



# **Manual de Instruções**

**Edição 3, Junho 2004**



# CONTEÚDO

<b>Acerca do DigiVAC+ .....</b>	<b>3</b>
<b>Começo Rápido .....</b>	<b>7</b>
<b>Painel de Comando .....</b>	<b>11</b>
<b>Operação das bandejas .....</b>	<b>33</b>
<b>Compor conjuntos manualmente ..</b>	<b>43</b>
<b>Fazer brochuras .....</b>	<b>45</b>
<b>Máquina vibradora (Jogger) .....</b>	<b>47</b>
<b>DigiVAC+ com duas torres .....</b>	<b>53</b>
<b>Manutenção .....</b>	<b>59</b>
<b>Resolução de Problemas .....</b>	<b>63</b>
<b>Apêndice</b>	
Menu Avançado .....	71
Definições do papel .....	75
Especificações .....	79
Declaração de conformidade .....	81
<b>Índice .....</b>	<b>83</b>



# Seja Bem Vindo

Parabéns! Acaba de adquirir um alceador altamente produtivo Watkiss DigiVAC+. Além de ter sido concebido tendo em vista uma elevada produtividade, o seu DigiVAC+ é também eficiente e fácil de utilizar.

## **Acerca deste Manual**

Este manual de funcionamento explica como utilizar o seu alceador DigiVAC+. Se tiver equipamento para a produção de brochuras ligado ao alceador, é favor consultar um manual de funcionamento separado.

## **Segurança antes de tudo**

A sua DigiVAC+ foi concebida para proporcionar uma utilização em que a segurança é a característica principal. Contudo, como sucede com qualquer máquina que funcione com energia eléctrica, quando proceder à remoção de quaisquer coberturas ou à substituição de quaisquer fusíveis **não se esqueça de desligar sempre a máquina da sua alimentação de energia**, desligando o interruptor de alimentação e tirando a ficha da tomada.

## **Instalação**

A instalação do seu DigiVAC+ requer conhecimentos especializados e deverá ser feita, exclusivamente, por um técnico qualificado da Watkiss.

## **Como obter auxílio**

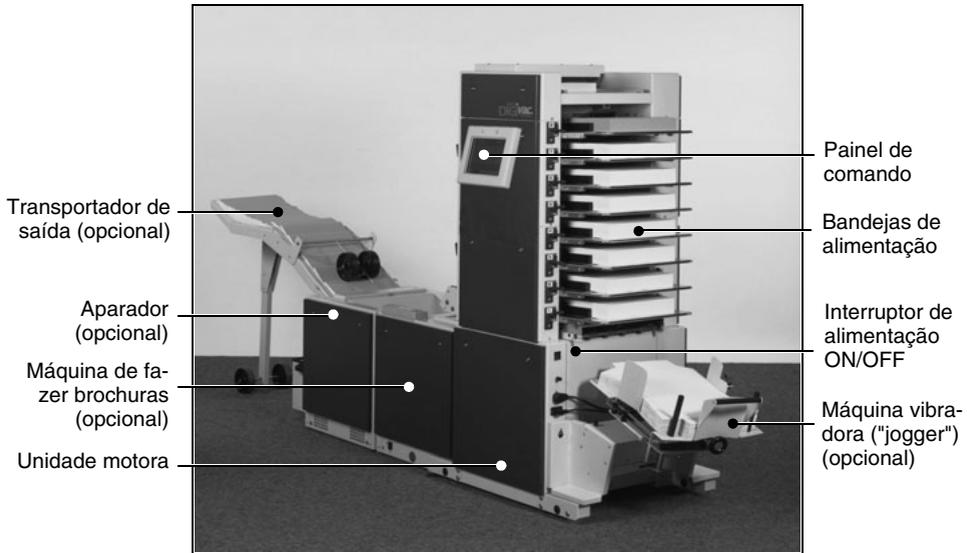
Estamos certos de que a sua DigiVAC+ lhe proporcionará muitos anos de serviço sem quaisquer problemas. Se, contudo, tiver algumas dúvidas ou deparar com quaisquer problemas sugerimos que comece por consultar a secção de detecção e resolução de avarias contida neste Manual. Se isso não lhe resolver o problema e necessitar de auxílio, o Watkiss Service Department, no Reino Unido, ou o seu representante local estarão à sua disposição.

**BRANCO**

# 1

## Acerca do DigiVAC+

O DigiVAC+ é um alceador modular e pode incluir todos ou apenas alguns dos módulos mostrados a seguir.



### **TOMADA DA ALIMENTAÇÃO DE ENERGIA**

A entrada de energia eléctrica para alimentação do DigiVAC+ situa-se na parte traseira da unidade motora. O alceador deve ser ligado a uma tomada de alimentação que proporcione a voltagem correcta. Junto à entrada de corrente do DigiVAC+ existem dois fusíveis.



Terminal de interface (BookMaster Pro e Automatic Stitch Fold)

Terminal de interface (Book-Master Standard)

Etiqueta com número de série

Indicador de voltagem

Suportes dos fusíveis

Tomada de alimentação de energia

### **INTERRUPTOR DE LIGAR/DESLIGAR (ON/OFF)**

O interruptor de ligar/desligar (ON/OFF) deve ser utilizado para ligar e desligar o alceador, quando necessário. Quando o alceador está desligado mantém em memória as regulações introduzidas no painel de comando.

### **PAINEL DE COMANDO**

As funções e funcionamento do painel de controlo DigiVAC+ são explicados na íntegra no capítulo 3 (página 11).

### **BANDEJAS DE ALIMENTAÇÃO**

A DigiVAC+ pode ter 8 ou 12 estações por torre. Está disponível um módulo de 4 estações para actualizar uma máquina de 8 para 12 estações. Pode, se necessário, ser acoplada uma torre adicional.

As funções e funcionamento das bandejas de alimentação são explicados na íntegra no capítulo 4 (página 33).

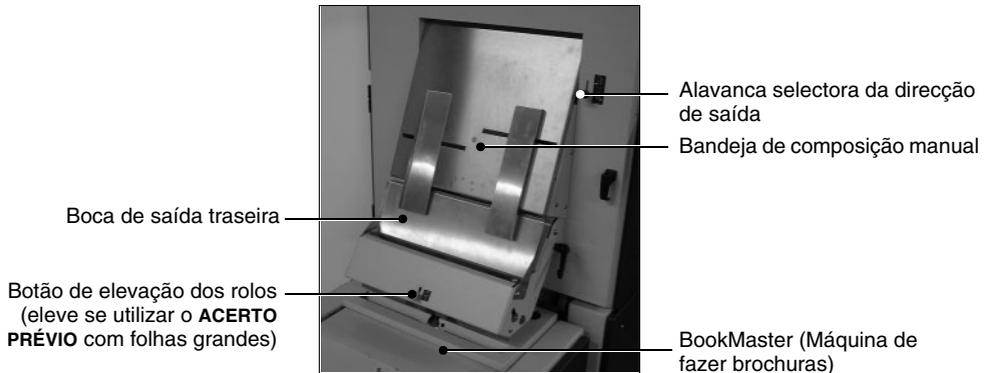
### **MÁQUINA VIBRADORA ("JOGGER")**

O DigiVAC+ pode ter um empilhador com vibração e desalinhamento de 20º montado na frente da máquina. Alternativamente, pode ser usada uma máquina vibradora para empilhamento a direito, na frente ou traseira da máquina. Estes módulos são opcionais e podem ser acrescentados a uma máquina já existente, se necessário.

A função e o funcionamento da máquina vibradora são explicados na íntegra no capítulo 7 (página 47)

## **ALAVANCA SELECTORA DA DIRECÇÃO DE SAÍDA**

Os conjuntos alceados podem sair pela traseira do DigiVAC+ para uma máquina de fazer brochuras. Se existir uma máquina vibradora ("jogger") montada, podem também sair pela frente do DigiVAC+ para a máquina vibradora.



A direcção de saída é controlada pela alavanca selectora da direcção de saída.

- Empurre a alavanca **para cima** para que os conjuntos saiam pela **traseira**.
- Empurre a alavanca **para baixo** para que os conjuntos saiam pela **frente**.

## **BOCA DE SAÍDA TRASEIRA**

Pela boca de saída traseira do DigiVAC+ saem os conjuntos alceados para a máquina de fazer brochuras.

Pode também ser usada para compor manualmente grandes conjuntos, antes de fazer a brochura. Consulte o capítulo 5 (página 43).

Se ocorrer um erro de alimentação durante a saída dos conjuntos pela traseira, o conjunto com defeito é retido na boca de saída traseira para ser removido pelo operador.

## **ELEVAÇÃO DOS ROLOS**

O botão de elevação dos rolos desengata os rolos accionadores da saída. Esta acção torna-se necessária quando é utilizada a opção **ACERTO PRÉVIO** ao fazer

brochuras com folhas com mais de 300 mm de comprimento.

- Eleve o botão para desengatar os rolos
- Baixe o botão para engatar os rolos

Os rolos deve estar sempre engatados, excepto quando utilizar o **ACERTO PRÉVIO**.

Nota: A função de composição manual de conjuntos (ver p.43) apenas pode ser utilizada quando os rolos estão engatados.

# 2

## Começo Rápido

Esta secção destina-se a prestar as instruções necessárias e apenas suficientes para pôr o alceador rapidamente a funcionar. Nos capítulos subsequentes estão descritos os procedimentos de utilização e condução de forma detalhada.

Ligue o interruptor ON/OFF e prima qualquer tecla do painel de comando.

### **FUNCIONAMENTO DO ECRÃ TÁCTIL**

Durante a utilização normal, o ecrã táctil funciona por meio da ponta do dedo. Não é necessário tocar no ecrã com qualquer outro acessório. No entanto, o ecrã funciona com qualquer instrumento rombo, tal como a 'varinha' de um "palm top" ou a extremidade romba de uma caneta.

Não utilize força excessiva: um leve toque é suficiente.

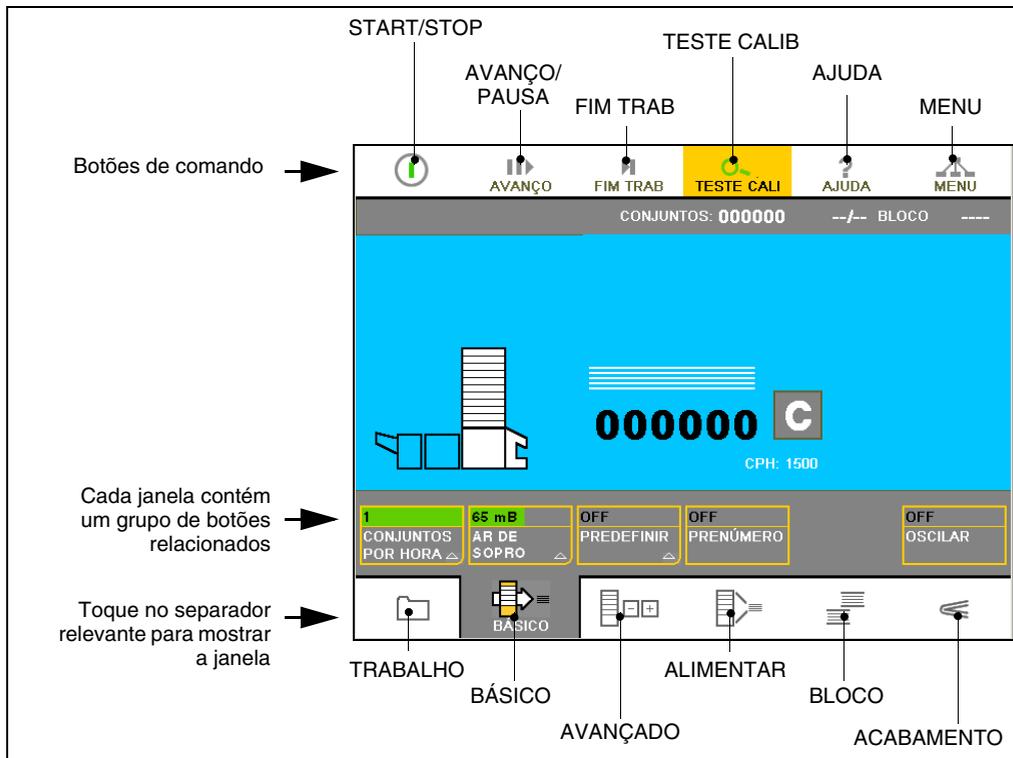
#### **Atenção**

A utilização de objectos aguçados ou de força excessiva sobre o ecrã táctil irá danificar o ecrã.

O DigiVAC+ é controlado por botões tácteis no painel de comando. Os botões que executam funções relacionadas são agrupados em 'janelas'. Para seleccionar uma janela, toque no separador relevante na parte inferior do painel de comando.

Também existem seis botões de 'comando' ao longo da parte superior do ecrã. Para mostrar texto de ajuda sobre

qualquer função da máquina, toque em **AJUDA** e, em seguida, toque no botão necessário



Separadores da janela principal no painel de comando

### Conselho

Carregue o modelo predefinido para repor as definições originais do painel de comando:

- Toque em **Fim Trab**
- Toque em **Trabalho**
- Seleccione o modelo predefinido a partir da lista de tarefas
- Toque em **Carregar Trabalho**
- Na janela que aparece, toque em **Yes** para confirmar que pretende carregar o modelo predefinido.

## **CARREGAR AS ESTAÇÕES COM PAPEL**

Remova o papel não pretendido nas estações e prima **AVANÇO** para verificar se não existe papel no transportador do trabalho anterior. Toque em **FIM TRAB** para indicar ao DigiVAC+ que o trabalho anterior terminou.

O trabalho pode ser organizado quer com as folhas viradas para cima e a primeira folha na estação superior, ou viradas para baixo com a primeira folha na estação inferior. As estações serão ligadas automaticamente quando estiverem carregadas com papel.

Coloque o papel na estação entre os encostos laterais. Empurre para dentro os encostos laterais para centrar e segurar o papel na estação. Assegure-se de que a torneira de controlo do ar está aberta (empurrada para dentro) em cada estação carregada.

## **REGULANDO A MÁQUINA**

- Memorize o trabalho por defeito na janela **TRABALHO** para pôr o painel de controlo no parâmetros de fábrica (ou seleccione outro trabalho, se pretendido).
- Inicialmente, ponha a alavanca da separação do papel de cada estação, na posição intermédia.
- Afine o receptor de folhas ou a máquina de fazer brochuras para o tamanho pretendido.
- Ponha a alavanca da saída para cima se quiser a entrega dos conjuntos para trás, ou para baixo se quiser a entrega para a frente.
- Certifique-se de que as molas de controlo do papel estão na posição 2 (activado-leve).

## **INICIAR O TRABALHO**

Premir  para fazer correr o programa de ensaio.

Depois de terminado o programa de ensaio, premir novamente  para iniciar o trabalho.

A máquina pode ser parada a qualquer momento premindo .

**BRANCO**

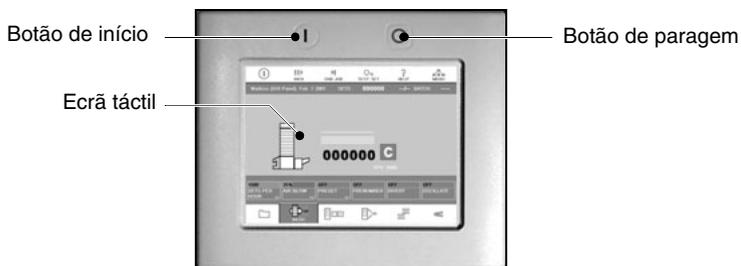


# 3

## Painel de Comando

O DigiVAC+ vem equipado com um painel de comando GUI (Interface gráfica do utilizador). O painel de comando tem um ecrã táctil a cores de 8.2", que oferece uma interface de fácil utilização para operadores.

Existem botões de início e de paragem instalados na moldura do painel de comando, estes botões também são repetidos no ecrã táctil.



Painel de comando GUI

O ecrã táctil possui uma função de 'poupança de energia': se não for utilizado durante um determinado período de tempo, o ecrã escurece automaticamente. Após um período alargado, o ecrã desliga-se. Para o fazer voltar ao normal, basta tocar no ecrã.

