

Diamond Punch **manuale di istruzioni**



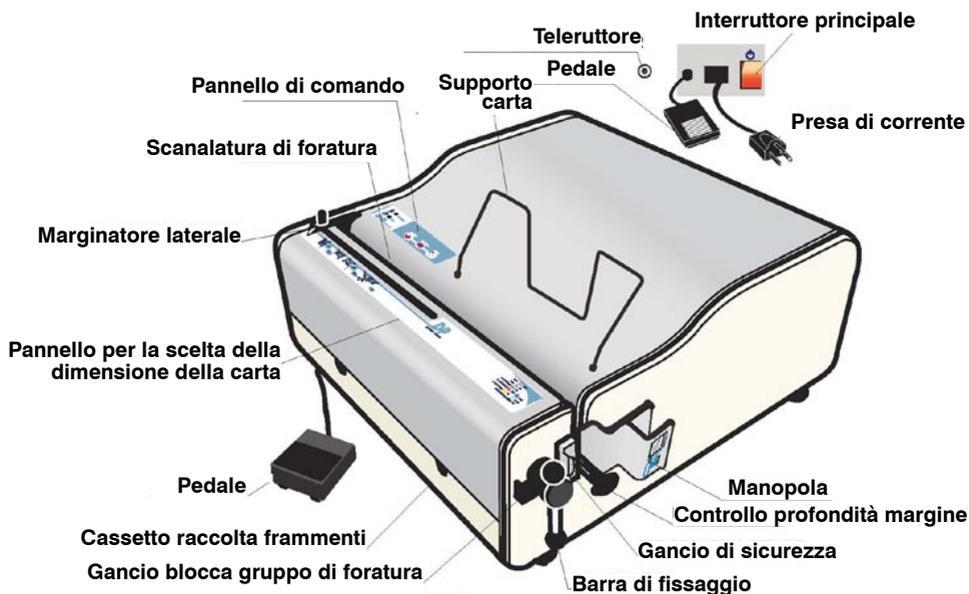
Prima 

indice

1. CARATTERISTICHE	3
2. SICUREZZA	4
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA	4
4. ACCENSIONE ELETTRICA	4
5. INSTALLAZIONE DEL GRUPPO DI FORATURA	5
6. REGOLAZIONE DEL MARGINE LATERALE	7
7. FORATURA DELLA CARTA	8
8. RIMOZIONE DEI FRAMMENTI DI CARTA	8
9. INCEPPAMENTO	9
CARATTERISTICHE TECNICHE	11

Congratulazioni per aver acquistato la foratrice elettrica Diamond Punch, un'apparecchiatura professionale particolarmente robusta, studiata per i centri copia o gli uffici che utilizzano diversi tipi di foratura.

1. CARATTERISTICHE



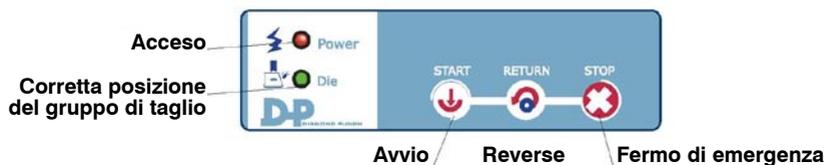
PANNELLO PER LA SELEZIONE DEL FORMATO CARTA



Selettore dimensione carta

Identificazione del gruppo di foratura

PANNELLO DI CONTROLLO



ACCESSORI



2. SICUREZZA

Si raccomanda di dedicare alcuni minuti alla lettura del presente manuale prima di cominciare ad operare con la foratrice Diamond Punch.

- Controllare che il valore del voltaggio riportato sulla targhetta applicata alla macchina sia lo stesso della locale rete elettrica.
- Non utilizzare mai la macchina nelle vicinanze di acqua o condensa .
- Collegare la macchina ad una presa con portata di corrente di almeno 10 Ampere (230V/50Hz); gli Ampere devono essere 15 nel caso in cui il voltaggio sia 115V/60Hz.
- Nel caso in cui si verificasse un blocco del motore o un malfunzionamento dello stesso o della macchina, consultare il centro di assistenza tecnica specializzato.
- Non tentare di riparare la macchina senza averla prima spenta ed aver staccato il cavo di alimentazione.
- Spegnerne sempre la macchina e staccare il cavo di alimentazione prima di sostituire un gruppo di taglio o di eseguire operazioni di manutenzione.

