



**Martin Yale**  
INDUSTRIES, INC.

## 1217A Operating Instructions

**Reversible Motor  
Friction Fed  
Conveyor Stacker**



**Easy Disassembly  
Adjustable Folds  
Counter Available**

**MADE IN USA**

### SPECIFICATIONS

<b>Paper Weight</b> .....	28 Lbs. Bond, 90Lbs. Cover, 135Lbs. Index, 150 Lbs. Tag, 165 Lbs. Offset, 60-240 gsm/2
<b>Max. Paper Size</b> .....	11 _" x 18"
<b>Min. Paper Size</b> .....	4" x 4"
<b>Speed</b> .....	10,300 11" Sheets Per Hour
<b>Types Of Folds</b> .....	Trifold, Single, Z, Double Parallel, French, Baronial
<b>Feed Table Load Capacity</b> .....	1 5/8"
<b>Stapled Sheet Capacity</b> .....	3 Sheets 20Lb. Bond
<b>Color</b> .....	Gray
<b>Dimensions</b> .....	42" x 17 _" x 17"
<b>Weight</b> .....	52Lbs.
<b>Shipping Weight</b> .....	57Lbs.
<b>Power</b> .....	120VAC(220VAC Optional, both European and U.K.)

**This manual is for machines that have a serial number greater than 31,450**

Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Avenue  
Wabash, IN 46992  
[Info@martinyale.com](mailto:Info@martinyale.com)

## TABLE OF CONTENTS

Machine Specifications.....	Page 1
Components included with Unit.....	Page 2
Parts Numbers for Packaging Material.....	Page 3
Verifying Power, Fuse Size.....	Page 3
Feed Table Installation.....	Pages 3-4
Second Fold Table Installation.....	Pages 4-5
Setting Feed System.....	Page 5
Properly Loading Paper.....	Page 5
Different Fold Styles.....	Pages 5-6
Stacking Wheel Adjustment.....	Page 6-7
Maintenance.....	Pages 7-8
Troubleshooting.....	Pages 8-9

Thank you for purchasing the Martin Yale model 1217A Autofolder. With proper maintenance this unit is designed to provide years of trouble-free service. Upon receiving the machine, inspect the outer carton and verify that there are no signs of shipping damage. If the machine received damage in transit, call the shipping company immediately and request an inspection. If there are any additional questions, feel free to contact the customer service division at Martin Yale at 260-563-0641.

### **Caution:**

**The model 1217A has moving parts and should be operated with caution. Never operate the unit while wearing loose fitting clothing or jewelry. Never leave a running machine unattended. Please take the time to read all instructions before operating machine.**

Upon receiving the machine verify the following components are included:

- 1.) 1217A Autofolder
- 2.) Feed Table Assembly (W-A121768)
- 3.) 2<sup>nd</sup> Fold Table (W-A121767)
- 4.) Receiving Tray (W-A121702)
- 5.) Stacking Wheel Assembly (W-A121718)

Once it is verified that all necessary components are included, unpack each piece and put the packaging to the side. Keep the packaging for the machine, in case the need to relocate should arise. **Note: When removing from carton do not lift machine by the first fold table. Also, do not lift or install the feed table by grabbing the paper guides. This could cause them to bend, which could result in inaccurate folding.**

### **Packaging Part Numbers:**

1.) Carton	M-S026202	(qty: 1)
2.) Paper Guide Wrap	M-S026202-1	(qty: 1)
3.) Right End Cap	M-S026202-2	(qty: 1)
4.) Left End Cap	M-S026202-3	(qty: 1)
5.) Feed Table Wrap	M-S026202-4	(qty: 1)
6.) Stacking Tray Wrap	M-S026202-5	(qty: 1)
7.) Owner's Manual	M-S027091	(qty: 1)

### **VERIFYING FUNCTION/START-UP**

- 1.) Set the unit on a tabletop where there will be access to all sides of the machine. At least 18" would be ideal.
- 2.) Unravel the power cord and plug into wall. Unit should be plugged into a 110/120VAC outlet, or a 220VAC outlet for the U.K. or European version.
- 3.) Turn on to verify electrical function. If no power, verify that the socket is live by using some other device known to work. Repeat steps and verify.

**NOTE: If lack of power is direct result of a paper jam, check the 5A fuse under the operator's side cover. Fuse should be checked and potentially replaced if there is any indication it might have blown, such as a paper jam, power surge, etc.**

At this point if there is still no electrical function, call your dealer or the Technical Support Division at Martin Yale Industries, Inc. at 260-563-0641. Once power has been verified, the unit can be assembled. **Warning: failure to read the instructions for assembly can cause damage to the unit.**

The feed table is installed so that a cutout area on the bottom of the table fits onto the pins on each side frame. **NOTE: THE BOLT ON THE BACK PIN CANNOT BE ADJUSTED.** Begin by getting the front edge of the table in between the side frames at the top of the machine. See Cover Photo. **NOTE: DO NOT INSTALL PAPER GUIDES UNTIL FEED TABLE IS ON UNIT.**

Once this is done, begin bringing the table into the lower position, aligning the front edge with the inner support pins. Once the feed table has been installed on the machine, install the paper guides. Use the thumbnut on the bottom of the table to raise the small red wheel so that it is touching the black one. There should not be any pressure between them, just contact.

## SECOND FOLD TABLE INSTALLATION

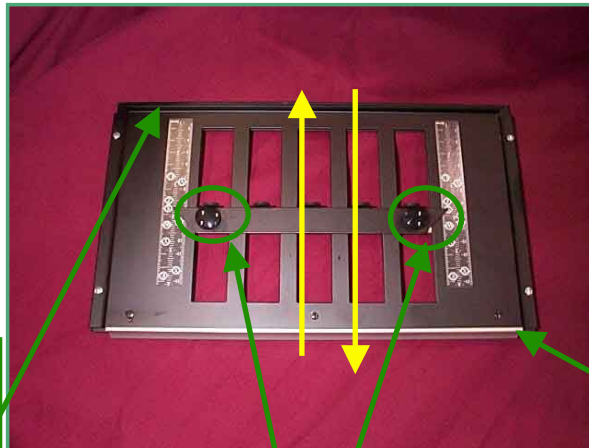
The second fold table should **always** be installed into the cavity beneath the feed table (see photo 1). However, depending on the style of fold that is being done it can be installed two ways. The aluminum deflector on the second fold table should be installed facing the unit when there is going to be only one fold in the sheet. This is illustrated in photo #2.

Photo 1



However, if there is going to be two folds in the sheet the aluminum deflector should be facing out. To engage, simply position the table so that the two tie rods in between the side frames of the machine will be in the cut-out grooves on the bottom of the fold table (see photo #2). It is important that this is done because if the table is not properly positioned, the machine will produce jams and inaccurate folds.

Photo 2



When installing the second fold table for a tri-fold, it should be put in so that the open end faces the machine

When setting the folds for the unit, be careful not to over tighten the adjustment knobs on the paper stops.

When installing the second fold table for a half fold, it should be put in so that the deflector end faces the machine.

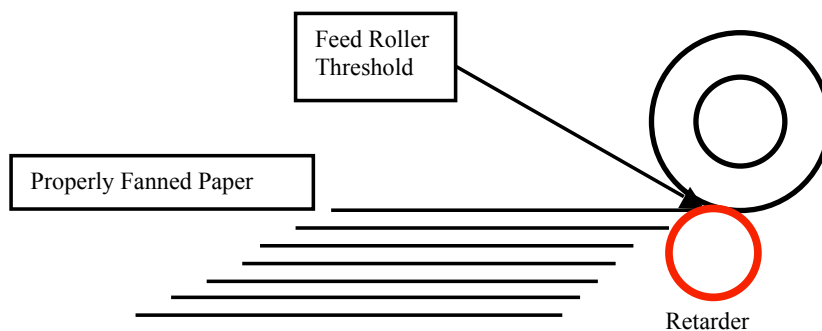
## SETTING THE FEED SYSTEM

**NOTE: A continuous run can only be done with single sheets, or properly stapled sets.**

1. Lower the red wheel in the feed table until there is light between it and the black one.
2. Turn unit on. Hold piece of stock to be ran in between wheels. Slowly raise red wheel until sheet is pulled in.
3. Power down and set three pieces of stock to be tested in feed tray. Turn unit back on, it should take them one at a time. If the sheets do not feed at all, the red wheel is too high, if it tries to take more than one, the wheel is too low. Readjust as necessary.

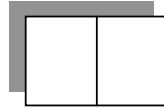
## PROPER LOADING OF PAPER

To properly load the machine, the stack of paper should be put in the machine in a reverse – fan. This means that the top sheet should be at the threshold of the black wheel, and each sheet underneath should be a little further back. This will allow the machine to pull off the top of the stack in a continuous fashion. It does not need to be extreme. A   ” stack should be fanned out   ” from left to right (see photo). Once the stock is placed into the machine, it will have a slight tendency to slide back together. Do not attempt to prevent this, it should not be a factor. The paper guides should not pinch the paper, there should be 1/32” clearance on each side.



## TYPES OF FOLDS

### SINGLE FOLD (HALF FOLD) STYLE

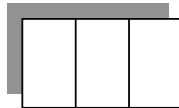


In order to do a half fold, the 2<sup>nd</sup> folding table should be reversed (see Page 4). When reversed, the paper bounces off of the aluminum deflector instead of entering the slot on the opposite side.