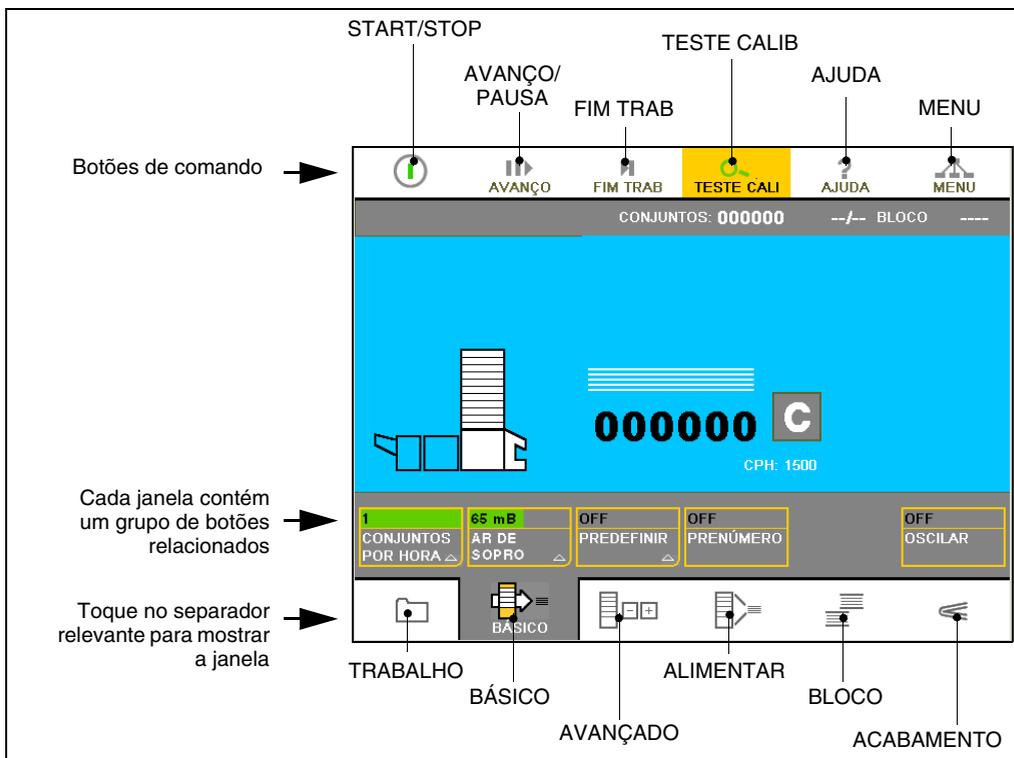
### Conselho

Uma vez desligado, o ecrã táctil demora dois ou três minutos a alcançar o brilho total.

### O SISTEMA DE JANELAS

O DigiVAC+ é controlado por botões tácteis no painel de comando. Os botões são divididos em grupos que executam funções relacionadas. Cada grupo de botões tem a sua própria 'janela', que é seleccionada tocando no separador relevante:

- TRABALHO
- BÁSICO
- AVANÇADO
- ALIMENTAR
- BLOCO
- ACABAMENTO (este separador é mostrado apenas se o DigiVAC+ estiver equipado com uma unidade de dobrar e agrafar)



Separadores da janela principal no painel de comando

O GUI só mostra as funções e opções que são necessárias para a DigiVAC+, dependendo da configuração da máquina.

## BOTÕES DE COMANDO

Existem seis botões de 'comando' principais listados na parte superior do ecrã:

### START/STOP

O botão  serve para pôr a máquina a funcionar. Quando a máquina está em andamento, este botão muda para  que se utiliza para parar a máquina. Estes comandos estão duplicados pelos botões start/stop por cima do écran de toque.

### AVANÇO

Toque e mantenha **AVANÇO** para pôr o transportador em andamento. O transportador pára quando largar **AVANÇO**. Este botão serve para retirar quaisquer folhas que

se encontrem no transportador depois de um encravamento, etc.

Quando a máquina está a funcionar este botão muda para **PAUSA**. Toque em **PAUSA** para fazer uma pausa de aproximadamente 5 segundos na alimentação, entretanto o transportador continua em andamento. A duração da pausa pode ser modificada na página de Opções da Máquina.

**FIM TRAB** Toque em **FIM TRAB** quando quiser preparar a máquina para um novo trabalho, ou alterar o trabalho actual. Quando um trabalho está carregado, alguns dos ajustes da máquina são bloqueados, para prevenir mudanças accidentais. **FIM TRAB** desbloqueia estes ajustes.

O bloqueio só afecta os ajustes que mudam a integridade do trabalho, como por exemplo o número de folhas num conjunto ou o número de conjuntos num grupo.

**TESTE CALIB** Quando o ícone **TESTE CALIB** está iluminado, a máquina está pronta para fazer um teste de calibração. A alceadora usa o teste para calibrar o sistema de acordo com o papel de cada estação. O teste de calibração não é contabilizado pelo contador (excepto no modo de pre-número). Uma vez feito o teste de calibração, este é aceite quando se põe a máquina em funcionamento, as estações e certas funções ficam bloqueadas para prevenir erros e accidentais toques nos botões.

Para fazer um teste de calibração:

- Carregue a máquina.
- Toque no botão .
- A máquina alimenta uma só folha de cada estação que estiver ligada e carregada.
- Se ocorrer algum erro durante o teste de calibração, ou o carregamento das estações for mudado nesta altura, toque em  para fazer novo teste de calibração.
- Quando o ícone **TESTE CALIB** está cinzento, a máquina está pronta a funcionar. Toque em .

Se tocar nalgum dos botões **TESTE CALIB** ou **FIM TRAB**, será preciso fazer outro teste de calibração antes de pôr a máquina a andar: o ícone **TEST CALIB** estará iluminado.

Se tiver dificuldades ao fazer um determinado trabalho e haja falsos erros, talvez ajude fazer outro teste de calibração. Isto pode ser feito em qualquer altura para recalibrar o sistema de detecção.

**AJUDA** Toque em **AJUDA** e depois toque em qualquer área do écran para aceder ao texto de ajuda dessa área. Utilize as setas 'cima' e 'baixo' perto do texto para ver mais texto.

Algumas secções de texto de ajuda têm uma seta 'direita' perto delas. Isto indica que há mais texto disponível, explicando mais detalhadamente a função relacionada. Toque na seta 'direita' para ver este texto. Então uma seta 'esquerda' aparecerá: toque nela para voltar ao texto anterior.

Enquanto está a ver texto, pode ver ajuda acerca de qualquer das outras etiquetas que permanecem no écran, tocando nelas. Para sair do texto de ajuda, toque em **AJUDA** ou em **OK**.

**MENU** MENU dá acesso às definições que não necessitam de ser alteradas frequentemente. Estas definições são as seguintes:

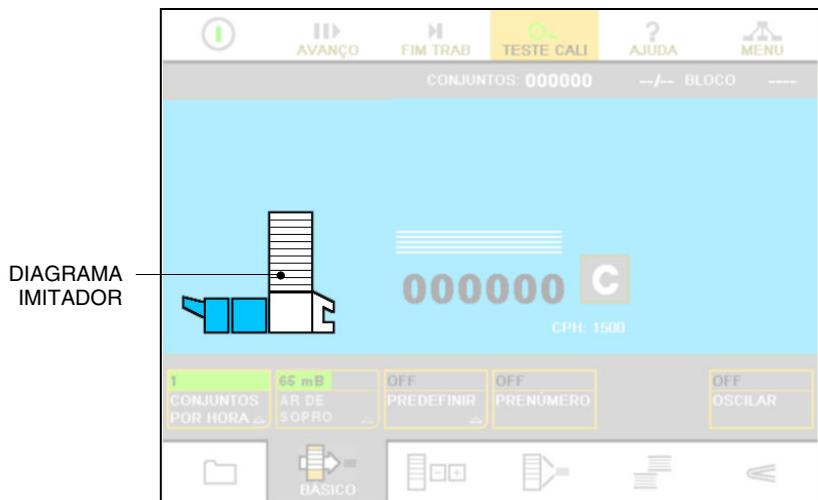
- Mudança da língua do écran
- Sistema de medidas (milímetros ou polegadas)
- Ajuste do contraste do écran
- Ajuste da duração da pausa
- Realizar definições avançadas que só podem ser acedidas por intermédio de um código de acesso ao dispor do técnico de fábrica ou por esta devidamente certificado.

**DIAGRAMA IMITADOR** O diagrama do sistema mostrado no écran é criado automaticamente, baseado na quantidade de estações que a máquina tem e no equipamento que lhe está ligado. De acordo com o estado de operação da alceadora, as várias áreas do diagrama são apresentadas em diferen-

tes cores. As cores das estações imitam as luzes indicadoras da estação:

- Verde constante: esta estação está ligada, e carregada com papel.
- Branco: esta estação não está ligada.
- Linha tracejada entre estações: estas estações estão ligadas entre si.
- Verde a piscar: esta estação está ligada, mas não está carregada com papel.
- Vermelho a piscar: esta estação teve uma alimentação dupla, o que provocou a paragem da alceadora. O erro será explicado numa caixa que surgirá.
- Amarelo a piscar: houve uma falta de alimentação nesta estação, o que provocou a paragem da alceadora. O erro será explicado numa caixa que surgirá.

Erros noutros módulos são indicados a vermelho..

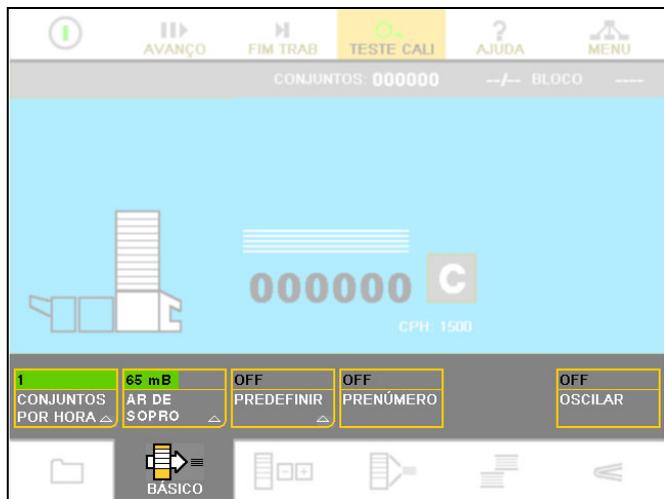


**C** Tocando em **C** põe o contador a '0'

**CPH** **CPH** mostra a velocidade de produção actual do sistema, em conjuntos por hora. A velocidade de produção é afectada pelo tamanho do papel, pelo equipamento de acabamento ligado e pelo ajuste do trabalho.

## A JANELA 'BÁSICO'

A janela **BÁSICO** contém afinações que são precisas regularmente, quando se faz o ajuste de um novo trabalho.



Janela 'BÁSICO'

### CONJUNTOS POR HORA

**CONJUNTOS POR HORA** permite ajustar a velocidade de produção do sistema. Esta é limitada automaticamente de acordo com a configuração.

**AUTO:** Com **AUTO** seleccionado o sistema anda na velocidade máxima de produção de acordo com o tamanho do papel, com o equipamento de acabamento ligado e com ajuste do trabalho.

**CONJUNTO SIMPLES:** Normalmente haverá mais que um conjunto no transportador. Selecciona **CONJUNTO SIMPLES** para que só haja um conjunto de cada vez no transportador. Isto minimiza o tempo de correcção se ocorrer algum erro. Os conjuntos por hora serão ajustados automaticamente.

### AR DE SOPRO

**AR DE SOPRO** altera a quantidade de ar para a separação das folhas nas estações. Como regra geral, quanto mais pesada e larga for a folha, mais ar precisará. O valor por defeito de fábrica é de 65mB.

Quando a máquina está em espera, **AR DE SOPRO** mostra a pressão seleccionada. Quando a máquina está em funcionamento, **AR DE SOPRO** indica a pressão actual. Dependendo de vários factores, a pressão seleccionada pode não ser possível.

**PREDEFINIR** **PREDEFINIR** é usado se forem precisos um número exacto de conjuntos. Toque em **PREDEFINIR** e introduza o número de conjuntos requeridos, na janela que apareceu. O contador na área principal do mostrador ficará branco. Quando a máquina for posta a funcionar, o contador contará em ordem decrescente e quando chegar a zero, a alceadora pára.

Toque em  para a máquina recomeçar a trabalhar. O contador retrocede para preto e contará na ordem crescente.

A função predefinir é ideal para produzir um exemplar único. Se quiser fazer vários conjuntos, é mais fácil usar a função **BLOCO**.

**PRENÚMERO** A função **PRENÚMERO** é para ser usada quando é preciso alçar folhas numeradas. Toque em **PRENÚMERO** e é seleccionado o modo de Conjunto Simples, é retirada a função Desvio e o teste de calibração é contado.

É possível desligar o modo de Conjunto Simples uma vez seleccionado 'Prenúmero'. Isto permite à máquina funcionar mais rápido, quando é usado papel que não dá problemas.

**OSCILAR** **OSCILAR** faz o desfasamento dos conjuntos alçados se estiver ligado um receptor apropriado.

## A JANELA 'AVANÇADO'

A janela **AVANÇADO** permite fazer alterações em afinações avançadas. Estas afinações podem ser alteradas para otimizar a qualidade e produtividade de um trabalho.



Janela 'AVANÇADO'

**SEPARAR** (Somente duas torres). Quando **SEPARAR** está seleccionado, os conjuntos alçados na torre B serão entregues primeiro e separados dos conjuntos alçados na torre A. Isto permite um melhor empilhamento quando se faz a saída para um jogger.

**ESCAMA** **ESCAMA** faz com que as folhas dos conjuntos venham em escama. Isto ajuda um empilhamento mais perfeito de folhas espessas ou conjuntos muito grandes. O valor da escama varia entre -20 e +20mm entre cada folha e afecta todas as estações. O valor por defeito é 0: isto faz com que todas as folhas num conjunto venham alinhadas.

Se um valor de **ESCAMA** for necessário, é normal que seja a folha de baixo que venha à frente: seleccione um valor negativo de **ESCAMA** quando utilizar a saída para trás e um valor positivo quando a saída for para a frente.

Um pequeno valor de **ESCAMA** ajuda o conjunto a ficar mais perfeito quando se utiliza a máquina de agrafar e dobrar.

### **PONTO DE DETECÇÃO**

O detector da folha mede 15.2mm (0.6") desde o começo da folha e faz uma leitura. Se houver uma mancha de impressão particularmente escura nesta área pode haver problemas de leitura. O **PONTO DE DETECÇÃO** pode ser afinado para fazer a leitura numa posição diferente da folha. Isto afecta todas as estações da máquina.

**TOLERÂNCIA:** Mudando **TOLERÂNCIA** para **x2 GROSSO** permite um intervalo de variação maior nas leituras do detector. Isto impede a detecção de falsos erros devido à variação do papel e da densidade da tinta. O valor por defeito é **x1 NORMAL**.

A alceadora permite alguma variação no papel e na densidade da tinta, e muda constantemente o intervalo dos valores fazendo a média das folhas anteriores. Aumentar a tolerância para **x2 GROSSO** só é necessário quando houver uma variação grande no papel.

**DETECÇÃO DUPLA:** Em circunstâncias muito invulgares, por exemplo, quando há grandes variações no papel, pode ser necessário desligar **DETECÇÃO DUPLA**. Isto afecta todas as estações da máquina, isto é, todas as estações ficam sem detectar duplas folhas. A detecção de falta de folha não é afectada.

Antes de desligar a dupla detecção, tente primeiro mudar a **TOLERÂNCIA** para **x2 GROSSO**.

### **EMBRAIAGEM**

**EMBRAIAGEM** afina o comprimento de alimentação durante o teste de calibração, para todas as estações. Aumentando este valor as rodas alimentadoras giram durante mais tempo, o que ajuda o papel a não escorregar. O valor pode ser reduzido de modo a evitar uma pré-alimentação excessiva da folha seguinte.

A optimização do comprimento de alimentação para formatos que não são "standard" produzirá um bom teste de calibração, reduzindo assim erros durante o trabalho. O valor por defeito de fábrica é de 186.2mm (7.35") durante o teste de calibração, ficando o comprimento de

alimentação automaticamente fixo para o tamanho da folha.

**AUTO:** Actuando **AUTO** põe-se o valor por defeito para o comprimento da alimentação, ou seja, 186.2mm (7.35").

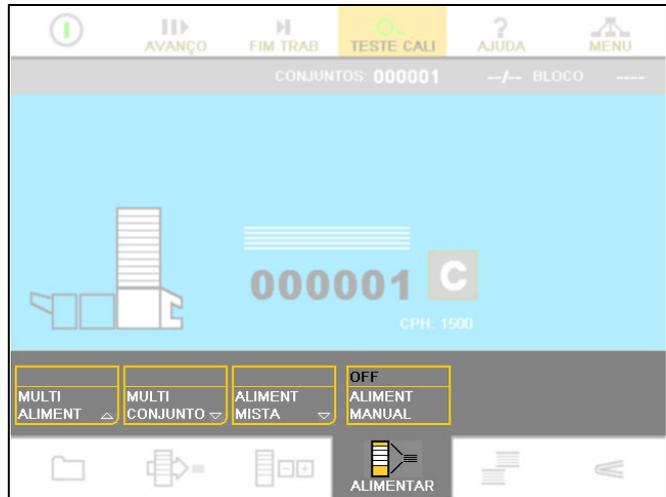
**CURTO:** A função **CURTO** serve para diminuir o comprimento da alimentação durante o teste de calibração para 121mm (4.8"), valor ideal para o formato A5 ou A4 deitado ou similares.