3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA

- Non collegare il cavo di alimentazione alla macchina mentre si sta eseguendo la preparazione.
- Posizionare la foratrice Diamond Punch su di una superficie di lavoro stabile ed in piano, utilizzando per questa operazione due persone, dato che la macchina pesa circa 50Kg.
- Per mettere in piano l'apparecchio, utilizzare i piedini ad altezza regolabile.

4. ACCENSIONE ELETTRICA

- Non utilizzare la foratrice Diamond Punch con il cavo di alimentazione danneggiato.
- Inserire il cavo di alimentazione (1) nella presa della foratrice e quindi nella presa elettrica posizionata sul muro.
- Collegare il pedale e portarlo sul davanti della macchina.
- Accendere la macchina utilizzando l'interruttore principale (rosso); si accenderà la spia rossa situata sul pannello di controllo.



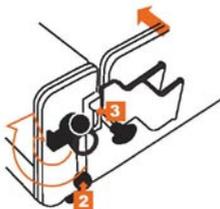
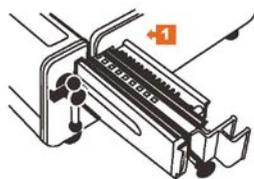
5. INSTALLAZIONE DEL GRUPPO DI FORATURA

Spegnerne sempre la macchina prima di installare il gruppo di foratura.

STEP 1:

Spingere il gruppo di taglio, da destra verso sinistra, assicurandosi che si innesti nelle relative scanalature come mostrato in figura (1). Spingere il gruppo fino in fondo, in modo che arrivi in posizione.

Quando si esegue questa operazione la barra di fissaggio deve essere in posizione sbloccata.



STEP 2:

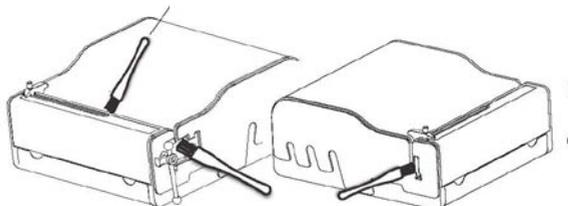
Ruotare in senso orario la barra di fissaggio fino a bloccarla in modo sicuro.

Step (3):

Accendere la macchina utilizzando l'interruttore principale. Il led verde (4) che indica la corretta posizione del gruppo di foratura, si illuminerà.

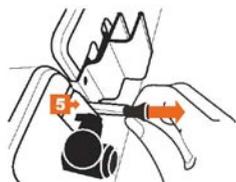
Spazzola

Se il gruppo di foratura non riesce a raggiungere la corretta posizione a causa dei frammenti delle precedenti forature, occorre rimuoverli dalle scanalature utilizzando l'apposita spazzola.



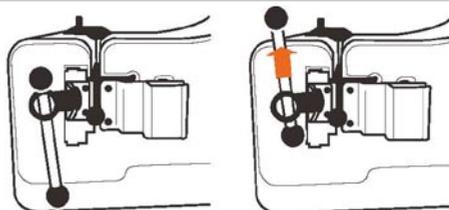
5.1. REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DEL MARGINE

La barra quadra (5) è utilizzata per regolare la profondità del margine di foratura. Le posizioni prefissate sono 2mm, 3mm, 4mm, 5mm. Spingendo la barra tutta verso il fondo a sinistra il margine risulta essere 2mm. Per incrementare il margine occorre tirare la barra verso destra, fino a raggiungere una delle posizioni desiderate.



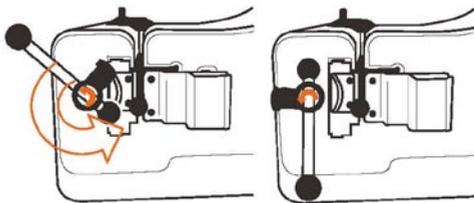
5.2. RIMOZIONE DEL GRUPPO DI FORATURA

Spegnerne sempre la macchina prima di rimuovere il gruppo di foratura.



STEP 1:

Posizionare la barra di fissaggio in alto, come mostrato nella figura a lato.