Once the fold table is reversed the setting on it does not matter. Adjust the 1<sup>st</sup> fold table paper stop for proper folding. There's a fold chart on the receiving tray with most common settings. **The settings are only approximate, some adjustment may be necessary for the best fold quality.**

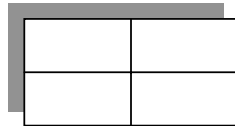
**NOTE: DO NOT OVERTIGHTEN THE FOLD TABLE THUMB KNOBS.**

### DOUBLE FOLD (LETTER FOLD)



In order to do a double fold, the 2<sup>nd</sup> folding table should be installed with the open end first (See diagram on Page 4) . Adjust both the first and the second fold table appropriately for proper fold. There's a fold chart on the receiving tray of the machine with most common settings. The fold table settings are only approximate. Some readjustment may be necessary for optimum fold quality.

### RIGHT ANGLE FOLD



1. Set first fold table for stock (8 \_" X 11", 8 \_" X 14", 11" X 17") and run through machine for proper single fold.
2. Readjust the feed guides of the machine so that the folded edge of the stock will be as close to the black feed wheel as possible.
3. Slightly lower the red wheel to accommodate the thicker material (1/20 turn).
4. Readjust the fold system to accommodate the correct fold.
5. Run a test piece and verify proper feed.

## STAPLED SETS

Stapled sets are not recommended on the unit due to damaging the folding rollers over a period of time. However, these can be ran by stapling each set in both of the upper corners. The staples should be parallel to the top edge of the sheet. An alternative to

this would be to lower the red wheel completely and hand feed the sets individually (unstapled).

## **STACKING WHEEL ADJUSTMENT**

The stacking wheel length can be adjusted by sliding the wheels to the appropriate location (see photo). They are also spring loaded and removable.

Photo 3

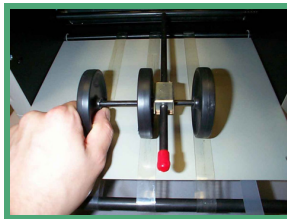


Photo 4



When setting the stacking wheels, set them so that exiting force of the fold rollers will force the leading edge of the folded document under the stacking wheels. If the document lands on the conveyors completely before starting under the stacking wheels, it will not work correctly. An example would be; the folded document comes out of the machine 3 2/3" wide, the stacking wheels should be around 3 \_" from the exit of the unit. Some experimentation may be necessary. When the wheels are properly adjusted, they will allow the document to exit the machine in a uniform manner.

## **MAINTENANCE**

### **LUBRICATON**

For each 20 hours of machine operation, lubricate the bushings of the machine with 1 drop of medium grade lubricant.

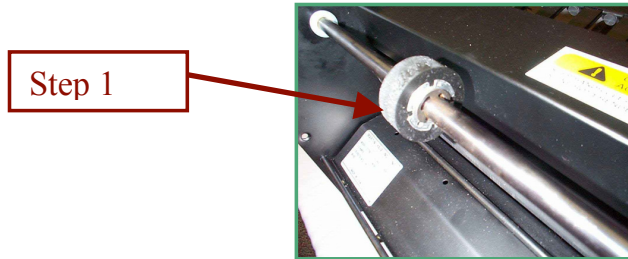
### **CLEANING**

For each twenty hours of operation, clean the folding rollers of the unit with Rubber Roller Cleaner. This is typically done with a Scotch-Brite pad and an old cotton cloth.

### **ROTATION OF RETARDER**

From time to time the red wheel on the unit will have to be loosened and rotated to a new side, and then firmly retightened. This is done periodically due to a flat spot wearing on the surface of the roller.

## FEED TIRE REPLACEMENT



**NOTE: IT IS BEST TO REPLACE THE FEED TIRE WITH THE FEED TABLE REMOVED FROM THE MACHINE.**

1. Using a flat head screw driver, remove the screw from the right side of the feed tire hub. **May require WD40 to loosen.**
2. Remove the E-clip from the shaft on left and right side frame. Remove E-clip from the right side of the feed tire.
3. Slide shaft towards the non power switch side, you may feel some resistance.
4. With shaft disengaged from the operators side frame at this point, slide old feed tire off.
5. Slide new feed tire onto shaft, note the screw hole and make sure that it faces the non-operators side. Slide fully up to metal clip.
6. Realign the feed shaft into the operator's side frame. Replace E-clip on left and right side to hold shaft stationary. Replace E-clip on right side of feed tire.
7. Reattach spring to side of feed tire hub. **Do not firmly tighten screw. Screw head should just be in contact with spring when retightening.**

## TROUBLESHOOTING

### JAMMING

There are several reasons that a folding machine will jam. Most commonly, this is caused by dirty folding rollers or an incorrectly installed component. The sections on feed table installation and fold table installation should be reviewed before cleaning the rollers. In the event that the machine should jam, there are several tools incorporated into its design to remove it. The solutions are listed in the realm of easiest to most advanced.



### **REVERSING MOTOR TO CLEAR JAM**

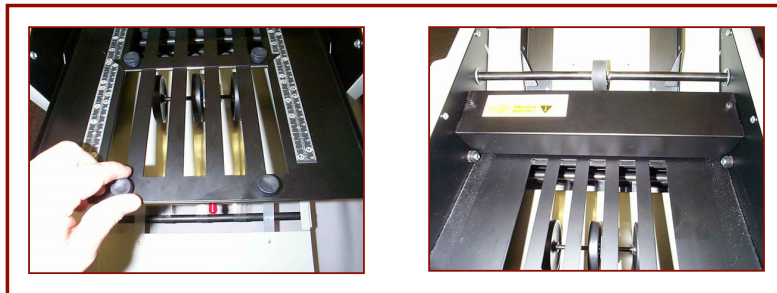
There is a secondary switch on the machine that allows the unit to run backwards. This is accomplished by pressing both switches at the same time. This will usually allow a jam to be removed by working with the paper at the same time that you reverse the motor. There is a reference sticker beside the switch to help eliminate confusion.

### **MANUALLY CLEARING JAM WITH FLATHEAD SCREWDRIVER**

For more severe jams, there is a slot on the operators side of the machine where the rollers can be manually turned with a large flat head screw driver. Do not attempt to manually rotate the rollers while the machine is turned on.

### **REMOVING FOLD TABLE LID TO CLEAR JAM**

When paper is lodged and cannot be removed by any of the above methods, it may require removing the lid from the upper folding table. This is done by removing the (2) thumbknobs that hold the lid in place, and pulling it away from the machine. This will provide increased access to the rollers, and easier access to the paper. **NOTE: When reinstalling the knobs, do not over tighten.**



Parts Schematics and Diagrams Available Separately

Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Avenue  
Wabash, IN 46992  
[Info@martinyale.com](mailto:Info@martinyale.com)



MARTIN YALE  
Industries

## 1217A Návod k obsluze

Motor se zpětným chodem  
Třecí podávání  
Pásový zakladač



Jednoduchá demontáž  
Nastavitelné ohyby  
Možnost počítadla

VYROBENO V USA.

<u>TECHNICKÉ ÚDAJE</u>	<u>OBSAH</u>
Gramáž papíru ..... 60-240 g/m <sup>2</sup>	Technické údaje ..... Str. 1
Max. rozměr papíru ..... 298 x 457 mm	Součásti dodávané spolu s přístrojem ..... Str. 2
Min. rozměr papíru ..... 102 x 102 mm	Čísla jednotlivých dílů ..... Str. 2
Rychlost ..... 10300 archů formátu A4 za hodinu	Ověření hodnot napájení a pojistek ..... Str. 2
Typy skladů ..... dvojitý (C), jednoduchý (V), Z, dvojitý paralelní, francouzský, šlechtický	Instalace podavače ..... Str. 2
Kapacita podavače ..... 41 mm	Instalace druhé překládací desky ..... Str. 2
Kapacita sešitých archů ..... 3 archy kancelářského papíru č.20	Nastavení podávacího systému ..... Str. 2
Barva ..... Šedá	Správné zakládání papíru ..... Str. 3
Rozměry ..... 1067 x 445 x 432 mm	Typy skladů ..... Str. 3
Hmotnost ..... 23,5 kg	Nastavení srovnávacího kola ..... Str. 3
Hmotnost včetně obalu ..... 25,8 kg	Údržba ..... Str. 3
Napájení ..... 220 V	Odstraňování závad ..... Str. 4
Tento návod k obsluze je určen pro přístroje s výrobním číslem vyšším než 31450.	

Děkujeme Vám, že jste se rozhodli pro nákup automatické skládačky Martin Yale model 1217A. Při provádění správné obsluhy a údržby Vám tento přístroj bude sloužit po dlouhou dobu. Po převzetí přístroje zkontrolujte vnější obal, obsah balení a stav všech součástí. Zjistíte-li jakékoli poškození, jež mohlo vzniknout při přepravě, informujte ihned přepravce a vyžádejte si prohlídku. Pokud máte jakékoli dotazy, obraťte se na oddělení zákaznických služeb Martin Yale.

### Upozornění:

Model 1217A obsahuje pohyblivé části a musí být obsluhován se zvýšenou opatrností. Přístroj nikdy neobsluhujte, pokud na sobě máte volné oděvy nebo šperky. Nenechávejte spuštěný stroj bez dozoru. Před použitím přístroje pečlivě přečtěte tento návod.

