



THE QUEEN'S AWARD FOR  
EXPORT ACHIEVEMENT

BRITISH  
**DESIGN**  
AWARD  
1993

WATKISS ●

**VARIO** ●

**Manuel d'utilisation** 2ème édition



# TABLE DES MATIERES

<b>Bienvenue .....</b>	<b>1</b>
<b>Guide rapide .....</b>	<b>5</b>
<b>Panneau de commande .....</b>	<b>9</b>
<b>Postes à friction .....</b>	<b>23</b>
<b>Postes SlimVAC .....</b>	<b>29</b>
<b>Postes à succion .....</b>	<b>39</b>
<b>Socle de table .....</b>	<b>47</b>
<b>Plateau de réception oscillant.....</b>	<b>53</b>
<b>Stand au sol .....</b>	<b>59</b>
<b>Taqueuses.....</b>	<b>65</b>
<b>Agrafeuse en coin (placée à l'arrière de l'assembleuse) .....</b>	<b>69</b>
<b>Maintenance.....</b>	<b>73</b>
<b>Dépannage .....</b>	<b>79</b>
<b>Appendice</b>	
Menu avancé .....	91
Spécifications .....	97
Déclaration de conformité .....	101
<b>Index .....</b>	<b>103</b>

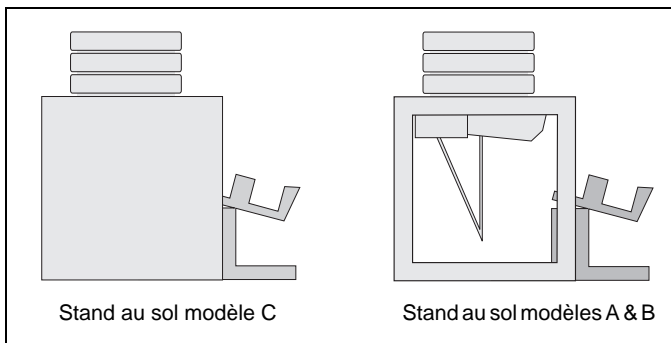


# Bienvenue

Félicitations ! Vous venez d'acheter la meilleure des assembleuses, la Watkiss Vario. Votre Vario a été conçue pour rendre vos opérations d'assemblage plus efficaces, plus productives et surtout plus faciles.

## **A PROPOS DE VOTRE MANUEL**

Ce manuel d'utilisation (2ème édition) concerne les machines équipées de stands au sol modèle C (voir ci-dessous) installés avec le logiciel d'application Vario V7.0 (et versions ultérieures). Pour les machines équipées de stands précédents, reportez-vous à la 1ère édition.



Ce manuel d'utilisation comporte un chapitre 'Guide rapide' pour vous permettre d'être opérationnel très vite. Ce chapitre est ensuite suivi de plus amples informations sur chacun des modules constituant votre machine ainsi que de tableaux de dépannage et de notes complémentaires.

## **LA SÉCURITÉ AVANT TOUT**


La conception de votre Vario met l'accent sur la sécurité. Quoi qu'il en soit, comme pour tout équipement électrique, lorsque vous démontez un capot ou changez des fusibles, vous devez toujours commencer par isoler la machine de l'alimentation secteur en mettant la machine hors tension et en la débranchant.

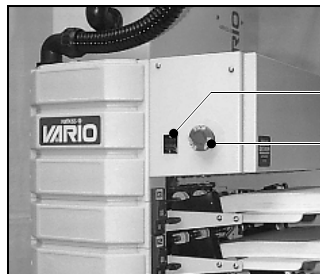
### **Capot arrière**

Pour que la machine puisse fonctionner, le capot arrière doit être en place. Un interrupteur de sécurité empêche la machine de fonctionner lorsque le capot n'est pas en

place. En installant le capot, assurez-vous que la barre du support supérieur est bien posée sur les crochets sous l'unité d'entraînement. Assurez-vous également que le support inférieur du capot est bien situé sur l'arbre inférieur du convoyeur.

### **Arrêt d'urgence**

Le bouton d'arrêt d'urgence doit être actionné uniquement dans les cas qui nécessitent l'arrêt immédiat de la machine. Dans les conditions normales de fonctionnement, la machine doit être arrêtée en appuyant sur la touche  du panneau de commande. Lorsque le bouton d'arrêt d'urgence a été utilisé, l'assembleuse ne peut pas redémarrer tant que le bouton n'a pas été débloqué. Pour ce faire, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.



Interrupteur Marche/Arrêt

Arrêt d'urgence

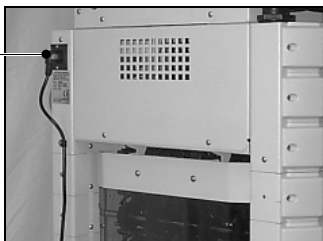
### **INSTALLATION**

L'installation de votre Vario nécessite les compétences d'un spécialiste et doit par conséquent être effectuée uniquement par un technicien agréé Watkiss.

### **BRANCHEMENT ELECTRIQUE**

L'alimentation électrique de la Vario a lieu à l'arrière de l'unité d'entraînement. Avant de raccorder l'assembleuse au secteur, vérifiez que la tension du secteur correspond à la tension d'alimentation de la machine. Deux fusibles sont placés à proximité de l'alimentation électrique. Si l'un d'eux est défectueux, l'assembleuse ne peut pas être mise sous tension (pour plus de précisions sur le remplacement des fusibles, voir p. 85).

Alimentation électrique  
et fusibles



## **INTERRUPTEUR MARCHE/ARRET**

L'interrupteur marche/arrêt sert à allumer et éteindre l'assembleuse lorsque c'est nécessaire. Lorsqu'on éteint la machine, celle-ci conserve les réglages du panneau de commande en mémoire.

## **ASSISTANCE**

Nous sommes certains que votre Vario vous offrira de nombreuses années de production sans problème. Si vous avez des questions ou problèmes, veuillez s'il vous plaît commencer par consulter le chapitre "Dépannage" du présent manuel. Si vous avez besoin d'une assistance complémentaire, le service après-vente Watkiss (UK) ou votre distributeur Watkiss seront heureux de pouvoir vous aider.

**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**



# 1


## Guide rapide

Ce chapitre n'est qu'un bref guide d'utilisation. Les procédures d'utilisation sont détaillées dans les chapitres suivants.

Après avoir vérifié la tension d'alimentation, raccordez l'assembleuse au secteur.

Actionnez l'interrupteur marche/arrêt et appuyez sur une touche quelconque du panneau de commande.

### PANNEAU DE COMMANDE

Sur la partie inférieure de l'écran, vous voyez deux rangées d'options de commande. Pour les utiliser, il faut appuyer sur les deux rangées de touches fléchées situées en-dessous. Par exemple, l'option inscrite en bas à gauche est **PAS A PAS**. Pour l'activer, appuyez sur la touche fléchée  située en bas à gauche.

Vous noterez que lorsqu'une option ou action est sélectionnée, elle passe en surbrillance (ex. **PAS A PAS** devient **PAS A PAS**).

En utilisation normale, l'écran affiche le menu principal. Pour faire apparaître le second menu, appuyez sur **MENU**. Ce dernier contient des options telles que le comptage, le mode lot, etc... A leur tour, celles-ci disposent de sous-menus.

Pour le moment, il vous suffit de vous rappeler que **MENU** permet de passer d'un menu à l'autre et que les deux rangées de touches fléchées vous permettent d'activer les deux rangées d'options affichées à l'écran.

#### Conseil utile

Si l'on appuie sur la touche **REGL.AUTO** (dans le Menu 2) en la maintenant enfoncée jusqu'à ce qu'elle passe en surbrillance **REGL.AUTO**, le panneau de commande prend automatiquement en compte les valeurs par défaut réglées en usine.

### CHARGEMENT DES POSTES

Retirez le papier que vous ne souhaitez pas utiliser et appuyez sur **PAS A PAS** pour vérifier qu'il ne reste pas de papier du précédent travail sur le convoyeur.

Le travail doit être organisé de manière à ce que les feuilles soient présentées face en-dessus, la première page étant dans le poste supérieur, ou face en-dessous, la première page étant dans le poste inférieur.

### **Postes à friction**

Prenez une pile de papier et insérez-la dans le poste entre les butées coulissantes. Réglez les butées de manière à centrer le papier dans le poste. Celles-ci doivent maintenir le papier en position.

### **Postes SlimVAC**

Prenez une pile de papier et insérez-la dans le poste entre les butées coulissantes. Réglez les butées de manière à centrer le papier dans le poste. Celles-ci doivent maintenir le papier en position. Réglez la butée en caoutchouc située sur le plateau à l'extrémité de la pile de papier. La butée d'extrémité doit être sous le bord du papier et légèrement écartée de celui-ci (environ 1 mm).

### **Postes à succion**

Fermez les ventouses sortant du bord de la feuille en tournant la vanne de réglage vers la gauche.

En principe, tous les plateaux sont en position haute. Pour pouvoir charger les postes, il faut d'abord les amener en position basse. En commençant par le poste inférieur (poste 1), appuyez sur le bouton gris de descente du poste et chargez le poste. De la même manière, abaissez le poste 2 pour le charger. Procédez de même pour le poste 3 et ainsi de suite.

Insérez la pile de papier dans le poste en la centrant entre les deux ergots de positionnement. Assurez-vous que la pile est nette et d'équerre, puis placez les butées magnétiques sur les trois côtés.

## **REGLAGE DE LA MACHINE**

### **Postes à friction**

- Au départ, le levier de pression de séparation (à gauche) doit être en position moyenne.
- Réglez la pression de plateau à son minimum en poussant le levier (à droite) vers le bas et en le libérant à sa position la plus rentrée. Pour les grandes feuilles, le sortir d'un cran.

### **Postes SlimVAC**

- Abaisser la rampe de succion.
- Mettre le réglage d'ondulation (sur la rampe) en position moyenne.

### **Postes à succion**

- Au départ, la commande de réglage du doigt de séparation doit être en position moyenne.

### **Tous postes**


Appuyez sur la touche **REGL.AUTO** pour activer tous les postes chargés.

Pour régler la machine selon les valeurs standard, appuyez sur la touche **REGL.AUTO** et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce qu'elle passe en surbrillance **REGL.AUTO**.


Ajustez le plateau de réception au format du papier.

## **LANCEMENT DU TRAVAIL**

Appuyez sur la touche  pour lancer la liasse de test.

Lorsque la liasse de test est complète, appuyez de nouveau sur  pour lancer le travail.

En cours de fonctionnement, il peut être nécessaire d'effectuer des réglages en fonction du papier utilisé. Pour plus de précisions sur chaque type de postes, reportez-vous au chapitre concerné.


La machine peut être arrêtée à tout moment en appuyant sur la touche .

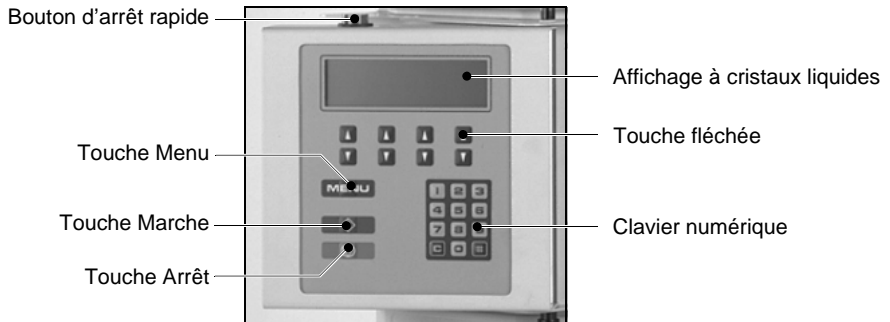
**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**

# 2

## Panneau de commande

Votre Vario est équipée d'un panneau de commande placé soit sur le dessus, soit sur le côté. La seule différence d'utilisation entre les deux types est que le panneau latéral est équipé d'un bouton d'arrêt d'urgence supplémentaire placé sur le dessus.

Le bouton d'arrêt d'urgence arrête immédiatement l'assembleuse. Dans les conditions normales d'utilisation, utilisez le bouton d'arrêt  situé sur le panneau de commande pour que le système s'arrête progressivement.



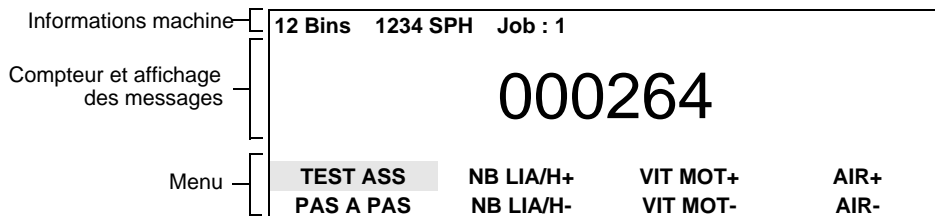
Panneau de commande latéral



Panneau de commande supérieur

### LE SYSTEME DE MENU

L'assembleuse Vario est commandée par un système de menu qui s'affiche sur l'écran à cristaux liquides. L'écran se divise en trois zones principales.



La ligne supérieure affiche des informations concernant la machine, telles que le nombre de postes installés, la vitesse de production de l'assembleuse (en liasses par heure) et le numéro de zone du travail en cours.

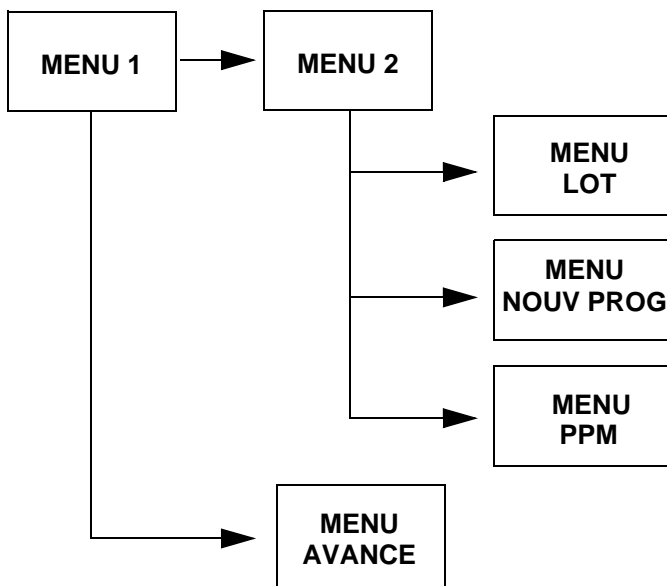
La zone centrale affiche le compteur de liasses et les messages.

La zone inférieure donne accès au système de menu. Le menu est composé de deux rangées de commandes qui peuvent être activées en appuyant sur les deux rangées de touches fléchées situées en-dessous. Par exemple, l'option située à gauche de la rangée inférieure est **PAS A PAS**. Pour l'activer, appuyez sur la touche fléchée en bas à gauche **▼**.

**Remarque:** Lorsqu'une option ou action est sélectionnée, elle passe en surbrillance (ex. **PAS A PAS** devient **PAS A PAS**).

En utilisation normale, l'écran affiche le menu principal. Pour accéder au second menu, appuyez sur la touche **MENU**. Il comporte des options telles que le comptage, le mode lot, etc. A leur tour, ces options disposent de sous-menus.

**Remarque:** Le menu n'affiche que les options disponibles. Celles-ci dépendent de la configuration de la machine.



Navigation de base dans le système de menu

### **LANCEMENT DU TRAVAIL**

Appuyez sur **◊**. La machine assemble une seule liasse. Vérifiez cette première liasse et, si nécessaire, lancez une autre liasse de test en appuyant sur **TEST ASS** et **◊**. Si la liasse de test est correcte, appuyez de nouveau sur **◊** pour commencer le travail.


### **COMPTEUR**


Appuyez sur **C** pour remettre le compteur à zéro. Lorsque la machine fonctionne, le compteur comptabilise dans l'ordre croissant.

### **PREREGLAGÉ DU COMPTEUR**



En revanche, pour assembler un nombre prédéterminé de liasses, appuyez sur **C** pour remettre le compteur à zéro et entrez le nombre de liasses à assembler à l'aide du clavier numérique. Lorsque la machine fonctionne, le compteur décomptera automatiquement et la machine s'arrêtera lorsqu'il sera arrivé à zéro.

## EN COURS DE TRAVAIL

En cours de travail, le panneau de commande vous indique l'état de la machine et le nombre de liasses assemblées. Par ailleurs, il identifie toutes les erreurs qui peuvent survenir. Les voyants situés sur le côté de chaque poste indiquent également les erreurs. La machine peut être arrêtée à tout moment en appuyant sur .

Lorsque le travail est terminé, appuyez sur **EN COURS** pour déverrouiller les postes. Le cas échéant, le panneau de commande peut vous demander d'appuyer sur  pour remettre les paramètres de la machine à zéro en prévision du prochain travail.

## VERROUILLAGE DU SYSTEME

Une fois que la liasse de test est terminée et validée en appuyant sur la touche , les postes sont verrouillés pour éviter toute erreur ou toute manipulation accidentelle des touches. Ceci signifie que l'actionnement des touches des commandes de postes n'a aucun effet. Pour déverrouiller les postes, appuyez sur , puis sur **EN COURS**.

## MENU 1

Le Menu 1 sert à régler les paramètres de base de la Vario.

12 Bins 1234 SPH Job : 1			
000264			
<b>EN COURS</b>			
<b>TEST ASS</b>	<b>NB LIA/H+</b>	<b>VIT MOT+</b>	<b>AIR+</b>
<b>PAS A PAS</b>	<b>NB LIA/H-</b>	<b>VIT MOT-</b>	<b>AIR-</b>

Réglages dans le Menu 1

**TEST ASS** : Lorsque cette commande apparaît sur l'écran, l'assembleuse est prête à réaliser une liasse de test. Une liasse de test représente une seule alimentation de chacun des postes activés et chargés. La Vario utilise la liasse de test pour étalonner le système de détection. La liasse de test n'est pas prise en compte par le compteur (sauf



en mode pré-numérotation). Appuyez sur **[◊]** pour lancer une liasse de test.

**[TEST ASS]** : La liasse de test est terminée. Si vous actionnez maintenant la touche **[◊]** ceci aura pour effet de valider le test et de verrouiller le réglage des postes. En cas d'erreur en cours de test, renouvelez le test. Corrigez l'erreur et appuyez de nouveau sur **[TEST ASS]**, puis **[◊]**.

**[EN COURS]** : Apparaît lorsque la liasse de test est validée. Appuyez pour déverrouiller les postes avant de lancer un nouveau travail.

**[PAS A PAS]** : Appuyez sur la touche et maintenez-la enfoncée pour faire tourner le convoyeur. Sert à sortir les liasses restées dans le convoyeur après un bourrage par exemple.

**[NB LIA/H+]** et **[NB LIA/H-]** : Réglage du nombre de liasses par heure. La vitesse de production peut être adaptée à votre application. Le réglage initial est de 3.000 liasses par heure. Si d'autres équipements auxiliaires Vario, comme la taqueuse X par exemple, sont connectés, la vitesse de production est automatiquement limitée pour s'adapter à cet équipement. (Remarque : Si vous avez sélectionné **[PRENUMERO]** via le Menu 2, le réglage SPH n'apparaît plus dans le menu. En mode **[PRENUMERO]** les réglages SPH et vitesse d'entraînement sont combinés. Dans ce cas, utilisez **[VIT MOT+]** et **[VIT MOT-]** pour réguler la vitesse de production).

**[VIT MOT+]** et **[VIT MOT-]** : La vitesse d'entraînement du convoyeur peut être adaptée en fonction des différents types de papier. Ceci modifie la vitesse des galets et par là même la vitesse à laquelle les feuilles sortent de l'assembleuse. Certains papiers s'empilent plus facilement si la vitesse d'entraînement est adaptée. Le réglage usine par défaut est 60%.

**[AIR +]** et **[AIR -]** : Sert à modifier le volume d'air disponible pour la séparation pneumatique. En règle générale, plus la feuille est lourde et grande, plus le volume d'air nécessaire est important. Si vous travaillez sur des matériaux différents, vous pouvez commander chaque poste indépendamment des autres grâce aux vannes d'air indi-

viduelles. Le réglage usine par défaut est 25%. Si vous avez installé des postes SlimVAC et si vous utilisez les versions 6.1h ou suivantes du logiciel, le réglage du débit d'air par défaut est égal à 40%.

**MENU 2** Appuyez sur **MENU** pour accéder au Menu 2

**STAGGER** : Seulement pour les tours jumelées. Lorsque cette option est sélectionnée, la liasse assemblée à partir de la tour B est livrée séparément avant celle de la tour A. Ceci permet une meilleure construction pour les liasses constituées de nombreuses feuilles.

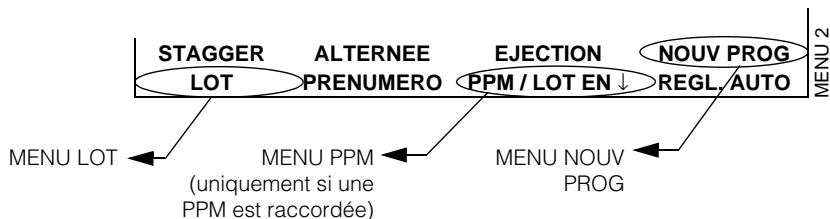
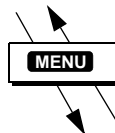
**LOT** : Donne accès au menu lot (voir ci-dessous).

**ALTERNEE** : Crée l'oscillation en cas d'installation d'un plateau de réception oscillant, d'une taqueuse X ou d'une réception haute pile.