**TEMPO SUCÇÃO** Aumentando o valor de **TEMPO SUCÇÃO** faz com que o alimentador tenha mais tempo para segurar cada folha. Se estiver a utilizar folhas com tendência a colarem, aumentando o **TEMPO SUCÇÃO** poderá melhorar o elevar das folhas e em alguns casos a separação entre elas.

É possível reduzir o **TEMPO SUCÇÃO** quando utiliza papéis que escorregam bem: isto resulta num aumento da velocidade de operação da máquina. O valor por defeito é de 150ms.

## A JANELA 'ALIMENTAR'

O menu **ALIMENTAR** contém as opções 'Multi Aliment', 'Multi Conjunto', 'Aliment Mista' e 'Aliment Manual'. Através destas opções a alceadora pode ser programada para fazer várias alimentações de cada estação ou outras sequências especiais ou permitir a alimentação manual de dois conjuntos.



Janela 'ALIMENTAR'

**MULTI ALIMENT** **MULTIALIMENTAÇÃO:** permite alimentações múltiplas de cada estação por conjunto. Por exemplo, um tamanho Multi Aliment de 4 leva 4 folhas de cada estação à vez. Toque em **MULTI ALIMENT** e introduza o número pretendido usando + ou -. Toque O para ligar. Desligue depois de usar.

**MULTI CONJUNTO** **MULTICONJUNTO:** permite que sejam carregados e contados conjuntos múltiplos.

Por exemplo, um conjunto de 4 folhas pode ser carregado três vezes numa alceadora de 12 estações. Quando Multi Conjunto é ligado, o contador contará três conjuntos por ciclo em vez de um.

Multi conjunto dividirá automaticamente o número excedente de conjuntos dentro de um bloco. Usando o exem-

plo a cima, se o tamanho do bloco for de 50, este número não é divisível pelo número de conjuntos alimentados por ciclo (3). Neste caso Multi Conjunto, alimentará 48 conjuntos normalmente e depois só dois conjuntos no último ciclo para completar o bloco pretendido.

Carregue o trabalho e ligue as estações. Introduza, se pretendido, a quantidade de conjuntos por bloco no menu de **BLOCO**. No menu **MULTI CONJUNTO**, use + ou - para escolher como os conjuntos são partidos. Toque O para ligar. Desligue depois de usar.

**ALIMENT MISTA** Usando **ALIMENT MISTA** podem ser alimentadas sequências especiais. Cada coluna representa uma etapa no ciclo de alcear. Podem ser programadas até 12 etapas. A alceadora completará cada etapa à vez e depois repetirá o ciclo.

Use as teclas das setas esquerda/direita para navegar para a etapa pretendida. Use a teclas das setas cima/baixo para navegar para a estação pretendida. Toque na 'seta enter' para ligar. Use + ou - para introduzir o número de alimentações em cada etapa. Toque O para ligar. Desligue depois de usar.

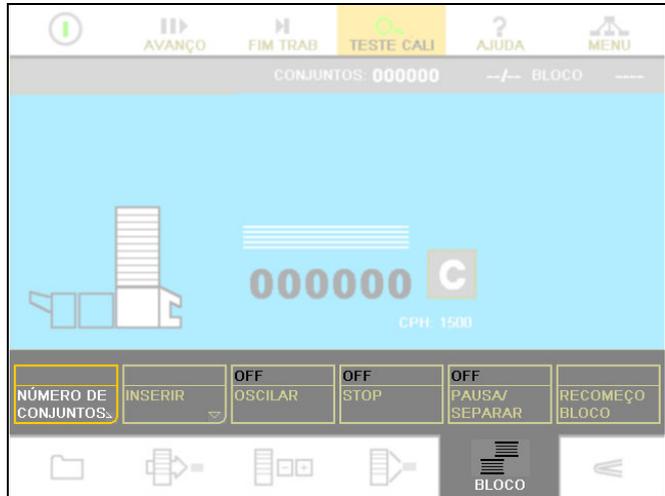
**ALIMENT MANUAL** Toque em **ALIMENT MANUAL** para ligar os recursos da alimentação manual. Isto permitirá a combinação de dois conjuntos parciais. Desta maneira, podem ser produzidos folhetos que tenham mais folhas que número de estações na alceadora.

Alceie a primeira parte do conjunto para o receptor.

Depois, ponha a primeira parte do conjunto na bandeja da estação de alimentação manual e a máquina alceará a segunda parte do conjunto e junta os dois conjuntos parciais. Assim que o conjunto total seja largado, coloque outra primeira parte do conjunto na bandeja. Para mais detalhes da Alimentação Manual de conjuntos, veja o capítulo 5 (página 43).

## A JANELA 'BLOCO'

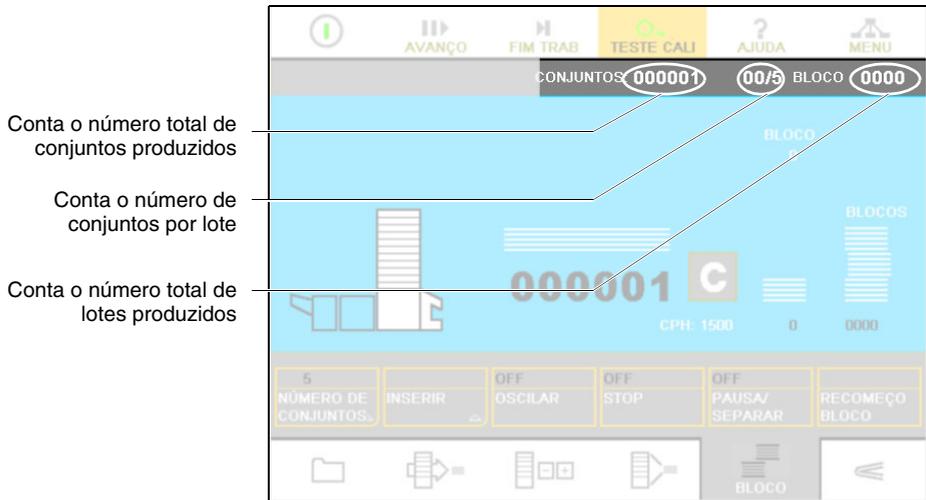
O menu **BLOCO** permite que conjuntos sejam agrupados em blocos, afectados por uma acção de 'Stop', 'Pausa', 'Oscilador' ou 'Inserir', acção esta a realizar no fim de cada bloco.



Janela 'BLOCO'

## NÚMERO DE CONJUNTOS

Toque na função **NÚMERO DE CONJUNTOS** para introduzir o número de conjuntos em cada bloco. Ao introduzir '0' no teclado desligará o modo de 'Bloco'.



Contador de lotes

**INSERIR** **INSERIR** faz com que seja alimentada uma folha da estação superior e/ou inferior no princípio e/ou no fim de cada bloco.

Se a folha inserida não fizer parte do trabalho, e servir apenas como folha separadora, então essa folha pode ser alimentada pela 1ª estação ou pela última, indistintamente.

**SUPERIOR:** Quando fizer a saída para a frente do alceador, escolha **SUPERIOR** para introduzir uma folha da estação de cima com o primeiro conjunto de cada bloco. A folha inserida ficará na base da pilha do bloco (como por exemplo a contra-capa de um bloco).

Quando fizer a saída para a traseira do alceador, escolha **SUPERIOR** para introduzir uma folha da estação de cima com o último conjunto de cada bloco. A folha inserida ficará no topo da pilha do bloco (como por exemplo a capa de um bloco).

**INFERIOR:** Quando fizer a saída para a frente do alceador, escolha **INFERIOR** para introduzir uma folha da estação de baixo com o último conjunto de cada bloco. A folha inserida ficará no topo da pilha do bloco (como por exemplo a capa de um bloco).

Quando fizer a saída para a traseira do alceador, escolha **INFERIOR** para introduzir uma folha da estação de baixo com o primeiro conjunto de cada bloco. A folha inserida ficará na base da pilha do bloco (como por exemplo a contra-capa de um bloco).

**OSCILAR** Quando escolhe a função **OSCILAR**, no menu **BLOCO**, os blocos são desfasados na saída depois de completo um bloco desde que o sistema inclua um receptor apropriado. Isto serve para separar os blocos uns dos outros.

**STOP** A função **STOP** faz a parar máquina depois de cada bloco, ficando o contador no écran a piscar. Para iniciar outro bloco basta tocar na função **START**.

Se escolher a função **STOP** a meio de um trabalho, a máquina pára logo que complete o bloco que de momento está a alçar. Isto permite ao operador interromper um trabalho, quando ache conveniente.

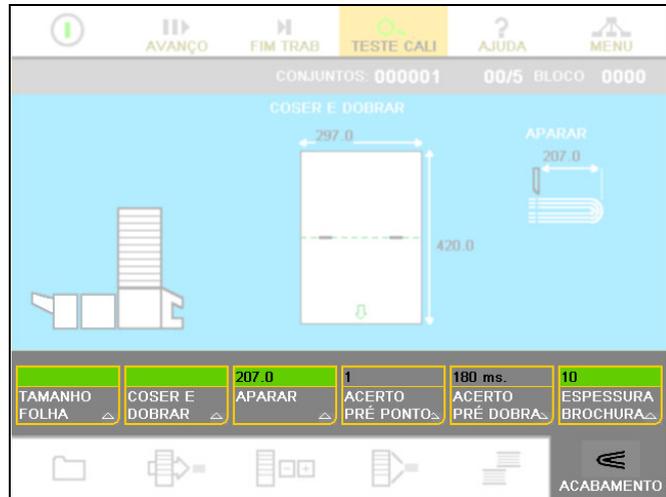
**PAUSA/ SEPARAR** Ao escolher **PAUSA/SEPARAR** a máquina faz uma pausa de aproximadamente 5 segundos, após cada bloco. O símbolo de "Pausa" no écran piscará entre blocos.

Esta função também separa blocos na máquina de fazer brochuras ou pequenos livros. O tempo de duração da **PAUSA** pode ser alterado na página Opções Máquina, (para isso seleccione **MENU, OPÇÕES MÁQUINA**).

**RECOMEÇO BLOCO** Tocando na função **RECOMEÇO BLOCO** coloca a zero o contador de blocos, de modo que pode reiniciar um novo bloco. Note que se a máquina estiver a trabalhar, esta função interrompe o bloco que está a fazer e é iniciado um novo bloco.

## A JANELA 'ACABAMENTO'

A função **ACABAMENTO** controla os parâmetros para a máquina de fazer brochuras (SFT) e do aparador (Trimmer).



Janela 'ACABAMENTO'

### TAMANHO FOLHA

Toque em **TAMANHO FOLHA** para modificar a configuração da máquina de fazer brochuras e do aparador de modo que se adaptem ao tamanho do papel da brochura.

**AJUSTAR EIXOS:** Se suspeitar que o sistema de ajuste na máquina de fazer brochuras ou no aparador não está devidamente calibrado, toque na função **AJUSTAR EIXOS** para recalibrar os eixos. Após a recalibração, os eixos retomam à posição requerida.

A máquina de fazer brochuras faz periodicamente e de modo automático a recalibração dos eixos.

**POSIÇÃO PÁGINA:** A função **POSIÇÃO PÁGINA** altera a orientação do papel entre vertical e horizontal. Isto é apenas possível se a folha não exceder a largura máxima aceite pela máquina de fazer brochuras.

**FORMATOS:** Seleccione qual o formato standard de papel que vai utilizar, tocando na função **FORMATOS**.

**COSER E DOBRAR** A posição do agrafio e da dobra pode ser deslocada relativamente ao centro do papel. A função **COSER E DOBRAR** permite que esta posição seja afinada até 20mm em ambos os sentidos, em incrementos de 0.2mm.

**COSER:** Liga e desliga o funcionamento da unidade de agrafar.

**POSICÃO DO AGRAFO:** A função **NA DOBRA** permite que as brochuras sejam cosidas na linha da dobra.

A função **À CABEÇA** produz brochuras que são cosidas à cabeça e dobradas.

A alavanca de posição do ponto em relação à dobra deverá estar no centro.

**APARAR** Toque na função **APARAR** para definir o tamanho final da brochura depois de aparada. Quando escolheu um formato pré-seleccionado, esta distância é automaticamente ajustada, mas pode ainda ser afinada com maior precisão. A função APARAR pode também ser desligada.

**ACERTO PRÉ PONTO** A janela **ACERTO PRÉ PONTO** apresenta várias opções que permitem alterar o modo como os conjuntos são batidos (ou alinhados) antes de serem cosidos. Isto garante o maior acerto possível de todas as folhas da brochura. A velocidade máxima da máquina de fazer brochuras é menor quando se escolhe qualquer uma das opções da função **ACERTO PRÉ PONTO**.

**ACERTO PRÉVIO:** Escolha **ACERTO PRÉVIO** quando utiliza folhas mais largas ou de maior gramagem, para proporcionar um alinhamento (batimento) extra na base do conjunto antes de ser cosido. O conjunto pára no batente superior e é realizado um alinhamento ao conjunto antes deste cair para o batente da costura.

**Nota:** Se utilizar o **ACERTO PRÉVIO** com folhas com mais de 300 mm de comprimento, o botão de elevação dos rolos tem de estar na posição elevada.

**ACERTO DUPLO:** A função **ACERTO DUPLO** serve para dar um acerto adicional aos lados do conjunto, quando utiliza folhas mais largas ou de maior gramagem. Os

batentes laterais realizam dois batimentos, Quando o conjunto chega ao batente da costura.

**ATRASO DO PONTO:** Aumentando o valor da função **ATRASO DO PONTO**, aumenta o compasso de espera entre a chegada do conjunto ao batente e a sua costura. Isto permite que as folhas tenham mais tempo para repousarem e deste modo ficarem mais certas. O valor por defeito é de 1ms.

#### **ACERTO PRÉ DOBRA**

A janela **ACERTO PRÉ DOBRA** apresenta várias opções que permitem alterar o modo como os conjuntos são batidos (ou alinhados) antes de serem dobrados. Isto garante o maior acerto possível.

**ENCOSTO LATERAL:** Quando escolhe a função **ENCOSTO LATERAL**, os batentes laterais seguram sem libertar o conjunto durante a costura e a dobra. Isto é muito útil no caso em que a brochura não está a ser dobrada devidamente certa (à esquadria). No entanto é essencial que a largura da folha seja definida de modo muito preciso.

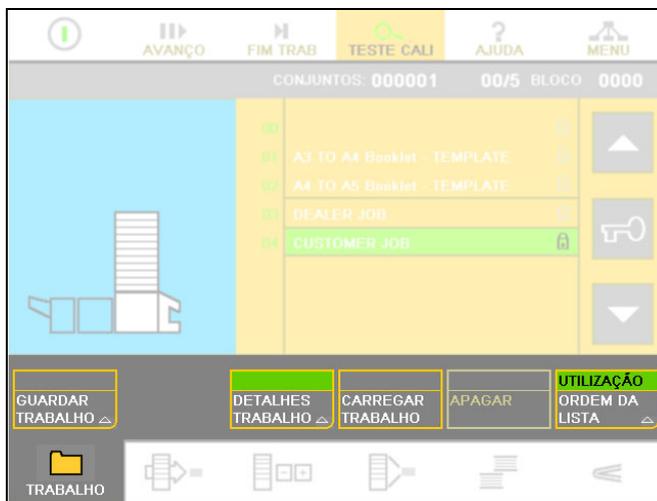
**ATRASO DA DOBRA:** A função **ATRASO DA DOBRA** pode ser ajustada para modificar o compasso de espera entre a chegada do conjunto ao batente da dobra e a sua dobra. Isto é muito útil no caso em que a brochura não está a ser dobrada devidamente certa (à esquadria), permitindo também que as folhas tenham mais tempo para repousarem e deste modo ficarem mais certas. O valor por defeito é de 180ms. A velocidade da máquina de fazer brochuras é menor quando se aumenta o valor do **ATRASO DA DOBRA**.

#### **ESPESSURA BROCHURA**

Na janela **ESPESSURA BROCHURA** é possível alterar a folga entre os rolos da dobra da máquina automática de fazer brochuras. Para isso introduz-se a espessura numa escala de 1 a 25: esta escala representa 1 a 25 folhas de 80 gramas. Este valor precisa de ser ajustado para permitir gramagens menores ou maiores.

