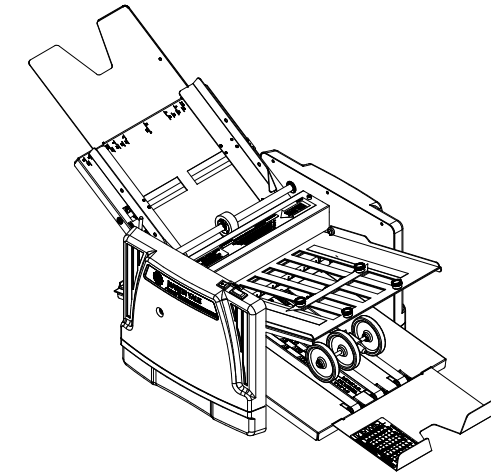




Model 1217A AutoFolder

Installation, Maintenance, & Operating Instructions



Plegadora automática Modelo 1217A
Instrucciones de instalación, mantenimiento y operación - Página 12

Piegatrice automatica, modello 1217A
Istruzioni per l'installazione, l'uso e la manutenzione - Pagina 23

Plieuse automatique, modèle 1217A
Manuel d'installation, de maintenance et d'utilisation - Page 34

Automatische Falzmaschine, Modell 1217A
Installations-, Wartungs- und Betriebsanleitung - Seite 45

Serial Number _____

Specifications

Functional

Paper Weight16 lbs. bond – 90 lbs. Cover, 135 lbs. Index, 150 lbs. Tag, 165 lbs. Offset
(60 gsm – 240 gsm) or equivalent

Max Paper Size305mm x 457mm (12" x 18")

Min Paper Size102mm x 102mm (4" x 4")

Speed10,300 sheets per hour (8 1/2" x 11" sheets)

Types of FoldsTrifold, Single, Z, Double Parallel, Right Angle, & Baronial



Feed Table Paper Load Capacity1"

Sheet Capacity (Stapled)3 sheets 20 lbs. Bond (75.2 gsm)

Physical

ColorGray/Black

Dimensions1067mm x 445mm x 432mm (42" x 17 1/2" x 17")

Weight25 kg (55 lbs.)

Shipping Weight30.5 kg (67 lbs.)

Electrical

Power220V 50 HZ

Optional120V 60 HZ

MARTIN YALE
Industries
251 Wedcor Ave. • Wabash, IN 46992
Customer service: (800)225-5644 • www.martinyale.com

MARTIN YALE
International
Bergheimer Strasse 6-12, D-88677 Markdorf, Germany
www.martinyale.de

Table of Contents

1.0 Introduction	Page 2
2.0 Installation	Page 3
3.0 Setup & Operation	Page 4
3.1 Paper Guides	Page 4
3.2 Feed Adjustment	Page 4
3.3 Switches	Page 5
3.4 Stacking Wheels	Page 5
3.5 Setting for Folds	Page 5
3.6 Right Angle and Baronial Fold Setup	Page 7
3.7 Multi-Sheet Fold Setup	Page 7
4.0 Maintenance	Page 7
4.1 Feed Wheel	Page 7
4.2 Folding Rollers	Page 7
4.3 Retarder Assembly	Page 8
4.4 Bearings	Page 8
5.0 Troubleshooting	Page 8
5.1 Folder will not start	Page 8
5.2 Paper will not feed	Page 9
5.3 Improper Stacking	Page 9
5.4 Crooked Folds	Page 9
5.5 Ink smudges on paper	Page 10
5.6 Paper Jams	Page 10
5.7 Wrinkled Paper	Page 10
5.8 Paper exits on top of Fold Table	Page 10
5.9 Folds more than a single sheet of paper	Page 11

5.9 Mehrere Blatt Papier werden gefalzt

Mögliche Ursache	Abhilfe
Nicht ordnungsgemäßer Spalt zwischen der Verzögerungseinrichtung und dem Einzugsrad	Verzögerungseinrichtung anhand der Anweisungen im Abschnitt 3.2, Einstellung des Einzugs, neu einstellen oder gemäß der Beschreibung in Abschnitt 4.3, Verzögerungseinrichtung, drehen.
Verschlissenes Einzugsrad	Einzugsradbaugruppen auf Verschleiß prüfen und bei Bedarf austauschen.

Introduction

Thank you for selecting the Martin Yale Model 1217A AutoFolder. The model 1217A can execute various folds, including the Tri-fold, Z fold, Single fold, Double Parallel fold, Right Angle fold, Baronial fold, and certain custom folds within its paper size capacity.

We recommend that you familiarize yourself with the AutoFolder by carefully reading this manual. This will save you time later on by avoiding the most common problems and eliminating operator associated errors.

WARNING! Never connect power to the machine until you are ready to set up and operate the model 1217A. This machine contains moving parts. During setup, operation, and maintenance, keep hands, hair, loose clothing, and jewelry, away from all moving parts. Serious bodily injury could result. Service or disassembly of the side covers should only be performed by qualified personnel with the power disconnected and locked out.

5.5 Tintenspuren auf dem Papier

Mögliche Ursache	Abhilfe
Tinte noch nicht getrocknet	Vor dem Falzen die Tinte länger trocknen lassen. Manche Tintensorten trocknen nicht, sondern setzen sich nur (d. h., sie trocknen nur an). Aufgrund des mit Reibung funktionierenden Papiereinzugs ist möglicherweise eine Markierung an der vorderen Papierkante festzustellen.
Übermäßige Toner Mengen auf Fotokopien	Kopierer überprüfen.

5.6 Papierstaus

Mögliche Ursache	Abhilfe
Es werden mehrere Blatt Papier in die Falzmaschine einge-zogen	Verzögerungseinrichtung anhand der Anweisungen im Abschnitt 3.2 neu ein-stellen. Je nach Bedarf die Einzugsradbaugruppe austauschen oder die Verzögerungseinrichtung drehen.
Rückstau gefalzter Blätter in der Falzmaschine	Ablageräder anhand der Anweisungen im Abschnitt 3.4, Ablageräder, neu ein-stellen.
Papier staut sich in den Rollen	Vor der manuellen Beseitigung von Papierstaus darauf achten, dass die Falzmaschine von der Stromversorgung getrennt ist (d. h. Netzstecker gezogen). Einen Schraubendreher mit großer flacher Klinge (ca. 1 cm breit) in den Schlitz in der Achse einführen, der sich hinter der Zugangsöffnung in der rechten Seitenabdeckung befindet. Den Schraubendreher im Uhrzeigersinn drehen, um die Rollen in Vorwärtsrichtung zu drehen. Eventuell muss das Oberteil des ersten Falztisches entfernt werden. Zu diesem Zweck die beiden Rändelschrauben her-ausdrehen und das Oberteil von den Gummihülsen ziehen.

5.7 Zerknittertes Papier

Mögliche Ursache	Abhilfe
Papierführungen des Einzugsstisches falsch aus-gerichtet	Papierführungen rechtwinklig zu den Falzrollen ausrichten, bis das Papier gerade in die Falzmaschine einge-zogen wird. Anderenfalls den Kundendienst benachrichti-gen.
Papierführungen des Einzugsstisches zu eng	Papierführungen so einstellen, dass das Blatt ohne übermäßiges seitliches Spiel ungehindert zwischen den Papierführungen nach unten gleitet.
Federn der Falzrollen ermüdet	Federn durch neue ersetzen.
Verschmutzte Falzrollen	Falzrollen anhand der Anweisungen im Abschnitt 4.2, Falzrollen, reinigen.
Verschlossene Falzrollen	Die Falzrollen sollten ausgetauscht werden, wenn zwischen den Rollen ein Spalt entsteht. Anderenfalls den Kundendienst benachrichtigen.

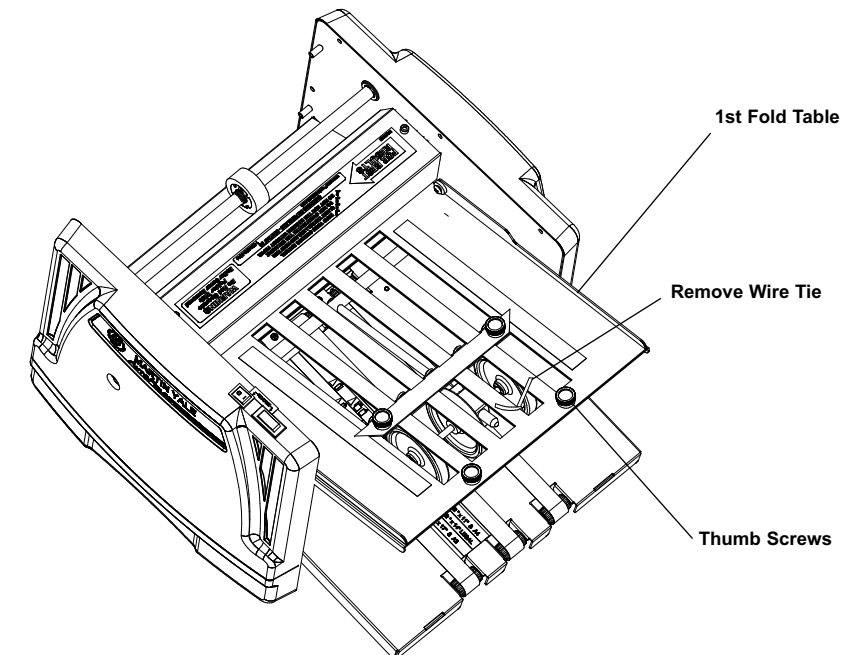
5.8 Papier tritt oben am Falztisch aus

Mögliche Ursache	Abhilfe
Verschmutzte Falzrollen	Falzrollen anhand der Anweisungen im Abschnitt 4.2, Falzrollen, reinigen.
Entstehung statischer Aufladung	Papier mit einem Papierrüttler Martin Yale 400 oder 4200 rütteln. Martin-Yale-Beseitigungsmittel für statische Elektrizität großzügig auf Papierränder, Einzugsstisch, Falztische, Fördertisch und Ausgabefach sprühen.
Mit Laserdruckern bedrucktes Papier	Einzugsrichtung umkehren.

2.0 Installation

Carefully unpack the model 1217A. Notice that the Feed Table Assembly, the Second Fold Table Assembly, the Paper Support and Exit Tray, are packed separately within the box. These items will be installed later. Carefully inspect carton contents for damage. Report any shipping damage to the carrier and to Martin Yale Industries immediately. Reach Martin Yale by dialing (260) 563-0641.

Place the AutoFolder on a flat and level work surface. Remove the wire tie (See Figure Below). Connect power to the machine. Turn on the machine and let it run for a few minutes. There is a sheet of paper packed between the rollers that will eject on start-up. Remove it from the Conveyor Table and discard. During this process, you may hear a thumping sound caused by flat areas on the Rubber Folding Rollers. These flat areas occur during long periods of non-use and will be eliminated during this initial run. If your AutoFolder is inactive for long periods, you should repeat this process before attempting to fold paper. **Failure to do so may cause folding problems.**



Install the Second Fold Table Assembly by inserting it horizontally over the four silver Positioning Pins (two per side) as shown in Fig. 1. Be sure the Table Assembly passes under the two Retaining Screws (one per side). The table should then drop down over the pins and lock into position on the notches in the table's edges. The Second Fold Table Assembly can be installed in two directions. The open end towards the rollers will produce a double fold and the closed end (with silver deflector) will produce a single fold.

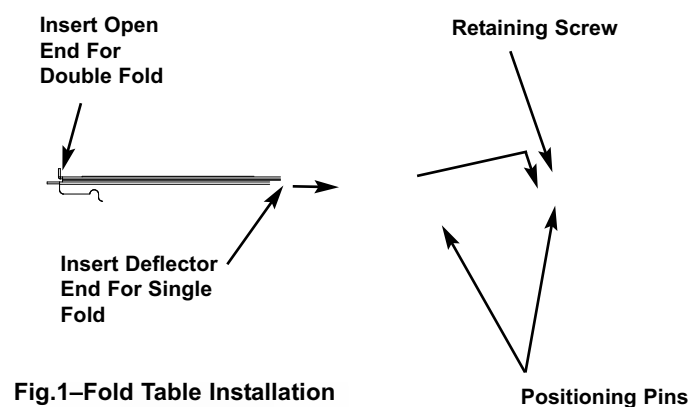


Fig.1-Fold Table Installation

Install the Feed Table Assembly onto the model 1217A. Installing the Feed Table requires the red retarder press against the Feed Wheel. This is normal and will not damage the unit. Do not attempt to adjust the red retarder to assist Feed Table installation. Install the Feed Table Assembly by placing the front slots of the Feed Table Assembly onto the locating pins near the Folding Rollers (see Fig. 3), and lower onto the rear locating pins.

Install the Exit Tray onto the back edge of the Conveyor Table by inserting the two tabs on the front edge of the Exit Tray into the slots provided in the back edge of the Conveyor Table. Install the Paper Support onto the back edge of the Feed Table in the same manner as the Exit Tray.

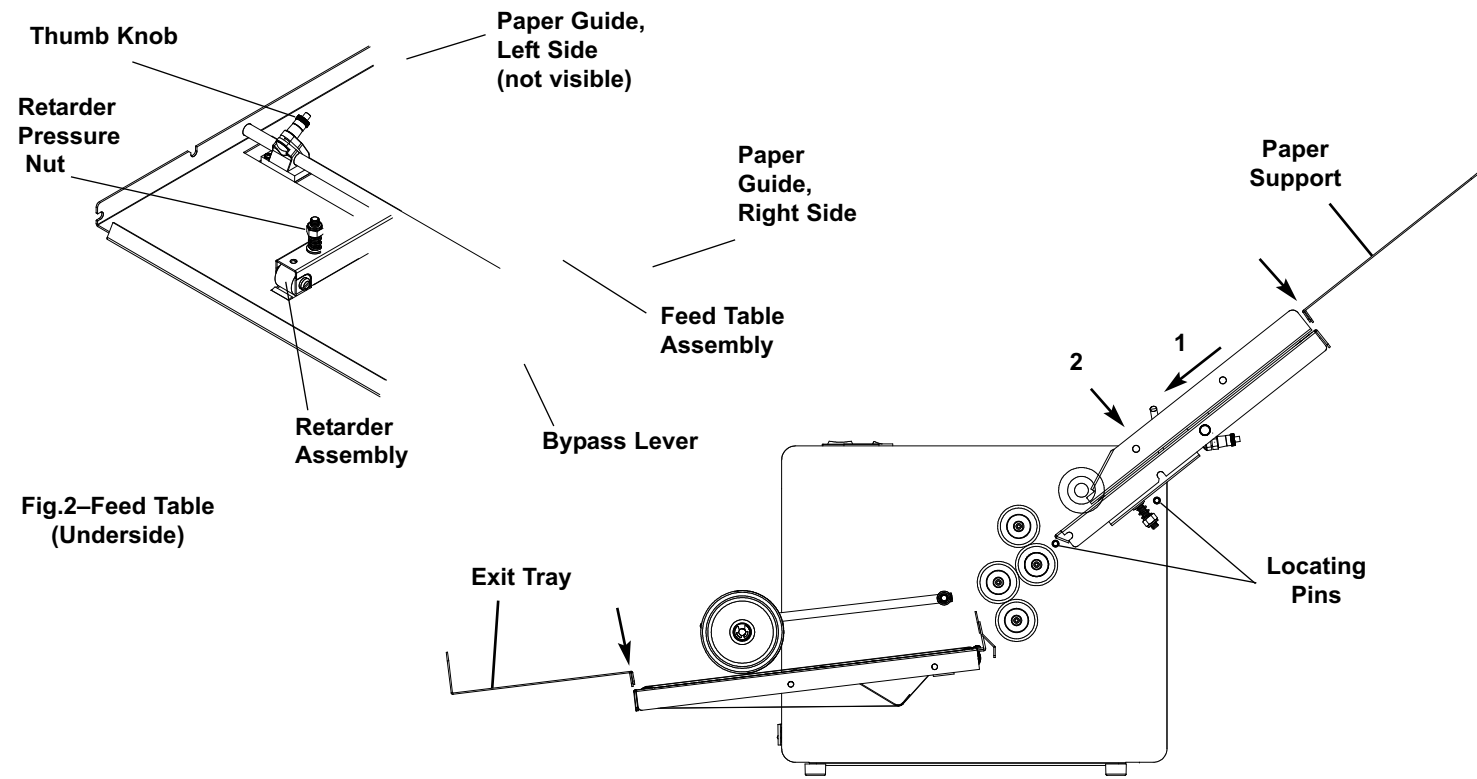


Fig.3-Feed Table Installation

3.0 Setup & Operation

3.1 Paper Guides

The Paper Guides are pre-set for 8½" X 11" paper. To adjust, loosen the Thumb Knobs and slide on the shaft. Adjust the Paper Guides so that the paper is centered with the Feed Wheel. Common paper sizes are indicated on the top of the Feed Table. To use, set one Paper Guide in place by aligning the outer edge with the desired paper size mark and lock in place with the Thumb Knob. Lay a sheet of paper against the locked Paper Guide. Slide the opposite Paper Guide up to the paper and lock it in place. Leave a small gap, about 1/64" (.4mm) between the paper and guides to allow easier paper feeding. **NOTE: too much gap will cause inconsistent or crooked feeding.**

3.2 Feed Adjustment

Retarder pressure is pre-set at the factory and should require no further adjustment throughout the life of the folder. However, if feeding problems occur, the retarder pressure can be adjusted by turning the retarder pressure nut (with a wrench) clockwise to increase pressure or counterclockwise to decrease pressure. The normal tendency is to place too much pressure on the retarder resulting in Feed Wheel damage. Call Martin Yale customer service at (260)-563-0641 if further assistance is needed.

5.2 Papier wird nicht eingezogen

Mögliche Ursache	Abhilfe
Einzugstisch sitzt nicht korrekt.	Prüfen, ob der Einzugstisch korrekt auf den Fixierstiften sitzt.
Papierführungen zu eng (Papier wölbt sich).	Papierführungen so einstellen, dass das Blatt ohne übermäßiges seitliches Spiel ungehindert zwischen den Papierführungen nach unten gleitet.
Nicht ordnungsgemäß aufgefächertes Papier.	Einen Stapel Papier mit der Längsseite auf eine flache und ebene Fläche stellen. Papier ausrichten und fest mit der linken Hand erfassen. Das Papier mit der rechten Hand leicht erfassen und das Papier zum Körper ziehen, bis es einen Halbkreis bildet. Jetzt auf der rechten Seite fest zufassen und den Griff der linken Hand lösen (ordnungsgemäß aufgefächertes Papier siehe die Zeichnung in Abbildung 5).
Einzugstisch falsch positioniert.	Einzugstisch neu positionieren.
Verschlissenes Einzugsrads.	Einzugsradsbaugruppe austauschen.
Einzugsrads verschmutzt.	Siehe die Anweisungen in Abschnitt 4.1, Einzugsräder.
Verzögerungseinrichtung zu fest eingestellt.	Verzögerungseinrichtung neu einstellen, siehe Abschnitt 3.2.
Abgeflachte Fläche an der Verzögerungseinrichtung.	Anhand der Anweisungen in Abschnitt 4.3, Verzögerungseinrichtung, neu einstellen.
Statische Elektrizität.	Papier mit einem Papierrüttler Martin Yale 400 oder 4200 rütteln. Martin-Yale-Beseitigungsmittel für statische Elektrizität großzügig auf Papierränder, Einzugstisch, Falztische, Fördertisch und Ausgabefach sprühen.
Motorriemen lose.	Schwerlastriemen 140 3 mm einstellen oder austauschen.

5.3 Fehlerhafte Ablage

Mögliche Ursache	Abhilfe
Ablageräder falsch eingestellt	Ablageräder gemäß den Anweisungen in Abschnitt 4.3, Ablageräder, neu einstellen.
Entstehung statischer Aufladung	Elektrische Erdung prüfen. Der Fördertisch ist mit einer Antistatikbürste ausgestattet. Zur ordnungsgemäßen Funktion der Bürste muss die Maschine über die Netzanschlussleitung ordnungsgemäß geerdet sein.

5.4 Schiefe Falze

Mögliche Ursache	Abhilfe
Übermäßiges seitliches Spiel zwischen den Papierführungen	Papierführungen und Papierränder neu einstellen.
Papierstopps an den Falztischen falsch eingestellt oder nicht fixiert	Papierstopps einstellen und fixieren.
Papier nicht rechteckig	Papier rechteckig schneiden oder Papierstopps am Falztisch neu einstellen.
Verschmutzte Falzrollen	Falzrollen gemäß Anweisungen im Abschnitt 4.2 reinigen.

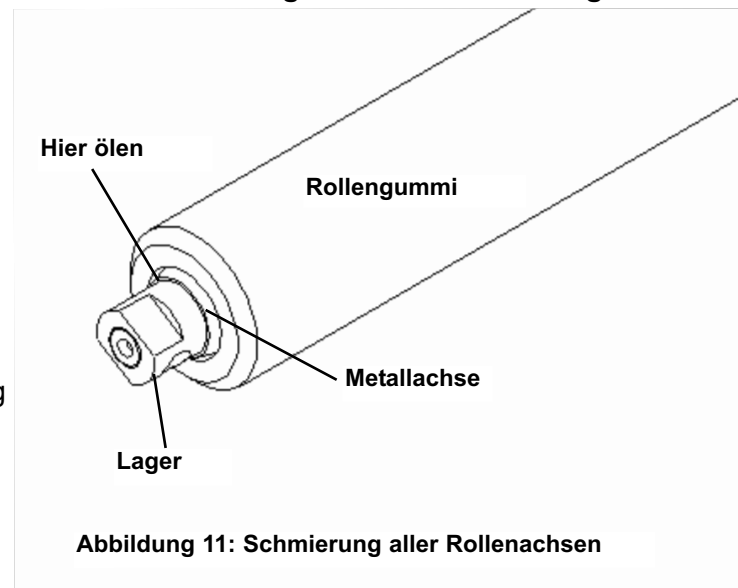
- Sprühen Sie den Gummirollenreiniger und -auffrischer von Martin Yale großzügig auf die Rollen. Die Zusammensetzung des Gummirollenreinigers und -auffrischers wurde speziell zur Reinigung der Falzrollen entwickelt. Bei Verwendung anderer Reinigungsmittel kann sich die Funktionsfähigkeit der Rollen verschlechtern.
- Reinigen Sie danach jede einzelne Rolle zügig mit einem sauberen Lappen, bis keine Verschmutzung der Tuchoberfläche mehr festzustellen ist. Drehen Sie die Rollen mit der Hand wie im Abschnitt 5.6, Papierstau in den Rollen, auf Seite 10 beschrieben. Reinigen Sie die Rollenoberflächen, bis sie glatt und elastisch und nicht hart oder glänzend sind.
- Sofern erforderlich, entfernen Sie jegliche Glanzschicht mit einem nicht scheuernden Reinigungsschwamm, z. B. mit einem Scotchbrite® von 3M.
- Schalten Sie die Maschine nach der Reinigung ein und lassen Sie die Maschine einige Minuten laufen, um eventuelle Reinigungsmittelreste auf den Falzrollen zu verdampfen. VORSICHT: Die Rollen können zusammenkleben, wenn sie vor der Lagerung nicht vollständig getrocknet wurden.

4.3 Verzögerungseinrichtung

Wenn auf der Verzögererrolle durch Verschleiß eine abgeflachte Fläche entstanden ist, entfernen Sie den Einzugstisch und legen ihn mit der Oberseite nach unten ab, um Zugang zur Halterung des Verzögerers zu erhalten. Lösen Sie die Mutter an der Sicherungsschraube des Verzögerers und drehen Sie den Verzögerer, um ein neues Stück der Oberfläche zu verwenden. **Hinweis: Drehen Sie den Verzögerer stets in Richtung des Papierweges.** Ziehen Sie die Mutter wieder fest, um den Verzögerer in dieser Stellung zu fixieren. **Hinweis: Die Verzögererrolle sollte stets in einer feststehenden Position fixiert sein.**

4.4 Lager

Reinigen Sie die Falzrollen nach jeweils acht (8) Stunden Betriebsdauer gründlich und entfernen Sie dabei alle Verschmutzungen von den Rollendenen und den Lagern. Schmieren Sie alle Lager und Achsen mit einem Tropfen eines leichten Maschinenöls an allen Rollen (siehe Abbildung 11). **Hinweis: Achten Sie darauf, dass kein Öl auf die Falzrollen gelangt. Falls Öl auf die Falzrollen verschüttet wird, entfernen Sie das Öl unverzüglich mit dem Gummirollenreiniger und -auffrischer von Martin Yale.**



5.0 Fehlerbeseitigung

Die folgende Liste enthält eventuell auftretende Probleme, deren mögliche Ursachen und vorgeschlagene Abhilfemaßnahmen.