**PRENUMERO** : En principe, il y a toujours plus d'une liasse à la fois dans le convoyeur. Pour un travail pré-numéroté, vous pouvez souhaiter n'avoir qu'une seule liasse à la fois dans le convoyeur, ce qui signifie que chaque liasse est acheminée jusqu'au plateau de réception avant l'assemblage de la liasse suivante. Ceci minimise les corrections requises en cas d'erreur. Cependant, étant donné que les liasses sont plus espacées, la vitesse globale de production sera réduite. Vous noterez également qu'en mode pré-numérotation, les postes groupés (voir p. 27) ne peuvent pas être sélectionnés manuellement.

**EJECTION** : Toute liasse défectueuse est déviée vers le plateau d'éjection sans stopper la machine (seulement pour les modèles à stand au sol). Les liasses défectueuses ne sont pas prises en compte par le compteur. La commande **EJECTION** n'est pas disponible en mode **PRENUMERO**.

**PPM** : S'affiche uniquement lorsqu'une piqueuse-pliesse est raccordée. Appuyez sur cette touche pour accéder au menu **PPM** qui est présenté dans le manuel d'utilisation de la piqueuse-pliesse.



### Navigation dans le Menu 2

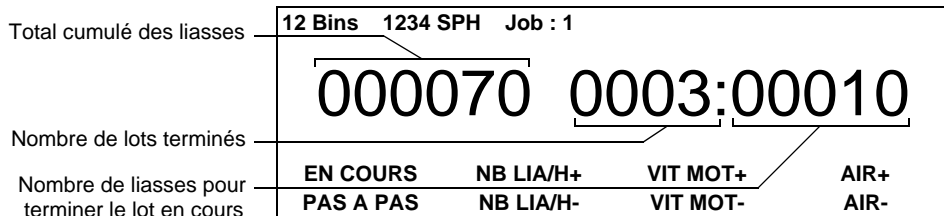
**LOT EN ↓** ou **LOT EN ↓** : Par défaut, la réception des liasses se fait à l'avant et **LOT EN ↓** est affiché. Appuyez pour sélectionner la réception vers le bas et **LOT EN ↓** s'affiche en surbrillance. (La réception à l'arrière est contrôlée par le levier de dérivation arrière, voir p.61).

**NOUV PROG** : Permet d'accéder au menu mémoire des zones de travail (voir p. 19).

**REGL.AUTO** : Appuyez une fois pour activer tous les postes chargés. Remarquez que le voyant vert situé à côté de chacun des postes s'allume. Ceci signifie que le poste est activé. (Remarque : Il est possible d'activer ou désactiver manuellement les postes d'alimentation en poussant le bouton rouge situé sur chaque poste).

Pour retourner aux réglages usine par défaut de la Vario, appuyez sur la touche **REGL.AUTO** et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce qu'elle passe en surbrillance **REGL.AUTO**.

**MENU LOT** Pour accéder au menu lot, appuyez sur **LOT** partir du Menu 2.



Menu 1 Mode Lot

Le mode lot vous permet de présélectionner le nombre de liasses requis, d'insérer à intervalle déterminé ou de décaler le plateau de réception à intervalle déterminé.

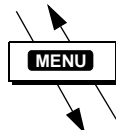
En mode lot, l'affichage du compteur principal est modifié pour faire apparaître de gauche à droite : le total cumulé des liasses, le nombre de lots terminés et le nombre de liasses nécessaires pour terminer le lot en cours.

Le compteur de liasses compte à rebours jusqu'à la fin du lot. Le compteur de lots augmente alors d'une unité. Quant au compteur indiquant le total cumulé des liasses, il indique dans l'ordre croissant le nombre total de liasses sorties. Ainsi, l'exemple ci-dessus indique qu'il reste encore dix liasses à exécuter pour terminer le lot en cours, que trois lots sont déjà terminés et qu'au total 70 liasses ont été exécutées.

Pour utiliser le compteur de lots, appuyez sur **MENU**, **LOT**, **QUANTITE**, entrez le nombre de liasses requis dans chaque lot suivi par #. Une fois que le nombre de liasses par lot a été choisi, il convient de sélectionner une ou plusieurs des actions suivantes pour activer le mode lot.

12 Bins 1234 SPH Job : 1			
000264			
TEST ASS	NB LIA/H+	VIT MOT+	AIR+
PAS A PAS	NB LIA/H-	VIT MOT-	AIR-

MENU 1




STAGGER	ALTERNEE	EJECTION	NOUV PROG
LOT	PRENUMERO	PPM / LOT EN ↓	REGL. AUTO

MENU 2

ARRET	INSERT ↑	MULTIFEED	QUANTITE
ALTERNEE	INSERT ↓	MULTIFEUI	
		PAUSE	

MENU LOT

Navigation dans le menu lot

**[ARRET]** : La machine s'arrête après chaque lot et l'affichage du compteur clignote. Pour lancer un autre lot, appuyez sur .

**[ALTERNEE]** : Décale la pile après chaque lot si une taqueuse X ou un plateau de réception oscillant est raccordé.

**[INSERT ↑]** : Lorsque l'alimentation a lieu vers l'avant de l'assembleuse, une feuille prélevée dans le poste supérieur est introduite avec la première liasse de chaque lot. La feuille ainsi insérée se trouve alors sous la pile que constitue le lot, comme le support cartonné d'un bloc-notes par exemple.

Lorsque l'alimentation a lieu vers l'arrière de l'assembleuse, une feuille prélevée dans le poste supérieur est introduite avec la dernière liasse de chaque lot. La feuille

ainsi insérée se trouve alors sur le haut de la pile que constitue le lot, comme la couverture d'un bloc-notes par exemple.

**INSERT ↓** : Lorsque l'alimentation a lieu vers l'avant de l'assembleuse, une feuille prélevée dans le poste inférieur est introduite avec la dernière liasse de chaque lot. La feuille ainsi insérée se trouve sur le dessus de chaque lot, comme la couverture d'un bloc-notes.

Lorsque l'alimentation a lieu vers l'arrière de l'assembleuse, une feuille est introduite avec la première liasse de chaque lot. La feuille ainsi insérée se trouve sous chaque lot, comme le support cartonné d'un bloc-notes.

Si la feuille insérée ne fait pas partie du travail, c'est-à-dire si elle sert simplement de séparateur de lots, elle peut être prélevée indifféremment dans le poste inférieur ou supérieur.

**PAUSE** : La machine fait une pause d'environ 5 secondes entre chaque lot. L'affichage du compteur clignote et un signal sonore retentit. Le temps de pause peut être modifié par un technicien agréé Watkiss.

**MULTIFEUI** : Donne accès au mode Multifeui. Ce mode permet de charger et compter plusieurs liasses.

Par exemple, dans une assembleuse à six postes, vous pouvez charger trois fois une liasse en deux parties. En mode normal, le système compterait une seule liasse par cycle, même si trois liasses sont introduites en même temps. Si vous sélectionnez le mode Multiset, le système comptera trois liasses par cycle au lieu d'une seule.

Par ailleurs, Multiset adapte automatiquement les cycles au nombre de liasses requis dans un lot. Reprenons l'exemple précédent : le lot souhaité comporte cinquante liasses, or le nombre de liasses introduites à chaque cycle (trois) ne permet pas d'arriver juste au total requis. Dans ce cas, Multiset exécute quarante-huit liasses normalement et n'introduit que deux liasses au cours du dernier cycle afin de compléter le lot requis.

Pour cet exemple, il vous faudrait appuyer sur **MULTIFEUI**, **2** et **#** pour entrer le nombre de feuilles par liasse, puis entrer la taille du lot en appuyant sur **QUANTITE**, suivi par **5** et **0** et enfin **#**.

Multiset peut également être utilisé comme compteur de feuilles lorsque le nombre de feuilles entré pour une liasse est **1**. Tous les postes sont chargés et le nombre de feuilles requis est entré en appuyant sur **QUANTITE**.

**MULTIFEED** : Pour accéder au mode Multifeed, appuyez sur la touche **MULTIFEUI**, **#** puis appuyez sur la touche **MULTIFEUI** et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce qu'elle change pour **MULTIFEED**. Enfin, appuyez sur la touche **MULTIFEED**. Le mode Multifeed permet des chargements multiples depuis chaque poste pour une liasse. Par exemple, une quantité Multifeed de 4 introduit 4 feuilles depuis chaque poste l'un après l'autre par liasse. Pour modifier la quantité Multifeed, appuyez sur la touche **QUANTITE**, puis sur le nombre de feuilles requis et sur **#**.

Pour retourner au mode Multiset, appuyez sur la touche **MULTIFEED** et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce que **MULTIFEUI** apparaisse.

**QUANTITE** : Modifie le nombre de liasses par lot

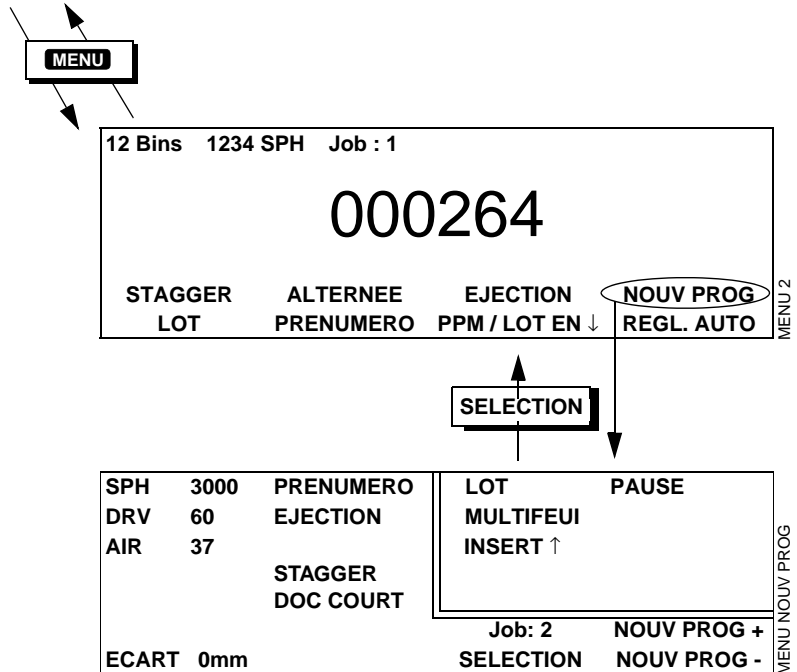
Pour sortir du mode lot, appuyez sur **LOT** dans le Menu 2 pour accéder au menu lot et désactivez les options précédemment mises en surbrillance. Appuyez deux fois sur **MENU** pour revenir au Menu 1.

## **MENU MEMOIRE DES ZONES DE TRAVAIL**

Pour accéder au menu mémoire des zones de travail, appuyez sur la touche **NOUV PROG** dans le Menu 2. Pour sortir du menu mémoire des zones de travail sans sauvegarder les changements, appuyez sur la touche **C**.

La machine conserve en mémoire jusqu'à 9 zones de travail avec des réglages d'assemblage différents. Elles sont conservées lorsque l'assembleuse est mise hors tension. L'assembleuse travaille toujours dans l'une des zones de travail pour déterminer ses paramètres de réglage.

Toutes les modifications que vous apportez aux réglages d'assemblage sont automatiquement enregistrées dans la zone de travail en cours. Lorsque l'assembleuse est mise sous tension, elle entre automatiquement la zone de travail la plus récemment utilisée.



**PROG. +** ou **PROG. -** : Permet de se déplacer entre les zones de travail enregistrées en mémoire. Le nombre de liasses par heure, la vitesse d'entraînement, le volume d'air et toute option sélectionnée, par exemple le pré-numéro etc., du travail sont affichés à gauche de l'écran. Toute option de lot sélectionnée, par exemple la pause etc., du travail est affichée à droite de l'écran.

**SELECTION** : Appuyez sur cette touche pour sélectionner le travail actuel affiché sur l'écran et retourner au menu PPM.



**MENU AVANCE** Le Menu avancé offre des commandes supplémentaires. En conditions normales d'utilisation, ses fonctions ne sont pas nécessaires. Pour plus de précisions sur le Menu avancé, reportez-vous à l'annexe 1.

**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**

# 3

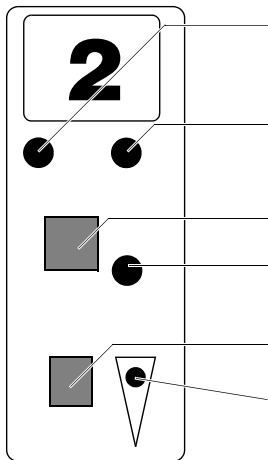
## Postes à friction

Chaque tour Vario peut être équipée de 1 à 16 postes d'alimentation à friction. En cas de besoin, des postes supplémentaires peuvent être ajoutés même après l'installation de la machine.

Pour l'utilisation des postes à succion et des postes SlimVAC, veuillez s'il vous plaît vous référer aux chapitres concernés.

### COMMANDES ET INDICATEURS DE POSTE

Les postes d'alimentation sont numérotés de bas en haut, le poste inférieur étant le n°1. Chaque poste dispose de ses propres commandes à proximité immédiate.

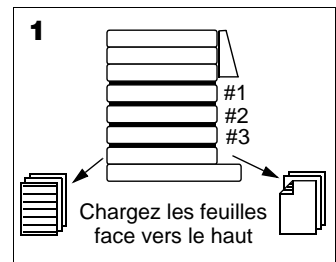


- Voyant rouge ..... Indique un "double" (lorsque le voyant clignote lentement, cela signifie que le capteur de poste est "dépassé", voir p. 28 )
- Voyant jaune ..... Indique un manque
- Voyants rouge & jaune ... Indique un bourrage ou retard d'alimentation
- Bouton rouge ..... Interrupteur marche/arrêt du poste
- Voyant vert..... Indique que le poste est activé
- Clignotant vert ..... Indique que le poste est activé, mais qu'il faut le recharger
- Bouton gris ..... Bouton de groupage de postes (voir p.27)
- Petit voyant vert inférieur Indique que le poste est groupé avec celui du dessous.

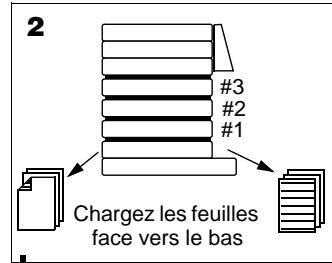
### CHARGEMENT Procédure de chargement

Il y a deux méthodes de chargement. La méthode choisie dépendra du travail à exécuter et de la sortie des liasses à l'avant ou l'arrière de la machine.

1. Chargez les feuilles face vers le haut et première page dans le poste supérieur afin d'obtenir une réception face vers le haut à l'arrière ou face vers le bas à l'avant de l'appareil.



2. Chargez les feuilles face vers le bas et première page dans le poste inférieur pour obtenir une réception face vers le bas à l'arrière ou face vers le haut à l'avant de la machine.



Pour exécuter une brochure en continu à l'arrière d'une machine à socle de table, utilisez la méthode n°1.

Lorsque vous utilisez l'agrafeuse en coin Vario, utilisez la méthode 2, le coin àagrafer devant être situé le plus possible à l'extérieur.



Rallonges de plateaux

### **Rallonges de plateaux**

Pour les grands formats de feuilles (supérieurs à A4) ou pour les A4 en portrait, il est nécessaire d'adapter des rallonges de plateaux pour soutenir les feuilles.

Une rallonge de plateau B3 est fournie de série avec chaque poste à friction.

Une rallonge de plateau en option est disponible pour les formats A4 en portrait. Référence 251-303.

### **Chargement des postes**

Glissez le papier dans le poste entre les butées latérales. Positionnez les butées latérales de manière à centrer le papier dans le poste et à le maintenir fermement.

Butées latérales de poste



## Activation & désactivation des postes

En mode [TEST ASS], chaque poste peut être activé et désactivé manuellement en appuyant sur le bouton rouge situé à côté du poste concerné. Il est également possible d'appuyer sur [REGLAUTO] pour activer tous les postes chargés. Attention ! Les postes ne peuvent pas être activés ou désactivés lorsque le système est verrouillé.

**REGLAGES** Pour adapter la machine au type de papier et/ou au format, les réglages jouent sur la variation de pression de plateau et de séparateur.

### Pression des séparateurs

L'augmentation de la pression de séparation agit comme un frein en rendant plus difficile le passage d'une seconde feuille par le tampon de séparation. Une pression de séparation trop faible provoque des doubles, une pression trop forte provoque des manques ou abîme le bord d'alimentation du papier.

La pression de séparation idéale dépend du matériau utilisé. Au départ, le levier doit être en position moyenne. Pour augmenter la séparation, déplacez le levier cran par cran vers le bas, pour diminuer la séparation déplacez le cran par cran vers le haut.

Déplacer le levier jusqu'à sa position la plus haute débraye le séparateur. Cette position est utilisée pour améliorer l'alimentation des cartes épaisses.

#### Remarque

Cette fonction n'est pas disponible sur les postes à friction d'un modèle sorti avant le modèle F (identifié par des vannes d'air à l'arrière des postes). Les séparateurs doivent être enlevés pour obtenir cet effet.



### **Pression des plateaux**

Lorsqu'on augmente la pression des plateaux, les galets d'alimentation exercent une force plus importante sur le papier. Une pression trop forte provoque des doubles et augmente la probabilité de grippage du papier.

La pression idéale dépend du matériau utilisé. Utilisez toujours la pression la plus faible possible. Le levier a cinq positions et se manoeuvre en poussant doucement vers le bas tout en glissant le levier vers le fond ou l'extérieur. La position la plus profonde correspond à la pression minimale. Le réglage initial doit être au minimum pour les petits papiers. Pour les grandes feuilles (lorsque les rallonges de plateaux sont utilisées), la position initiale du levier doit être sortie d'un cran.

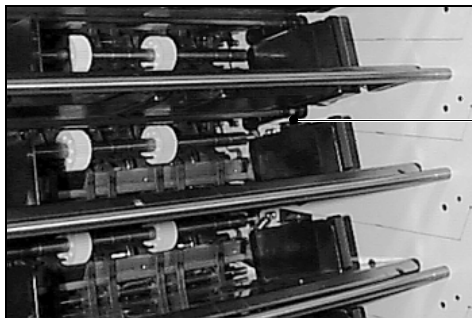
### **Séparation pneumatique**

De l'air venant de la butée droite sert à séparer les feuilles situées sur le dessus de la pile. Le cas échéant, le débit d'air global peut être réglé à l'aide de **AIR +** et **AIR -** (voir p.13). Le débit d'air peut également être réglé individuellement pour chacun des postes par une vanne située sur la butée droite.

#### **Remarque**

Les postes à friction antérieurs au modèle F possèdent également une séparation d'air sur le bord d'alimentation de chaque poste et contrôlé par une vanne située à l'arrière.

La vanne située sur la butée latérale régule le débit d'air amené sur le côté de la pile de papier. La vanne a trois positions. La position par défaut est 90° par rapport à la butée, ce qui représente un débit de 100%. Si vous déplacez le levier d'un cran vers vous, le débit d'air est de 50%. Si vous déplacez le levier vers vous de manière à ce qu'il soit parallèle à la butée, vous fermez l'arrivée d'air.



Réglage de la  
séparation  
pneumatique

Si le côté de la pile reçoit trop d'air, le papier risque de se coincer au moment de l'introduction. Lorsqu'un poste n'est pas utilisé, sa vanne de butée latérale doit être fermée afin de conserver l'air du système global. N'oubliez pas d'ouvrir la vanne lorsque le poste sera de nouveau utilisé.

## **GROUPAGE DE POSTES**

En cas de besoin, il est possible de grouper deux postes d'alimentation ou plus pour les faire fonctionner comme un poste unique. Lorsque l'un des postes n'a plus de papier, le poste suivant du groupe prend automatiquement la relève. Ceci permet de recharger la machine sans l'arrêter. Le groupage de postes peut uniquement être activé lorsque les postes sont déverrouillés, c'est-à-dire lorsque le menu affiche **TEST ASS**. Appuyez sur le bouton gris du poste supérieur pour le grouper avec le poste situé dessous. Le petit voyant vert s'allume.

Il est possible de sélectionner le poste actif du groupe en appuyant sur l'interrupteur marche/arrêt (rouge) du

poste souhaité (à moins que le mode pré-numérotation ait été sélectionné).

Si le système est verrouillé, lorsqu'on appuie sur le bouton gris d'un poste quelconque, ceci indique quels sont les postes faisant partie du même groupe.

### **CAPTEUR DE DEPASSEMENT**

Le "dépassement" est indiqué après la liasse de test par un voyant rouge qui clignote lentement sur le poste en question.

Le papier particulièrement lourd ou opaque, comme par exemple une feuille de support en carton paille, peut provoquer le clignotement du capteur de "dépassement" du poste. Ceci signifie que la feuille est trop dense pour que le capteur optique puisse "voir" à travers. Les doubles alimentations ne seront pas détectées, mais les manques, les retards d'alimentation et les bourrages seront détectés normalement.



# 4

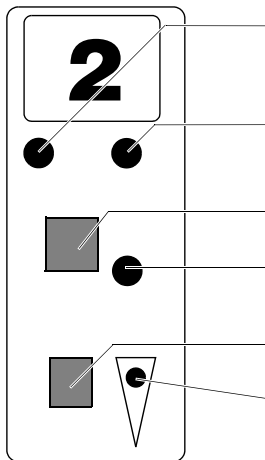
## Postes SlimVAC

Chaque tour Vario peut être équipée de 1 à 16 postes d'alimentation SlimVAC. En cas de besoin, des postes supplémentaires peuvent être ajoutés même après l'installation de la machine.

Pour l'utilisation des postes à succion et à friction, veuillez s'il vous plaît vous référer aux chapitres concernés.

### COMMANDES ET INDICATEURS DE POSTE

Les postes d'alimentation sont numérotés de bas en haut, le poste inférieur étant le n°1. Chaque poste dispose de ses propres commandes à proximité immédiate.

