



Feeder/Loader
F65A/B



Bedienungsanleitung
Deutsche Version

Einführung

Diese Anleitung enthält Anweisungen für den Betrieb und die Wartung dieses Geräts. Um die vielfältigen Funktionen dieses Geräts optimal zu nutzen, sollten alle Bediener die Anweisungen in dieser Anleitung sorgfältig durchlesen und befolgen. Bewahren Sie diese Anleitungen an einem gut zugänglichen Ort in der Nähe des Geräts auf.

Bitte lesen sie die Sicherheitsinformationen, bevor Sie dieses Gerät in Betrieb nehmen. Sie enthalten Angaben zur SICHERHEIT DES BENUTZERS und VERMEIDUNG VON GERÄTESTÖRUNGEN.

Lesen dieses Handbuchs

Hinweissymbole

Wo immer es notwendig ist, wird mithilfe folgender Hinweispunkte auf besondere Sachverhalte in diesem Handbuch aufmerksam gemacht.

ACHTUNG:

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die bei Missachten der Anweisungen zu Tod oder schweren Verletzungen führen könnte.

VORSICHT:

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die bei Missachten der Anweisungen zu leichten Verletzungen oder Sachschaden bzw. Schaden am Gerät führen könnte.

Hinweis

Dieses Symbol weist hin auf:

- Anmerkungen, die den Betrieb wesentlich erleichtern. Dies vermittelt Ihnen praktische Tipps oder Kenntnisse, die Ihnen beim Betrieb der Maschine helfen, wie beispielsweise:
 - Erforderliche Vorbereitungen vor der Inbetriebnahme
 - Vorbeugen einer Fehlzufuhr oder Beschädigung von Papier
 - Erforderliche Vorsichtsmaßnahmen oder Maßnahmen nach einer Betriebsstörung
- Beschränkungen wie numerische Grenzwerte, Funktionen, die nicht gemeinsam eingesetzt werden können, oder Bedingungen, unter denen eine bestimmte Funktion nicht eingesetzt oder aufgerufen werden kann.
- Information [] Tasten, die im Bildschirm des Geräts erscheinen.



Hiermit wird bestätigt, dass das System mit allen anwendbaren Richtlinien der Europäischen Union übereinstimmt.

Eine formelle Konformitätserklärung erhalten Sie beim Konformitätswesen. Kontaktinformationen finden Sie vorne in diesem Handbuch oder auf dem Ihrem System beiliegenden separaten Dokument.

ACHTUNG!

- **Elektromagnetische Verträglichkeit:**
 - **Dies ist ein Produkt der Klasse A. Dieses Produkt kann in einer privaten Umgebung Hochfrequenzstörungen verursachen. In diesem Fall sind vom Benutzer u. U. geeignete Abhilfemaßnahmen zu treffen.**
 - **Das an dieses Gerät (dieses System) angeschlossene Produkt hat der Klasse A zu entsprechen.**

Hinweis

Im häuslichen Umfeld wird die Verwendung von Radio- und Fernsehempfängern innerhalb einer Entfernung von 10 Metern des entsprechenden Gerätes vorausgesetzt.

Sicherheit

Beachten Sie die üblichen Sicherheitsvorkehrungen für alle Bürogeräte:

- Verwenden Sie ausschließlich das von Pitney Bowes zugelassene Verbrauchsmaterial. Die unsachgemäße Lagerung und Verwendung von Aerosolzerstäubern oder die Verwendung von brennbaren Aerosolzerstäubern kann zu explosionsartigen Bedingungen führen, die Verletzungen und/oder Geräteschäden verursachen können. Verwenden Sie nie als feuergefährlich gekennzeichnete Aerosolzerstäuber, und lesen Sie immer die Gebrauchsanweisung und Sicherheitshinweise auf dem Zerstäuber.
- Sie können Verbrauchsmaterial direkt über die Supply Line™ bestellen. Datenblätter zur Materialsicherheit sind über das Internet oder über die Zubehörabteilung erhältlich. Weitere Informationen finden Sie in den Kontaktinformationen.
- Schließen Sie das mitgelieferte Netzkabel an eine geerdete Steckdose an, die sich in der Nähe des Geräts befindet und leicht zugänglich ist. Wird das Gerät nicht korrekt geerdet, kann dies schwere Verletzungen und/oder Feuer verursachen.
- Bewegliche Teile oder Material dürfen während des Betriebs nicht berührt werden. Finger, lose Kleidung, Schmuck und langes Haar dürfen nicht in die beweglichen Teile des Gerätes gelangen.
- Entfernen Sie keine Abdeckungen, und umgehen Sie keine Sicherheitsverriegelungen. Hinter den Abdeckungen befinden sich gefährliche Bauteile, die nur von entsprechend geschultem Personal gewartet werden dürfen. Sofort den Kundendienst verständigen, wenn das Gerät aufgrund von Beschädigungen nicht mehr sicher betrieben werden kann.
- Stellen Sie das Gerät an einer Stelle auf, die gut belüftet und für Wartungsarbeiten leicht zugänglich ist.
- Der Netzstecker dient primär der Trennung der Falzmaschine von der Stromversorgung.
- Verwenden Sie keinen Adapterstecker am Netzkabel oder an der Steckdose.
- Verwenden Sie ausschließlich Netzkabel mit Masseanschluss.
- Der Anschluss an über Wandschalter geregelte Steckdosen oder an Steckdosen, die mit anderen Geräten gemeinsam genutzt werden, ist ebenfalls nicht zu empfehlen.
- Das Netzkabel darf nicht über scharfe Kanten geführt oder zwischen anderen Möbelstücken eingequetscht werden.
- Über den gesamten Kabelverlauf– zwischen Gerät, Wänden oder Möbelstücken– darf kein Zug auf dem Kabel vorhanden sein.

- Der Bereich vor der Netzsteckdose, an die das Gerät angeschlossen wird, darf nicht verstellt oder blockiert sein.
- Achten Sie beim Beheben von Unterbrechungen darauf, dass alle Geräteteile angehalten haben.
- Entfernen Sie gestautes Material nie mit Gewalt, um Verletzungen und Beschädigungen zu vermeiden.
- Decken Sie nie die Lüftungsöffnungen ab, um ein Überhitzen zu verhindern.
- Das Gerät kann nur dann optimale Leistung erbringen, wenn es regelmäßig gewartet wird. Außerdem können so Störungen vermieden werden. Der zuständige Händler informiert über den erforderlichen Wartungsplan.
- Lesen Sie sich vor Inbetriebnahme des Geräts zunächst alle Anweisungen durch.
- Verwenden Sie das Gerät nur bestimmungsgemäß.
- Ansonsten sind alle gesetzlichen oder innerbetrieblichen Vorschriften zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz oder Aufstellort des Geräts zu beachten.

INHALTSVERZEICHNIS

Einsatzzweck des Systems	9
Beschreibung der Komponenten.....	11
Zuführung/Loader F65A/B	11
Zuführung mit hoher Kapazität	12
Grafische Benutzeroberfläche	12

1. Bedienung

Bedienung	13
Einstellung von F65A/B	13
Starten	13
Programmauswahl	14
Einlegerichtung	14
Anpassung der Seitenführung des Zuführschachts	15
Zuführung laden	15
Scankopf einrichten	16
Seitliche Anpassung von OME-Scannern	16
Seitliche Anpassung von Barcode-Scannern	17
Materialführungsfinger einrichten	17
Anpassung des Zuführungskopfs	18
Material in den Sammelbereich transportieren	19
Seitenführungen des Sammelbereichs einrichten	19
Anpassung des Führungsblocks des Sammelbereichs	20
Job starten	20
Einstellung der Zuführung mit hoher Kapazität.....	21
Transport von Material zu der Zuführung	21
Seitenführungen der Zuführung einrichten	22

2. Hauptmenü

Jobbearbeitung	23
Neuer Job ohne Scannen	23
Programmname	23
Materialauswahl	24
Anzahl der Blätter in einem Stapel	24
Neuer Scan-Job	25
OME-Job, Beispiel	25
Programmname	25
Materialwahl	25
Version (Beispiel Scanmethode BCR-1D Plockmatic)	25
OME-Position (Scannerposition).....	26
Inkr. Werte f. Scanzeile	26
Erweiterte Einstellungen umgehen	27
Schritt-für-Schritt-Beispiel	27
Barcode-Job, Beispiel	29
Programmname	29
Materialauswahl	29
Version (Beispiel Scanmethode BCR-1D Plockmatic)	29
Barcode-Position (Scannerposition).....	29
Integrität einstellen	30
Zuführung wählen	30
Optionale Funktionen	30
Erweiterte Einstellungen umgehen	30
Version (Beispiel Scanmethode BCR-2D Plockmatic)	30
Barcode-Position (Scannerposition).....	31
Auftrags-ID	31
Integrität einstellen	31
Zuführung wählen	31

Optionale Funktionen	31
Erweiterte Einstellungen umgehen	31
Job ändern	32
Job löschen.....	32

3. Einstellungen

OMR	33
Sicherheitsfunktionen	33
Ignorieren (IGN).....	33
PARität gerade (PARe)	33
PARität ungerade (PARo)	33
Sequenzzählung (WAS)	33
Immer 0 (ALW0).....	34
Immer 1 (ALW1).....	34
Integrität einstellen (SI).....	34
SeQuence (SSQ) einstellen	34
Gerätekontrollfunktionen.....	35
Anfang der Sammlung (ADS).....	35
Ende der Sammlung (EDS).....	35
Selektive Zufuhr 1 bis 7 (SZ1 bis 7).....	35
Manuelle Zufuhr zuletzt (Hand Feed Last, HFI)	35
Manuelle Zufuhr zuerst (Hand Feed First, HFf)	35
Fertige Stücke umleiten (DVF)	36
An Fach umleiten (DVD)	36
Stoppen (ST).....	36

4. Fehlerbehebung

Papierstau beseitigen	37
Papierzuführung	38
Staffeleinzug.....	38
Doppeleinzug.....	38
Niedrige Leistung.....	38

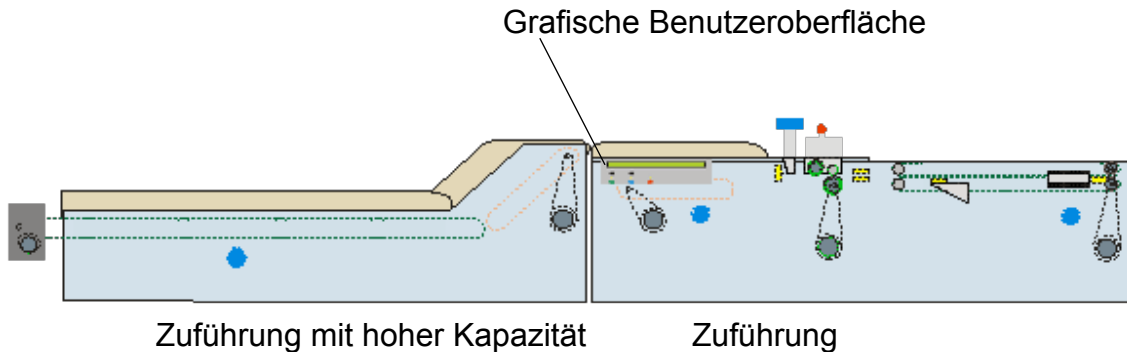
5. Anmerkungen

Hinweise und Regeln	39
----------------------------------	-----------

6. Technische Daten

Gerätespezifikationen	41
F65A/B Zuführung inkl. Zuführung mit hoher Kapazität.....	41
OME.....	42
Anwendungsfunktion.....	42
Technische Spezifikation.....	42
OME-Lesebereich	43
Obere Ablesung	43
Untere Ablesung.....	44
Kundenspezifischer oberer und unterer Bereich mit einem kameraartigen Scanner.....	45
Barcode	46
Anwendungsfunktion.....	46
2D-Anwendungsfunktion.....	46
Barcode-Lesebereich.....	47
Oberer und unterer Einzug.....	47

Einsatzzweck des Systems



Der Systemüberblick zeigt die Schnittstelle für den Loader, die Zuführung und die Benutzeroberfläche, wie sie für das DI880-System konzipiert wurde.