5.1 Falzmaschine lässt sich nicht einschalten

Mögliche Ursache	Abhilfe
Maschine ist nicht an die Stromversorgung angeschlossen.	Maschine an eine funktionierende Stromversorgung anschließen.
Lager verschmutzt oder nicht ausreichend geschmiert.	Die Lager gemäß Abschnitt 4.4 reinigen und schmieren.
Elektrische Fehlfunktion.	Modell 1217A durch einen Elektrofachmann überprüfen lassen.
Einzugstisch oder Falztisch in der falschen Position.	Position des Einzugstisches und des zweiten Falztisches prüfen. Falls notwendig, neu positionieren.

Through normal use, the Retarder Assembly will develop a flat wear area. When the Retarder Assembly becomes worn to the point that paper does not feed properly, rotate the Retarder as described in Section 4.3. **NOTE: The Retarder must be tightened securely in place so that it will not rotate!**

3.3 Switches

Pressing the “I” on the On/Off/Momentary (I/O/(I)) Switch turns the folder on continuous run to a speed of 10,000 sheets per hour. Holding down the “(I)” on the On/Off/Momentary Switch and “I” on the Reversing Switch at the same time reverses the direction of the folder (see Reversing Label on the Right Side Cover).

3.4 Stacking Wheels

The function of the Stacking Wheel Assembly, which is located on the Conveyor Table, is to arrange the folded sheets into an overlapping stack. Position the Stacking Wheel Assembly so that the leading edge of a folded sheet touches the wheels when the trailing edge just falls onto the Conveyor Table. The Stack Wheel Decal gives a quick reference to the correct position based upon fold and paper size.

3.5 Setting for Folds (trifold, Z, double parallel, and single folds) (see Figure #4)

The model 1217A can be set up to make all standard folds. This includes the trifold, double parallel fold, Z fold, and the single fold. The fold chart on the Exit Tray illustrates the standard Fold Table Paper Stop settings for making the various types of folds in 8½” x 11”, 8½” x 14”, 11” x 17”, A4, and A3. The term “1st” refers to the letter setting on the 1st Fold Table Ruler.

The term “2nd” refers to the letter setting of the 2nd Fold Table Ruler. The following instructions assume a standard 8½” x 11” sheet is being folded. Non-standard sizes should be measured and Paper Stops set according to measurements.

Use the following directions, along with the Folding Chart (Figure #4) to create all types of folds. The Folding Chart is also located on the Exit Tray for quick reference.

- Loosen the Fold Table Thumb Knobs on the 1st Fold Table Assembly and move the Paper Stop to the center of the appropriate circle according to the Folding Chart. Retighten the Fold Table Thumb Knobs.
- Place the 2nd Fold Table into position with the open (folding) end toward the Folding Rollers. Loosen the Fold Table Thumb Knobs on the 2nd Fold Table and move the Paper Stop to the center of the appropriate circle according to the Folding Chart. Retighten the Fold Table Thumb Knobs.
- Place a sheet of the paper to be folded on the Feed Table Assembly and set the Paper Guides so that the sheet is centered under the Feed Wheel and slides freely down between the Paper Guides without excessive side play.
- Make sure the red retarder presses against the Feed Wheel.
- Jog the paper to be folded on a Martin Yale Model 400 or Model 4200 Jogger for at least one minute, or hand jog. Jogging dissipates static electricity and fluffs the paper.
- Take a stack of jogged paper and fan the paper as indicated in Figure #5.



Fig. 5–Side View of Fanned Paper

TYPE OF FOLD		SIMPLIFIED FOLDING CHART				
		PAPER SIZE				
		8½x 11	8½x 14	*11 x 17	A4	*A3
1st	△	A	H	P	J	Q
	▽	S	Y	E	K	X
2nd	△	B	I	F	N	C
	▽	S	Y	E	K	X
1st	△	C	D	G	R	T
	▽	U	Z	W	V	L
2nd	△	C	D	G	R	T
	▽	REVERSE SECOND FOLD TABLE				

1st: UPPER OR FIRST FOLD TABLE SETTING
2nd: LOWER OR SECOND FOLD TABLE SETTING

Fig. 4–Folding Chart

7. Place the fanned paper onto the Feed Table Assembly (see Figure #6) with the top sheet positioned where the Feed Wheel and Retarder Assembly meet.
8. Hold the On/Off/Momentary Switch on the momentary position and feed one sheet through the machine until it falls onto the Exit Tray. Position the Stack Wheel Assembly so that the leading edge of a folded sheet touches the wheels when the trailing edge just falls onto the Conveyor Table.
9. Turn on the folder and run several sheets. Stop the folder and inspect the folded sheets for accuracy.
10. Make 1st Fold corrections with the 1st Fold Table Paper Stop. Make 2nd Fold corrections with the 2nd Fold Table Paper Stop. (See Figures #7-10 for first and second fold descriptions.)
11. After corrections are made, turn on the folder and complete the folding job.

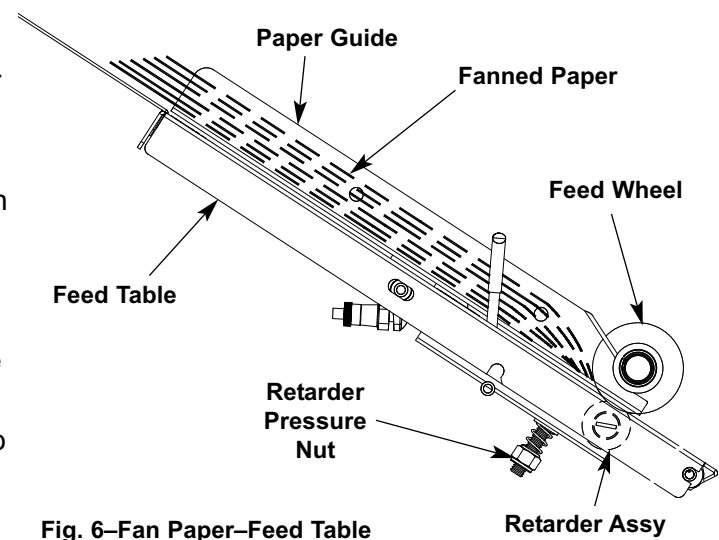


Fig. 6-Fan Paper-Feed Table

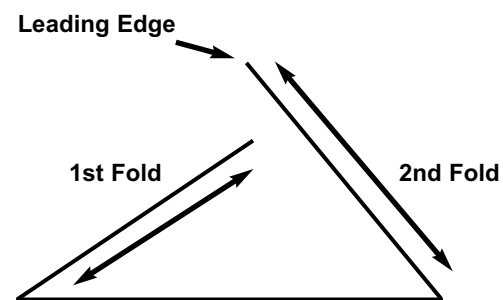


Fig.7-Tri-Fold

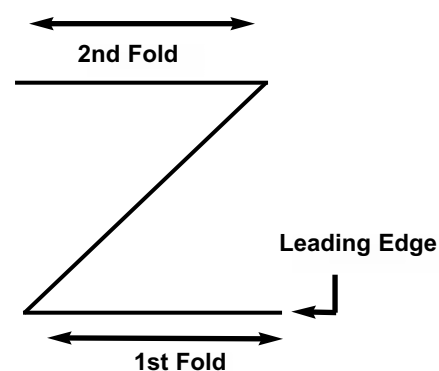


Fig.8-Z-Fold

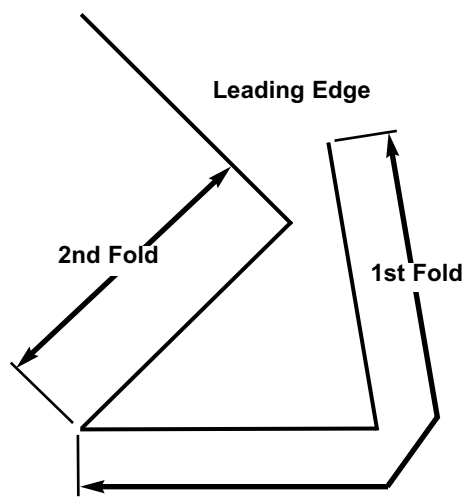


Fig. 9-Double Parallel

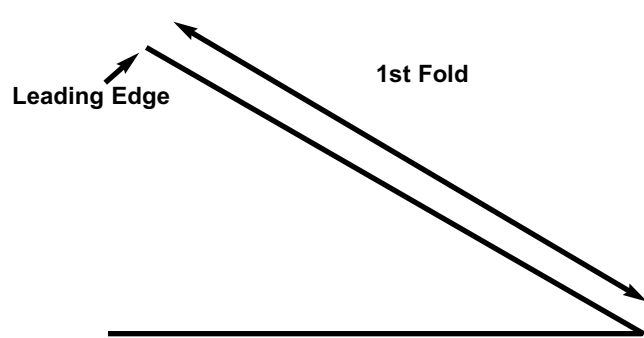


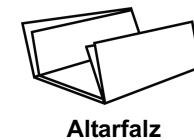
Fig.10-Single Fold

3.6 Einrichtung des Kreuz- und Altarfalzes

Anhand der folgenden Anweisungen können Sie den Kreuz- und Altarfalz einrichten. Diese beiden Falzarten sind nicht in der vereinfachten Falztabelle aufgeführt. Diese Falze lassen sich in zwei Schritten erreichen.



Winkelfalz

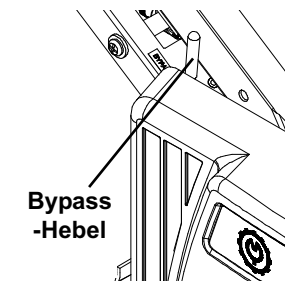


Altarfalz

1. Schritt 1 wird automatisch wie in Abschnitt 3.5 beim Einzelfalz ausgeführt. Bevor Sie den Schritt 2 ausführen, falten Sie das gesamte Papier zur Hälfte.
2. Schritt 2 wird automatisch bei jeweils einem Blatt wie in Abschnitt 3.7, Falze mit mehreren Blättern, ausgeführt. Drücken Sie den Bypass-Hebel und schieben Sie das einzelne gefaltete Blatt unter das Einzugsrad und in die Rollen. Falls Sie einen Versuch mit dem automatischen Stapelzug unternehmen, führt dies zu einem Papierstau.
3. Schritt 2 bei einem Kreuzfalz: Stellen Sie den ersten Falztisch auf "Einzelfalz" ein.
4. Schritt 2 bei einem Altarfalz: Stellen Sie den ersten und zweiten Falztisch auf "Winkelfalz" ein.

3.7 Falze mit mehreren Blättern

Die folgenden Anweisungen betreffen das Falzen mit mehreren Blättern. Der Einzugsstisch ist mit einem Bypass-Hebel ausgestattet, mit dem die Verzögerungseinrichtung von der Einzugsradbaugruppe weggedrückt werden kann. Dadurch können mehrere Blätter direkt in die Falzrollen eingezogen werden.



1. Richten Sie anhand des Abschnitts 3.5 die gewünschte Falzart ein.
2. Halten Sie bei ausgeschalteter Falzmaschine mit einer Hand den Bypass-Hebel in nach vorn gedrückter Stellung und führen Sie den Satz Mehrfachblätter unter das Einzugsrad, bis das Papier die Falzrollen berührt. **Hinweis: Achten Sie bei gehefteten Mehrfachblättern darauf, dass die Heftklammern quer zu den Falzrollen verlaufen und führen Sie das geheftete Ende zuletzt ein.**
3. Drücken Sie den Tastenschalter (I) lange genug, damit die Falzmaschine den Falzvorgang vollständig ausführen kann. Wiederholen Sie die Schritte 2 und 3 bei jedem Mehrfachblattfalz.

Hinweis: Verwenden Sie nicht mehr als die empfohlene Anzahl von Seiten und führen Sie das Papier nicht per Hand zu, weil dadurch sehr wahrscheinlich das Papier schräg eingezogen wird und es zu Papierstaus kommt!

4.0 Wartung

4.1 Einzugsrad

Nach einer gewissen Zeit des normalen Betriebs sammelt sich auf dem Einzugsrad eine Schicht aus Tinte, Toner, Papierstaub und anderen Verschmutzungen an. Wischen Sie das Einzugsrad, mit einem Tuch ab, das Sie mit einer milden Seifenlösung angefeuchtet haben. **VORSICHT: Reinigen Sie das Einzugsrad nicht mit einem Reiniger für Gummirollen oder mit anderen Lösungsmitteln.** Um die maximale Griffigkeit des Einzugsrades zu erreichen und alle Verschmutzungsrückstände zu entfernen, gehen Sie mit einem Schmirgelleinen mittlerer Körnung über die Oberfläche des Einzugsrades. Tauschen Sie das Einzugsrad aus, wenn bei ordnungsgemäß eingestellter Verzögerungseinrichtung ein einzelnes Blatt nicht mehr eingezogen wird.

4.2 Falzrollen

Nach einer gewissen Zeit des normalen Betriebs sammelt sich auf den Falzrollen eine Schicht aus Tinte, Toner, Papierstaub und verschiedenen anderen Verschmutzungen an. Verschmutzte Falzrollen können zu einer Vielzahl von Problemen beim Falzen führen. Es empfiehlt sich, die Falzrollen nach jedem Falz-Job wie nachfolgend beschrieben zu reinigen. Eine regelmäßige Reinigung gewährleistet die optimale Funktionsfähigkeit und verlängert die Lebensdauer der Falzrollen.

1. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine von der Stromversorgung getrennt ist und die Maschine nicht versehentlich eingeschaltet werden kann.
2. Entfernen Sie den Einzugsstisch, den zweiten Falztisch und die Rollenabdeckung.

7. Legen Sie das aufgefächerte Papier auf den Einzugstisch (siehe Abbildung 6), wobei das oberste Blatt am Berührungspunkt zwischen Einzugsrad und Verzögerungseinrichtung liegt.
8. Halten Sie den Ein/Aus/Tastenschalter in der Kurzzeitposition gedrückt und lassen Sie ein Blatt durch die Maschine laufen, bis es in das Ausgabefach fällt. Stellen Sie die Ablageradbaugruppe so, dass die Vorderkante eines gefalzten Blattes die Ablageräder berührt, während die Hinterkante gerade auf den Fördertisch fällt.
9. Schalten Sie die Falzmaschine ein und lassen Sie mehrere Blätter durchlaufen. Stoppen Sie die Falzmaschine und prüfen Sie die gefalzten Blätter auf die Exaktheit der Falze.
10. Korrigieren Sie den ersten Falz mit dem Papierstopp des ersten Falztisches. Korrigieren Sie den zweiten Falz mit dem Papierstopp des zweiten Falztisches (zur Beschreibung des ersten und zweiten Falzes siehe Abbildung 7 bis 10).
11. Nachdem Sie die Korrekturen vorgenommen haben, schalten Sie die Falzmaschine ein, um die restlichen Falze herzustellen.

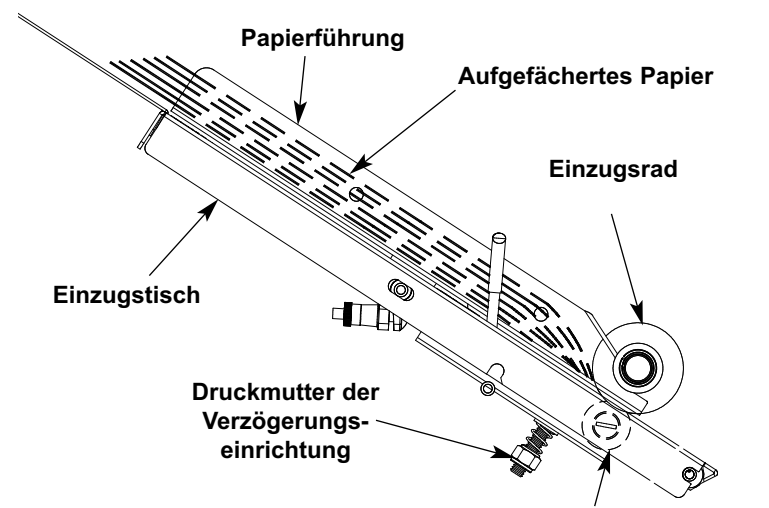


Abbildung 6: Einzugstisch, aufgefächertes Papier

3.6 Right Angle and Baronial Fold Setup

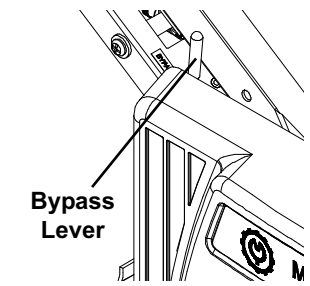
Please follow these instructions for setup of the Right Angle and Baronial folds. These two folds are not listed on the simplified folding chart. They can be accomplished in two steps.



1. Step one will be done automatically as in Section 3.5 for a Single Fold. Fold all the paper in half before proceeding to step two.
2. Step two will be done manually, one sheet at a time as in Section 3.7 Multi-Sheet Fold Set-up. Push the bypass lever and slide the single folded sheet under the Feed Wheel and into the rollers. Attempting to auto-feed stacks will result in jamming.
3. Step two for a Right Angle fold, adjust the 1st Fold Table for a single fold.
4. Step two for a Baronial fold, adjust the 1st and 2nd Fold Tables for a tri-fold.

3.7 Multi-sheet Fold Setup

Please follow these instructions for folding multiple sheets. The Feed Table is equipped with a Bypass Lever which allows the Retarder Assembly to be pushed away from the Feed Wheel, thereby permitting multiple sheets to be fed directly into the fold rollers.



1. Set up the desired fold as described in section 3.5.
2. With the folder OFF, push and hold the Bypass Lever forward with one hand then pass the multiple set of paper under the Feed Wheel until it contacts the fold rollers. **Note: if using stapled multiple sets, be sure to attach staples horizontally to the fold rollers and feed the stapled end first.**
3. Press momentary (I) to turn the folder on long enough to complete the fold. Repeat steps 2 and 3 for each multi-sheet fold.

Note: Do not exceed the recommended number of pages or attempt to hand feed with the machine running as skewing and jamming will likely occur!

4.0 Maintenance

4.1 Feed Wheel

After a period of normal operation, the Feed Wheel will become coated by ink, toner, lint, and other contaminant. Clean the Feed Wheel by wiping with a damp cloth containing a mild soap and water solution. **CAUTION: Do not use rubber roller cleaner or other solvents on the Feed Wheel.** To maximize the gripping power of the Feed Wheel and to remove any remaining contaminant, go over the Feed Wheel surface with medium grit emery cloth. Replace the Feed Wheel when, with a properly adjusted Retarder Assembly, a single sheet will no longer feed successfully.

4.2 Folding Rollers

During normal operation, the Folding Rollers will become coated with ink, toner, lint, and various other contaminant. Contaminated Folding Rollers can cause a variety of folding problems. We recommend cleaning the Folding Rollers after every folding job, according to the following procedure. Regular cleaning will ensure optimum performance and add years of life to the Folding Rollers.

1. Make sure that the power to the machine has been disconnected and locked out.
2. Remove the Feed Table Assembly, the 2nd Fold Table Assembly, and the Roller Cover.

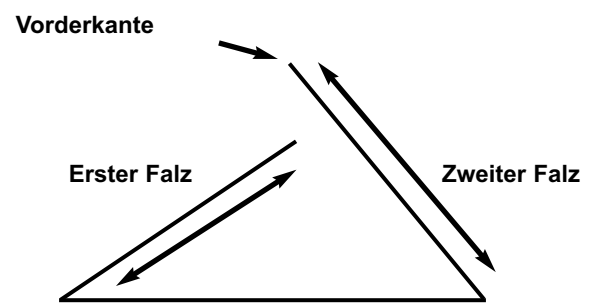


Abbildung 7: Winkelfalz

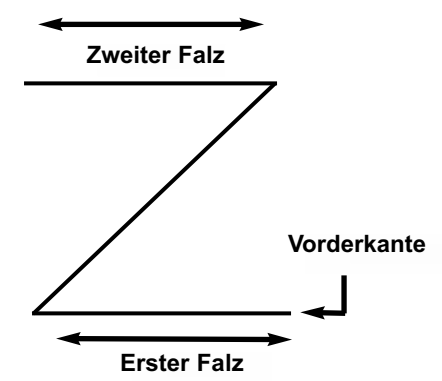


Abbildung 8: Leporellofalz

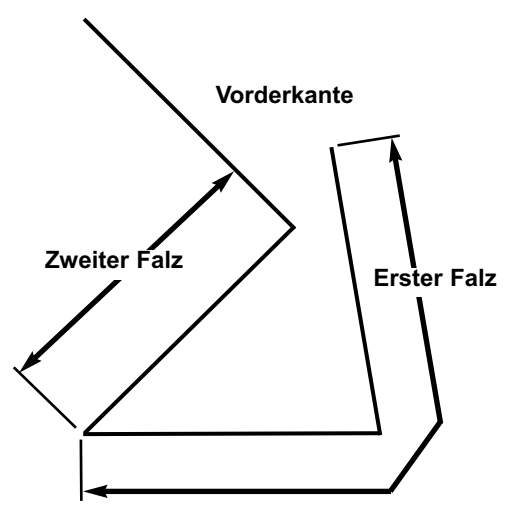


Abbildung 9: Doppelparallelfalz

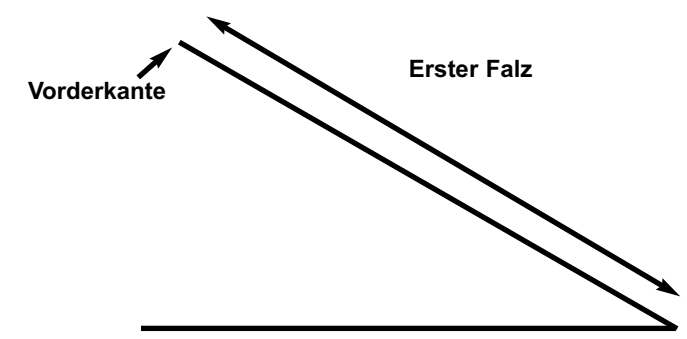


Abbildung 10: Einfachfalz

- Liberally spray Martin Yale Rubber Roller Cleaner and Rejuvenator across the rollers. Roller Cleaner and Rejuvenator has been specifically formulated for use in cleaning the Folding Rollers. Use of any other cleaner may deteriorate the rollers.
- Utilizing a clean cloth, briskly clean each roller until no more contaminant appear on the cloth surface. Rotate the rollers manually as described in Section 5.6 "Paper Jammed in Rollers" on page 10. Continue to clean until all roller surfaces are smooth and resilient, not hard or glazed.
- If necessary, remove any glaze with a non-abrasive cleaning pad, such as a 3M Scotchbrite® pad.
- After cleaning, turn on the machine and let it run a few minutes to evaporate any cleaner left on the Folding Rollers. **CAUTION: Rollers can stick together if not allowed to fully dry before storing.**

4.3 Retarder Assembly

If the retarder roller has developed a flat wear area, remove the Feed Table and lay upside down to gain access to the retarder bracket. Loosen the nut on the retarding locking screw and turn retarder to expose a new surface. **Note: Always turn the retarder in the direction of the paper travel.** Re-tighten the nut to lock the retarder in this position. **Note: The retarder roller should always be locked in a stationary position.**

4.4 Bearings

After each eight (8) hours of machine operation, thoroughly clean the Folding Rollers and remove any contaminant from the ends of the rollers and bearings. Lubricate all bearings and shafts with one drop of light machine oil on each (see Figure #11). **NOTE: Do not allow any oil to come in contact with the Folding Rollers. If oil is spilled on the Folding Rollers, remove immediately with Martin Yale Rubber Roller Cleaner and Rejuvenator.**

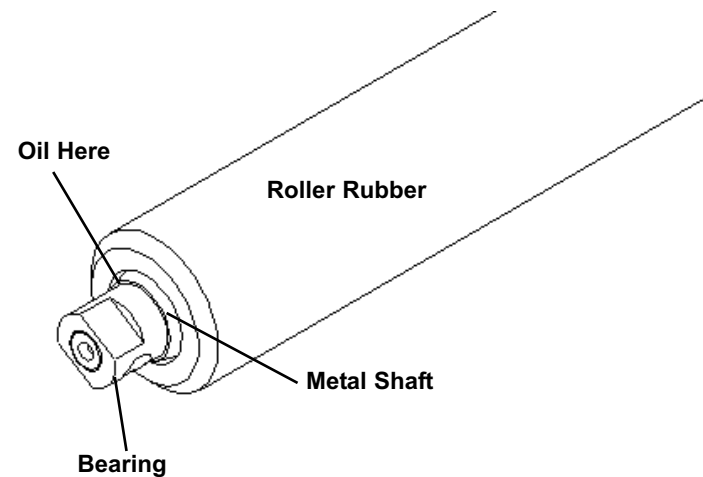


Fig. 11—Lubricate All Roller Bearings

5.0 Troubleshooting

Following are a list of possible problems, their possible causes, and suggested solutions.