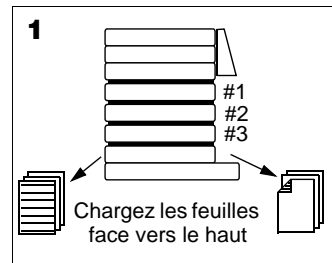


- Voyant rouge ..... Indique un "double" (lorsque le voyant clignote lentement, cela signifie que le capteur de poste est "dépassé", voir p. 34)
- Voyant jaune ..... Indique un manque
- Voyants rouge & jaune ..... Indique un bourrage ou retard d'alimentation
- Bouton rouge ..... Interrupteur marche/arrêt du poste
- Voyant vert ..... Indique que le poste est activé
- Clignotant vert ..... Indique que le poste est activé, mais qu'il faut le recharger
- Bouton gris ..... Bouton de groupage de postes (voir p.34)
- Petit voyant vert inférieur.. Indique que le poste est groupé avec celui du dessous.

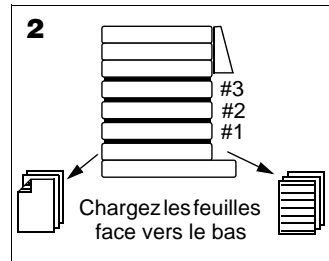
### CHARGEMENT Procédure de chargement

Il y a deux méthodes de chargement. La méthode choisie dépendra du travail à exécuter et de la sortie des liasses à l'avant ou l'arrière de la machine.

1. Chargez les feuilles face vers le haut et première page dans le poste supérieur afin d'obtenir une réception face vers le haut à l'arrière ou face vers le bas à l'avant de l'appareil.



2. Chargez les feuilles face vers le bas et première page dans le poste inférieur pour obtenir une réception face vers le bas à l'arrière ou face vers le haut à l'avant de la machine.



Pour exécuter une brochure en continu à l'arrière d'une machine à socle de table, utilisez la méthode n°1.

Lorsque vous utilisez l'agrafeuse en coin Vario, utilisez la méthode 2, le coin àagrafer devant être situé le plus à l'extérieur possible.



Rallonges de plateaux

### **Rallonges de plateaux**

Pour les grands formats de feuilles (supérieurs à A4) ou pour les A4 en portrait, il est nécessaire d'adapter des rallonges de plateaux pour soutenir les feuilles.

Une rallonge de plateau B3 est fournie de série avec chaque poste SlimVAC.

Une rallonge de plateau en option est disponible pour les formats A4 en portrait. Référence 251-303.

### **Butées de caoutchouc**

Ces butées sont utilisées pour un meilleur contrôle du papier sur le plateau. Deux modèles différents sont proposés avec la machine. Le choix du modèle selon le format du papier utilisé est très important. Ne placez pas les butées trop près du bord de la pile. Une utilisation incorrecte pourrait entraîner des doubles et manques.


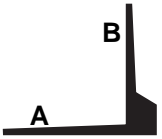

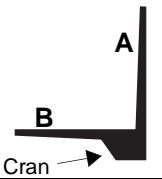

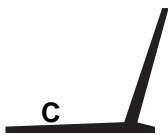
### **Note**

Des postes SlimVAC antérieurs à la série no.1450 ont été fournis avec un seul modèle de butées. En cas de nécessité, contactez votre fournisseur Watkiss.

### No de pièce Désignation

330-351 Butée caoutchouc (VSLM)

330-446 Butée caoutchouc (VSLM) (petits formats)

	330-351		Installer la butée sur l'extension du plateau en plaçant le côté A sous la pile de papier.
	330-351		Lorsque la butée repose sur la barre transversale à l'avant du poste, placer le côté B sous la pile de papier en faisant reposer le cran sur la barre.
	330-446		Lorsque la butée est utilisée à l'intérieur même du poste, choisir le modèle spécial 330-446 en plaçant le côté C sous la pile de papier.


### Chargement des postes

Placez toute une pile de papier entre les deux butées latérales de la base du plateau. On a atteint la capacité maximale du poste lorsque le papier est légèrement au-dessous du bord supérieur des butées latérales. Faire coulisser les butées latérales vers l'intérieur de manière à centrer le papier.

Positionnez la butée en caoutchouc de chaque plateau à l'extrémité de la pile de papier. La butée d'extrémité doit se situer sous le bord du papier et légèrement écartée de celui-ci (env. 1 mm).

#### Note

Lorsque vous assemblez des petits formats, assurez-vous que le capteur de chargement de plateau n'est pas recouvert par la butée en caoutchouc.

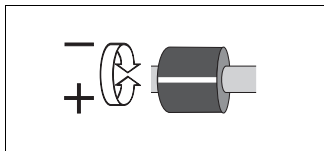
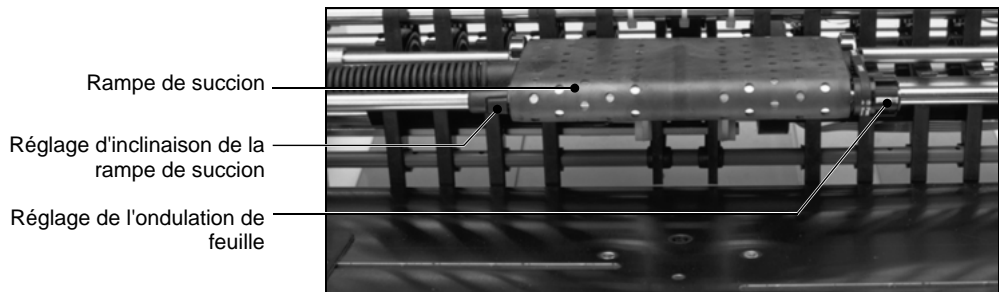
Le plateau à papier monte automatiquement lorsque l'assembleuse démarre et donc quand le plateau est chargé. Il est par conséquent important d'insérer à chaque fois une grande pile de papier. Le plateau descend automatiquement lorsque le plateau est vide ou lorsqu'il est appuyé sur la touche  après que la machine se soit arrêtée pour une raison quelconque.

### Activation & désactivation des postes

En mode **TEST ASS**, chaque poste peut être activé et désactivé manuellement en appuyant sur le bouton rouge situé à côté du poste concerné. Il est également possible d'appuyer sur **REGL.AUTO** pour activer tous les postes chargés. Attention ! Les postes ne peuvent pas être activés ou désactivés lorsque le système est verrouillé.

## REGLAGES

Trois réglages du système d'alimentation permettent l'assemblage d'une large gamme de papiers.



### Ondulation de feuille

Le profil de la rampe de succion peut être adapté de manière à fournir une ondulation plus ou moins importante de la feuille. Une plus grande ondulation donne une plus grande séparation. Une ondulation plus faible donne une séparation plus faible.

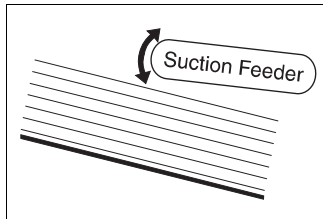
Le réglage se fait par le bouton situé à droite de la rampe de succion. La ligne de repérage sur le bouton indique le degré de réglage. Le réglage est progressif entre les limites de la course du bouton. Lorsque le repère du bouton est en butée haute, il n'y a aucune séparation de

feuille supplémentaire. En position de butée basse, on obtient la séparation maximale.

En principe, plus la feuille est lourde et moins l'on a besoin de séparation supplémentaire. La position moyenne convient à la plupart des types de papiers et doit être utilisée comme point de réglage initial en cas de doute.

### **Inclinaison de la rampe de succion**

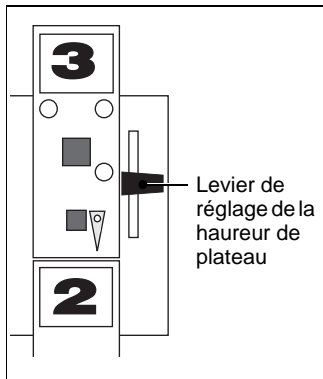
Il est possible de faire varier l'angle que fait la rampe par rapport au papier pour permettre l'utilisation de papiers particulièrement lourds et/ou courbés.



Pour le réglage, utilisez le bouton situé à gauche de la rampe de succion. Si l'on tourne le bouton d'un cran dans l'une ou l'autre direction, ceci a pour effet de monter ou descendre le bord extérieur de la rampe. Si l'on continue de tourner le bouton, les deux positions s'alternent. La position par défaut est la position basse.

### **Hauteur de plateau**

La hauteur de plateau se règle par le levier situé au niveau des commandes du poste SlimVAC. Si vous descendez le levier, vous abaissez progressivement le plateau à papier. Ceci augmente la distance entre le dessus de la pile de papier et la rampe de succion et règle en même temps l'angle d'arrivée d'air de la séparation pneumatique.



La position par défaut du levier est la position moyenne, qui convient généralement à la plupart des papiers.



#### **Note**

Lorsque vous abaissez la hauteur du plateau, la modification ne prend effet qu'à la prochaine remontée du plateau (c'est-à-dire après un chargement ou un démarrage).

## **EXECUTION DU TRAVAIL**

Appuyez sur **REGL.AUTO** pour activer tous les postes chargés. Réglez la vitesse d'entraînement à 80%, la séparation pneumatique à 40% environ et le nombre de liasses par heure à 2.000 environ. Le cas échéant, ces réglages peuvent être adaptés au travail à exécuter. L'air

doit juste séparer les trois ou quatre feuilles supérieures de la pile.

Appuyez sur  pour lancer une seule liasse de test. Si la liasse de test est satisfaisante, appuyez de nouveau sur  pour exécuter le travail. Si le travail se déroule de manière satisfaisante, augmentez le nombre de liasses par heure si nécessaire.

## **GROUPE DE POSTES**

En cas de besoin, il est possible de grouper deux postes d'alimentation ou plus pour les faire fonctionner comme un poste unique. Lorsque l'un des postes n'a plus de papier, le poste suivant du groupe prend automatiquement la relève. Ceci permet de recharger la machine sans l'arrêter. Le groupage de postes peut uniquement être activé lorsque les postes sont déverrouillés, c'est-à-dire lorsque le menu affiche **TEST ASS**. Appuyez sur le bouton gris du poste supérieur pour le grouper avec le poste situé dessous. Le petit voyant vert s'allume.

Il est possible de sélectionner le poste actif du groupe en appuyant sur l'interrupteur marche/arrêt (rouge) du poste souhaité (à moins que le mode pré-numérotation ait été sélectionné).

Si le système est verrouillé, lorsqu'on appuie sur le bouton gris d'un poste quelconque, ceci indique quels sont les postes faisant partie du même groupe.

## **CAPTEUR DE DEPASSEMENT**

Le "dépassement" est indiqué après la liasse de test par un voyant rouge qui clignote lentement sur le poste en question.

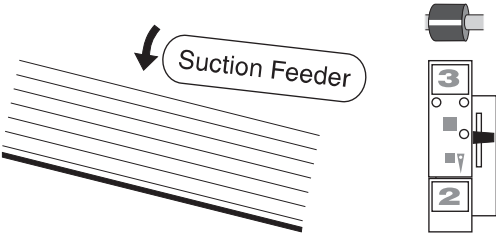
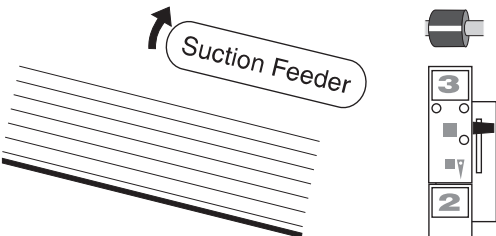
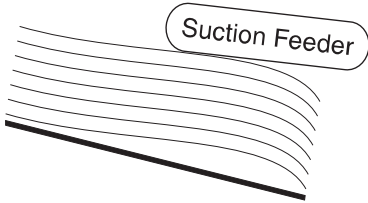
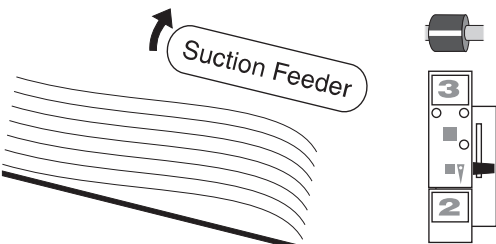
Le papier particulièrement lourd ou opaque, comme par exemple une feuille de support en carton paille, peut provoquer le clignotement du capteur de "dépassement" du poste. Ceci signifie que la feuille est trop dense pour que le capteur optique puisse "voir" à travers. Les doubles alimentations ne seront pas détectées, mais les manques, les retards d'alimentation et les bourrages seront détectés normalement.

## **PAPIERS DELICATS A TRAITER**

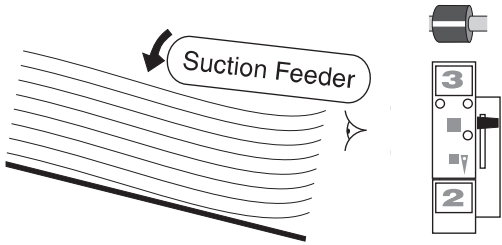
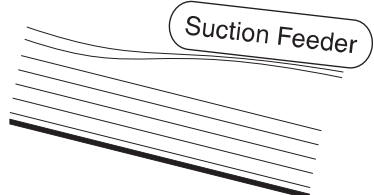
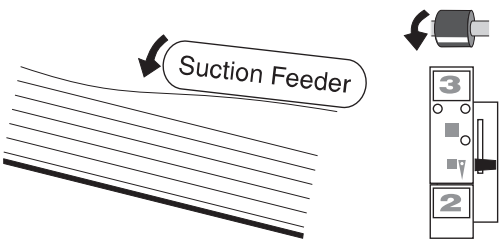
Il y a deux règles fondamentales à respecter systématiquement chaque fois que l'assemblage des papiers fait problème :

- Désactivez tous les postes sauf un. Ceci vous permet de vous concentrer entièrement sur l'alimentation d'un seul poste.
- N'essayez jamais plus d'une solution à la fois. Vous arriverez ainsi plus facilement à cerner le problème et à trouver la solution adéquate.

Les réglages que nous recommandons ci-après ne sont que de simples suggestions. Les caractéristiques des papiers varient. Par conséquent, tout papier particulier peut nécessiter des réglages différents de ceux indiqués ci-après.

Nature du papier	Réglages recommandés
<p><b>Réglages standard</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rampe de succion abaissée</li> <li>• Hauteur de plateau en position moyenne</li> <li>• Ondulation de feuille en position moyenne</li> </ul>	
<p><b>Papier lourd ou rigide</b></p> <p>Il arrive que le papier ou carton lourd et rigide ne puisse pas se plier suffisamment pour rencontrer la rampe de succion dans sa position inférieure.</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Remonter la rampe de succion pour réduire l'angle d'alimentation.</li> <li>• Augmenter la hauteur de plateau</li> </ul>
<p><b>Papier incurvé</b></p>  <p>Le papier est trop proche de la rampe pour que l'air puisse s'infiltrer entre les feuilles.</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diminuer la hauteur de plateau pour augmenter l'écart entre la rampe et les feuilles.</li> <li>• Si nécessaire, augmenter également l'angle de rampe.</li> </ul>



Nature du papier	Réglages recommandés
<p><b>Papier courbé vers le haut</b></p> <p>Lorsque le papier est courbé vers le haut, le détecteur de hauteur de plateau "voit" le papier avant qu'il ne soit suffisamment proche de la rampe.</p>	 <p>The diagram shows a stack of paper curving upwards as it moves towards a 'Suction Feeder' indicated by a curved arrow. To the right is a control panel with a vertical slider. The slider is positioned high, near a '3' mark, indicating that the paper tray height is increased.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Augmenter la hauteur de plateau pour rapprocher la pile de papier de la rampe.</li> </ul>
<p><b>Papiers légers et poreux</b></p>  <p>The diagram shows a stack of paper curving downwards away from a 'Suction Feeder' indicated by a curved arrow.</p> <p>La rampe peut aspirer la feuille suivante à travers la première provoquant une double alimentation.</p>	 <p>The diagram shows a stack of paper curving downwards away from a 'Suction Feeder' indicated by a curved arrow. To the right is a control panel with a vertical slider. The slider is positioned low, near a '2' mark, indicating that the paper tray height is decreased.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Augmenter l'ondulation de feuille.</li> <li>Descendre le plateau pour augmenter la distance entre la rampe et la pile de papier.</li> </ul>

**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**

# 5

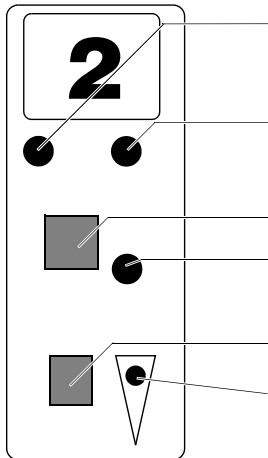
## Postes à succion

Chaque tour Vario peut être équipée de 1 à 8 postes d'alimentation à succion. En cas de besoin, des postes supplémentaires peuvent être ajoutés même après l'installation de la machine.

Pour l'utilisation des postes à friction et des postes Slim-VAC, veuillez s'il vous plaît vous référer aux chapitres concernés.

### COMMANDES ET INDICATEURS DE POSTE

Les postes d'alimentation sont numérotés de bas en haut, le poste inférieur étant le n°1. Chaque poste dispose de ses propres commandes à proximité immédiate.



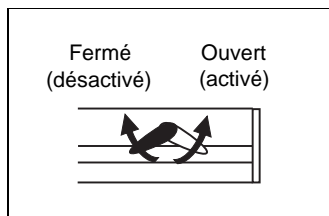
- Voyant rouge ..... Indique un "double" (lorsque le voyant clignote lentement, cela signifie que le capteur de poste est "dépassé, voir p. 43 )
- Voyant jaune ..... Indique un manque
- Voyants rouge & jaune ... Indique un bourrage ou retard d'alimentation
- Bouton rouge ..... Interrupteur marche/arrêt du poste
- Voyant vert ..... Indique que le poste est activé
- Clignotant vert ..... Indique que le poste est activé, mais qu'il faut le recharger
- Bouton gris ..... Interrupteur de descente/montée du plateau
- Petit voyant vert inférieur Clignote lorsque le plateau est en cours de placement et reste fixe lorsque le plateau a fini sa course.

### REGLAGES

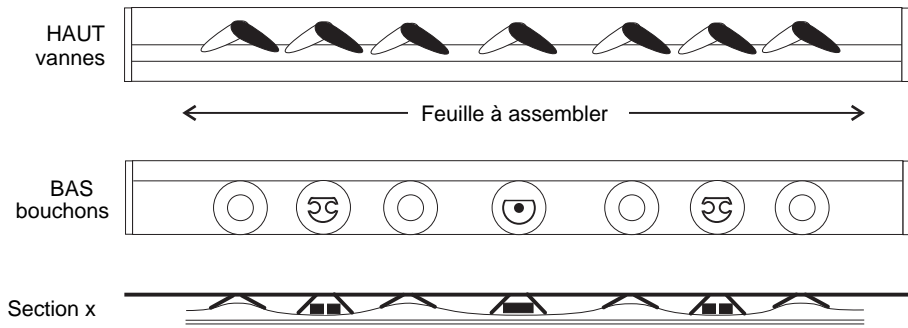
Contrairement au cas des postes à friction et SlimVAC, les réglages d'alimentation des postes à succion doivent être effectués avant le chargement des plateaux.

#### Largeur de feuille

Prélevez une feuille de papier sur l'une des piles à assembler et placez-la dans le poste d'alimentation entre les deux ergots de positionnement de la base du plateau (faites coulisser ces deux ergots vers l'intérieur pour centrer le papier). Fermez les ventouses situées en dehors du bord de papier en tournant la vanne vers la gauche. Pour ouvrir les autres ventouses, tournez la vanne vers la droite (le point orange doit être orienté vers l'avant).



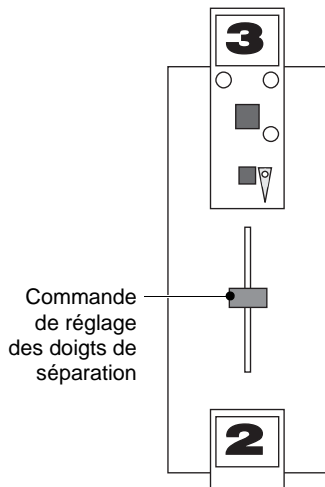
En commençant par le centre, insérez les bouchons dans une ventouse sur deux. Le bord plat des bouchons doit être tourné vers l'avant de la machine et être parallèle au distributeur. Les ventouses font onduler la feuille, permettant ainsi une meilleure séparation (voir section x ci-dessous). Vérifiez que toutes les ventouses sont en bon état et qu'elles sont correctement fixées (voir p. 76). Répéter ces opérations pour chacun des postes d'alimentation.



PN 310-537, Plastic Mould (VSCN) Manifold Plug Open



PN 310-589, Rubber (VSCN) Manifold Plug Closed



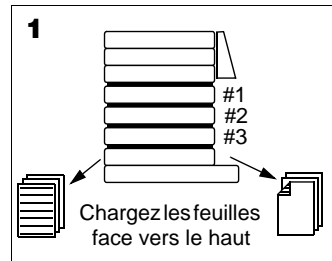
### Commande de réglage des doigts de séparation

Ce curseur permet de faire varier la profondeur du doigt de séparation. Pour la plupart des papiers, il doit être en position moyenne. Si une séparation plus importante est requise (par exemple lorsque le bord d'alimentation de la feuille est courbé vers le haut), augmentez la profondeur du doigt de séparation en déplaçant le curseur vers le bas. Si une séparation plus faible est nécessaire (par exemple, pour le carton lourd), diminuez la profondeur du doigt de séparation en déplaçant le curseur vers le haut.