## A JANELA 'TRABALHO'

O menu **TRABALHO** permite que os parâmetros do trabalho sejam chamados ou guardados, bastando para o efeito um simples toque. A cada trabalho é atribuído um nome, sendo todos os trabalhos existentes visualizados no écran. Para seleccionar um trabalho existente, basta tocar o seu nome no écran, ou nas setas para cima ou para baixo.



Janela 'TRABALHO'

### GUARDAR TRABALHO

Para guardar (ou gravar) os registos ou definições de um dado trabalho basta um simples toque na função **GUARDAR TRABALHO**. Vai aparecer um teclado no écran para poder atribuir um nome ao trabalho, tocando de seguida na tecla **OK** ou **FECHAR**. O novo trabalho fica assim gravado na lista de trabalhos. Isto permite reutilizar no futuro o mesmo trabalho, poupando deste modo muito tempo.

**SUBSTITUIR:** Se um trabalho existente for chamado e modificado, seleccionando a função **SUBSTITUIR** substituirá o trabalho anterior com o que foi modificado.

**CANCELAR:** Escolha **CANCELAR** quando não quer guardar um trabalho que tenha modificado.

**NOVO:** Se um trabalho existente for chamado e modificado, a função **NOVO** gravará esse trabalho modificado, aparecendo de seguida o teclado para que introduza um novo nome. Depois faça **OK** ou **FECHAR**. O trabalho original não é modificado.

Caso o nome não seja modificado, antes de fazer **OK** ou **FECHAR**, o trabalho será gravado com o mesmo nome seguido de um asterisco.

**DETALHES TRABALHO** Tocando na função **DETALHES TRABALHO** aparecem as características de cada trabalho guardado. Selecciona na lista de trabalhos aquele que pretende e toque de seguida na função **DETALHES TRABALHO** para visualizar um sumário das características desse trabalho.

**CARREGAR TRABALHO** Para memorizar um trabalho, selecciona-o na lista de trabalhos usando as setas para cima e para baixo ou tocando no nome do trabalho. Toque em **CARREGAR TRABALHO**. Tem de tocar em **FIM TRAB** antes de memorizar um trabalho.

**SÍMBOLO CADEADO** O símbolo do cadeado serve para fechar e abrir os trabalhos guardados. Cada trabalho guardado tem um pequeno cadeado ao lado, para mostrar se o trabalho está aberto ou fechado. Para abrir ou fechar um trabalho selecciona-o da lista de trabalho e toque no botão cadeado grande.

Alguns cadeados podem ter um sombreado cinzento. Isto acontece porque existem vários níveis de segurança para o sistema, que podem ser usados para prevenir eventuais alterações em trabalhos.

**APAGAR** Para um determinado trabalho ser apagado tem de estar aberto. Selecciona-o da lista de trabalhos usando as setas para cima e para baixo ou tocando no nome do trabalho. Toque e mantenha **APAGAR**. Uma barra vermelha aparecerá e aumentará da esquerda para a direita. Continue a tocar até a barra atingir o lado direito.

**ORDEM DA LISTA** **ORDEM DA LISTA** altera a ordem pela qual os trabalhos são mostrados, ou por ordem alfabética ou os mais recentes primeiro.

Há uma linha entre os trabalhos modelo de fábrica e os outros trabalhos guardados pelo operador. Os trabalhos modelo de fábrica são sempre mostrados primeiro; somente os trabalhos guardados pelo operador podem ser reordenados.

**A->Z:** Para mostrar os trabalhos por ordem alfabética toque em **A->Z**.

**UTILIZAÇÃO:** Para listar os trabalhos por ordem de utilização utilize a função **UTILIZAÇÃO**. O último trabalho que foi utilizado aparecerá no primeiro lugar da lista.

**BRANCO**

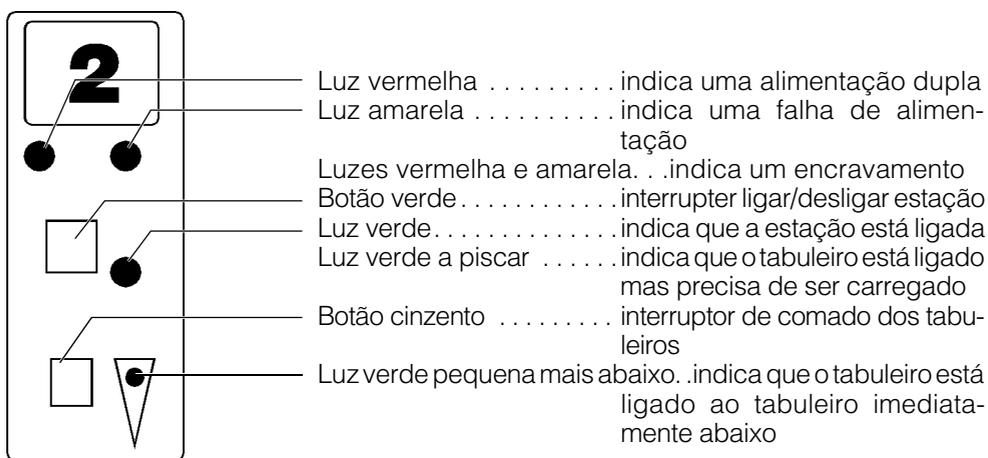
# 4

## Operação das bandejas

A DigiVAC+ pode ter 8 ou 12 estações por torre. Pode ser acrescentado um módulo adicional de 4 estações a máquinas de 8 estações, mesmo depois das mesmas estarem instaladas.

### CONTROLOS E INDICADORES DOS TABULEIROS

Os tabuleiros de alimentação encontram-se numerados de 1 em diante, sendo o tabuleiro inferior o número 1. Cada tabuleiro tem os seus próprios controlos imediatamente ao lado.



### Ligar/desligar os tabuleiros

Os tabuleiros podem ser ligados e desligados manualmente premindo o botão verde do lado do tabuleiro. Se o sistema estiver destrancado, os tabuleiros ligam automaticamente quando são carregados. Lembre-se que os tabuleiros não podem ser ligados ou desligados quando o sistema está trancado.

### REGULAÇÕES

As bandejas de alimentação devem ser ajustadas de acordo com o formato, o tipo e o estado do papel. Esta secção explica como proceder aos ajustes. As definições recomendadas para diferentes tipos de papel podem ser encontradas no Anexo 2 (ver p.75).



### **Controlo do jacto de ar**

O ar é dirigido para a bandeja para elevar a pilha de papel e separar as folhas inferiores. Desligue o jacto de ar para bandejas não utilizadas de modo a poupar o ar do sistema e a evitar ruído desnecessário.

O jacto de ar é ligado e desligado com o controlo do jacto de ar localizado de cada lado da bandeja.

- Empurre para ligar o jacto de ar.
- Puxe para desligar o jacto de ar.

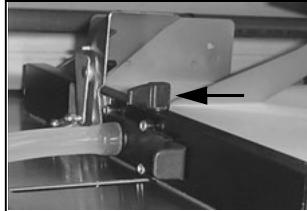
#### **Nota :**

Se o jacto de ar para a bandeja for desligado, a bandeja não alimentará folhas.

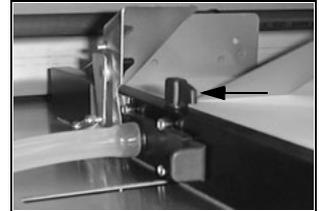
### **Torneira de ar para folhas pequenas**

Quando alcear folhas pequenas (com menos de 210 mm de comprimento), o jacto de ar deve restringir-se à parte interna da bandeja, fechando-se as torneiras de ar nas

guias laterais. Desta forma, o ar do sistema será poupado e evitar-se-á ruído desnecessário.



Torneira de ar para folhas pequenas: desligada

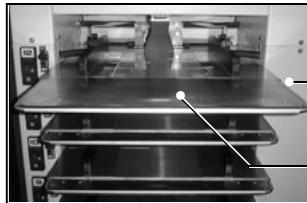


Torneira de ar para folhas pequenas: ligada

### **Extensores das bandejas**

O tabuleiro de cada bandeja estende-se até ao comprimento pretendido se for simplesmente puxado para fora. Os tabuleiros possuem molas e a sua posição fica bloqueada quando atingem a extensão máxima.

Para encurtar os extensores de bandejas, empurre-os na direcção da máquina. Se os extensores de bandejas estiverem bloqueados (ou seja, na sua máxima extensão), prima o painel do extensor da bandeja e empurre para dentro.



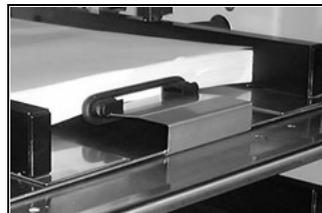
Extensor de bandeja

Painel do extensor de bandeja

### **Elevador de pacotes**

O elevador de pacotes deve ser posicionado por baixo do centro da pilha de papel. O limite terminal preto de borracha deve ser então deslizado para baixo do elevador de pacotes até ficar encostado à margem da pilha

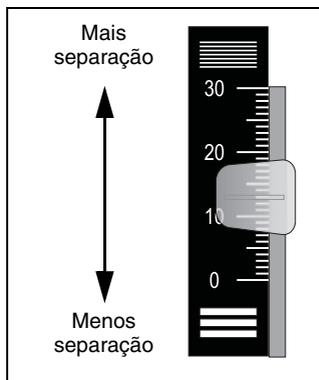
de papel. A posição do elevador de pacotes varia, consoante o formato do papel.



Folhas com um comprimento até 335 mm: o elevador de pacotes é fixo por baixo da extremidade da bandeja interior. O limite terminal é empurrado para a frente de modo a tocar na pilha de papel.



Folhas com um comprimento superior a 335 mm: a bandeja é estendida e o elevador de pacotes é fixo por baixo do extensor da bandeja. Faça deslizar o limite terminal até à parte posterior do elevador de pacotes, empurre o extensor da bandeja para dentro até o limite terminal tocar na pilha de papel.



### Separação de papel

Papéis diferentes podem necessitar de diferentes quantidades de separação para serem alimentados de forma fiável.

- Desloque a alavanca para cima para aumentar a separação
- Desloque a alavanca para baixo para diminuir a separação

A maioria dos papéis correm com a alavanca aproximadamente na posição intermédia.

Se a bandeja falhar regularmente uma alimentação (a luz indicadora amarela da bandeja piscará), baixe ligeiramente a alavanca para reduzir a separação.

Se a bandeja efectuar regularmente alimentações duplas (a luz indicadora vermelha da bandeja piscará), eleve ligeiramente a alavanca para aumentar a separação.

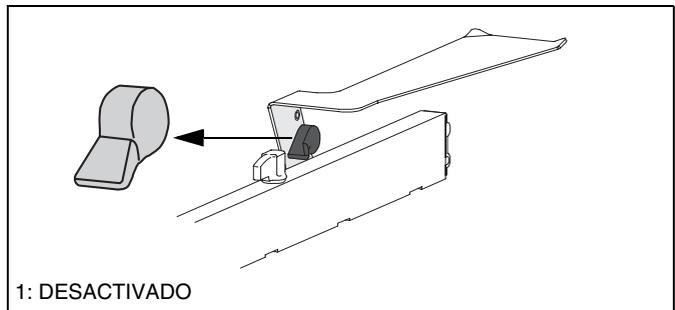
Se a bandeja indicar regularmente um encravamento na alimentação (as luzes indicadoras vermelha e amarela da bandeja piscarão) a causa pode ser:

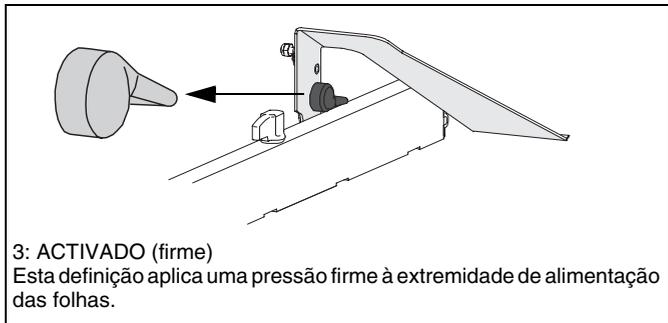
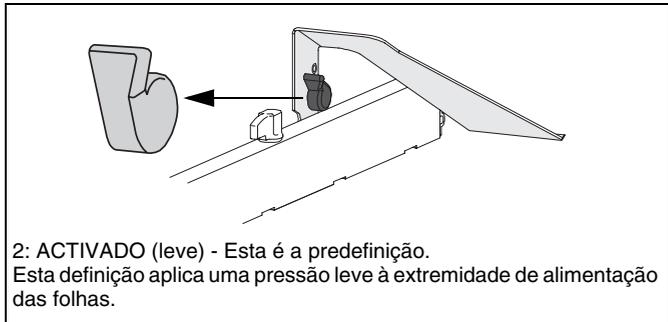
- a alimentação atrasada de uma segunda folha - proceda como se se tratasse de uma alimentação dupla e eleve ligeiramente a alavanca para aumentar a separação
- uma folha alimentada lentamente - proceda como se se tratasse de uma falha na alimentação e baixe ligeiramente a alavanca para reduzir a separação

A alavanca de ajuste do separador pode ser ajustada em qualquer momento durante o trabalho para obter uma alimentação fiável.

### **Molas de controlo do papel**

As molas de controlo do papel proporcionam maior controlo sobre a extremidade de alimentação da folha. São utilizadas para papel leve e/ou enrolado. Podem ser seleccionadas três definições pelo movimento da alavanca.



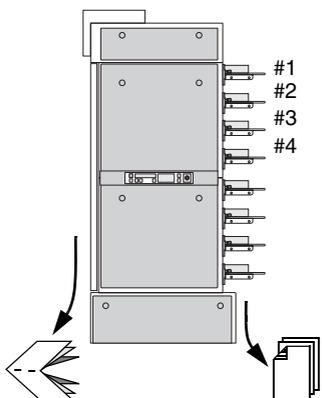


## **CARREGAMENTO DAS BANDEJAS**

### **Sequência de carregamento**

Existem dois métodos de carregamento. O método escolhido dependerá do trabalho a realizar.

Conselho: Se nem todas as bandejas forem necessárias para o trabalho, use as bandejas superiores para maximizar a velocidade de produção.



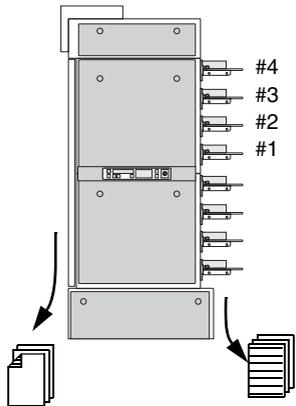
**Método 1 :**

Carregue as folhas com a face para cima e com a primeira página na bandeja mais acima.

Este método de carregamento fará sair os conjuntos:

- pela frente, com a face para baixo, para a máquina vibradora cruzada (se estiver instalada)
- pela traseira, com a face para cima

Use este método para fazer brochuras. Carregue a capa na primeira bandeja.



**Método 2 :**

Carregue as folhas com a face para baixo e com a primeira página na bandeja mais abaixo.

Este método de carregamento fará sair os conjuntos:

- pela frente, com a face para cima, para a máquina vibradora cruzada (se estiver instalada)
- pela traseira, com a face para baixo.

### **Carregamento das bandejas**

As bandejas do DigiVAC+ alimentam a máquina a partir do fundo da pilha de papel, o que permite que a bandeja seja continuamente recarregada sem parar o trabalho.

Cada bandeja pode conter até 60 mm, dependendo do papel. Um carregamento excessivo das bandejas, quando se utilizam certos papéis, pode provocar erros na alimentação. Não carregue as bandejas até à sua capacidade máxima antes do alceador estar a funcionar.

Faça deslizar o papel para dentro da bandeja, entre as guias laterais. Empurre as guias laterais para dentro, de modo a centrar o papel e a segurá-lo na bandeja.

O braço de controlo do papel e as molas de controlo do papel desviam-se quando a pilha de papel é empurrada contra elas e, em seguida, caem novamente sobre a pilha. O braço controla as últimas folhas da pilha quando a bandeja está quase vazia.

### **Recarregamento da bandeja**

Ao colocar mais papel numa bandeja, empurre-o o mais possível para dentro antes de o baixar sobre a pilha de papel já colocada. Desta forma, evitará que a folha de cima da pilha seja perturbada e provoque um erro na alimentação.

Certifique-se de que a pilha de papel está direita. O papel acrescentado deverá assentar exactamente sobre a pilha existente e não deve sobrepor-se às guias laterais.

