



Manual de Instruções

Edição 3, Julho 2004

CONTEÚDO

Seja Bem Vindo	1
Acerca do DigiVAC	3
Painel de comando	7
Operação das bandejas	13
Compor conjuntos manualmente ..	23
Fazer brochuras	25
Máquina vibradora (Jogger)	27
Manutenção	33
Resolução de Problemas	37
Características avançadas	41
Apêndice	
Definições do papel	43
Especificações	47
Declaração de conformidade	49
Índice	51

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

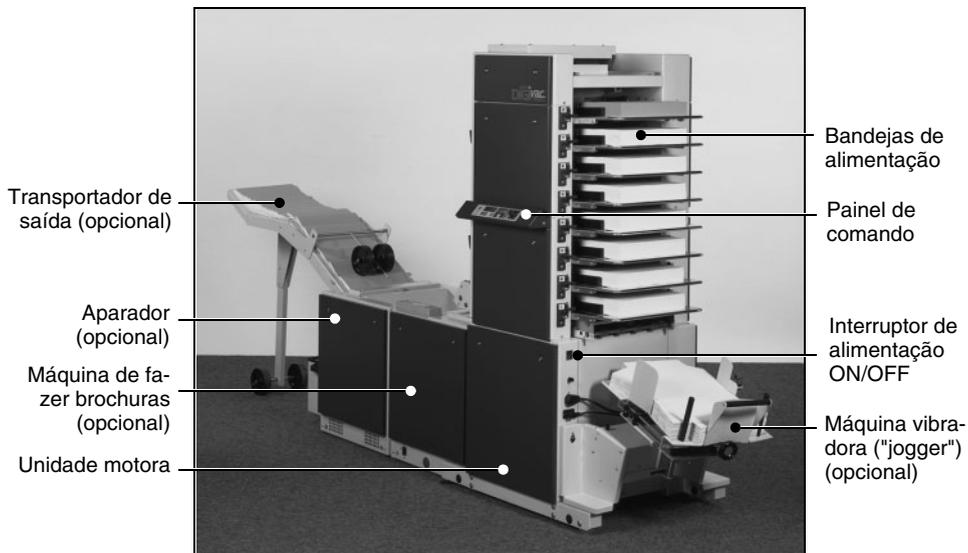
Estamos certos de que a sua DigiVAC lhe proporcionará muitos anos de serviço sem quaisquer problemas. Se, contudo, tiver algumas dúvidas ou deparar com quaisquer problemas sugerimos que comece por consultar a secção de detecção e resolução de avarias contida neste Manual. Se isso não lhe resolver o problema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

BRANCO

1

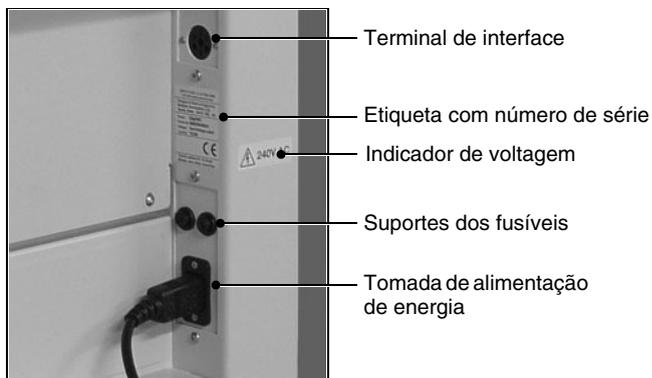
Acerca do DigiVAC

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.



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 é ligado regressa sempre às predefinições originais.

PAINEL DE COMANDO

As funções e funcionamento do painel de controlo DigiVAC são explicados na íntegra no capítulo 2 (página 7).

BANDEJAS DE ALIMENTAÇÃO

O DigiVAC pode ter 8 ou 12 bandejas. Está disponível um módulo de 4 bandejas para actualizar uma máquina de 8 para 12 bandejas.

As funções e funcionamento das bandejas de alimentação são explicados na íntegra no capítulo 3 (página 13).

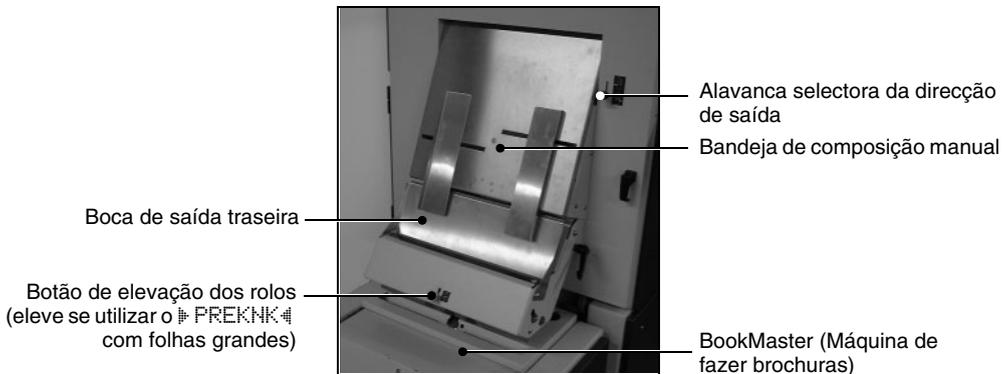
MÁQUINA VIBRADORA ("JOGGER")

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 6 (página 27).

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 4 (página 23).