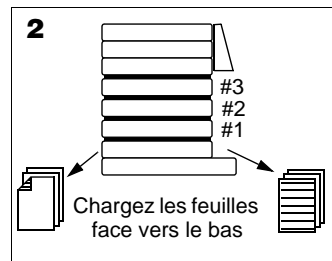
## CHARGEMENT Procédure de chargement

Il y a deux méthodes de chargement. La méthode choisie dépendra du travail à exécuter et de la sortie des liasses à l'avant ou l'arrière de la machine.

1. Chargez les feuilles face vers le haut et première page dans le poste supérieur afin d'obtenir une réception face vers le haut à l'arrière ou face vers le bas à l'avant de l'appareil.



2. Chargez les feuilles face vers le bas et première page dans le poste inférieur pour obtenir une réception face vers le bas à l'arrière ou face vers le haut à l'avant de la machine.



Pour exécuter une brochure en continu à l'arrière d'une machine à socle de table, utilisez la méthode n°1.

Lorsque vous utilisez l'agrafeuse en coin Vario, utilisez la méthode 2, le coin àagrafer devant être situé le plus à l'extérieur possible.



### **Chargement des postes**

En principe, tous les plateaux sont en position haute. Pour pouvoir charger les postes, il faut d'abord les amener en position basse. En commençant par le poste inférieur (poste 1), appuyez sur le bouton gris de descente du poste et chargez le poste. De la même manière, abaissez le poste 2 pour le charger. Procédez de même pour le poste 3 et ainsi de suite. Cette manière de procéder permet de conserver un intervalle maximum entre deux postes consécutifs et donc de faciliter l'insertion du papier dans chacun d'eux.

En cours de cycle, il est possible de charger les postes non utilisés en les abaissant à l'aide du bouton gris.

Insérez la pile de papier dans le poste en la centrant entre les deux ergots de positionnement situés dans la base du poste. Ceux-ci doivent être coulissés vers l'intérieur jusqu'au bord de la pile de papier. Assurez-vous que la pile est nette et d'équerre, puis placez les butées magnétiques sur les trois côtés.

Appuyez sur **REGL.AUTO** pour activer tous les postes chargés. Réglez la vitesse d'entraînement à 80%, la séparation pneumatique à environ 30% et le nombre de liasses par heure à environ 2.000. Ces réglages peuvent être adaptés en fonction du travail à exécuter. L'air doit juste séparer les deux ou trois feuilles supérieures de la pile tandis que la machine est au ralenti. Le cas échéant, le débit d'air peut être réglé individuellement pour chacun des postes en utilisant les vannes situées à l'arrière de ceux-ci.

Appuyez sur  pour lancer une seule liasse de test. Si la liasse de test est satisfaisante, appuyez de nouveau sur  pour exécuter le travail. Lorsque le travail se déroule de manière satisfaisante, augmentez le nombre de liasses par heure si nécessaire.

Il y a deux règles d'or à respecter systématiquement chaque fois que l'assemblage des papiers fait problème :

- Désactivez tous les postes sauf un. Ceci vous permet de vous concentrer entièrement sur l'alimentation d'un seul poste.
- N'essayez jamais plus d'une solution à la fois. Vous arriverez ainsi plus facilement à cerner le problème et à trouver la solution adéquate.

### **Papiers poreux**

C'est avec les papiers poreux que la tendance à la double alimentation est la plus marquée, car la force d'aspiration des ventouses s'exerce au travers d'une feuille jusqu'à la suivante. Pour y remédier, vérifiez que les bouchons ont été correctement insérés (voir p. 39). Fermez la vanne de toutes les ventouses équipées d'un bouchon ouvert.

### **Feuilles déformées**

Lorsque les feuilles sont déformées de telle manière que la pile présente des "points hauts" et des "points bas", toutes les ventouses ne peuvent pas être au contact de la pile. Il faut donc fermer soit les vannes qui coïncident avec les "points hauts", soit celles qui coïncident avec les "points bas".

### **Activation & désactivation des postes**

En mode **TEST ASS**, chaque poste peut être activé et désactivé manuellement en appuyant sur le bouton rouge situé à côté du poste concerné. Il est également possible d'appuyer sur **REGLAUTO** pour activer tous les postes chargés. Attention ! Les postes ne peuvent pas être activés ou désactivés lorsque le système est verrouillé.

## **CAPTEUR DE DEPASSEMENT**

Le "dépassement" est indiqué après la liasse de test par un voyant rouge qui clignote lentement sur le poste en question.

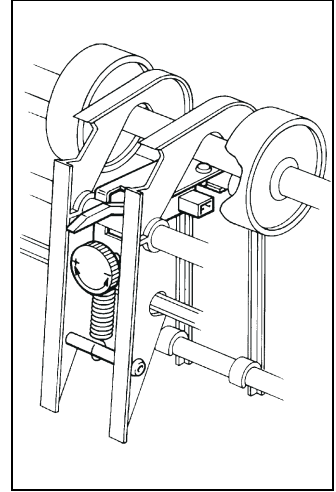
Le papier particulièrement lourd ou opaque, comme par exemple une feuille de support en carton paille, peut provoquer le clignotement du capteur de "dépassement" du poste. Ceci signifie que la feuille est trop dense pour que le capteur optique puisse "voir" à travers. Les doubles

alimentations ne seront pas détectées, mais les manques, les retards d'alimentation et les bourrages seront détectés normalement.

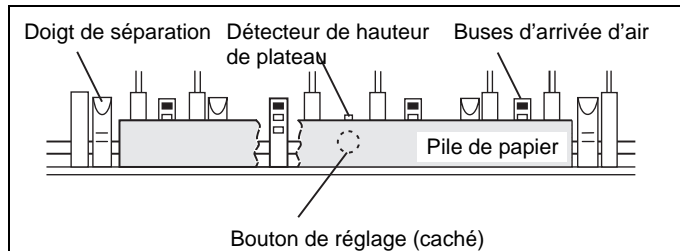
## REGLAGES DE PRECISION

### Hauteur de plateau

La hauteur de plateau est pré-réglée en usine et doit correspondre aux indications de l'illustration ci-dessous. Lorsque le plateau est relevé et l'arrivée d'air fermée, le haut de la pile de papier doit atteindre le bord inférieur de la buse centrale. Vous noterez que la buse supérieure, bien que fermée par un bouchon, reste visible.

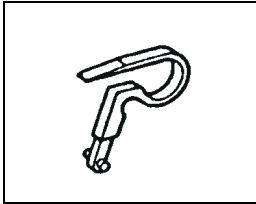


Si, pour une raison quelconque, la hauteur de plateau n'est pas juste, l'introduction des feuilles dans la machine fera problème. Il est donc nécessaire de procéder à un réglage à l'aide de la commande orange, comme indiqué sur la figure ci-contre. Tournez le bouton dans le sens + pour augmenter la hauteur de plateau. Tournez le bouton dans le sens - pour la diminuer.



Hauteur correcte de la pile de papier par rapport aux buses d'arrivée d'air

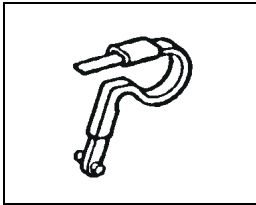




Séparateur

### Dépose des séparateurs externes

Dans certaines conditions, notamment lorsqu'on assemble des papiers très légers comme le papier pelure, le bord des feuilles peut se coincer dans les séparateurs externes et se froisser. Pour retirer ces séparateurs, poussez d'abord le levier de commande des séparateurs en fin de course basse (de cette manière, les séparateurs sont dans leur position la plus extérieure), puis faites glisser le séparateur vers la droite pour l'enlever. Retournez le levier de commande à sa position d'utilisation pour que les séparateurs internes puissent fonctionner normalement. N'oubliez pas de replacer les séparateurs externes après la fin du travail.



Séparateur en acier à ressort

### Séparateurs en acier à ressort

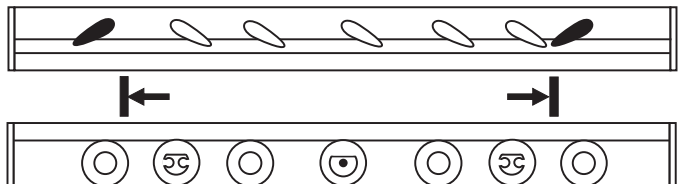
Pour l'assemblage de cartons rigides, il peut s'avérer nécessaire d'enlever les séparateurs externes et de remplacer les séparateurs internes par des séparateurs en acier à ressort, fournis en option (n° de pièce 909-985).

### Configurations supplémentaires des ventouses

Certains papiers peuvent nécessiter des configurations ventouses/bouchons différentes de celles présentées précédemment.

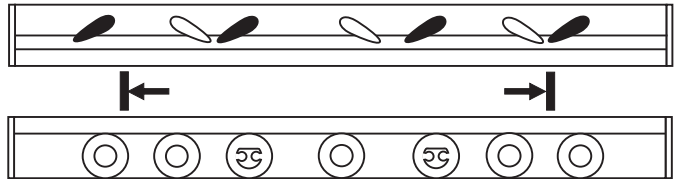
Les réglages que nous recommandons ci-après ne sont que de simples suggestions. Les caractéristiques des papiers varient. Par conséquent, tout papier particulier peut nécessiter des réglages différents de ceux indiqués ci-dessous.

### Papier couché/papier autocopiant A4

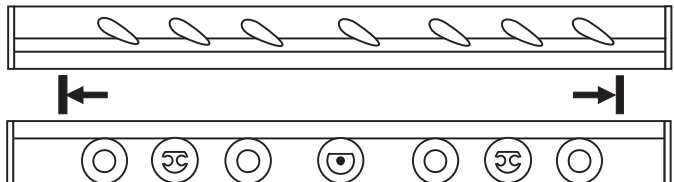


Remarque: Dans certain cas, il n'est pas nécessaire de mettre place tous les bouchons

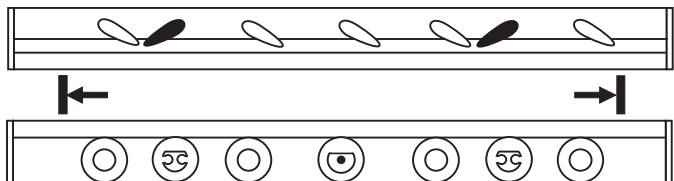
**Papier poreux A4**



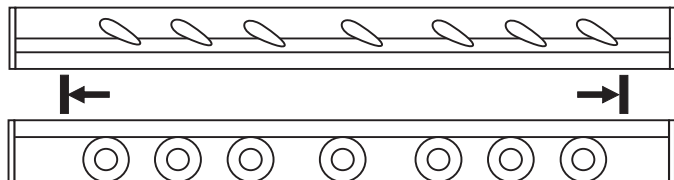
**Papier couché / sans carbone A3**



**Papier Poreux A3**



**Carton A3**



# 6

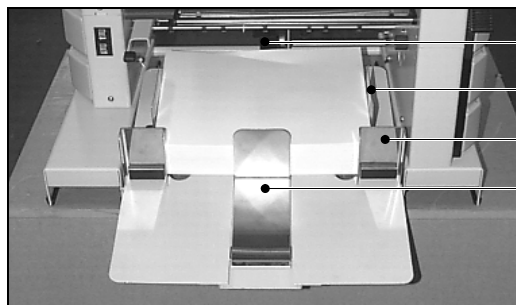
## Socle de table

Il existe trois types de socle pour la Vario : un socle de table, un plateau de réception oscillant et un stand au sol. Si votre machine est équipée d'un plateau de réception oscillant, veuillez s'il vous plaît vous reporter au chapitre 7. Si celle-ci est équipée d'un stand au sol, reportez-vous au chapitre 8.

### REGLAGE DU PLATEAU DE RECEPTION

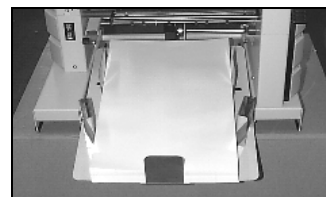
Prenez quelques feuilles à assembler et placez-les sur le plateau de réception. Faites coulisser les butées latérales vers l'intérieur afin d'adapter le plateau à la largeur de feuille.

Avec la commande **PAS A PAS** amenez le dispositif de taquage dans sa position avant. Maintenez les feuilles de manière à ce que le bord supérieur effleure à peine le dispositif de taquage, puis faites coulisser la butée d'extrémité vers le haut jusqu'à ce qu'elle touche le bord inférieur de la feuille. Vous noterez que la butée d'extrémité est réversible afin d'accepter différents formats de papier.



- Dispositif de taquage
- Butées latérales coulissantes
- Butée magnétique
- Butée d'extrémité

Le socle de table avec un format A4

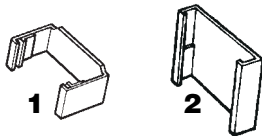


Le socle de table avec un format A3

Pour les petits formats, placez les butées magnétiques de manière à ce qu'elles maintiennent les coins inférieurs de la pile. Pour les grands formats, elles doivent être positionnées en biais le long des côtés de la pile de manière à guider les feuilles et à former une pile nette.

## PILE ALTERNEE

Il y a plusieurs manières de séparer les liasses assemblées sur le plateau de réception du socle de table. La méthode choisie dépendra du travail d'assemblage à exécuter.



1. Butée de décalage de plateau
2. Butée de décalage de poste

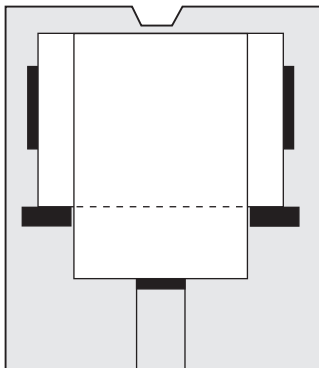
### Séparation par décalage d'une feuille

En décalant une seule feuille dans la liasse, les liasses peuvent être efficacement séparées sans la moindre réduction de vitesse. Deux butées de décalage sont fournies avec la taqueuse droite.

La butée de décalage de poste doit être clippée sur la butée latérale gauche du poste supérieur. Ceci permet le décalage de la feuille. Quant à la butée de décalage de plateau, elle doit être fixée sur la butée latérale gauche du plateau de réception en la faisant glisser à partir du haut. Elle compensera la feuille décalée.

### Utilisation d'une feuille intercalaire

Si le nombre de feuilles de la liasse à assembler laisse un poste d'alimentation vacant, utilisez le poste inférieur pour intégrer une feuille intercalaire à la liasse. La feuille intercalaire est généralement de couleur différente ou légèrement plus grande que le reste de la liasse pour faciliter la séparation. Lorsque les liasses sont de format A4, la feuille intercalaire peut être introduite en portrait tandis que le reste de la liasse est en paysage (voir ci-dessous).



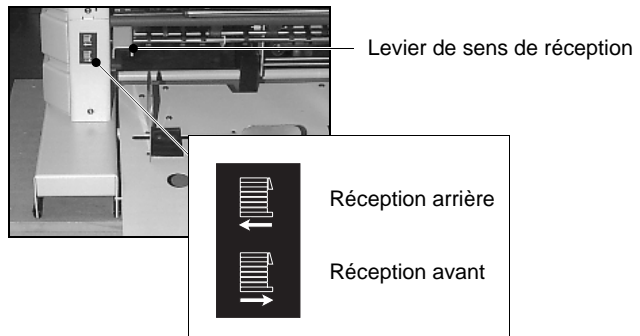
### Décalage de liasse

Si le travail à exécuter est en format A4 et s'il n'occupe que la moitié des postes d'alimentation de la machine, chargez le travail deux fois, la première en portrait et la seconde en paysage. Positionnez les butées latérales du plateau de réception comme le montre la figure ci-contre. Vous séparerez ainsi les liasses et doublerez en même temps la vitesse de production. (Remarque : La liasse en portrait doit être chargée dans les postes inférieurs pour permettre un bon empilage.)

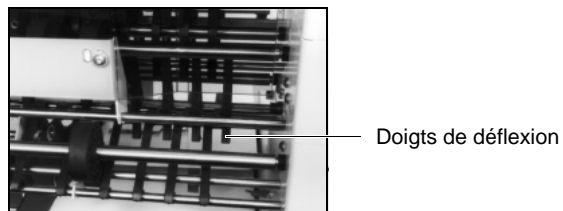
## RECEPTION ARRIERE

Dans les conditions normales d'utilisation, les liasses sont livrées à l'avant de l'assembleuse. Mais elles peuvent aussi être réceptionnées à l'arrière dans l'agrafeuse en coin Vario de Watkiss par exemple, ou dans une assembleuse de brochures en continu. Le plateau de réception peut également être installé à l'arrière, auquel cas il devra être soutenu par le bord de la table.

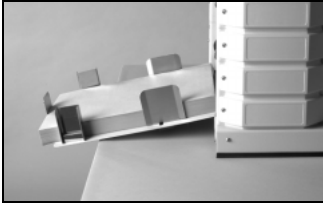
Le levier de déflexion situé à l'avant du socle du plateau de réception doit être tourné vers le haut pour une réception à l'arrière et tourné vers le bas pour une réception à l'avant.



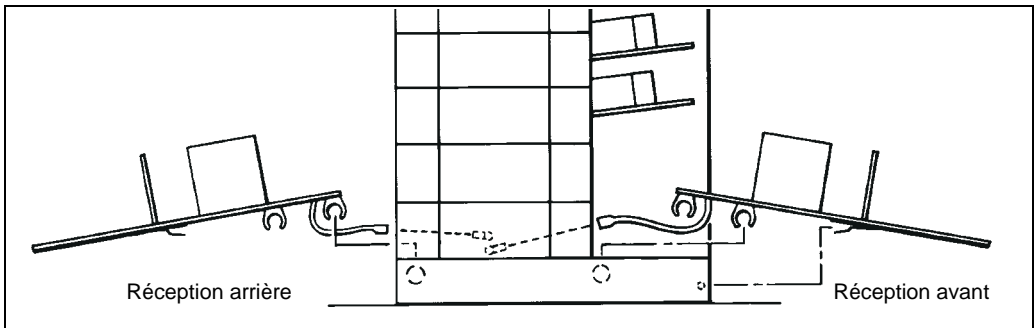
Les machines plus anciennes ne disposent pas de levier. Les doigts de déflexion doivent être déplacés depuis l'arrière (voir ci-dessous). Les doigts doivent être tournés vers l'avant pour une réception à l'arrière et vers l'arrière pour une réception à l'avant.



### Positionnement du plateau de réception à l'arrière



Déconnectez le fil de terre situé à gauche à l'arrière du plateau. Soulevez fermement le bord interne du plateau pour le libérer de la barre de fixation. Installez le plateau à l'arrière. Pour ce faire, placez les clips sur la barre de fixation et poussez fermement vers le bas. Connectez le fil de terre situé à gauche à l'arrière du plateau (vu de l'arrière de la machine).



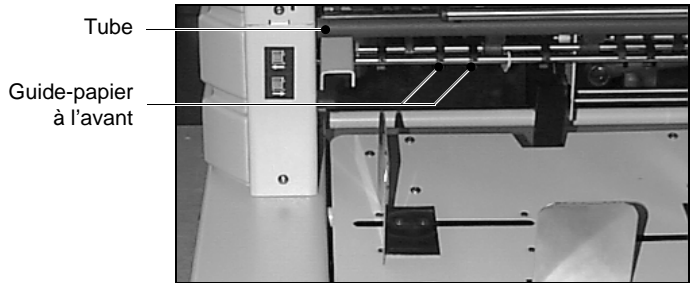
### DETECTEUR "PLATEAU DE RECEPTION PLEIN"

Lorsque le plateau de réception est plein, l'assembleuse s'arrête automatiquement et l'écran affiche 'Stacker full'. Le détecteur ne fonctionne que lorsque la réception a lieu à l'avant de la machine.

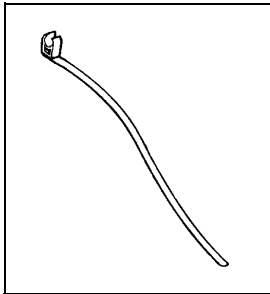
### GUIDE-PAPIER

Des guide-papier équipent la sortie de réception à la fois à l'avant et à l'arrière de l'assembleuse.

Ils servent à recevoir la liasse de manière à ce que les feuilles arrivent doucement sur le plateau de réception. Ils peuvent être relevés ou rabattus. Dans les conditions normales d'utilisation, ils doivent être rabattus, sauf celui du milieu OU ceux situés le plus à l'extérieur, en fonction du format de papier utilisé. La position optimale varie en fonction du format des feuilles, du sens machine, du grammage, etc.



### **LANGUETTE DE DEFLEXION**



Langnette de déflection

La languette de déflection facilite l'empilage des grandes feuilles minces comme le NCR. Lorsqu'elles arrivent dans le plateau de réception, les feuilles minces ou ondulées ont tendance à remonter jusqu'à la butée d'extrémité, désorganisant ainsi la pile.

Pour y remédier, clippez la languette de déflection sur la partie inférieure du tube gris (voir ci-dessus) à l'avant du socle de table. La languette doit être positionnée entre l'une des butées latérales et la butée d'extrémité et doit reposer sur le bord de la pile, au même niveau que la butée d'extrémité.