5.1 Folder will not start

Possible Cause	Solution
No electrical power to the machine.	Plug the machine into an active line.
Bearings contaminated or in need of lubrication.	Clean and lubricate bearings according to section 4.4 Bearings.
Electrical malfunction.	Have the model 1217A checked by a qualified electrician.
Feed Table or Fold Table in wrong position.	Check the position of the Feed Table Assembly and 2nd Fold Table Assembly. Reposition if necessary.

Im Laufe des normalen Gebrauchs entsteht an der Verzögerungseinrichtung durch Verschleiß eine abgeflachte Fläche. Sobald der Verschleiß der Verzögerungseinrichtung einen Punkt erreicht, an dem das Papier nicht mehr ordnungsgemäß eingezogen wird, drehen Sie den Verzögerer wie in Abschnitt 4.3 beschrieben. **HINWEIS: Der Verzögerer muss sicher befestigt werden, um eine Drehung zu verhindern!**

3.3 Schalter

Durch einen kurzen Druck auf das Symbol "I" am Ein/Aus/Tastschalter (I/O(I)) wird die Faltmaschine in den Dauerbetrieb geschaltet und läuft mit einer Geschwindigkeit von 10.000 Blatt/h. Wenn Sie das Symbol "(I)" am Ein/Aus/Tastschalter gedrückt halten und gleichzeitig auf das Symbol "I" am Umkehrschalter drücken, kehrt sich die Arbeitsrichtung der Falzmaschine um (siehe das Rückwärtslaufschild an der rechten Abdeckung).

3.4 Ablageräder

Die Aufgabe der Ablageradbaugruppe, die sich auf dem Fördertisch befindet, besteht darin, die gefalzten Blätter in einem sich überlappenden Stapel anzuordnen. Platzieren Sie die Ablageradbaugruppe so, dass die Vorderkante eines gefalzten Blattes die Räder berührt, wenn die Hinterkante gerade auf den Fördertisch fällt. Mit dem Ablageradaufkleber lässt sich die korrekte Position anhand der Falzart und des Papierformates schnell finden.

3.5 Falze einstellen (Wickel-, Leporello-, Doppelparallel- und Einfachfalz (siehe Abbildung 4))

Das Modell 1217A kann so eingerichtet werden, dass sich alle Standardfalze herstellen lassen. Hierzu gehören der Wickelfalz, Doppelparallelfalz, Leporellofalz und der Einfachfalz. Die Falztabelle am Ausgabefach enthält die Standardeinstellungen des Falztisch-Papierstopps zur Herstellung der unterschiedlichen Falze bei den Papierformaten 8,5" x 11", 8,5" x 14", 11" x 17", A4 und A3. Der Begriff "1st" bezeichnet die Letter-Einstellung am Lineal des ersten Falztisches.

Der Begriff "2nd" bezeichnet die Letter-Einstellung am Lineal des zweiten Falztisches. Die folgenden Anweisungen gehen von der Annahme aus, dass ein Blatt mit dem Format 8,5" x 11" gefaltet wird.

ART DES FALZES		VEREINFACHTE FALZTABELLE				
		PAPIERFORMAT				
		8½x 11	8½x 14	*11 x 17	A4	*A3
△	1st	A	H	P	J	Q
	2nd	S	Y	E	K	X
▽	1st	B	I	F	N	C
	2nd	S	Y	E	K	X
◁	1st	C	D	G	R	T
	2nd	U	Z	W	V	L
▷	1st	C	D	G	R	T
	2nd	ZWEITEN FALZTISCH UMDREHEN				

1st: EINSTELLUNG DES OBEREN BZW. ERSTEN FALZTISCHES
2nd: EINSTELLUNG DES ZWEITEN BZW. UNTEREN FALZTISCHES

Abbildung 4: Falztabelle

Die folgenden Anweisungen beschreiben in Verbindung mit der Falztabelle (Abbildung 4) die Herstellung aller Arten von Falzen. Sie finden die Falztabelle auch am Ausgabefach.

- Lösen Sie die Falztisch-Rändelschrauben am ersten Falztisch und verschieben Sie den Papierstopp anhand der Falztabelle in die Mitte des entsprechenden Kreises. Ziehen Sie die Falztisch-Rändelschrauben wieder fest.
- Bringen Sie den zweiten Falztisch in seiner Position an, wobei das offene Ende (Falzende) in Richtung der Falzrollen zeigt. Lösen Sie die Falztisch-Rändelschraube am zweiten Falztisch und verschieben Sie den Papierstopp anhand der Falztabelle in die Mitte des entsprechenden Kreises. Ziehen Sie die Falztisch-Rändelschrauben wieder fest.
- Legen Sie ein Blatt Papier zum Falten auf den Einzugstisch und stellen Sie die Papierführungen so ein, dass das Blatt mittig unter dem Einzugsrad liegt und ohne übermäßiges seitliches Spiel ungehindert zwischen den Papierführungen nach unten gleitet.
- Achten Sie darauf, dass der Verzögerer gegen das Einzugsrad drückt.
- Rütteln Sie das zu faltende Papier auf einem Papierrüttler, Modell 400 oder 4200 von Martin Yale, mindestens eine Minute lang oder rütteln Sie das Papier von Hand. Durch das Rütteln wird statische Elektrizität beseitigt und die Blätter des Papiers werden aufgeschüttelt.
- Nehmen Sie einen Stapel des aufgeschüttelten Papiers und fächern Sie das Papier wie in Abbildung 5 dargestellt auf.



Abbildung 5: Seitenansicht des aufgefächerten Papiers

Installieren Sie den Einzugstisch am Modell 1217A. Zur Installation des Einzugstisches muss der rote Verzögerer gegen das Einzugsrad gedrückt werden. Dies ist normal und führt nicht zur Beschädigung des Gerätes. Verstellen Sie den roten Verzögerer nicht, um den Einzugstisch leichter installieren zu können. Installieren Sie den Einzugstisch, indem Sie die vorderen Schlitze des Einzugstisches auf die Fixierstifte neben den Falzrollen (siehe Abbildung 3) setzen und den Tisch nach unten auf die hinteren Fixierstifte aufsetzen.

Installieren Sie das Ausgabefach an der Hinterkante des Fördertisches, indem Sie die zwei Laschen an der Vorderkante des Ausgabefachs in die Schlitze an der Hinterkante des Fördertisches einführen. Installieren Sie die Papierhalterung an der Hinterkante des Einzugstisches auf dieselbe Weise wie das Ausgabefach.

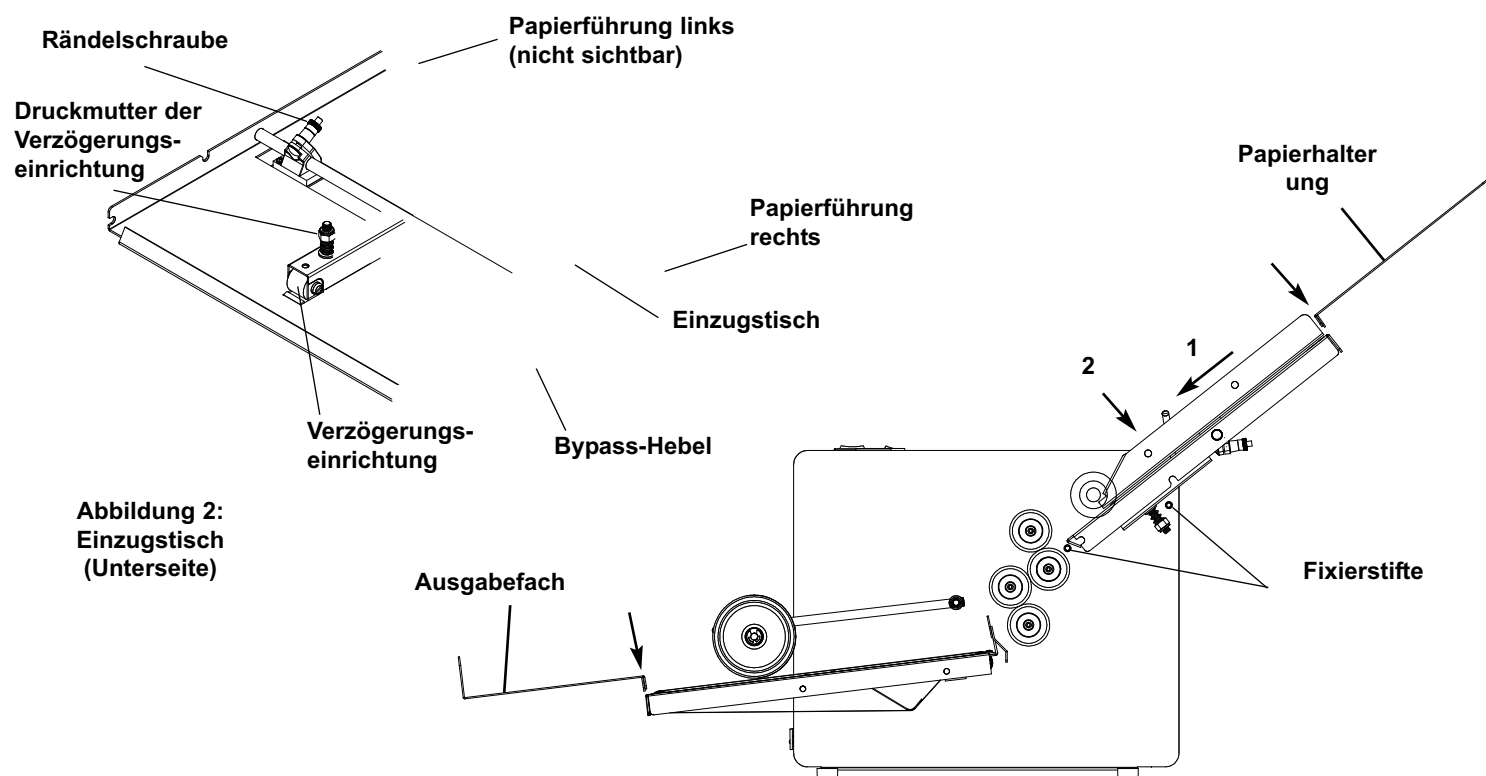


Abbildung 3: Installation des Einzugstisches

3.0 Einrichtung und Bedienung

3.1 Papierführungen

Die Papierführungen sind auf das Papierformat 8,5" x 11" voreingestellt. Zur Verstellung lösen Sie die Rändelschrauben und verschieben Sie die Führungen auf der Welle. Verstellen Sie die Papierführungen so, dass das Papier in Bezug auf das Transportrad mittig liegt. Oben am Einzugstisch sind die gebräuchlichen Papierformate angegeben. Stellen Sie eine Papierführung ein, indem Sie die Außenkante auf die Markierung des gewünschten Papierformats ausrichten und die Papierführung mit der Rändelschraube fixieren. Legen Sie ein Blatt Papier an die fixierte Papierführung an. Schieben Sie die gegenüberliegende Papierführung an das Papier heran und fixieren Sie die Papierführung. Lassen Sie einen kleinen Spalt (ca. 0,4 mm) zwischen Papier und den Führungen, damit das Papier leichter zugeführt werden kann. **HINWEIS: Bei einem zu großen Spalt wird das Papier nicht gleichmäßig oder schräg eingezogen.**

3.2 Einstellung des Einzugs

Der Druck der Verzögerungseinrichtung wird im Werk voreingestellt und bedarf während der gesamten Lebensdauer der Falzmaschine eigentlich keiner weiteren Justierung. Falls jedoch Probleme beim Papiereinzug auftreten, kann der Druck der Verzögerungseinrichtung nachgestellt werden. Drehen Sie zu diesem Zweck die Druckmutter der Verzögerungseinrichtung mit einem Schlüssel im Uhrzeigersinn, um den Druck zu erhöhen, und gegen den Uhrzeigersinn, um den Druck zu verringern. Üblicherweise wird in diesen Fällen ein zu hoher Druck am Verzögerer eingestellt, der zu einer Beschädigung der Einzugsräder führt. Wenden Sie sich bitte unter der Telefonnummer (260)-563-0641 an den Kundendienst von Martin Yale, wenn Sie weitere Unterstützung benötigen.

5.2 Paper will not feed

Possible Cause	Solution
Feed Table not properly seated.	Make sure that the Feed Table Assembly is mounted correctly on the locating pins.
Paper Guides too tight (paper buckles).	Adjust the Paper Guides so that a sheet slides freely down between the Paper Guides without excessive side play.
Improper fanning of paper.	Grasp a stack of paper and place it on its long side on a flat, level surface. Even the paper and grip it tightly with your left hand. Loosely grip the paper with your right hand and pull the paper to you until it forms a semi-circle. Now tightly grip and hold the right side as you relax your left hand grip. (See Figure 5 for diagram of properly fanned paper.)
Feed Table in wrong position.	Reposition the Feed Table Assembly.
Worn out Feed Wheel.	Replace the Feed Wheel Assembly.
Feed Wheel contaminated.	See instructions in section 4.1, Feed Wheels.
Retarder Assembly set too tight.	Readjust the Retarder Assembly. See Section 3.2.
Flat area on Retarder Assembly.	Reset according to instructions in Section 4.3, Feed Adjustment.
Static electricity buildup.	Jog paper on Martin Yale 400 or 4200 Jogger. Spray Martin Yale Static Eliminator liberally over paper edges, Feed Table Assembly, Fold Table Assembly, Conveyor Table, and Exit Tray.
Loose motor belt.	Adjust or replace 140 3mm HTD Belt.

5.3 Improper Stacking

Possible Cause	Solution
Stacking Wheels improperly set.	Reset the Stacking Wheels according to instructions in Section 3.4, Stacking Wheels.
Static Buildup	Check the electrical ground. The Conveyor Table is equipped with an anti-static brush. To work correctly, the machine must be properly grounded through the power cord.

5.4 Crooked Folds

Possible Cause	Solution
Excessive side play between Paper Guides.	Readjust the Paper Guides and paper edges.
Fold Table Paper Stops improperly set or not locked.	Readjust the Paper Stops and lock into position.
Paper not square.	Recut paper until square or adjust Fold Table Paper Stops.
Contaminated Folding Rollers	Clean according to instructions in 4.2, Folding Rollers

5.5 Ink smudges on paper

Possible Cause	Solution
Ink not dry.	Allow additional ink drying time before folding. Some inks do not dry, they only set (dry to the touch). Because of the physical nature of friction feeding, you may notice a mark on the leading edge of the paper.
Excessive toner on photocopied stock.	Check copy machine.

5.6 Paper Jams

Possible Cause	Solution
More than a single sheet feeding into the folder.	Readjust the Retarder Assembly according to the instructions in Section 3.2. Replace the Feed Wheel Assembly or rotate Retarder Assembly if necessary.
Folded sheets backing into the folder.	Reset the Stacking Wheels according to instructions in Section 3.4, Stacking Wheels.
Paper Jammed in Rollers	To remove paper jams manually, make sure the folder is unplugged. Insert a large (3/8") flat tipped screwdriver into the slot located in the shaft, just inside the small access hole on the Right Side Cover. Turn the screwdriver clockwise to rotate rollers in a forward direction. It may be necessary to remove the 1st Fold Table top by removing the two thumbscrews and sliding it off the rubber grommets.

5.7 Wrinkled Paper

Possible Cause	Solution
Feed Table Paper Guides misaligned.	Align Paper Guides perpendicular to the Folding Rollers until paper feeds straight into the folder or call for service.
Feed Table Paper Guides too tight.	Set Paper Guides so that a sheet slides freely down between the Paper Guides without excessive side play.
Folding Roller Springs Worn.	Replace with new springs.
Contaminated Folding Rollers.	Clean according to instructions in Section 4.2, Folding Rollers.
Worn Folding Rollers.	Folding Rollers should be replaced when gaps appear between the rollers, or call for service.

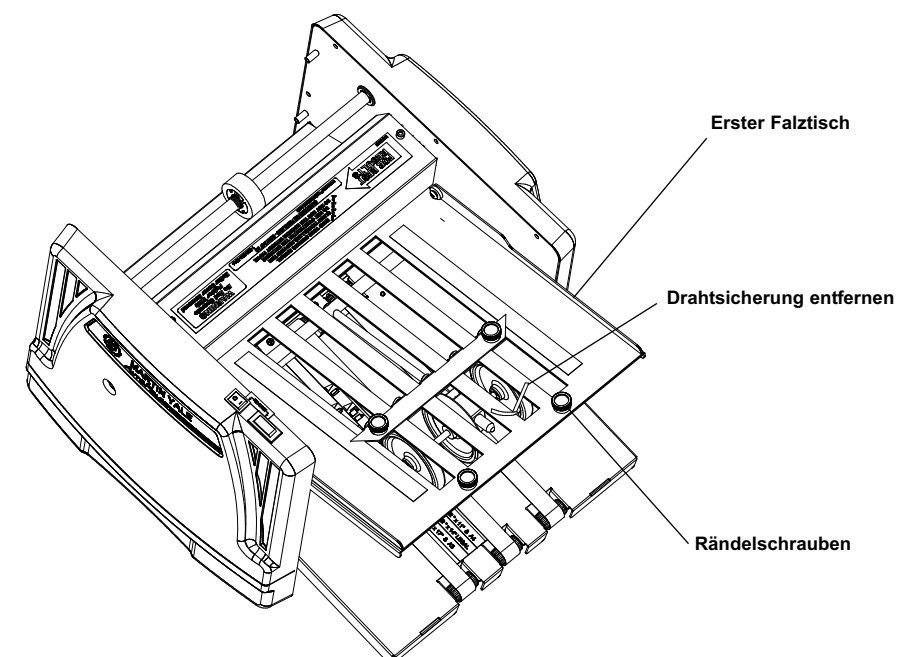
5.8 Paper exits on top of Fold Table

Possible Cause	Solution
Contaminated Folding Rollers.	Clean according to instructions in Section 4.2, Folding Rollers.
Static Buildup.	Jog paper on Martin Yale 400 or 4200 Jogger. Spray Martin Yale Static Eliminator liberally over paper edges, Feed Table Assembly, Fold Table Assembly, Conveyor Table, and Exit Tray.
Laser printed paper.	Reverse direction of feed.

2.0 Aufstellung

Packen Sie das Modell vorsichtig aus. Beachten Sie, dass der zweite Einzugsstisch, der zweite Falztisch, die Papierhalterung und das Ausgabefach im Karton separat verpackt sind. Diese Bauteile werden später installiert. Untersuchen Sie den Karton sorgfältig auf Beschädigungen. Melden Sie alle Transportschäden an die Spedition und an Martin Yale Industries. Sie erreichen Martin Yale unter der Telefonnummer (260) 563.0641.

Stellen Sie die automatische Falzmaschine auf eine ebene und gerade Arbeitsfläche. Entfernen Sie die Drahtsicherung (siehe Abbildung unten). Schließen Sie die Maschine an die Stromversorgung an. Schalten Sie die Maschine ein und lassen Sie die Maschine einige Minuten laufen. Zwischen den Rollen befindet sich ein Blatt Papier, das beim Einschalten ausgeworfen wird. Entnehmen Sie das Papier vom Fördertisch und entsorgen Sie es. Während dieses Vorgangs hören Sie eventuell ein Klopfgeräusch, das durch flache Bereiche auf den Gummifalzrollen verursacht wird. Diese flachen Bereiche treten bei längerem Nichtgebrauch der Maschine auf und werden während dieses Erstlaufs beseitigt. Bei längeren Stillstandzeiten der automatischen Falzmaschine sollten Sie diesen Vorgang wiederholen, bevor Sie Papier falten. **Die Nichtbeachtung dieses Hinweises kann zu Problemen führen.**



Installieren Sie den zweiten Falztisch, indem Sie ihn horizontal über die vier silberfarbenen Fixierstifte (zwei auf jeder Seite) einsetzen, siehe Abbildung 1. Achten Sie darauf, dass der Tisch unter den zwei Sicherungsschrauben (eine auf jeder Seite) verläuft. Der Tisch sollte dann über die Stifte nach unten fallen und in die Kerben an den Kanten des Tisches einrasten. Der zweite Falztisch kann in zwei Richtungen installiert werden. Zeigt das offene Ende in Richtung der Rollen, so wird ein Doppelfalz erzeugt. Zeigt das geschlossene Ende (mit dem silberfarbenen Abweiser) zu den Rollen, so wird ein Einzelfalz erzeugt.

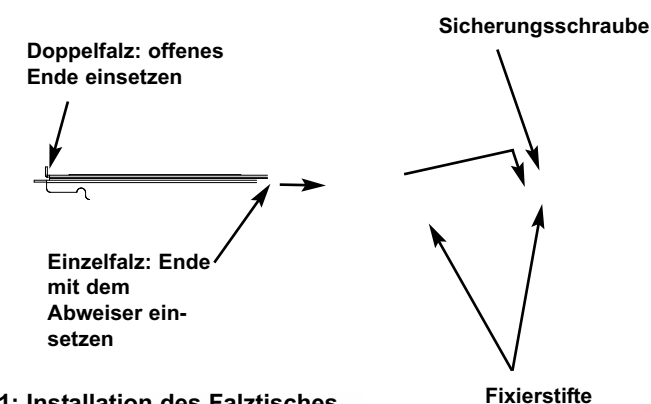


Abbildung 1: Installation des Falztisches

Inhaltsverzeichnis

1.0 Einleitung	Seite 46
2.0 Aufstellung	Seite 47
3.0 Einrichtung und Bedienung	Seite 48
3.1 Papierführungen	Seite 48
3.2 Einstellung des Einzugs	Seite 48
3.3 Schalter	Seite 49
3.4 Ablageräder	Seite 49
3.5 Falze einstellen	Seite 49
3.6 Einrichtung des Kreuz- und Altarfalzes	Seite 51
3.7 Falze mit mehreren Blättern	Seite 51
4.0 Wartung	Seite 51
4.1 Einzugsrad	Seite 51
4.2 Falzrollen	Seite 51
4.3 Verzögerungseinrichtung	Seite 52
4.4 Lager	Seite 52
5.0 Fehlerbeseitigung	Seite 52
5.1 Falzmaschine lässt sich nicht einschalten	Seite 52
5.2 Papier wird nicht eingezogen	Seite 53
5.3 Fehlerhafte Ablage	Seite 53
5.4 Schiefe Falze	Seite 53
5.5 Tintenspuren auf dem Papier	Seite 54
5.6 Papierstaus	Seite 54
5.7 Zerknittertes Papier	Seite 54
5.8 Papier tritt oben am Falztisch aus	Seite 54
5.9 Mehrere Blatt Papier werden gefalzt	Seite 55

Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für die automatische Falzmaschine 1217A von Martin Yale entschieden haben. Das Modell 1217A kann verschiedene Falze erzeugen, unter anderem Wickelfalze, Leporellofalze, Einfachfalze, Doppelparallele Falze, Kreuzfalze, Altarfalze und im Rahmen der Papiergrößen der Falzmaschine bestimmte benutzerdefinierte Falze.