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 **PREKKN** 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 **PREKKN**.

Nota: A função de composição manual de conjuntos (ver p.23) apenas pode ser utilizada quando os rolos estão engatados.

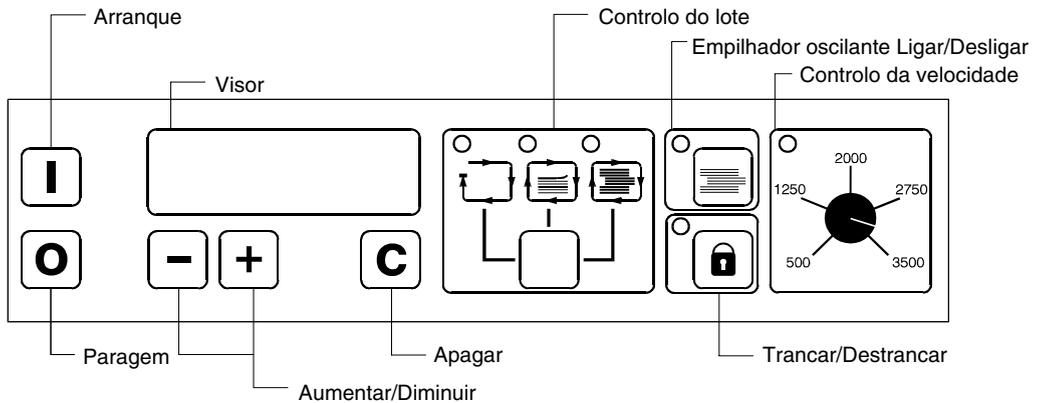
BRANCO

2

Painel de comando



O painel de comando inclui o visor, as teclas do painel de comando e o controle de velocidade.



Visor

O visor é utilizado para mostrar o estado da máquina e do trabalho em curso e as mensagens de erro consulte "MENSAGENS DE ERRO" na página 39.

Ao ligar, o visor indica a versão de software (ex:[d 1.0.0.7]) seguida do número de tabuleiros colocados (ex:[08]). Quando se visualiza [0], a máquina está pronta a funcionar.

Teclas do painel de comando

- I** Prima para começar o alceamento.
- O** Prima para parar o alceamento.

  Utilize para aumentar ou diminuir o contador quando estiver a programar as quantidades do lote. Prima e mantenha premida para aumentar/diminuir em décimas. Prima brevemente para aumentar/diminuir em unidades. Passados dois segundos, ou quando  é premido, o visor regressa à contagem normal. A contagem por defeito é 1 e a máxima é 999. Quando a quantidade do lote é visualizada, é indicada pelo símbolo  à direita e à esquerda do visor [ 123 ].

 Prima para apagar o contador.

 Prima para seleccionar o empilhamento desalinhado ou direito (apenas disponível quando está instalada a máquina vibradora cruzada). Quando esta opção é seleccionada, a respectiva luz indicadora acende.

Este botão também é utilizado para ligar o Modo Composição Manual e a respectiva luz pisca quando está activo. consulte "Compor conjuntos manualmente" na página 23.

 Prima para destrancar as regulações da máquina no fim de um trabalho (consulte "TRANCAGEM DO SISTEMA" na página 10).

Contador

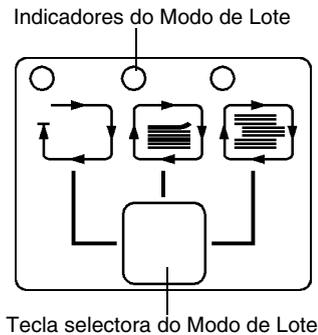
Em circunstâncias normais, o alceador contará no sentido ascendente à medida que os conjuntos são alceados. Uma contagem pré-seleccionada e de lotes encontra-se também disponível.

MODO DE PRÉ-SELECÇÃO E DE LOTE

O "modo de lote" permite a pré-selecção do número de conjuntos requerido, fazer uma inserção a intervalos definidos, ou alterar a posição do empilhador a intervalos pré-seleccionados.

Premindo a tecla do Modo de Selecção de Lotes percorre-se todas as opções disponíveis. Quando se selecciona uma opção, a luz indicadora acende-se.

- Para apagar o contador prime-se a tecla .



- Prima **+** ou **-** para seleccionar o número de conjuntos desejados.
- Selecciona o modo de lote desejado.
- Prima **I** para arrancar a máquina.

O contador indica o número de lotes total e o número de conjuntos por lote.

Por exemplo, [**0. 10**] indica foram completos 0 lotes de 10 conjuntos cada.

O contador irá contar no sentido descendente, até que o lote esteja completo. Neste exemplo, [**3.5**] indica que 3 lotes foram concluídos, e que há 5 conjuntos restantes antes de se completar o lote actual.



Paragem do lote

O alceador pára no fim do lote e a luz acende-se.



Inserção de lote

Ser inserida uma folha da bandeja 1 de modo a separar um lote de outro. Isto significa que ao saírem conjuntos pela traseira, a bandeja 1 procederá a uma alimentação durante o primeiro conjunto do lote. Ao saírem conjuntos pela frente, alimentará durante o último conjunto do lote. O alceador continuará a alcear lotes até ser parado pelo operador.



Desalinhamento do lote

(apenas disponível quando está instalada a máquina vibradora cruzada) O empilhador desalinhará a pilha no final de cada lote.