**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**



# 7

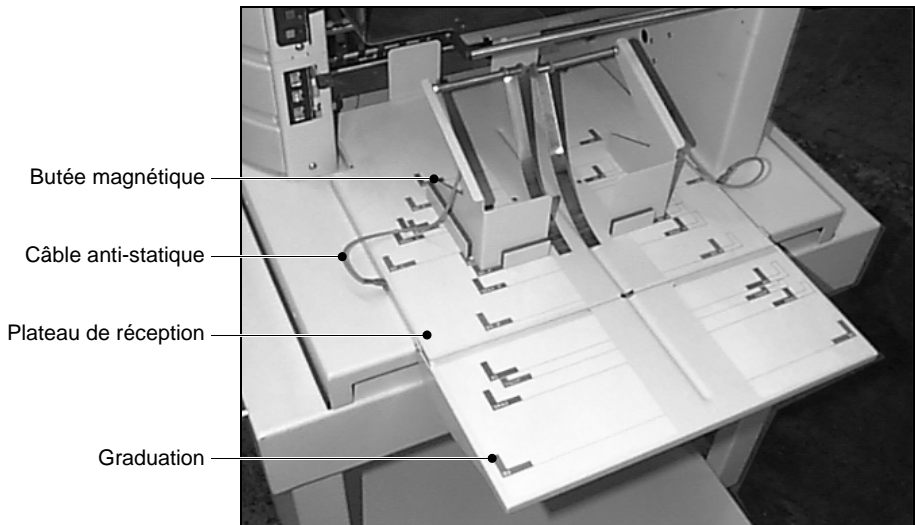
## Plateau de réception oscillant

Il existe trois socles différents pour la Vario, un socle de table, un plateau de réception oscillant et un stand au sol. Si votre machine est équipée d'un socle de table, veuillez s'il vous plaît vous reporter au chapitre 6. Si votre machine est équipée d'un stand au sol, reportez-vous au chapitre 8.

### REGLAGE DU PLATEAU DE RECEPTION

#### La graduation

Les repères en forme de "L" sur la graduation du plateau de réception représentent les positions des butées latérales pour les divers formats standard de papier. La graduation gris foncé correspond aux formats européens "A", la rouge aux formats anglais et la verte aux formats japonais "B". Les formats les plus petits disposent de deux ensembles de repères correspondant l'un au sens paysage et l'autre au sens portrait.

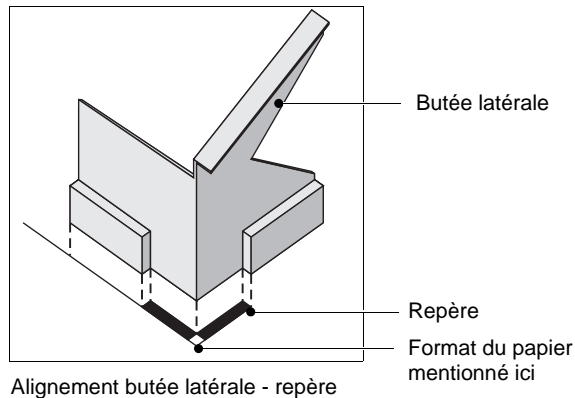


Le plateau de réception oscillant avec un format A4

#### Alignement des butées latérales

Positionnez les deux butées magnétiques sur la graduation en utilisant les repères correspondant au papier choisi. Tenez compte de l'orientation (portrait ou paysage) et du format du papier.

Les butées latérales doivent être placées de manière à ce que leur bord externe soit aligné avec le bord interne du repère. Sur l'illustration, les lignes en pointillés indiquent la position correcte de la butée latérale par rapport au repère.



### Important

S'assurer que les câbles anti-statique (voir p.53) sont connectés a butée latérale du bac papier.

### PILE DROITE

Dans le cas des piles droites, on utilise les repères fixes adéquats pour les deux butées latérales.

### PILE ALTERNEE

Pour les piles alternées, la position de la butée gauche est la même que pour les piles droites. Quant à la butée droite, elle doit être alignée avec le repère vide correspondant sur le côté droit du plateau de réception.

Appuyez sur **MENU**, puis sur **ALTERNEE** sur le panneau de commande pour valider la fonction d'oscillation. Il est également possible de sélectionner le décalage de lot sur le panneau de commande en appuyant sur **MENU**, **LOT**, puis **ALTERNEE**.

Si nécessaire, la position des butées latérales peut être ajustée au cours des premiers assemblages afin d'obtenir une pile nette.

## **FORMATS DE PAPIER NON-STANDARD**

Pour les formats de papier non-standard, la méthode à appliquer est différente.

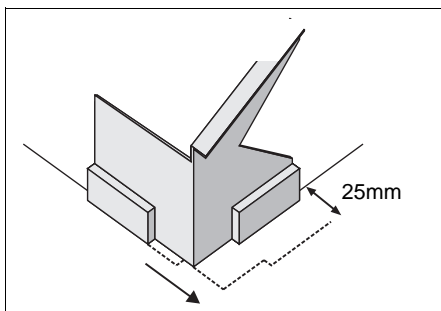
### **Pile droite**

Prenez quelques feuilles et centrez-les entre les repères correspondant au format standard immédiatement supérieur. Positionnez les butées latérales sur la base du plateau en laissant un espace de 5 mm entre le coin intérieur de la butée et le papier.

### **Pile alternée**

Pour les piles alternées, procédez au même réglage que ci-dessus, puis déplacez la butée latérale droite de 25 mm vers la droite tout en conservant son alignement par rapport au bord inférieur du papier.

Comme précédemment, pour assurer la formation d'une pile bien nette, la position des butées latérales peut être ajustée après un premier assemblage.



Positionnement de la butée pour les piles alternées

## **PILE DE FEUILLES A5**

Il est recommandé d'empiler les feuilles A5 dans le sens paysage chaque fois que possible, car cette disposition donne de meilleurs résultats.

## **GUIDE-PAPIER**

Ils servent à raidir le papier de manière à ce que les feuilles arrivent doucement sur le plateau de réception. Ils peuvent être relevés ou rabattus. Dans les conditions normales d'utilisation, ils doivent être rabattus, sauf celui du milieu OU ceux situés le plus à l'extérieur, en fonction du format de papier utilisé. (La position optimale varie en

fonction du format des feuilles, du sens machine, du grammage, etc.).

Guide-  
papier



#### **Conseil utile**

Si le bord postérieur de la pile de papier est irrégulier, ceci peut être dû à des retards d'alimentation. Identifiez le poste en cause et réglez l'alimentation de manière à remédier à ce dysfonctionnement.

#### **LEVIER DE REGLAGE DU SENS DE RECEPTION DU PAPIER**

Le papier peut être réceptionné à l'avant ou à l'arrière de la machine. Pour sélectionner le sens de réception souhaité, utilisez le levier de réglage du sens de réception du papier. Celui-ci a trois positions. La position supérieure correspond à la réception sur le plateau oscillant. La position inférieure correspond à la réception à l'arrière de l'assembleuse, dans une taqueuse par exemple. Quant à la position du milieu, elle n'est généralement pas utilisée, mais elle livrerait les liasses verticalement dans le bas de la machine.



Levier de sens de réception

	Réception avant
	Réception en bas (non utilisée)
	Réception arrière

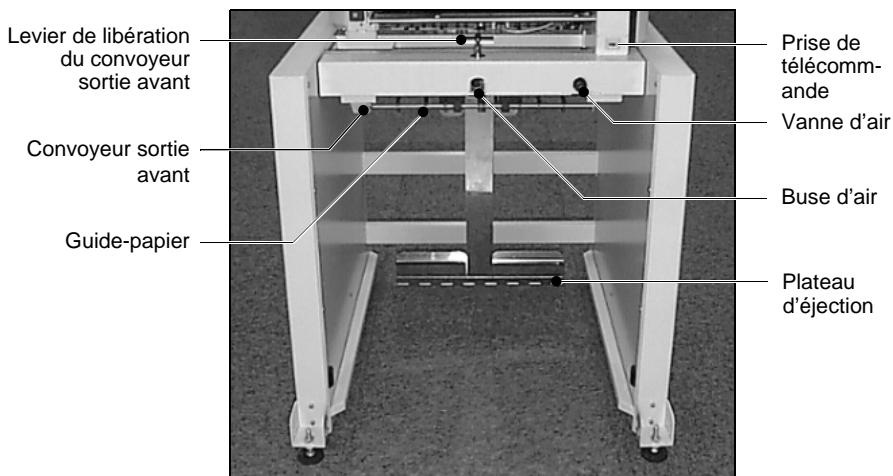
**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**



## Stand au sol

Il existe trois socles différents pour la Vario, un socle de table, un plateau de réception oscillant et un stand au sol. Si votre machine est équipée d'un socle de table, reportez-vous au chapitre 6. Si votre machine est équipée d'un plateau de réception oscillant, reportez-vous au chapitre 7.

Le stand au sol est nécessaire à l'utilisation des modules piqueuse-plieuse et réception haute pile. Etant donné qu'il n'est pas équipé d'un plateau de réception intégré, le stand au sol doit être utilisé en association avec une taqueuse ou avec l'un des modules mentionnés ci-dessus.

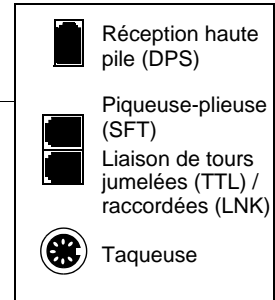
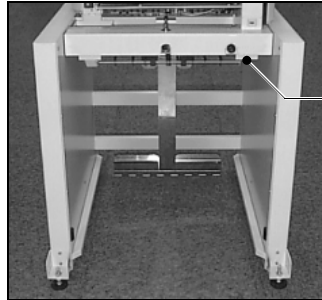


Le stand au sol

### Prises d'interface

Les prises d'interface sont situées dans la partie inférieure droite du stand au sol, sous la commande d'air avant (voir diagramme ci-dessous). Il y en a quatre en tout. Elles servent à connecter respectivement une réception haute pile (DPS), une piqueuse-plieuse (SFT), une liaison de tours jumelées (TTL) / liaison de tours raccordées (LNK)

et une taqueuse. Chaque prise n'accepte que le câble d'interface pour lequel elle est prévue.



## **REGLAGE DU STAND AU SOL**      **Convoyeur de sortie avant**

Le convoyeur de sortie avant a deux positions : haute ou basse. Il est maintenu en position haute par un levier situé à l'avant du stand (voir photo p.59). Pour l'abaisser, il suffit de tourner le levier dans le sens horaire. Pour le lever, soulevez le convoyeur et tournez le levier dans le sens anti-horaire.

Lorsque la réception se fait dans une taqueuse, le convoyeur de sortie avant doit être en position basse (voir photo p. 59).

Lorsque la réception se fait dans un module piqueuse-plieuse, le convoyeur doit **obligatoirement** être en position haute (position horizontale). Tous les guide-papier, situés entre les deux arbres sur la partie inférieure avant du convoyeur, doivent également être remontés. Si ceci n'est pas fait, l'assembleuse peut être endommagée.

Lorsque la réception se fait dans un module réception haute pile, le convoyeur de sortie avant doit **obligatoirement** être enlevé. Pour toute information complémentaire, veuillez s'il vous plaît consulter votre distributeur Watkiss. Le plateau d'éjection doit également être retiré.

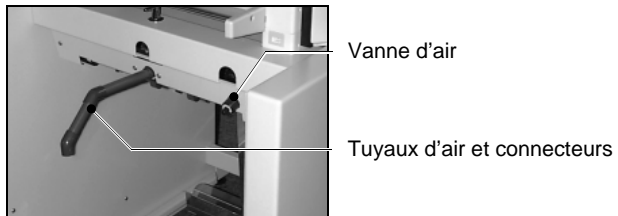


## Soufflerie

Lorsqu'il s'agit d'assembler des feuilles de grand format et/ou fines, comme le papier autocopiant, il est possible d'amener de l'air à la taqueuse pour faciliter la formation de piles bien nettes.

Le volume d'air est contrôlé par une vanne d'air (voir p. 59). Si vous tournez la vanne vers la droite, vous augmenterez le débit d'air et si vous la tournez vers la gauche, vous diminuerez le débit d'air. Si vous n'utilisez pas la taqueuse, assurez-vous que la vanne est fermée (tournée à fond vers la gauche) pour conserver l'air du système.

L'air doit généralement être dirigé vers le coin inférieur de la pile, mais d'autres positions peuvent être nécessaires en fonction des caractéristiques du papier, gondolage etc. Un ensemble de tuyaux d'air et de connecteurs est prévu pour permettre un positionnement optimal.

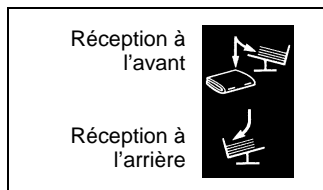


## REGLAGE DE LA TRAJECTOIRE DU PAPIER

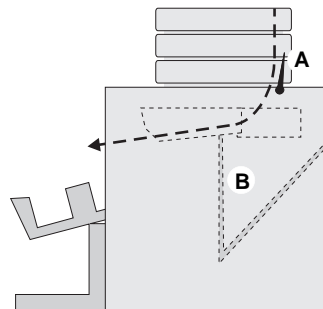
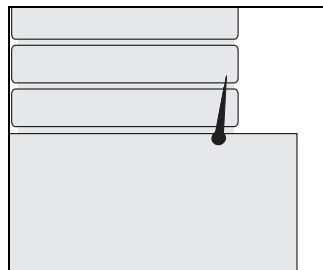
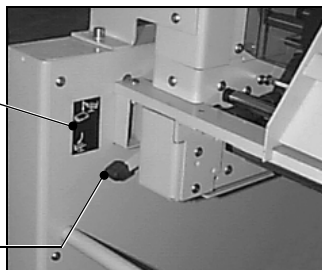
### Doigts de déflexion arrière

Les doigts de déflexion arrière permettent de déterminer si les liasses sont réceptionnées à l'avant ou à l'arrière de la machine. Ils sont situés à l'arrière du stand au sol et peuvent être tournés vers l'avant ou vers l'arrière grâce à un levier pour modifier la trajectoire du papier.

Lorsque la réception des liasses a lieu à l'avant de la machine, le papier sort du stand au sol vers l'avant ou vers le bas. La trajectoire du papier se règle automatiquement selon que réception se fait dans une taqueuse, une réception haute pile ou une piqueuse-plieruse. Si nécessaire, la touche **LOT EN ↓** permet d'annuler cette fonction (voir p. 15).



Levier de déflexion arrière



Réception dans une taqueuse placée à l'avant

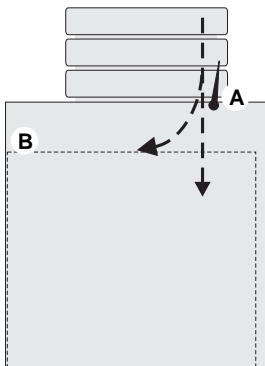
### Réception dans une taqueuse placée à l'avant

Assurez-vous que le plateau d'éjection (B) est correctement fixé. Il doit être accroché verticalement entre la plaque de fond et l'arbre central sous le convoyeur.

Positionnez et réglez la taqueuse à l'avant du stand au sol (voir photo p.65).

Poussez le levier de déflexion arrière vers le haut pour enlever les doigts de déflexion avant (A) de la trajectoire du papier, indiquée par un pointillé.

Si vous sélectionnez **EJECTION** dans le Menu 2 sur le panneau de commande, toutes les liasses défectueuses seront déviées vers le plateau d'éjection (B).



Réception dans une piqueuse-plieruse

### Réception dans une piqueuse-plieruse

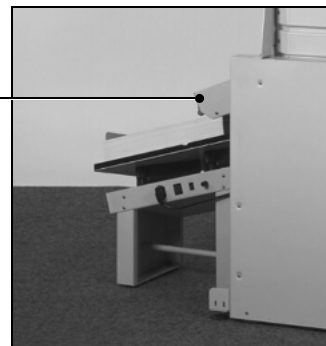
Poussez le levier de déflexion arrière vers le haut pour enlever les doigts de déflexion avant (A) de la trajectoire du papier, indiquée par un pointillé.

Si vous sélectionnez **EJECTION** dans le Menu 2 sur le panneau de commande, toutes les liasses défectueuses seront déviées vers la partie supérieure du module piqueuse-plieruse (B).

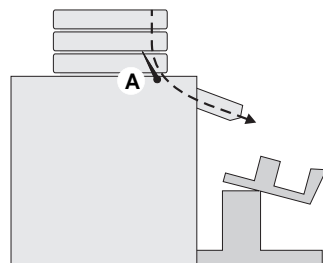
## CONVOYEUR DE SORTIE ARRIERE (EN OPTION)

Le convoyeur de sortie arrière est une option qui permet la réception arrière d'un stand au sol à une taqueuse.

Convoyeur de sortie arrière



Convoyeur de sortie arrière et taqueuse



Réception arrière

### Réception arrière

Lorsque la réception des liasses a lieu à l'arrière du stand au sol, le levier de déflexion arrière doit être abaissé de telle sorte que les doigts (A) dévient le papier vers l'arrière.

En réception arrière, la fonction **[EJECTION]** n'est pas disponible. Si l'assembleuse s'arrête à cause d'un manque ou d'une double alimentation, la liasse fautive ou les liasses fautives se trouveront sur le dessus de la pile.

### BOURRAGE PAPIER

Si un bourrage papier survient dans le stand, l'entraînement est automatiquement débrayé. Si nécessaire, enlevez le capot arrière et/ou la piqueuse-plier pour tirer les feuilles bloquées. Remplacez le capot arrière et appuyez sur la touche **[◊]** pour poursuivre.

### TELECOMMANDE (EN OPTION)

Le boîtier de télécommande (fourni avec le module piqueuse-plier ou disponible séparément sous la référence 42-260) peut être utilisé pour commander certaines fonctions sur les machines Vario à stand au sol.

La prise d'interface de télécommande est située dans la partie avant droite du stand.



Le boîtier de télécommande

## Fonction des touches

- ⏻ : démarre l'assembleuse
- ⏹ : arrête l'assembleuse
- ⏪ : diminue la vitesse d'entraînement
- ⏩ : augmente la vitesse d'entraînement
- ⏸ : active le mode pas à pas du convoyeur

### Remarque

Si vous utilisez la télécommande pour commander une piqueuse-plieuse autonome, les touches n'auront pas la même fonction. Pour plus de précisions, voir le manuel d'utilisation de la piqueuse-plieuse.

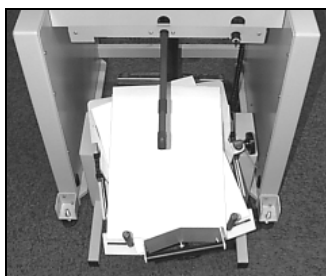
# 9

## Taqueuses

Il existe deux types de taqueuses adaptables à l'assembleuse Vario, la taqueuse X et la taqueuse droite. La taqueuse X permet de réaliser des piles droites ou alternées tandis que la taqueuse droite s'utilise lorsqu'il n'est pas nécessaire de séparer les liasses.

### TAQUEUSE X Réglage de la taqueuse

Placez la taqueuse X sous l'assembleuse comme le montre l'illustration. Connectez la taqueuse au réseau d'alimentation électrique et mettez-la sous tension.

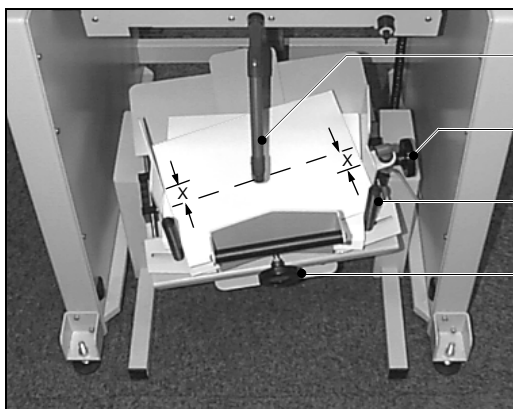


La taqueuse X avec un format A3

A l'aide du câble d'interface, branchez la taqueuse à la prise située dans la partie inférieure du stand au sol. Le câble ne s'adapte que dans une seule des prises (voir page 59).

Prenez quelques feuilles dans les piles à assembler et placez-les dans le plateau de réception en les décalant de 20°. Utilisez le volant manuel pour ajuster les butées latérales à la largeur de la pile.

Réglez la butée inférieure de sorte que le milieu de la feuille traverse le milieu du plateau de réception. Vous pouvez le vérifier en pliant la feuille en deux (comme l'indique le trait pointillé sur la photo). Le pli à gauche et à droite de la feuille doit être à égale distance (X) au-dessus et en dessous de l'angle des butées latérales.



La taqueuse X avec un format A4

Réglez la position des taquets de maintien. Pour ce faire, les débloquer en tournant dans le sens anti-horaire, les faire coulisser jusqu'à environ 5 mm du bord de la pile, puis les resserrer.

Réglez la position de la taqueuse X elle-même. Sortez-la ou rentrez-la un peu plus en la faisant coulisser de manière à ce que le bord arrière de la pile soit au même niveau que la sortie de l'assembleuse.

Orientez la soufflerie vers le bord inférieur de la pile. Pour les grands formats, il est nécessaire d'utiliser les tubes d'extension.

Le cas échéant, sélectionnez **ALTERNEE** dans le menu du panneau de commande et lancez une liasse de test.

Si nécessaire, ajustez la position des butées latérales, des taquets de maintien et de la soufflerie afin de former une pile bien nette.

### **Réglage du taquage**

Si nécessaire, réglez la vibration au moyen du bouton situé sur le dessus du carter moteur (juste au-dessus de l'interrupteur marche/arrêt). Utilisez le minimum de vibration nécessaire pour taquer efficacement la pile.

### **Garniture de pile droite**

Il existe une garniture de pile droite pour la taqueuse X. Elle permet d'améliorer les performances de taquage droit, particulièrement lorsqu'on assemble du papier autocopiant (pièce n° 914-304).