Der F65A/B kann ungefähr 200 Blatt Papier zu 80g zuführen. Die Zuführung mit hoher Kapazität erhöht die Kapazität auf bis zu 4000 Blatt. Die einfache Handhabung ermöglicht es dem Benutzer, jederzeit Papier einzulegen, ohne den Produktionsfluss zu unterbrechen. Die Handhabung des Systems ist interaktiv und wird von der HMI-Konsole aus geleitet. Programmauswahl und Statussignalgebung sowie Start, Stopp und andere Aktionen sind zugänglich. Die notwendigen Anpassungen sind die Seitenführungen nahe dem Trennbereich und die im Sammelbereich.

OME - optische Markierungserkennung oder optischer Markierungsleser (wahlweise) ist erhältlich, ebenso wie BCR und 2D. Die Auswertungsanlage im DI880-System ist komplett flexibel, für jeden Code programmierbar und garantiert eine individuelle Handhabung jeder Einstellung sowie die Unversehrtheit jedes zugeführten Blattes.

Die Einzelblattzuführung/der Loader F65A/B, Inserter F651, Folder F657 und Mailfeeder F653 bilden ein direktes Kuvertiersystem. Dabei ist F651 die Basiseinheit des Systems, die kuvertiert und verschließt. Die Falzstation F657 ist ein multifunktionales Falzgerät, das Halb-, C-, Z- und Doppelfaltungen bei 1-10 Bögen durchführen kann. F653 ist die Zuführeinheit des Systems und kann von bis zu acht verschiedenen Quellen zuführen.

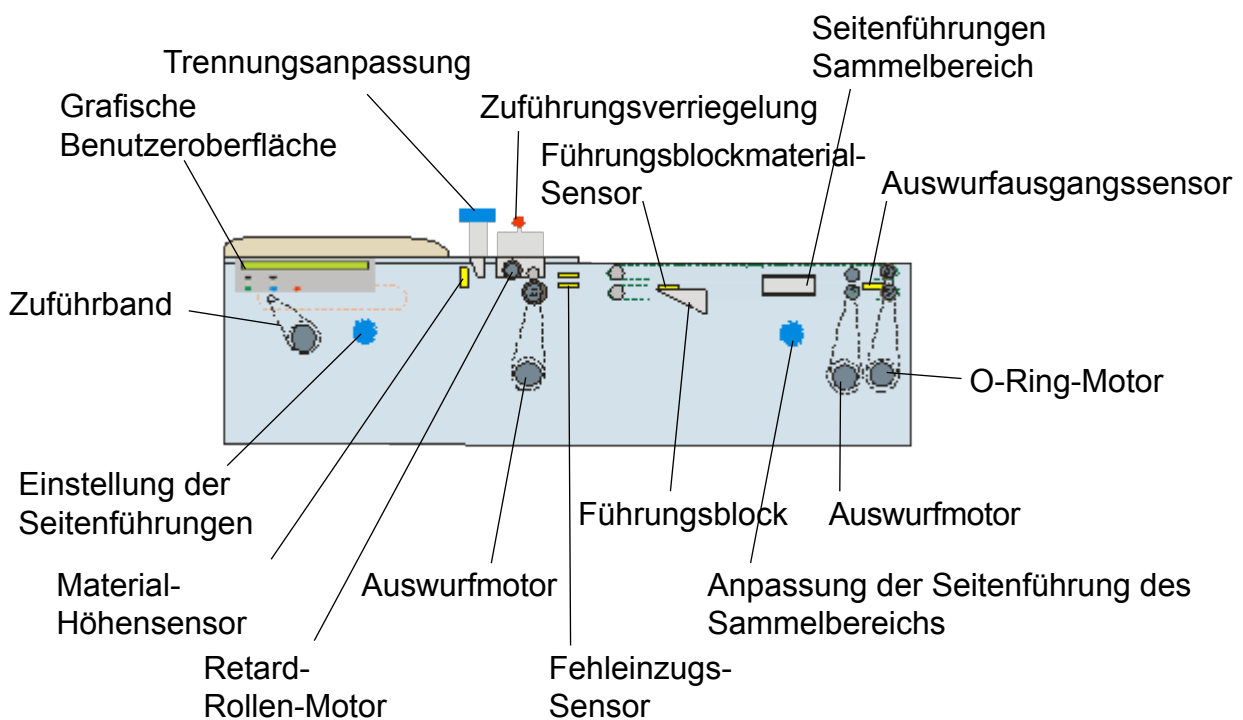
Der Mailfeeder F653 (einzeln oder ganz rechts) ist mit mindestens einem der folgenden, getrennt lieferbaren Module ausgerüstet: Turm-Zuführstation F654, Heft-Zuführstation F655 und Sammelstation F652. Die Sammelstation F652 nimmt Material von einer externen Zuführquelle entgegen und kombiniert es mit dem Material von der Turm- und Heft-Zuführstation. Mithilfe der F652 kann das System zusammen mit einem vorgeschalteten Gerät, wie beispielsweise einem sekundären Mailfeeder 653 oder einem Drucker/Kopierer betrieben werden. Wenden Sie sich an Ihren Verkaufsvertreter, um Näheres über aktuell verfügbare Konfigurationen zu erfahren.

Das Kuvertiersystem kann Broschüren und Hefte mit einer Dicke von bis zu 8 mm ($\frac{1}{3}$ Zoll) und gefüllte Umschläge mit einer Dicke von bis zu 12 mm ($\frac{1}{2}$ Zoll) verarbeiten.

Intuitive Touchscreen-Benutzeroberfläche (wahlweise), welche die Einstellung und Anpassungen grafisch visualisiert und vereinfacht.

Beschreibung der Komponenten

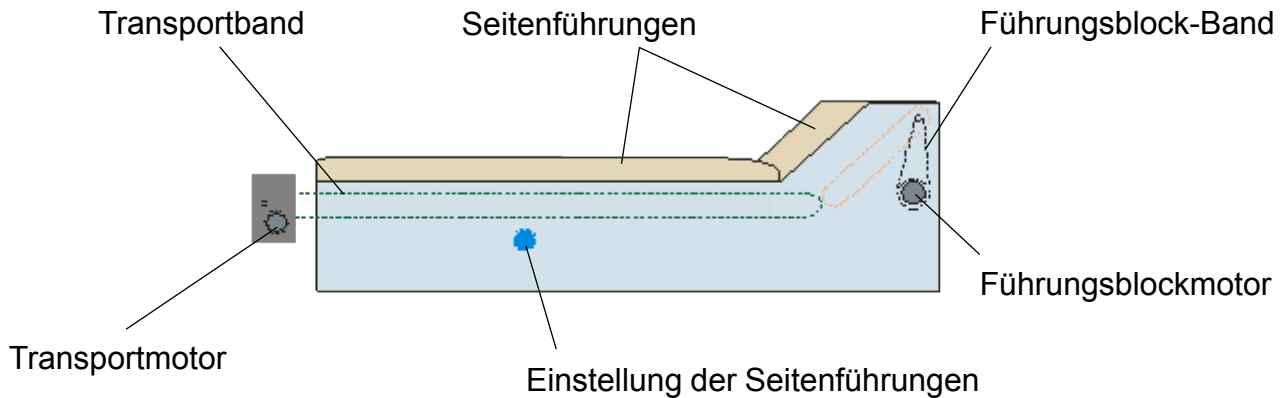
Zuführung/Loader F65A/B



Die Trennungsanpassung ist für einen reibungslosen Arbeitsablauf sehr wichtig. Wenn Sie zu weit ist, treten Fehleinzug-Fehler auf, ist sie zu eng, verlangsamt sich das System, und die Materialkante wird möglicherweise beschädigt.

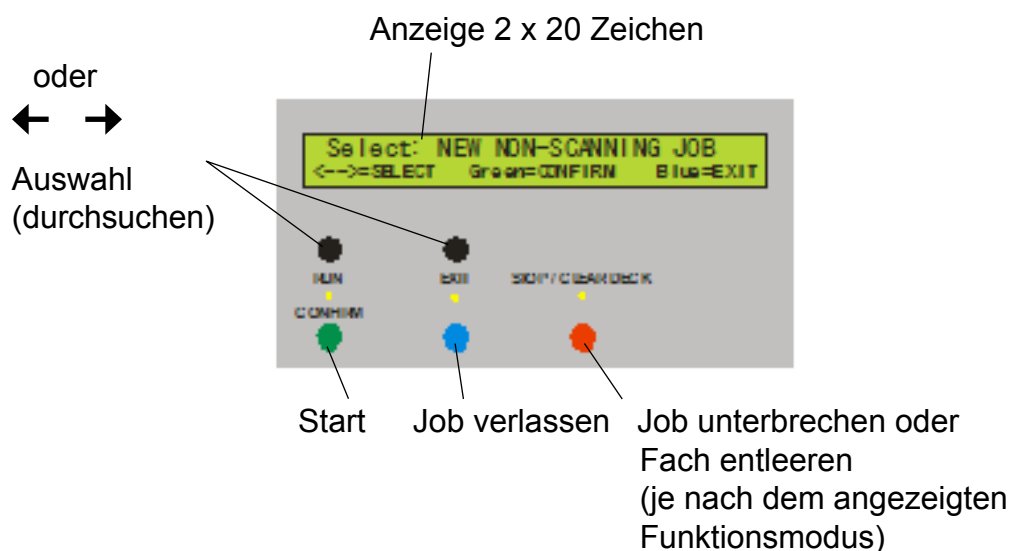
Bei Papierstau kann die Zuführungsverriegelung gelockert und das Material entfernt werden.

Zuführung mit hoher Kapazität



Es sind nur zwei Anpassungen erforderlich: die Größe und der Abstand der Seitenführungen zwischen Führungsblock und Führung.

Grafische Benutzeroberfläche



Die Interaktion mit dem System erfolgt über eine Benutzeroberfläche. Gewöhnlich wird nur ein Job ausgewählt und anschließend gestartet, oder eine BESTÄTIGUNG eines Fehlers ist erforderlich (z.B. kein Papier). Mit diesem Gerät werden auch Jobs programmiert, und für eine Erstinstallation des Systems müssen alle erforderlichen Einstellungen festgelegt werden.

Bedienung

Um die F65A/B korrekt zu betreiben, sind einige Anpassungen erforderlich. Es gibt mechanische Einrichtung, Scanner-Einrichtung und Job (z.B. Programm)Auswahl.

Einstellung der F65A/B

Die effizienteste Methode besteht darin, die Voreinstellungen durchzugehen. Wenn Sie einen anderen Job starten, als den vorherigen, werden Sie durch diese Anpassungen geführt. In diesem Kapitel zeigen wir die Grundeinstellungen zur Durchführung eines bereits programmierten Jobs.

Zuerst muss der Spannungsschalter auf „EIN“ stehen.

Starten



Stellen Sie sicher, dass alle Abdeckungen geschlossen sind. Schalten Sie den Hauptnetzschalter EIN. Die Benutzeroberfläche zeigt die derzeitige Softwareversionsnummer und dann eine Liste verfügbarer Programme an. Die Anzeige „Verlassen“ (blau) leuchtet auf. Die Benutzeroberfläche zeigt die momentane Firmware-Version an.

```
***      PLOCKMATIC CL-FEEDER      ***
***      Version 844,001.0k        ***
```

Dann zeigt das Standardmenü den letzten ausgeführten Job an.

```
030> BEISPIELJOB Papier/ DF BCR  <PROG
```

Programmauswahl

Um ein Programm auszuwählen, scrollen Sie, bis es in der ersten Zeile des Displays erscheint. Dies wird durch den Pfeil und die Aufforderung <PROG angezeigt. Drücken Sie auf GRÜN, um das Programm auszuwählen.

```
029: OMREX      Papier/DF OMR  <PROG
030> BEISPIELJOB Papier/ DF BCR
```

Sie werden aufgefordert, die Voranpassungen auszuführen. Wenn es sich um einen neuen Job handelt, drücken Sie die GRÜNE Taste und führen Sie die Anpassungen wie beschrieben durch. Wenn die Voranpassung bereits durchgeführt wurde oder wenn es sich um einen laufenden Job handelt, drücken Sie auf ROT. Wenn Sie die Voranpassungen überspringen, gehen Sie direkt auf „Job starten“ unten.

Einlegerichtung

Die vier möglichen Einlegerichtungen werden bei der Programmauswahl angezeigt:

```
1. Einlegerichtung überprüfen:
GRÜN=BESTÄTIGEN   BLAU=VERLASSEN
```

Bei der ersten Überprüfung werden Sie aufgefordert, sicherzustellen, dass die Papierausrichtung richtig ist.