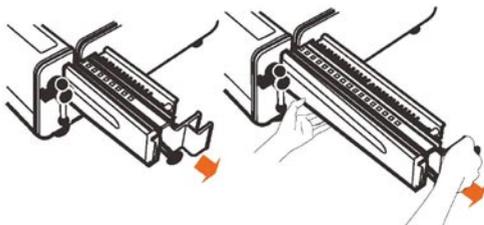


STEP 2:

Ruotare la barra di fissaggio lentamente in senso antiorario in modo da liberare il gancio di sicurezza che tiene in posizione il gruppo di foratura.

Assicurarsi che la barra di fissaggio non entri in contatto con la barra quadra che si utilizza per la regolazione della profondità del margine.

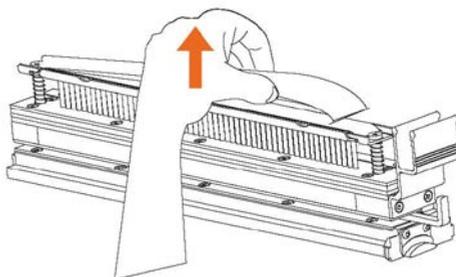
Step 3: Quando il gruppo di foratura è stato estratto per un terzo della sua lunghezza, occorre maneggiarlo con entrambe le mani per evitare danneggiamenti.



5.3. DISINNESTARE I PUNZONI.

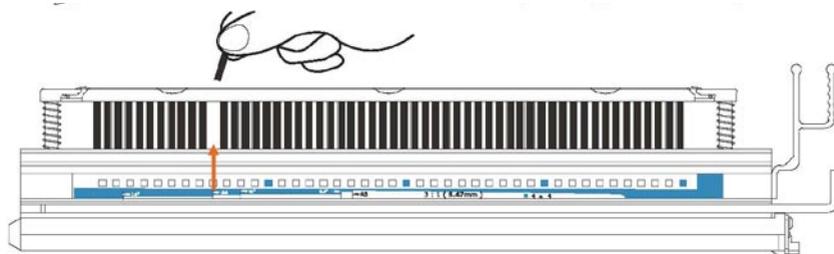
STEP 1:

Sollevare la lamiera di tenuta dei punzoni, in modo da rimuoverla.



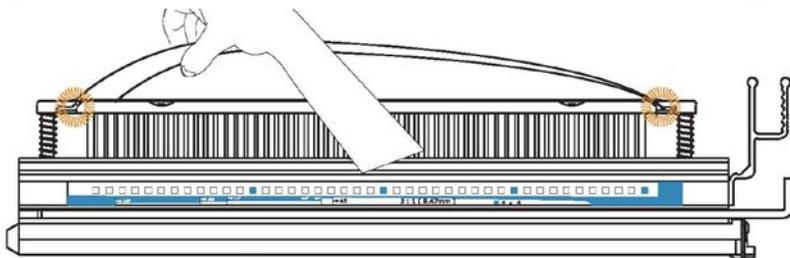
STEP 2:

Estrarre, tirandolo verso l'alto, il punzone che deve essere rimosso.



STEP 3:

Piegare leggermente la lamiera di tenuta dei punzoni in modo da riposizionarla nel suo alloggiamento.



5.4. MANUTENZIONE DEL GRUPPO DI FORATURA

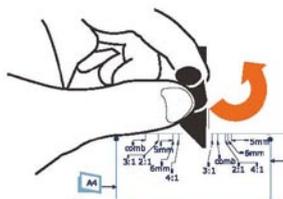
Rimuovere il gruppo di foratura dalla macchina prima di procedere alla manutenzione. Lubrificare i punzoni con l'apposito olio antiruggine. Rimuovere l'olio in eccesso eseguendo dei cicli di foratura con carta di scarto.



6. REGOLAZIONE DEL MARGINE LATERALE

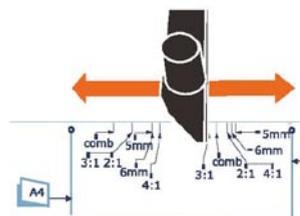
STEP 1:

Allentare la vite di tenuta del marginatore laterale facendola ruotare in senso antiorario. Evitare di allentare troppo la vite, per evitare che alcune parti possano staccarsi e cadere.



