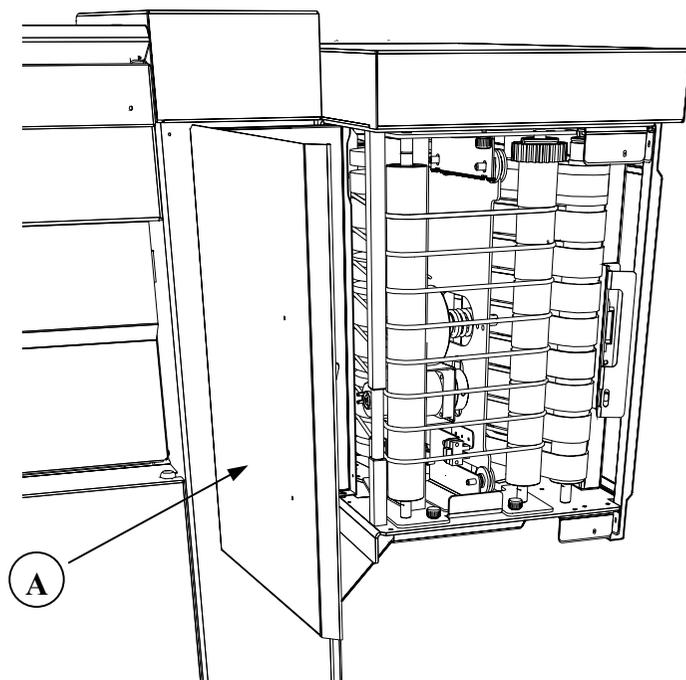
## ***Inceppamenti in trasversale***

### **Solo per piegatrici con TAG3**

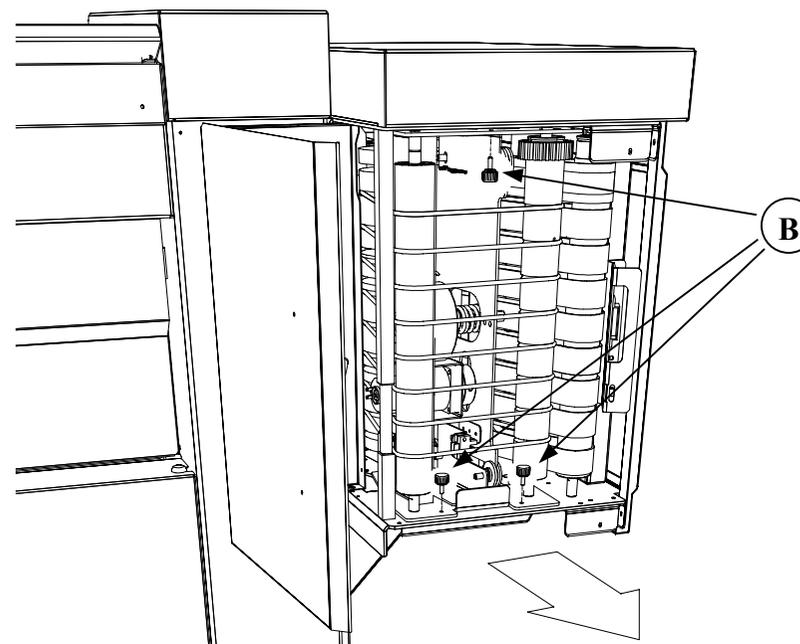
Se non è possibile rimuovere una copia inceppata con la normale procedura d'espulsione, è possibile accedere all'interno della trasversale rimuovendo il gruppo coltello e un albero in ingresso.