Die vier möglichen Papierausrichtungen sind:

1. Schriftseite nach oben, Unterkante voran
2. Schriftseite nach oben, Oberkante voran
3. Schriftseite nach unten, Unterkante voran
4. Schriftseite nach unten, Oberkante voran

Wenn Sie beim Einrichten einzelne Probeexemplare zuführen oder beim Einlegen von Papier vor der Durchführung eines Jobs muss die richtige Einlegerichtung für das ausgewählte Programm beachtet werden.

Drücken Sie auf Grün, um zum nächsten Schritt weiterzugehen.

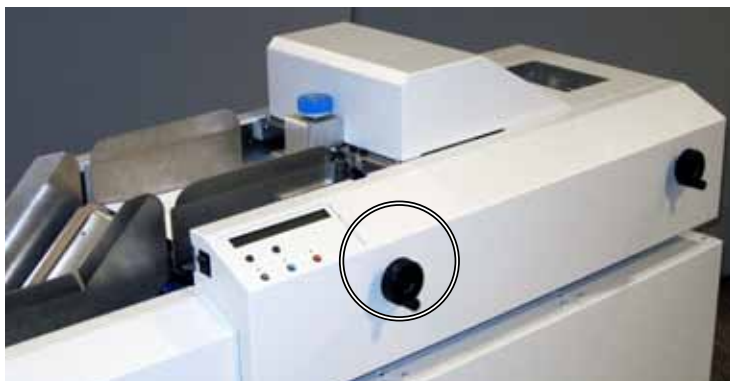
Anpassung der Seitenführungen am Zuführschacht

Die Anzeige zeigt die zweite Anweisung:

2. Anpassung der Seitenführung des Zuführschachts

GRÜN=BESTÄTIGEN

BLAU=VERLASSEN



Drehen Sie das Einstellungsrad der Seitenführung der Zuführung gegen den Uhrzeigersinn und lassen Sie ungefähr 3 mm Abstand zwischen dem Papier und den Seitenführungen.

Drücken Sie die GRÜNE Taste, um zum nächsten Schritt zu gehen. Wenn Sie keinen Scan-Job haben, ist der nächste Schritt die Anpassung des Kopfs der Zuführung, ansonsten fahren Sie für die Scan-Jobs einfach fort.

Zuführung laden

Blätter ungefähr bis zum gezeigten Niveau einlegen. Werden zu viele Blätter eingelegt, so verursacht dies eine zu große Reibung zwischen den Blättern unten im Stapel, wodurch diese beschädigt werden könnten.



Scankopf einrichten

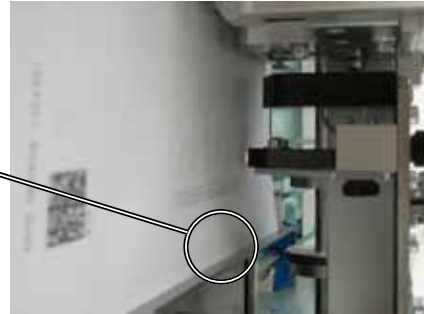
Der OME-Scanner muss in der Mitte des OME-Codeflusses sein. Stellen Sie sicher, dass der Scanner sich so nahe wie möglich am Papier befindet (viel bessere Lesequalität).

3. Anpassen des OMR-Scanners

GRÜN=BESTÄTIGEN

BLAU=VERLASSEN

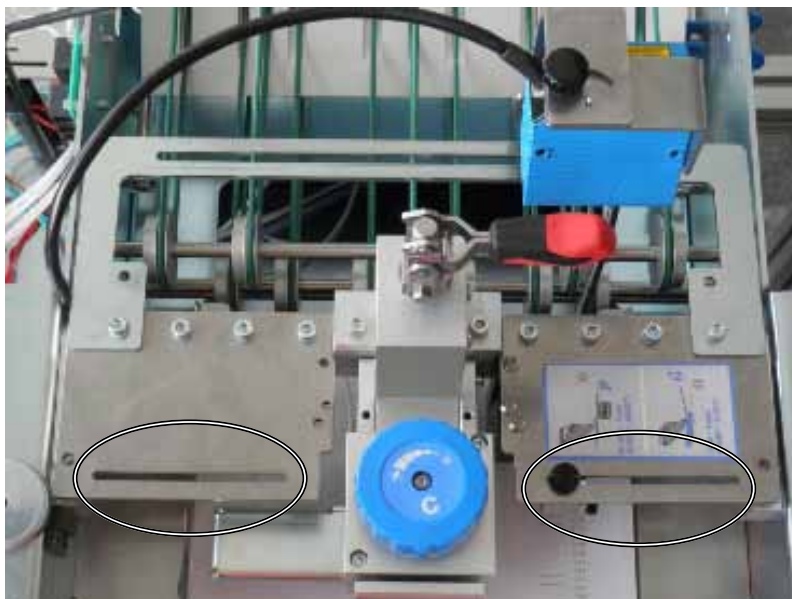
Das OME-Licht zeigt die effektive Leseposition an



Legen Sie ein Testblatt in die Zuführung und passen Sie die Position an. Verwenden Sie die Materialführungsfinger (siehe unten), um das Lesen des OME-Codes auf gewelltem Papier zu erleichtern.

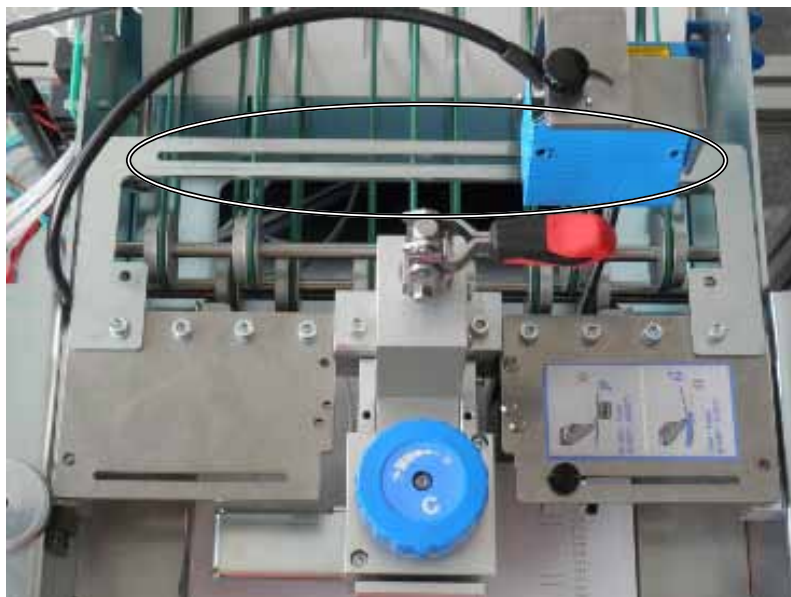
Seitliche Anpassung von OME-Scannern

Die OME-Scanner können an jeder Seite des Trennkopfs und auch an der Unterseite der Zuführung für Scannen von unten nach oben montiert werden.



Seitliche Anpassung von Barcode-Scannern

Der Barcode-Scanner befindet sich vor dem Trennkopf und kann ohne Werkzeug positioniert werden. Beachten Sie, dass der Scanner einen Mindestabstand zum Code haben muss.



Materialführungsfinger einrichten

Wenn das Papier gewellt ist, können Sie die Materialführungsfinger verwenden. Verwenden Sie immer die beiden Führungsfinger und platzieren Sie diese über dem gewellten Papier.

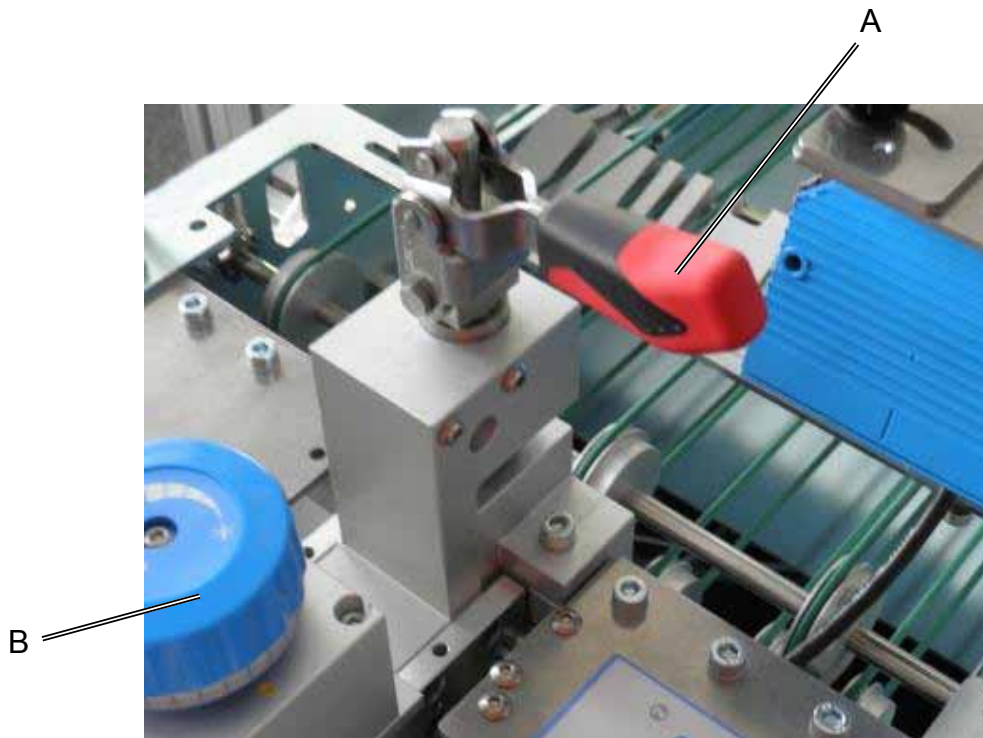


Anpassung des Zuführungskopfs

Stellen Sie sicher, dass sich die Zuführungstrennung in ihrer Ausgangsposition befindet. Der schwarz-rote Hebel (A) muss sich in waagrechter Position befinden und mit einem Klick abgestuft sein.

Folgende Meldung erscheint auf der Anzeige:

3. Anpassung des Zuführungskopfs
GRÜN=BESTÄTIGEN
BLAU=VERLASSEN



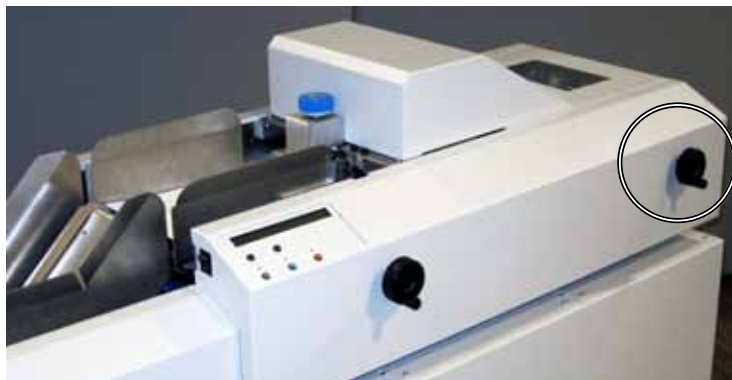
Senken Sie die Trennvorrichtung durch Anpassen des Knopfs (B) im Uhrzeigersinn, bis nur ein Stück Papier dazwischen passt und kein Platz für ein zweites ist. Das einzelne Papierblatt muss ohne Gewaltanwendung unter die Trennvorrichtung passen. Schließen Sie den Abstand, bis Sie das Papier nur mehr schwer bewegen können, dann drehen Sie 3 bis 5 Klicks zurück. Das zweite Stück darf noch immer nicht unter die Trennung passen, wobei das erste Papier nicht bewegt werden kann.

Material in den Sammelbereich transportieren

Drehen Sie das Anpassungsrad der Seitenführung des Sammelbereichs gegen den Uhrzeigersinn, um die Seitenführungen des Sammelbereichs so weit wie nötig zu öffnen. Legen Sie ein Stück Papier ein und drücken Sie auf ausführen/bestätigen (grün), bis es dem Sammelbereich zugeführt ist.