Wir empfehlen Ihnen, sich durch sorgfältige Lektüre dieser Anleitung mit der automatischen Falzmaschine vertraut zu machen. Auf diese Weise sparen Sie später Zeit, indem Sie die häufigsten üblichen Probleme vermeiden und Bedienfehler beseitigen können.

WARNUNG! Schließen Sie die Maschine keinesfalls an die Stromversorgung an, solange Sie das Modell 1217A noch nicht ordnungsgemäß einrichten und bedienen können. Diese Maschine enthält bewegliche Teile. Halten Sie während der Einrichtung, des Betriebs und der Wartung die Hände, Haare, lose Kleidung und Schmuck von allen beweglichen Teilen fern. Anderenfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen. Reparaturen oder die Demontage der seitlichen Abdeckungen sollten nur durch qualifiziertes Fachpersonal bei abgeschalteter und gegen Wiedereinschalten gesicherter Stromversorgung durchgeführt werden.

5.9 Folds more than a single sheet of paper

Possible Cause	Solution
Improper gap between Retarder Assembly and Feed Wheel.	Readjust the Retarder Assembly according to instructions in Section 3.2, Feed Adjustment, or rotate as described in Section 4.3, Retarder Assembly.
Worn Feed Wheel.	Check to see if the Feed Wheel Assembly is worn. Replace if necessary.

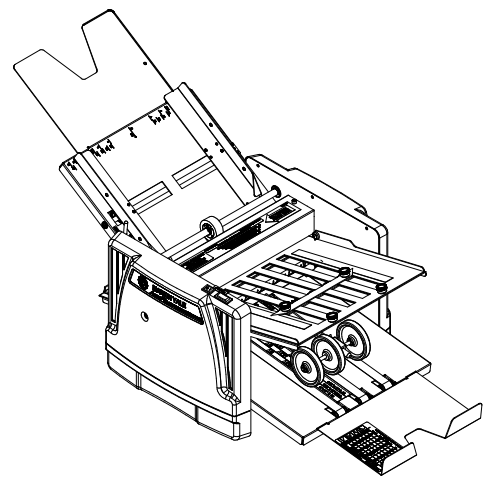

MARTIN YALE
 Industries
 251 Wedcor Ave. • Wabash, IN 46992
 Customer service: (800)225-5644 • www.martinyale.com


MARTIN YALE
 International
 Bergheimer Strasse 6-12, D-88677 Markdorf, Germany
 www.martinyale.de



Plegadora automática Modelo 1217A

Instrucciones de instalación, mantenimiento y operación



Número de serie _____

Especificaciones

Funcionales

Peso del papel16 lbs. para títulos - 90 lbs. cubierta, 135 lbs. índice, 150 lbs. marbete, 165 lbs. Offset (60 gsm - 240 gsm) o equivalente

Tamaño de papel máx.305mm x 457mm (12" x 18")

Tamaño de papel mín.102mm x 102mm (4" x 4")

Velocidad10.300 hojas por hora (hojas 8 1/2" x 11")

Tipos de plieguesTriple, Sencillo, Z, Doble Paralelo, Ángulo Recto Y Baronial



Capacidad de carga de papel de la mesa de alimentación1"

Capacidad de hojas (grapadas)3 hojas 20 lbs. para títulos (75,2 gsm)

Físicas

ColorGris/Negro

Dimensiones1067mm x 445mm x 432mm (42" x 17 1/2" x 17")

Peso25 kg (55 lbs.)

Peso de envío30.5 kg (67 lbs.)

Eléctricas

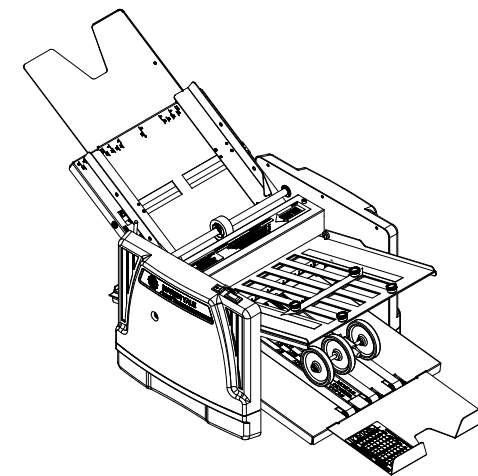
Potencia220V 50 HZ

Opcional120V 60 HZ



Automatische Falzmaschine, Modell 1217A

Installations-, Wartungs- und Betriebsanleitung



Seriennummer _____

Technische Daten

Funktion

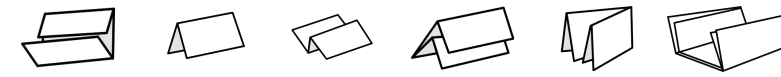
Papiergewicht16 lbs bond -90 lbs. Cover, 135 lbs index, 150 lbs. Tag, 165 lbs Offset (60 g/m² - 240 g/m²) oder gleichwertiges Papier

Max. Papiergröße.305mm x 457mm (12" x 18")

Min. Papiergröße.102mm x 102mm (4" x 4")

Geschwindigkeit10.300 Blatt/h (Größe 8,5" x 11")

FalzartenWickel-, Einfach-, Leporello-, Doppelparallel-, Kreuz-, Altarfalz



Aufnahmefähigkeit des Papiereinzugstisches1"

Blattaufnahmefähigkeit (geheftet)3 Blatt 20 lbs, Bond (75,2 g/m²)

Abmessungen und Gewichte

FarbeGrau/Schwarz

Abmessungen1067mm x 445mm x 432mm (42" x 17 1/2" x 17")

Gewicht25 kg (55 lbs.)

Versandgewicht30.5 kg (67 lbs.)

Elektrik

Stromversorgung220V 50 HZ

Optionale Stromversorgung120V 60 HZ

5.9 Plie plus d'une feuille à la fois

Cause possible	Solution
Mauvais écart entre le ralentisseur et la roue de réception.	Réajuster le ralentisseur selon les instructions au chapitre 3.2 " Ajustage de l'alimentation ", ou faire pivoter comme décrit au chapitre 4.3 " Ralentisseur ".
Roue de réception usée.	Vérifier l'usure de la roue de réception. Remplacer les roues de réception, si nécessaire.

Índice

1.0	Introducción	Página 13
2.0	Instalación	Página 14
3.0	Configuración y operación	Página 15
3.1	Guías de papel	Página 15
3.2	Ajuste de alimentación	Página 15
3.3	Interruptores	Página 16
3.4	Ruedas de apilamiento	Página 16
3.5	Ajuste para pliegues	Página 16
3.6	Ajuste de pliegue de ángulo recto y baronial	Página 18
3.7	Ajuste de pliegue multi-hoja	Página 18
4.0	Mantenimiento	Página 18
4.1	Rueda de alimentación	Página 18
4.2	Rodillos plegadores	Página 18
4.3	Conjunto del retardador	Página 19
4.4	Cojinetes	Página 19
5.0	Resolución de problemas	Página 19
5.1	La plegadora no se pone en marcha	Página 19
5.2	No se alimenta papel	Página 20
5.3	Apilamiento inadecuado	Página 20
5.4	Pliegues torcidos	Página 20
5.5	La tinta se mancha el papel	Página 21
5.6	El papel se atasca	Página 21
5.7	Papel arrugado	Página 21
5.8	El papel sale por la parte superior de la mesa de plegado	Página 21
5.9	Se pliega más de una hoja individual de papel	Página 22

Introducción

Gracias por elegir la plegadora automática modelo 1217A de Martin Yale. El modelo 1217A puede ejecutar diversos pliegues, incluido el pliegue triple, el pliegue Z, el pliegue sencillo, el pliegue doble paralelo, el pliegue de ángulo recto, el pliegue baronial y determinados pliegues personalizados dentro de su capacidad de tamaño de papel.

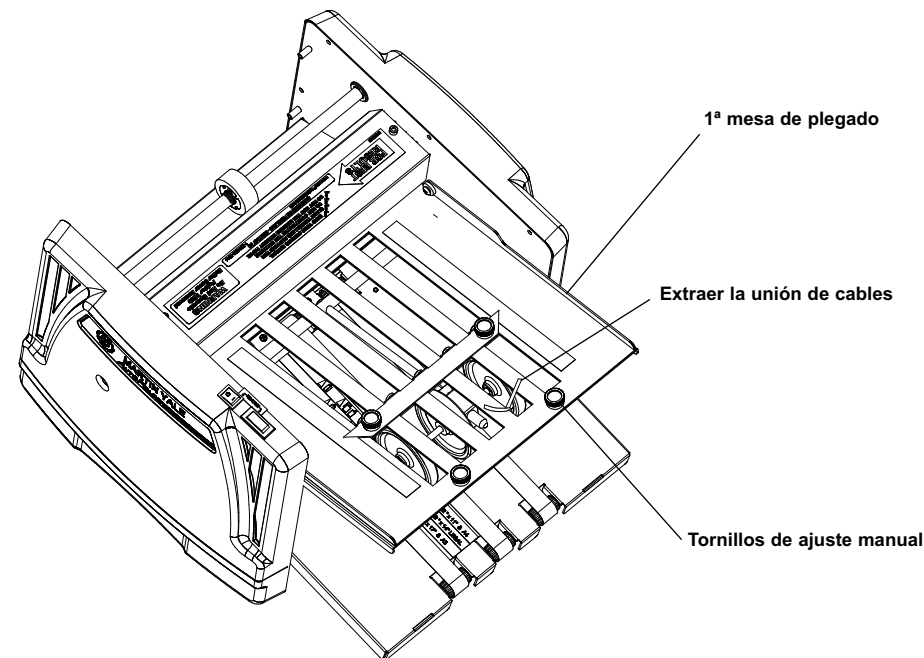
Se recomendamos que se familiarice con la plegadora automática con la lectura atenta de este manual. Ello le ahorrará tiempo posteriormente al evitar los problemas más comunes y eliminar los errores asociados al operador.

ADVERTENCIA: Nunca active la máquina hasta que esté preparado para ajustar y operar el modelo 1217A. Esta máquina contiene piezas móviles. Durante el ajuste, la operación y el mantenimiento, mantenga las manos, el pelo, la ropa suelta y los accesorios alejados de todas las piezas móviles. De lo contrario podría resultar gravemente lesionado. Las reparaciones o el desmontaje de las cubiertas laterales sólo pueden ser realizados por personal competente con la alimentación eléctrica desconectada y bloqueada.

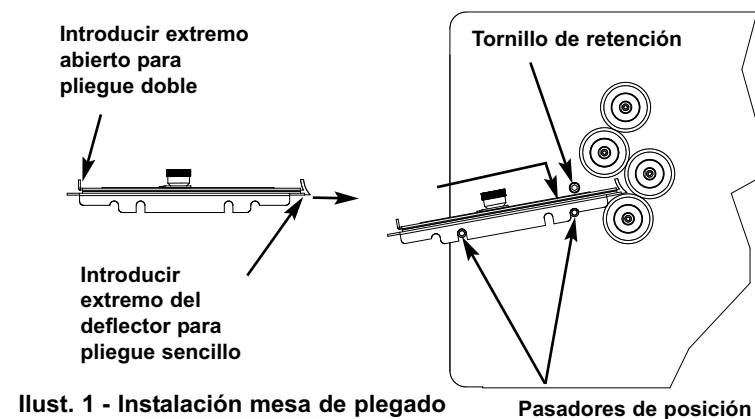
2.0 Instalación

Desembale cuidadosamente el modelo 1217A. Tenga en cuenta que el conjunto de la mesa de alimentación, el conjunto de la segunda mesa de plegado, el soporte de papel y la bandeja de salida están embalados de forma separada dentro de la caja. Estos elementos se instalarán posteriormente. Inspeccione detenidamente los contenidos de la caja en busca de daños. Comunique inmediatamente cualquier daño de envío al transportista y a Martin Yale Industries. Contacte con Martin Yale en el número (260) 563-0641.

Coloque la plegadora automática sobre una superficie de trabajo lisa y nivelada. Extraiga la unión de cables (véase la ilustración de debajo). Active la corriente eléctrica a la máquina. Encienda la máquina y deje que funcione unos minutos. Hay una hoja de papel colocada entre los rodillos que se expulsará en el arranque. Extráigala de la mesa del transportador y tírela. Durante este proceso puede que escuche un sonido de golpes causado por zonas planas sobre los rodillos plegadores de goma. Estas áreas planas se producen durante periodos prolongados de inactividad y se eliminarán durante esta marcha inicial. Si su plegadora automática está inactiva durante largos periodos de tiempo, debería repetir este proceso antes de intentar plegar papel. **En caso contrario, puede que se surjan problemas de plegado.**



Instale el conjunto de la segunda mesa de plegado introduciéndola horizontalmente sobre los cuatro pasadores de posicionamiento de plata (dos por lado) como se indica en la ilustración 1. Asegúrese de que el conjunto de la mesa pase por debajo de los dos tornillos de retención (uno por lado). La mesa debería desplegarse entonces sobre los pasadores y bloquearse en su posición sobre las muescas en los bordes de la mesa. El conjunto de la segunda mesa de plegado puede instalarse en dos direcciones. El extremo abierto hacia los rodillos producirá un pliegue doble y el extremo cerrado (con deflector de plata) producirá un pliegue sencillo.



5.5 Taches d'encre sur le papier

Cause possible	Solution
Encre pas sèche.	Patience un moment, jusqu'à ce que l'encre soit sèche, avant de lancer les opérations de pliage. Certaines encres ne sèchent pas complètement, il leur faut un temps de repos. En raison du frottement des rouleaux d'alimentation, on observe une marque sur le bord des feuilles de papier.
Pigmentation excessive sur la pile photocopiée.	Vérifier la copieuse.

5.6 Bourrage de papier

Cause possible	Solution
Plus d'une feuille à la fois entraînée dans la plieuse.	Réajuster le ralentisseur selon les instructions au chapitre 3.2. " Remplacement de la roue de réception " ou faire pivoter le ralentisseur si nécessaire.
Feuilles pliées reculant dans la plieuse.	Régler le dispositif d'empilage selon les instructions au chapitre 3.4 " Dispositif d'empilage ".
Bourrage de papier au niveau des rouleaux.	Pour remédier manuellement au bourrage de papier, s'assurer que la plieuse est débranchée. Introduire un tournevis à bout plat et large (3/8") dans la fente située au niveau de la tige, juste à l'intérieur du petit trou d'accès, du côté droit du couvercle. Tourner le tournevis dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire pivoter les rouleaux vers l'avant. Il peut être nécessaire de retirer la partie supérieure de la première poche de pliage, en ôtant les deux vis à main et en faisant glisser les joints en caoutchouc.

5.7 Papier froissé

Cause possible	Solution
Guides papier du plateau d'alimentation mal alignés.	Aligner les guides papier perpendiculairement aux rouleaux de pliage, jusqu'à ce que le papier soit entraîné bien droit dans la plieuse ou faire appel au SAV.
Guides papier du plateau d'alimentation trop serrés.	Régler les guides papier de sorte que les feuilles glissent sans entrave entre les guides papier, sans jeu latéral excessif.
Ressorts usés sur les rouleaux de pliage.	Les remplacer par de nouveaux ressorts.
Rouleaux de pliage pollués.	Les nettoyer selon les instructions du chapitre 4.2 " Rouleaux de pliage ".
Rouleaux de pliage usés.	Remplacer les rouleaux de pliage, si des écarts deviennent visibles entre les rouleaux, ou faire appel au SAV.

5.8 Le papier sort de sa poche de pliage

Cause possible	Solution
Rouleaux de pliage pollués.	Les nettoyer selon les instructions du chapitre 4.2 " Rouleaux de pliage ".
Accumulation d'électricité statique.	Tasser le papier sur une tasseuse Martin Yale 400 ou 4200. Vaporiser abondamment Martin Yale Static Eliminator sur les extrémités des feuilles, le plateau d'alimentation, la table de transport et le bac de sortie.
Papier imprimé au laser.	Inverser le sens d'alimentation.

5.2 L'alimentation papier ne fonctionne pas

Cause possible	Solution
Plateau d'alimentation non posé correctement.	S'assurer que le plateau d'alimentation est monté correctement, posé sur les goupilles de positionnement.
Guides papier trop serrés (le papier se plie).	Ajuster les guides papier de sorte que les feuilles glissent sans entrave entre les guides papier, sans jeu trop important.
Mauvaise mise en éventail du papier.	Saisir une pile de papier et la placer dans le sens de la longueur sur une surface plane et à niveau. Aplatir le papier et le tenir fermement dans la main gauche. Saisir délicatement la pile de papier avec la main droite et bomber le papier, jusqu'à former un demi-cercle. Refermer la main droite sur la pile de papier et relâcher la pression de la main gauche. (cf. la figure 5 avec diagramme d'une pile correcte de papier en éventail)
Plateau d'alimentation en mauvaise position.	Repositionner correctement le plateau d'alimentation.
Roue de réception trop usée.	Remplacer la roue de réception.
Roue de réception polluée.	Voir les instructions au chapitre 4.1 " Roue de réception ".
Régler trop serré du ralentisseur.	Réajuster le réglage du ralentisseur. Voir chapitre 3.2.
Zone aplatie au niveau du ralentisseur.	Effectuer un réglage selon les instructions du chapitre 4.3 Ajustage du dispositif d'alimentation.
Accumulation d'électricité statique.	Tasser le papier sur une " tasseuse " Martin Yale 400 ou 4200. Vaporiser abondamment Martin Yale Static Eliminator sur les extrémités des feuilles, le plateau d'alimentation, la table de transport et le bac de sortie.
Courroie de moteur lâche.	Ajuster ou remplacer par une courroie 140 3mm HTD.

5.3 Mauvais empilage

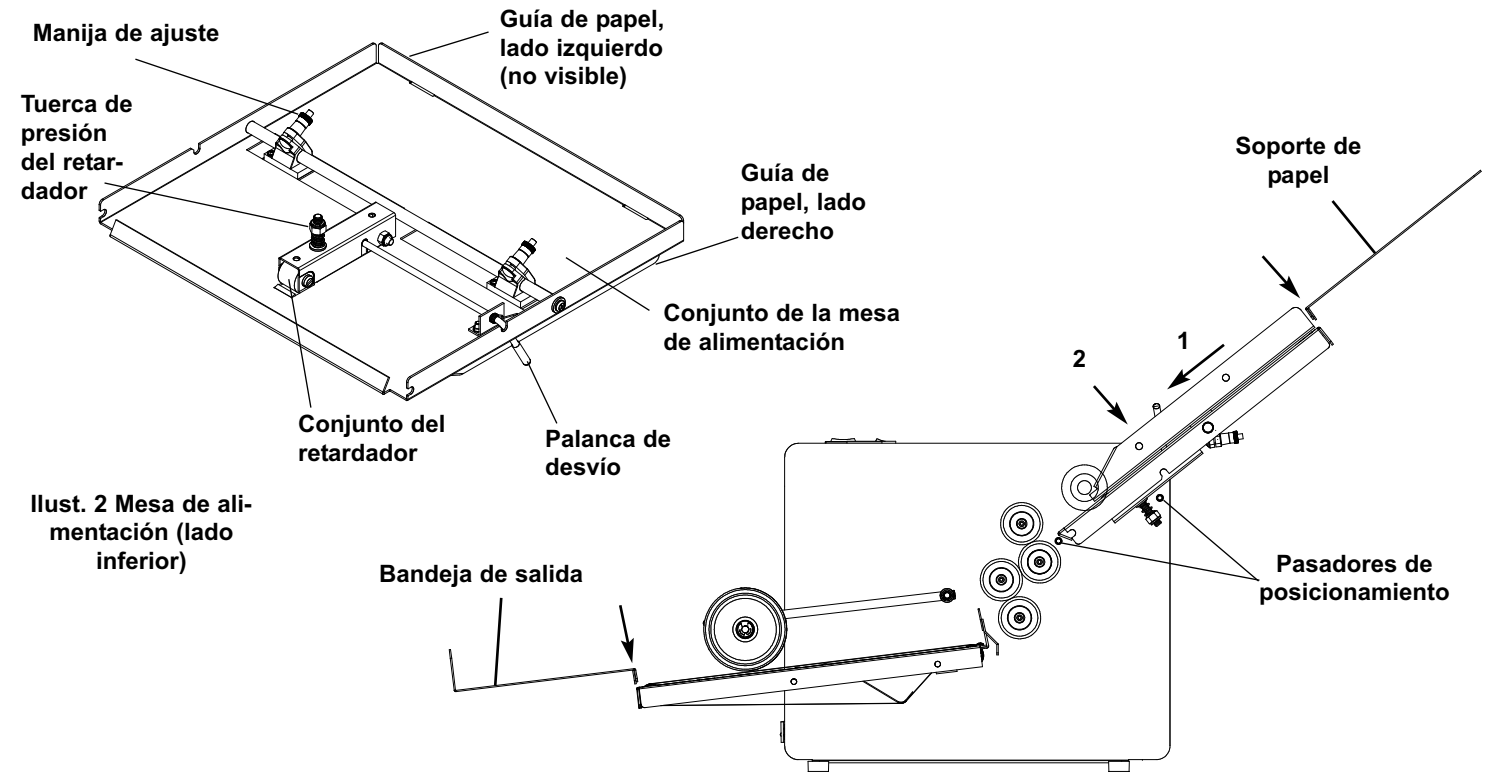
Cause possible	Solution
Mauvais réglage des dispositifs d'empilage.	Régler à nouveau les dispositifs d'empilage selon les instructions du chapitre 3.4 " Dispositifs d'empilage ".
Accumulation d'électricité statique.	Vérifier la bonne mise à la terre. La table transporteuse est équipée d'une brosse antistatique. Pour travailler correctement, l'appareil doit être convenablement mis à la terre.

5.4 Plis de travers

Cause possible	Solution
Jeu latéral excessif entre les guides papier.	Réajuster les guides papier et les extrémités.
Le dispositif d'arrêt de la poche de pliage est mal réglé ou non bloqué.	Réajuster le dispositif d'arrêt du papier et le bloquer correctement.
Papier non régulier.	Recouper le papier jusqu'à ce qu'il soit régulier ou ajuster les dispositifs d'arrêt de la poche de pliage.
Rouleaux de pliage pollués.	Nettoyer selon les instructions au chapitre 4.2 " Rouleaux de pliage ".

Instale el conjunto de la mesa de alimentación en el modelo 1217A. La instalación de la mesa de instalación exige que el retardador rojo se presione contra la rueda de alimentación. Esto es normal y no dañará la unidad. No intente ajustar el retardador rojo para contribuir a la instalación de la mesa de alimentación. Instale el conjunto de la mesa de alimentación colocando la ranuras delanteras del conjunto de la mesa de alimentación en los pasadores de posicionamiento junto a los rodillos plegadores (véase la ilustración 3), y descíndalo por debajo de los pasadores de posicionamiento traseros.

Instale la bandeja de salida en el borde trasero de la mesa del transportador introduciendo las dos lengüetas en el borde delantero de la bandeja de salida en las ranuras proporcionadas en el borde trasero de la mesa del transportador. Instale el soporte de papel en el borde trasero de la mesa de alimentación de la misma forma que la bandeja de salida.



Ilust. 3 Instalación de la mesa de alimentación

3.0 Configuración y operación

3.1 Guías de papel

Las guías de papel están preajustadas para papel 8½" X 11". Para ajustar, afloje las manijas de ajuste y deslícelas sobre el eje. Ajuste las manijas de papel de modo que el papel esté centrado con la rueda de alimentación. Los tamaños de papel comunes se indican en la parte superior de la mesa de alimentación. Para el uso, coloque una guía de papel en su posición alineando el borde exterior con la marca de tamaño de papel deseado y bloquéela con la manija de ajuste. Coloque una hoja de papel contra la guía de papel bloqueada. Deslice la guía de papel opuesta hasta el papel y bloquéela en su posición. Deje una pequeña distancia de separación, en torno a 1/62" (0.4 mm) entre el papel y las guías para permitir una alimentación de papel más sencilla. **NOTA: Una distancia de separación demasiado grande tendrá como consecuencia una alimentación inadecuada o torcida.**

3.2 Ajuste de alimentación

La presión del retardador está preajustada de fábrica y no debería requerir ajustes adicionales durante la vida útil de la plegadora. No obstante, si se producen problemas de plegado, la presión del retardador puede ajustarse con el giro de la tuerca de presión del retardador (con una llave) en sentido de las agujas del reloj para aumentar la presión o en sentido contrario a las agujas del reloj para reducir la presión. La tendencia normal es fijar demasiada presión sobre el retardador lo que causa daños a la rueda de alimentación. Llame al centro de servicio al cliente de Martin Yale en (260)-563-0641 si requiere ayuda adicional.