112821/23

1. Aprire lo sportello destro (A)

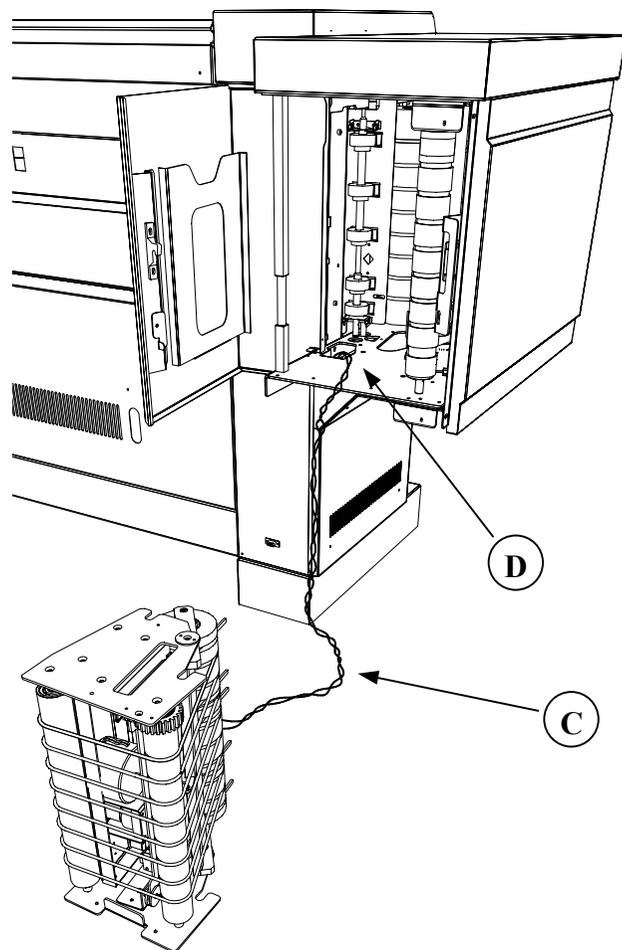


2. Provare a rimuovere l'inceppamento e, se non è possibile, rimuovere il gruppo coltello svitando le tre manopole (due in basso e una in alto) e poi sfilano l'intero gruppo.

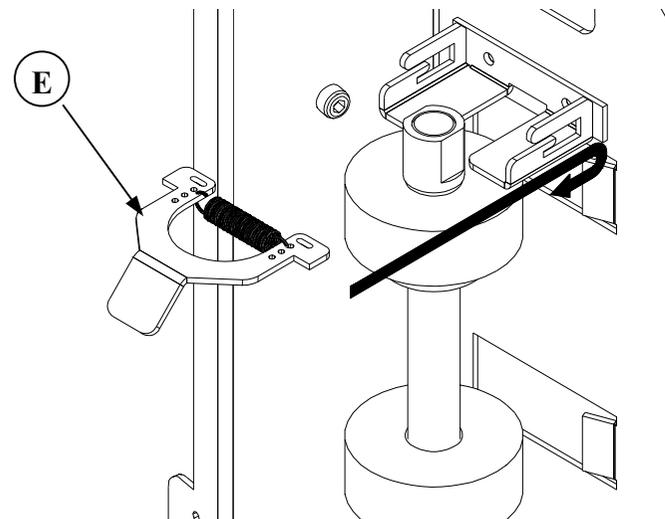


3. Controllare che i cavi in uscita dallo scarico (D) scorrano liberi senza impigliarsi o rovinarsi. Appoggiare il gruppo sul pavimento.

112024



4. Se la copia inceppata non è ancora raggiungibile, smontare anche l'albero rullini sganciando le due staffette portamolla (E).



5. Rimuovere l'inceppamento.  
6. Rimontare le parti rimosse.



*Assicurarsi che i cavi (C) scorrano all'interno della macchina senza essere danneggiati dal gruppo coltello quando verrà reinserito nella trasversale.*