Auf der Anzeige erscheint folgende Meldung:

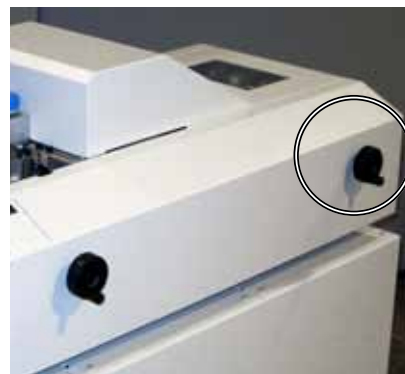
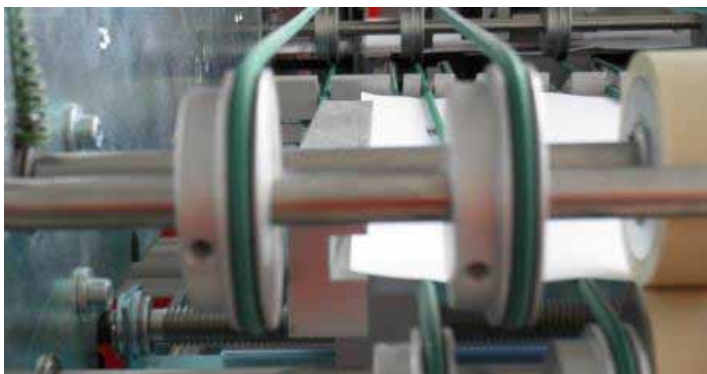
4. Material in den Sammelbereich transportieren
GRÜN=Transport **BLAU=VERLASSEN**



Seitenführungen des Sammelbereichs einrichten

Wenn das Papier im Sammelbereich ist, passen Sie die Seitenführungen an und lassen einen Abstand von 2-3 mm auf jeder Seite. Auf der Anzeige erscheint Folgendes:

5. Anpassung der Seitenführung des Sammelbereichs
GRÜN=BESTÄTIGEN **BLAU=VERLASSEN**



Drehen Sie das Anpassungsrad der Seitenführung des Sammelbereichs im Uhrzeigersinn, um die Seitenführungen des Sammelbereichs einzustellen. Bei der richtigen Einstellung besteht ein Spiel von etwa 3 mm, so dass das Material durch die Führungen gesteuert, aber nicht eingengt wird.

Wenn Sie die äußerste Position der Seitenführungen des Sammelbereichs verwenden, müssen Sie die O-Ringe heben, um die Seitenführungen während der Anpassung zu leeren.



Anpassung des Führungsblocks des Sammelbereichs

Die Anpassung des Führungsblocks wird mit demselben Schritt erreicht. Die gelbe Markierung muss sichtbar sein, wenn sich ein Stück Papier im Sammelbereich befindet.



Job starten

Wenn Sie die Voranpassungen beendet (oder übersprungen) haben, erscheint auf der Anzeige eine kurze Übersicht über Ihren Job:

OMREX Papier /DF OMR Überschuss:*25
Anzahl: 00 Gesamt: 00000 R Geschw.: 100%

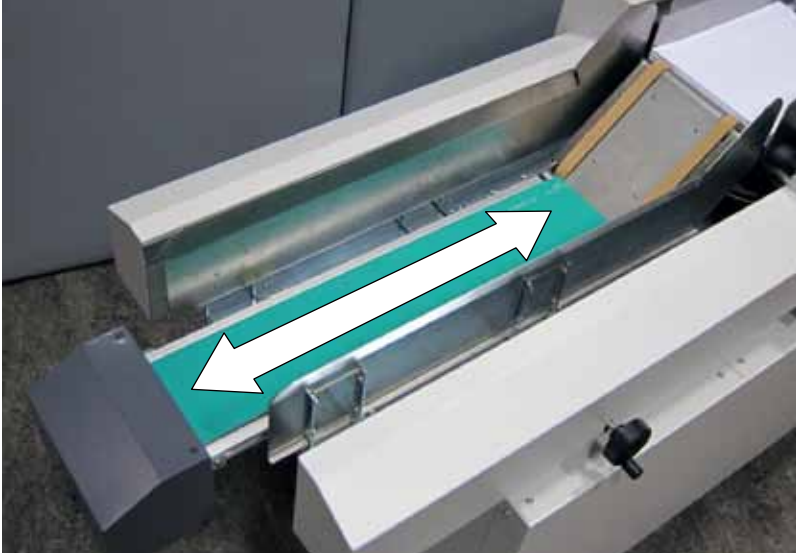
Mit der Taste „Auswahl“ können Sie die Geschwindigkeit des Systems in 5%-Schritten auf 25% senken. Um das System zu starten, drücken Sie mehr als 2 Sekunden lang die GRÜNE Taste (wenn Sie sie kürzer drücken, wird nur ein Blatt zugeführt)

Wenn ein Fehler auftritt, wird eine Bestätigung durch Drücken der GRÜNEN Taste erwartet.

Einstellung der Zuführung mit hoher Kapazität

Transport von Material zu der Zuführung

Passen Sie die Einheit des Transportbands der Zuführung der Länge nach an die Zuführung an, indem Sie sie in die richtige Position schieben.

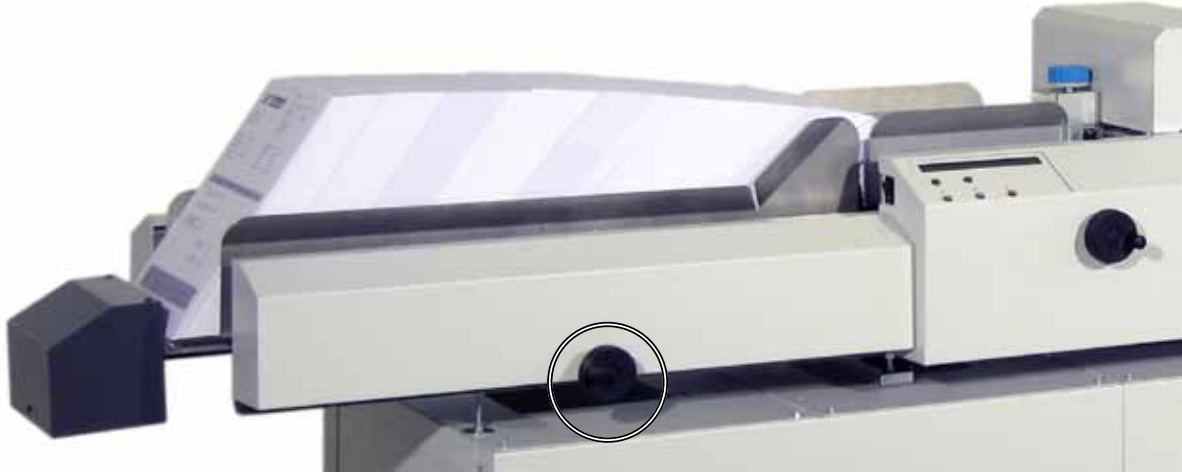


Die empfohlene Anpassung ist erreicht, wenn das Blatt in Einlegerichtung, wie abgebildet, zwischen die Schräge der Einheit des Transportbandes und das Gehäuse der Trennung passt.



Seitenführungen der Zuführung einrichten

Passen Sie die Seitenführungen der Zuführung an, indem Sie das Anpassungsrad drehen, bis die Seitenführungen einen Spielraum von ungefähr 3 mm zwischen dem Material und den Seitenführungen zulassen.



Jobbearbeitung

Um das Hauptmenü zu erreichen, klicken Sie gleichzeitig auf GRÜN, BLAU und ROT. Dieses Verfahren verhindert eine unbeabsichtigte Veränderung des Geräts und auch der gespeicherten Jobs. Das Hauptmenü enthält fünf Untermenüs, vier für Jobs und eines (Service Menü) für Parametereinstellungen, Fehlerbehebung und Wartung.

- NEUER JOB OHNE SCANNEN
- NEUER SCAN-JOB
- JOB ÄNDERN
- JOB LÖSCHEN
- SERVICE-MENÜ

Neuer Job ohne Scannen

Für Jobs ohne Scannen sind nur drei verschiedene Einstellungen festzulegen:

- Programmname
- Materialauswahl
- Anzahl der Blätter in einem Stapel

Programmname

In diesem Abschnitt wird das Programmieren eines Jobs ohne Scannen behandelt. Wenn Sie die Zuführung für einen bestimmten Job ohne Scannen programmieren, weisen Sie dem Job einen Namen zu (die Nummer ist automatisch die nächste freie Jobnummer)

```
001> Name des neuen Programms: BEISPIELJOB
<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER
```

Um den Text zu ändern, verwenden Sie die „Auswahl“-Tasten, um ein weiteres Zeichen hinzuzufügen, die GRÜNE Taste. Mit ROT wird der Name Ihres Programms definiert.

Materialwahl

Die Materialwahl ist für die Fehleinzugerkennung wichtig, und es sind drei verschiedene Einstellungen verfügbar:

- Papier KEINE Fehleinzugerkennung
- Papier /DF Standard-Fehleinzugerkennung
- Papier /DF+ Erweiterte Fehleinzugerkennung
DF+ Einstellung wird verwendet, wenn es größere, dunkle Bereiche in der Zeile der Fehleinzugerkennung gibt, die eine falsche Erkennung verursachen können. Durch Erhöhung des Wertes kann diese falsche Fehleinzugerkennung beseitigt werden.

Materialwahl im Menü:

```
001> Material: Papier / DF+  
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=VERLASSEN Rot=BEARBEITEN
```

Wenn „Papier /DF+“ gewählt wird, ist eine weitere Eingabe erforderlich

```
001> Material: Papier / DF+ Wert= 18  
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=VERLASSEN Rot=BEARBEITEN
```

Ändern des Wertes auf einen höheren Wert mit der „Auswahl“-Taste (der Höchstwert ist 29)

Anzahl der Blätter in einem Stapel

```
001> Anzahl: 01 Blätter  
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=VERLASSEN Rot=BEARBEITEN
```

Geben Sie eine Stapel-Zahl ein, der Mindestwert ist 1, der Höchstwert 25

Neuer Scan-Job

- Es sind drei Scan-Arten verfügbar.
- OME
- Barcode
- 2D-Matrix

Der Barcode und der 2D Matrix-Code sind in ihrer Grundstruktur sehr ähnlich. Sie unterscheiden sich nur durch die verfügbare Datengröße. Der Barcode enthält technisch weniger Informationen als der 2D-Matrix-Code.

OME-Job, Beispiel

Die OME-Datenstruktur ist sehr flexibel, und das Programmieren eines solchen Jobs erfordert eine sorgfältige Vorbereitung.

Programmname

In diesem Abschnitt wird das Programmieren eines Jobs behandelt, bei dem Scannen erforderlich ist. Wenn Sie die Zuführung für einen bestimmten Scan-Job programmieren, weisen Sie dem Job einen Namen zu (die Nummer ist automatisch die nächste freie Jobnummer)

```
001> Name des neuen Programms: OMREXJOB
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=VERLASSENRot=WEITER
```

Um den Text zu ändern, verwenden Sie die „Auswahl“-Tasten, um ein weiteres Zeichen hinzuzufügen die GRÜNE Taste. Mit ROT wird der Name Ihres Programms festgelegt.

Materialwahl

Die Materialwahl ist für die Fehleinzugerkennung wichtig, und es sind drei verschiedene Einstellungen verfügbar:

```
001> Material: PAPIER/DF
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=VERLASSENRot=WEITER
```

Für unser Beispiel wählen wir Papier /DF. Die Materialwahl ist beim Scannen anders. Die Funktionen „Booklet“ und „Booklet/RM“ sind im Scan-Modus nicht verfügbar.

Version (Scanmethode, Beispiel OMR Plockmatic)

In diesem Abschnitt können Sie die Ihrem Scannertyp entsprechende Scanmethode wählen. Für den OME-Code ist folgende Auswahl erforderlich:

- OME Plockmatic

Blättern Sie durch die vorgegebenen Optionen und wählen Sie OMR PLOCKMATIC

OME-Position (Scannerposition)

Hier können Sie die Scannerposition wählen, alle verfügbaren Positionen sind im Service-Menü festgelegt, Sie können hier nur bereits definierte Positionen auswählen.

001> OME-Position: OBEN-HINTEN
 <-->=AUSW Grün=BEST Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Inkr. Werte f. Scanzeile

Dafür messen Sie den Mindestabstand zwischen den Scanzeilen, die sich rechts nebeneinander befinden:

- 4,23 mm
- 3,17 mm
- 2,54 mm
- Benutzerstandard

Für den Benutzerstandard muss ein Wert eingegeben werden, z.B. für 3,5 mm wird 350 eingestellt.

Inkr. Werte f. Scanzeile

Die Nummer der Scanzeilenposition wird ganz rechts auf dem Display angezeigt (siehe unten), die BM (Benchmark) wird auf 1 (erste Scanzeilenposition) eingestellt. Insgesamt sind 31 Scanzeilenpositionen verfügbar.