### **Utilisation de la taqueuse avec une Vario à socle de table**

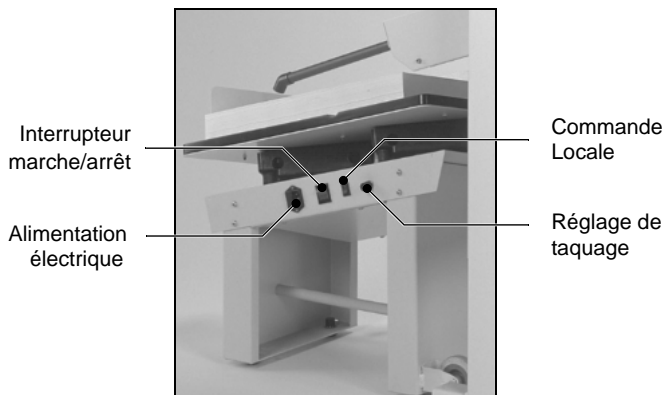
La taqueuse X *ne peut pas* être utilisée avec un socle de table standard. En revanche, elle peut être utilisée avec un plateau de réception oscillant. Pour toute information complémentaire, veuillez s'il vous plaît consulter votre distributeur Watkiss.

## **TAQUEUSE DROITE Réglage de la taqueuse**

Faites rouler la taqueuse droite en position centrale sous l'assembleuse (comme le montre la figure de la taqueuse X p. 65). Assurez-vous que la commande locale est en position arrêt (bande verte cachée). Connectez la taqueuse au réseau et mettez-la sous tension en tournant le commutateur marche/arrêt (rouge).

A l'aide du câble d'interface, branchez la taqueuse à la prise située dans la partie inférieure du stand au sol. Le câble ne s'adapte que dans une seule des prises (voir page 59).

Orientez la soufflerie vers le bord inférieur de la pile. Pour les grands formats, il est nécessaire d'utiliser les tubes d'extension.



Taqueuse droite alimentée par l'arrière d'un stand au sol

Effectuez une liasse de test et, le cas échéant, ajustez la position de la taqueuse. Faites-la rouler plus à l'intérieur ou plus à l'extérieur de manière à ce que le papier tombe correctement dans la zone de réception. Il peut aussi être nécessaire de régler la position des butées en fonction du format et de la nature du papier.

### **Réglage du taquage**

Si nécessaire, réglez la vibration au moyen du bouton situé sur le côté de la taqueuse (comme le montre la photo ci-dessus). Utilisez le minimum de vibration nécessaire pour taquer efficacement la pile.

### **Utilisation de la taqueuse avec une Vario à socle de table**

La taqueuse droite peut être raccordée soit avec un socle de table standard soit avec un plateau de réception oscillant. Dans les deux cas, pour toute information complémentaire, veuillez s'il vous plaît consulter votre distributeur Watkiss. La taqueuse droite peut également être utilisée de manière autonome, soit en pose libre soit avec les socles Vario (voir ci-dessous).

### **Taquage autonome**

La taqueuse droite peut également être utilisée de manière autonome. Dans ce cas, connectez la taqueuse au réseau électrique et allumez à la fois l'interrupteur marche/arrêt et la commande locale.



# 10

## Agrafeuse en coin (placée à l'arrière de l'assembleuse)

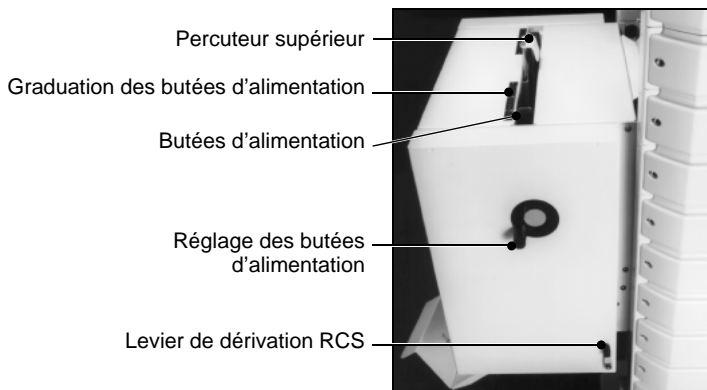
L'agrafeuse en coin Vario (RCS) est un accessoire fourni en option pour être installé sur votre machine Vario. Ce module se monte à l'arrière de l'assembleuse.

### Chargement de l'assembleuse

Les feuilles doivent être chargées face vers le bas et première page dans le poste inférieur. Le coin àagrafer doit être placé le plus à l'extérieur possible.

### Réglage de la RCS

- Prenez une feuille de papier du même format que celles àagrafer.
- Le couvercle supérieur fermé, réglez les butées d'alimentation à la largeur de la feuille en tournant le volant manuel de sorte que les butées correspondent au point adéquat sur la graduation.



- Ouvrez le couvercle supérieur de l'agrafeuse en coin. Les butées se déplacent alors jusqu'à leur position interne. Insérez la feuille entre les butées et procédez aux ajustements nécessaires. Les butées doivent être suffisamment rapprochées pour assurer une liasse bien nette, mais aussi suffisamment espacées pour recevoir les feuilles sans les bloquer.
- Placez la feuille dans la RCS dans le sens d'agrafage de manière à ce qu'elle repose sur les petits galets. Réglez le percuteur supérieur en le faisant coulisser

vers le haut ou le bas de manière à ce qu'il y ait un espace d'environ 5 mm entre lui et le bord de la feuille.

- Assurez-vous que le levier de déviation de la RCS est bien en position basse (en position haute, les liasses sont toujours livrées à l'arrière de l'assembleuse, mais sortent sous l'agrafeuse en coin).

### **Réglage de l'assembleuse**

Mettre le levier de déviation des liasses en position haute (pour réception arrière).

### **Messages d'erreur**

L'écran affiche un message d'erreur (voir p. 85) dans les cas suivants :

- Bourrage papier dans l'agrafeuse.
- Problème au niveau de la tête de l'agrafeuse.
- Cartouche d'agrafes presque terminée.
- Couvercle de l'unité d'agrafage ouvert.

### **Chargement de la cartouche d'agrafes**

La RCS utilise des cartouches de 5000 agrafes. Vous pouvez vous réapprovisionner en les commandant chez votre distributeur Watkiss sous la référence 800-020.

- Ouvrez le volet d'accès et libérez le ressort rouge qui retient la cartouche en poussant fermement vers la droite.
- Sortez la cartouche usagée.
- Préparez la nouvelle cartouche. Pour cela, tirez une petite partie du film et déchirez le long de la ligne de déchirage.
- Insérez la nouvelle cartouche en la poussant fermement à sa place.
- Poussez le ressort rouge avec force vers la gauche jusqu'à ce qu'il s'enclenche en position sur la cartouche. Il est important que la cartouche soit bien maintenue.

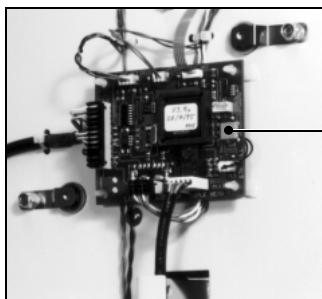
Ressort de maintien rouge



Chaque cartouche contient 5000 agrafes. Lorsqu'elle est presque vide, le panneau de commande affiche "STAPLES LOW". Ce message est commandé par un compteur intégré. Par conséquent, si la cartouche est remplacée alors qu'elle n'est pas tout à fait terminée, il faut remettre le compteur d'agrafes à zéro (voir ci-dessous).

### **Remise à zéro du compteur d'agrafes**

Déposez le capot latéral de la machine : défaites la vis de fixation située au centre du bord interne inférieur du capot, puis soulevez le capot pour le retirer. Appuyez sur le bouton d'alimentation manuelle et maintenez-le enfoncé tandis que l'agrafeuse se déclenche. Maintenez la touche enfoncée jusqu'à ce que le voyant rouge s'éteigne.



Bouton d'alimentation manuelle

**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**

# 11

## Maintenance

### **FREQUENCE D'ENTRETIEN**

Nous vous conseillons de faire réviser votre Vario tous les six mois par un technicien agréé Watkiss. Pour plus de précisions, veuillez s'il vous plaît contacter votre distributeur Watkiss ou le constructeur.

### **MAINTENANCE DE L'OPERATEUR**

Comme toutes machines, votre Vario doit être nettoyée périodiquement pour éliminer l'accumulation de poussière de papier, d'encre, etc. D'autres opérations de maintenance à effectuer par l'opérateur sont détaillées ci-dessous.

### **LES GALETS DU CONVOYEUR**

Les galets de convoyeur doivent être nettoyés périodiquement pour éliminer l'accumulation d'encre, etc. La fréquence des nettoyages dépend du niveau d'utilisation et des caractéristiques des papiers utilisés.

Galet du convoyeur



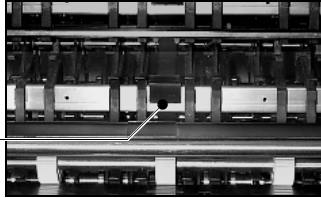
- Enlevez le capot arrière en le soulevant.
- Faites tourner à la main les galets noirs du convoyeur tout en les nettoyant avec un chiffon humide et de l'eau savonneuse.

### **POSTES D'ALIMENTATION A FRICTION**

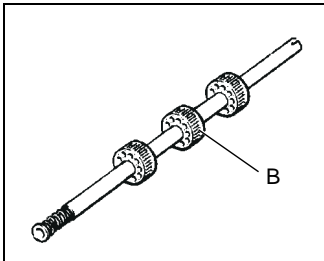
#### **Séparateurs de papier (n° de pièce 909-485)**

Chaque poste à friction est équipé d'un séparateur de papier situé au centre du poste. Il s'insère dans le distributeur d'air en aluminium immédiatement en dessous du galet d'alimentation central. Ils doivent être nettoyés lorsqu'ils sont sales et remplacés lorsqu'ils sont usés. La fréquence de remplacement dépend du niveau d'utilisation et du type de papier utilisé.

Séparateur de papier



- Enlevez l'arbre des galets d'alimentation en le poussant vers la gauche contre la pression de ressort et en dégageant l'extrémité droite.
- Localisez le séparateur et sortez-le en le levant verticalement.
- Nettoyez ou remplacez le séparateur comme requis. Pour nettoyer le séparateur, utilisez uniquement du savon et de l'eau ou de l'alcool (isopropanol). Remplacez le séparateur et assurez-vous qu'il est solidement placé dans la bonne position.
- Remplacez l'arbre des galets d'alimentation.

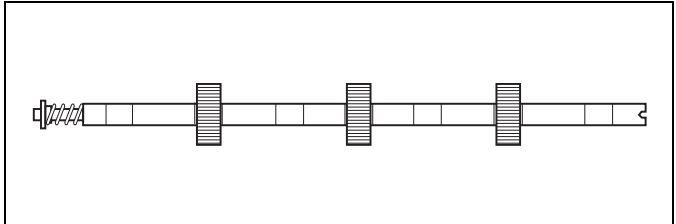


### **Galets d'alimentation (n° de pièce 330-301)**

Les postes d'alimentation à friction sont équipés de trois galets d'alimentation (B) monté sur un arbre. Ils doivent être nettoyés lorsqu'ils sont sales et remplacés lorsqu'ils sont usés. La fréquence de remplacement dépend du niveau d'utilisation et du type de papier utilisé.

- Enlevez l'arbre des galets d'alimentation en le poussant vers la gauche contre la pression de ressort et en dégageant l'extrémité droite. Nettoyez les galets en utilisant uniquement du savon et de l'eau ou de l'alcool (isopropanol).
- Si les galets doivent être remplacés, saisissez fermement l'arbre et enlevez les galets en les faisant glisser un à un (humidifiez légèrement l'arbre pour faciliter l'opération).
- Assurez-vous que l'arbre est propre et enfitez les nouveaux galets l'un après l'autre. Ils doivent être

alignés sur les repères correspondants de l'arbre. La position standard des galets est illustrée ci-dessous.



- Remplacez l'arbre.
- Pour faire tourner l'arbre des galets d'alimentation, sélectionnez la fonction **NETTOYAGE** dans le menu avancé (voir page 92) et appuyez sur le bouton rouge au niveau des commandes de poste. Contrôlez visuellement que tous les galets tournent rond. Pour redresser un galet, maintenez légèrement un bord plat contre le galet tandis que celui-ci tourne.

### Important

N'utilisez **aucun** des produits chimiques suivants pour nettoyer les séparateurs, les galets d'alimentation ou les galets du convoyeur :

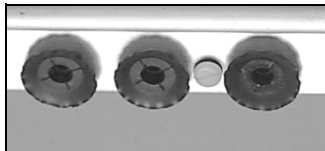
- Produits de nettoyage à base d'esters et de cétones, par exemple l'ester éthylacétique, l'ester butylacétique, le méthylcétone (MEK).
- Les solvants aliphatiques, par exemple le pétrole ou le SBP1.
- Les solvants/produits de nettoyage aromatiques, par exemple le xylène de toluène, les naphtes.
- Les solvants/produits de nettoyage chlorés, par exemple le trichloréthylène, le tétrachloréthylène.

Tous ces produits chimiques **endommageraient** les séparateurs, les galets d'alimentation et les galets du convoyeur à divers degrés, ce qui entraînerait une baisse de la performance et des défaillances prématurées.

## **POSTES D'ALIMENTATION A SUCCION**

### **Ventouses (n° de pièce 330-035)**

Lorsqu'il se produit des incidents d'alimentation inexplicables, ceux-ci peuvent être dus à l'usure ou l'endommagement des ventouses, qui doivent alors être remplacées. La fréquence de remplacement dépend de l'usage de la machine et du type de papier assemblé.



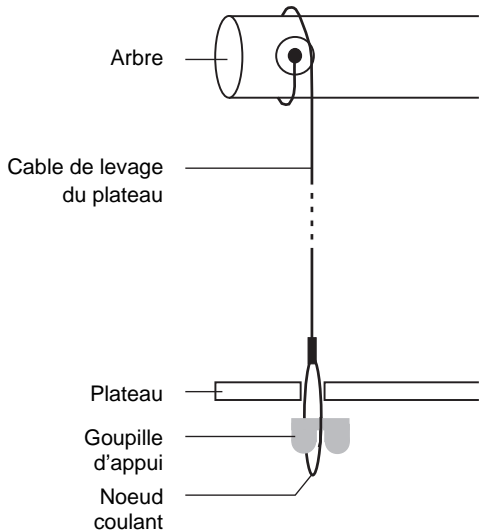
Fixation correcte des ventouses sur le distributeur d'air

- Sélectionnez la fonction **NETTOYAGE** dans le menu avancé (voir page 76).
- Appuyez sur le bouton rouge au niveau des commandes de poste et maintenez-le enfoncé pour descendre le distributeur et y accéder.
- Tout en gardant le bouton rouge enfoncé, appuyez une nouvelle fois sur **NETTOYAGE** pour que le distributeur reste en position basse.
- Enlevez les ventouses, examinez-les et remplacez-les si elles semblent usées, de manière régulière ou sur un seul côté, ou si elles sont endommagées. Lorsque vous les remettez en place, assurez-vous qu'elles sont correctement fixées sur le distributeur.
- Sélectionnez de nouveau la fonction **NETTOYAGE** et appuyez sur le bouton rouge pour retourner le distributeur dans sa position d'origine.

### **Réparation des plateaux surchargés**

Lorsqu'un plateau de poste à succion est surchargé ou rencontre un obstacle important, un mécanisme de sécurité provoque la rupture des goupilles d'appui des câbles de levage du plateau. Dans certaines conditions, le câble lui-même peut également se rompre. Ceci est intentionnel et est prévu pour éviter de blesser l'opérateur ou d'endommager la machine. La procédure de réinstallation de ces pièces est simple et est expliquée ci-dessous.





### Installation du câble

- Assurez-vous que le plateau est en bout de course basse.
- Pour enlever le câble existant, dévissez-le et sortez-le du trou situé sur l'arbre.
- Insérez le nouveau câble, noeud coulant en premier, dans le trou situé sur l'arbre et tirez-le au travers (notez que le diamètre du trou est plus grand à l'entrée qu'à la sortie).
- Enroulez le câble autour de l'arbre de sorte qu'il soit de la même longueur que le câble situé de l'autre côté du plateau.

### Installation de la goupille d'appui

- Ouvrez le noeud coulant à l'extrémité du câble, puis, en soulevant le plateau d'une main, enfitez le câble dans le trou du plateau.
- Insérez la goupille d'appui dans le noeud coulant et abaissez doucement le plateau en vous assurant que la partie plate de la goupille repose contre le fond du plateau.

- Remontez le plateau pour vérifier si le câble s'enroule sans problème autour de l'arbre. Le câble doit s'enrouler progressivement vers l'intérieur.

**N° de pièce Désignation**

370-203 Câble de levage de plateau (VSCN)

310-444 Goupille d'appui du câble de levage, plastique moulé (VSCN)

**Remarque**



Deux goupilles de rechange sont fournies avec chaque poste de suction neuf et deux câbles de levage de rechange sont fournis avec toute machine neuve

La Vario a été conçue de manière à donner le maximum d'indications nécessaires. Dans la plupart des cas, les problèmes ou erreurs sont identifiables à partir du panneau de commande. Le tableau ci-dessous est un guide supplémentaire pour vous aider à résoudre tous les problèmes. Si un problème persiste, veuillez s'il vous plaît consulter le service après-vente Watkiss ou votre distributeur Watkiss.



### PROBLEMES GENERAUX

Problème	Cause	Solution
LA MACHINE NE PEUT ETRE MISE SOUS TENSION	La machine n'est pas branchée	Branchez-la et mettez-la sous tension
	Fusible défectueux	Vérifiez le fusible au niveau de l'alimentation électrique et remplacez-le le cas échéant (voir p. 85)
LA MACHINE NE DEMARRE PAS	Plusieurs causes possibles, la cause exacte est affichée sur l'écran	Remédiez aux problèmes affichés sur l'écran
LE POSTE SUPERIEUR ET/OU INFÉRIEUR NE LIVRE UNE FEUILLE QUE POUR LA LIASSE DE TEST	Fonction INSERT sélectionnée dans le menu BATCH	Appuyez sur <b>MENU</b> puis <b>LOT</b> . Vérifiez si <b>INSERT ↑</b> ou <b>INSERT ↓</b> a été sélectionnée. Si oui, annulez
LES DOUBLES ALIMENTATIONS NE SONT PAS DETECTÉES	Le capteur de poste est "dépassé" car le papier est particulièrement lourd ou opaque. Le voyant rouge le long du poste clignote lentement lorsque le capteur est dépassé	Rien à faire
LES ALIMENTATIONS DOUBLES/MANQUÉES NE SONT PAS DÉVIÉES	Les doigts d'éjection du stand au sol sont pris dans les guide-papier.	Réaligner les doigts de telle sorte qu'ils puissent se déplacer sans gêne.