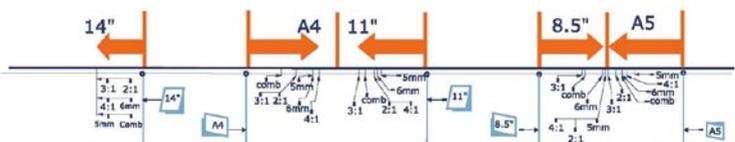
STEP 2:

Verificare la corretta posizione del marginatore sulla relativa scala.



STEP 3:

Stringere la vite di tenuta del marginatore laterale ruotandola in senso orario.



Selettore formato carta

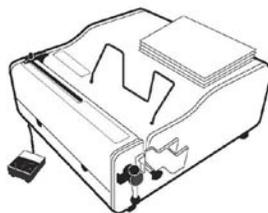


7. FORATURA DELLA CARTA

Diamond punch è stata progettata per forare 35 fogli da 80 gr/m². La foratura di troppi fogli di plastica o di cartoncino troppo rigido, potrebbe danneggiare i punzoni o la macchina stessa.

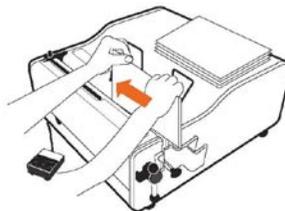
STEP 1:

Sistemare la risma di carta che deve essere perforata nella posizione più comoda per raggiungerla.



STEP 2:

Fare scivolare, o inserire dall'alto, i fogli da perforare, nella relativa scanalatura.



STEP 3:

Allineare i fogli facendoli appoggiare al marginatore laterale.



STEP 4:

La foratura può essere eseguita premendo il tasto "START" sul pannello di controllo o agendo sul pedale (1).

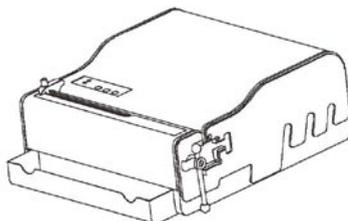


8. RIMOZIONE DEI FRAMMENTI DI CARTA

Un quantitativo eccessivo di frammenti nella scanalatura di foratura può danneggiare il gruppo di foratura o la macchina stessa.

STEP 1:

Estrarre il cassetto di raccolta dei frammenti e svuotarlo.



9. INCEPPAMENTO

9.1. FUNZIONE ELETTRICA DI “REVERSE”

Diamond punch è dotata di un circuito stampato tecnologicamente avanzato ed affidabile, che garantisce la protezione del motore.

- Se il motore dovesse surriscaldarsi, entra in funzione il dispositivo automatico di protezione.
- Se il ciclo di foratura diventa troppo lungo (circa 3 secondi), viene sospesa automaticamente l'erogazione di corrente che arriva al motore.

- Uno sbalzo di tensione troppo consistente fa intervenire il teleruttore. Resettarlo se necessario.

Nel caso in cui questo evento si ripettesse spesso, occorre rivolgersi all'assistenza tecnica specializzata.

- Come ultima protezione al circuito, sulla scheda è montato un fusibile di tipo “ritardato”. Nel caso in cui questo fusibile dovesse bruciare, l'erogazione di corrente alla macchina viene completamente sospesa. Rivolgersi all'assistenza tecnica specializzata.

STEP 1:

Utilizzare il tasto “RETURN” per riportare il motore alla posizione iniziale.



STEP 2:

Se si osservano movimenti anormali del motore, fermare la macchina premendo il tasto “STOP” (2). Verificare poi quale deve essere l'azione da intraprendere.



9.2. DISPOSITIVO MECCANICO DI “REVERSE”

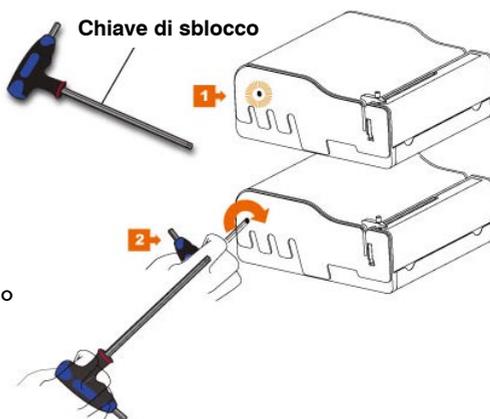
Spegnere sempre la macchina prima di intervenire.

Se la macchina si inceppa in maniera grave la funzione elettrica di reverse non è in grado di intervenire.