Die nachfolgenden Beispiele zeigen, die ersten beiden Scanzeilendefinitionen. Die BM ist permanent 1 und kann nicht verändert werden. Die zweite Scanzeilenposition (rechts außen „2“) ist in diesem Beispiel als DVF definiert. Die Scanfunktion (z.B. DVF) kann durch Blättern durch die verfügbaren Scanfunktionen verändert werden.

BMC1 : [1]
 <-->=AUSWAHL Grün= BESTÄTIGEN

DVF : [2]
 <-->=AUSW Grün=BEST Blau=ENDER Rot=IGNORIEREN

Wenn die derzeitige Scanzeilenposition ignoriert werden soll, wählen Sie eine nicht verwendete Funktion und drücken die ROTE Taste (Ignorieren). Jetzt erscheint hinter der Nummer ein kleines „i“.

DVF : [2]i
 <-->=AUSW Grün=BEST Blau=ENDER Rot=IGNORIEREN

Bestätigen Sie mit der GRÜNEN Taste, und die Funktion wird ignoriert. Alle verfügbaren Scanfunktionen sind nachstehend aufgeführt.

- | | | | | | |
|--------|-------|-------------|----------|------------------|--------------------|
| • BM | • DVF | • WAS (2-5) | • SF 1-7 | • ST | • BOC |
| • ALW1 | • DVD | • SI (2-5) | • HFL | • Parität gerade | • Parität ungerade |
| • ALW0 | • EOC | • SSQ | • HFF | | |

Kapitel 3, „Einstellungen“, enthält die Erklärung der verschiedenen Funktionen.

Wenn alle erforderlichen OME-Scanzeilen definiert wurden, drücken Sie zum Verlassen auf BLAU.

Erweiterte Einstellungen umgehen

Das System fragt, ob die Funktion „Erweiterte Einstellungen“ umgangen werden soll. Durch Drücken der ROTEN Taste werden die erweiterten Einstellungen angezeigt. Fahren Sie mit den folgenden vier Parametern fort, indem Sie die GRÜNE Taste drücken, um fortzufahren und auf die Pfeiltasten, um die Auswahl zu bearbeiten.

Hex-Satz (Integrität/SQZ/SSQ)

-LSB (niedrigstwertiges Bit)

-MSB (höchstwertiges Bit)

Zufälliger Hex-Satz:

KEINE

Ja

OME-Scannen

Normal

UMGEKEHRT

Abst. Vorderkante zur Benchmark: XXX mm

Schritt-für-Schritt-Beispiel

Im nachfolgenden Beispiel wird ein OME-Code voll programmiert. Der nachstehende Code dient als Vorlage.

_____	X	13
_____	X	12
	X	11
	X	10
_____	ST	9
	SI2	8
_____	SI1	7
_____	DVF	6
	WAS3	5
	WAS2	4
_____	WAS1	3
	EOC	2
_____	BM	1

In diesem Beispiel sind neun Scanzeilenpositionen definiert, wobei die letzten vier nicht zugewiesen bleiben. Die Benchmark-Steuerung (BM) ist permanent auf die Scanzeilenposition 1 eingestellt. Drücken Sie zum Bestätigen die grüne Taste.

DVF : [2]
 <-->=AUSW Grün=BEST Blau=ENDERot=IGNORIEREN

Das Display enthält die Anzeige oben. Blättern Sie durch die Scanfunktionen und wählen Sie EOC

EOC : [2]
 <-->=AUSW Grün=BEST Blau=ENDERot=IGNORIEREN

Der OME-Code oben enthält drei Sequenzzählungen (WAS). Das bedeutet, WAS3 muss gewählt werden. Wenn Sie 0 ausschließen, zählt das System bis 6, ansonsten bis 7. Dies resultiert aus der binären Zählweise des Systems. Bestätigen durch Drücken der GRÜNEN Taste.

WAS3 : [3]
 <-->=AUSW. Grün=BEST. Blau=ENDERot=IGNORIEREN

Das System ist zu Scanzeilenposition 6 gesprungen. Blättern Sie zur Scanfunktion DVF und drücken Sie zur Bestätigung die GRÜNE Taste.

DVF : [6]
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=ENDERot=IGNORIEREN

Stellen Sie die 7. Scanzeilenposition auf dieselbe Weise ein wie Position 3(,4,5). Stellen Sie SI2 für zwei Scanzeilenpositionen ein, die von der Scanfunktion Systemintegrität (SI) eingenommen werden.

SI2 : [7]
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=ENDERot=IGNORIEREN

Stellen Sie die letzte Position (9) ein, um die Scanfunktion zu stoppen (ST).

ST : [9]
<-->=AUSW Grün=BEST Blau=ENDERot=IGNORIEREN

Drücken Sie auf Ende, um die OME-Code-Definition zu beenden

001> Erweiterte Einstellungen umgehen
Grün=JA Blau=VERLASSEN Rot=NEIN

Drücken Sie die GRÜNE Taste, um die erweiterten Einstellungen zu umgehen
 Der Abstand von der Vorderkante zur Benchmark muss festgelegt werden

Abst. Vorderkante zur Benchmark: 045 mm
Grün=JA Blau=VERLASSEN Rot=NEIN

Beim Scannen erscheint die nachfolgende Anzeige.

..... □ ■ ■ ■ ■ ■
Grün= BESTÄTIGEN

Ist der Abstand von der Vorderkante geringer als der gemessene Wert eingestellt, werden die drei „_“ rechts nicht auf dem Display angezeigt. Ist der Abstand von der Vorderkante höher als der gemessene Wert, befindet sich die erste Markierung nach einem „_“ und verursacht einen Fehler.

Barcode-Job, Beispiel

Die Barcode-Datenstruktur ist nicht flexibel, aber die Funktion ist auswählbar.

Programmname

In diesem Abschnitt wird das Programmieren eines Jobs behandelt, bei dem Scannen erforderlich ist. Wenn Sie die Zuführung für einen bestimmten Scan-Job programmieren, weisen Sie dem Job einen Namen zu (die Nummer ist automatisch die nächste freie Jobnummer)

```
001> Name des neuen Programms: BCREXJOB  
<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER
```

Um den Text zu ändern, verwenden Sie die „Auswahl“-Tasten, um ein weiteres Zeichen hinzuzufügen die GRÜNE Taste. Mit ROT wird der Name Ihres Programms definiert.

Materialauswahl

Die Materialwahl ist für die Fehleinzugerkennung wichtig, und es sind drei verschiedene Einstellungen verfügbar:

- Papier KEINE Fehleinzugerkennung (nicht empfohlen)
- Papier /DF Standard-Fehleinzugerkennung
- Papier /DF+ Erweiterte Fehleinzugerkennung

```
001> Material: PAPIER/DF  
<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER
```

Für unser Beispiel haben wir Papier /DF gewählt

Version (Beispiel Scanmethode BCR-1D Plockmatic)

In diesem Abschnitt können Sie die ihrem Scannertyp entsprechende Scanmethode auswählen. Für den Barcode ist folgende Auswahl erforderlich:

- BCR-1D Plockmatic

```
001> Vers.: BCR-1D Plockmatic  
<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER
```

Barcode-Position (Scannerposition)

Hier können Sie die Scannerposition wählen, alle verfügbaren Positionen sind im Service-Menü definiert, Sie können hier nur bereits definierte Positionen auswählen.

```
001> Barcode-Position: OBEN HINTEN  
<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER
```

Wir wählen in unserem Beispiel „OBEN HINTEN“.

Integrität einstellen

Der Höchstwert ist mit vier Zeichen festgelegt. Sie können für diese Definition eine Zahl von 0 bis 4 einstellen.

001> SI (0-4): 2

<-->=AUSW Grün=BEST Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Wir wählen in unserem Beispiel „2“.

Zuführung wählen

Je nach Ihrem Job gibt es die Möglichkeit, selektives Material von dem MF 4000 hinzuzufügen.

001> Zufuhr auswählen (1-5): NEIN

<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Wir wählen in unserem Beispiel „NEIN“

001> Zufuhr auswählen (6-10): NEIN

<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Für die nächste Gruppe 6-10 wählen wir ebenfalls „NEIN“.

Optionale Funktionen

Wird in der aktuellen SW nicht verwendet, ist aber als kundenspezifische SW verfügbar.

Erweiterte Einstellungen umgehen

Es gibt zwei Einstellungen:

- Zufällige Einstellung der Integrität: (JA bedeutet, die SI (eingestellte Integrität) folgt keinem Muster)
- Ausrichtung des Seitenzählers: (vorwärts- oder rückwärtszählen)

001> Erweiterte Einstellungen umgehen

Grün=JA Blau=VERLASSEN Rot=NEIN

Wir wählen in unserem Beispiel „JA“.

Version (Beispiel Scanmethode BCR-2D Plockmatic)

In diesem Abschnitt können Sie die ihrem Scannertyp entsprechende Scanmethode auswählen. Für den Barcode ist folgende Auswahl erforderlich:

- BCR-2D Plockmatic

001> Vers.: BCR-2D Plockmatic

<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Barcode-Position (Scannerposition)

Hier können Sie die Scannerposition wählen, alle verfügbaren Positionen sind im Service-Menü definiert, Sie können hier nur bereits definierte Positionen auswählen.

001> Barcode-Position: OBEN HINTEN
 <>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Wir wählen in unserem Beispiel „OBEN HINTEN“

Auftrags-ID

Der Höchstwert ist mit 31 Zeichen definiert. Sie können für diese Definition eine Zahl von 0 bis 31 einstellen.

001> Job ID (0-31): 2
 <>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Integrität einstellen

Der Höchstwert ist mit neun Zeichen festgelegt. Sie können für diese Definition eine Zahl von 0 bis 9 einstellen.

0001> SI (0-9): 2
 <>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Wir wählen in unserem Beispiel „2“.

Zuführung wählen

Abhängig von Ihrem Job besteht die Möglichkeit, nach der Zuführung Material vom ausgewählten Zuführungsturm hinzuzufügen. Diese Information wird an den MF 4000 gesendet.

001> Zuführung wählen (1-5): NEIN
 <>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Wir wählen in unserem Beispiel „NEIN“.

001> Zufuhr auswählen (6-10): NEIN
 <>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=WEITER

Für die nächste Gruppe 6-10 wählen wir ebenfalls „NEIN“.

Optionale Funktionen

Wird in der aktuellen SW nicht verwendet, ist aber als kundenspezifische SW verfügbar.

Erweiterte Einstellungen umgehen

Es gibt zwei Einstellungen:

- Zufällige Einstellung der Integrität: (JA bedeutet die SI (eingestellte Integrität) folgt keinem Muster)
- Ausrichtung des Seitenzählers: (vorwärts- oder rückwärtszählen)

001> Erweiterte Einstellungen umgehen
 Grün=JA Blau=ENDE Rot=NEIN

Wir wählen in unserem Beispiel „JA“.

JOB ÄNDERN

Der aktuell ausgewählte Job wird im Menü „Job ändern“ automatisch ausgewählt. Sie können durch die programmierten Jobs blättern, bis der Job, der geändert werden soll, durch Verwenden der beiden Pfeile für die Auswahl gefunden ist. Jobs können durch ihre Nummer oder ihren Namen identifiziert werden (links außen/rechts außen auf der oberen Zeile, siehe nachstehendes Diagramm).

001> Name des neuen Programms:

<>=AUSW. Grün=BEST. Blau=VERLASSEN Rot=BEARBEITEN

Nachdem ein Job, der verändert werden soll, ausgewählt wurde, laufen alle Programmierungsschritte durch. Klicken Sie durch alle Parameter, die Sie unverändert lassen wollen, indem Sie bestätigen (die GRÜNE Taste drücken). Die Änderungen werden sofort wirksam und es ist keine zweite Bestätigung erforderlich. Um einen Job-Parameter zu verändern, blättern Sie mit den Tasten (<>) durch die vorgegebene Auswahl, einige Einstellungen können auch durch Drücken der ROTEN Taste zur Bearbeitung eines Eintrags verändert werden. Durch Drücken der BLAUEN Taste können Sie das Menü jederzeit verlassen.

Job löschen

Blättern Sie durch den programmierten Job, bis der Job, der gelöscht werden soll, gefunden ist. Der auf dem Starbildschirm ausgewählte Job wird im Menü „Job löschen“ automatisch gewählt. Jobs können durch ihre Nummer oder ihren Namen (links außen/rechts außen auf der oberen Zeile, siehe Diagramm unten) identifiziert werden.