Inserção e Paragem do lote

A folha de inserção será alimentada como habitualmente e no fim do lote a máquina pára. Para utilizar esta função, seleccione primeiro o modo de inserção de lote , ponha a máquina a trabalhar e depois prima também a tecla de selecção do modo de lote .



Inserção e Desalinhamento do lote

A folha de inserção será alimentada como habitualmente e no fim do lote a pilha fica desalinhada. Para utilizar esta função, seleccione o modo de inserção do lote primeiro, ponha a máquina a trabalhar e depois prima também a tecla de selecção do modo de lote .

Reiniciar um lote

Prima **C** uma vez para repor em zero o número de conjuntos completados no actual lote. A contagem do número de lotes completados mantém-se.

Apagar o contador

Prima **C** duas vezes para repor em zero o número de lotes completados. O valor do tamanho de cada lote manter-se-á.

Para verificar a contagem total

Enquanto está no modo de lote, o contador indica o número de lotes completados. É também possível obter uma contagem seleccionada total.

No modo de paragem do lote: desligue o modo de lote sem destrancar a máquina. O número total de conjuntos alceados será visualizado. Regresse ao modo de paragem do lote e a contagem de lotes será reposta. (Nota: se um lote for completado enquanto se desliga a paragem de lotes, a máquina não pára !)

No modo de inserção de lotes e desalinhamento de lotes: prima **O** para parar a máquina, destranque premindo **T** e desligue o modo de lote. O número total de conjuntos alceados será visualizado. Regresse ao modo de lote e a contagem de lotes será reposta. Reinicialize a máquina como habitual.

TRANCAGEM DO SISTEMA

Enquanto a máquina está a alimentar o primeiro conjunto, as luzes da tranca e indicadores de velocidade piscam. Isto indica que a máquina se está a calibrar automaticamente. Quando esta tarefa estiver concluída, a luz da tranca permanecerá acesa e determinadas regulações da máquina estão trancadas. O modo de inserção de lote não pode ser alterado e os tabuleiros não podem ser ligados e desligados. Isto é para evitar erros acidentais do operador.

No fim de um trabalho, a tecla  pode ser premida para destrancar o sistema antes de dar início ao próximo trabalho.

CONTROLO DA VELOCIDADE

A velocidade de alceamento pode ser aumentada ou diminuída rodando o botão de controlo da velocidade. A luz indicadora acende-se se estiver activada a velocidade escolhida. Se a luz estiver a piscar, indica que a velocidade é limitada por qualquer outro factor (por ex. pelo número de estações ou pelo tamanho da folha utilizada).

BRANCO

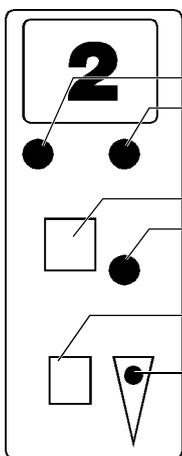
3

Operação das bandejas

O seu DigiVAC pode ter 8 ou 12 bandejas de alimentação. Pode ser acrescentado um módulo adicional de 4 bandejas a máquinas de 8 bandejas, 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.



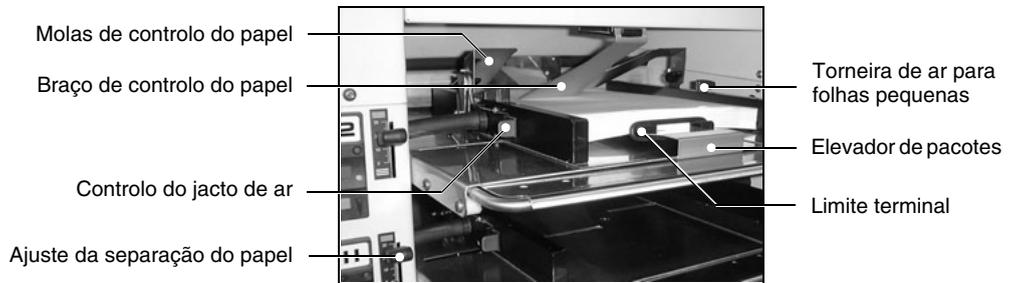
- Luz vermelha indica uma alimentação dupla
- Luz amarela indica uma falha de alimentação
- Luzes vermelha e amarela. . . indica um encravamento
- Botão verde interruptor ligar/desligar estação
- Luz verde indica que a estação está ligada
- Luz verde a piscar indica que o tabuleiro está ligado mas precisa de ser carregado
- Botão cinzento interruptor de comando dos tabuleiros
- Luz verde pequena mais abaixo. . indica que o tabuleiro está ligado ao tabuleiro imediatamente abaixo

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 1 (ver p.43).



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.

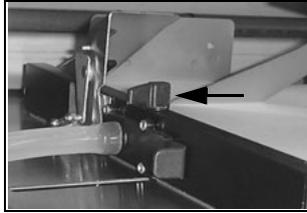
- Empurre para ligar o jacto de ar.
- Puxe para desligar o jacto de ar.

Nota :

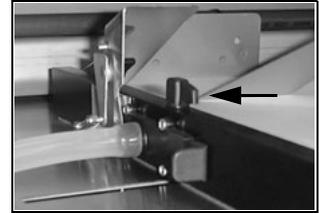
Se o jacto de ar para a bandeja for desligado, a bandeja não alimentará folhas.