## PROBLEMES DE L'ALIMENTATION A FRICTION

Problème	Cause	Solution
DOUBLES ALIMENTATIONS	Pression de plateau trop forte	La réduire en rentrant la commande d'un cran à la fois (voir p.26)
	Pression de séparation trop faible	L'augmenter en descendant le levier d'un cran à la fois (voir p.25)
	Séparation pneumatique insuffisante	Augmentez la séparation pneumatique via la fonction <b>AIR +</b> du panneau de commande
	Séparateurs usés ou manquants	Vérifiez la présence des séparateurs et remplacez-les s'ils sont usés (voir p. 73)
	Barbes de massicotage ou de perforation	Aérez le papier à la main avant de le charger. Assurez-vous qu'il sera bien coupé la prochaine fois
	Mauvais étalonnage pendant la liasse de test	Lancez une nouvelle liasse de test en appuyant sur <b>EN COURS</b> , <b>TEST ASS</b> et 
MANQUES	Pression de plateau trop faible	L'augmenter en tirant la commande d'un cran à la fois vers l'extérieur (voir p. 26)
	Pression de séparation trop forte	La réduire en remontant le levier d'un cran à la fois (voir p. 25)
	Chargement désordonné	Refaites le chargement correctement en vérifiant que la pile de papier est située sous les galets d'alimentation et sous les guides
	Galets d'alimentation usés	Vérifiez les galets d'alimentation et remplacez-les le cas échéant (voir p. 74)
	Mauvais étalonnage pendant la liasse de test	Lancez une nouvelle liasse de test en appuyant sur <b>EN COURS</b> , <b>TEST ASS</b> ,  . Il peut être nécessaire d'augmenter la pression de plateau afin d'obtenir une meilleure alimentation

## PROBLEMES DE L'ALIMENTATION A FRICTION

Problème	Cause	Solution
RETARD D'ALIMENTATION (En cas de retard d'alimentation, la machine s'arrête immédiatement. Examinez soigneusement la machine pour identifier la cause. Pour faire avancer la liasse fautive pas à pas, appuyez sur <b>PAS A PAS</b> et maintenez la touche enfoncée.)	Double en retard	Procédez comme pour une double alimentation, voir ci-dessus
	Alimentation lente	Procédez comme pour un manque, voir ci-dessus
	Alimentation lente pendant la liasse de test provoquant un mauvais étalonnage	Lancez une nouvelle liasse de test en appuyant sur <b>EN COURS</b> , <b>TEST ASS</b> et  . Il peut être nécessaire d'augmenter la pression de plateau afin d'obtenir une meilleure alimentation
BOURRAGE PAPIER	Feuille bloquée sur le trajet du papier	Localisez la feuille et sortez-la en la tirant ou en appuyant sur <b>PAS A PAS</b> .
	Feuille à moitié introduite	Procédez comme pour un manque, voir ci-dessus
	Alimentation d'un A5 en paysage sans avoir sélectionné <b>DOC COURT</b> dans le menu avancé	Sélectionnez <b>DOC COURT</b> (voir p. 92) dans le menu avancé et lancez une nouvelle liasse de test en appuyant sur <b>EN COURS</b> , <b>TEST ASS</b> et  .
BORD AVANT DE LA FEUILLE ABIME	Pression de séparation trop forte	La réduire en déplaçant le levier d'un cran à la fois vers le haut (voir p. 25)


## PROBLEMES DE L'ALIMENTATION SLIMVAC

Problème	Cause	Action
DOUBLES ALIMENTATIONS	Le plateau est trop haut	Descendez le plateau (voir p. 33)
	Ondulation insuffisante sur la rampe de succion	Augmentez l'ondulation de feuille (voir p. 32)
	Problème mécanique de papier - Bavures de massicotage, encre collante, mauvaises perforations, forte charge statique, etc.	Aérez le papier à la main avant de le charger et assurez-vous que ces problèmes seront évités à l'avenir
	Le modèle et/ou la position des butées de caoutchouc utilisées sont incorrects.	Changer les butées et/ou repositionner les correctement (voir p.31)

## PROBLEMES DE L'ALIMENTATION SLIMVAC

Problème	Cause	Action
MANQUES	Séparation pneumatique insuffisante	Augmentez la séparation pneumatique via la fonction [AIR+] du panneau de commande
	Trop d'ondulation de feuille	Réduisez l'ondulation de feuille (voir p. 32)
	Le plateau est trop bas	Relevez le plateau (voir p. 33)
	Feuilles lourdes et/ou rigides	Relevez la rampe de succion (voir p. 33)
	Le papier a des bords courbés	Reportez-vous aux réglages recommandés (voir p. 36)
	Les butées de caoutchouc sont trop proches du papier, ou ne correspondent pas au modèle requis.	Placer les butées à environ 1 mm de la pile de papier. Vérifier que le modèle utilisé est correct. (voir p.31)
RETARD D'ALIMENTATION (En cas de retard d'alimentation, la machine s'arrête immédiatement. Examinez soigneusement la machine pour identifier la cause. Pour faire avancer la liasse imparfaite pas à pas, appuyez sur [PAS A PAS] et maintenez la touche enfoncée.)	Double en retard	Procédez comme pour une double alimentation
	Feuille unique en retard	Procédez comme pour un manque
BOURRAGE PAPIER	Feuille en avance	Procédez comme pour une double alimentation
	Feuille manquante	Procédez comme pour un manque
BORD AVANT DE LA FEUILLE ABIME	Ondulation de feuille trop forte	Réduisez l'ondulation de feuille (voir p. 32)

## PROBLEMES DE L'ALIMENTATION A SUCCION

Problème	Cause	Action
DOUBLES ALIMENTATIONS	Positionnement incorrect des bouchons de ventouses	Vérifiez la position des bouchons (voir p. 39)
	Papier poreux	Reportez-vous au paragraphe sur le papier poreux (voir p. 43)
	Profondeur du doigt de séparation trop faible	Augmentez la profondeur du doigt de séparation en abaissant la commande (voir p. 41)
	Plateau trop haut	Descendez le plateau (voir p. 44)
MANQUES	Le doigt de séparation est trop profond	Réduisez la profondeur du doigt de séparation en montant la commande (voir p. 41)
	Les ventouses sont endommagées ou mal fixées	Vérifiez-les et remplacez/refixez les ventouses défectueuses (voir p. 76)
	Aspiration insuffisante pour le papier lourd/épais	Retirez les bouchons de toutes les ventouses
	Plateau trop bas	Ajustez la hauteur de plateau en conséquence (voir p. 44)
RETARD D'ALIMENTATION (En cas de retard d'alimentation, la machine s'arrête immédiatement. Examinez soigneusement la machine pour identifier la cause. Pour faire avancer la liasse fautive pas à pas, appuyez sur [PAS A PAS] et maintenez la touche enfoncée)	Double en retard	Procédez comme pour une double alimentation, voir ci-dessus
	Alimentation lente	Procédez comme pour un manque, voir ci-dessus
	Alimentation lente pendant la liasse de test provoquant un mauvais étalonnage	Lancez une nouvelle liasse de test en appuyant sur [EN COURS], <b>TEST ASS</b> et  .
BOURRAGE PAPIER	Feuille bloquée sur le trajet du papier	Localisez la feuille et sortez-la en la tirant ou en appuyant sur [PAS A PAS].
	Feuille à moitié introduite	Procédez comme pour un manque, voir ci-dessus
COINS FROISSES	Les papiers légers sont "avalés" par les ventouses	Placez des bouchons ouverts dans les ventouses situées le plus à l'extérieur possible de la feuille (pièce n° 310-537, bouchon de distributeur ouvert en plastique moulé (VSCN))
	Les coins de la feuille se coincent dans les séparateurs externes	Enlevez les séparateurs externes (voir p. 45)

## PROBLEMES DE L'ALIMENTATION A SUCCION

Problème	Cause	Action
MESSAGE "BIN OVERLOAD". LE PETIT VOYANT VERT CLIGNOTE (••••)	Un obstacle empêche le poste de monter correctement	Vérifiez et retirez l'obstacle. Il se peut que le papier n'ait pas été poussé suffisamment à l'avant du poste
MESSAGE "BIN # LIFT ERROR". LE PETIT VOYANT VERT CLIGNOTE RAPIDE- MENT (••••)	Il y a trop de papier dans le poste (notez que le bouton gris ne peut ni monter ni descendre le plateau)  Un obstacle au niveau du poste a empêché le plateau de descendre correctement. Ceci a provoqué le renversement de l'enroulement du câble de levage de plateau et a remonté le plateau  Le plateau est trop bas	Enlevez le papier et rechargez une plus petite quantité:  <u>Format papier max</u> <u>Charge max</u> 340x520mm            100mm 364x520mm            88mm  Enlevez l'obstacle et appuyez ensuite sur le bouton gris. Le câble de levage de plateau se corrigera automatiquement de lui-même  Ajustez-le en conséquence (voir p. 44)

## PROBLEMES DE LA TAQUEUSE X

Problème	Cause	Solution
PILE NON ALTERNEE	La fonction <b>OSCILL</b> n'est pas disponible ou pas sélectionnée sur le panneau de commande  Le plateau de réception n'est pas correctement réglé  Mauvaise réception des liasses	Connectez la taqueuse X à la Vario et sélectionnez <b>OSCILL</b> sur le panneau de commande  Suivez les instructions de réglage (voir p. 65)  Adaptez la vitesse d'entraînement au papier et, le cas échéant, ajustez les guide-papier

## PROBLEMES DU PLATEAU DE RECEPTION OSCILLANT

Problème	Cause	Solution
PILE NON ALTERNEE	La fonction <b>ALTERNEE</b> n'a pas été sélectionnée sur le panneau de commande  Un obstacle bloque la course du plateau  Les butées latérales ne sont pas assez espacées	Sélectionnez <b>ALTERNEE</b> sur le panneau de commande  Enlevez l'obstacle  Réajustez les butées latérales



## REPLACEMENT DES FUSIBLES

Votre Vario est équipée de deux fusibles situés au niveau de l'alimentation électrique. Si l'un des deux est défectueux, la machine ne peut pas être mise sous tension.

### Attention !

Le système Vario utilise un système de fusibles bipolaire/neutre (c'est-à-dire deux fusibles). En conséquence, si vous enlevez un couvercle ou changez les fusibles, commencez toujours par déconnecter la machine du secteur en la mettant hors tension et en la débranchant.

- Débranchez le câble d'alimentation électrique et ouvrez le volet du porte-fusibles.
- Sortez les fusibles l'un après l'autre pour les vérifier.
- Le cas échéant, remplacez par un fusible aux spécifications correctes, mentionnées ci-dessous.

### Référence

Machines 240 V :

Fusible 730-018, 32 mm 7.0A HRC (action instantanée, F)






Machines 115 V :

Fusible 730-020, 32 mm 10.0A HRC (action instantanée, F)




## MESSAGES D'ERREUR

Dans certaines conditions, un message d'erreur apparaît sur le panneau de commande. Certains messages se réfèrent à un poste particulier ou à une adresse de module. Dans ce cas, le numéro du module en question apparaîtra à la place de # dans les messages présentés ci-dessous.

Message	Cause	Action
Bac à chutes plein	Le bac à rognures du massicot est plein	Videz le bac
Bac à déchets ouvert / Capot Massicot Ouv.	Le bac à rognures du massicot n'est pas en place ou ne fait pas contact avec l'interrupteur de sécurité	Installez le bac à rognures correctement
Bourrage d'agrafe	Bourrage papier dans l'agrafeuse en coin	Soulevez le couvercle supérieur et dégagez les feuilles

<b>Message</b>	<b>Cause</b>	<b>Action</b>
Bourrage convoyeur	Un bourrage papier s'est produit dans le bas du convoyeur	Enlevez le capot arrière. Décoincez les feuilles. Utilisez la commande <b>PAS A PAS</b> pour sortir les liasses en cours sur le convoyeur
Bourrage Piq/Pli/Mas	Bourrage papier dans le module piqueuse-plier	Ouvrez la piqueuse-plier et dégagez les feuilles
Capot Piq/Pli ouvert	Le couvercle supérieur de la piqueuse-plier est ouvert	Fermez le couvercle
Carter agraf. ouvert	Le couvercle supérieur de l'agrafeuse en coin est ouvert	Fermez le couvercle
Carter arr. ouvert	Le capot arrière n'est pas en place ou pas fixé correctement	Vérifiez si le capot arrière est en place et s'il actionne correctement l'interrupteur de sécurité
Coup de poing	Le bouton d'arrêt d'urgence a été actionné	Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour le déverrouiller
Declen impos Plat bas	<p>SlimVAC : Pendant la séquence de démarrage, l'un des plateaux n'est pas monté en position de fonctionnement</p> <p>Succion : On a appuyé sur le bouton gris de montée/descente du plateau pour amener le plateau en position basse</p>	<p>Vérifiez que le plateau n'est pas bloqué et appuyez de nouveau sur . Si le problème persiste, contactez votre service après-vente Watkiss</p> <p>Appuyez sur le bouton gris au niveau des commandes de poste pour monter le plateau et appuyez une nouvelle fois sur .</p>
Declen impos Plateau vide	L'un des postes activés était vide lorsqu'on a appuyé sur  .	Remplir le poste de papier et appuyer une nouvelle fois sur  .
Declen impos : Regl coupe en cours Regl feuil. en cours Regl taquag en cours Regl du pli en cours	La piqueuse-plier automatique est en train d'ajuster les axes.	Attendez que la piqueuse-plier automatique ait fini l'ajustement puis appuyez sur la touche  .
Declen impos tete sur taqueur lat	Les têtes de la piqueuse-plier automatique sont ajustées au-dessus de la partie inférieure des butées. Dans ce cas, les capteurs empêchent que la piqueuse-plier automatique ne fonctionne afin d'éviter d'endommager la tête et la butée.	Ajustez les têtes de la piqueuse afin qu'elles n'activent pas les capteurs de sécurité.

<b>Message</b>	<b>Cause</b>	<b>Action</b>
Err Comm entre tours	Erreur de communication entre les deux tours dans un système à tours jumelées	Vérifiez que le câble d'interface entre les deux tours est correctement installé  Si l'erreur persiste, éteignez les deux machines, attendez 10 secondes et rallumez-les
Erreur sur Post No: #	Une erreur s'est produite dans l'électronique du poste indiqué. Tout numéro supérieur à 16 désigne un module autre qu'un poste d'alimentation	Appuyez sur une touche quelconque pour redémarrer la machine. Si le problème persiste, contactez votre service après-vente Watkiss
Fusible(s)	Fusible(s) fondu(s) sur la carte moteur de l'unité d'entraînement	Contactez votre service après-vente Watkiss
Mot. Piq/Pli bloqué	Bourrage de mauvais papier dans le module piqueuse-pleieuse Un problème est survenu dans le module piqueuse-pleieuse Engorgement au niveau d'une ou plusieurs têtes de piquage	Ouvrez la piqueuse-pleieuse et dégagez les feuilles Contactez votre service après-vente Watkiss Soulevez le couvercle de la piqueuse-pleieuse et libérez l'accès aux têtes de piquage
NO ZEROX ou SLOW ZEROX	Un problème est survenu dans l'unité d'entraînement	Contactez votre service après-vente Watkiss
NOISY ZEROX	Des interférences émanant du secteur ou d'un autre équipement fonctionnant à proximité engendrent un problème  La connexion secteur est défectueuse	Connectez l'assembleuse directement à la sortie secteur, c'est-à-dire au moyen d'un adaptateur à voies multiples  Vérifiez la connexion
Panne électrique	L'alimentation secteur a été interrompue	Eteignez l'assembleuse et rallumez-la
Pb tête d'agrafage	Un problème est survenu dans l'agrafeuse en coin	Contactez votre service après-vente Watkiss
Poste # bourrage	Un bourrage papier s'est produit au poste indiqué	Décoincez les feuilles. Utilisez <b>PAS A PAS</b> pour sortir les liasses en cours sur le convoyeur. Si l'erreur persiste, reportez-vous au tableau de dépannage pour remédier au problème
Poste # double	Un problème de double alimentation s'est produit au poste indiqué	Si l'erreur persiste, reportez-vous au tableau de dépannage pour remédier au problème
Poste # err calib	Une erreur d'alimentation/capteur s'est produite pendant la liasse de test	Le réétalonnage est automatique, mais vérifiez que la toute première liasse ne comporte pas d'erreurs

<b>Message</b>	<b>Cause</b>	<b>Action</b>						
Poste # Err mvt plt (suction)	Le poste est trop chargé (notez que le bouton gris ne peut ni monter ni descendre le plateau)	Enlevez le papier et chargez une plus petite quantité de papier:  <table border="0"> <tr> <td>Formats de papier max:</td> <td><b>Charge max</b></td> </tr> <tr> <td>340x520mm</td> <td>100mm</td> </tr> <tr> <td>364x520mm</td> <td>88mm</td> </tr> </table>	Formats de papier max:	<b>Charge max</b>	340x520mm	100mm	364x520mm	88mm
Formats de papier max:	<b>Charge max</b>							
340x520mm	100mm							
364x520mm	88mm							
Poste # Init. Part	Une erreur s'est produite dans les éléments électroniques du poste indiqué.	Appuyez sur la touche <b>[EN COURS]</b> et activez le poste affecté grâce au bouton rouge des commandes du poste. Appuyez sur la touche <b>TEST ASS</b> puis sur la touche  pour continuer le travail.						
Poste # manque	Un manque s'est produit au poste indiqué	Si l'erreur persiste, reportez-vous au tableau de dépannage pour remédier au problème						
Poste # retard	Le plateau du poste indiqué est vide	Si l'erreur persiste, reportez-vous au tableau de dépannage pour remédier au problème						
Poste # surcharge (suction)	Un obstacle au niveau du poste l'empêche de monter correctement	Vérifiez et enlevez l'obstacle. Il se peut que le papier n'ait pas été poussé suffisamment à l'avant du poste						
Poste # vide	Un problème de double alimentation s'est produit au poste indiqué	Rechargez le poste et appuyez sur  pour continuer le travail						
Problème moteur	Mauvais bourrage papier engendrant le blocage du convoyeur	Décoincez les feuilles. Utilisez la commande <b>[PAS A PAS]</b> pour sortir les liasses en cours sur le convoyeur, puis redémarrez l'assembleuse						
	Un problème est survenu dans l'unité d'entraînement	Contactez votre service après-vente Watkiss						
Réception pleine	Le plateau de réception est saturé	Déchargez le plateau et appuyez sur  pour continuer le travail						
Staples Low	La cartouche d'agrafes de l'agrafeuse en coin doit être remplacée	Reportez-vous aux instructions d'utilisation de l'agrafeuse en coin et installez une nouvelle cartouche d'agrafes						
Taqueuse déconnectée	La taqueuse n'est pas connectée à l'assembleuse	Vérifiez la connexion						
	Les fonctions d'oscillation ou d'oscillation de lot ont été sélectionnées sur le panneau de commande et la taqueuse a été déconnectée	Annulez la fonction d'oscillation sur le panneau de commande						

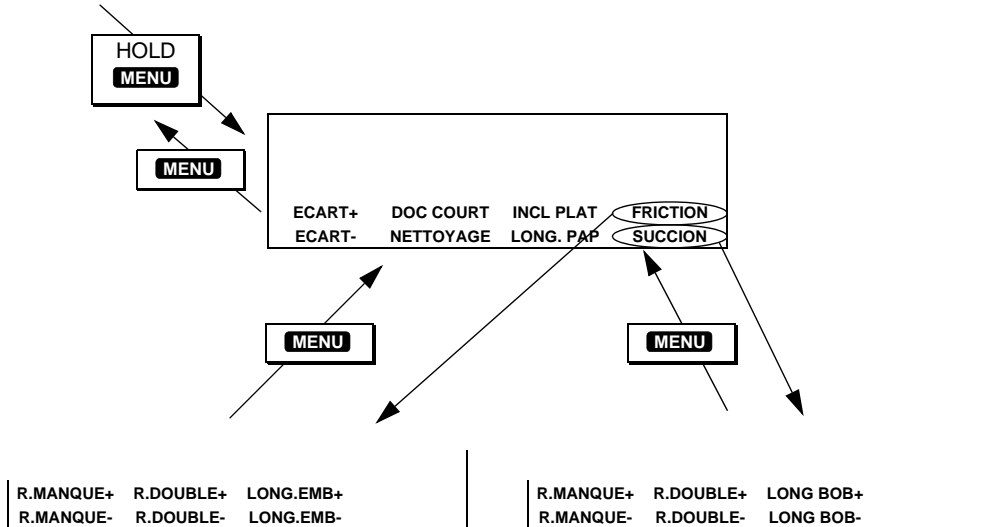
<b>Message</b>	<b>Cause</b>	<b>Action</b>
Vérif. Alim taqueuse	La taqueuse n'est pas raccordée au secteur ou n'est pas sous tension	Raccordez la taqueuse au secteur et/ou mettez-la sous tension
Vérif. défecteur arr	Le levier de sens de réception ou les doigts de déflexion arrière ont été déplacés lorsque la machine était verrouillée	Remplacez le levier de sens de réception/les doigts de déflexion dans leur position d'origine. Ne modifiez la position du levier qu'après avoir appuyé sur <b>EN COURS</b> .
Vérif. Montée plateau	Fusible fondu dans l'unité d'entraînement ou problème avec le mécanisme de levage de plateau	Contactez le service après-vente Watkiss
Voir fusible F#	Il est possible qu'un fusible ait fondu dans l'unité d'entraînement	Contactez votre service après-vente Watkiss
Voltage 9V incorrect	La tension du secteur est soit trop forte soit trop faible et a provoqué une erreur	Vérifiez la tension du secteur ainsi que les connexions
	Une erreur s'est produite dans l'unité d'entraînement	Contactez votre service après-vente Watkiss
2 x Divert	Deux éjections successives (soit deux erreurs) venant d'un même poste	Vérifiez l'alimentation du poste en question

**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**

# A1

## Menu avancé

Le menu avancé offre des possibilités de réglage supplémentaires. Ses fonctions doivent être utilisées uniquement si les réglages standard présentés dans les chapitres précédents ne donnent pas l'effet escompté. Pour accéder au menu avancé, à partir du Menu 1, appuyez sur **MENU** et maintenez la touche enfoncée.



Navigation dans le menu avancé

**ECART +** et **ECART -** : En principe, les feuilles d'une liasse sortent de l'assembleuse avec leurs bords bien alignés. Cette fonction décale les feuilles à mesure qu'elles sortent. Ceci aide à former des piles bien nettes lorsqu'on assemble des feuilles épaisses ou de grosses liasses réceptionnées dans une taqueuse. Un léger décalage peut également faciliter l'égalisation des feuilles pour le piquage/pliage et le rognage. La plage de décalage est +/- 29,45 mm et affecte tous les postes. En cas de décalage, la dernière feuille de la liasse (feuille de dessous) arrive généralement la première sur le plateau de réception.

	Réception des liasses à l'avant	Réception des liasses à l'arrière
Décalage positif soit <b>ECART +</b>	La dernière feuille de la liasse (c.a.d. celle du poste supérieur) arrive la première sur le plateau de réception	La première feuille de la liasse (c.a.d. celle du poste supérieur) arrive la première sur le plateau de réception.
Décalage négatif soit <b>ECART -</b>	La première feuille de la liasse (c.a.d. celle du poste inférieur) arrive la première sur le plateau de réception	La dernière feuille de la liasse (c.a.d. celle du poste inférieur) arrive la première sur le plateau de réception.

**DOC COURT** : La longueur d'alimentation standard de l'embrayage pendant la liasse de test est égale à 186,2 mm. Après le test, la longueur d'alimentation s'adapte automatiquement au format du papier. Lorsque vous assemblez de petits formats tels que le A5 en paysage, le fait de sélectionner **DOC COURT** réglera la longueur d'embrayage à 126,25 mm pendant la liasse de test. Vous pouvez aussi utiliser la fonction **LONG.EMB** du menu FRICTION afin d'ajuster manuellement la longueur d'embrayage de la liasse de test.

**NETTOYAGE** : Allume l'assembleuse. Si vous appuyez sur le bouton rouge d'un poste, vous activez l'embrayage d'alimentation de ce poste. Appuyez une nouvelle fois sur **NETTOYAGE** pour éteindre la machine.

**INCL.PLAT** : Monte et descend les plateaux des postes à friction pour y accéder ou pour le transport. Lorsque les plateaux montent, la taqueuse X (si elle est installée) tourne.