001> Name des neuen Programms:

<>=AUSWAHL Grün=LÖSCHEN Blau=VERLASSEN

Nach Drücken der GRÜNEN Taste zum Löschen ist eine Bestätigung erforderlich, um den betreffenden Job zu löschen.

Sind Sie sicher?

Grün=JA Blau=ENDE Rot=NEIN

VERLASSEN und NEIN bewirken dasselbe, nämlich das Verlassen des gesamten Menüs ohne Änderungen

OME

OME - optische Markierungserkennung oder optischer Markierungsleser - das Scannen des Papiers, um das Vorhandensein oder Nicht-Vorhandensein von Markierungen auf einer vorher festgelegten Position festzustellen. Die OME-Auswertungsvorrichtung des Systems F65A/B ist für die Übereinstimmung mit den häufigsten OME-Codes komplett flexibel und programmierbar.

Die Auswertung von OME im System F65A/B kann in zwei Hauptziele unterteilt werden. Sicherheit (Integrität) und Maschinensteuerung.

Sicherheitsfunktionen

Die Sicherheitsfunktionen sollen dafür sorgen, dass F65A/B den Code vollständig und richtig gelesen hat und die Unversehrtheit jedes zugeführten Blattes garantieren.

Ignorieren (IGN)

Diese Funktion befiehlt F65A/B, bestimmte Markierungen zu ignorieren. Wenn der verwendete OME-Code Markierungen hat, die vom System nicht unterstützt werden oder wenn bestimmte Markierungen ignoriert werden sollen.

PARität gerade (PARE)

Wenn „Parität gerade“ eingestellt ist, muss die Gesamtzahl der Markierungen bei jeder Ablesung gerade sein. Wenn die aktuelle Anzahl der Markierungen ungerade ist, fügen Sie mit PARE eine Markierung hinzu, um eine gerade Anzahl der Markierungen zu erhalten.

PARität ungerade (PARo)

Wenn „Parität ungerade“ eingestellt ist, muss die Gesamtzahl der Markierungen bei jeder Ablesung ungerade sein. Wenn die aktuelle Anzahl der Markierungen gerade ist, fügen Sie mit PARo eine Markierung hinzu, um eine ungerade Anzahl der Markierungen zu erhalten.

Sequenzzählung (WAS)

Dies ist eine Zählung, die überprüft, ob bestimmte definierte Markierungen auf jedem Blatt in einer **Sequenz** die richtige Reihenfolge haben.

Die Zählung startet und stoppt bei einem Wert Ihrer Wahl, erhöht sich jedoch bei jeder Blattzufuhr um 1 (eins). Nach Erreichen des Endwertes beginnt der Zähler von vorne. Dies setzt sich während der gesamten Zufuhrsequenz fort, gleichgültig wie viele Einstellungen bearbeitet werden.

Die Zählung ist binär und die Leseausrichtung muss spezifiziert werden, da das Ergebnis sich unterscheidet.

Der binäre Code 100, gelesen von links nach rechts, ist gleich 1 (eins).

Derselbe binäre Code, gelesen von rechts nach links, ist gleich 4 (vier).

Immer 0 (ALW0)

Dies ist eine Integritätsüberprüfung. Wenn im OME-Profil immer 0 (null) definiert ist, erwartet das Lesegerät an dieser Position auf jedem Blatt eine 0 (Null). Alles Andere wird als Integritätsfehler angesehen.

Immer 1 (ALW1)

Dies ist eine Integritätsüberprüfung. Wenn im OME-Profil immer 1 (eins) definiert ist, erwartet das Lesegerät an dieser Position auf jedem Blatt eine 1 (Eins). Alles Andere wird als Integritätsfehler angesehen.

Integrität einstellen (SI)

Dies ist eine Integritäts-Überprüfung zur Bestätigung, dass alle Blätter in einem Satz denselben SI-Wert tragen. Für die nächste Einstellung ist ein anderer Wert erforderlich. Wie ist nicht wichtig, wie das nachstehende Beispiel zeigt.

Ein- stel- len	Blatt	SI-Wert:
1	1	111
1	2	111
1	3	111
2	4	000
3	5	100
3	6	100

SeQuence (SSQ) einstellen

Dies ist eine Zählung, die überprüft, ob bestimmte definierte Markierungen auf jedem Blatt **im Satz** die richtige Reihenfolge haben. Der Unterschied zu SQZ ist, dass SSQ für jeden Satz neu startet.

Die Zählung startet und stoppt bei einem Wert Ihrer Wahl, erhöht sich jedoch bei jeder Blattzufuhr um 1 (eins). Nach Erreichen der Markierung für das Ende der Sammlung (siehe unten) beginnt die Zählung bei der nächsten Einstellung von vorne.

Dies setzt sich während der gesamten Zufuhrsequenz fort, gleichgültig wie viele Kuvertierungen erfolgen.

Das Zählen erfolgt binär und die Leserichtung muss spezifiziert werden, da sich das Ergebnis unterscheidet.

Der binäre Code 100, gelesen von links nach rechts, ist gleich 1 (eins).

Derselbe binäre Code, gelesen von rechts nach links, ist gleich 4 (vier).

Gerätekontrollfunktionen

Die Funktion Gerätekontrolle teilt dem System mit, wie jeder einzelne Dokumentensatz zu behandeln ist.

Anfang der Sammlung (BOC)

Diese Markierung repräsentiert den Start eines neuen Dokumentensatzes. Die Zuführung führt Blätter zu, bis eine festgelegte Endmarkierung (EOC) erkannt wird.

Ende der Sammlung (EOC).

Diese Markierung repräsentiert den Start eines neuen Dokumentensatzes. Die Einstellung wird nun als programmiert behandelt. Zum Beispiel gefaltet und anschließend in einen Umschlag gesteckt.

Hinweis

Das EOC **muss vorhanden sein**. Ohne EOC-Markierung funktioniert der F65A/B nicht.

Selektive Zufuhr 1 bis 7 (SF1 bis 7)

Wenn diese Markierung erkannt wird, werden dem aktuellen Dokumentensatz ein oder mehrere ausgewählte zusätzliche Dokumente hinzugefügt. Der nächsten Einstellung werden keine zusätzlichen Dokumente hinzugefügt, außer eine neue SFX-Markierung wird erkannt.

Hinweis

Die SFX-Markierung **muss** auf dem ersten Blatt des neuen Sets vorhanden sein.

Manuelle Zufuhr zuletzt (Hand Feed Last, HFI)

Manuelle Zufuhr zuletzt bedeutet, dass zum aktuellen Satz oben auf dem Set manuell Material hinzugefügt werden muss, bevor es eingegeben wird. Wenn diese Markierung erkannt wird, wird die aktuelle Einstellung auf dem Zuführtisch des Inserters unterbrochen. Die Verriegelung des Zuführtisches wird deaktiviert. Öffnen Sie die Abdeckung des Zuführtisches, fügen Sie Material manuell hinzu und drücken Sie das Pedal, um den Zyklus abzuschließen.

Hinweis

Die HFI Markierung **muss** auf dem ersten Blatt des neuen Sets vorhanden sein.

Manuelle Zufuhr zuerst (Hand Feed First, HFf)

Manuelle Zufuhr zuerst bedeutet, dass zum aktuellen Satz unten auf dem Set manuell Material hinzugefügt werden muss, bevor es eingegeben wird. Wenn diese Markierung erkannt wird, wird das System unterbrochen und die Sperre des Zuführtisches deaktiviert. Der Bediener kann jetzt die Abdeckung des Zuführtisches öffnen und das Material in den Zuführtisch einführen. Wenn das Pedal gedrückt wird, schließt das System seine Zyklus ab.

Hinweis

Die HFf Markierung **muss** auf dem ersten Blatt des neuen Sets vorhanden sein.

Fertige Stücke umleiten (DVF)

Wenn diese Markierung erkannt wird, wird das aktuelle Set bearbeitet, **ohne** den Umschlag zu versiegeln. Beim nächsten Set wird der Umschlag versiegelt, außer es wird eine weitere DVF-Markierung erkannt.

 **Hinweis**

Die DVF Markierung **muss** auf dem ersten Blatt des neuen Sets aufscheinen.

An Fach umleiten (DVD)

Wenn diese Markierung erkannt wird, wird das aktuelle Set in das Auswurfach der Falzmaschine transportiert. Das nächste Set wird wie programmiert bearbeitet, außer es wird eine weitere DVD-Markierung erkannt.

 **Hinweis**

Die DVD Markierung **muss** auf dem ersten Blatt des neuen Sets vorhanden sein.

Stop (ST)

Wenn diese Markierung erkannt wird, stoppt das System, nachdem das aktuelle Set bearbeitet wurde.

 **Hinweis**

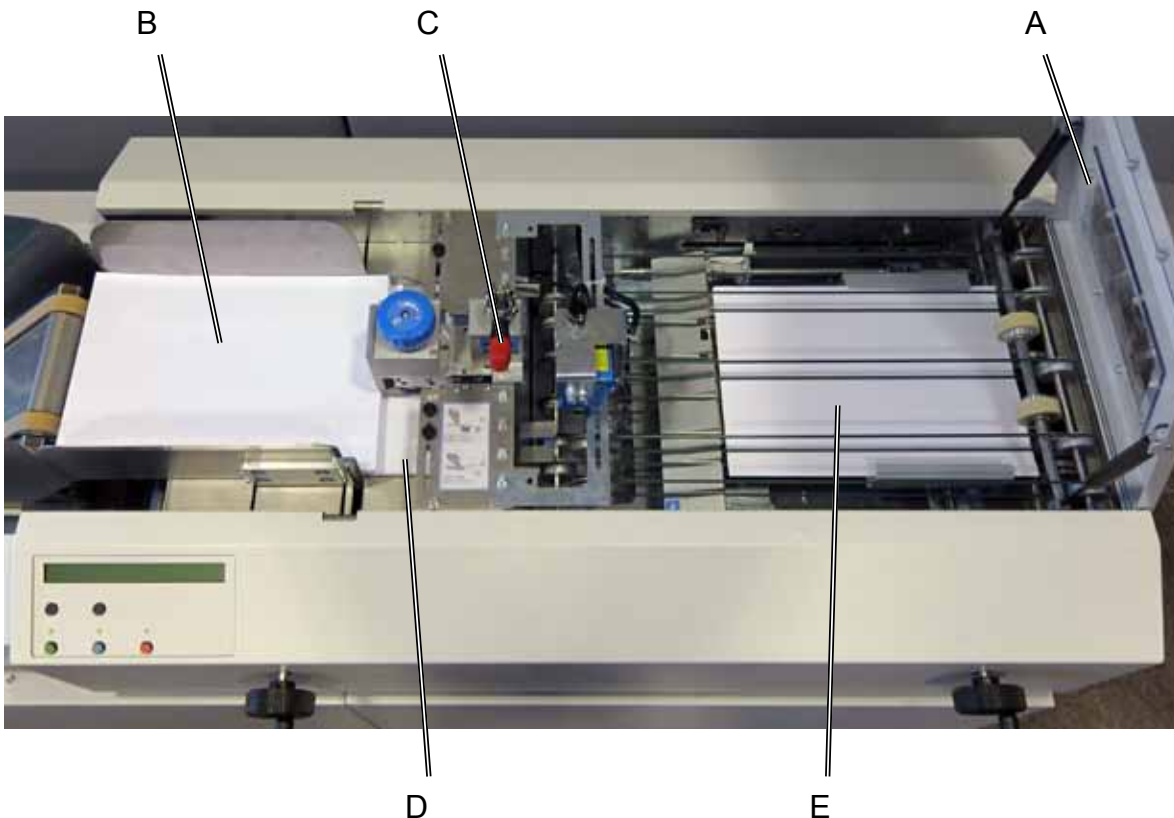
Die ST Markierung **muss** auf dem ersten Blatt des neuen Sets vorhanden sein.