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

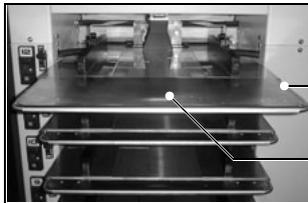


Torneira de ar para folhas pequenas: ligada

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.



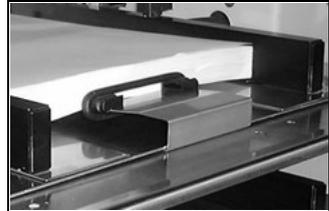
Extensor de bandeja

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

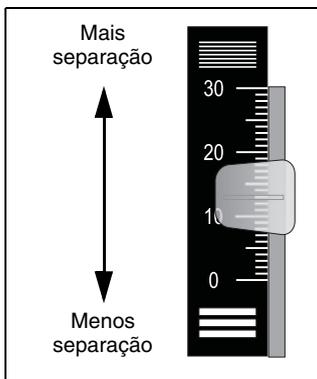
de papel. A posição do elevador de pacotes varia, consoante o formato do papel.



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.

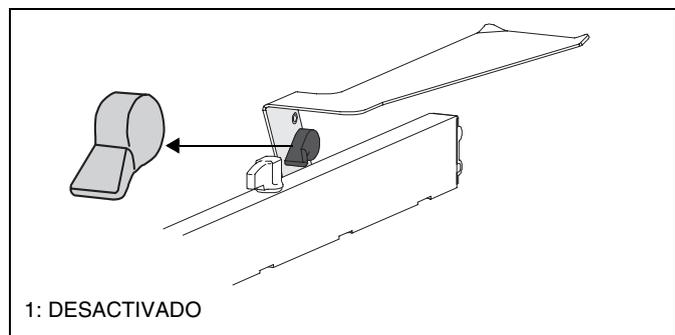
Se a bandeja indicar regularmente um encravamento na alimentação (as luzes indicadoras vermelha e amarela da bandeja piscarão) a causa pode ser:

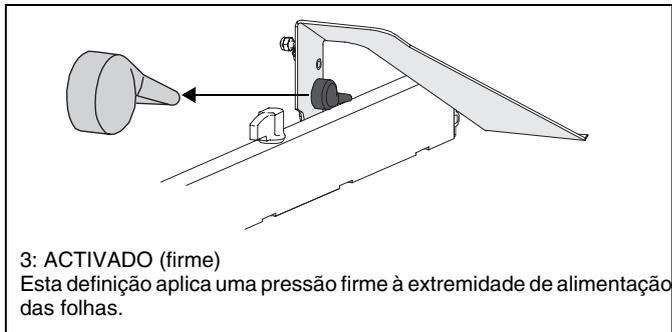
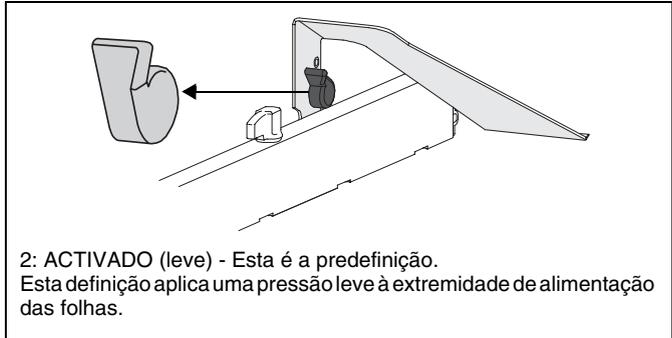
- a alimentação atrasada de uma segunda folha - proceda como se se tratasse de uma alimentação dupla e eleve ligeiramente a alavanca para aumentar a separação
- uma folha alimentada lentamente - proceda como se se tratasse de uma falha na alimentação e baixe ligeiramente a alavanca para reduzir a separação

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.



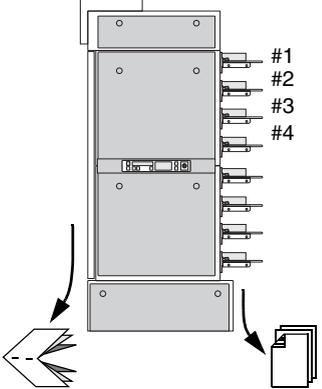


CARREGAMENTO DAS BANDEJAS

Seqüência 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.



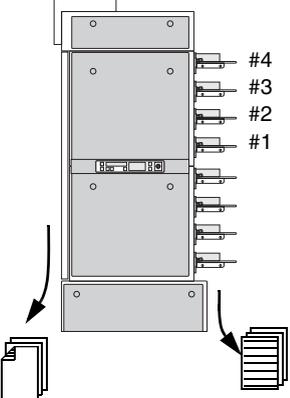
Método 1 :

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, quan-

do 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 DAS BANDEJAS

Se necessário, duas ou mais bandejas podem ser interligadas de modo a funcionarem como uma só bandeja. Quando uma delas ficar sem papel, a bandeja seguinte do grupo interligado ocupará o seu lugar. A interligação das bandejas apenas pode ser activada quando as bandejas estiverem destrancadas, ou seja, quando o símbolo  estiver apagado no painel de controlo. Prima o botão cinzento na primeira bandeja para a ligar à bandeja imediatamente inferior. Isto será indicado pela pequena luz verde.

Premindo o botão verde de ligar/desligar (on/off) o tabuleiro é possível seleccionar qual dos tabuleiros do grupo interligado está activo.