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

Po doručení přístroje zkontrolujte, zda balení obsahuje všechny tyto součásti:

1. Automatická skládačka 1217A
2. Sestava podavače (W-A121768)
3. Druhá překládací deska (W-A121767)
4. Zásobník (W-A121702)
5. Sestava srovnávacího kola (W-A121718)

Čísla obalů jednotlivých dílů:

1. Karton M-S026202 (1 ks)
2. Obal vodítka papíru M-S026202-1 (1 ks)
3. Kryt pravé strany M-S026202-2 (1 ks)
4. Kryt levé strany M-S026202-3 (1 ks)
5. Obal podavače M-S026202-4 (1 ks)
6. Obal zásobníku M-S026202-5 (1 ks)
7. Návod k obsluze M-S027091 (1 ks)

Pokud je dodávka kompletní, vybalte jednotlivé součásti a obalový materiál dejte stranou. Obaly uschovejte pro případ přepravy přístroje v budoucnu. **Poznámka: Při vyjímání z obalu nezvedejte přístroj za první překládací desku. Stejně tak nezvedejte podavač při vybalování nebo instalaci za vodítka papíru. Mohlo by tak dojít k jejich deformaci a následně nepřesnosti skládání papíru.**

## KONTROLA FUNKČNOSTI/SPUŠTĚNÍ PŘÍSTROJE

1. Položte přístroj na stůl tak, aby k němu byl přístup ze všech stran. Z každé strany by měl být volný prostor nejméně 45 cm.
2. Rozmotejte přívodní kabel a připojte jej k elektrickému napětí 220 V.
3. Zapnutím přístroje zkontrolujte funkčnost elektrického systému. Pokud přístroj nefunguje, proveďte funkčnost zásuvky pomocí jiného spotřebiče, o němž víte, že je funkční. Opakujte předchozí kroky a přístroj přezkoušejte.

**POZNÁMKA: Pokud je vypnutí elektrického systému přímo způsobeno zaseknutím papíru, zkontrolujte pojistku 5A pod krytem na straně obsluhy. Pojistku zkontrolujte a případně vyměňte vždy, pokud se vyskytnou předpoklady jejího spálení, jako zaseknutí papíru, přepětí elektrické sítě apod.**

Pokud se Vám ani nyní nepodaří spustit elektrický systém přístroje, obraťte se na Vašeho prodejce nebo na technické oddělení Martin Yale Industries, Inc. Pokud systém funguje, můžete přistoupit ke kompletaci přístroje. **Varování: Nedostatečné prostudování pokynů pro kompletaci přístroje může mít za následek jeho poškození.**

Podavač instalujte uchycením jeho spodní části na čepy po obou stranách rámu. **POZNÁMKA: ŠROUB ZADNÍHO ČEPU NELZE SEŘIZOVAT.** Instalaci začněte vsunutím přední hrany desky mezi boční rámy ve vrchní části přístroje. Viz. foto na obalu. **POZNÁMKA: NEINSTALUJTE VODÍTKA PAPIRU, DOKUD NENÍ PODAVAČ UCHYCEN K PŘÍSTROJI.**

Poté spouštějte podavač do spodní polohy, až je jeho přední hrana usazena na vnitřní opěrné čepy. Po uložení podavače instalujte vodítka papíru. Pomocí stavěcí matice ve spodní části desky zvednete červené kolečko tak, aby se dotýkalo černého. Kolečka na sebe nesmí vyvíjet tlak, mohou se pouze dotýkat.

## INSTALACE DRUHÉ PŘEKLÁDACÍ DESKY

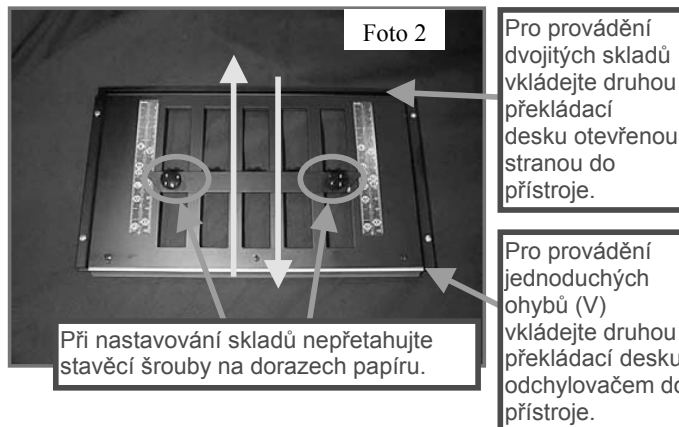
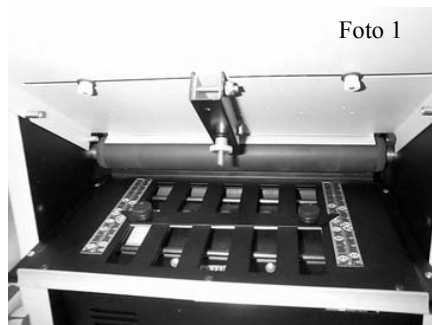
Druhá překládací deska musí být **vždy** instalována do otvoru pod podavačem (viz. foto 1). V závislosti na typu skladu však může být namontována dvěma způsoby. Hliníkový odchylovač na druhé překládací desce instalujte směrem k přístroji, pokud budete provádět pouze jednoduchý sklad archů. Viz. foto 2.

Pokud budete provádět dvojitý sklad (C), odchylovač musí být obrácen směrem od přístroje. Desku umístěte tak, aby drážky v její spodní části dosedly na dvě spojovací tyče mezi bočními rámy přístroje (viz. foto 2). Správné usazení desky je velmi důležité, neboť jinak bude docházet k nepřesným skladům a zasekávání přístroje.

## NASTAVENÍ PODÁVACÍHO SYSTÉMU

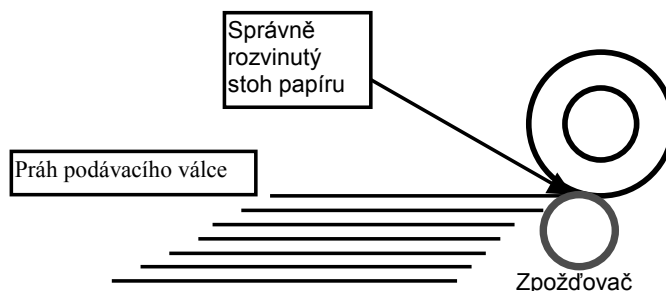
**POZNÁMKA: Nepřetržitě podávání lze provádět pouze se samostatnými archy papíru nebo řádně sešitými sadami.**

1. Snižujte červené kolečko podávací desky, dokud mezi ním a černým kolečkem nevznikne mezera.
2. Zapněte přístroj. Přidržte stoh papírů, jež má projít mezi koly. Pomalu zvedejte červené kolečko, dokud nebude arch vtáhnut do přístroje.
3. Vypněte přístroj a položte tři archy pro vyzkoušení do podávacího zásobníku. Opět zapněte přístroj, archy by měly být vtaženy jeden po druhém. Pokud archy nejsou vůbec podávány, je červené kolečko příliš vysoko, pokud je podáváno více archů současně, je kolečko příliš nízko. V případě potřeby proveďte nové seřízení.



## SPRÁVNÉ ZAKLÁDÁNÍ PAPIŘU

Pro optimální chod přístroje je důležité rozvinout stoh papíru směrem dozadu. To znamená, že vrchní arch by měl přiléhat k prahu černého kola a každý arch pod ním, by měl být posunut mírně dozadu. Toto rozložení papíru umožňuje plynulé podávání vrchních archů do přístroje. Rozvinutí stohu nemusí být příliš velké. Stoh o výšce 1 cm rozvíňte zleva doprava asi o 1 cm (viz. obr. níže). Po založení do přístroje má stoh papíru tendenci srovnat rozvinutí zpět. Nesnažte se tomuto jevu zabránit. Vodítka papíru nesmí stoh stlačovat, ponechte mezi vodítky a papírem vůli asi 0,8 mm na každé straně.



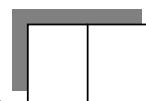
## TYPY SKLADŮ

### JEDNODUCHÝ SKLAD (NAPŮL)

Pro tento typ skladu musí být druhá překládací deska obrácena (viz. str. 4). V této poloze je papír odváděn hliníkovým odchylovačem a není posouván do otvoru na protilehlé straně.

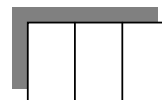
Při založení překládací desky v obrácené poloze nemá nastavení na desce žádný vliv. Nastavte doraz papíru na první překládací desce. Na zásobníku je tabulka nejčastěji používaných skladů a jejich nastavení. **Nastavení jsou pouze přibližná a proto pro dosažení co nejlepší kvality skladů může být někdy nezbytné nastavení upravit.**

**POZNÁMKA: NEPŘETAHUJTE STAVECÍ ŠROUBY PŘEKLÁDACÍ DESKY**



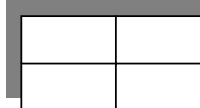
### DVOJITÝ SKLAD (DOPIS) – „C“

Pro provádění dvojitých skladů musí být druhá překládací deska instalována otevřenou stranou do přístroje (viz. obr. na str. 4). Nastavte jak první, tak druhou skládací desku na tento typ skladu. Na zásobníku je tabulka nejčastěji používaných skladů a jejich nastavení. Nastavení jsou pouze přibližná a proto pro dosažení co nejlepší kvality skladů může být někdy nezbytné nastavení upravit.