## **INTERLIGAÇÃO DE ESTAÇÕES**

Se isso for necessário, é possível ligar duas ou mais estações de forma a que funcionem, na prática, como uma única estação. Quando uma das estações deixa de ter papel, a seguinte, que lhe está interligada, toma o seu lugar. A interligação de estações pode ser activada apenas quando as estações estiverem desbloqueadas, isto é, quando o ícone **TESTE CALIB** estiver realçado no painel de comando. Para interligar uma estação com a estação imediatamente abaixo prima o botão cinzento. A pequena luz verde indica que a interligação foi concluída. O diagrama imitador no ecrã mostra uma linha partida entre as estações que estão interligadas.

Com o botão de ligar/desligar a estação, é possível seleccionar qual a estação activa no grupo interligado (a não ser que a opção **PRENÚMERO** esteja seleccionada na janela **BÁSICO**).

Se o sistema estiver bloqueado, uma pressão no botão cinzento de qualquer estação indica quais as outras estações que lhe estão interligadas, fazendo parte do mesmo grupo.

## **GAMA DE MEDIÇÃO DO SENSOR FORA DOS LIMITES**

Se, depois do conjunto de teste ter sido efectuado, ficar a piscar lentamente uma luz vermelha numa certa estação, isso indica que as capacidades do seu sensor óptico foram ultrapassadas e este não pode funcionar adequadamente.

É, em particular, o papel muito espesso e opaco, como a cartolina, que pode fazer com que o sensor fique fora dos seus limites de medição. Isto significa que a folha é demasiadamente densa ou opaca, opticamente, para que o sensor possa "ver" através dela. O sensor, que se destina a detectar alimentações duplas (folhas de papel coladas umas às outras), deixa assim de poder detectar estas ocorrências. Continua a ser possível, contudo, a detecção de folhas que se atrasam e encravamentos de alimentação.

## **PAPÉIS DIFÍCEIS**

Se o papel estiver bastante enrolado e as extremidades não ficarem bem assentes na bandeja, podem ocorrer falhas na alimentação.

O enrolar do papel pode normalmente ser evitado se forem observados os procedimentos correctos de manuseamento e armazenamento de papel.

O Anexo 2 inclui as definições recomendadas para diferentes estados de papel (ver p.75).

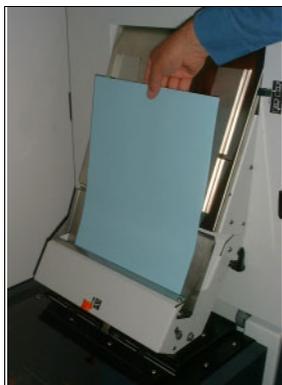
Se o papel enrolar demasiado para correr no DigiVAC+, a curvatura pode geralmente ser removida à mão. Retire o papel da bandeja e curve a pilha na direcção oposta à da curvatura. Por exemplo, se os lados da pilha enrolarem para cima, enrole a extremidade dianteira do papel para baixo.

Se a capa para uma brochura estiver muito enrolada, por exemplo devido a uma laminação deficiente, alimente a capa à mão usando a bandeja de composição manual (consulte "Compor conjuntos manualmente" na página 43).

**BRANCO**

# 5

## Compor conjuntos manualmente



O seu DigiVAC+ tem 8 ou 12 estações. As brochuras que incluem mais de 8 ou 12 folhas podem ser produzidas em duas fases, compondo à mão dois conjuntos parciais na unidade de saída traseira.

**Fase 1:** Alceie a capa e as folhas exteriores para a máquina vibradora. Esta máquina deve estar definida para empilhar os conjuntos de forma desalinhada.

**Fase 2:** Carregue as restantes folhas no DigiVAC+. Coloque os conjuntos parciais pré-alceados na bandeja de composição manual, um de cada vez e o DigiVAC+ alimentará automaticamente as restantes folhas, de modo a introduzir um conjunto completo na máquina de fazer brochuras.

### UTILIZAÇÃO DO MODO DE COMPOSIÇÃO MANUAL

- Coloque a alavanca selectora da direcção na posição superior, para que os conjuntos saiam pela traseira.
- Baixe o botão de elevação dos rolos para engatar o rolo accionador da saída.
- Ligue o modo de composição manual tocando em **ALIMENT MANUAL** na janela **ALIMENTAR**. O botão de **ALIMENT MANUAL** mostrará **ON**.
- Accione o alceador premindo  e realize um conjunto de teste.
- Reinicie o alceador e coloque o conjunto parcial na bandeja de composição manual. O DigiVAC+ alimentará as restantes folhas e libertará em seguida o conjunto completo para a máquina de fazer brochuras. Logo que o conjunto tiver saído, coloque o conjunto parcial seguinte na bandeja.

Conselho: Se nem todas as bandejas forem necessárias para o trabalho, use as bandejas superiores para maximizar a velocidade de produção.

### Desligar o Modo Composição Manual

Desligue o modo de composição manual tocando em **ALIMENT MANUAL** na janela **ALIMENTAR**. O botão de **ALIMENT MANUAL** mostrará **OFF**.

Se o modo de composição manual não for desligado, manter-se-á activo sempre que a alavanca selectora de direcção estiver definida para a sua posição superior, para saída pela traseira.

## **RECUPERAÇÃO DE ERROS**

Se ocorrer uma falha na alimentação, a DigiVAC+ pára e a informação do erro é exibida no ecrán.

- Retire ambas as partes do conjunto da boca de saída traseira.
- Corrija o erro e volte a colocar o conjunto completo na bandeja de composição manual.
- Accione o alceador e o conjunto será enviado para a máquina de fazer brochuras.
- Continue a compor manualmente os conjuntos conforme se explicou anteriormente.

# 6

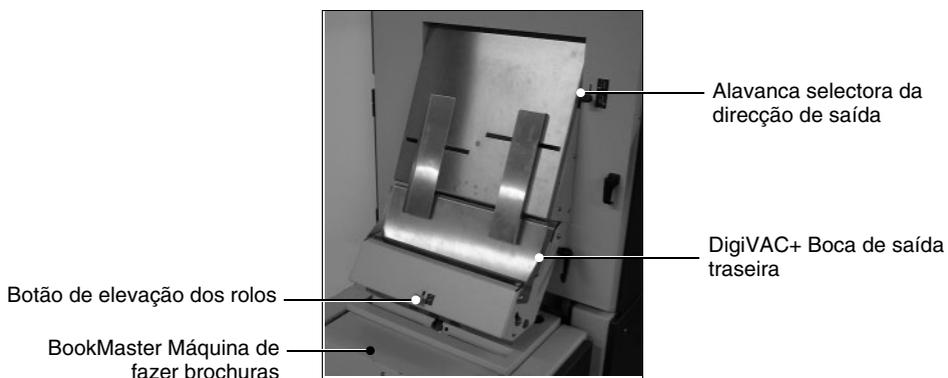
## Fazer brochuras

A DigiVAC+ pode trabalhar em conjunto com todas as máquinas de fazer brochuras da Watkiss. Estão disponíveis três versões:

- BookMaster e TrimMaster (agrafes, afinação manual)
- BookMaster Pro e TrimMaster Pro (agrafes, afinação automática)
- Stitch Fold e Trimmer (ponto, afinação automática)

### UTILIZAÇÃO DO BOOKMASTER

O manual de operação para a máquina de fazer brochuras é fornecido com a unidade. Posicione o BookMaster sob a boca de saída traseira do alceador, como se mostra a seguir.



Defina a alavanca selectora da direcção para a sua posição mais elevada, para que os conjuntos saiam pela traseira.

Assegure-se de que o BookMaster está ligado a uma fonte de energia com a voltagem correcta. Ligue o cabo de interface entre o BookMaster e o DigiVAC+.

Ajuste as definições do BookMaster, de modo a adequá-las ao tamanho da brochura.

**Nota:** Se utilizar o **ACERTO PRÉVIO** com folhas com mais de 300 mm de comprimento, eleve o botão de elevação dos rolos para desengatar os rolos accionadores da saída.

A velocidade máxima de funcionamento que a máquina pode atingir para o interior do BookMaster, depende do tamanho do papel. Comece o trabalho a baixa velocidade e vá aumentando gradualmente a mesma. Se o DigiVAC+ funcionar com velocidade excessiva fará com que o BookMaster encrave.

Execute alguns conjuntos. O BookMaster arrancará automaticamente quando o conjunto entrar na ranhura de alimentação. Se necessário, ajuste as definições da máquina de fazer brochuras para produzir uma brochura correcta.

### **TRATAMENTO DE ERROS**

No caso de ocorrer uma falha na máquina de fazer brochuras, a alceadora pára e o erro é mostrado no ecrán.

Se o alceador alimentar um conjunto com defeito, esse conjunto será retido na boca de saída traseira.

Retire o conjunto com defeito, corrija o erro e coloque depois o conjunto corrigido na bandeja de composição manual. Quando o alceador entrar de novo em funcionamento, o conjunto será enviado para a máquina de fazer brochuras.

### **UTILIZAÇÃO DE OUTRAS MÁQUINAS DE FAZER BROCHURAS**

O DigiVAC+ pode ser usado com máquinas de fazer brochuras de outros fabricantes. É favor consultar o seu fornecedor Watkiss para mais informações.

# 7

## Máquina vibradora (Jogger)

Existem duas máquinas vibradoras disponíveis para o DigiVAC+:

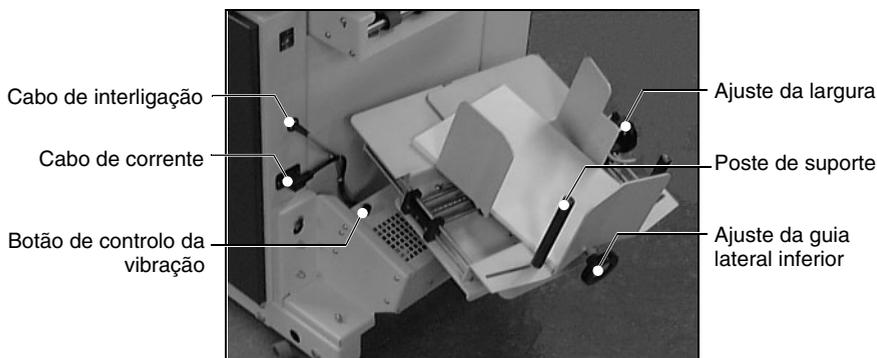
- X-Jogger - esta é uma máquina vibradora programável para empilhamento com desalinhamento de 20° que encaixa na frente da torre.
- Straight Jogger - esta é uma máquina vibradora para empilhamento a direito que pode ser posicionada na frente ou traseira da torre.

**Nota:** Para que os conjuntos sejam transferidos para a frente da torre, o DigiVAC+ tem de estar equipado com um transportador de saída dianteira. Este último é fornecido como equipamento padrão com a X-Jogger, mas deve ser especificamente pedido com o Straight Jogger.

### X-JOJGER

Assegure-se de que os cabos de corrente e de interligação da máquina vibradora estão ligados nas tomadas do DigiVAC+.

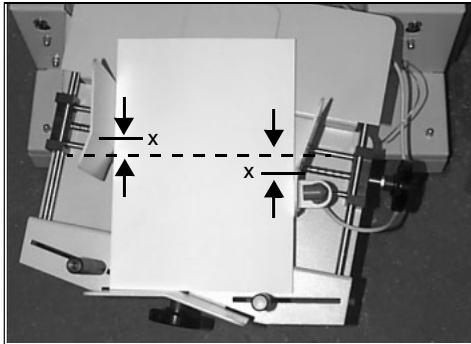
Defina a alavanca selectora da direcção para a sua posição mais baixa, de modo a que os conjuntos saiam pela frente. A corrente será automaticamente ligada na máquina vibradora.



### **Configuração da máquina vibradora (Jogger)**

Tome algumas folhas do papel a alcear e coloque-as no empilhador desalinhado a 20°. Use a manivela para ajustar as guias laterais de modo a adaptarem-se à largura da pilha.

Ajuste a guia lateral inferior de modo a que o meio da folha passe o meio da bandeja do empilhador. Pode verificar isto dobrando uma folha a meio (pela linha pontilhada da figura) e certificando-se de que as extremidades esquerda e direita ficam a igual distância ("X") acima e abaixo do ângulo das guias laterais.



Ajuste a posição dos postes de suporte rodando-os no sentido contrário aos dos ponteiros do relógio para os libertar, fazendo-os deslizar até que atinjam cerca de 5 mm (1/4") da extremidade da pilha e voltando a apertá-los.

Seleccionar **OSCILAR** no menu **BÁSICO** ou **BLOCO** (se necessário) a partir do menu do painel de comando e executar um conjunto de teste.

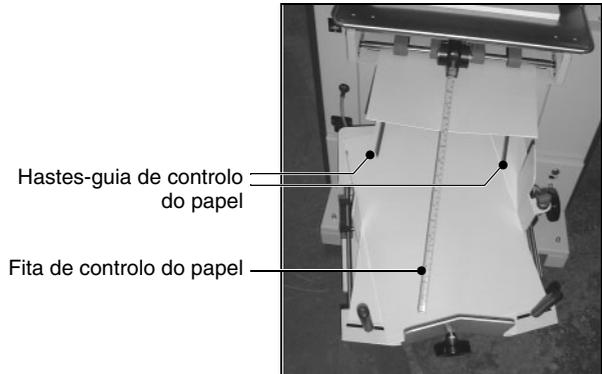
Se necessário, ajuste de forma mais precisa a posição das guias laterais e postes de suporte para conseguir uma pilha direita.

### **AJUSTES Vibração**

Se necessário, use o botão de ajuste da vibração para ajustar a quantidade de vibração. Use o mínimo de vibração para acertar eficazmente a pilha.

### **Fita de controlo do papel**

Alguns papéis, em especial papéis de baixa gramagem, podem não cair diretos na máquina vibradora. A fita de controlo de papel pode ser puxada para fora até ao comprimento requerido, de modo a fornecer um controlo adicional de papéis difíceis.

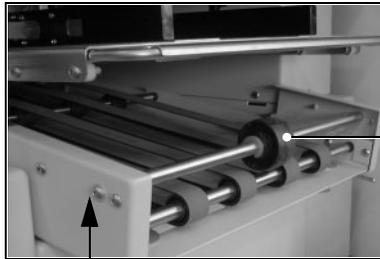


### **Roda de controlo do papel**

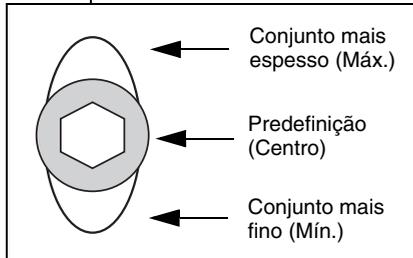
A roda de controlo do papel é utilizada para curvar o conjunto à medida que sai do transportador de saída. Isto proporciona rigidez ao conjunto quando este cai na máquina vibradora.

O veio da roda de controlo do papel pode ser ajustado de acordo com a espessura do conjunto a agrupar. Em sistemas de torre simples, raramente é necessário alterá-lo, mas em sistemas de torre dupla onde é provável que os conjuntos sejam mais espessos, o veio pode ser levantado, conforme necessário.

Desaperte o parafuso de fixação em cada lado do veio, posicione o veio (ver abaixo) e aperte o parafuso.



Roda de controlo do papel

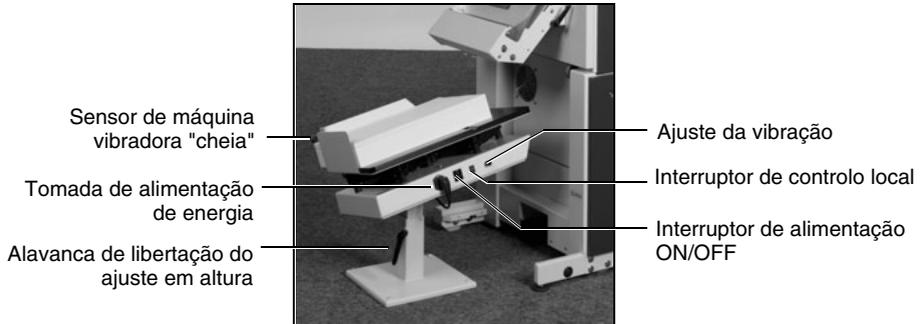


### **Hastes-guia de controlo do papel**

As hastes-guia de controlo do papel podem ser usadas para apoiar as extremidades do conjunto, de modo a conseguir um controlo adicional. São presas por parafusos de orelhas e podem ser empurradas para dentro ou puxadas para fora até ao comprimento necessário; podem ainda ser empurradas completamente para dentro quando não forem utilizadas.

## **STRAIGHT JOGGER Configuração da máquina vibradora**

Posicione a Straight Jogger numa posição central sob a saída dianteira ou traseira do alceador.