4. Fehlerbehebung

Papierstau beseitigen

Der F731 kann anhalten und einen Fehleinzug anzeigen. Die Anzeige STOPP/FACH ENTLEEREN leuchtet auf. Befolgen Sie das als Nächstes angegebene Verfahren:

- Abschnitt Zuführungskopf
 - Öffnen Sie die obere Abdeckung [A]
 - Entfernen Sie die Blätter aus dem Zuführungsfach [B]
 - Entsperren Sie den Hebel des Zuführungskopfes [C]
 - Entfernen Sie vorsichtig das vorher zugeführte Blatt unter der Trennvorrichtung [D]
 - Sperren Sie den Hebel des Zuführungskopfes [C]
 - Schließen Sie die obere Abdeckung [A]
 - Laden Sie die Blätter erneut in das Zuführungsfach [B]
 - Drücken Sie Taste „Ausführen Bestätigen“ (GRÜN), um den Vorgang neu zu starten.
- Sammelbereich
 - Öffnen Sie die obere Abdeckung [A]
 - Entfernen Sie Papier im Sammelbereich [E]. Achten Sie darauf, keinen der O-Ringe aus seiner richtigen Position zu bringen.
 - Schließen Sie die obere Abdeckung [A].



-
- Drücken Sie Taste „Ausführen Bestätigen“ (GRÜN), um den Vorgang neu zu starten.

Die häufigsten Ursachen für Papierstau sind:

- Verstaubter Trennungskopfbereich
- Elektrostatische aufgeladenes Papier (Papiertrennung schwierig)
- Zu viel Feuchtigkeit (Papiertrennung schwierig)
- Zu viel Papier im Zuführungsgürtel
- Trennungskopf zu eng
- Papier beschädigt oder schlechte Qualität
- Seitenführungen des Zuführungs-Sammelbereichs zu eng

Papierzuführung

Es gab verschiedene Fehlertypen bezüglich des Verfahrens für die Papierzuführung

- Mehrfacheinzug
- Doppeleinzug

Die Zuführung stoppt in beiden Fällen. Durch Drücken der GRÜNEN Taste können Sie mit dem Job fortfahren.

Staffeleinzug

Ein Staffeleinzugsfehler wird meist durch eine zu breite Einstellung der Trennung verursacht. Ein Fehler wird durch die Länge des Papiers erkannt (das Papier wird einmal durch einen optischen Sensor gemessen und eine Überlänge wird während des Zuführungsprozesses automatisch entdeckt)

Die Ursache eines Staffeleinzugsfehlers könnte auch darin liegen, dass das Papier elektrostatisch aufgeladen ist oder eine hohe Feuchtigkeit aufweist

Doppeleinzug

Der Doppeleinzug ist dem Staffeleinzug sehr ähnlich, die Ursachen für das Auftreten sind dieselben, aber die Erkennung ist verschieden. Der Doppeleinzug misst die Lichtdurchlässigkeit des Papiers und vergleicht diesen Wert während des ganzen Zuführungsprozesses.

Da einige Bereiche (Bilder) dunkler sein können als das Normalpapier kann ein Doppeleinzug berichtet werden, obwohl es nicht vorhanden ist. In diesem Fall könnte die Lösung in einer anderen Materialauswahl (Papier /DF+) bestehen. Dort können Sie den Wert dafür erhöhen, wie oft der Wert außerhalb des Bereichs sein muss, bis ein Fehler hervorgerufen wird.

Wenn ein Job gestartet, misst der Sensor des Doppeleinzugs die Papierdicke und stellt so sicher, dass nur Papier zugeführt wird. Wenn kein Papier vorhanden ist, zeigt der HMI folgende Meldung an:

„Kein Material für die Doppeleinzuganpassung“

Drücken Sie die GRÜNE Taste, um erneut zu starten.

Niedrige Leistung

Wenn Ihr System langsamer als gewöhnlich arbeitet, kann dies eine der folgenden Ursachen haben:

- Zu enge Seitenführungen
- Trennungskopfanpassung zu eng
- Motorgeschwindigkeit zu niedrig eingestellt
- Das Zuführband benötigt eine Reinigung
- Der Transportroller benötigt eine Reinigung

5. Anmerkungen:

Hinweise und Regeln

- Befolgen Sie **immer** alle Warnhinweise, die auf dem Gerät stehen oder mitgeliefert wurden.
- Lassen Sie bei **jedem** Verschieben des Geräts **Vorsicht** walten. Wenden Sie sich bei jedem Transport des Geräts an einen neuen Standort an den Kundendienst.

VORSICHT:

Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose und aus dem Gerät, bevor Sie die Anlage verschieben oder transportieren. Wenden Sie sich bei jedem Transport des Geräts an einen neuen Standort an den Kundendienst.

- Nehmen Sie keine mit Schrauben befestigten Hauben oder Sicherheitsabdeckungen ab.
- Umgehen oder setzen Sie keine elektrischen oder mechanischen Sperreinrichtungen außer Kraft.
- Betreiben Sie die Anlage nicht, wenn Sie ungewöhnliche Geräusche oder Gerüche wahrnehmen. Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose und rufen Sie Ihren autorisierten Techniker an, um das Problem beheben zu lassen.

ACHTUNG!

Dies ist ein Produkt der Klasse A. Dieses Produkt kann in einer privaten Umgebung Hochfrequenzstörungen verursachen. In diesem Fall sind vom Benutzer u. U. geeignete Abhilfemaßnahmen zu treffen.

Hinweis

Im häuslichen Umfeld wird die Verwendung von Radio- und Fernsehempfängern innerhalb einer Entfernung von 10 Metern des entsprechenden Gerätes vorausgesetzt.

- Schalten Sie den Strom nicht bei laufendem Gerät ab. Stellen Sie sicher, dass das Gerät den Durchlauf beendet hat.
- Öffnen Sie keine Abdeckungen bei laufendem Gerät.
- Bewegen Sie das Gerät nicht, während es läuft.
- Nehmen Sie keine eigenmächtigen Änderungen am Gerät vor.

5. Anmerkungen

6. Technische Daten

Gerätespezifikationen

F65A/B Zuführung inkl. Zuführung mit hoher Kapazität

Geschwindigkeit	bis zu 15000 Blätter	
Papiergröße (L x B)*	Min.:	147 x 210 mm (5,8" x 8,2")
	Max.:	297 x 297 mm (11,7" x 11,7")
Papiergewicht	Min.:	60 g/m ²
	Max.:	200 g/m ²
Einlegekapazität	4000 Blätter	
Stauerkennung	Ja	Doppelblatt
Max. Eing.-Papierschräglauf	± 5 mm (0,19")	
Max. Eing.-Papierkrümmung	8 mm (0,31") (Durchmesser > 70 mm (2,75), gemessen auf einer glatten Oberfläche)	
Betriebstemperaturbereich	10-32 °C (50-90 °F)	
Betriebsfeuchtigkeit	20-85% RH	
Maße	Höhe:	1000 mm
	Länge:	1900 mm (74,8")
	Tiefe:	630 mm (24,8")
Weight (Gewicht)	121 kg/266 lb	
Spannung	100-240 V Wechselstrom +6 % / -10%, 50-60 Hz	
Eingangsstrom	2,2-4,4 A	
Leistungsaufnahme	506 W	

OME

Anwendungsfunktion

- Benchmark (Startmarkierung)
- Ignorieren
- Parität gerade
- Parität ungerade
- Sequenzzählung (Statisch 1-N oder N-1)
- Sequenzzähler (Dynamisch für jedes Set)
- Beginn der Sammlung
- Ende der Sammlung
- Immer 0
- Immer 1
- Selektive Zufuhr 1 – 7 (inkl. Sammelbereich:
- Integrität einstellen
- Manuelle Zufuhr zuerst
- Manuelle Zufuhr zuletzt
- Nicht verschliessen
- Auf Deck aussteuern
- Stop

Der Endbenutzer muss auf der Benutzeroberfläche des SF4000 die Anzahl der optischen Markierungen des aktuellen Codes und auch die Funktion jeder optischen Markierung spezifizieren.

Es ist möglich, bis zu 32 OME-Markierungen auszuführen.

Technische Spezifikation

Markierungsdicke:

Min. Höhe: 0,25 mm

- Max: weniger als der Abstand zwischen den Markierungen

Abstand zwischen Markierungen:

- Min: 2 mm

- Max: 6 mm

Markierungsbreite

- Min: $\frac{1}{2}$ Abstand zwischen Markierungen

- Max: n.v. mm

Codelänge:

- Min: Je nach Abstand zwischen den Markierungen und deren Dicke

- Max: Je nach Abstand zwischen den Markierungen und deren Dicke

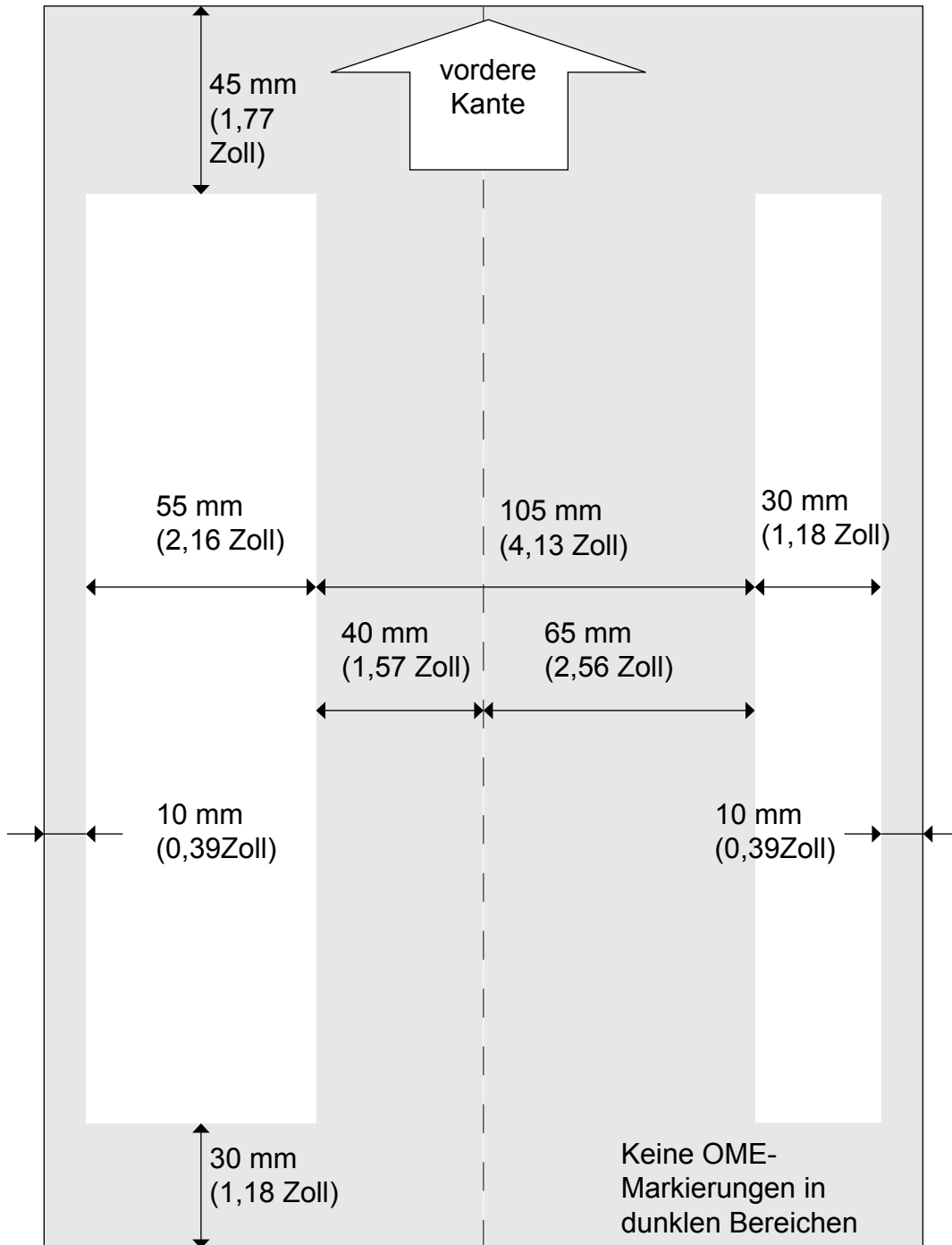
Anzahl der Markierungen:

- Min: n.v.