### PRAVOÚHLÝ SKLAD

1. Nejdříve nastavte na první překládací desce formát papíru (216 x 279 mm, 216 x 356 mm, 279 x 432 mm) a proveďte jednoduchý sklad.
2. Nastavte znovu podávací vodítko tak, aby složená hrana archu byla co nejbližší černému podávacímu kolečku.
3. Mírně snižte červené kolečko (asi o 1/20 otáčky), abyste přizpůsobili nastavení silnějšímu materiálu.
4. Nastavte znovu skládací systém na správný typ skladu.
5. Proveďte zkušební cyklus a zkontrolujte řádné podávání papíru.



## SADY SEŠITÝCH ARCHŮ

Skládání sešitých archů nedoporučujeme, neboť po čase dochází k poškození ohýbacích válců. Provádět však lze, a to v případě, že jsou archy papíru sešity v obou horních rozích. Svorky musí být rovnoběžné s horní hranou archu. Je také možno zcela snížit červené kolečko a ručně vkládat jednotlivé sady archů (nesešité).

### NASTAVENÍ SROVNÁVACÍHO KOLA

Vzdálenost srovnávacího kola lze nastavit posouváním kol do požadované polohy (viz. foto). Kola jsou stlačována pružinou a jde je odstranit.

Srovnávací kola nastavte tak, aby pod ně byla vtačena přední hrana skládaného dokumentu silou ohýbacích válců. Pokud celý dokument zůstane ležet na dopravníku ještě před srovnávacími koly, přístroj nebude pracovat správně. Příklad: dokument je vysunut z přístroje v délce 95 mm, srovnávací kola musí být ve vzdálenosti 90 mm od výstupního otvoru přístroje. Pro optimální nastavení je nutno provést několik pokusů. Pokud jsou kola správně nastavena, budou dokumenty vysunovány z přístroje stejnoměrně.

Foto 3



## ÚDRŽBA

### MAZÁNÍ

Každých 20 provozních hodin mazejte pouzdra přístroje 1 kapkou maziva středního stupně.

### ČIŠTĚNÍ

Každých 20 provozních hodin vyčistěte ohýbací válce prostředkem Rubber Roller Cleaner. Čištění provádějte tampónem Scotch nebo bavlněným hadříkem.



Foto 4

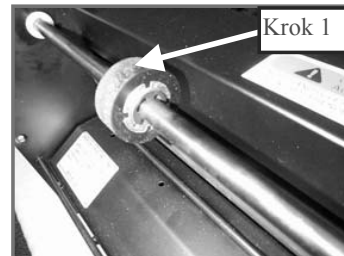
## OTÁČENÍ ZPOŽĎOVAČE

Občas je potřeba uvolnit červené kolečko, pootočit o část obrátky a opět pevně dotáhnout. Toto provádějte pravidelně, abyste zabránili vytváření plochých míst na obvodu kolečka.

## VÝMĚNA PODÁVACÍHO VÁLEČKU

**POZNÁMKA: PODÁVACÍ VÁLEČEK VYMĚŇUJTE, KDYŽ JE PODAVAČ VYJMUT Z PŘÍSTROJE.**

1. Pomocí plochého šroubováku vyšroubujte šroub z pravé strany středu podávacího válečku. **Pro uvolnění bude možná potřeba použít prostředek WD40.**
2. Vyjměte závlačky hřídele na levé a pravé straně rámu. Vyjměte závlačku na pravé straně podávacího válečku.
3. Posunujte hřídel k té straně, na níž není hlavní vypínač; můžete při tom cítit odpor.
4. Po vysunutí jednoho konce hřídele z rámu stáhněte z hřídele starý podávací váleček.
5. Nový váleček nasuňte na hřídel, přičemž dbejte na to, aby otvor pro šroub byl na straně odvrácené od obsluhy. Posunujte až ke kovové svorce.
6. Nasuňte hřídel zpět do rámu u obsluhy. Nainstalujte zpět závlačky na levé a pravé straně, čímž hřídel zajistíte v pevné poloze. Nainstalujte zpět závlačku na pravé straně válečku.
7. Připevněte zpět pružinu k boku podávacího válečku. **Nedotahujte šroub příliš silně. Při dotahování by se hlava šroubu měla pružinu pouze dotýkat.**



## ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

### ZASEKNUTÍ

K zaseknutí přístroje může dojít z mnoha příčin. Nejčastější příčinou však bývají znečištěné ohýbací válce nebo nesprávná instalace jednotlivých součástí. Před čištěním ohýbacích válců zkontrolujte správnou instalaci podavače a překládací desky. V případě zaseknutí existuje několik způsobů, jak tuto závadu odstranit. Tyto postupy jsou popsány dále od nejjednoduššího po složitější.

### UVOLNĚNÍ POMOCÍ ZPĚTNÉHO CHODU MOTORU

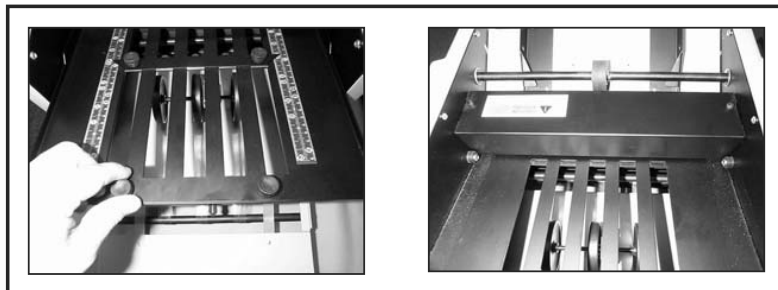
Přístroj je vybaven pomocným vypínačem, jež umožňuje zpětný chod motoru. Zpětný chod spustíte současným stisknutím obou vypínačů. Současně se spuštěním zpětného chodu se obvykle podaří zaseklý papír uvolnit. Vedle vypínače je informační nálepka pro lepší orientaci.

### RUČNÍ UVOLNĚNÍ POMOCÍ PLOCHÉHO ŠROUBOVÁKU

Pro uvolnění komplikovanějšího zaseknutí je přístroj vybaven otvorem na straně přístroje směrem k obsluze. Tímto otvorem je možno pomocí plochého šroubováku otáčet válci. Nepokoušejte se otáčet válci ručně, pokud je přístroj zapnutý.

### UVOLNĚNÍ PO ODSTRANĚNÍ KRYTU PŘEKLÁDACÍ DESKY

Pokud papír nelze uvolnit žádným z výše popsaných postupů, je třeba sejmout kryt horní překládací desky. Uvolněte dva zajišťovací šrouby přidržující kryt a poté kryt z přístroje vytáhněte. Tím se značně usnadní přístup k válcům a zaseknutému papíru. **POZNÁMKA: Při zpětné montáži nepřetahujte šrouby.**



Schémata a vyobrazení jednotlivých částí jsou k dispozici samostatně.



MARTIN YALE  
Industries

## 1217A Bedieningshandleiding

Omkeerbare motor  
FRICTIEVOEDING  
Transportband-  
stapelinrichting



Gemakkelijke demontage  
Instelbare  
vouwrichtingen  
Teller beschikbaar

### VERVAARDIGD IN USA

#### SPECIFICATIES

Papiergewicht .....	60-240 g/m <sup>2</sup>
Max. Papierformaat .....	30x46 cm
Min. Papierformaat .....	10x10 cm
Snelheid.....	10,300 vellen per uur
Typevouwen .....	drievoudige vouw, enkele vouw, Z, dubbel parallel, Frans, Baronial
Beladingscapaciteit aanvoerpaneel ...	4 cm
Gestapelde vellencapaciteit .....	3 vellen
Kleur .....	grijs
Afmetingen .....	107x45x43 cm
Gewicht.....	24 kg
Verzendgewicht.....	26 kg
Vermogen.....	230V

Deze handleiding is bestemd voor machines die een serienummer van hoger dan 31,450 hebben.

#### INHOUDSOPGAVE

Machinespecificaties .....	pagina 5
Componenten, die met de eenheid worden meegeleverd .....	pagina 6
Onderdeelnummers voor verpakkingsmateriaal.....	pagina 6
Verifiëren van stroom, Zekeringgrootte .....	pagina 6
Installatie van aanvoerpaneel .....	pagina 6
Installatie van tweede vouwpaneel .....	pagina 6
Instelling van aanvoersysteem .....	pagina 6
Correct laden van papier.....	pagina 7
Verschillende vouwstijlen.....	pagina 7
Instellen van het stapelwiel.....	pagina 7
Onderhoud.....	pagina 8
Opsporen van storingen.....	pagina 8

Dank u voor het kopen van het Martin Yale model 1217A automatische vouwmaschine van Martin Yale. Bij correct onderhoud is deze machine zo ontworpen dat u er jarenlang zonder problemen plezier van zult hebben. Wanneer u de machine ontvangt, dient u de omverpakking te inspecteren en te controleren of er geen aanwijzingen op transport-beschadigingen aanwezig zijn. Als de machine tijdens het transport beschadigingen heeft opgelopen, dient u het transportbedrijf onmiddellijk te bellen en om een inspectie te verzoeken.

#### Pas op:

Het model 1217A bevat bewegende delen en dient voorzichtig te worden bediend. Bedien de eenheid nooit terwijl u loszittende kleding of sierraden draagt. Laat een draaiende machine nooit zonder toezicht. Neem a.u.b. de tijd om alle instructies goed door te lezen voordat u de machine gaat gebruiken.