**LONG.PAP** : Donne accès à l'écran LENGTH (voir ci-dessous).

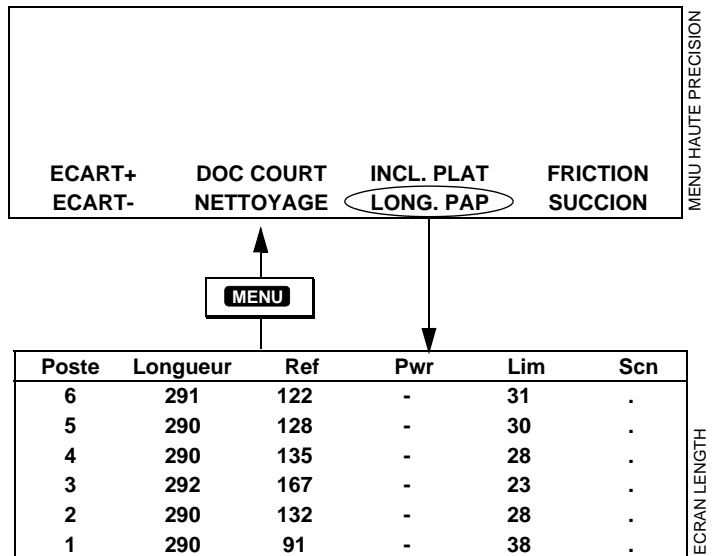
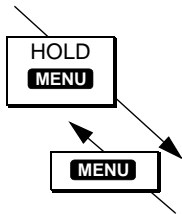
**FRICTION** : Donne accès au menu FRICTION (voir p. 94).

**SUCCION** : Donne accès au menu SUCCION (voir p. 95).

## **ECRAN LENGTH**

L'écran LENGTH contient des informations sur le système de détection de feuille de chaque poste. Si vous avez des problèmes d'alimentation, il vous suffit de vous référer à cet écran.





### Ecran Length

**Poste** : Numéro du poste concerné par les informations.

**Longueur** : Longueur de feuille telle qu'elle a été mesurée par l'émetteur/capteur pendant la liasse de test. En principe, elle est égale à zéro tant que la liasse de test n'a pas été réalisée. Le format de feuille indiqué varie légèrement d'un poste à l'autre.

**Ref** : Quantité de lumière émise par l'émetteur/capteur à travers la feuille pendant la réalisation de la liasse de test. Plus la valeur est élevée, moins la feuille laisse passer la lumière et donc plus la feuille est épaisse (optiquement). Cette valeur est réactualisée à l'aide d'une moyenne mobile à chaque nouvelle alimentation correcte. Elle varie entre 0 et 255.

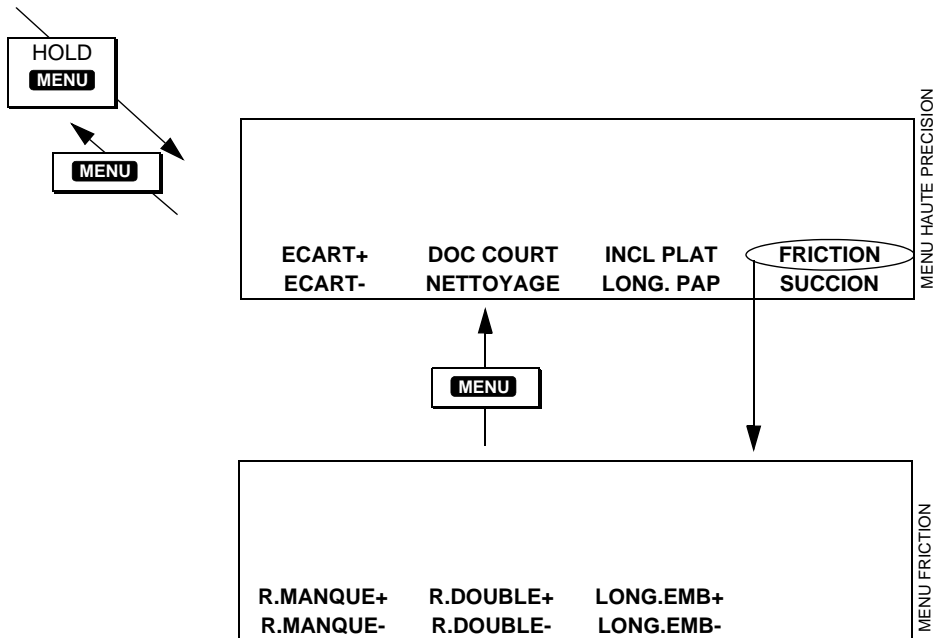
**Pwr** : Indique "+" ou "-" selon que l'émetteur/capteur utilise respectivement le réglage haute ou faible puissance.

**Lim** : Tolérance admise au-dessus et en dessous de la valeur de référence pour la variation d'opacité de feuille.

**Scn** : (postes à succion uniquement) Indique que le réglage de synchronisation de chacun des postes a été réalisé pendant la procédure de synchronisation électronique des postes.

## MENU FRICTION

Le menu FRICTION est utilisé pour régler certaines variables dans le système d'alimentation des postes à friction. Les réglages présentés entre parenthèses peuvent ne pas apparaître sur votre machine.



Navigation dans le Menu Friction

**R.MANQUE +** et **R.MANQUE -** : Affiche et règle la tolérance de patinage du papier pour la détection des erreurs d'alimentation. Le système de détection autorise un certain taux de patinage en début d'alimentation. S'il se produit trop de patinage, il l'interprétera comme un manque. Il peut être nécessaire de modifier la tolérance de patinage pour les papiers particulièrement difficiles à assembler (réglage par défaut : 14,25 mm). Avant de modifier la valeur de patinage:

- Assurez-vous que l'alimentation a été optimisée avec les réglages normaux.
- Vérifiez que le patinage de feuille est bien la cause du problème

**R.DOUBLE +** et **R.DOUBLE -** : Détection de friction. Le détecteur de feuille mesure 15,2 mm à partir du bord d'alimentation de la feuille et fait une lecture. Le bord de zones d'impression particulièrement sombres ou pleines à ce point peut provoquer des problèmes de détection. Dans ce cas, la position de détection peut être modifiée par rapport au bord d'alimentation de la feuille.

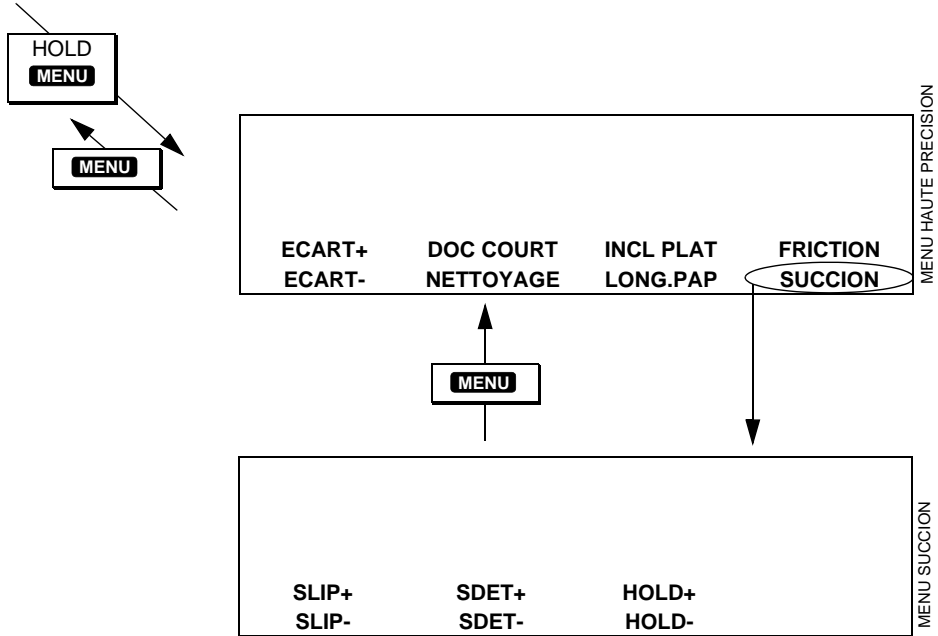
**LONG.EMB +** et **LONG.EMB -** : Affiche et règle la longueur d'alimentation de l'embrayage pour tous les postes uniquement pendant la réalisation de la liasse de test. Si l'on augmente la valeur, les galets d'alimentation entraîneront le papier plus longtemps. Pour obtenir l'effet inverse, diminuer la valeur. La valeur par défaut est égale à 186,2 mm pendant la liasse de test, ensuite la longueur d'alimentation est automatiquement adaptée au format du papier.

## **MENU SUCCION**

Le menu SUCCION sert à régler certaines variables dans le système d'alimentation des postes à succion et Slim-VAC. Les réglages présentés entre parenthèses peuvent ne pas apparaître sur votre machine.

**R.MANQUE +** et **R.MANQUE -** : Affiche et règle la tolérance de patinage du papier pour la détection des erreurs d'alimentation. Le système de détection autorise un certain taux de patinage en début d'alimentation. S'il se produit trop de patinage, il l'interprétera comme un manque. Il peut être nécessaire de modifier la tolérance de patinage

pour les papiers de poids différents (réglage par défaut: 14,25 mm). Quoi qu'il en soit, essayez toujours d'obtenir une bonne alimentation avec les réglages standard avant de modifier la valeur de patinage



#### Navigation dans le Menu Succion

**[R.DOUBLE+]** et **[R.DOUBLE-]** : Détection succion/SlimVAC. Le détecteur de feuille mesure 15,2 mm à partir du bord d'alimentation de la feuille et fait une lecture. Le bord de zones d'impression particulièrement sombres ou pleines à ce point peut provoquer des problèmes de détection. Dans ce cas, réglez la position de détection de manière à éviter ces zones.

**[LONG BOB+]** et **[LONG BOB-]** : Affiche et règle le temps pendant lequel le distributeur d'air (postes à succion) ou la rampe de succion (poste SlimVAC) retient le papier avant de le libérer sur le convoyeur. Le réglage par défaut est égal à 300 ms.

**Utilisation** La Vario de Watkiss est prévue pour assembler les matériaux spécifiés ci-dessous

**Conditions d'utilisation** 10-35°C avec une humidité relative de 35-85%

**Panneau de commande**

Dimensions (l, p, h): *Panneau supérieur*  
515, 80, 184 mm ; (2 kg)  
*Panneau latéral*  
265, 48, 245 mm ; (2 kg)

**Unité d'entraînement**

Dimensions (l, p, h): 610, 423, 233 mm ; (25 kg)  
Électriques: 110 - 120 V ou 230 V, 50/60 Hz ; monophasé

**Poste d'alimentation à friction Rel. F**

Configuration: jusqu'à 16 postes par tour  
Cadence: jusqu'à 7200 liasses par heure  
Capacité: 40 mm  
Formats papier: 120 x 160 mm à 364 x 520 mm  
Grammage: de 40 à 300 g/m<sup>2</sup>, 11# bond to 110# cover  
Détection: Détection électronique de manque, double, bourrage et poste vide  
Dimensions (l, p, h): 610, 590, 77 mm ; (6,9 kg)  
Niveau sonore: 70 dB (A) machine en fonctionnement

**Poste d'alimentation SlimVAC Rel. B**

Configuration: jusqu'à 16 postes par tour  
Cadence: jusqu'à 5000 liasses par heure  
Capacité: 45 mm  
Formats papier: 120 x 160 mm à 364 x 520 mm  
Grammage: de 40 à 240 g/m<sup>2</sup>  
Détection: Détection électronique de manque, double, bourrage et poste vide  
Dimensions (l, p, h): 610, 667, 77 mm ; (7,6 kg)  
Niveau sonore: 74 dB (A) machine en fonctionnement

### **Poste d'alimentation à succion Rel. D**

Configuration:	jusqu'à 8 postes par tour
Cadence:	jusqu'à 4000 liasses par heure
Capacité:	100 mm pour une largeur de papier inférieure ou égale à 340 mm
Formats papier:	130 x 160 mm à 364 x 520 mm
Grammage:	40 à 300 g/m <sup>2</sup>
Détection:	Détection électronique de manque, double, bourrage et poste vide
Dimensions (l, p, h):	610, 667, 154 mm ; (14,5 kg)
Niveau sonore:	74 dB (A) machine en fonctionnement (Remarque: lorsque vous mélangez des postes d'alimentation SlimVAC, à succion et à friction, une butée d'espacement succion/friction peut être nécessaire.)

### **Socle de table**

Cadence:	jusqu'à 7200 liasses empilées par heure
Capacité du plateau:	70 mm
Formats papier:	130 x 160 mm à 364 x 520 mm
Détection:	Capteur optique plateau plein
Dimensions (l, p, h):	610, 603, 218 mm ; (13 kg)

### **Plateau de réception oscillant**

Cadence:	Réception droite jusqu'à 7200 liasses par heure Réception alternée jusqu'à 4500 liasses par heure
Capacité du plateau:	70mm
Formats papier:	Réception droite jusqu'à 364 x 520 mm Réception alternée jusqu'à 320 x 450 mm
Détection:	Capteur optique plateau plein
Dimensions (l, p, h):	620, 704, 713 mm ; (38 kg)

### **Stand au sol Rel. C**

Dimensions (l, p, h):	692, 827, 720 mm ; (67 kg)
-----------------------	----------------------------

### **Taqueuse X**

Production:	Réception droite jusqu'à 7200 liasses par heure Réception alternée jusqu'à 3500 liasses par heure
Capacité:	100mm
Formats papier:	Réception droite de 130 x 160 mm à 364 x 520 mm Réception alternée de 148 x 210 mm à 364 x 520 mm
Détection:	Capteur optique plateau plein
Dimensions (l, p, h):	509, 600, 530 mm ; (21 kg)
Électriques:	110 - 120 V ou 230 V, 50/60 Hz ; monophasé

### **Taqueuse droite**

Capacité:	75mm
Détection:	Capteur optique plateau plein
Dimensions (l, p, h):	375, 560, 521 mm ; (22 kg)
Électriques:	110 - 120 V ou 230 V, 50/60 Hz ; monophasé

La cadence peut varier en fonction des conditions d'utilisation. En accord avec sa politique d'amélioration constante de ses produits, le constructeur se réserve le droit de modifier à tout moment et sans avertissement préalable les matériaux ou spécifications du présent produit.

### **EMISSIONS RADIOFRÉQUENCES**

Cet équipement a été testé et jugé respecter les limites établies pour les dispositifs numériques de Classe A, conformément à l'article 15 des Règles FCC. Ces limites sont prévues afin de garantir une protection raisonnable contre les interférences préjudiciables lorsque l'équipement fonctionne dans un environnement commercial. L'équipement génère, utilise et peut émettre une énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au manuel d'utilisation, peut causer des interférences préjudiciables aux communications radio. Le fonctionnement de cet équipement dans une zone résidentielle est susceptible de causer des interférences préjudiciables, auquel cas l'utilisateur sera tenu de corriger les interférences à ses propres frais.

**CETTE PAGE EST  
INTENTIONNELLEMENT  
VIERGE**



**Nom du constructeur**  
**Adresse du constructeur**

Watkiss Automation Limited  
 Watkiss House  
 Blaydon Road  
 Sandy, Bedfordshire, UK.  
 SG19 1RZ

**Nom du produit**  
**Numéro du produit**  
**Variante du produit**

**Déclare que le produit**

Watkiss Vario  
 WA/VAR/2450 et suivants (versions 230 V uniquement)  
 Alimentation à friction  
 Alimentation à succion  
 Alimentation SlimVAC  
 Stand au sol  
 Socle de table  
 Plateau de réception oscillant

**est conforme aux spécifications produits suivants:**

**Sécurité**

Directive du Conseil 89/392/CEE relative à l'harmonisation des législations des états membres concernant les équipements électriques, amendée par la directive 91/368/CEE

**CEM**

Directive du Conseil 89/336/CEE relative à l'harmonisation des législations des états membres concernant la compatibilité électromagnétique  
 EN 55022 classe A  
 EN 50082-1  
 CEI 801-2 (1991) 8 kV AD  
 CEI 801-3 (1984) 3V/m  
 CEI 801-4 (1988) 0,5 kV SL, 1 kV PL

M C Watkiss  
 Directeur technique  
 Watkiss Automation Ltd.



## A

agrafeuse en coin 69–71  
air, menu 1 13  
alternee, menu 2 14  
alternee, menu lot 17  
arrêt d'urgence 2  
arret, menu lot 17  
assistance 3

## B

bac à chutes plein, message d'erreur 85  
bac à déchets ouvert, message d'erreur 85  
bourrage  
  convoyeur, message d'erreur 86  
  d'agrafe, message d'erreur 85  
  papier 63  
  piq/pli/mas, message d'erreur 86  
branchement électrique 2

## C

capot arrière 1  
capot massicot ouv., message d'erreur 85  
capot piqué/plié ouvert, message d'erreur 86  
capteur de dépassement 28, 34, 43  
carter agraf. ouvert, message d'erreur 86  
carter arr. ouvert, message d'erreur 86  
cartouche d'agrafes 70  
chargement 23, 29, 41  
commandes et indicateurs de poste  
  friction 23  
  slimvac 29  
  suction 39  
coup de poing, message d'erreur 86

## D

déclaration de conformité 101  
declen impos plat bas, message d'erreur 86  
declen impos plateau vide, message d'erreur 86

declen impos regl coupe en cours, message d'erreur 86  
declen impos regl du pli en cours, message d'erreur 86  
declen impos regl feuil. en cours, message d'erreur 86  
declen impos regl taquag en cours, message d'erreur 86  
declen impos tete sur taqueur lat, message d'erreur 86  
dépannage 79–85  
doc court, menu avancé 92  
doigts de séparation, suction 41

## E

ecart, menu avancé 91  
ecran length 92  
ejection, menu 2 14  
en cours, menu 1 13  
entretien, fréquence de 73  
err comm entre tours, message d'erreur 87  
erreur sur post no #, message d'erreur 87

## F

feuilles déformées, suction 43  
friction 23–28  
friction, menu 94  
friction, menu avancé 92  
fusible(s), message d'erreur 87  
fusibles 85

## G

galets d'alimentation, maintenance 74  
galets du convoyeur 73  
groupage de postes 27, 34  
guide rapide 5–7  
guide-papier 50

## H

hauteur de plateau  
  slimvac 33  
  suction 44

# Index

## I

incl plat, menu avancé 92  
inclinaison de la rampe de succion, slimvac 33  
insert, menu lot 17  
installation 2  
interrupteur marche/arret 3

## L

largeur de feuille, succion 39  
long emb  
    menu friction 95  
    menu succion 96  
long pap, menu avancé 92  
lot, menu 2 14

## M

maintenance 73–78  
maintenance de l'operateur 73  
menu 1 12  
menu 2 14  
menu avancé 91–96  
menu friction 94  
menu lot 16  
menu memoire des zones de travail 19  
menu suction 95  
menu, le system de 9  
messages d'erreur 85  
mot. piq/pli bloqué, message d'erreur 87  
multifeed, menu lot 19  
multifeui, menu lot 18

## N

nb lia/h, menu 1 13  
nettoyage, menu avancé 92  
no zerox, message d'erreur 87  
noisy zerox, message d'erreur 87  
nouveau prog, menu 2 15

## O

ondulation de feuille 32

## P

panne électrique, message d'erreur 87

panneau de commande 9–21  
papiers delicats a traiter, slimvac 35  
papiers poreux, succion 43  
pas a pas, menu 1 13  
pause, menu lot 18  
pb tête d'agrafage, message d'erreur 87  
pile alternee, socle de table 48  
piqueuse-plier 60, 62  
plateau de réception oscillant 53–64  
poste # bourrage, message d'erreur 87  
poste # double, message d'erreur 87  
poste # err calib, message d'erreur 87  
poste # err mvt plt, message d'erreur 88  
poste # init. part, message d'erreur 88  
poste # manque, message d'erreur 88  
poste # retard, message d'erreur 88  
poste # surcharge, message d'erreur 88  
poste # vide, message d'erreur 88  
postes à friction 23–28  
postes à succion 39–46  
postes slimvac 29–37  
ppm, menu 2 14  
prenumero, menu 2 14  
pression des plateaux 26  
pression des séparateurs 25  
problème moteur, message d'erreur 88  
problemes  
    friction 80  
    generaux 79  
    plateau de reception oscillant 84  
    slimvac 81  
    suction 83  
    taqueuse x 84

## Q

quantite, menu lot 19

## R

r.double  
    menu friction 95  
    menu succion 96  
r.manque

- menu friction 95
- menu succion 95
- rallonges de plateaux
  - friction 24
  - slimvac 30
- reception arriere, socle de table 49
- réception haute pile 60
- réception pleine, message d'erreur 88
- reglages
  - friction 25
  - slimvac 32
  - succion 39, 44

## **S**

- sécurité 1
- séparateurs de papier, maintenance 73
- séparateurs externes, succion 45
- séparation pneumatique 26
- setup, menu 2 15
- slimvac 29–37
- slow zerox, message d'erreur 87
- socle de table 47–51
- specifications 97
- stagger, menu 2 14
- stand au sol 59–64
- stand au sol
  - avec piqueuse-plieuse 60, 62
  - avec réception haute pile 60
  - avec taqueuse 60, 62, 63
  - convoyeur de sortie arriere 63
  - convoyeur de sortie avant 60
  - doigts de déflexion 61
  - levier de déflexion arrière 62
  - prises d'interface 59
  - soufflerie 61
  - telecommande 63
- staples low, message d'erreur 88
- succion 39–46
- succion, menu 95
- succion, menu avancé 92

## **T**

- taqueuse 62, 63
- taqueuse déconnectée, message d'erreur 88
- taqueuses 65–68
  - taqueuse droite 67
  - taqueuse x 65
- telecommande 63
- test ass, menu 1 12

## **V**

- ventouses 45, 76
- vérif. alim taquese, message d'erreur 89
- vérif. déflecteur arr, message d'erreur 89
- vérif. montée plateau, message d'erreur 89
- verrouillage du systeme 12
- vit mot, menu 1 13
- voir fusible f#, message d'erreur 89
- voltage 9v incorrect, message d'erreur 89





**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>

Manuel d'utilisation, Vario, Français

2ème édition, Decembre 1997, réf. 960-322

---