Con el uso normal, el conjunto del retardador desarrollará una zona de desgaste plana. Cuando el conjunto del retardador se desgaste hasta el punto en que el papel no se alimente correctamente, gire el retardador como se indica en la sección 4.3. **NOTA: El retardador debe estar apretado de forma segura en su posición para que no gire.**

3.3 Interruptores

Al pulsar la "I" en el interruptor On/Off/Momentáneo (I/O/(I)) la plegadora se activa en marcha continua a una velocidad de 10.000 hojas por hora. Si se mantiene pulsada la "(I)" en el interruptor On/Off/Momentáneo y la "I" en el interruptor de inversión al mismo tiempo se invierte la dirección de la plegadora (véase la etiqueta de inversión en la cubierta lateral derecha).

3.4 Ruedas de apilamiento

La función del conjunto de rueda de apilamiento, que está situado en la mesa del convertidor, es disponer las hojas plegadas en una pila de superposición. Coloque el conjunto de rueda de apilamiento de modo que el borde delantero de una hoja plegada toque las ruedas cuando el borde trasero caiga sobre la mesa del transportador. La etiqueta transparente de la rueda de apilamiento ofrece una referencia rápida para corregir la posición en función del pliegue y el tamaño del papel.

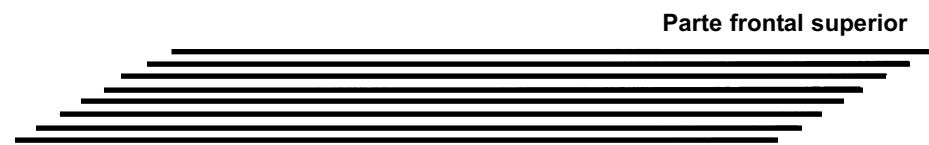
3.5 Ajuste para pliegues (pliegues triple, Z, doble paralelo y sencillo) (véase la ilustración 4)

El modelo 1217A puede configurarse para realizar todos los pliegues estándar. Esto incluye el pliegue triple, el pliegue doble paralelo, el pliegue Z y el pliegue sencillo. El cuadro de pliegues en la bandeja de salida ilustra los ajustes estándar de topes de papel de la mesa de plegado para realizar los diversos tipos de pliegues en 8½" x 11", 8½" x 14", 11" x 17", A4, y A3. El término "1st" se refiere al ajuste de letras en la regla de la 1ª mesa de plegado.

El término "2nd" se refiere al ajuste de letras en la regla de la 2ª mesa de plegado. Las siguientes instrucciones parten de que se pliega una hoja estándar de 8½" x 11". Los tamaños no estándar deberían medirse y los topes de papel ajustarse conforme a las mediciones.

Utilice las siguientes indicaciones junto con el cuadro de plegado (ilust. 4) para crear todo tipo de pliegues. El cuadro de plegado también se encuentra en la bandeja de salida para su consulta rápida.

1. Afloje las manijas de ajuste de la mesa de plegado en el conjunto de la 1ª mesa de plegado y mueva el tope de papel hacia el centro del círculo apropiado de acuerdo con el cuadro de plegado. Reapriete las manijas de ajuste de la mesa de plegado.
2. Coloque la 2ª mesa de plegado en su posición con el extremo (de plegado) abierto hacia los rodillos plegadores. Afloje las manijas de ajuste de la mesa de plegado en la 2ª mesa de plegado y mueva el tope de papel hacia el centro del círculo apropiado de acuerdo con el cuadro de plegado. Reapriete las manijas de ajuste de la mesa de plegado.
3. Coloque una hoja de papel a plegar en el conjunto de la mesa de alimentación y ajuste las guías de papel de modo que la hoja esté centrada debajo de la rueda de alimentación y se deslice libremente hacia abajo entre las guías de papel sin excesiva holgura lateral.
4. Asegúrese de que el retardador rojo ejerce presión contra la rueda de alimentación.
5. Empareje el papel a plegar en un emparejador Martin Yale modelo 400 ó 4200 durante un minuto como mínimo, o emparejamiento manual. El emparejamiento disipa la electricidad estática y reduce la compactación del papel. Parte frontal superior
6. Tome una pila de papel emparejado y abanique el papel según lo indicado en la ilust. 5.



Ilust. 5-Vista lateral de papel abanicado

CUADRO DE PLEGADO SIMPLIFICADO						
TIPO DE PLIEGE		TAMAÑO DE PAPEL				
		8½x 11	8½x 14	*11 x 17	A4	*A3
/	1st	A	H	P	J	Q
	2nd	S	Y	E	K	X
\	1st	B	I	F	N	C
	2nd	S	Y	E	K	X
/	1st	C	D	G	R	T
	2nd	U	Z	W	V	L
\	1st	C	D	G	R	T
	2nd	INVERTIR SEGUNDA MESA DE PLEGADO				

1st: AJUSTE DE MESA DE PLEGADO SUPERIOR O PRIMERA
2nd: AJUSTE DE MESA DE PLEGADO INFERIOR O SEGUNDA

Ilust. 4-Cuadro de plegado

3. Vaporiser les rouleaux avec les produits de nettoyage Martin Yale pour rouleaux en caoutchouc et pour le rajeunissement. Les formules des produits Roller Cleaner et Rejuvenator ont été élaborées spécialement pour le nettoyage des rouleaux de pliage. L'application de tout autre produit de nettoyage risque de détériorer les rouleaux.
4. Utiliser un chiffon propre et nettoyer vivement chaque rouleau, jusqu'à élimination complète de toute saleté ou impureté. Faire tourner les rouleaux manuellement comme décrit au chapitre 5.6 "Bourrage de papier" à la page 10. Continuer à nettoyer chaque surface de rouleau jusqu'à ce qu'elle soit lisse et souple.
5. Si nécessaire, retirer le vernis à l'aide d'une éponge de nettoyage non abrasive, genre éponge 3M Scotchbrite®.
6. Après le nettoyage, allumer l'appareil et le laisser marcher pendant quelques minutes, de sorte que les traces de produit nettoyant s'évaporent des rouleaux de pliage. **PRECAUCIÓN: Los rodillos pueden pegarse entre sí si no se dejan secar completamente antes del almacenamiento.**

4.3 Ralentisseur

Si le rouleau ralentisseur a généré une zone aplatie et usée, retirer le plateau d'alimentation et le retourner afin de pouvoir accéder au crochet du ralentisseur. Desserrer l'écrou sur la vis de blocage et faire pivoter le ralentisseur de sorte qu'une nouvelle surface soit exposée. **Remarque : toujours faire tourner le ralentisseur dans le sens de la trajectoire d'entraînement du papier.** Resserrer l'écrou de sorte que le ralentisseur soit bloqué dans la position voulue. **AVERTISSEMENT : les rouleaux peuvent coller les uns aux autres, s'ils ne sont pas entièrement secs avant leur stockage**

4.4 Roulements

Après huit heures (8) de fonctionnement de l'appareil, nettoyer entièrement les rouleaux de pliage et éliminer tout polluant des extrémités des rouleaux et des roulements. Lubrifier chaque roulement et tige avec quelques gouttes d'huile légère de machine (cf. figure N° 11).

REMARQUE : veiller à ce que l'huile ne touche pas les rouleaux de pliage. Si de l'huile était déversée par mégarde sur les rouleaux de pliage, éliminer celle-ci sans délai avec les produits Martin Yale Rubber Roller Cleaner et Rejuvenator.

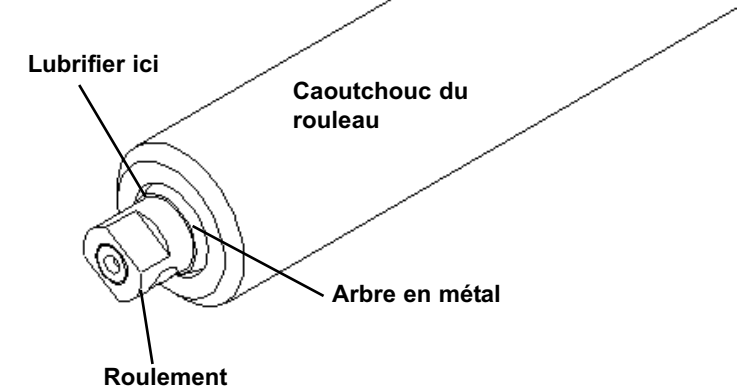


Figure 11 : lubrifications de chaque roulement de rouleau

5.0 Pannes

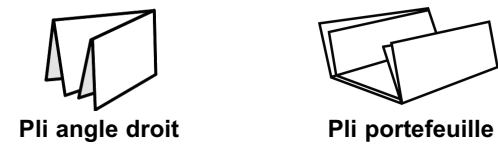
Les chapitres suivants listent les problèmes éventuels, leurs causes et les éliminations proposées.

5.1 La plieuse ne démarre pas

Cause possible	Solution
Pas de courant.	Brancher l'appareil correctement ou à une prise en bon état.
Les roulements sont pollués ou nécessitent d'être lubrifiés.	Nettoyer et lubrifier les roulements, conformément au chapitre 4.4 "Roulements".
Mauvais fonctionnement côté électrique.	Le modèle 1217A a-t-il été vérifié par un électricien qualifié.
Mauvaise position du plateau d'alimentation ou de la poche de pliage.	Vérifier la position du plateau d'alimentation ou de la 2ème poche de pliage. Repositionner si nécessaire.

3.6 Réglage du pli croisé et portefeuille

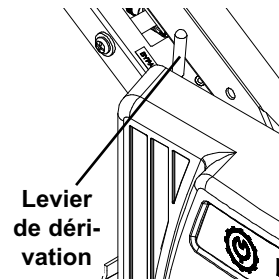
En suivant les présentes consignes, il est possible de réaliser les plis en angle droit et portefeuille. Ces deux types de plis ne sont pas listés dans le tableau simplifié des plis. Ils peuvent être réalisés en deux étapes.



1. La première étape est automatique comme pour le simple pli décrit au chapitre 3.5. Plier toutes les feuilles en deux avant de passer à la deuxième étape.
2. La deuxième étape nécessite une intervention manuelle, une feuille à la fois, comme décrit au chapitre 3.7, relatif au réglage du pli multi-feuilles. Pousser le levier de dérivation et faire glisser une feuille pliée sous la roue de réception et dans les rouleaux de pliage. Tenter une alimentation automatique entraîne un bourrage du papier.
3. Etape 2 pour un pli croisé : régler la première poche de pliage en mode " Pli simple ".
4. Etape 2 pour le pli portefeuille : régler la première et la deuxième poche de pliage en mode " Pli en angle droit ".

3.7 Réglage du pli multi-feuilles

Veuillez suivre les présentes consignes pour la réalisation de plis multi-feuilles. Le plateau d'alimentation est équipé d'un levier de dérivation permettant de repousser le ralentisseur de la roue de réception, tout en assurant l'alimentation de plusieurs feuilles dans les rouleaux de pliage.



1. Régler le pli voulu comme décrit au chapitre 3.5.
2. La plieuse doit être en mode OFF (arrêt) : pousser le levier de dérivation en avant et le maintenir sur cette position avec une main pour introduire plusieurs feuilles de papier sous la roue de réception, jusqu'à ce qu'elles butent contre les rouleaux de pliage. **Remarque : si vous utilisez des lots de papier agrafés, assurez-vous de fixer les agrafes horizontalement par rapport aux rouleaux de pliage et introduisez l'extrémité agrafée en dernier.**
3. Appuyer longtemps sur l'interrupteur Momentary (I) pour que la plieuse puisse effectuer le pliage complet. Répéter les étapes 2 et 3 à chaque pliage multi-feuilles.

Remarque : ne pas dépasser le nombre recommandé de feuilles ou ne pas tenter d'alimenter manuellement l'appareil lorsqu'il est en marche, sinon il y a fort risque de bourrage ou que le papier se positionne de travers.

4.0 Maintenance

4.1 Roue de réception

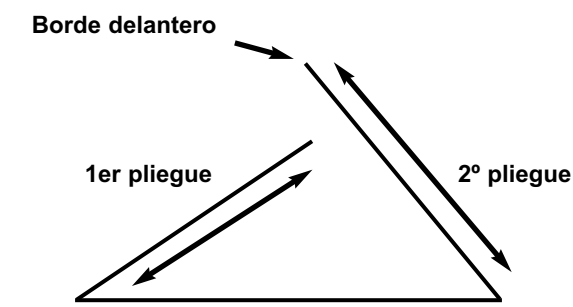
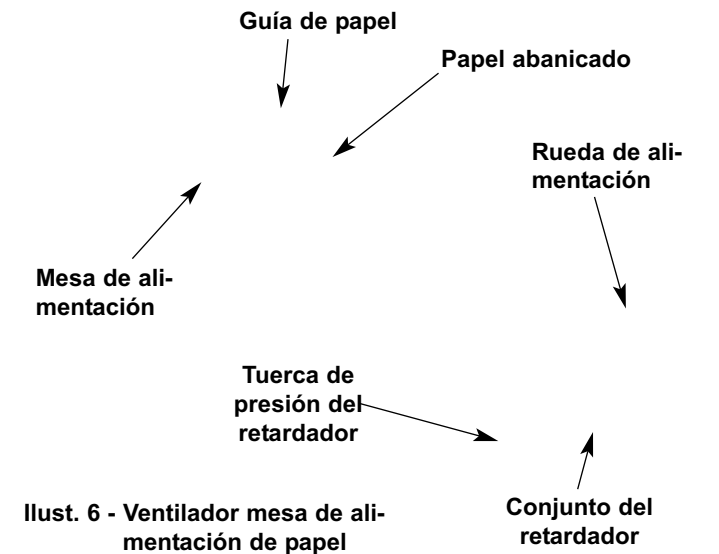
Après une période d'utilisation normale, les roues de réception sont enduites d'encre, de pigments, de bouloches et autres pollutions. Nettoyer les roues de réception en les essuyant avec un chiffon humide imbibé d'une solution d'eau et de savon doux. **AVERTISSEMENT : ne pas utiliser de produits de nettoyage pour rouleaux en caoutchouc ou encore de solvants.** Pour augmenter la force du grippage des roues de réception et pour retirer toute trace de polluant, frotter précautionneusement avec un papier de verre à grains moyens la surface des roues de réception. Remplacer une roue de réception lorsqu'une feuille n'est plus saisie correctement, même avec un ralentisseur correctement ajusté.

4.2 Rouleaux de pliage

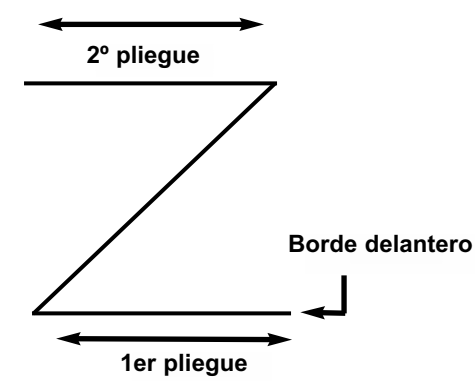
Après une période d'utilisation normale, les rouleaux de pliage sont enduits d'encre, de pigments, de bouloches et autres pollutions. Les rouleaux pollués risquent de causer de multiples problèmes. Il est donc vivement recommandé de nettoyer les rouleaux lorsqu'une opération de pliage est terminée, conformément aux étapes ultérieures. Le nettoyage régulier assure un meilleur fonctionnement de l'appareil et rallonge la vie des rouleaux de pliage.

1. S'assurer que l'appareil a été bien débranché et sécurisé contre tout rallumage intempestif.
2. Retirer le plateau d'alimentation, la seconde planche de pliage et le couvercle des rouleaux.

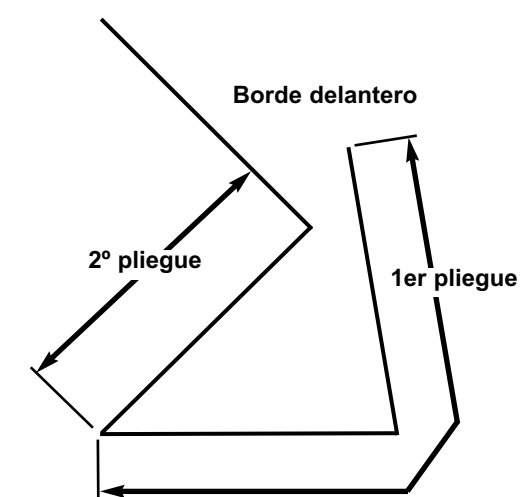
7. Colocque el papel abanicado en el conjunto de la mesa de alimentación (véase la ilustr. 6) con la hoja superior colocada donde se juntan la rueda de alimentación y el conjunto del retardador.
8. Mantenga el interruptor On/Off/Momentáneo en la posición momentánea y alimente una hoja por la máquina hasta que caiga a la bandeja de salida. Coloque el conjunto de rueda de apilamiento de modo que el borde delantero de una hoja plegada toque las ruedas cuando el borde trasero cae sobre la mesa del transportador.
9. Active la plegadora y pase varias hojas. Detenga la plegadora e inspeccione la precisión de las hojas dobladas.
10. Realice correcciones del primer pliegue con el tope de papel de la primera mesa de plegado. Realice correcciones del segundo pliegue con el tope de papel de la 2ª mesa de plegado. (Véanse las ilustraciones 7-10 para descripciones de primer y segundo pliegue.)
11. Una vez hechas las correcciones, active la plegadora y complete el trabajo de plegado.



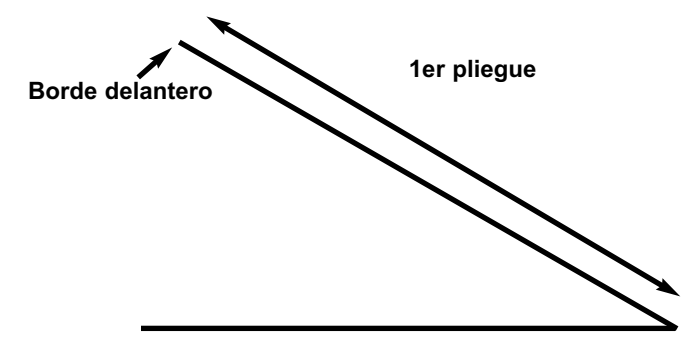
Ilust. 7 - Pliegue triple



Ilust. 8 - Pliegue Z



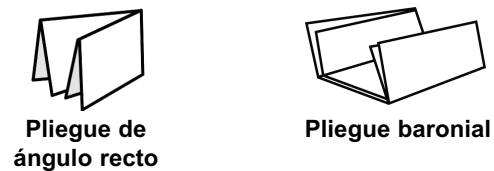
Ilust. 9 - Doble paralelo



Ilust. 10 - Pliegue sencillo

3.6 Ajuste de pliegue de ángulo recto y baronial

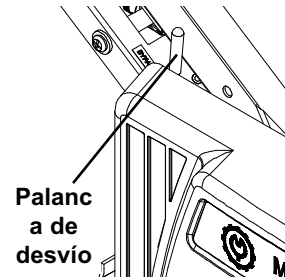
Siga estas instrucciones para ajustar los pliegues de ángulo recto y baronial. Estos dos pliegues no se indican en el cuadro de plegado simplificado. Pueden realizarse en dos pasos.



1. El paso uno se realizará automáticamente conforme a la sección 3.5 para un pliegue sencillo. Pliegue todo el papel por la mitad antes de continuar con el paso dos.
2. El paso dos se realizará manualmente, una hoja de una vez como en la sección 3.7 Ajuste de pliegue multi-hoja. Presione la palanca de desvío y deslice la hoja plegada de forma sencilla por debajo de la rueda de alimentación y dentro de los rodillos. Un intento de alimentar automáticamente las pilas provocará un atasco.
3. Paso dos para un pliegue de ángulo recto, ajuste la primera mesa de plegado para un pliegue sencillo.
4. Paso dos para un pliegue baronial, ajuste las mesas de plegado 1ª y 2ª para un pliegue triple.

3.7 Ajuste de pliegue multi-hoja

Siga estas instrucciones para plegar múltiples hojas. La mesa de alimentación está equipada con una palanca de desvío que permite empujar el conjunto del retardador hacia afuera de la rueda de alimentación, lo que permite a su vez alimentar múltiples hojas directamente en los rodillos plegadores.



1. Ajuste el pliegue deseado según lo descrito en la sección 3.5.
2. Con la plegadora aparada, presione y mantenga presionada la palanca de desvío hacia adelante con una mano, luego pase el juego múltiple de papel por debajo de la rueda de alimentación hasta que entre en contacto con los rodillos plegadores. **Nota: Si se utilizan juegos múltiples apilados, asegúrese de añadir grapas horizontalmente a los rodillos plegadores y alimentar las grapadas al final.**
3. Pulse momentáneamente (I) para activar la plegadora o durante el tiempo suficiente para completar el pliegue. Repita los pasos 2 y 3 para cada pliegue multi-hoja.

Nota: No supere el número de páginas recomendado o intente alimentar hojas de forma manual con la máquina en funcionamiento ya que probablemente se produzca una desalineación o un atasco.

4.0 Mantenimiento

4.1 Rueda de alimentación

Después de un periodo de funcionamiento normal, la rueda de alimentación se recubre de tinta, tóner, pelusa y otros contaminantes. Limpie la rueda de alimentación frotándola con un paño humedecido con jabón suave y solución de agua. **PRECAUCIÓN: No utilice productos de limpieza para rodillos de goma u otros disolventes en la rueda de alimentación.** Para maximizar la capacidad de agarre de la rueda de alimentación y para eliminar cualquier contaminante restante, pase un paño de esmeril de grano medio sobre la superficie de la rueda de alimentación. Sustituya la rueda de alimentación cuando, con un conjunto de retardador correctamente ajustado, una hoja individual debe de alimentarse satisfactoriamente.

4.2 Rodillos plegadores

Durante el funcionamiento normal, los rodillos plegadores se recubrirán de tinta, tóner, pelusa y otros contaminantes. Unos rodillos plegadores contaminados pueden causar diversos problemas de plegado. Recomendamos limpiar los rodillos plegadores después de cada trabajo de plegado de acuerdo con el siguiente procedimiento. La limpieza regular garantizará un funcionamiento óptimo y añadirá años de vida a los rodillos plegadores.

1. Asegúrese de que la alimentación eléctrica a la máquina se haya desconectado y bloqueado.
2. Retire el conjunto de la mesa de alimentación, el conjunto de la 2ª mesa de plegado y la cubierta de rodillos.

7. Placer le papier en éventail sur le plateau d'alimentation (cf. la figure 6), avec la feuille du haut posée là où la roue de réception et le ralentisseur se rencontrent.
8. Maintenir l'interrupteur On/Off/Momentary en position momentanée et introduire une feuille dans la plieuse, jusqu'à ce qu'elle tombe dans le bas de sortie. Positionner le dispositif d'empilage de sorte que la partie avant de la feuille pliée touche le dispositif d'empilage, tandis que la partie arrière tombe sur la table transporteuse.
9. Démarrer la plieuse et l'alimenter avec plusieurs feuilles. Arrêter la plieuse et vérifier les feuilles pliées pour la précision d'exécution.
10. Effectuer des corrections au niveau du premier pliage avec le dispositif d'arrêt de la 1ère poche de pliage. Procéder de la même façon au niveau de la 2ème poche de pliage (cf. les figures 7 à 10 pour les descriptions détaillées des premiers et deuxièmes pliages).
11. Une fois les corrections effectuées, démarrer à nouveau la plieuse et terminer l'opération de pliage.