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

**Bij het ontvangen van de machine dient u te controleren of de volgende componenten aanwezig zijn:**

1. 1217A automatische vouwinrichting
2. aanvoerpaneelinrichting (W-A121768)
3. 2<sup>e</sup> vouwpaneel (W-A121767)
4. ontvangertray (W-A121702)
5. stapelwielinrichting (W-A121718)

**Nummers op de verpakking:**

1. doos M-S026202 (hoev.: 1)
2. papiergeleidingsflap M-S026202-1 (hoev.: 1)
3. rechter eindklep M-S026202-2 (hoev.: 1)
4. linker eindklep M-S026202-3 (hoev.: 1)
5. aanvoerpaneelomslag M-S026202-4 (hoev.: 1)
6. stapeltrayomslag M-S026202-5 (hoev.: 1)
7. bedieningshandleiding M-S027091 (hoev.: 1)

Wanneer u eenmaal geverifieerd hebt dat alle noodzakelijke componenten aanwezig zijn, kunt u elk onderdeel uitpakken en de verpakking wegleggen. Bewaar de verpakking van de machine voor het geval dat u deze eens naar een andere locatie zou moeten verplaatsen.

**Merk op: wanneer u de machine uit de doos haalt, mag u deze niet optillen aan het eerste vouwpaneel. Bovendien mag u het aanvoerpaneel niet optillen of installeren door de papiergeleidingen vast te pakken. Daardoor zouden deze kunnen krombuigen, hetgeen resulteert in onzuivere vouwbewerkingen.**

### **VERIFIËREN VAN FUNCTIONALITEIT/START**

1. Plaats de eenheid op een tafel waar u van beide kanten toegang tot de machine hebt. Ten minste 46 cm zou optimaal zijn.
2. Rol de stroomkabel uit en steek de stekker in het stopcontact. De eenheid dient in een 220VAC stopcontact.
3. Zet de machine aan om te controleren of de elektriciteit correct functioneert. Als er geen stroom aanwezig is, controleer dan of het stopcontact spanning voert door een elektrisch apparaat te gebruiken waarvan u weet dat het correct functioneert. Herhaal de aangegeven stappen en verifieer opnieuw.

**OPMERKING: als het wegvallen van de stroom het directe gevolg is van een papierophoping, controleer dan de 5A zekering onder de zijklep van de bedieningseenheid. De zekering dient te worden gecontroleerd en in principe te worden vervangen als er enige aanwijzing voor mocht zijn dat deze doorgebrand is, bijv. door een papierophoping, vermogenssprong enz.**

Als er op dat punt nog steeds geen elektriciteit aanwezig is, dient u uw dealer of de Technische service. Als de stroom eenmaal gecontroleerd is, kan de eenheid in elkaar worden gezet. **Waarschuwing: wanneer u de instructies voor het in elkaar zetten van de eenheid niet leest, kan dit tot beschadigingen aan de machine leiden.**

Het aanvoerpaneel wordt zo geïnstalleerd dat een uitgespaard gedeelte in de bodem van het paneel op de pinnen aan alle kanten van het frame past. **MERK OP: DE SCHROEF OP DE ACHTERSTE PIN KAN NIET WORDEN INGESTELD.** Begin met het plaatsen van de voorkant van het paneel tussen de zijframes aan de bovenkant van de machine. Zie de foto op het dekblad. **MERK OP: INSTALLEER DE PAPIERGELEIDINGEN NIET VOORDAT HET AANVOERPANEEL OP DE EENHEID AANWEZIG IS.**

Als dit eenmaal gedaan is, begint u met het aanbrengen van het paneel in de onderste positie, waarbij de voorkant in één lijn wordt gebracht met de binnenste steunpennen. Als het aanvoerpaneel eenmaal geïnstalleerd is op de machine, installeert u de papiergeleidingen. Gebruik de vingermoer aan de onderkant van het paneel om het smalle rode wielje omhoog te brengen zodat dit het zwarte wielje raakt. Er mag geen druk tussen de beide ontstaan, alleen maar contact.

Foto 1



### **INSTALLEREN VAN HET TWEEDE VOUW-paneel**

Het tweede vouwpaneel dient **altijd** te worden geïnstalleerd in de holte onder het aanvoerpaneel (zie foto 1). Afhankelijk van het type vouw dat uitgevoerd gaat worden kan dit op twee manieren worden geïnstalleerd. De aluminium keerplaat op het tweede vouwpaneel dient met de voorkant naar de eenheid te worden geïnstalleerd als er slechts met één vouw in de vellen zal worden gewerkt. Zie foto 2.

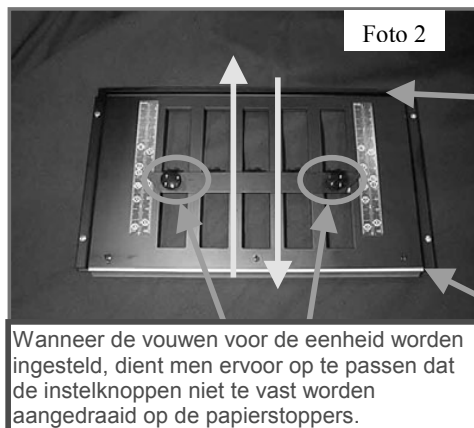
Als er echter twee vouwen in het vel zullen worden aangebracht, dient de aluminium keerplaat naar buiten gericht te zijn. Om deze te bevestigen, dient het paneel gewoon zo te worden gepositioneerd dat de twee centerpennen tussen de zijframes van de machine in de uitgestanste groeven op de bodem van het vouwpaneel (zie foto 2) geplaatst zijn. Het is van belang dat dit wordt gedaan omdat, wanneer het paneel niet correct geplaatst is, de machine papierophopingen en foutieve vouwbewerkingen veroorzaakt.

### **INSTELLING VAN HET AANVOERSYSTEEM**

**OPMERKING: een continue werking kan alleen worden gerealiseerd met afzonderlijke vellen, of correct gestapelde sets.**

1. Laat het rode wielje in het aanvoerpaneel zakken totdat er een beetje ruimte is tussen dit rode wielje en het zwarte.

Foto 2



Wanneer het tweede vouwpaneel voor een drievouw wordt geïnstalleerd, dient het er te worden ingestoken zodat het open einde naar de machine gericht is.

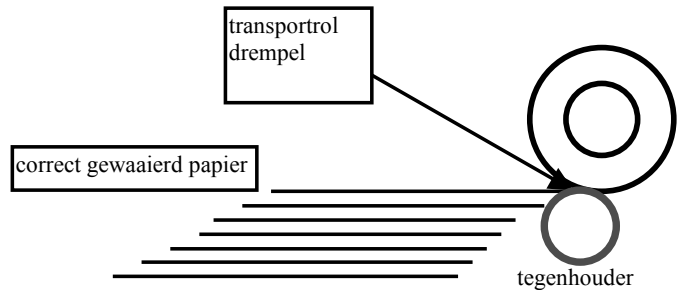
Wanneer de vouwen voor de eenheid worden ingesteld, dient men ervoor op te passen dat de instelknoppen niet te vast worden aangedraaid op de papierstoppers.

Wanneer het tweede vouwpaneel voor een halve vouw geïnstalleerd wordt, dient het zo te worden aangebracht dat de zijde van de keerplaat naar de machine gericht is.

- Zet de eenheid aan. Houd een stuk materiaal vast dat tussen de wieltjes kan doorlopen. Beweeg het rode wieltje langzaam omhoog totdat het vel er ingetrokken wordt.
- Schakel de eenheid uit en breng drie vellen papier aan om in de aanvoertray te worden getest. Zet de eenheid weer aan, deze dient ze nu allemaal tegelijk mee te nemen. Als de vellen helemaal niet worden aangevoerd, is het rode wieltje te hoog, als het meer dan één vel tegelijk probeert mee te nemen, is het wieltje te laag ingesteld. Stel het bij voor zover nodig.

### CORRECTE AANVOER VAN PAPIER

Om de machine correct te vullen, dient de papierstapel in de machine te worden geplaatst in een omgekeerde waaier. Dat houdt in dat het bovenste vel tegen de drempel van het zwarte wieltje aan dient te liggen, en ieder vel eronder een klein stukje verder achteruit dient te liggen. Daardoor wordt het de machine mogelijk gemaakt om het bovenste vel van de stapel af te nemen in een gelijkmatige volgorde. Deze afstand hoeft niet zeer groot te zijn. Een stapel van 1,3 cm dient van links naar rechts (zie foto) ongeveer een 1,3 cm uitgewaaierd te zijn. Als het materiaal eenmaal in de machine geplaatst is, heeft het een lichte tendens om achteruit te schuiven. Probeer niet om dit tegen te gaan, dit mag geen beïnvloedende factor zijn. De papiergeleidingen mogen niet in het papier drukken, er dient een vrije ruimte aan alle kanten te zijn van 0,01 cm.



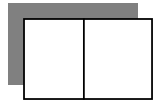
### SOORTEN VOUWEN

#### ENKELE VOUW (HALVE VOUW)

Om een halve vouw uit te voeren, dient het 2<sup>e</sup> vouwpaneel te worden omgekeerd (zie pagina 4). Wanneer dit omgekeerd wordt, stuit het papier terug van de aluminium keerplaat in plaats van de opening aan de tegenoverliggende kant binnen te lopen.