Desligue o interruptor de controlo local (não é visível a faixa verde).

Ligue os cabos de interligação à tomada existente na frente do DigiVAC+ (ver p.47).

Ligue a máquina vibradora à alimentação de corrente e ligue o interruptor principal para ligar /desligar.

Execute um teste de calibração e, se necessário, ajuste a posição da máquina vibradora. Posicione-a mais para dentro ou para fora, de modo a que o papel caia adequadamente na área de recepção. Pode também ser necessário um ajuste da posição lateral, dependendo do tamanho e do tipo de papel. A altura da máquina vibradora pode ser ajustada libertando a alavanca de libertação do ajuste em altura.

### **Ajuste da máquina vibradora**

Se necessário, ajuste a quantidade de vibração com o botão existente no lado da máquina vibradora (como se mostra acima). Use a quantidade mínima de vibração para ajustar a pilha com sucesso.

### **Vibração desligada**

A máquina vibradora para empilhamento a direito pode também ser utilizada desligada. Ligue a máquina vibra-

dora à alimentação de corrente e ligue o interruptor principal de ligar/desligar e o interruptor de controlo local.

## **TRATAMENTO DE ERROS**

Se ocorrer uma falha, a DigiVAC+ pára e o erro é mostrado no ecrán. O conjunto com defeito ficará por cima da pilha na máquina vibradora. Retire o conjunto, corrija o erro e volte a colocá-lo na máquina vibradora.

Quando estiver a efectuar um empilhamento desalinhado, é importante voltar a colocar o conjunto com a orientação correcta, de modo a assegurar que os conjuntos estão adequadamente desalinados.



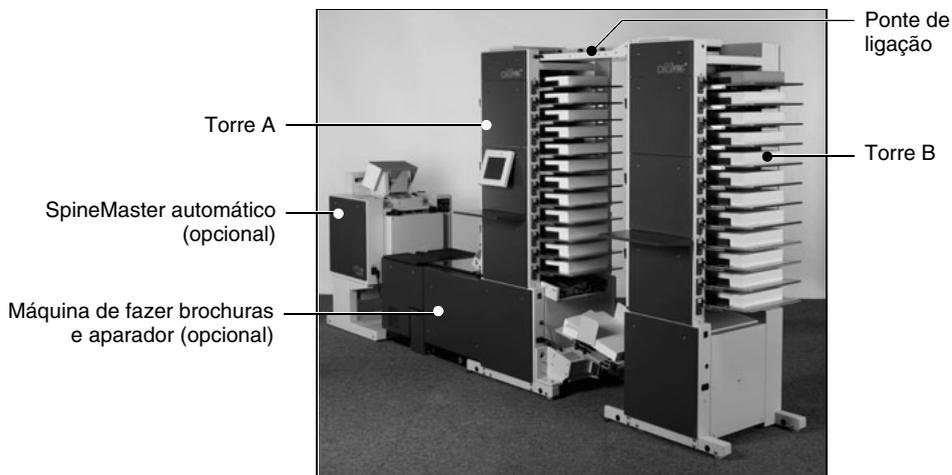
## DigiVAC+ com duas torres

O seu DigiVAC+ pode ser configurado com duas torres. O funcionamento básico da máquina não se altera, por isso, as informações contidas neste capítulo representam um complemento das informações de capítulos anteriores. As duas torres são designadas como "A" e "B" como se mostra na fotografia seguinte.

Nos sistemas DigiVAC+ com duas torres, os conjuntos da torre B são transportados sobre a ponte de ligação e compostos com os conjuntos da torre A. Os conjuntos finalizados podem então ser transferidos para a máquina vibradora ou para a máquina de fazer brochuras.

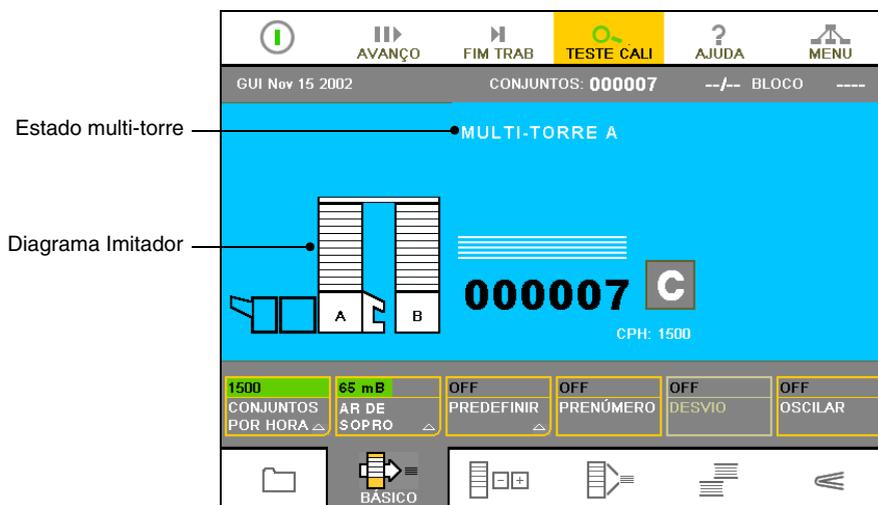
### Atenção:

Não coloque papel ou outros objectos sobre a ponte de ligação - esta não deve ser utilizada como prateleira.



### UTILIZAÇÃO DO PAINEL DE CONTROLO GUI (INTERFACE GRÁFICO DO UTILIZADOR)

O painel de controlo GUI da torre A controla ambas as torres.



É visualizada a mensagem **MULTI-TORRE A** no topo do ecrã, indicando que ambas as torres estão ligadas e em comunicação. Se existir um traço sobre a mensagem (**MULTI-TORRE A**) a torre B está desligada ou existe uma avaria na ligação entre as duas torres.

### Limitações

Algumas funções do GUI não estão disponíveis ao utilizar ambas as torres. Mas podem ser utilizadas com uma só torre.

- o **INSERIR > SUPERIOR** (p.24) apenas está disponível no modo de torre simples. **INSERIR > INFERIOR** está sempre disponível.
- o **MULTI CONJUNTO**, **MULTI ALIMENT**, **ALIMENT MISTA** (p.21-22) não estão disponíveis no modo de duas torres.

### Memórias de trabalhos

As definições de trabalho de ambas as torres podem ser guardadas e carregadas a partir da janela **TRABALHO**.

Antes de carregar um trabalho guardado que utilize ambas as torres, estas devem ser ligadas. Se a torre B

estiver desligada, surge a mensagem de erro **Erro de comunicação entre torres**. Ligue a torre B e volte a carregar o trabalho da memória.

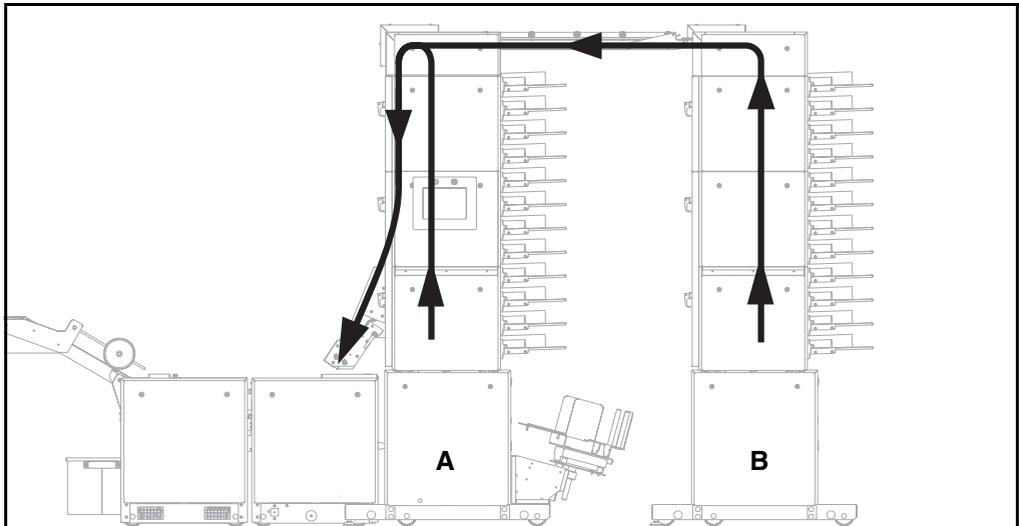
## **UTILIZAÇÃO DE AMBAS AS TORRES**

Cada torre possui um interruptor principal para ligar/desligar independente (ver p.4), e ambos têm de ser ligados.

### **Sequência de carregamento**

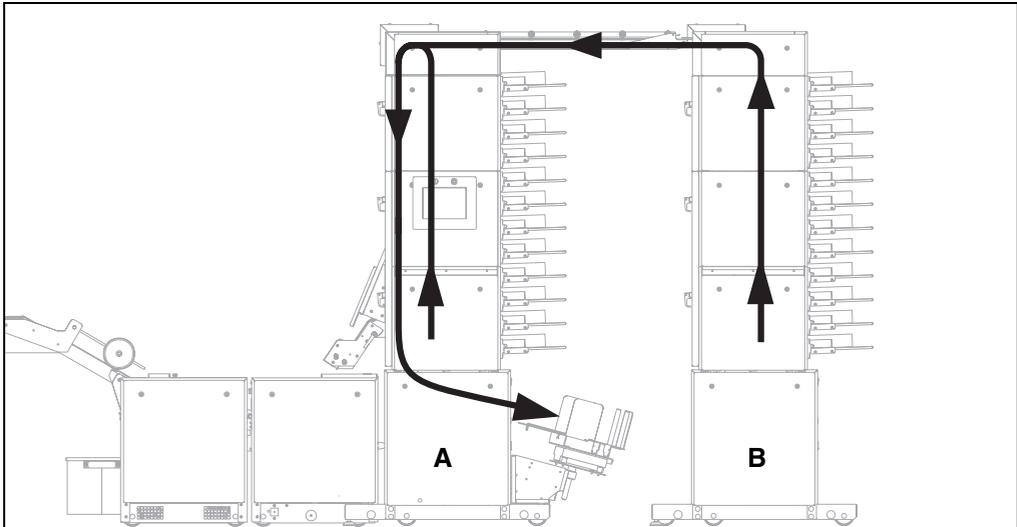
Existem dois métodos de carregamento. Terá de optar por um dos dois, dependendo do trabalho em questão.

**Conselho:** Se não precisar de todas as bandejas para o trabalho, use todas as bandejas da torre A e, em seguida, as bandejas superiores da torre B para maximizar a velocidade de produção.



### **Fazer brochuras**

- Carregue a capa na bandeja superior da torre B, com a parte de fora voltada para cima.
- Carregue a folha central na última bandeja da torre A, com a parte de dentro voltada para baixo.



### Empilhamento

Existem dois métodos para carregar as folhas:

- Carregue as folhas voltadas para cima com a primeira página na bandeja superior da torre B. Desta forma, o conjunto será transferido para a máquina vibradora com a frente para baixo.
- Carregue as folhas com a frente para baixo e com a primeira página na bandeja inferior da torre A. Desta forma, o conjunto será transferido para a máquina vibradora com a frente para cima.

### UTILIZAÇÃO DE UMA SÓ TORRE

A torre A pode ser utilizada isoladamente, se necessário. Ligue o interruptor principal de ligar/desligar em ambas as torres e assegure-se de que todas as bandejas da torre B estão desligadas.

Conselhos: Ligue ambas as torres, mesmo que apenas a torre A esteja a ser usada.

A torre B apenas pode ser usada se a torre A estiver ligada. Os conjuntos alceados são transferidos através da torre A para a máquina vibradora ou para a máquina de fazer brochuras.

### MANUSEAMENTO DE ERROS

O manuseamento de erros nas duas torres é o mesmo que para uma só torre. Se ocorrer um erro de alimentação, o DigiVAC+ interrompe o funcionamento e o erro é visu-

alizado no painel de controlo. O conjunto deficiente estará no topo da pilha, na máquina vibradora ou será mantido na saída traseira. Retire o conjunto, corrija o erro e continue normalmente (ver p.44 e p.46).

**BRANCO**

# 9

## Manutenção

### INTERVALOS ENTRE SERVIÇOS

Recomenda-se que o seu Watkiss DigiVAC+ seja inspecionado e beneficiado a intervalos de seis meses por um técnico credenciado da Watkiss. Por favor contacte o fornecedor ou fabricante da Watkiss para detalhes sobre este serviço.

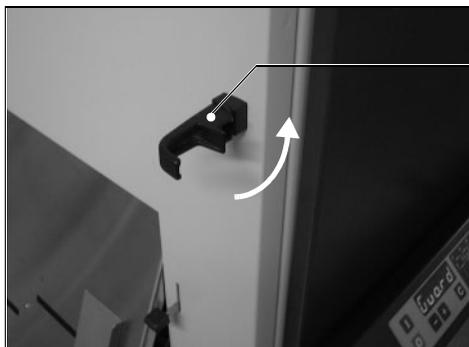
### MANUTENÇÃO PELO UTILIZADOR

Como sucede com todas as máquinas, o seu DigiVAC+ beneficiará grandemente com uma limpeza periódica das poeiras de papel acumuladas, sujidades, tintas etc. Outras intervenções de manutenção executáveis pelo operador são abaixo descritas.

#### Rodas dos transportadores

As rodas dos transportadores devem ser periodicamente limpas de acumulações de tinta, sujidades, etc. O intervalo entre limpezas depende da intensidade da utilização da máquina e das características do papel normalmente utilizado.

- Desligue a corrente colocando o interruptor na posição OFF e desligue o cabo da tomada de corrente.
- Abra a cobertura traseira, puxando cada uma das pegas de fixação para fora e rodando-as no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.



Pega de fixação da cobertura traseira

- Rode as correias e rodas transportadoras à mão e limpe-as com um pano humedecido em água e sabão ou álcool (isopropanol).

### Importante

**Não** utilize nenhum dos produtos químicos mencionados a seguir para limpar os separadores, as rodas de alimentação ou as rodas do transportador:

- X** Os produtos de limpeza baseados em ésteres e acetonas, por exemplo ésteres de acetato etílico e butílico ou metilcetona (MEK).
- X** Solventes alifáticos, por exemplo, gasolina ou SBP1.
- X** Solventes/produtos de limpeza aromáticos, por exemplo, tolueno, xileno, naftas.
- X** Solventes/produtos de limpeza com cloro, tricloroetileno, genclenes de percloroetileno.

Todos estes produtos químicos **danificarão** os separadores, as rodas de alimentação e as rodas do transportador a vários níveis provocando uma má performance e avaria prematura.

O transportador traseiro pode ser facilmente removido para facilitar a limpeza. Também pode ser útil retirá-lo para resolver encravamentos de papel. Retire o conjunto do transportador traseiro puxando-o para a esquerda contra a pressão da mola e elevando a extremidade direita. Levante o conjunto completo e retire-o do DigiVAC+.

Para remover o transportador traseiro:

A: Empurre o transportador para a esquerda contra pressão da mola

B: Puxe a extremidade direita do transportador para fora

C: Retire o conjunto do transportador por baixo, separando-o do alceador



Depois de voltar a montar o transportador traseiro, assegure-se de que todas as correias transportadoras estão correctamente alinhadas.

### **Filtro de ar principal**

O filtro de ar principal deve ser inspeccionado e limpo ou substituído regularmente. A frequência depende da utilização da máquina e do estado do ambiente de trabalho onde a mesma se encontra. Os filtros de ar são disponibilizados pelo seu fornecedor Watkiss (Watkiss P/ N 370-230).

- Desligue o interruptor de alimentação e desligue da tomada de corrente.
- Usando uma chave Allen de 3 mm, desaperte os parafusos de fixação e retire o painel de acesso ao filtro de ar da parte de trás do módulo básico Digi-VAC+.
- Introduza a mão na abertura de acesso ao filtro e retire o elemento do filtro de ar da respectiva caixa.



Painel de acesso ao filtro de ar

**Nota:**

Se não dispuser de um filtro novo, o filtro retirado pode ser limpo. Sacuda-o (de preferência ao ar livre) para retirar o pó, lave numa solução de água e sabão, enxágüe cuidadosamente e deixe secar. NÃO volte a montar o filtro enquanto ainda estiver húmido.

- Volte a montar o filtro de ar novo ou o filtro limpo, assegurando-se de que o lado azul fica voltado para fora. Certifique-se de que o elemento do filtro fica bem seguro, empurrando-o até este ficar abaixo do suporte de retenção existente do lado esquerdo da caixa.
- Volte a colocar o painel de acesso ao filtro de ar.