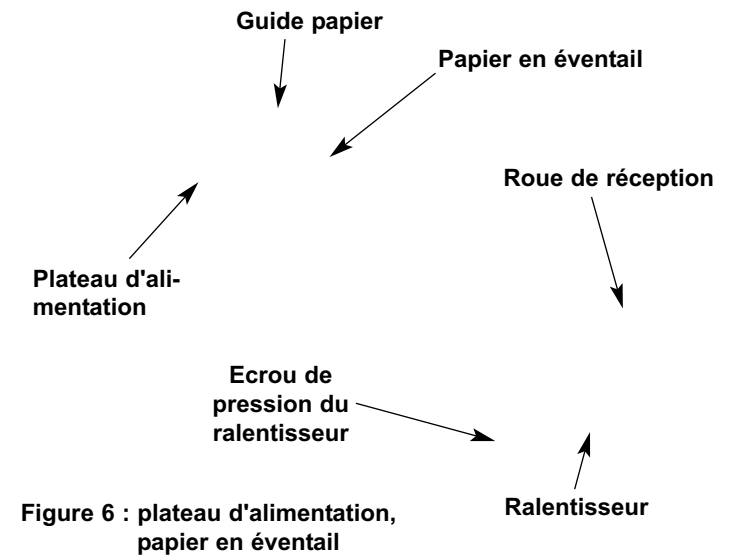


Figure 6 : plateau d'alimentation, papier en éventail

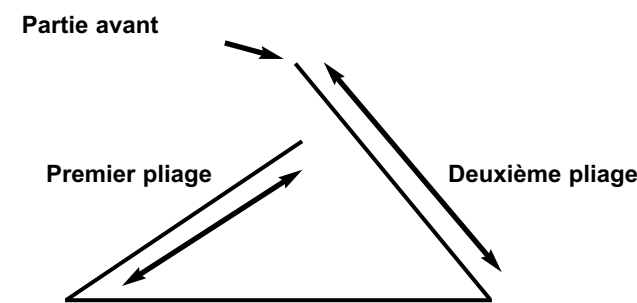


Figure 7 : pli roulé

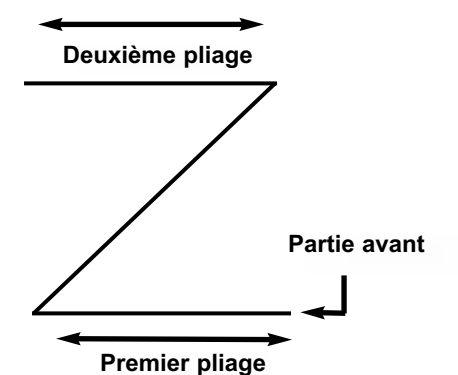


Figure 8 : pli zig-zag

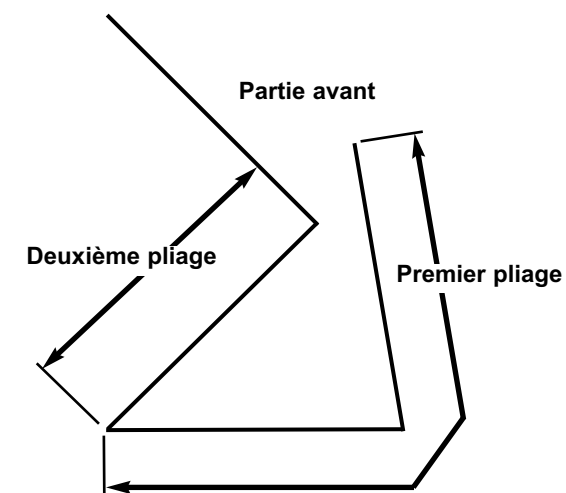


Figure 9 : pli double parallèle

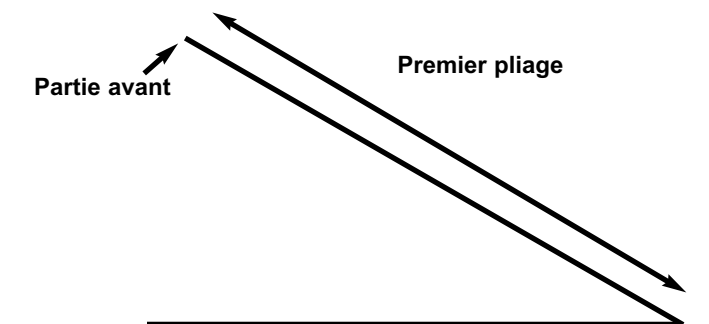


Figure 10 : pli simple

Par utilisation normale, une zone aplatie est générée au niveau du ralentisseur en raison de l'usure. Si le ralentisseur est usé au point de provoquer une mauvaise alimentation en papier, repositionner le en le faisant pivoter comme décrit au chapitre 4.3. **REMARQUE : le ralentisseur doit être fixé de façon sécurisée de sorte à ne pas pivoter !**

3.3 Interrupteurs

En appuyant sur " I " de l'interrupteur On/Off/Momentary (I/O/(I)), la plieuse passe en mode continu avec une vitesse de 10.000 feuilles/heure. Maintenir simultanément l'interrupteur On/Off/Momentary sur la position " (I) " et l'interrupteur Marche inverse sur la position " I " permet d'inverser le sens du pliage (à propos de l'inversion : se reporter à l'étiquette sur le côté droit du couvercle).

3.4 Dispositifs d'empilage

La fonction du dispositif d'empilage situé au niveau du tapis convoyeur consiste à permettre le tuilage des piles de feuilles pliées, à la sortie. Positionner le dispositif d'empilage de sorte que la partie avant d'une feuille pliée touche les roues au moment où l'arrière de la feuille tractée tombe sur la table transporteuse. L'autocollant du dispositif d'empilage fournit de brefs détails pour le positionnement correct en termes de plis et de dimensions du papier.

3.5 Réglage des plis (pli roulé, accordéon, double parallèle, simple (cf. la figure 4))

Le modèle 1217A peut être réglé de sorte que tous les plis usuels soient réalisés. Ceci inclut le pli roulé, le pli en double parallèle, le zig-zag et le pli simple. Le tableau des plis apposé sur le bac de sortie illustre les réglages standard du dispositif d'arrêt du papier au niveau de la poche de pliage, pour la réalisation de différents plis avec des feuilles de 8 1/2" x 11", 8 1/2" x 14", 11" x 17", A4 et A3. Le signe " 1st " renvoie à la lettre de réglage pour le premier pliage.

Le signe " 2nd " renvoie à la lettre de réglage pour le deuxième pliage. Les consignes qui suivent prévoient le pliage standard de feuilles en format 8 1/2" x 11". Les feuilles de dimensions non usuelles doivent être mesurées et les dispositifs d'arrêt du papier réglés selon les mesures.

Suivre les consignes suivantes en consultant le tableau des plis (figure N° 4) pour la réalisation de tous les types de plis.

Le tableau des plis est également apposé sur le bac de sortie pour une consultation rapide.

1. Desserrer les vis à tête moletée de la table de pliage sur la 1ère poche de pliage et pousser le dispositif d'arrêt du papier vers le centre du cercle correspondant, selon le tableau de plis. Resserrer les vis à tête moletée.
2. Positionner la 2ème poche de pliage avec le côté ouvert (extrémité du pli) orientée vers les rouleaux de pliage. Desserrer les vis à tête moletée de la table de pliage sur la 2ème poche de pliage et pousser le dispositif d'arrêt du papier vers le centre du cercle correspondant, selon le tableau des plis. Resserrer les vis à tête moletée de la poche de pliage.
3. Poser une feuille de papier à plier sur le plateau d'alimentation et régler les guides papier, de sorte que la feuille soit centrée sous la roue de réception et puisse glisser sans encombre entre les guides papier, sans jeu trop important sur les côtés.
4. S'assurer que le ralentisseur rouge appuie sur la roue de réception.
5. Tasser le papier à plier pendant au moins une minute avec un appareil de tassage modèles Martin Yale 400 ou 4200. Tassage automatique ou manuel pendant au moins une minute. Le tassage élimine la génération d'électricité statique et assouplit le papier.
6. Prendre une pile de papier tassé et disposer le papier en éventail comme indiqué sur la figure 5.



Figure 5 : vue latérale du papier en éventail

TYPES DE PLS		TABLEAU SIMPLIFIE DES PLS				
		FORMAT DU PAPIER				
		8 1/2 x 11	8 1/2 x 14	*11 x 17	A4	*A3
△	1st	A	H	P	J	Q
	2nd	S	Y	E	K	X
▽	1st	B	I	F	N	C
	2nd	S	Y	E	K	X
△	1st	C	D	G	R	T
	2nd	U	Z	W	V	L
▽	1st	C	D	G	R	T
	2nd	FAIRE PIVOTER LA DEUXIEME POCHÉ DE PLIAGE				

1er : REGLAGE DE LA PREMIERE POCHÉ DE PLIAGE OU DE LA POCHÉ DE PLIAGE SUPERIEURE
2ème : REGLAGE DE LA SECONDE POCHÉ DE PLIAGE OU DE LA POCHÉ DE PLIAGE INFERIEURE

Figure 4 : tableau des plis

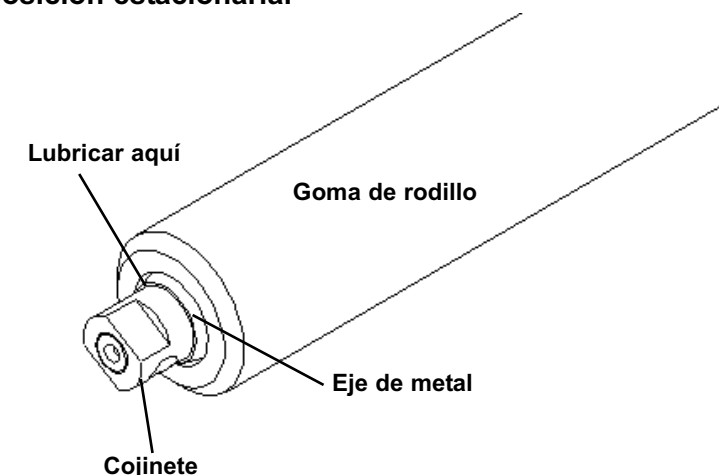
3. Rocíe a discreción Martin Yale Rubber Roller Cleaner and Rejuvenator en los rodillos. Roller Cleaner and Rejuvenator ha sido específicamente formulado para su utilización en la limpieza de rodillos plegadores. La utilización de otro producto de limpieza puede deteriorar los rodillos.
4. Con un paño limpio, limpie energicamente cada rodillo hasta que no aparezca más suciedad en la superficie del paño. Gire manualmente los rodillos según lo descrito en la sección 5.6 "Papel atascado en rodillos" en la página 10. Siga limpiando hasta que todas las superficies de los rodillos estén suaves y flexibles, no duras o satinadas.
5. En caso necesario, elimine cualquier satinado con una pastilla de limpieza no abrasiva como una pastilla 3M Scotchbrite®.
6. Después de la limpieza, active la máquina y déjela funcionar unos minutos para evaporar cualquier resto de producto de limpieza en los rodillos de plegado. **PRECAUCIÓN: Los rodillos pueden pegarse entre sí si no se dejan secar completamente antes del almacenamiento.**

4.3 Conjunto del retardador

Si el rodillo del retardador ha desarrollado un área de desgaste plana, retire la mesa de alimentación y vuélvala hacia arriba para acceder a la abrazadera del retardador. Afloje la tuerca en el tornillo de bloqueo retardador y gire el retardador para exponer una nueva superficie. **Nota: Gire siempre el retardador en la dirección del movimiento del papel.** Reapriete la tuerca para bloquear el retardador en esta posición. **Nota: El rodillo del retardador debería estar siempre bloqueado en una posición estacionaria.**

4.4 Cojinetes

Tras ocho (8) horas de funcionamiento de la máquina limpie a fondo los rodillos de plegado y elimine cualquier suciedad de los extremos de los rodillos y cojinetes. Lubrique todos los cojinetes y ejes con una gota de aceite para máquinas ligeras en cada uno (véase la ilustr. 11). **NOTA: No deje que aceite entre en contacto con los rodillos de plegado. Si se derrama aceite sobre los rodillos de plegado, elimínelo inmediatamente con Martin Yale Rubber Roller Cleaner and Rejuvenator.**



Ilust. 11-Lubricar todos los cojinetes de rodillos

5.0 Resolución de problemas

A continuación se muestra una lista de posibles problemas, sus posibles causas y soluciones sugeridas.

5.1 La plegadora no se pone en marcha

Causa posible	Solución
No hay alimentación eléctrica a la máquina.	Enchufe la máquina en una línea activa.
Cojinetes sucios o necesitan lubricación.	Limpie y lubrique los cojinetes de acuerdo con la sección 4.4 Cojinetes.
Fallo eléctrico.	Encargue a un técnico competente la revisión del modelo 1217A
Mesa de alimentación o mesa de plegado en posición incorrecta.	Compruebe la posición del conjunto de la mesa de alimentación y el conjunto de la segunda mesa de plegado. Ajuste su posición en caso necesario.

5.2 No se alimenta papel

Causa posible	Solución
Mesa de alimentación no asentada correctamente.	Asegúrese de que el conjunto de la mesa de alimentación esté correctamente montado sobre los pasadores de posicionamiento.
Guías de papel demasiado apretadas (combaduras de papel).	Ajuste las guías de papel de modo que una hoja se deslice libremente hacia abajo entre las guías de papel sin excesiva holgura lateral.
Abanicado inadecuado de papel.	Tome una pila de papel y colóquela sobre su lado largo sobre una superficie plana, nivelada. Igual el papel y agárrelo firmemente con su mano izquierda. Agarre holgadamente el papel con su mano derecha y tire del papel hasta que forme un semicírculo. Ahora, agarre firmemente y sujete el lado derecho a medida que relaja su lado izquierdo. (Véase en la ilustración 5 un diagrama de papel bien abanicado.)
Mesa de alimentación en posición incorrecta.	Reposicione el conjunto de la mesa de alimentación.
Rueda de alimentación desgastada.	Sustituya el conjunto de la rueda de alimentación.
Rueda de alimentación sucia.	Véanse las instrucciones en la sección 4.1, Ruedas de alimentación.
Conjunto del retardador ajustado de forma demasiado apretada.	Reajuste el conjunto del retardador. Véase la sección 3.2.
Área plana en el conjunto del retardador.	Reajuste según las instrucciones en la sección 4.3, Ajuste de alimentación.
Electricidad estática.	Empareje papel en el emparejador Martin Yale 400 ó 4200. Rocíar Martin Yale Static Eliminator a discreción sobre los bordes del papel, el conjunto de la mesa de alimentación, los conjuntos de mesas de plegado, la mesa del transportador y la bandeja de salida.
Correa del motor suelta.	Ajuste o sustituya la correa HTD 140 3mm.

5.3 Apilamiento inadecuado

Causa posible	Solución
Ruedas de apilamiento incorrectamente ajustadas.	Reajuste las ruedas de apilamiento conforme a las instrucciones de la sección 3.4, Ruedas de apilamiento.
Electricidad estática	Compruebe la puesta a tierra. La mesa del transportador está equipada con una escobilla anti-estática. Para funcionar correctamente la máquina debe estar correctamente puesta a tierra a través del cable de alimentación.

5.4 Pliegues torcidos

Causa posible	Solución
Holgura lateral excesiva entre guías de papel.	Reajuste las guías de papel y los bordes de papel.
Topes de papel de la mesa de plegado inadecuadamente ajustados o no bloqueados.	Reajuste los topes de papel y bloquéelos en su posición.
Papel no cuadrado.	Recorte el papel hasta que sea cuadrado o ajuste los topes de papel de la mesa de plegado.
Rodillos plegadores sucios	Limpiar según las instrucciones en 4.2, Rodillos plegadores

!Mettre en place le plateau d'alimentation sur le modèle 1217A. L'installation du plateau d'alimentation requiert que le ralentisseur rouge appuie sur la roue de réception. C'est normal et ne causera aucun dommage à votre équipement. Ne pas tenter d'ajuster le ralentisseur rouge dans le but de faciliter l'installation du plateau d'alimentation. Installer le plateau d'alimentation en plaçant les fentes avant du plateau d'alimentation sur la broche de positionnement, à proximité des rouleaux de pliage (cf. fig. 3), et le poser sur les broches de positionnement arrière.

Installer le bac de sortie sur la partie arrière de la table transporteuse, en introduisant les deux pattes sur la partie avant du bac de sortie dans les fentes prévues à cet effet à l'extrémité arrière de la table transporteuse. Mettre en place le support papier à l'arrière du plateau d'alimentation, procéder de la même manière que pour le bac de sortie.

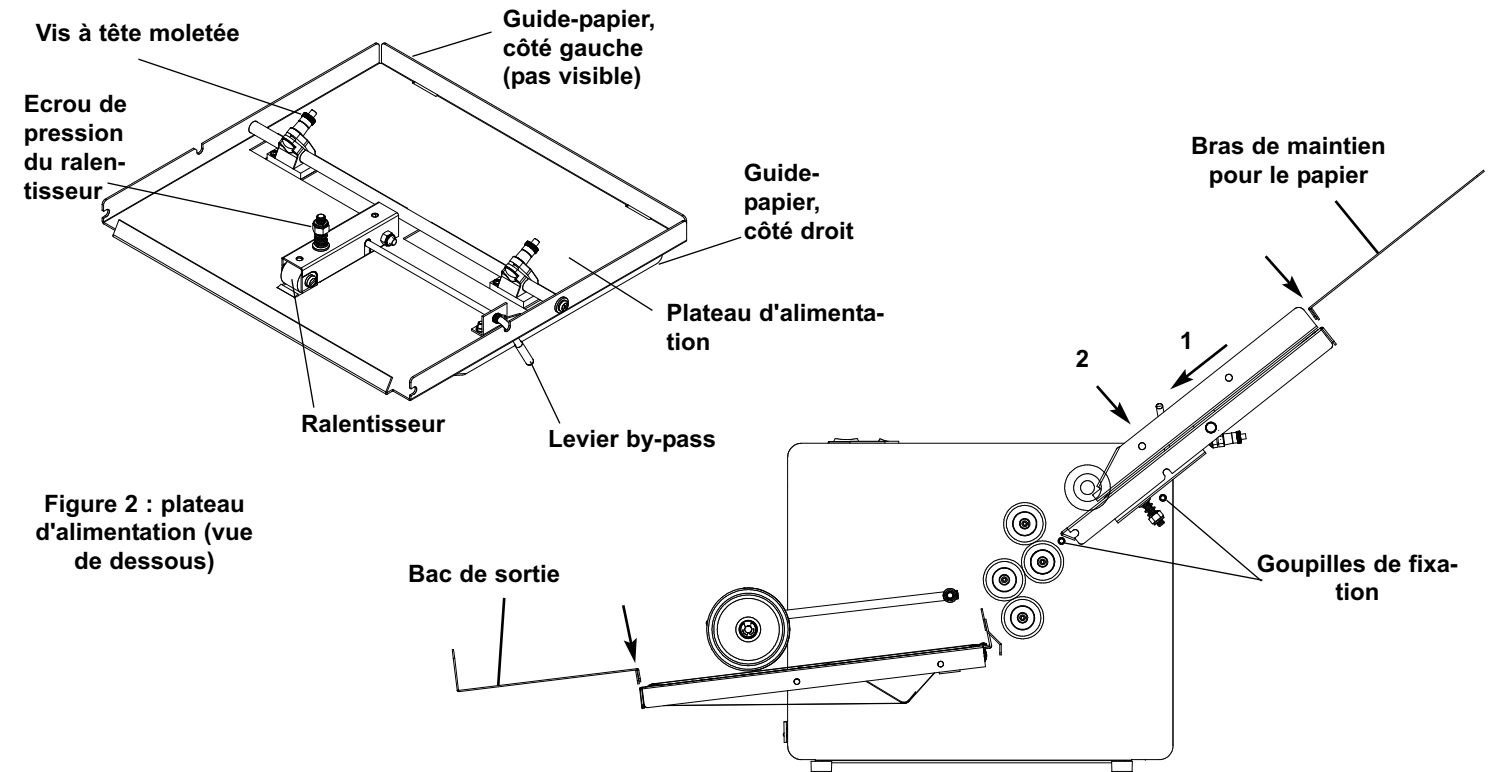


Figure 2 : plateau d'alimentation (vue de dessous)

Figure 3: pose des plateaux d'alimentation

3.0 Préparation et fonctionnement

3.1 Guides papier

Les guides papier sont pré réglés pour des feuilles 81/2" X 11". Pour les ajuster, desserrer les boutons à main et faire coulisser sur la tige. Ajuster les guides papier de sorte que le papier soit centré à l'aide de la roue de réception. Les dimensions de papiers usuels sont signalées sur la partie supérieure du plateau d'alimentation. Pour l'utilisation, mettre en place un guide papier en alignant l'extrémité extérieure sur la dimension du papier et le bloquer à l'aide de la vis à tête moletée. Disposer une feuille de papier contre le guide papier bloqué. Glisser le guide papier opposé en direction de la feuille et le bloquer, une fois sa bonne position atteinte. Prévoir une mince fente d'environ 1/64" (env. 0,4mm) entre le papier et les guides pour faciliter l'alimentation en papier. **REMARQUE : un espace trop important risque de provoquer une mauvaise alimentation en papier et une introduction de travers.**

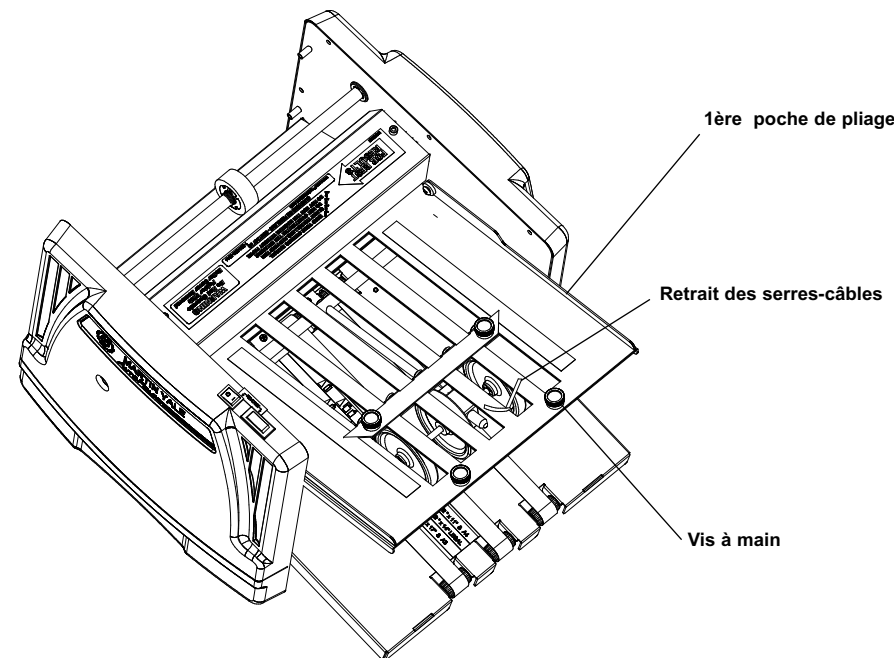
3.2 Ajustage de l'alimentation

La pression du ralentisseur est pré réglée au départ usine et ne devrait nécessiter aucun ajustement durant la vie de la plieuse. Toutefois, si des problèmes d'alimentation surviennent, il est possible d'ajuster la pression du ralentisseur en tournant l'écrou du ralentisseur de pression (à l'aide d'une clé) dans le sens des aiguilles d'une montre, de sorte que la pression soit renforcée, ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour diminuer la pression. La tendance normale est d'exercer une pression trop importante sur le ralentisseur, ce qui endommage les roues de réception. Appeler alors le SAV Martin Yale au (260)-563-0641 pour demander une assistance.

2.0 Installation

Désemballer le modèle 1217A avec précaution. A noter que le plateau d'alimentation, la deuxième poche de pliage, le support papier et le bac de sortie sont emballés séparément dans le carton. Ces pièces s'installent ultérieurement. Vérifier avec précaution le contenu du carton pour dommages. Signaler tout dommage de transport au transporteur et à Martin Yale Industries sans délai. Appeler Martin Yale au (260) 563-0641.