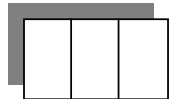
Wanneer het vouwpaneel eenmaal omgekeerd is, doet de instelling er niet meer toe. Stel de papierstopper van het 1<sup>e</sup> vouwpaneel in om een correcte vouw te realiseren. Er is een vouwschema aanwezig op de ontvangende tray met de meest gebruikelijke instellingen. **Deze instellingen zijn slechts bij benadering, eventueel dienen er nog geringe correcties te worden aangebracht om een optimale vouwkwiteit te realiseren.**

**MERK OP: DRAAI DE VINGERMOEREN OP HET VOUW-paneel NIET TE VAST AAN.**



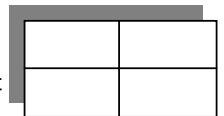
#### DUBBELE VOUW (BRIEFVOUW)

Teneinde een dubbele vouw te realiseren, dient het 2<sup>e</sup> vouwpaneel te worden geïnstalleerd met het open einde eerst (zie diagram op pagina 4). Stel zowel het eerste alsook het tweede vouwpaneel correct in om goede vouwresultaten te behalen. Er is een vouwschema aanwezig op de ontvangende tray van de machine met de meest gebruikelijke instellingen. De instellingen van het vouwpaneel zijn slechts bij benadering. Voor een optimale vouwkwiteit kan een zekere bijstelling noodzakelijk zijn.



#### RECHTHOEKIGE VOUW

- Stel het eerste vouwpaneel in voor materiaal en laat het papier voor een enkele vouw door de machine lopen.
- Stel de aanvoergeleidingen van de machine zo bij dat de vouwkant van het materiaal zo dicht mogelijk bij het zwarte transportwielletje ligt als mogelijk.
- Laat het rode wieltje iets zakken om het dikkere materiaal (1/20 slag) te kunnen verwerken.
- Stel het vouwsysteem bij om de correcte vouw te kunnen verwerken.
- Laat er een testvel doorlopen en controleer de correcte aanvoer.



### GESTAPELDE SETS

Gestapelde sets worden niet aanbevolen bij de eenheid omdat de vouwrollen na verloop van tijd worden beschadigd. Deze kunnen echter worden toegepast door iedere set in beide bovenhoeken vast te maken. De nietjes dienen parallel aan de bovenkant van het vel aangebracht te zijn. Een alternatief hiervoor zou zijn om het rode wieltje compleet te laten zakken en de sets individueel (ongeniet) aan te voeren.

Foto 3



### INSTELLEN VAN HET STAPELWIELTJE

De lengte van het stapelwielletje kan worden ingesteld door de wieltjes naar de passende plaats te schuiven (zie foto). Ze zijn tevens door middel van een veer belast en verwijderbaar.

Wanneer de stapelwielletjes ingesteld worden, dienen ze zo te worden ingesteld dat de uitgaande kracht van de vouwrollen de voorkant van het gevouwen document onder de stapelwielletjes drukt. Als het document geheel op de transporteurs landt voordat het onder de stapelwielletjes start, functioneert het niet correct. Een voorbeeld zou kunnen zijn: het gevouwen document komt uit de machine met een breedte van 9 cm, de stapelwielletjes dienen ongeveer 9,5 cm van de uitgang van de eenheid af te liggen. Het kan

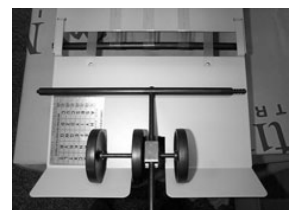


Foto 4



noodzakelijk zijn om hier wat te experimenteren. Wanneer de wieltjes correct ingesteld zijn, maken ze het mogelijk dat het document de machine op een gelijke manier verlaat.

## ONDERHOUD

### SMERING

Om de 20 bedrijfsuren van de machine dienen de busen van de machine met 1 druppel smeerstof met middelhoge viscositeit te worden gesmeerd.

### REINIGING

Om de twintig bedrijfsuren dienen de vouwrollen van de eenheid met een rubberrol-reinigingsmiddel te worden schoongemaakt. Dit wordt normaal gesproken gedaan met een Scotch-Brite sponsje en een katoenen doek.

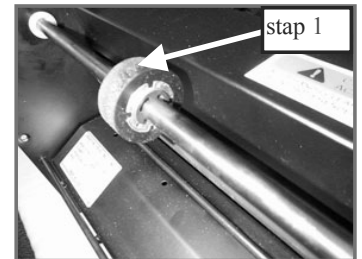
### DRAAIEN VAN DE TEGENHOUDER

Van tijd tot tijd dient het rode wieltje op de eenheid te worden losgemaakt en naar een andere kant te worden gedraaid en vervolgens stevig te worden vastgemaakt. Dit wordt regelmatig gedaan om het afslijten van het oppervlak van de rol te voorkomen.

### VERVANGEN VAN HET AANVOERWIELTJE

**OPMERKING: BIJ VOORKEUR WORDT HET AANVOERWIELTJE VERVANGEN, TERWIJL HET AANVOERPANEEL UIT DE MACHINE VERWIJDERD IS.**

1. Verwijder de schroef aan de rechterkant van de naaf van het voedingswieltje met een schroevendraaier. **Dit kan WD40 vergen om los te draaien.**
2. Verwijder de E-clip van de as aan het frame aan de linker- en rechterkant. Verwijder de E-clip aan de rechterkant van het aanvoerwieltje.
3. Schuif de as in de tegenovergestelde richting van de aan-/uit-schakelaar, u voelt wellicht enige weerstand.
4. Terwijl de as van de bedieningszijde op dit punt ontkoppeld is, schuift u het oude aanvoerwieltje eraf.
5. Schuif het nieuwe aanvoerwieltje op de as, let op het schroefgat en zorg ervoor dat dit naar de tegenover de bedieningszijde gelegen kant gericht is. Schuif de metalen clip er geheel op.
6. Richt de aanvoeras weer in het frame aan de bedieningszijde uit. Breng de E-clip weer aan de linker- en rechterkant aan om de as op zijn plaats te houden. Vervang de E-clip aan de rechterkant van het aanvoerwieltje.
7. Bevestig de veer aan de zijkant van de naaf van het aanvoerwieltje opnieuw. **Draai de schroef niet vast aan. De schroefkop dient net in aanraking te komen met de veer wanneer deze weer wordt vastgemaakt.**



## OPSPOREN VAN STORINGEN

### PAPIEROPHOPING

Er zijn verschillende redenen dat een vouwmachine met papierophoping te kampen krijgt. Het vaakste wordt dit veroorzaakt door vuile vouwrollen of een foutief geïnstalleerde component. De paragrafen over het installeren van het aanvoerpaneel en het installeren van het vouwpaneel dienen nogmaals te worden geraadpleegd voordat de rollen worden gereinigd. Voor het geval dat de machine papierophoping veroorzaakt, zijn er verschillende elementen in zijn uitrusting aanwezig om deze ophoping te verwijderen. De oplossingen zijn aangegeven in een volgorde van meest gemakkelijk tot meest gecompliceerd.

### OMKEREN VAN DE MOTOR OM DE OPHOPING TE VERWIJDEREN

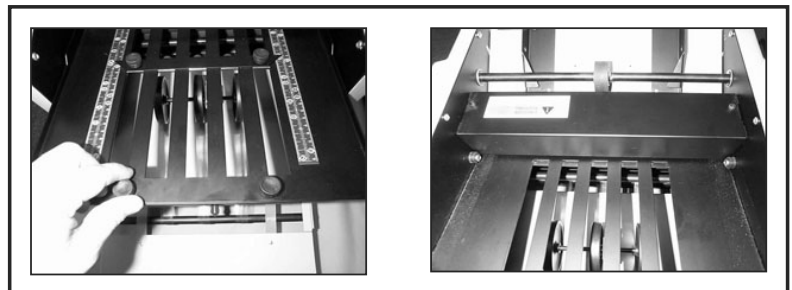
Er is een secundaire schakelaar op de machine aanwezig, die het mogelijk maakt dat de eenheid achterwaarts draait. Dit wordt gerealiseerd door beide schakelaars tegelijkertijd in te drukken. Hierdoor wordt het over het algemeen mogelijk gemaakt dat een ophoping wordt verwijderd door het papier op hetzelfde moment weg te werken dat u de motor omgekeerd laat draaien. Er is een informatiesticker naast de schakelaar om vergissingen te helpen voorkomen.

### HANDMATIG VERWIJDEREN VAN PAPIEROPHOPINGEN MET EEN SCHROEVENDRAAIEN

Voor ernstigere ophopingen, is er een opening aan de bedieningszijde van de machine waar de rollen met de hand kunnen worden gedraaid met een grote schroevendraaier met platte kop. Probeer niet om de rollen met de hand te draaien terwijl de machine ingeschakeld is.