7. Chiudere lo sportello della trasversale e premere Reset

## **Risoluzione dei Problemi**

SINTOMO	CAUSA	SOLUZIONE
La piegatrice non si accende	A. L'alimentazione non è presente	A. Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia connesso nella presa
La piegatrice non visualizza il messaggio "IDLE"	A. Il POST (test all'accensione della macchina) è stato concluso con esito negativo.	A. Controllare la presenza di inceppamenti o allarmi
Messaggio di allarme all'accensione.	A. Qualcosa testato all'accensione non funziona	A. Seguire le istruzioni relative all'allarme.
Il primo lembo piegato non è rettilineo o parallelo alle altre pieghe.	A. La copia non è tagliata in modo corretto.	A. Seguire le istruzioni relative sul manuale della stampante.
Orientamento della faccia in uscita non corretto oppure messaggio "NON PIEGABILE"	<p>A. Erronea indicazione della posizione della tabella</p> <p>B. Formato non orientabile come richiesto</p> <p>C. Il formato non è standard</p> <p>D. Il formato non è piegabile</p>	<p>A. Controllare cosa indicato riguardo alla posizione della tabella.</p> <p>B. Controllare il job:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il programma Ericsson produce un uscita con la faccia sotto indipendentemente dalle richieste dell'operatore.</li> <li>• Il programma 198 produce un uscita con la faccia sopra indipendentemente dalle richieste dell'operatore.</li> <li>• Cambiare orientamento.</li> </ul> <p>C. Ottenere l'orientamento originale del documento (vedere <a href="#">"Come Riconoscere La Posizione Della Tabella E L'orientamento Del Documento"</a>) e poi ruotare manualmente il documento.</p> <p>D. Se tutto è impostato nel modo giusto il documento non è piegabile con l'orientamento richiesto</p>

SINTOMO	CAUSA	SOLUZIONE
Formato A2/C piegato con la tabella dentro (E-17)	A. La piegatrice non ha la rotazione o l'IOT non ha la bobina 420 (17/18")	A. Eseguire la scansione del formato LEL con tabella davanti e stamparlo LEL. La copia piegata sarà sempre Faccia Sotto con stile di uscita Landscape.
Nella versione a due cassette, il documento non cade nel primo cassetto nemmeno se l'operatore forza l'uscita nel primo cassetto.	A. Il primo cassetto è pieno B. I formati che escono in verticale dalla trasversale (Wallet, Afnor) vengono sempre immagazzinati nel secondo cassetto.	A. Svuotare il primo cassetto. B. Provare ad impostare il job in modo da spedire il gruppo di copie con i formati Afnor e Wallet nel secondo cassetto.
Il sistema è fermo ma la piegatrice mostra il programma di piegatura sul display	A. Una coda di stampe è stata interrotta o è in attesa di essere inviata alla stampante	A. Eseguire la procedura a paragrafo " <a href="#">Sospendere La Coda Di Stampa</a> "

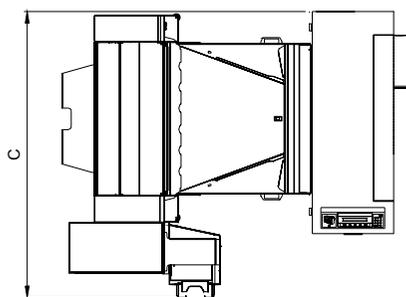
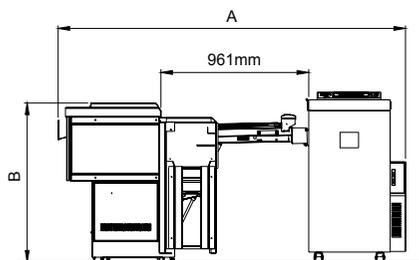
## **Informazioni generali**

### **Spazio richiesto**

#### **Dimensioni**

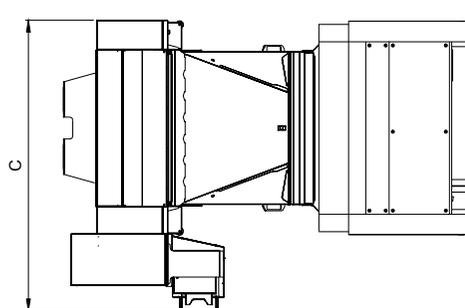
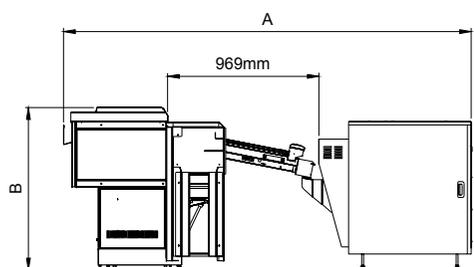
Con le stampanti 8830/8825

A (profondità) = 2130mm/83¾"  
B (altezza) = 1030 mm/40½"  
C (larghezza) = 1850mm/73"