Se o sistema estiver trancado, premir o botão cinzento em qualquer tabuleiro indicará quais os tabuleiros que se encontram interligados no 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 1 inclui as definições recomendadas para diferentes estados de papel (ver p.43).

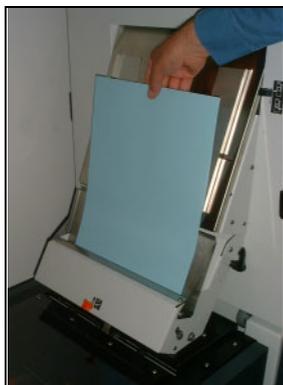
Se o papel enrolar demasiado para correr no DigiVAC, a curvatura pode geralmente ser removida à mão. Retire o papel da bandeja e curve a pilha na direcção oposta à da curvatura. Por exemplo, se os lados da pilha enrolarem para cima, enrole a extremidade dianteira do papel para baixo.

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 23).

BRANCO

4

Compor conjuntos manualmente



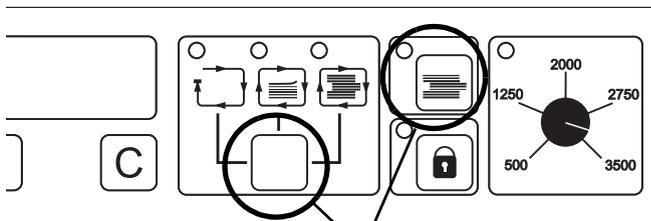
O seu DigiVAC tem 8 ou 12 bandejas. As brochuras que incluem mais de 8 ou 12 folhas podem ser produzidas em duas fases, compondo à mão dois conjuntos parciais na unidade de saída traseira.

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 premindo a tecla do modo de selecção de lotes e premindo ao mesmo tempo a tecla selectora de empilhamento desalinhado.



Prima ambas as teclas conjuntamente para ligar o Modo de Composição Manual.

- Quando ligado, o painel de comando mostra [Hand] por um curto período de tempo. A luz indicadora de empilhamento desalinhado pisca continuamente quando o modo de composição manual está ligado.

- Accione o alceador premindo .
- 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 composição manual premindo a tecla do modo de selecção de lotes e a tecla selectora de empilhamento desalinhado, ao mesmo tempo.

Quando o modo de composição manual estiver desligado, o painel de comando mostrará [**H OFF**] durante um curto período de tempo e a luz indicadora de empilhamento desalinhado parará de piscar.

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.

O modo de composição manual é automaticamente desligado quando a corrente eléctrica é desligada.

RECUPERAÇÃO DE ERROS

Se ocorrer um erro de alimentação, o DigiVAC pára e [**b inEr**] é mostrado no painel de comando.

- 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.

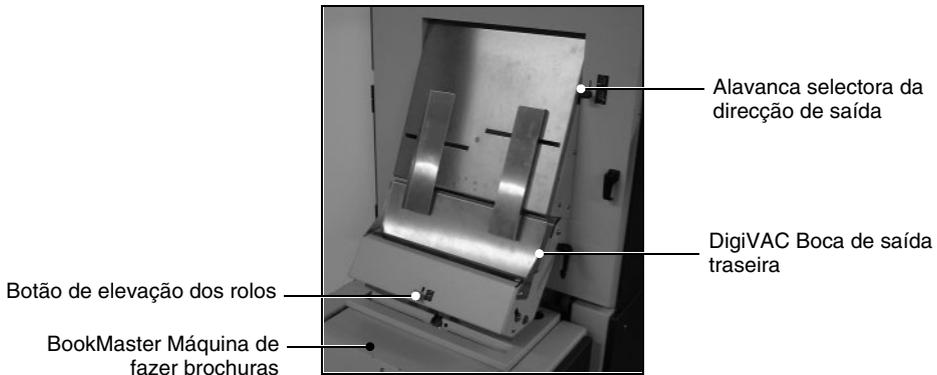
5

Fazer brochuras

O DigiVAC pode ser utilizado em conjunção com o Watkiss BookMaster e TrimMaster para produzir brochuras. Estão disponíveis duas versões: BookMaster e TrimMaster padrão (ajuste manual) e BookMaster Pro e TrimMaster Pro (ajuste automático).

UTILIZAÇÃO DO BOOKMASTER

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 **PREKNK** com folhas com mais de 300 mm de comprimento, eleve o botão de elevação dos rolos para desencatar 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

Na eventualidade improvável de ocorrer um erro na máquina de fazer brochuras ou se o carregador de agrafos do BookMaster estiver vazio, o alceador parará e será visualizado "Rnc" no painel de comando.

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.

6

Máquina vibradora (Jogger)

Existem duas máquinas vibradoras disponíveis para o DigiVAC:

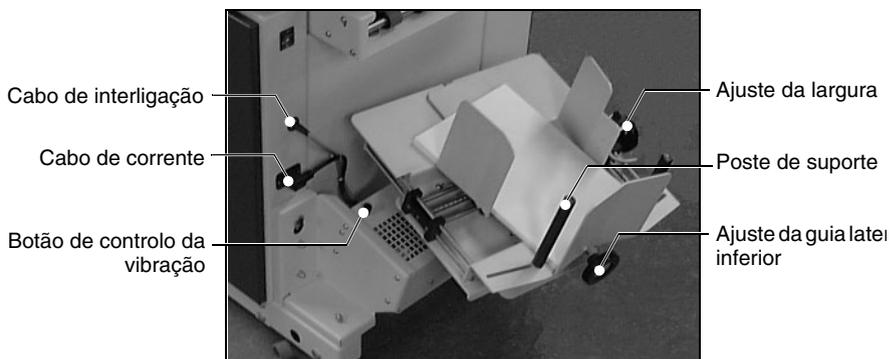
- X-Jogger - esta é uma máquina vibradora programável para empilhamento com desalinhamento de 20° que encaixa na frente da torre.
- Straight Jogger - esta é uma máquina vibradora para empilhamento a direito que pode ser posicionada na frente ou traseira da torre.