Tanto quanto possível, o DigiVAC+ foi concebido para ser simples e amigável ao utilizador. Na maioria dos casos os problemas ou erros que ocorrem são identificados no painel de comando. O que se segue é um quadro que serve de guia para a resolução de quaisquer problemas. Se um problema persistir, por favor chamar o Serviço de Assistência da Watkiss ou o representante local da Watkiss.

<b>Problema</b>	<b>Causa</b>	<b>Solução</b>
A MÁQUINA NÃO RECEBE ENERGIA	A máquina não está ligada à corrente	Ligar a ficha e o interruptor de alimentação
	Fusível queimado	Verificar o fusível e a tomada de alimentação, substituindo se necessário (ver p.63)
A MÁQUINA NÃO ARRANCA	Várias causas possíveis. A causa exacta será indicada no écran informativo.	Corrija as falhas mostradas no painel de comando
NÃO HÁ ALIMENTAÇÃO DE PAPEL	A bandeja está desligada	Ligar a bandeja
	O modo composição manual está ligado (luz indicadora de empilhamento desalinhado a piscar)	Desligue o modo de composição manual (ver p.41)
	O jacto de ar da bandeja está desligado	Ligue o jacto de ar da bandeja premindo os controlos do ar (ver p.34)
AS ESTAÇÕES SUPERIOR E/OU INFERIOR APENAS FAZEM A ALIMENTAÇÃO NO CONJUNTO DE TESTE	A inserção de lotes foi seleccionada a partir do menu batch.	Verifique se <b>INSERIR</b> na janela <b>BLOCO</b> está definido para <b>NENHUM</b> .
ALIMENTAÇÃO DEFICIENTE	O filtro de ar principal precisa de ser limpo ou substituído	Limpe ou substitua o filtro de ar principal (ver p.59)
ALIMENTAÇÕES DUPLAS (luz indicadora vermelha)	Separação demasiado pequena	Aumente a separação, deslocando ligeiramente a alavanca de ajuste da separação para cima (ver p.36)
FALHAS NA ALIMENTAÇÃO (luz indicadora amarela)	Separação demasiado grande	Diminua a separação, deslocando ligeiramente a alavanca de ajuste da separação para baixo (ver p.36)
	Definições incorrectas da bandeja	Utilize as definições recomendadas (ver p.75)
	Carregamento desigual	Recarregue as bandejas correctamente. Assegure-se de que o papel acrescentado assenta perfeitamente sobre a pilha existente

<b>Problema</b>	<b>Causa</b>	<b>Solução</b>
	Erro na calibração durante o primeiro conjunto	Destranque a máquina e reinicie-a de modo a que a mesma seja recalibrada
	O papel está muito enrolado	Elimine a curvatura do papel (ver p.41)
PAPEL ENCRAVADO (luzes indicadores vermelha e amarela). O papel pode encravar devido a uma série de problemas. Tem de procurar cuidadosamente para identificar qual das situações seguintes é responsável.	Folha dupla, atrasada	Tratar o problema como uma alimentação dupla
	Lentidão na alimentação	Tratar o problema como falta de folha
	Má calibração durante o primeiro jogo	Destruar a máquina e proceder a novo arranque para que se efectue nova calibração
NÃO ESTÃO A SER DETECTADAS AS ALIMENTAÇÕES DE FOLHAS DUPLAS	O sensor do receptor está fora dos limites da sua gama de medição devido a estar a ser usado papel particularmente espesso ou opaco. A luz vermelha dos comandos do receptor fica a piscar lentamente quando o sensor está fora dos limites de medição.	N/A
	A tolerância do detector de posição está definida para x2 Grosso	Defina <b>TOLERÂNCIA</b> para <b>x1 NORMAL</b> na janela <b>AVANÇADO, PONTO DE DETECÇÃO</b> .
	A detecção dupla não está seleccionada.	Defina <b>DETECÇÃO DUPLA</b> para <b>ON</b> na janela <b>AVANÇADO, PONTO DE DETECÇÃO</b> .
NÃO FAZ EMPILHAMENTO DESALINHADO	<b>OSCILAR</b> não está disponível ou não está seleccionado na janela <b>BÁSICO</b> ou <b>BLOCO</b> .	Ligue o X-Jogger ao DigiVAC+ e seleccione <b>OSCILAR</b> na janela <b>BÁSICO</b> ou <b>BLOCO</b>
	O empilhador não está correctamente instalado	Seguir as instruções (ver p.47)
A SEGUNDA TORRE NÃO APARECE NO GUI OU É VISUALIZADA A MENSAGEM Erro de comunicação entre torres (Apenas para o DigiVAC+ de duas torres)	A torre B não está ligada	Ligue a torre B no interruptor principal de ligar/desligar
	O cabo de interligação está desligado	Ligue o cabo de interligação. O cabo liga a ponte à torre A
A COMPOSIÇÃO MANUAL DE CONJUNTOS NÃO FUNCIONA	O botão de elevação dos rolos está na posição elevada	Baixe o botão de elevação dos rolos (ver p.5) para engatar os rolos accionadores da saída

## SUBSTITUIÇÃO DE FUSÍVEIS

O seu DigiVAC+ vem equipado com dois fusíveis na entrada da alimentação (ver p.3). Se qualquer deles se fundir a máquina não será alimentada de corrente.

### Cuidado!

O sistema DigiVAC+ utiliza fusíveis de pólo duplo/neutro (ou seja, dois fusíveis), por isso, quando proceder à remoção de quaisquer tampas ou à substituição de quaisquer fusíveis, desligue sempre primeiro a máquina do abastecimento de energia da rede, desligando-a e tirando a ficha da tomada.

- Retirar a ficha da entrada da máquina e abrir a tampa do alojamento dos fusíveis.
- Abra cada uma das caixas dos fusíveis e verifique o fusível.
- Substituir, se queimados, por fusíveis de especificação correcta, como indicado abaixo.

### Referência

Fusíveis 730-103, 32 mm 10.0 A HRC (anti-sobretensão momentânea, T)

## MENSAGENS DE ERRO

Em certas condições de erro uma mensagem de erro será exibida no painel de comando. Algumas das mensagens de erro referir-se-ão a um receptor individual ou a um módulo. Neste caso o número do módulo relevante aparecerá onde está indicado o sinal #, abaixo.

Mensagem	Causa/Ação
Aparador cheio	O cesto do aparador está cheio. Retire as aparas.
Cabeças de agrafar desligadas	As cabeças de agrafar não estão seleccionadas no BookMaster. Para as seleccionar, pressione a botão de selecção das cabeças de agrafar no BookMaster. As luzes indicadoras das cabeças de agrafar mostram quais cabeças estão seleccionadas.
Cesto do aparador aberto	O cesto do aparador não está no seu lugar ou não está a fazer contacto com o "switch" de segurança. Colocar correctamente o cesto das aparas.
Encravamento da máquina de fazer brochuras	Papel encurvado na máquina de fazer brochuras. Verifique e remova o papel que provoca o encravamento.

## Mensagem

## Causa/Acção

Erro de comunicação entre torres	Houve um erro de comunicação entre as duas torres. Verifique se o cabo de ligação das torres está ligado correctamente. Se o erro persistir, desligue as duas torres, espere pelo menos dez segundos e ligue tudo outra vez.
Erro de programação na estação	As estações na máquina de alçar não inicializaram correctamente. Desligue a máquina e torne a ligá-la. Se o problema persistir, contacte os serviços de assistência técnica Watkiss ou seu representante local.
Erro de voltagem na PSU:	Há um erro na voltagem. Contacte os serviços de assistência técnica Watkiss ou seu representante local.
Erro na cabeça de agrafar	Ocorreu uma falha no BookMaster ou no Rear Corner Stapler (agrafador traseiro de canto). Desligue o interruptor principal e passados 10 segundos volte a ligá-lo. Se o problema persistir, contacte o representante local da Watkiss.
Erro na cabeça de agrafar	Houve uma falha na cabeça de agrafar no BookMaster. A cabeça deve reparar-se por ela. Senão, desligue o BookMaster e ligue-o novamente para limpar a cabeça. Se o problema persistir, contacte o representante local da Watkiss.
Estação # Alimentação dupla	Ocorreu um erro de alimentação de folha dupla na estação indicada. Verifique e corrija o erro e faça novo teste de calibração. Se o erro persistir, consultar a tabela de detecção de avarias para resolver o problema.
Estação # Atraso	Ocorreu um erro de atraso numa determinada estação. Pode acontecer uma de duas coisas: 1)A folha desta estação foi entregue tarde (atraso de folha simples) 2)Uma folha extra foi entregue por esta estação (atraso de dupla folha)  Se o problema persistir, veja a Secção de Resolução de Problemas no Manual de Operação.
Estação # Descalibrada	Ocorreu um erro de alimentação/sensor durante a execução do teste. A recalibração é efectuada automaticamente, mas verifique os primeiros conjuntos produzidos quanto a erros.
Estação # Encravamento	Ocorreu um encravamento na estação indicada. Ande aos toques através da função <b>AVANÇO</b> para libertar o conjunto mal alçado. Se o erro persistir, consultar a tabela de detecção de avarias para resolver o problema.
Estação # Falta	Ocorreu um erro de falha de alimentação na estação indicada. Verifique e corrija o erro e faça novo teste de calibração. Se o erro persistir, consultar a tabela de detecção de avarias para resolver o problema.

<b>Mensagem</b>	<b>Causa/Acção</b>
Estação # Parte Reset	É necessário desligar a máquina, esperar pelo menos dez segundos e voltar a ligá-la, antes de fazer outro teste de calibração. Se o problema persistir, contacte o representante local da Watkiss.
Estação # Vazia	O tabuleiro da estação indicada encontra-se vazio. Recarregar a estação e pressionar  para continuar o trabalho.
Falha na alimentação de corrente	Houve uma falha na corrente. Desligue a máquina e volte a ligá-la outra vez.
Fusíveis fundidos	Fundiu-se mais que um fusível na placa Motor Drive que se encontra na Unidade accionadora. Substitua os fusíveis fundidos. Se o erro persistir, contacte o representante local da Watkiss.
Fusível fundido	Fundiu-se um fusível na placa Motor Drive que se encontra na Unidade accionadora. Substitua o fusível fundido. Se o erro persistir, contacte o representante local da Watkiss.
INICIALIZANDO ESTAÇÕES	As estações da máquina foram verificadas. Se esta mensagem aparecer regularmente, contacte os serviços de assistência técnica Watkiss ou seu representante local.
Motor bloqueado	Poderá haver um forte encravamento no transportador, que o bloqueia. Retire a causa do encravamento. Pressione <b>AVANÇO</b> para retirar papel que se encontra no transportador. Se a alceadora não funcionar, poderá ter ocorrido uma avaria na unidade accionadora: contacte os serviços de assistência técnica Watkiss ou seu representante local.
Mudança no deflector da trajectória da saída	Foi alterada a trajectória do papel na base da máquina. Selecione a trajectória correcta do papel antes de pôr a máquina outra vez a funcionar.
Mude a entrega para a frente	A base da máquina não está afinada correctamente para o presente trabalho. Mude a trajectória do papel para a parte da frente da DigiVAC+.
Mude a entrega para trás	A base da máquina não está afinada correctamente para o presente trabalho. Mude a trajectória do papel para a parte de trás da DigiVAC+.
Não arranca Guia lateral debaixo da cabeça de coser	As cabeças de coser da máquina de dobrar e coser estão por cima das guias laterais. Desloque as cabeças de coser mais para o meio da brochura para que estas não activem os sensores de segurança..
Não arranca Mudança no eixo da apara	O eixo da apara (afinação tamanho) no aparador está no processo de mudança. Espere que acabe antes de pôr a máquina a funcionar.
Não arranca Mudança no eixo da dobra	O eixo da dobra (afinação dobra) na máquina de acabamento está no processo de mudança. Espere que acabe antes de pôr a máquina a funcionar.

## Mensagem

## Causa/Ação

Não arranca Mudança no eixo da largura	O eixo da largura (afinação tamanho) na máquina de acabamento está no processo de mudança. Espere que acabe antes de pôr a máquina a funcionar.
Não arranca Mudança no eixo do n.º de folhas	O eixo do número de folhas (afinação da espessura do livro) na máquina de acabamento está no processo de mudança. Espere que acabe antes de pôr a máquina a funcionar.
Não arranca Tabuleiro vazio	A bandeja de papel referida encontra-se vazia. Recarregar a estação e depois pressionar  , para recomeçar.
Não há corrente no receptor	Verifique se o receptor está ligado na alimentação da DigiVAC+ e se está ligado.
Não responde	As estações não inicializaram correctamente. Desligue a máquina e torne a ligá-la. Se o problema persistir, contacte os serviços de assistência técnica Watkiss ou seu representante local.
Paragem remota	A DigiVAC+ parou por causa de um problema com um equipamento auxiliar ao qual está ligada. Repare o problema neste equipamento antes de pôr a DigiVAC+ outra vez a trabalhar.
Poucos agrafos	Há necessidade de substituir a cartridge de agrafos na cabeça de agrafar. Ponha uma cartridge nova.
Reiniciar estação	Ocorreu um erro electrónico na estação especificada. Se aparecer um número superior a 16, ele diz respeito a outro módulo que não uma estação. Desligue e torne a ligar a máquina. Se o problema persistir, contacte os serviços de assistência técnica Watkiss ou seu representante local.
Saída cheia	O empilhador está cheio de papel. Descarregue o empilhador e prima  para continuar o trabalho.
SFT encravada	<p>Há um encravamento na máquina de agrafar e dobrar, uma ou mais cabeças de coser está encravada, ou tem algum problema. Abra a máquina de coser e dobrar e retire todas folhas que se encontram lá. Se mesmo assim a máquina não trabalhar, abra a tampa de perspex e retire as duas peças que fazem mover as cabeças de coser, como a seguir se descreve:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Desaperte os dois manípulos cor-de-laranja que se encontram logo por baixo das duas bobines de arame.</li><li>• Faça deslizar as duas peças pela guia até saírem das duas cabeças.</li><li>• Ande com a máquina à mão, com a ferramenta própria, até ficar no ponto morto.</li><li>• Reponha as duas peças que fazem mover as cabeças de coser antes de pôr a máquina em funcionamento.</li></ul> <p>Se mesmo assim a máquina não funcionar, contacte os serviços de assistência técnica da Watkiss ou seu representante local.</p>

<b>Mensagem</b>	<b>Causa/Acção</b>
SFT encravado	Está papel encravado na máquina de fazer brochuras. Abra a máquina e retire o papel causador do encravamento.
Receptor encravado	Ocorreu um encravamento no receptor. Retire a causa do encravamento antes de recomeçar o trabalho.
Receptor não está ligado	O receptor não está ligado à máquina de alçar, e foi memorizado um trabalho que requer que o receptor esteja no seu lugar.
Tamanho do conjunto errado	Há um número errado de estações ligadas para o trabalho especificado pela função <b>MULTI CONJUNTO</b> . O número de estações ligadas tem que ser um múltiplo do número de folhas do conjunto.
Tampa da máquina de coser e dobrar aberta	A tampa de cima da máquina de fazer brochuras está aberta. Feche a tampa.
Tampa de trás aberta	Verifique se a tampa/guarda de trás esta bem posta e se faz actuar o interruptor de segurança correctamente.
Tampa do aparador aberta	A tampa do TrimMaster está aberta e tem de ser fechada.
Toque em START para limpar a máquina	Pode ainda haver papel no transportador. Toque em  para limpar a máquina antes de iniciar um novo trabalho.
Verifique os fusíveis	Poderá haver um ou mais fusíveis fundidos na unidade accionadora. Verifique os fusíveis, se a DigiVAC+ não funcionar, contacte os serviços de assistência técnica Watkiss ou seu representante local.

**BRANCO**



Existem várias funções avançadas que podem ser seleccionadas no DigiVAC+. Estas funções só devem ser utilizadas se os ajustamentos padrão detalhados nos capítulos anteriores não produzirem os efeitos pretendidos.

Para aceder às funções avançadas, toque em **MENU** no painel de comando.

## **DEFINIÇÕES OPERADOR**

Escolha a função **DEFINIÇÕES OPERADOR** para alterar as definições da língua ou do contraste.

## **NÍVEL DE ACESSO**

O painel de comando tem cinco níveis de acesso diferentes:

- Operador
- Supervisor
- Manutenção
- Distribuidor
- Fábrica

Toque na função **NÍVEL DE ACESSO** e escolha o nível apropriado do menu. Os últimos três níveis estão protegidos por códigos de acesso.

O nível de acesso 'Supervisor' proporciona uma segurança adicional relativamente à segurança (cadeado) de trabalhos guardados.