Placer la plieuse automatique sur un plan de travail plat et à niveau. Retirer les serres-câbles (cf. figure ci-dessous). Brancher l'appareil. Mettre en marche l'appareil et le laisser tourner quelques minutes. Quelques feuilles de papier déjà insérées entre les rouleaux vont être entraînées dès la mise en route. Les retirer de la table de transport et les mettre de côté. Pendant cette opération, des bruits violents peuvent se produire, causés par les parties aplanies sur les rouleaux de pliage en caoutchouc. Ces parties aplanies surviennent après de longues périodes de non utilisation et seront éliminées lors de ce démarrage initial. Si votre plieuse automatique n'a pas été activée sur une longue période, répéter l'opération avant d'entreprendre le pliage du papier. **En cas de non observation de cette consigne, des problèmes peuvent survenir.**



Mettre en place la seconde poche de pliage, en l'insérant horizontalement par-dessus les 4 broches de positionnement argentées (deux de chaque côté), comme indiqué dans la figure 1. S'assurer que la poche de pliage passe sans encombre sous les deux vis de fixation (une par côté). Les poches de pliage doivent s'enclencher sur les broches et être verrouillées à l'aide des encoches latérales. La seconde poche de pliage peut être installée dans deux manières. Le côté ouvert orienté vers les rouleaux permettra de réaliser des doubles plis et le côté fermé (avec déflecteur argenté) permettra de réaliser des plis simples.

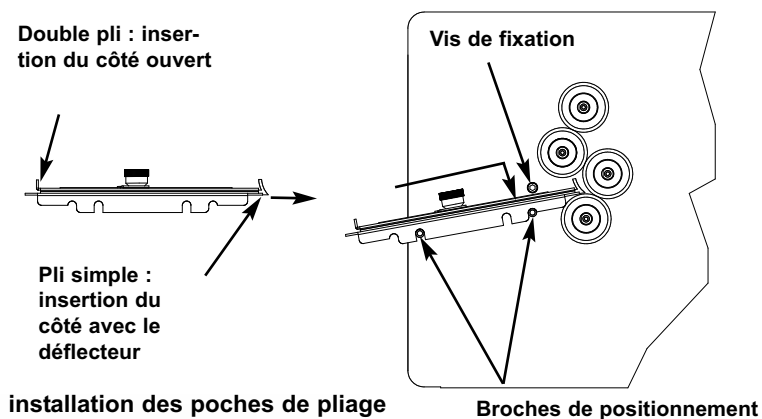


Figure 1 : installation des poches de pliage

5.5 La tinta se mancha el papel

Causa posible	Solución
Tinta no seca.	Deje que transcurra un tiempo adicional de secado de tinta antes del plegado. Algunas tintas no se secan, sólo se fijan (secar al tacto). Debido a la naturaleza física de la alimentación por fricción puede que observe una marca en el borde delantero del papel.
Tóner o material fotocopiado excesivo.	Comprobar la copiadora.

5.6 Atascos de papel

Causa posible	Solución
Se alimenta más de una hoja en la plegadora.	Reajuste el conjunto del retardador de acuerdo con las instrucciones de la sección 3.2. Sustituya el conjunto de la rueda de alimentación o girar el conjunto del retardador en caso necesario.
Las hojas plegadas retroceden a la plegadora.	Reajuste las ruedas de apilamiento conforme a las instrucciones de la sección 3.4, Ruedas de apilamiento.
Papel atascado en rodillos	Para eliminar manualmente atascos de papel, asegúrese de que la plegadora esté desenchufada. Introduzca un destornillador grande (3/8") de punta plana en la ranura situada en el eje, justo dentro del pequeño agujero de acceso en la cubierta lateral derecha. Gire el destornillador en sentido de las agujas del reloj para girar los rodillos hacia adelante. Puede que sea necesario retirar la parte superior de la primera mesa de plegado extrayendo los dos tornillos de ajuste y deslizándolos sobre las arandelas aislantes de goma.

5.7 Papel arrugado

Causa posible	Solución
Guías de papel desalineadas de la mesa de alimentación.	Alinee las guías de papel de forma perpendicular a los rodillos plegadores hasta que el papel se alimente de forma recta en la plegadora o llamar al servicio técnico.
Guías de papel demasiado apretadas de la mesa de alimentación.	Ajuste las guías de papel de modo que una hoja se deslice libremente hacia abajo entre las guías de papel sin excesiva holgura lateral.
Resortes desgastados de los rodillos plegadores.	Sustituir con nuevos resortes.
Rodillos plegadores sucios.	Limpiar según las instrucciones en la sección 4.2, Rodillos plegadores.
Rodillos plegadores desgastados.	Los rodillos plegadores deberían sustituirse cuando aparezcan espacios entre los rodillos, o llame al servicio técnico.

5.8 El papel sale por la parte superior de la mesa de plegado

Causa posible	Solución
Rodillos plegadores sucios.	Limpiar según las instrucciones en la sección 4.2, Rodillos plegadores.
Electricidad estática.	Empareje papel en el emparejador Martin Yale 400 ó 4200. Rocíar Martin Yale Static Eliminator a discreción sobre los bordes del papel, el conjunto de la mesa de alimentación, los conjuntos de mesas de plegado, la mesa del transportador y la bandeja de salida.
Papel impreso a láser.	Invierta la dirección de alimentación.

5.9 Se pliega más de una hoja individual de papel

Causa posible	Solución
Distancia inadecuada entre conjunto del retardador y rueda de alimentación.	Reajuste el conjunto del retardador de acuerdo con las instrucciones de la sección 3.2, Ajuste de alimentación, o gire según lo descrito en la sección 4.3, Conjunto del retardador.
Rueda de alimentación desgastada.	Compruebe si el conjunto de la rueda de alimentación está desgastado. Sustitúyalo en caso necesario.

Table des matières

1.0 Introduction	Page 35
2.0 Installation	Page 36
3.0 Préparation & fonctionnement	Page 37
3.1 Guides papier	Page 37
3.2 Réglage alimentation	Page 37
3.3 Interrupteurs	Page 38
3.4 Dispositifs d'empilage	Page 38
3.5 Réglage des plis	Page 38
3.6 Réglage des plis croisé et portefeuille	Page 40
3.7 Réglage de pli multi-feuilles	Page 40
4.0 Maintenance	Page 40
4.1 Roue de réception	Page 40
4.2 Rouleaux de pliage	Page 40
4.3 Ralentisseur	Page 41
4.4 Roulements	Page 41
5.0 Pannes	Page 41
5.1 La plieuse ne démarre pas	Page 41
5.2 L'alimentation papier ne fonctionne pas	Page 42
5.3 Mauvais empilage	Page 42
5.4 Plis de travers	Page 42
5.5 Taches d'encre sur le papier	Page 43
5.6 Bourrage de papier	Page 43
5.7 Papier froissé	Page 43
5.8 Le papier sort de sa poche de pliage	Page 43
5.9 La plieuse plie plus d'une feuille à la fois	Page 44

Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi la plieuse automatique Martin Yale modèle 1217A. Le modèle 1217A est en mesure de réaliser maintes opérations de pliages, dont le triple pli, le pli zig-zag, le pli simple, le double parallèle, le pli à angle droit, le pli baronial et certains plis habituels dans la limite des dimensions du papier.

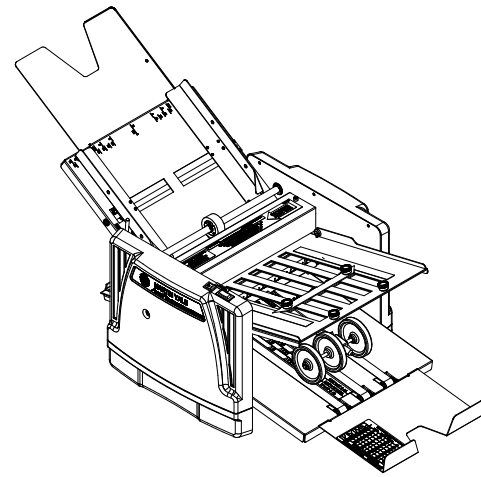
Nous vous recommandons de vous familiariser avec la plieuse automatique, en lisant le présent manuel d'utilisation avec attention. Une bonne lecture représente un gain de temps futur pour éviter d'éventuels problèmes courants et empêcher des erreurs de manipulation de l'opérateur.

AVERTISSEMENT ! Ne jamais brancher le modèle 1217A avant de savoir le régler et le faire fonctionner. Cet appareil contient des parties en mouvement susceptibles d'agripper cheveux, de happer cheveux, mains, vêtements amples et bijoux. Veiller à les en éloigner lors de l'utilisation et de la maintenance. Seul du personnel qualifié est autorisé à réparer ou démonter les capots, après avoir débranché et verrouillé l'appareil contre tout rallumage intempestif.



Plieuse automatique, modèle 1217A

Manuel d'installation, de maintenance et d'utilisation



Numéro de série _____

Caractéristiques techniques

Fonctionnalités

Grammagebond 16 lb à couverture 90 lb, index 135 lb, tag 150 lb, offset 165 lb (60 g/m² - 240 g/m²) ou papier équivalent

Dimension max feuille.305mm x 457mm (12" x 18")

Dimension mini feuille.102mm x 102mm (4" x 4")

Vitesse10.300 feuilles/h (dimensions 8,5" x 11")

Types de plisPli En 3, Simple, Zig-Zag, Double Parallèle, Pli Croisé, Portefeuille



Capacité de charge du plateau d'alimentation1"

Capacité de réception de feuilles (agrafées)3 feuilles bond 20 lb (75,2 g/m²)

Dimensions et poids

CouleurGris/Noir

Dimensions1067mm x 445mm x 432mm (42" x 17 1/2" x 17")

Poids25 kg (55 lbs.)

Poids d'expédition30.5 kg (67 lbs.)

Caractéristiques électriques

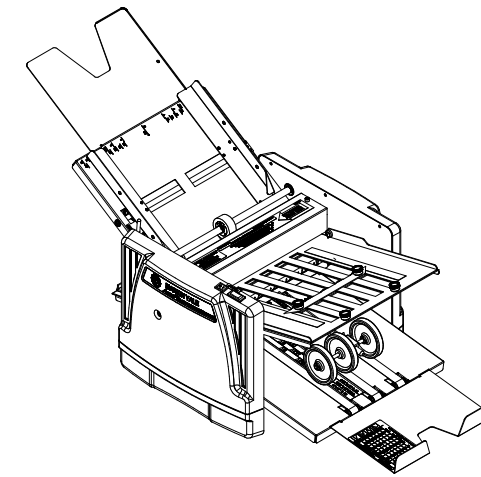
Alimentation en courant220V 50 HZ

En option120V 60 HZ



Piegatrice automatica, modello 1217A

Istruzioni per l'installazione, l'uso e la manutenzione



Numero di serie _____

Dati tecnici

Funzionamento

Peso carta16 lbs bond -90 lbs. Cover, 135 lbs index, 150 lbs. Tag, 165 lbs Offset (60 g/m² - 240 g/m²) o carta equivalente

Formato carta max.305 mm x 457 mm (12" x 18")

Formato carta min.102 mm x 102 mm (4" x 4")

Velocità10.300 fogli/h (dimensioni 8,5" x 11")

Tipi di pieghead angolo, semplice, a zig zag, doppia parallela, in croce, a finestra



Capienza tavola di alimentazione carta1"

Capienza fogli (con graffetta)3 fogli 20 lbs, Bond (75,2 g/m²)

Dimensioni e pesi

Coloregrigio/nero

Dimensioni1067mm x 445mm x 432mm (42" x 17 1/2" x 17")

Peso25 kg (55 lbs.)

Peso di spedizione30.5 kg (67 lbs.)

Impianto elettrico

Alimentazione elettrica220V 50 HZ

Alimentazione elettrica optional120V 60 HZ

Indice

1.0	Introduzione	Page 24
2.0	Installazione	Page 25
3.0	Allestimento e comando	Page 26
3.1	Guida carta	Page 26
3.2	Impostazione dell'alimentazione	Page 26
3.3	Interruttore	Page 27
3.4	Rotelle impilatrici	Page 27
3.5	Impostare le pieghe	Page 27
3.6	Allestimento della piega in croce e a finestra	Page 29
3.7	Pieghe con più fogli	Page 29
4.0	Manutenzione	Page 29
4.1	Rotella di alimentazione	Page 29
4.2	Rotelle di piegatura	Page 29
4.3	Retarder	Page 30
4.4	Cuscinetti	Page 30
5.0	Eliminazione dei guasti	Page 30
5.1	Non è possibile inserire la piegatrice	Page 30
5.2	La carta non viene alimentata	Page 31
5.3	Impilamento errato	Page 31
5.4	Pieghe storte	Page 31
5.5	Tracce di inchiostro sulla carta	Page 32
5.6	Inceppamento carta	Page 32
5.7	Carta sgualcita	Page 32
5.8	La carta esce in alto sulla tavola di piegatura	Page 32
5.9	Vengono piegati più fogli di carta	Page 33

Introduzione

Grazie per aver acquistato una piegatrice automatica 1217A della Martin Yale. Il modello 1217A permette di eseguire diverse pieghe, ad es. ad angolo, a zig zag, semplice, doppia parallela, in croce, a finestra nonché determinate pieghe personalizzate entro i limiti dei formati carta ammessi.

Raccomandiamo di leggere attentamente le presenti istruzioni per acquisire dimestichezza con la piegatrice automatica. Si evitano in tal modo i problemi più comuni e si impara a porre rimedio agli errori di comando.

ATTENZIONE! Non collegare la piegatrice 1217A all'alimentazione finché non è stata allestita secondo le regole e non può essere comandata. La piegatrice contiene parti mobili. Durante l'allestimento, il funzionamento e la manutenzione, tenere mani, capelli, abbigliamento sciolti e gioielli lontano da dette parti. Possono verificarsi altrimenti gravi lesioni. Le riparazioni e lo smontaggio delle coperture laterali devono essere affidati a personale qualificato e vanno eseguiti con la macchina spenta e assicurata contro l'accensione involontaria.

5.9 Vengono piegati più fogli di carta

Possibile causa	Rimedio
Fessura non regolamentare tra il retarder e la rotella di alimentazione	Reimpostare il retarder seguendo le istruzioni del capitolo 3.2, Impostazione dell'alimentazione, o ruotare nel modo descritto nel capitolo 4.3, Retarder.
Rotella di alimentazione logora	Reimpostare il retarder seguendo le istruzioni del capitolo 3.2, Impostazione dell'alimentazione, o ruotare nel modo descritto nel capitolo 4.3, Retarder.

 **MARTIN YALE**
Industries
251 Wedcor Ave. • Wabash, IN 46992
Customer service: (800)225-5644 • www.martinyale.com

 **MARTIN YALE**
International
Bergheimer Strasse 6-12, D-88677 Markdorf, Germany
www.martinyale.de

5.5 Tracce di inchiostro sulla carta

Possibile causa	Rimedio
L'inchiostro non è ancora asciutto	Fare asciugare l'inchiostro più a lungo prima di piegare i fogli. Esistono dei tipi di inchiostri che invece di asciugarsi si depositano soltanto (ossia non si asciugano completamente). Per via dell'alimentazione ad attrito è possibile che sullo spigolo frontale della carta si veda una marcatura.
Troppo inchiostro sulle fotocopie	Controllare la fotocopiatrice.

5.6 Inceppamento carta

Possibile causa	Rimedio
Vengono alimentati diversi fogli di carta nella piegatrice	Reimpostare il retarder seguendo le istruzioni del capitolo 3.2. All'occorrenza sostituire il modulo rotelle di alimentazione o ruotare il retarder.
Inceppamento di fogli piegati nella piegatrice	Reimpostare le rotelle impilatrici seguendo le istruzioni del capitolo 3.4, Rotelle impilatrici.
La carta si inceppa nelle rotelle	Prima di rimediare manualmente all'inceppamento della carta, assicurarsi che la piegatrice non sia sotto tensione (ossia che sia staccata la spina). Introdurre un giraviti a lama grande e piatta (larga circa 1 cm) nella fessura dell'asse che si trova dietro l'apertura di accesso nella copertura laterale destra. Ruotare il giraviti in senso orario per fare avanzare le rotelle. È possibile che si debba rimuovere la parte superiore della prima tavola di piegatura. A tal fine estrarre le due viti zigrinate e sfilare la parte superiore dalle boccole in gomma.

5.7 Carta sgualcita

Possibile causa	Rimedio
Guide carta della tavola di alimentazione allineate male	Allineare le guide carta in perpendicolare rispetto ai rulli di piegatura e continuare a regolare finché la carta non viene alimentata in modo diritto nella piegatrice. Se si hanno difficoltà, contattare il servizio di assistenza clienti.
Guide carta della tavola di alimentazione troppo strette	Impostare le guide carta in modo che il foglio scorra liberamente verso il basso tra le guide senza troppo gioco laterale.
Le molle dei rulli di piegatura presentano segni di usura	Sostituire le molle.
Rulli di piegatura sporchi	Pulire i rulli di piegatura seguendo le istruzioni del capitolo 4.2.
Rulli di piegatura logori	Sostituire i rulli di piegatura se tra i rulli viene a formarsi una fessura. Se si hanno difficoltà, contattare il servizio di assistenza clienti.

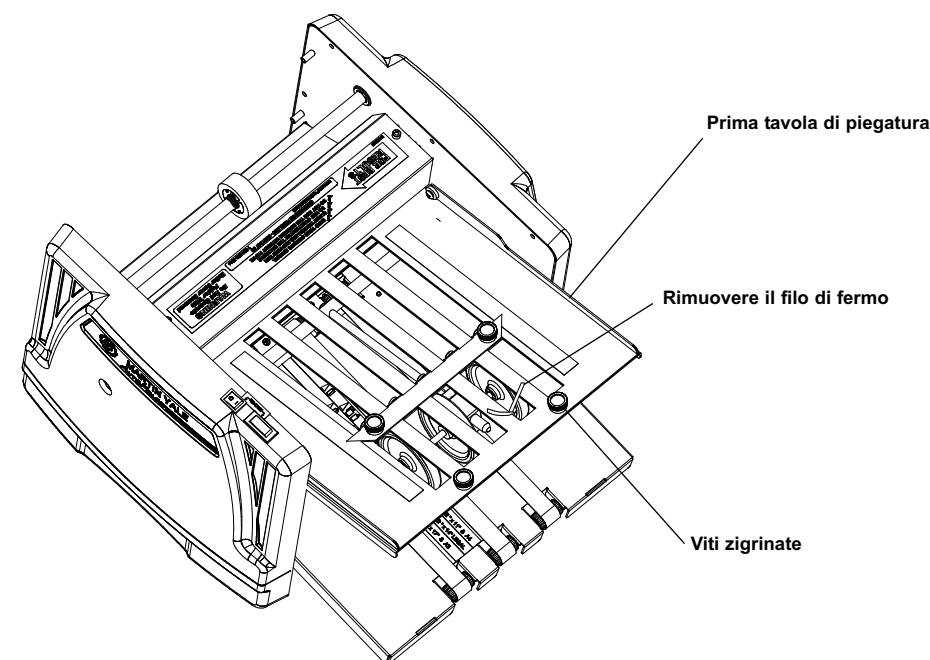
5.8 La carta esce in alto sulla tavola di piegatura

Possibile causa	Rimedio
Rulli di piegatura imbrattati	Pulire i rulli di piegatura seguendo le istruzioni del capitolo 4.2.
Carica elettrostatica	Scuotere la carta con un pareggiatore Martin Yale 400 o 4200. Spruzzare abbondantemente dell'eliminatore di carica elettrostatica Martin Yale sui bordi della carta, sulla tavola di alimentazione, sulle tavole di piegatura, sul piano di trasporto e sul cassetto di uscita.
Carta stampata con stampante laser	Invertire il senso di alimentazione.

2.0 Installazione

Disimballare la piegatrice con cautela. Tenere presente che la seconda tavola di alimentazione, la seconda tavola di piegatura, il supporto carta e il cassetto di uscita sono imballati separatamente nel cartone. Questi componenti vengono installati più tardi. Controllare il cartone per accertarsi che non sia danneggiato. Segnalare eventuali danni di trasporto allo ditta di spedizioni e alla Martin Yale Industries. Contattare la Martin Yale al numero telefonico (260) 563.0641.

Collocare la piegatrice automatica su una superficie di lavoro piana e diritta. Rimuovere il filo di fermo (vedasi figura in basso). Allacciare la piegatrice all'alimentazione. Inserire la piegatrice e lasciarla in funzione per qualche minuto. Tra le rotelle si trova un foglio di carta che viene espulso all'accensione. Rimuovere e gettare via il foglio. Durante la procedura è possibile che venga avvertito un battito che è causato dall'appiattimento delle rotelle di piegatura in gomma. Detto appiattimento si verifica se la piegatrice non viene usata per diverso tempo e sparisce durante il funzionamento di prova. In caso di pause prolungate nell'uso della piegatrice, ripetere la procedura suesposta prima di piegare la carta. **In caso di inosservanza possono verificarsi dei problemi.**



Per installare la seconda tavola di piegatura, montarla in posizione orizzontale sui perni di fissaggio argentei (due per ogni lato), vedasi figura 1. Assicurarsi che la tavola passi sotto le due viti di fermo (una per ogni lato). La tavola dovrebbe cadere in basso sui perni e bloccarsi con uno scatto nelle tacche agli spigoli della tavola. La seconda tavola di piegatura può essere installata in due direzioni. Se l'estremità aperta è rivolta verso le rotelle, viene generata una piega doppia. Se l'estremità chiusa (con il deflettore argenteo) è rivolta verso le rotelle, viene generata una piega singola.

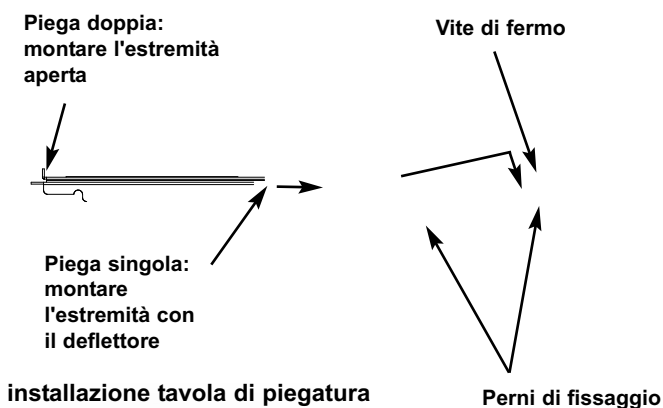


Figura 1: installazione tavola di piegatura

Installare la tavola di alimentazione del modello 1217A. Per installare la tavola di alimentazione, premere il retarder rosso contro la rotella di alimentazione. È un'operazione normale che non danneggia l'apparecchio. Non spostare il retarder rosso per poter installare più facilmente la tavola di alimentazione. Per installare la tavola di alimentazione, posizionare le fessure anteriori della tavola di alimentazione sopra i perni di fissaggio (vedasi figura 3) e abbassare la tavola perché i perni si inseriscano nelle fessure.

Per installare il cassetto di uscita sullo spigolo posteriore del piano di trasporto, inserire le due linguette dello spigolo frontale del cassetto di uscita nelle fessure dello spigolo posteriore del piano di trasporto. Il supporto carta sullo spigolo posteriore della tavola di alimentazione viene installato analogamente al cassetto di uscita.