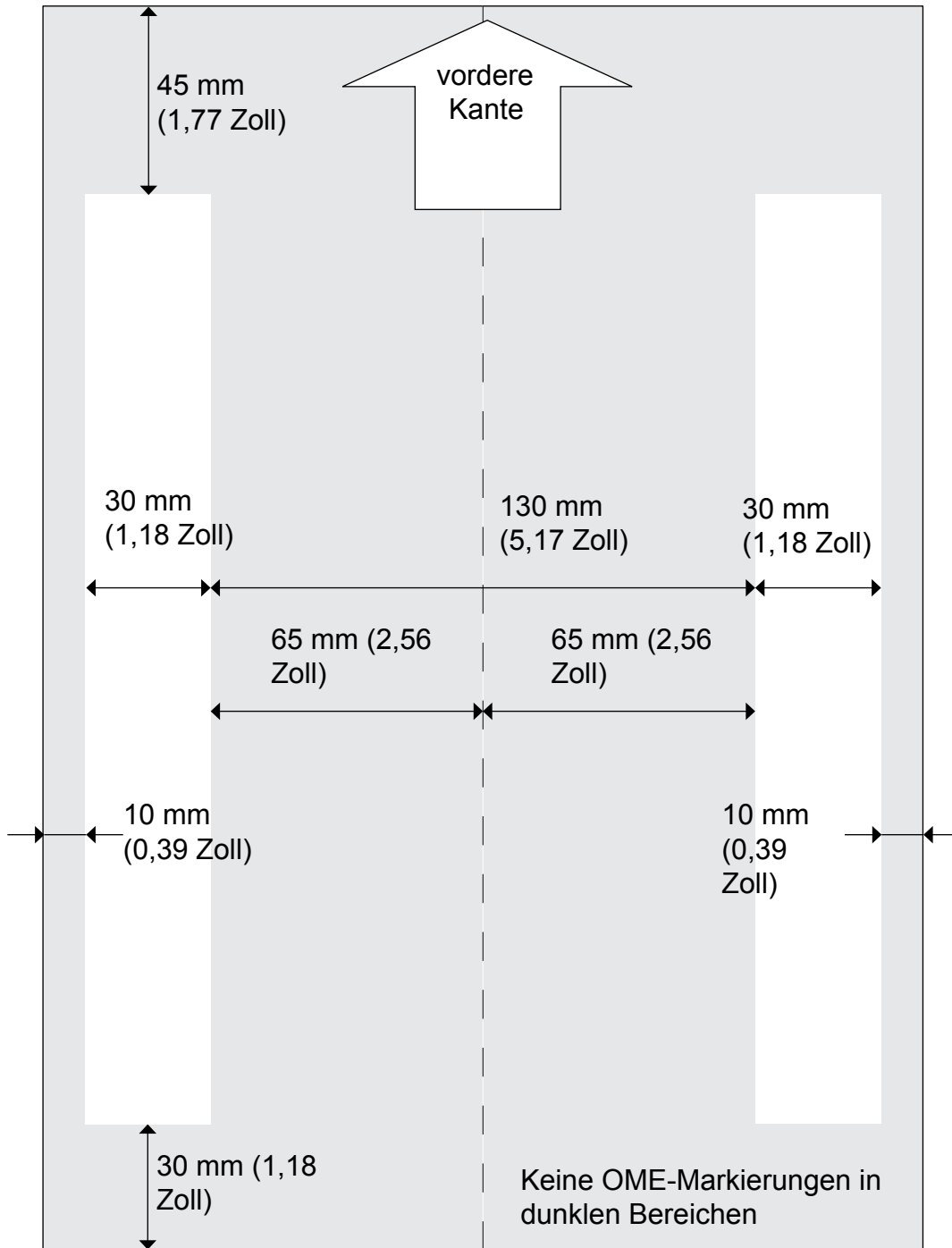
- Max: 31

OME-Lesebereich

Obere Ableitung

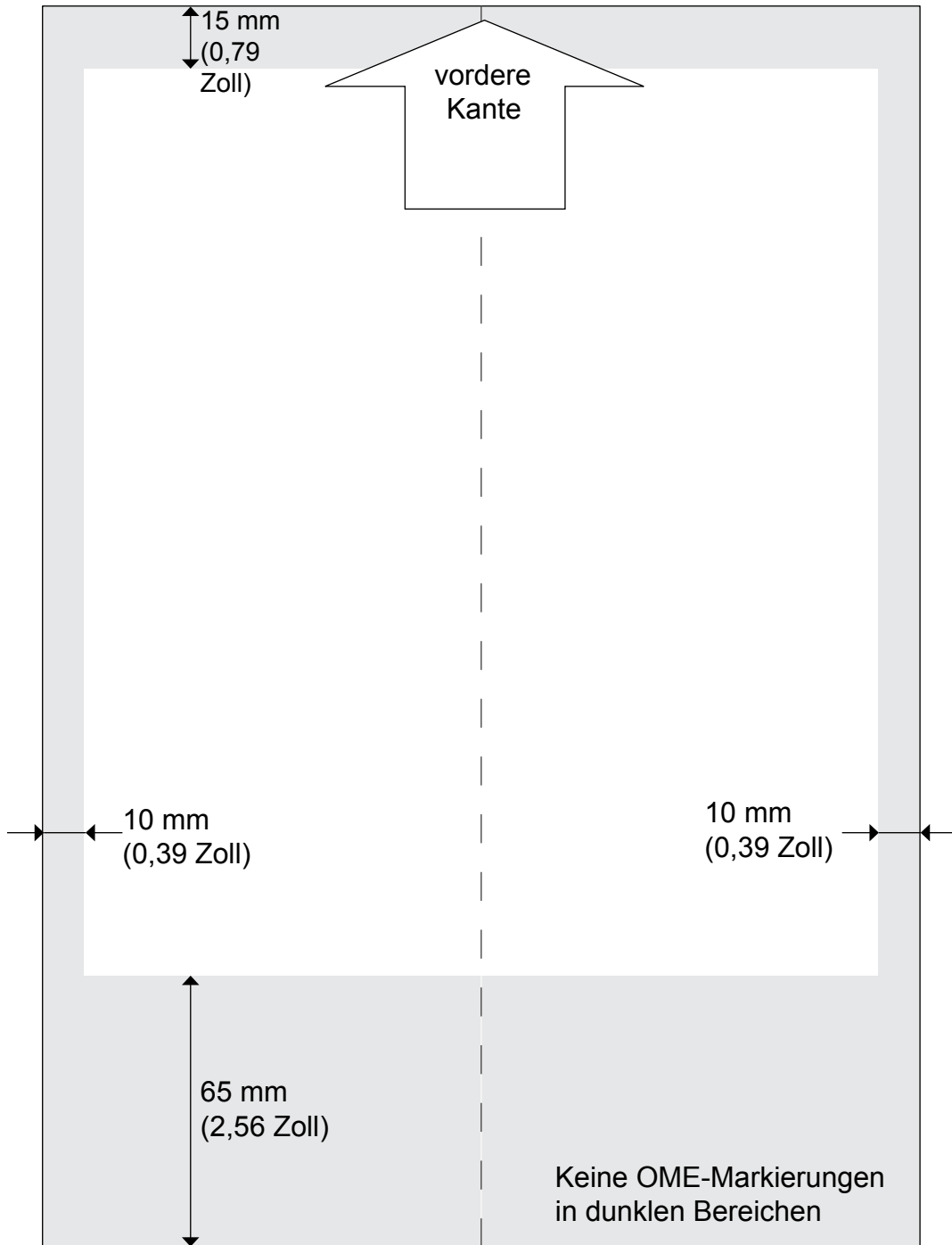


Untere Ablesung



OME-Lesebereich, Fortsetzung

Kundenspezifischer oberer und unterer Bereich mit einem kameraartigen Scanner



Barcode

Anwendungsfunktion

Das Gerät kann Barcode-Standards verarbeiten: I25, Code 128, Code 39,

- Einstellung Seitenzähler und Einstellung Gesamtzahl
- Selektive Zuführung 1 – 10
- Kundenspezifische Funktion kann auf Wunsch eingebaut werden.

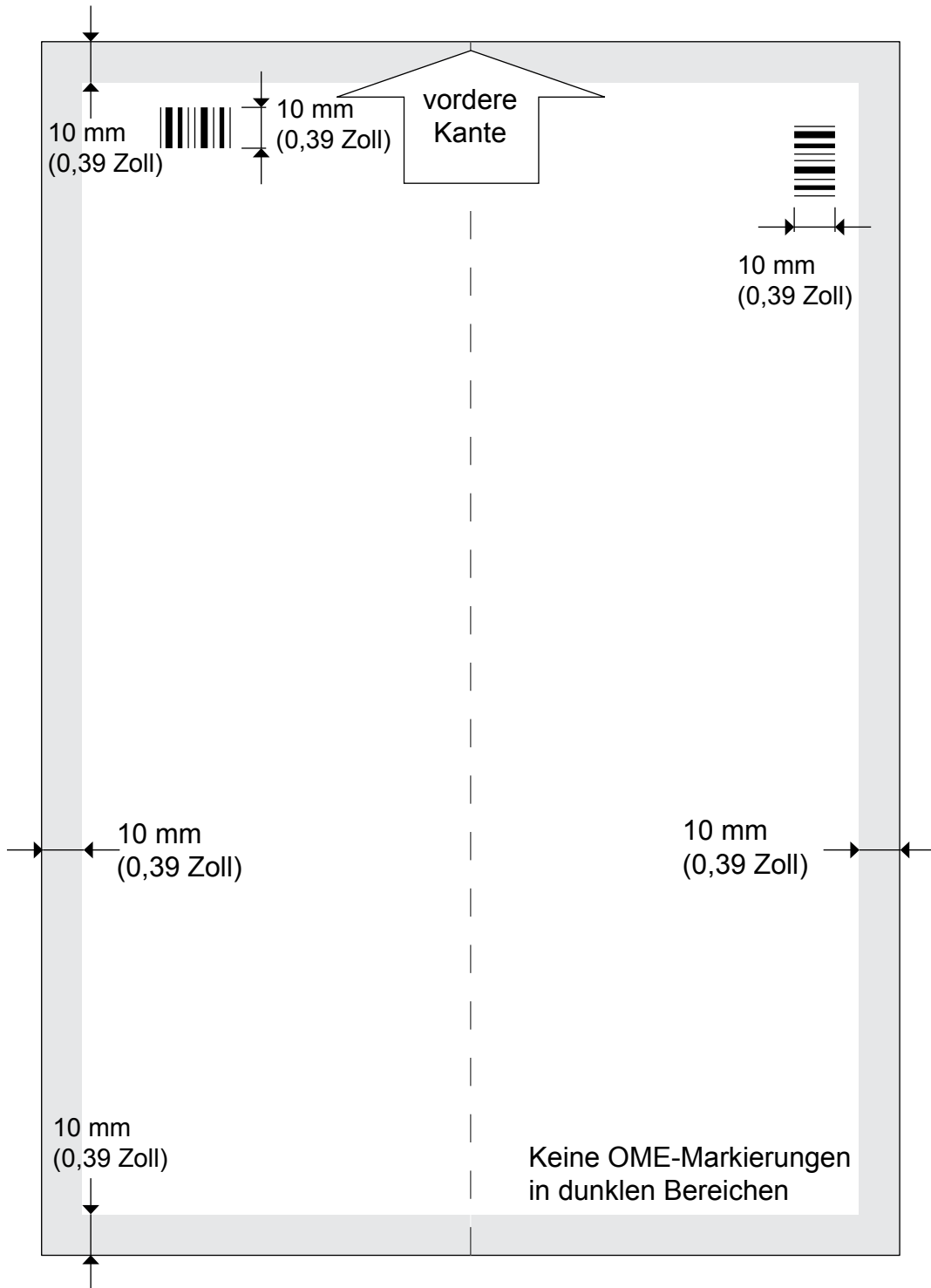
2D-Anwendungsfunktion

Das Gerät kann 2D-Code-Standards verarbeiten: Datamatrix ECC 200.

- Auftrags-ID
- Kunden-ID
- Einstellung Seitenzähler und Einstellung Gesamtzahl
- Selektive Zuführung 1 – 12
- Kundenspezifische Funktion kann auf Wunsch eingebaut werden.

Barcode-Lesebereich

Oberer und unterer Einzug



Hinweise



Building 5 Trident Place
Hatfield Business Park
Mosquito Way
Hatfield
Hertfordshire AL10 9UJ
Großbritannien

PB Form SDC991A (2-14)

© Pitney Bowes Limited, 2014

Wir haben alle zumutbaren Anstrengungen unternommen, um die Genauigkeit und Nützlichkeit dieses Handbuchs sicherzustellen. Wir übernehmen jedoch keine Verantwortung für Fehler oder Unvollständigkeit und haften nicht für unsachgemäße Verwendung oder Missbrauch unserer Produkte.



* S D C 9 9 9 A *