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

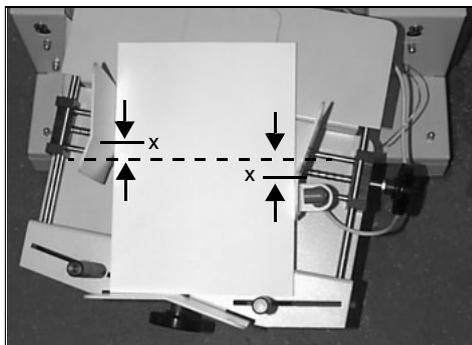
Assegure-se de que os cabos de corrente e de interligação da máquina vibradora estão ligados nas tomadas do DigiVAC.

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.

Selecione  no menu do painel de comando e execute alguns conjuntos.

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

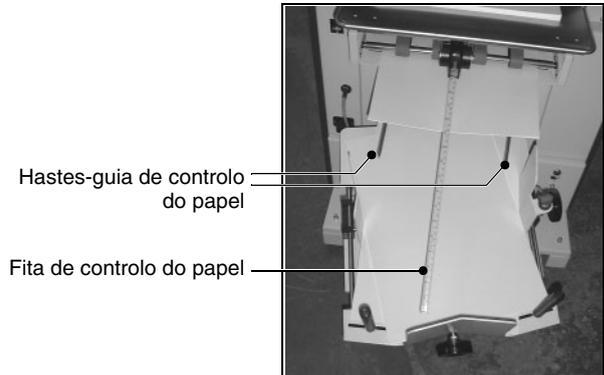
AJUSTES Vibração

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.

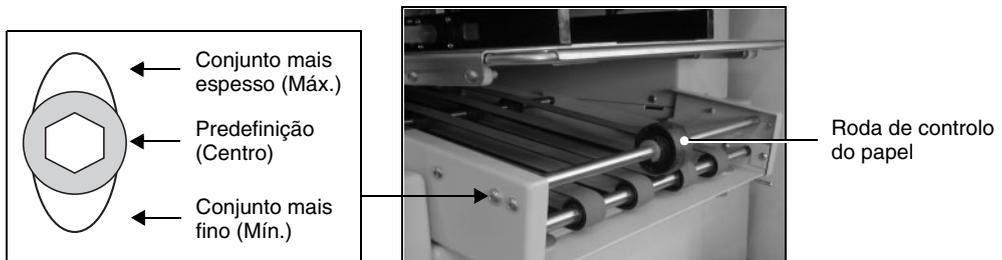


Roda de controlo do papel

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.

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



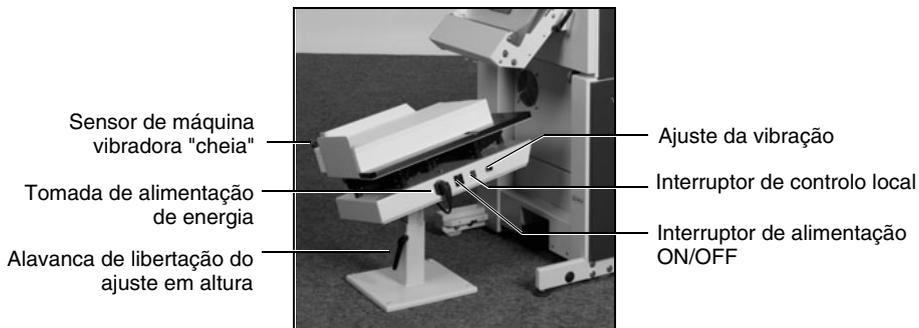
Hastes-guia de controlo do papel

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; po-

dem 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.27).

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

Execute um conjunto 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 vibradora à alimentação de corrente e ligue o interruptor principal de ligar/desligar e o interruptor de controlo local.

TRATAMENTO DE ERROS

Se ocorrer um erro de alimentação, o DigiVAC parará e [b inEr] será visualizado no painel de comando. 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.

BRANCO

7

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.

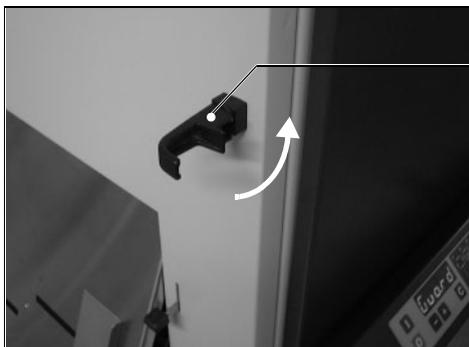
MANUTENÇÃO PELO UTILIZADOR

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 Digi-VAC.

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 DigiVAC.
- 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.



Resolução de Problemas

Tanto quanto possível, o DigiVAC foi concebido para ser simples e amigável para o 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.