Occorre perciò utilizzare la chiave in dotazione con la macchina. Spegnerla la foratrice e scollegare il cavo di alimentazione prima di procedere con l'operazione di sbloccaggio meccanico.

STEP 1:

Inserire la chiave nel relativo foro (1) posizionato sul pannello laterale sinistro.



STEP 2:

Una volta che la chiave è stata inserita in maniera corretta, farla ruotare in senso antiorario (2)

STEP 3:

Fare ruotare la chiave fino a che i punzoni ritornano nella posizione iniziale.

Estrarre la chiave e rimuovere la carta incastrata.

Ricollegare il cavo di alimentazione, accendere la macchina ed eseguire più volte l'operazione di foratura.

ATTENZIONE:

LE RIPARAZIONI SULLA MACCHINA DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLO DALLA ASSISTENZA TECNICA SPECIALIZZATA.

Diamond Punch è una macchina foratrice di elevata qualità. Se la si adopera in maniera corretta è in grado di garantire lunghi periodi di utilizzo senza aver bisogno di interventi di assistenza tecnica.

GARANZIA

La rilegatrice Diamond Punch è garantita per un anno, a partire dalla data di acquisto. Nel caso in cui la macchina presentasse difetti di fabbricazione occorre consultare il rivenditore per l'eventuale riparazione.

IMPORTANTE: La garanzia non copre danni dovuti a uso improprio o a maltrattamento dell'unità, inclusi eventi straordinari che possano danneggiare la foratrice, siano essi reversibili o no.

Se la Diamond Punch non funziona in maniera corretta, per prima cosa occorre seguire i consigli riportati nel presente manuale. Se il problema persiste contattare l'assistenza tecnica autorizzata.

Tenere a portata di mano il numero di serie e la data di acquisto dell'apparecchiatura quando si contatta l'assistenza tecnica specializzata. Si consiglia di conservare l'imballo originale della macchina nel caso in cui debba essere resa per la riparazione. Ciò al fine di evitare danni dovuti al trasporto, se eseguito con un imballo non conforme.

SPECIFICHE TECNICHE

Modello	Diamond punch
Peso	48 kg
Dimensioni (lpxh)	25x45x26 cm
Formato massimo carta	356 mm
Capacità massima di foratura	35 fogli 80/gr
Azionamento	elettrico
Alimentazione	220 V
Marginatore laterale	sì
Punzoni disattivabili	sì
Gruppi di taglio intercambiabili	sì
Assorbimento	400 W

	<h3>EU Declaration of Conformity</h3>	
<p>according to the EMC Directive 2004/108/EC & Low Voltage Directive 2006/95/EC</p>		
<p>For the following equipment:</p>		
Product :	ELECTRIC PUNCHING MACHINE	
Type Designation/Trademark :	DIAMOND PUNCH	
Manufacturer's Name :	Chung Sheen Technology Co., Ltd.	
Manufacturer's Address :	No. 13, 23 Rd., Industrial District Taichung, Taiwan, R.O.C.	
<p>is herewith confirmed to comply with the requirements set out in the Council Directive 2004/108/EC, 2006/95/EC on the Approximation of the Laws of the Member States relating to Electromagnetic Compatibility and Low Voltage Directive. For the evaluation of the compliance with these Directives, the following standards were applied :</p>		
<p>EN 60950-1:2001+A11:2004</p>		
<p>EN 55014-1:2006</p>		
<p>EN 55014-2:1997+A1</p>		
<p>EN 61000-3-2:2006</p>		
<p>EN 61000-3-3:1995+A1+A2</p>		
<p>Responsible for making this declaration is the : Chung Sheen Technology Co., Ltd.</p>		
Manufacturer	<input checked="" type="checkbox"/>	Authorized representative established within the EU <input type="checkbox"/>
<p>Authorized representative established within the EU (if applicable):</p>		
<p>Company Name :</p>		
<p>Company Address :</p>		
<p>Person responsible for making this declaration</p>		
Name, Surname :	Jon-Rong Chiang	
Position/Title :	President	
TAIWAN TAICHUNG	10.11.2008	
(Place)	(Date)	(Complete stamp and legal signature)

Prima 

■ valore alla carta stampata ■

Via Grazzini, 8 - 20158 Milano - tel. 02 3761869 - fax 02 39320445
www.primabind.com - info@primabind.com