### WEGNEMEN VAN HET VOUWPAANEELDEKSEL OM DE OPHOPING TE VERWIJDEREN

Wanneer het papier aangebracht is en niet door middel van één van de bovengenoemde methodes kan worden verwijderd, kan het nodig zijn om het deksel van het bovenste vouwpaneel te verwijderen. Dit wordt gedaan door de (2) vingermoeren te verwijderen die het deksel op zijn plaats houden, en dit uit de machine te trekken. Daardoor krijgt men een betere toegang tot de rollen en een verbeterde toegang tot het papier. **MERK OP: wanneer de vingermoeren weer worden aangebracht, mogen ze niet te vast worden aangedraaid.**



Onderdelenschema's en diagrammen zijn apart verkrijgbaar



**MARTIN YALE**  
Industries

## 1217A Instrucciones para el uso

**Motor reversible**  
**Alimentador de fricción**  
**Recolector transportador**



**Fácil de desmontar**  
**Plegados ajustables**  
**Contador disponible**

**Fabricado en los EE.UU.**

ESPECIFICACIONES	<u>INHOUDSOPGAVE</u>
Peso de papel..... 60-240 g/m <sup>2</sup>	Especificaciones de la máquina..... pagina 9
Tamaño máx. de papel..... 30x46 cm	Componentes incluidos en la máquina ..... pagina 10
Tamaño mín. de papel ..... 10x10 cm	Números de las partes para el material de embalaje.. pagina 10
Velocidad ..... 10.300 hojas por hora	Comprobar corriente, dim. Fusible ..... pagina 10
Tipos de plegados..... triple, simple, en Z, doble paralelo, francés, baronial	Instalar la bandeja de alimentación ..... pagina 10
Capacidad de carga de la bandeja de alimentación ..... 4 cm	Instalar la segunda bandeja de plegado ..... pagina 10
Capacidad de hoja apilada..... 3 hojas 20 libras pilas de folios	Ajustar el sistema de alimentación ..... pagina 10
Color ..... gris	Cargar debidamente el papel ..... pagina 11
Dimensiones..... 107x45x43 cm	Estilos diferentes de plegado ..... pagina 11
Peso ..... 24 kg	Ajustar la rueda recolectora ..... pagina 11
Peso de embarque ..... 26 kg	Mantenimiento. .... pagina 12
Potencia ..... 230V	Eliminación de errores ..... pagina 12
Este manual es para máquinas que tienen un número de serie superior a 31.450	

Gracias por comprar la autoplegadora modelo 1217A de Martin Yale. Esta máquina está concebida para trabajar sin problemas durante años si se realiza su mantenimiento del modo apropiado. En cuanto reciba la máquina, inspeccione el cartón exterior y verifique si hay señales de daños causados durante el transporte. Si la máquina se ha dañado durante el transporte, llame sin demora al transportista y pregunte por una inspección. En caso de desear más información, póngase en contacto con el Departamento de Servicio al Cliente.

**Atención:**

**El model 1217A tiene partes móviles y se deberá operar con precaución. No hacer funcionar la máquina nunca si lleva ropa o joyas sueltas. No deje nunca la máquina en funcionamiento sin vigilancia. Lea a fondo todas las instrucciones de uso antes de trabajar con la máquina.**

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

**Al recibir la máquina compruebe si los siguientes componentes están incluidos:**

1. Autoplegadora 1217A
2. Conjunto de bandeja de alimentación (W-A121768)
3. Segunda bandeja de plegado (W-A121767)
4. Casillero (dispositivo) receptor (W-A121702)
5. Conjunto de rueda recolectora (W-A121718)

**Número de las partes empaquetadas:**

1. Cartón M-S026202 (cantidad.: 1)
2. Bobinador guía de papel M-S026202-1 (cantidad.: 1)
3. Cubierta extremo derecho M-S026202-2 (cantidad.: 1)
4. Cubierta extremo izquierdo M-S026202-3 (cantidad.: 1)
5. Bobinador bandeja de alimentación M-S026202-4 (cantidad.: 1)
6. Bobinador casillero recolector M-S026202-5 (cantidad.: 1)
7. Manual del propietario M-S027091 (cantidad.: 1)

Una vez se haya comprobado que todos los componentes necesarios están incluidos, desempaquete cada pieza y ponga el embalaje a un lado. Guarde el embalaje para la máquina en caso de que se tenga que cambiar su emplazamiento. **Nota: Al quitar la máquina del cartón, no elevar la misma por la primera bandeja de plegado. No elevar ni instalar tampoco la bandeja de alimentación cogiendo las guías de papel, porque se doblarían con lo que el plegado resultará inexacto.**

**VERIFICAR EL FUNCIONAMIENTO/ARRANQUE**

1. Coloque la máquina encima de una mesa desde la que se pueda acceder a todos los lados de la máquina. Ideal serían 46 cm.
2. Desenrolle el cable eléctrico y enchúfelo. La máquina se deberá enchufar en una salida de corriente de 220VAC.
3. Pulse el conmutador principal para verificar el funcionamiento eléctrico. Si no hay corriente, compruebe el enchufe en otro que usted sabe que funciona. Repita y compruebe.

**NOTA: Si la falta de corriente se debe directamente a un atasco de papel, compruebe el fusible de 5A debajo de la cubierta lateral del usuario. El fusible se deberá controlar y reemplazar, si es necesario, en el caso de que haya indicios de haberse deteriorado a causa de atasco de papel, fallo de corriente, etc.**

Si sigue sin haber corriente eléctrica, llame a su comerciante o técnico del servicio al cliente. Una vez se haya controlado el abastecimiento de corriente, se puede proceder a montar la máquina. **Aviso: Si no se leen las instrucciones de montaje es posible causar daños en la máquina.**

La bandeja de alimentación está instalada de tal modo que la zona recortada en la parte inferior de la bandeja se enclava en los pins de soporte en cada marco lateral. **NOTA: EL BULON EN EL PIN TRASERO NO SE PUEDE AJUSTAR.** Empiece por colocar el borde frontal de la bandeja entre los marcos laterales en la parte superior de la máquina. Ver la foto de cubierta. **NOTA: NO INSTALE LAS GUIAS DE PAPEL HASTA QUE LA BANDEJA DE ALIMENTACION ESTE EN LA MAQUINA.**

Una vez hecho esto, descienda la bandeja a su posición inferior alineando el borde frontal con los pins de soporte interiores. Después de haber instalado la bandeja de alimentación en la máquina, instalar las guías de papel. Utilice el pulsador en la parte inferior de la bandeja para elevar la pequeña rueda roja de tal modo que toque la rueda negra. No deberá haber presión entre éstas, sólo contacto.

**INSTALAR LA SEGUNDA BANDEJA DE PLEGADO**

La segunda bandeja de plegado deberá instalarse siempre en la cavidad debajo de la bandeja de alimentación (ver foto 1). Si embargo dependiendo del estilo de plegado que se va hacer es posible instalar de dos modos. El extremo final del deflector de aluminio en la segunda bandeja de plegado se deberá instalar a ras de la máquina si va a haber solamente un pliegue en la hoja. Ver la ilustración de la foto núm. 2.

Sin embargo, si va a haber dos pliegues en la hoja, el extremo final abierto (del deflector de aluminio) se deberá instalar a ras de la máquina. Para acoplar, posicione simplemente la bandeja de tal modo que los dos pins de soporte entre los marcos laterales de la máquina estén en las zonas recortadas en la parte inferior de la bandeja de plegado (ver foto núm. 2). Es importante que esto sea así porque, si la bandeja no está bien posicionada, la máquina se atascará y producirá plegados inexactos.

**AJUSTAR EL SISTEMA DE ALIMENTACION**

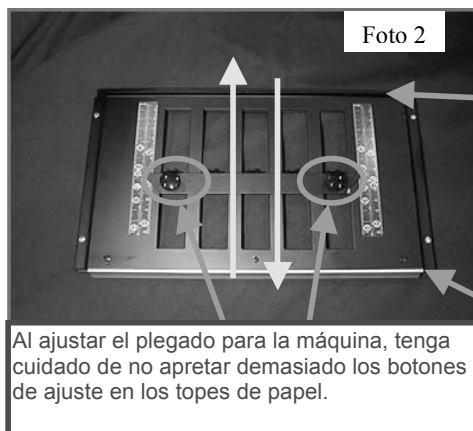
**NOTA: Un funcionamiento continuo solamente se puede efectuar con hojas sueltas o conjuntos apilados apropiadamente.**

1. Descienda la rueda roja en la bandeja de alimentación hasta que vea luz entre ésta y la rueda negra.
2. Enchufe la máquina. Sujete un folio de la pila de hojas entre las ruedas. Eleve lentamente la rueda roja

Foto 1



Foto 2



Al instalar la segunda bandeja de plegado para un plegado triple, colocar de modo que el extremo abierto esté a ras de la máquina.

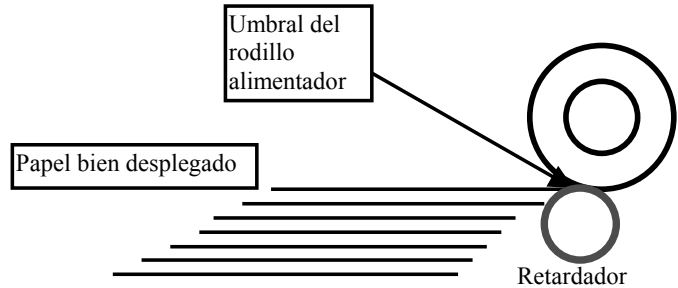
Al instalar la segunda bandeja de plegado para un plegado por la mitad, colocar de modo que el extremo final del deflector esté a ras de la máquina.

hasta que la hoja se meta.

- Desconecte y ajuste tres folios de la pila de hojas para probarlos en el casillero de alimentación. Enchufe de nuevo la máquina. Los deberá coger todos a la vez. Si las hojas no avanzan nada, quiere decir que la rueda roja está demasiado alta, si intenta coger más de una hoja, quiere decir que la rueda está demasiado baja. Vuelva a ajustar en caso necesario.
- 

### **CARGAR DEBIDAMENTE EL PAPEL**

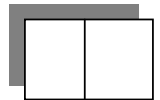
A fin de cargar bien la máquina se deberá poner la pila de papel en la máquina de un modo desplegado al revés. Esto significa que la hoja de arriba deberá estar en el umbral de la rueda negra, y que cada hoja de abajo deberá estar un poco desplazada hacia atrás. De este modo la máquina puede empujar la parte superior de la pila de una forma continua. No tiene porque ser extremo. Una pila de 1,3 cm deberá desplegarse un 1,3 cm de izquierda a derecha (ver foto). Una vez se haya colocado el material en la máquina, se constata una ligera tendencia a unirse deslizándose hacia atrás. No es necesario impedir este hecho porque no es un factor decisivo. Las guías de papel no deberán enganchar el papel, la distancia deberá ser de 0,01 cm en cada lado.