Problema	Causa	Solução
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.38)
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.23)
	O jacto de ar da bandeja está desligado	Ligue o jacto de ar da bandeja premindo os controlos do ar (ver p.14)
ALIMENTAÇÃO DEFICIENTE	O filtro de ar principal precisa de ser limpo ou substituído	Limpe ou substitua o filtro de ar principal (ver p.35)
ALIMENTAÇÕES DUPLAS (luz indicadora vermelha)	Separação demasiado pequena	Aumente a separação, deslocando ligeiramente a alavanca de ajuste da separação para cima (ver p.16)
FALHAS NA ALIMENTAÇÃO (luz indicadora amarela)	Separação demasiado grande	Diminua a separação, deslocando ligeiramente a alavanca de ajuste da separação para baixo (ver p.16)
	Definições incorrectas da bandeja	Utilize as definições recomendadas (ver p.43).
	Carregamento desigual	Recarregue as bandejas correctamente. Assegure-se de que o papel acrescentado assenta perfeitamente sobre a pilha existente
	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.21)

Problema	Causa	Solução
PAPEL ENCRAVADO (luzes indicadoras 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
A MÁQUINA NÃO PÁRA EM CASO DE FALHAS DE ALIMENTAÇÃO E ALIMENTAÇÕES DUPLAS	A máquina está em “modo de teste” indicado por um ponto que pisca na extremidade direita do visor	Desligar a máquina e depois voltar a ligá-la. Certificar-se que nenhuma tecla se encontra premeida enquanto está a ligar.
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

Mensagem	Significado
<i>b inEr</i>	Durante o funcionamento: um tabuleiro indicou um erro - verifique as luzes indicadoras ao longo dos tabuleiros para identificar a causa exacta. Durante o arranque: a máquina não arranca porque um dos tabuleiros que está ligado não tem papel - verifique as luzes indicadoras ao longo dos tabuleiros para identificar o tabuleiro vazio.
<i>b in</i>	Durante o funcionamento: um tabuleiro ficou vazio - verifique as luzes indicadoras ao longo dos tabuleiros e identifique qual deles.
<i>Guo.rd</i>	A porta traseira está aberta. Feche a porta e prenda os trincos.
<i>FULL</i>	O empilhador está cheio.
<i>Rnc</i>	O alceador parou devido a algum erro no equipamento auxiliar em linha (por exemplo, máquina para fazer brochuras).
<i>##rSt</i>	Ocorreu um erro num dos módulos. Isto, pode por vezes ser causado por se desligar a máquina e depois voltar-se a ligá-la muito rapidamente. Prima qualquer tecla no painel de controlo para apagar a mensagem. Se esta voltar a ocorrer, contacte um engenheiro aprovado pela Watkiss DigiVAC.
<i>tEST</i>	A máquina está no "modo de teste" e não pára devido a falhas na alimentação ou a alimentações duplas. Desligue a máquina e volte a ligá-la para apagar.

BRANCO



9

Características avançadas

DESALINHAMENTO DE FOLHAS

Em circunstâncias normais, todas as folhas do conjunto saem juntas como um lote único. Para determinadas aplicações ou tipos de papel pode ser preferível desalinhar (enviesar) as folhas.

O desalinhamento das folhas pode ser ajustado premindo  e  ou  ao mesmo tempo. O valor por defeito é 0 (zero) e a gama regulável é de 30 mm para cada lado deste valor. Quando o valor de desalinhamento é visualizado, é indicado pelo símbolo  à esquerda e à direita do visor. Ex: [ 30, [ -30.

Ao enviar conjuntos pela traseira para uma máquina de fazer brochuras Watkiss BookMaster, um desalinhamento negativo (por ex., [ -5) pode melhorar o acerto dos conjuntos por vibração.

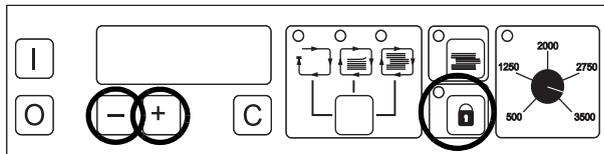
Ao enviar conjuntos pela frente para uma máquina vibradora, um desalinhamento positivo (por ex., [ 5) pode facilitar o empilhamento adequado de alguns papéis.

Quando o DigiVAC é desligado, o valor de desalinhamento das folhas volta a zero.

PONTO DE DETECÇÃO

O detector da folha mede 12mm (0.5") 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.

O ponto de detecção pode ser ajustado premindo  e  ou  ao mesmo tempo.



Quando o DigiVAC é desligado, o valor de ponto de detecção volta a 12mm.

BRANCO

A1

Definições do papel

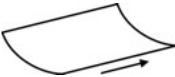
Há muitos factores que podem afectar o estado do papel e o desempenho da alimentação. Devem ser tomadas precauções para assegurar que o papel é correctamente guardado, impresso e cortado, de modo a evitar o enrolamento excessivo. Estas são as definições recomendadas para o estado mais comum do papel.