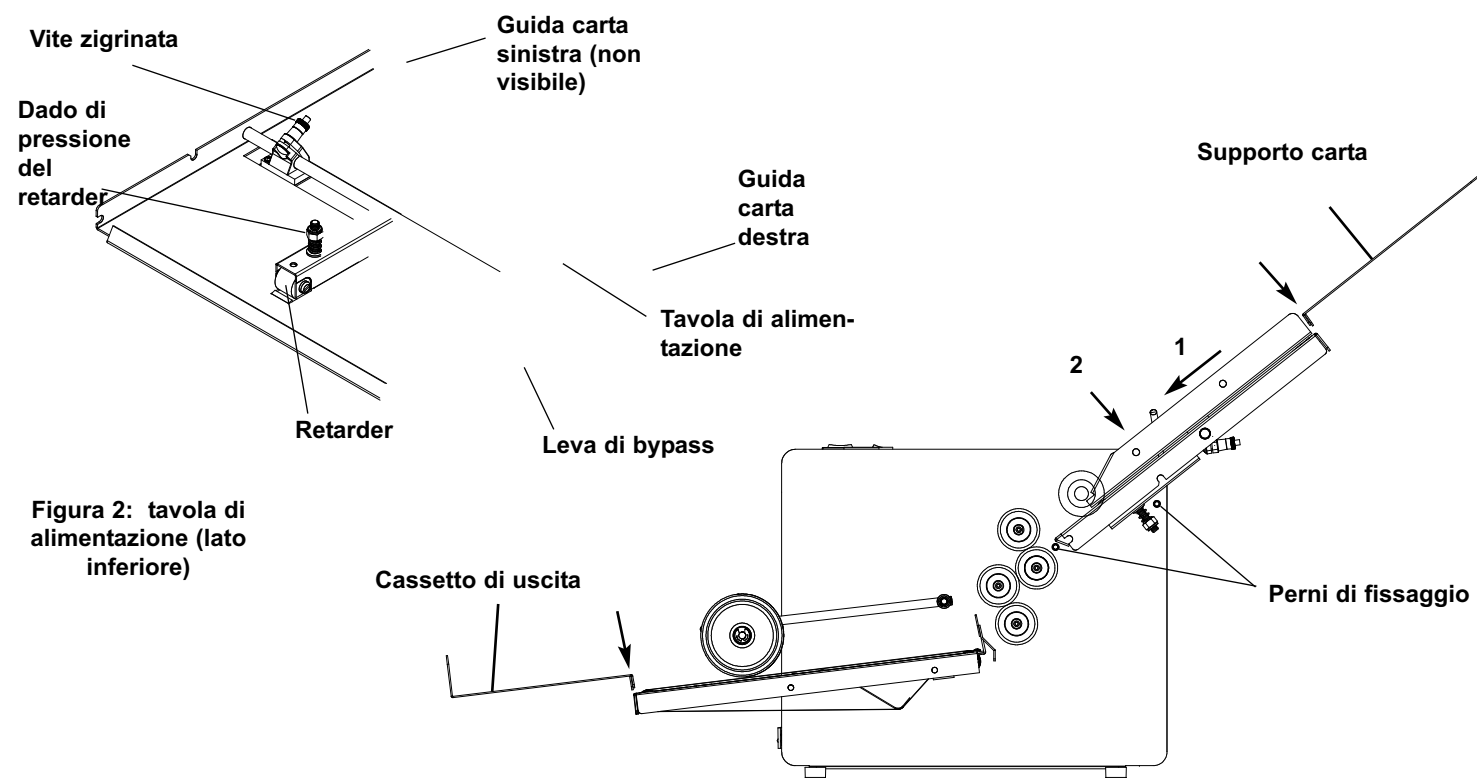


Figura 2: tavola di alimentazione (lato inferiore)

Figura 3: installazione tavola di alimentazione

3.0 Allestimento e comando

3.1 Guide carta

Le guide carta sono preimpostate sul formato carta 8,5" x 11". Per cambiare la regolazione, allentare le viti zigrinate e spostare le guide sull'albero. Regolare le guide carta in modo che la carta sia in posizione centrale rispetto alla rotella di trasporto. In alto sulla tavola di alimentazione sono indicati i formati carta più usati. Impostare una guida carta allineando lo spigolo esterno sulla tacca del formato carta desiderato e fissando la guida per mezzo della vite zigrinata. Mettere un foglio di carta sulla guida carta fissata. Avvicinare la guida carta opposta al foglio e fissare la guida. Lasciare una piccola fessura (circa 0,4 mm) tra il foglio di carta e le guide perché la carta venga alimentata più facilmente. **NOTA: Se la fessura è troppo grande, la carta viene alimentata in modo disuniforme o storto.**

3.2 Impostazione dell'alimentazione

La pressione del retarder viene preimpostata in fabbrica. Non occorre modificarla durante tutta la durata in servizio della piegatrice. Se si dovessero verificare dei problemi con l'alimentazione della carta, la pressione può essere aggiustata. A tal fine, ruotare il dado di pressione del retarder in senso orario per mezzo di una chiave per aumentare e in senso antiorario per diminuire la pressione. Una pressione troppo alta del retarder comporta il danneggiamento delle rotelle di alimentazione. All'occorrenza, contattare il servizio di assistenza ai clienti della Martin Yale al numero telefonico (260)-563-0641.

5.2 La carta non viene alimentata

Possibile causa	Rimedio
La tavola di alimentazione non è montata correttamente.	Controllare se la tavola di alimentazione è fissata correttamente sugli appositi perni.
Guide carta troppo strette (la carta si inarca).	Impostare le guide carta in modo che il foglio scorra liberamente verso il basso tra le guide senza troppo gioco laterale.
La carta non è stata disposta correttamente a ventaglio.	Poggiare una pila di carta con il lato lungo su una superficie piatta e regolare. Allineare la carta e afferrare saldamente con la sinistra. Afferrare la carta in modo lento con la destra e portarla al corpo fino a formare un semicerchio. Afferrare ora saldamente con la destra e allentare la presa con la sinistra (il disegno della figura 5 mostra dei fogli di carta disposti correttamente a ventaglio).
La tavola di alimentazione è stata posizionata male.	Riposizionare la tavola di alimentazione.
Rotella di alimentazione logora.	Sostituire il modulo rotelle di alimentazione.
Rotella di alimentazione imbrattata.	Consultare le istruzioni del capitolo 4.1, Rotelle di alimentazione.
Il retarder è stato stretto eccessivamente.	Reimpostare il retarder, vedasi capitolo 3.2.
La superficie del retarder è appiattita.	Reimpostare il retarder seguendo le istruzioni del capitolo 4.3.
Carica elettrostatica.	Scuotere la carta con un pareggiatore Martin Yale 400 o 4200. Spruzzare abbondantemente dell'eliminatore di carica elettrostatica Martin Yale sui bordi della carta, sulla tavola di alimentazione, sulle tavole di piegatura, sul piano di trasporto e sul cassetto di uscita.
Cinghie motore allentate.	Impostare o sostituire le cinghie per carichi pesanti 140 3 mm.

5.3 Impilamento errato

Possibile causa	Rimedio
Rotelle impilatrici impostate male	Reimpostare le rotelle impilatrici seguendo le istruzioni del capitolo 4.3, Rotelle impilatrici.
Carica elettrostatica	Controllare il collegamento a massa. Il piano di trasporto è dotato di una spazzola antistatica. Per il corretto funzionamento della spazzola si deve collegare bene a massa la macchina mediante il cavo di allacciamento alla rete.

5.4 Pieghe storte

Possibile causa	Rimedio
Gioco laterale eccessivo tra le guide carta	Reimpostare le guide carta e i bordi carta.
Arresti carta delle tavole di piegatura impostati male o non fissati	Impostare e fissare gli arresti carta.
Carta non rettangolare	Tagliare la carta conferendole una forma rettangolare o reimpostare gli arresti carta sulla tavola di piegatura.
Rulli di piegatura imbrattati	Pulire i rulli di piegatura seguendo le istruzioni del capitolo 4.2.

- Spruzzare abbondantemente del detergente e lucido Martin Yale per rotelle in gomma sulle rotelle. Il detergente e lucido per rotelle in gomma è stato disegnato appositamente per la pulizia delle rotelle di piegatura. L'utilizzo di altri detergenti può pregiudicare il funzionamento delle rotelle.
- Pulire poi a fondo ogni rotella con un panno finché sul panno non restano più tracce di sporco. Ruotare le rotelle a mano come descritto nel capitolo 5.6, Inceppamento carta nelle rotelle, a pagina 10. Pulire le superfici delle rotelle fino a conferire loro un aspetto liscio ed elastico e non duro o lucente.
- Se necessario, eliminare la lucentezza con una spugna non abrasiva, ad es. con una spugna Scotchbrite® della 3M.
- Inserire la piegatrice dopo la pulizia e lasciarla in funzione per alcuni minuti per fare evaporare dalle rotelle di piegatura eventuali residui di detergente. **ATTENZIONE: le rotelle possono incollarsi insieme se non vengono asciugate completamente prima dello stoccaggio.**

4.3 Retarder

Se la rotella del retarder si appiattisce da un lato per via dell'usura, rimuovere la tavola di alimentazione e metterla via con il lato superiore rivolto verso il basso per poter intervenire sul supporto del retarder. Allentare il dado della vite di sicurezza del retarder e ruotare il retarder per poter utilizzare una superficie non appiattita del retarder stesso. **Nota: Ruotare il retarder sempre in direzione di alimentazione della carta.** Serrare il dado per fissare la nuova regolazione del retarder. **Nota: La rotella del retarder dovrebbe essere fissata sempre in una posizione predefinita.**

4.4 Cuscinetti

Pulire a fondo le rotelle di piegatura ogni otto (8) ore di funzionamento e rimuovere tutta la sporcizia dalle estremità delle rotelle e dai cuscinetti. Lubrificare tutti i cuscinetti ed assi applicando una goccia di olio leggero per macchine su ogni rotella (vedasi figura 11). **Nota: Fare attenzione che non finisca dell'olio sulle rotelle di piegatura. Se le rotelle di piegatura entrano in contatto con l'olio, rimuovere subito l'olio con l'apposito detergente e lucido Martin Yale.**

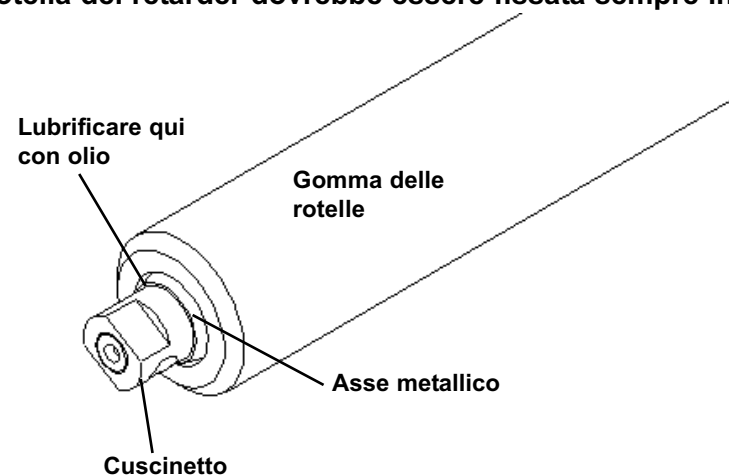


Figura 11: lubrificazione di tutti gli assi delle rotelle

5.0 Eliminazione dei guasti

Nel seguente elenco sono riportati i problemi che possono verificarsi nell'uso della macchina, le possibili cause ed i rimedi proposti.

5.1 Non è possibile inserire la piegatrice

Possibile causa	Rimedio
La macchina non è attaccata alla corrente.	Collegare la macchina alla corrente.
I cuscinetti sono sporchi o non sono sufficientemente lubrificati.	Pulire e lubrificare i cuscinetti come descritto nel capitolo 4.4.
Guasto elettrico.	Fare controllare il modello 1217A da un elettricista.
Tavola di alimentazione o piegatura in posizione errata.	Controllare la posizione della tavola di alimentazione e della seconda tavola di piegatura. Se necessario, riposizionare.

Durante il normale funzionamento, il retarder si usura e si appiattisce. Non appena lo stato di usura del retarder non permette più l'alimentazione corretta della carta, si deve ruotare il retarder nel modo descritto nel capitolo 4.3. **NOTA: Il retarder deve essere fissato saldamente perché non possa ruotare!**

3.3 Interruttore

Premendo brevemente il simbolo "I" sull'interruttore a pulsante/On/Off, la piegatrice passa sul funzionamento permanente ed opera ad una velocità di 10.000 fogli/h. Tenendo premuto il simbolo "(I)" sull'interruttore a pulsante/On/Off e premendo allo stesso tempo il simbolo "I" sul commutatore di inversione, si inverte la direzione di lavoro della piegatrice (vedasi cartello corsa indietro sulla copertura destra).

3.4 Rotelle impilatrici

Il compito del modulo rotelle impilatrici situato sul piano di trasporto consiste nell'impilare i fogli piegati sovrapponendoli. Impostare il modulo rotelle impilatrici in modo che lo spigolo frontale del foglio piegato tocchi le rotelle mentre lo spigolo posteriore cade sul piano di trasporto. L'adesivo applicato sulle rotelle impilatrici permette di individuare la posizione corretta per mezzo del tipo di piega e del formato carta.

3.5 Impostare le pieghe (ad angolo, a zig zag, doppia parallela e semplice (vedasi figura 4))

Con il modello 1217A si possono eseguire tutte le pieghe standard, ad es. ad angolo, doppia parallela, a zig zag e semplice. Nella tabella pieghe sul cassetto di uscita sono riportate le impostazioni standard dell'arresto carta della tavola di piegatura per eseguire diverse pieghe con i formati carta 8,5" x 11", 8,5" x 14", 11" x 17", A4 e A3.

"1st" indica l'impostazione delle lettere sul righello della prima tavola di piegatura.
 "2nd" indica l'impostazione delle lettere sul righello della seconda tavola di piegatura. Per le seguenti istruzioni si parte dal presupposto che venga piegato un foglio di formato 8,5" x 11".

TIPO DI PIEGA		TABELLA PIEGHE SEMPLIFICATA				
		FORMATO CARTA				
		8½x 11	8½x 14	*11 x 17	A4	*A3
/	1st	A	H	P	J	Q
	2nd	S	Y	E	K	X
\	1st	B	I	F	N	C
	2nd	S	Y	E	K	X
/	1st	C	D	G	R	T
	2nd	U	Z	W	V	L
\	1st	C	D	G	R	T
	2nd	RUOTARE LA SECONDA TAVOLA DI PIEGATURA				

1st: IMPOSTAZIONE TAVOLA SUPERIORE O PRIMA TAVOLA DI PIEGATURA
 2nd: IMPOSTAZIONE TAVOLA INFERIORE O SECONDA TAVOLA DI PIEGATURA

Figura 4: tabella pieghe

Le seguenti istruzioni descrivono come eseguire tutti i tipi di pieghe usando l'apposita tabella (figura 4). Detta tabella si trova sul cassetto di uscita.

- Allentare le viti zigrinate della prima tavola di piegatura e spostare l'arresto carta al centro del cerchio attenendosi alla tabella. Serrare poi di nuovo le viti a testa zigrinata.
- Portare la seconda tavola di piegatura in posizione. L'estremità aperta (estremità piega) deve essere rivolta verso le rotelle di piegatura. Allentare la vite zigrinata della seconda tavola di piegatura e spostare l'arresto carta al centro del cerchio attenendosi alla tabella. Serrare poi di nuovo le viti a testa zigrinata.
- Mettere un foglio di carta da piegare sulla tavola di alimentazione e impostare le guide carta in modo che il foglio si trovi centralmente sotto la rotella di alimentazione e scorra liberamente verso il basso tra le guide senza troppo gioco laterale.
- Assicurarsi che il retarder preme contro la rotella di alimentazione.
- Scuotere la carta con un pareggiatore Martin Yale 400 o 4200 per almeno un minuto o a mano. In tal modo si elimina la carica elettrostatica e si separano i fogli.
- Prendere una pila di fogli e disporre i fogli a ventaglio come mostrato in figura 5.



Figura 5: veduta laterale fogli disposti a ventaglio

7. Mettere la carta disposta a ventaglio sulla tavola di alimentazione (vedasi figura 6) assicurandosi che il foglio più in alto si trovi sul punto di contatto tra la rotella di alimentazione e il retarder.
8. Mantenere premuto l'interruttore a pulsante/On/Off in posizione di funzionamento breve e fare passare un foglio attraverso la piegatrice finché non cade nel cassetto di uscita. Impostare il modulo rotelle impilatrici in modo che lo spigolo frontale del foglio piegato tocchi le rotelle impilatrici mentre lo spigolo posteriore cade sul piano di trasporto.
9. Inserire la piegatrice e fare passare più fogli nella piegatrice. Arrestare la piegatrice e controllare se le pieghe sono state eseguite in modo esatto.
10. Correggere la prima piega con l'arresto carta della prima tavola di piegatura. Correggere la seconda piega con l'arresto carta della seconda tavola di piegatura (per la descrizione della prima e della seconda piega vedasi figure da 7 a 10).
11. Dopo le correzioni, inserire la piegatrice per eseguire le pieghe restanti.

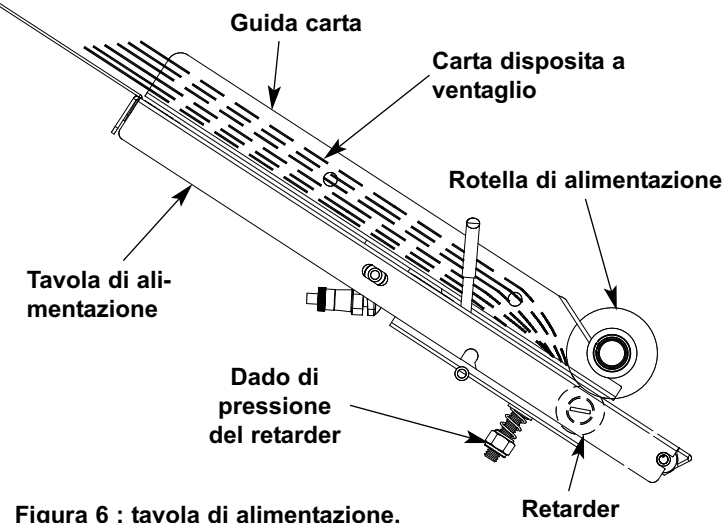


Figura 6 : tavola di alimentazione, carta disposta a ventaglio

3.6 Allestimento della piega in croce e a finestra

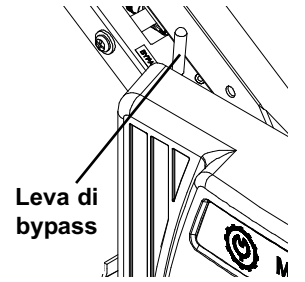
Le seguenti istruzioni mostrano come eseguire una piega in croce e a finestra. Queste due pieghe non sono raffigurate nella tabella semplificata. Possono essere eseguite con due operazioni.



1. La 1^a operazione viene eseguita automaticamente come per la piega singola esposta nel capitolo 3.5. Prima di eseguire la 2^a operazione si deve piegare il foglio a metà.
2. La 2^a operazione viene eseguita automaticamente per ogni singolo foglio come esposto nel capitolo 3.7, Pieghe con più fogli. Premere la leva di bypass e spingere il foglio piegato sotto la rotella di alimentazione e nelle rotelle. Non usare l'alimentazione automatica di pile di fogli, altrimenti si inceppa la carta.
3. 2^a operazione per la piega in croce: Impostare la prima tavola di piegatura su "Piega singola".
4. 2^a operazione per la piega a finestra: Impostare la prima e seconda tavola di piegatura su "Piega ad angolo".

3.7 Pieghe con più fogli

Le seguenti istruzioni spiegano come eseguire le pieghe con più fogli. La tavola di alimentazione è dotata di una leva di bypass che permette di allontanare il retarder dal modulo rotelle di alimentazione. In tal modo si possono alimentare più fogli direttamente nelle rotelle di piegatura.



1. Allestire il tipo di piega desiderato come descritto nel capitolo 3.5.
2. Con la piegatrice disinserita, mantenere con una mano la leva di bypass in posizione piegata in avanti e guidare il set di fogli sotto la rotella di alimentazione finché la carta non tocca le rotelle di piegatura. **Nota: Se i fogli sono uniti con una graffetta, assicurarsi che la graffetta si trovi trasversalmente rispetto alle rotelle di piegatura e inserire l'estremità con la graffetta per ultima.**
3. Premere l'interruttore a pulsante (I) quanto basta perché la piegatrice pieghi completamente il foglio. Ripetere le operazioni 2 e 3 tutte le volte che si piegano più fogli.

Nota: Non usare più fogli di quanto indicato e non alimentare la carta a mano poiché altrimenti è molto probabile che la carta venga inserita in modo storto e si verifichino degli inceppamenti!

4.0 Manutenzione

4.1 Rotella di alimentazione

Dopo un certo periodo di funzionamento, sulla rotella di alimentazione si deposita uno strato di inchiostro, toner e altra sporcizia. Pulire la rotella di alimentazione con un panno inumidito con una soluzione di sapone delicata. **ATTENZIONE: Non pulire la rotella di alimentazione con un detergente per rotelle in gomma o con altri solventi.** Per garantire un'ottima presa della rotella di alimentazione e rimuovere tutti i residui di sporco, passare una tela smeriglio a grana media sulla superficie della rotella di alimentazione. Sostituire la rotella di alimentazione se non viene più alimentato un solo foglio benché il retarder sia impostato correttamente.

4.2 Rotelle di piegatura

Dopo un certo periodo di funzionamento, sulle rotelle di piegatura si deposita uno strato di inchiostro, toner e altra sporcizia. Delle rotelle di piegatura imbrattate possono causare diversi problemi durante la piegatura. Si raccomanda di pulire le rotelle di piegatura nel modo descritto dopo ogni piegatura. Una pulizia periodica preserva la funzionalità delle rotelle e ne allunga la durata in servizio.

1. Assicurarsi che la piegatrice non si trovi sotto tensione e non possa essere inserita involontariamente.
2. Smontare la tavola di alimentazione, la seconda tavola di piegatura e la copertura delle rotelle.

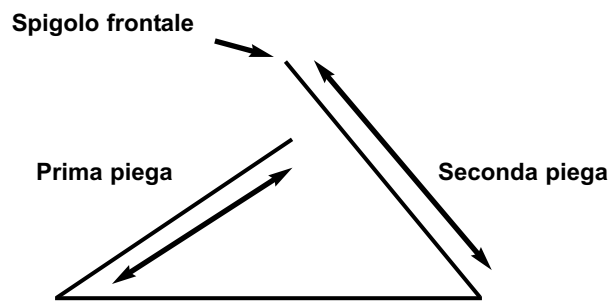


Figura 7: piega ad angolo

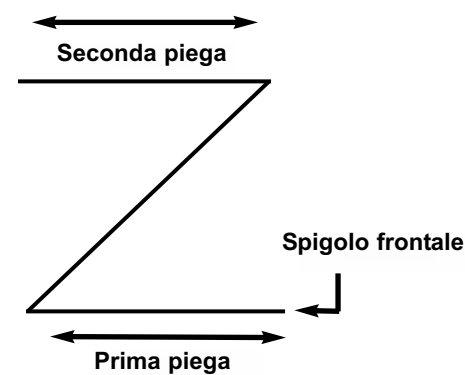


Figura 8: piega a zig zag

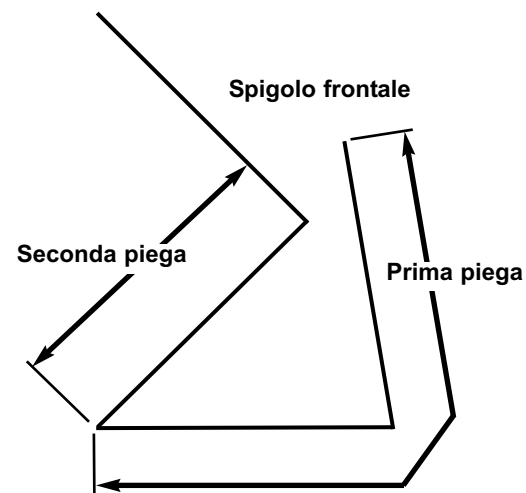


Figura 9: piega doppia parallela

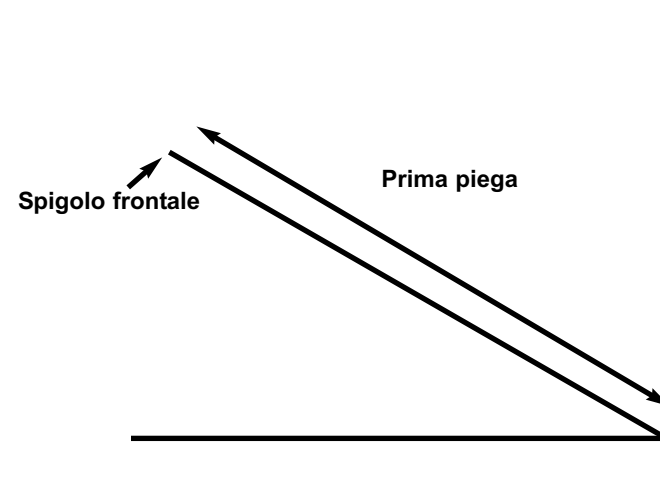


Figura 10: piega semplice