Con la stampante 8855

A (profondità) = 2610mm/102¾"  
B (altezza) = 1030mm/40½"  
C (larghezza) = 1850mm/73"



#### **Specifiche elettriche**

- Tensione :  
115 Vac ± 10% (60Hz)  
230 Vac ± 10% (50Hz)
- Consumo :  
4/8 A 50/60Hz  
0.6 A (standby)

#### **Rumore udibile**

<b>Picco</b>	<b>media</b>	
69 dBA max.	65 dBA max.	(durante l'uso)
Trascurabile	Trascurabile	(in stand by)

#### **Ambiente**

- Umidità relativa : 35% ÷ 85%
- Temperatura 60 ÷ 90° Fahrenheit (15,5° ÷ 32 ° Celsius)

#### **Carta**

- Carta 18-22lbs (75-100gsm)

#### **Formato minimo :**

- 8½" x 11" (USA formato A)
- 210mm x 297mm (EUROPA formato A4)

#### **Formato massimo :**

- 36" x 142" (USA) piegato a 8 ½"
- 914 mm x 3600 mm (EUROPA) piegato a 210mm

#### **Peso:**

- 330 Kg (727 lb.)

#### **Peso :**

- 288 Kg (634 lb.)

## Piegatura

- Formati  
Formati ANSI, ARCH: A (processato ma non piegato), B, C, D, E  
Formati ISO, AFNOR, ERICCON: A4 (processato ma non piegato), A3, A2, A1, A0
- Profondità di piega longitudinale (NACO) :  
7 ½“, 8 ½“, 9“, 11“, 12” (tra 6½ pollici e 12 pollici)  
Margine tra 0 e 2 pollici (passo 5 mm)
- Profondità di piega longitudinale (E0):  
185 mm, 190mm, 198mm, 210mm, 297mm, (tra 165mm e 305mm)  
Margine tra 0 e 30mm (passo 5mm)
- Profondità di piega trasversale (E0):  
210mm/8½”, 297mm/11”, 305/12”mm (tra 190 a 305mm)

## Configurazione

La piegatrice 88XX è disponibile in versione standard oppure con le seguenti opzioni:

### Secondo cassetto:

- Il Secondo Cassetto aumenta la capacità della piegatrice fino a 200A0/E
- Il Secondo Cassetto inoltre riduce le interruzione del sistema: se un cassetto è pieno la piegatrice continuerà a piegare immagazzinando le copie nel secondo.
- Il Secondo Cassetto ottimizza il lavoro della stampante aumentando la velocità del sistema: lavorando in modo Sorter verranno stampate due copie per ogni documento e poi smistate dalla piegatrice una per cassetto. In questo modo la stampante ottimizza l'utilizzo delle bobine perché non cambia bobina per ogni documento ma fa subito due copie dello stesso riducendo i cambi bobina.

### Rotazione:

- Rotazione: questa opzione permette la rotazione di 90 gradi del formato A2/C, consentendo di combinare la piegatrice con una stampante a tre bobine e processare comunque i cinque formati senza sostituire le bobine.

### Punching:

- Punching: questo dispositivo consente di eseguire tre o quattro fori sul margine del foglio piegato per l'archivio in raccoglitori ad anelli. Con il punching è obbligatoria la presenza della rotazione

### Pannello Di Controllo Alfanumerico:

- Tastiera: la tastiera opzionale facilita l'utilizzo della piegatrice in assenza di un sistema completo con un Host computer. Questo optional è di serie per le versioni per 8855.

In basso sono elencate le possibili configurazioni della piegatrice

Ogni opzione è indicata con una lettera:

- Rotazione = R
- 2<sup>nd</sup> basket = B2
- Punching = H3/H4 (in fase di sviluppo)
- Tastiera opzionale = C

Configurazione	2 <sup>nd</sup> Basket	Punching	Rotazione
STANDARD	NO	NO	NO
STANDARD - R	NO	NO	YES
STANDARD - B	YES	NO	NO
STANDARD - R - B	YES	NO	YES
STANDARD - R - Hn	NO	YES	YES
STANDARD - R - Hn - B	YES	YES	YES