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

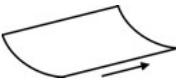
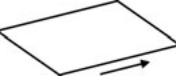
*Molas de controlo do papel 1=Desactivado, 2=Activado-Leve, 3=Activado-Firme

Papel artístico (Brilhante)

Estado do papel	Definições disponíveis	A5	A4	A3
 <p>Enrolamento lateral para cima</p>	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
 <p>Enrolamento lateral para baixo</p>	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
 <p>Enrolamento frontal para baixo</p>	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
 <p>Enrolamento frontal para cima</p>	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
 <p>Plano</p>	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

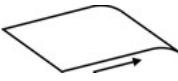
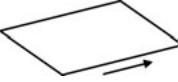
*Molas de controlo do papel 1=Desactivado, 2=Activado-Leve, 3=Activado-Firme

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 des-activadas	Ambas des-activadas	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 des-activadas	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 des-activadas	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 des-activadas	Ambas des-activadas	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 des-activadas	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

Utilização a que se destina	Este produto destina-se ao alceamento de papéis conforme as especificações seguintes
Produção	Até 3.500 conjuntos por hora, em produção contínua
Número de bandejas	8 ou 12
Capacidade das bandejas	Até 60 mm - embora a capacidade das bandejas seja irrelevante devido ao carregamento contínuo durante a execução, fazendo com que a capacidade das bandejas seja logicamente ilimitada
Dimensões das folhas	120 x 200 a 350 x 500 mm
Gama de papel	50 a 300 grs
Detecção	Detecção electrónica de falhas de alimentação, alimentações duplas, encravamento, bandejas vazias e empilhador cheio
Dimensões	
Largura:	660 mm
Comprimento:	880 mm (1220 mm com máquina vibradora)
Altura:	1620 mm (8 bandejas); 1960 mm (12 bandejas)
Peso:	216kg (8 bandejas) 240kg (8 bandejas com máquina vibradora) 266kg (12 bandejas) 290kg (12 bandejas com máquina vibradora)
Características eléctricas	Ajustável para 190-240 V, a 50 ou 60 Hz; monofásico, 10 Amp.
Ruído	75 dB (A)
Condições de funcionamento	10-35°C a 35-85% de humidade relativa
Opções	<ul style="list-style-type: none">• 8 ou 12 bandejas modulares - a máquina de 8 bandejas pode ser actualizada para 12 bandejas• Empilhador com máquina vibradora e desalinhamento de 20º programável

- Gama Watkiss BookMaster de máquinas de fazer brochuras e aparadores

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

Está em conformidade com as seguintes especificações de produto
Segurança: Directiva do Conselho 73/23/EEC e 98/37/EC “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/EEC “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

##rst,mensagens de erro 39

A

ajuste da separação do papel 14

ajustes,máquina vibradora 28

alavanca selectora da direcção de saída
4

alimentação 13

alimentação dupla 17

anc,mensagens de erro 39

apagar 8

apagar o contador 10

B

bandejas 13

bin,mensagens de erro 39

biner,mensagens de erro 39

boca de saída traseira 5

bookmaster 25

braço de controlo do papel 14

C

carregador de agrafos 26

carregamento 18

bandejas 19

cartão 46

começar 7

como obter auxílio 1

composição manual 23

contador 8

contagem total 10

controlo da velocidade 11

controlo do jacto de ar 14

controlos dos tabuleiros 13

controlos e indicadores 13

D

definições do papel 43

desalinhamento de folhas 41

desalinhamento do lote 9

direcção de saída 23, 25, 27

E

elevador de pacotes 14, 15

empilhamento desalinado 8

encravado,papel 38

encravamento 17

encravamentos,resolver 34

enviesar 41

erros

alimentação 24, 31

composição manual 24

fazer brochuras 26

máquina vibradora 31

resolução de problemas 37

especificações 47

etiqueta com número de série 3

extensores das bandejas 15

F

falha de alimentação 16

fazer brochuras 25

filtro de ar principal 35

fita de controlo do papel 28

folhas pequenas 14

full,mensagens de erro 39

fusíveis 38

G

gama de medição do sensor fora dos limites 21

guard,mensagens de erro 39

H

hastes-guia de controlo do papel 29

I

inserção de lote 9

instalação 1

interligação das bandejas 20

interruptor de alimentação on/off 3, 4

intervalos entre serviços 33

J

jacto de ar 14

Índice

L

ligar os tabuleiros 13
limite terminal 14, 15

M

manutenção 33
manutenção pelo utilizador 33
máquina vibradora 27–31
 ajustes 28
 vibração 28
mensagens de erro 39
modo de lote 8
modo de pré-selecção 8
modular 3
molas de controlo do papel 14, 17

P

painel de comando 7–11
papéis difíceis 21
papel artístico (brilhante) 44
papel autocopiativo 45
papel de impressão 43
papel encravado 38
paragem do lote 9
parar 7
ponto de detecção 41

R

recarregamento da bandeja 20
regulações,alimentação 13
resolver encravamentos de papel 34
roda de controlo do papel 29
rodas dos transportadores 33

S

segurança 1
separação 16
separação de papel 16
sequência de carregamento 18
serviços 33
straight jogger 30
 ajuste da máquina vibradora 30
 vibração desligada 31

suportes dos fusíveis 3

T

test,mensagens de erro 39
tomada da alimentação de energia 3
torneira de ar 14
torneira de ar para folhas pequenas 14
trancagem do sistema 10
trimmaster 25

V

vibração,máquina vibradora 28
visor 7
voltagem 3

X

x-jogger 27

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 Web: <http://www.watkiss.com>

Watkiss DigiVAC Operator Guide, Português.

Edição 3 - Julho 2004 - N^o/P 960-736