**Língua:** Toque numa das bandeiras para seleccionar a língua desejada.

**+ CLARO** Toque em **+ CLARO** para aumentar o contraste do écran. Repita este passo até obter o contraste adequado.

A escala a cinzento que aparece junto dos botões **+ CLARO** e **+ ESCURO** mostram a definição actual. O quadrado de cima, que está ao nível do botão **+CLARO**, deve estar invisível por é branco. Quando o contraste está correctamente afinado, o quadrado imediatamente abaixo do branco, deve estar ligeiramente visível.

**+ ESCURO** Toque em **+ESCURO** para diminuir o contraste do écran. Repita este passo até obter o contraste adequado.

## **INFORMAÇÃO DETECÇÃO**

**INFORMAÇÃO DETECÇÃO** mostra informação relativa ao sistema de detecção de cada estação. Só deverá fazer uso desta função se existir algum problema com a alimentação.

**Estação:** O número da estação a que respeita a informação.

**Comprimento:** O comprimento da folha conforme medido pelo emissor/sensor durante a execução do teste de calibração. Normalmente é zero antes de terminado o teste de calibração. É normal haver uma pequena variação do comprimento reportada de estação para estação.

**Ref.:** A quantidade de luz que passa através da folha pelo emissor/sensor durante o teste. Quanto maior for o valor, menos luz está a passar através da folha e mais espessa (opticamente) será esta. O valor é actualizado com uma média que vai sendo obtida por cada passagem posterior de folha. Os valores possíveis vão de 0 a 255.

**Força:** Este valor terá a indicação de "+" ou de "-" consoante o emissor/sensor estiver a funcionar na configuração de potência alta ou baixa, respectivamente.

**Limite:** A tolerância admitida para cada lado do valor de referência para ter em conta as variações da opacidade das folhas de papel.

## **OPÇÕES MÁQUINA**

Toque em **OPÇÕES MÁQUINA** para ver a configuração geral da máquina. Alguns dos parâmetros podem ser mudados, dependendo do actual nível de acesso.

## **SISTEMA DE MEDIDAS**

Escolha milímetros ou polegadas.

## **TEMPO DA PAUSA**

O ajuste do **TEMPO DA PAUSA** aumenta ou diminui a pausa no fim de alçado um bloco, desde que a função **PAUSA/SEPARAR** tenha sido seleccionada na janela **BLOCO** ou quando **PAUSA** seja accionada durante um trabalho.

**DISTÂNCIA ENTRE TORRES**

Isto é um parâmetro técnico para configurar o modo de multi-torre.

**PARÂMETROS DE REDE**

Os parâmetros da rede têm de ser corrigidos para ligar a máquina a um computador via ligação Ethernet. Toque em **PARÂMETROS DE REDE** para ver o endereço IP e a subnet mask da alceadora. Para mais informação sobre como configurar a rede veja o Guia de Instalação do Painel GUI.

**BRANCO**

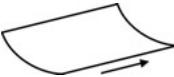
Há muitos factores que podem afectar o estado do papel e o desempenho da alimentação. Devem ser tomadas precauções para assegurar que o papel é correctamente guardado, impresso e cortado, de modo a evitar o enrolamento excessivo. Estas são as definições recomendadas para o estado mais comum do papel.

### Papel de impressão

Estado do papel	Definições disponíveis	A5	A4	A3
Enrolamento lateral para cima 	Separação de papel	Média	Média	Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas desactivadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2 ou 3	2 ou 3	2 ou 3
Enrolamento lateral para baixo 	Separação de papel	Alta	Alta	Alta
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1	2	2
Enrolamento frontal para baixo 	Separação de papel	Média	Média	Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1	2	2
Enrolamento frontal para cima 	Separação de papel	Baixa/Média	Baixa/Média	Baixa/Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas desactivadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2 ou 3	2 ou 3	2 ou 3
Plano 	Separação de papel	Média	Média	Média/Alta
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1	2	2

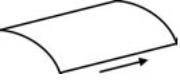
\*Molas de controlo do papel 1=Desactivado, 2=Activado-Leve, 3=Activado-Firme

## Papel artístico (Brilhante)

Estado do papel	Definições disponíveis	A5	A4	A3
 Enrolamento lateral para cima	Separação de papel	Baixa/Média	Baixa/Média	Baixa
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas desactivadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2 ou 3	2 ou 3	2 ou 3
 Enrolamento lateral para baixo	Separação de papel	Média	Média	Low/Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1 ou 2	2	2
 Enrolamento frontal para baixo	Separação de papel	Média	Média	Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas desactivadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1 ou 2	2	2
 Enrolamento frontal para cima	Separação de papel	Baixa	Baixa	Baixa
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas desactivadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2 ou 3	2 ou 3	2 ou 3
 Plano	Separação de papel	Baixa/Média	Baixa/Média	Baixa/Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1 ou 2	2	2

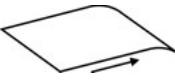
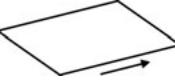
\*Molas de controlo do papel 1=Desactivado, 2=Activado-Leve, 3=Activado-Firme

## Papel autocopiativo

Estado do papel	Definições disponíveis	A5	A4	A3
 Enrolamento lateral para cima	Separação de papel	Média/Alta	Média/Alta	Média/Alta
	Controlo do jacto de ar	Uma activada	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas des-activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2 ou 3	2 ou 3	2 ou 3
 Enrolamento lateral para baixo	Separação de papel	High	High	Média/Alta
	Controlo do jacto de ar	Uma activada	Uma activada	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas des-activadas	Uma activada	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1	2	2
 Enrolamento frontal para baixo	Separação de papel	Média/Alta	Média/Alta	Média/Alta
	Controlo do jacto de ar	Uma activada	Uma activada	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas des-activadas	Uma activada	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1	2	2
 Enrolamento frontal para cima	Separação de papel	Média	Média	Média
	Controlo do jacto de ar	Uma activada	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas des-activadas	Ambas des-activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2 ou 3	2 ou 3	2 ou 3
 Plano	Separação de papel	Média/Alta	Média/Alta	Média/Alta
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas des-activadas	Ambas des-activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	1	2	2

\*Molas de controlo do papel 1=Desactivado, 2=Activado-Leve, 3=Activado-Firme

## Cartão

Estado do papel	Definições disponíveis	A5	A4	A3
 Enrolamento lateral para cima	Separação de papel	Baixa	Baixa	Baixa
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas desactivadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	3	3	3
 Enrolamento lateral para baixo	Separação de papel	Baixa/Média	Baixa/Média	Baixa/Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2	2	2
 Enrolamento frontal para baixo	Separação de papel	Baixa/Média	Baixa/Média	Baixa/Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2	2	2
 Enrolamento frontal para cima	Separação de papel	Baixa	Baixa	Baixa
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas desactivadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	3	3	3
 Plano	Separação de papel	Baixa/Média	Baixa/Média	Baixa/Média
	Controlo do jacto de ar	Ambas activadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Torneira de ar para folhas pequenas	Ambas desactivadas	Ambas activadas	Ambas activadas
	Molas de controlo do papel*	2	2	2

\*Molas de controlo do papel 1=Desactivado, 2=Activado-Leve, 3=Activado-Firme

<b>Utilização a que se destina</b>	Este produto destina-se ao alceamento de papéis conforme as especificações seguintes
<b>Produção</b>	Até 7.200 conjuntos por hora, em produção contínua
<b>Número de estações</b>	8 ou 12 por torre. 1 ou 2 torres
<b>Capacidade das estações</b>	Até 60 mm - embora a capacidade das estações seja irrelevante devido ao carregamento contínuo durante a execução, fazendo com que a capacidade das estações seja logicamente ilimitada
<b>Dimensões das folhas</b>	120 x 200 a 350 x 500 mm
<b>Gama de papel</b>	50 a 300 grs
<b>Detecção</b>	Detecção electrónica de falhas de alimentação, alimentações duplas, encravamento, bandejas vazias e empilhador cheio
<b>Dimensões</b>	
Largura:	660 mm
Comprimento:	880 mm (1220 mm com máquina vibradora)
Altura:	1620 mm (8 estações); 1960 mm (12 bandejas)
Peso:	216kg (8 estações) 240kg (8 estações com máquina vibradora) 266kg (12 estações) 290kg (12 estações com máquina vibradora)
<b>Características eléctricas</b>	Ajustável para 190-240 V, a 50 ou 60 Hz; monofásico, 10 Amp.
<b>Ruído</b>	75 dB (A)
<b>Condições de funcionamento</b>	10-35°C a 35-85% de humidade relativa
<b>Opções</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 8 ou 12 estações modulares - a máquina de 8 estações pode ser actualizada para 12 estações</li><li>• Cofigurações de multi-torre</li><li>• Empilhador com máquina vibradora e desalinhamento de 20º programável</li></ul>

- Gama Watkiss BookMaster de máquinas de fazer brochuras e aparadores
- Watkiss Automatic Stitch-Fold e Trim

A produção e especificações dependem das condições de funcionamento. Os valores relativos à gramagem especificada do papel são dados apenas como orientação. O desempenho real da máquina dependerá da natureza do papel e capas utilizados. De acordo com a política de melhoramento contínuo do produto, o fabricante reserva-se o direito de alterar em qualquer altura, sem aviso prévio, os materiais ou as especificações deste produto.

### **Emissões de radiofrequência**

Este equipamento foi testado tendo sido declarado em conformidade com os limites para um dispositivo digital da Classe A, de acordo com a parte 15 das regras da FCC. Estes limites foram estabelecidos para proporcionar uma protecção razoável contra a interferência nociva quando o equipamento é utilizado num ambiente comercial. Este equipamento gera, utiliza e pode irradiar energia de radiofrequência e, se não for instalado e utilizado de acordo com o manual de instruções, poderá provocar interferências nocivas nas comunicações de rádio. É provável que a utilização deste equipamento numa área residencial provoque interferências nocivas, situação esta que o utilizador terá que corrigir a suas próprias custas.



## Declaração de conformidade

**Nome do Fabricante:** Watkiss Automation Limited

**Morada do Fabricante:** Watkiss House  
Blaydon Road  
Sandy, Bedfordshire, RU.  
SG19 1RZ

**Nome do produto:** **Declara que o produto:**  
Watkiss DigiVAC+

**Número do produto:** de WA/DIG/0020 em diante

**Segurança:** **Está em conformidade com as seguintes especificações de produto**  
Directiva do Conselho 73/23/CEE e 98/37/CE “que se refere à aproximação das leis dos Estados-membros relativas a maquinaria”.  
BS EN 60950 : 1992, A4:1997

**CEM (Compatibilidade electromagnética)** Directiva do Conselho 89/336/CEE “que se refere à aproximação das leis dos Estados-membros relativas a compatibilidade electromagnética”  
EN55022: 1998 Class A  
EN55024:1998  
EN50082-1: 1992  
EN61000-3-2: 2000  
EN61000-3-3: 1995 + A1: 2001

M C Watkiss  
Director Técnico  
Watkiss Automation Ltd

**BRANCO**

## **Symbols**

- + claro 71
- + escuro 72

## **A**

- acerto duplo 27
- acerto pré dobra 28
- acerto pré ponto 27
- acerto prévio 27
- agrafo à cabeça 27
- ajuda 14
- ajustar eixos 26
- aliment manual 22
- aliment mista 22
- alimentação dupla 37
- apagar 30
- aparar 27
- ar de sopro 16
- atraso da dobra 28
- atraso do ponto 28
- auto 16, 20
- avanço 12

## **B**

- bandejas 33–41
- boca de saída traseira 5
- botões de comando
  - ajuda 14
  - avanço 12
  - fim trab 13
  - menu 14
  - start/stop 12
  - teste calib 13
- braço de controlo do papel 34

## **C**

- carregamento 38
- carregamento, bandejas 39
- carregar trabalho 30
- cartão 78
- começo rápido 7–9
- como obter auxílio 1
- composição manual 43

- conjunto simples 16
- conjuntos por hora 16
- controlo do jacto de ar 34
- controlos dos tabuleiros 33
- coser e dobrar 27
- cph 15
- curto 20

## **D**

- definições do papel 75
- detalhes trabalho 30
- detecção dupla 19
- diagrama imitador 14
- digivac+ com duas torres 53–57
- direcção de saída 5
  - composição manual 43
  - fazer brochuras 45
  - máquina vibradora 47
- distância entre torres 73

## **E**

- elevador de pacotes 34, 35
- embraigem 19
- encosto lateral 28
- encravamento 37
- erros
  - alimentação 44, 52
  - composição manual 44
  - duas torres 56
  - fazer brochuras 46
  - máquina vibradora 52
- escama 18
- especificações 79
- espessura brochura 28
- extensores das bandejas 35

## **F**

- falha de alimentação 36
- falhas na alimentação 63
- fazer brochuras 45
- filtro de ar principal 61
- fim trab 13
- folhas pequenas 34

# Índice

formatos 26

funcionamento do ecrã táctil 7

fusíveis 65

## G

gama de medição do sensor fora dos limites 41

guardar trabalho 29

## I

indicadores 33

informação detecção 72

inserir 24

instalação 1

interligação de estações 40

interruptor de alimentação on/off 3

interruptor de ligar/desligar 4

intervalos entre serviços 59

## J

jacto de ar 34

janela acabamento

acerto pré dobra 28

atraso da dobra 28

encosto lateral 28

acerto pré ponto 27

acerto duplo 27

acerto prévio 27

atraso do ponto 28

apagar 27

coser e dobrar 27

agrafo à cabeça 27

espessura brochura 28

tamanho folha 26

ajustar eixos 26

formatos 26

posição página 26

janela alimentar

aliment manual 22

aliment mista 22

multi aliment 21

multi conjunto 21

janela avançado

embraiagem 19

auto 20

curto 20

escama 18

ponto de detecção

detecção dupla 19

tolerância 19

separar 18

tempo sucção 20

janela básico

ar de sopro 16

conjuntos por hora

auto 16

conjunto simples 16

oscilar 17

predefinir 17

pre-número 17

janela bloco

inserir 24

inferior 25

superior 24

número de conjuntos 24

oscilar 25

pausa/separar 25

recomeço bloco 25

stop 25

janela trabalho

apagar 30

carregar trabalho 30

detalhes trabalho 30

guardar trabalho

cancelar 29

novo 30

substituir 29

ordem da lista 30

a->z 31

utilização 31

símbolo cadeado 30

## L

ligar os tabuleiros 33

limite terminal 34, 35

língua 71

## **M**

manutenção 59

manutenção pelo utilizador 59

máquina vibradora 47–52

mensagens de erro 65

menu 14

menu avançado

+ claro 71

+ escuro 72

definições operador 71

distância entre torres 73

informação deteção 72

língua 71

nível de acesso 71

opções máquina 72

parâmetros de rede 73

sistema de medidas 72

tempo da pausa 72

milímetros-> polegadas 72

módulos 3

molas de controlo do papel 34, 37

multi aliment 21

multi conjunto 21

## **N**

nível de acesso 71

número de conjuntos 24

número de série 4

## **O**

opções máquina 72

ordem da lista 30

oscilar 17, 25

## **P**

painel de comando 11–31

papéis difíceis 41

papel artístico (brilhante) 76

papel autocopiativo 77

papel de impressão 75

parâmetros de rede 73

pausa 13

pausa/separar 25

polegadas->milímetros 72

ponto de deteção 19

posição página 26

poupança de energia 11

predefinir 17

pre número 17

## **R**

recarregamento da bandeja 40

recomeço bloco 25

regulações

tabuleiros 33

resolução de problemas 63

roda de controlo do papel 49

rodas dos transportadores 59

## **S**

segurança 1

separação 36

separação de papel 34, 36

separar 18

sequência de carregamento 38

serviços 59

símbolo cadeado 30

sistema de janelas 11

sistema de medidas 72

start/stop 12

stop 25

straight jogger 51

ajuste da máquina vibradora 51

vibração desligada 51

suportes dos fusíveis 4

## **T**

tabuleiros 33–41

tamanho folha 26

tempo da pausa 72

tempo sucção 20

teste calib 13

tolerância 19

tomada da alimentação de energia 3

# Índice

torneira de ar 34

torneira de ar para folhas pequenas 34

## **U**

utilização de uma só torre 56

utilização do painel de controlo gui 53

## **V**

voltagem 4

## **X**

x-jogger 47

ajustes 48

fita de controlo do papel 49

hastes-guia de controlo do papel 50

vibração 48



**WATKISS AUTOMATION LIMITED**

Watkiss House, Blaydon Road, Middlefield Ind. Est.,  
Sandy, Bedfordshire. SG19 1RZ ENGLAND.

Tel: +44 (0)1767 682177 Fax: +44 (0)1767 691769

Email: [info@watkiss.com](mailto:info@watkiss.com) Web: <http://www.watkiss.com>

Instruções de funcionamento da Watkiss DigiVAC+ , Português.  
Edição 3 - Junho 2004 - N°/P 960-726

---