### **TIPOS DE PLEGADOS**

#### **PLEGADO SIMPLE (PLEGADO POR LA MITAD)**

A fin de hacer un plegado por la mitad, se deberá invertir la segunda bandeja de plegado (ver página 4). Al invertir, el papel sale (no está alineado con) del deflector de aluminio en vez de entrar la ranura en el lado opuesto.

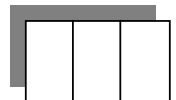


Tan pronto como se haya invertido la bandeja de plegado, el ajuste respectivo ya no será un problema. Ajuste el primer tope para la bandeja de plegado para obtener un plegado apropiado. Hay una tabla de plegados en el casillero receptor con los ajustes más comunes. **Los ajustes son solamente aproximados, es posible que sea necesario hacer algún reajuste para obtener la mejor calidad de plegado.**

**NOTA: NO APRIETE EXCESIVAMENTE LOS PULSADORES DE LA BANDEJA DE PLEGADO.**

#### **PLEGADO DOBLE (PLEGADO DE CARTA)**

A fin de hacer un plegado doble, la segunda bandeja de plegado se deberá instalar primero con el extremo abierto alineado (ver diagrama en página 4). Ajuste ambas la primera y la segunda bandeja de plegado del modo apropiado para obtener un plegado adecuado. Hay disponible una tabla de plegados en el casillero receptor de la máquina con los ajustes más comunes. Los ajustes de la bandeja de plegado son solamente aproximados. Es posible que sea necesario hacer algún reajuste para obtener la mejor calidad de plegado.



#### **PLEGADO EN CRUZ (ANGULO RECTO)**

- Ajuste la primera bandeja de plegado para la pila de hojas de papel y haga pasar por la máquina para obtener un plegado simple adecuado.
- Reajuste las guías de alimentación de la máquina de tal modo que el borde plegado de la pila de hojas de papel esté lo más cerca posible de la rueda negra de alimentación.
- Descienda ligeramente la rueda roja para acomodar el grosor de material (1/20 de vuelta).
- Reajuste el sistema de plegado para acomodar el plegado correcto.
- Haga pasar un folio de prueba y verifique si el plegado es adecuado.

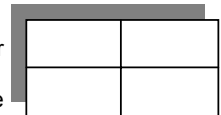


Foto 3



### **CONJUNTOS APILADOS**

Los conjuntos apilados no son recomendables en la máquina debido a los daños que pueden causar en los rodillos de plegado a lo largo del tiempo. Sin embargo, es posible apilar cada conjunto en las dos esquinas superiores. Los apilamientos deberán ser paralelos al borde de arriba de la hoja. Una alternativa podría ser descender la rueda roja completamente y avanzar a mano los conjuntos de un modo individual (no apilados).

### **AJUSTAR LA RUEDA RECOLECTORA**

Es posible ajustar la longitud de la rueda recolectora deslizando las ruedas al lugar apropiado (ver foto). Están también cargadas por resortes y son desmontables.

Al ajustar las ruedas recolectoras, ajustarlas de tal modo que la fuerza existente de los rodillos de plegado fuerce el borde guía del documento plegado por debajo de las ruedas recolectoras. Si el documento alcanza completamente los transportadores antes de pasar por debajo de las ruedas de recogida, quiere decir que la máquina no trabaja correctamente. Un ejemplo sería: el documento plegado sale de la máquina a un ancho de 9,5 cm, las ruedas recolectoras se deberán encontrar a unos 9 cm de la salida de la máquina. Será necesario probar algunas veces. Si las ruedas están bien ajustadas, el documento saldrá de la máquina del modo correcto.

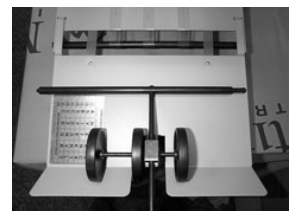


Foto 4

## MANTENIMIENTO

### LUBRICACION

Lubricar los casquillos de la máquina con una gota de un lubricante de múltiple aplicación cada 20 horas de servicio de la máquina.

### LIMPIEZA

Cada veinte horas de servicio de la máquina, limpiar los rodillos de plegado de la máquina con un limpiador para rodillos de goma. Para ello utilizar un trapo de Scotch-Brite y un paño viejo de algodón

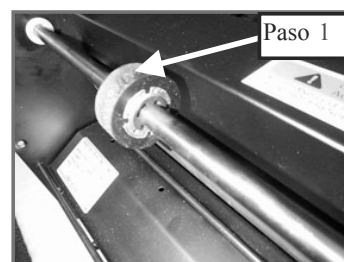
### ROTACION DEL RETARDADOR

Aflojar y hacer girar hacia un lado nuevo de vez en cuando la rueda roja de la máquina, a continuación, apretarla de nuevo firmemente. Esto se deberá hacer a intervalos periódicos de tiempo debido al desgaste plano puntual en la superficie del rodillo.

### REEMPLAZAR EL NEUMATICO DE ALIMENTACION

**NOTA: ES MEJOR REEMPLAZAR EL NEUMATICO DE LA RUEDA DE ALIMENTACION DESPUES DE HABER DESMONTADO LA BANDEJA DE ALIMENTACION DE LA MAQUINA.**

1. Utilizando un destornillador de cabeza plana, retirar el tornillo desde el lado derecho del cubo del neumático de la rueda de avance. **Se requiere WD40 para aflojar.**
2. Retirar el clip en E contenido en el eje en el marco lateral izquierdo y derecho. Retirar el clip en E contenido en el lado derecho del neumático de alimentación.
3. Deslizar el eje hacia el lado sin conmutador principal de corriente. Usted notará algo de resistencia.
4. Retire el neumático viejo estando el eje desacoplado en el marco lateral para el usuario en este punto.
5. Deslice el neumático nuevo en el eje, tome nota del orificio del tornillo y asegúrese de que esté a ras del lado sin operador. Deslice completamente hasta el clip metálico.
6. Vuelva a alinear el eje de alimentación en el marco lateral para el operador. Vuelva a posicionar el clip en E en el lado izquierdo y derecho para sujetar el eje estacionariamente. Vuelva a posicionar el clip en E en el lado derecho del neumático de alimentación.
7. Vuelva a apretar el resorte hacia el lado del cubo del neumático de alimentación. **No atornille firmemente. La cabeza del tornillo deberá contactar justamente con el resorte al reapretar.**



## ELIMINACION DE ERRORES

### ATASCO

Existen varias razones por las que una plegadora se puede atascar. La más común se debe a rodillos de plegado sucios o a un componente mal instalado. Es necesario volver a inspeccionar las secciones en la instalación de la bandeja de alimentación y la instalación de la bandeja de plegado antes de limpiar los rodillos. Si la máquina se atasca, hay diversas herramientas incorporadas en su diseño para eliminar el atasco. Las soluciones están alistadas a continuación de las más fáciles a las más avanzadas.

### INVERTIR MOTOR PARA ELIMINAR EL ATASCO

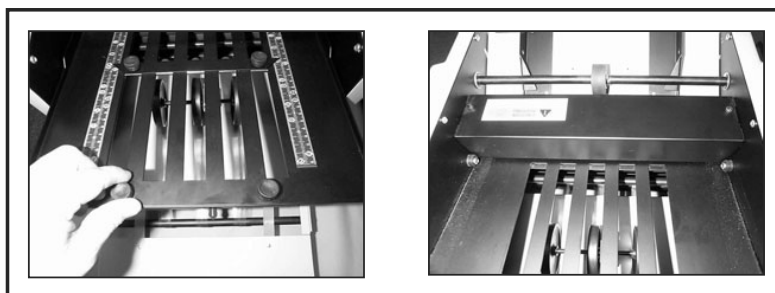
En la máquina hay un interruptor secundario que permite que la máquina retroceda. Se presionan ambos interruptores al mismo tiempo. Este procedimiento normalmente elimina un atasco trabajando con el papel simultáneamente a la inversión del motor. Hay un adhesivo de referencia junto al interruptor que le ayudará a evitar confusiones.

### ELIMINAR EL ATASCO MANUALMENTE CON UN DESTORNILLADOR DE CABEZA PLANA

Si el atasco es más grave, hay una ranura en el lado del usuario de la máquina donde se pueden invertir a mano los rodillos con un destornillador grande de cabeza plana. No intente hacer girar los rodillos a mano mientras la máquina esté enchufada.

### RETIRAR LA TAPA DE LA BANDEJA DE PLEGADO PARA ELIMINAR EL ATASCO

Si el papel está enclavado y no se puede retirar de la máquina aplicando uno de los métodos antes mencionados, es necesario retirar la tapa de la bandeja de plegado superior. Esto se hace retirando los botones (2) que sujetan la tapa en su sitio y quitándolos de la máquina. Así se puede acceder mejor a los rodillos y al papel. **NOTA: Al volver a instalar los botones, no apretar excesivamente.**



Esquemas de piezas y diagramas están disponibles por separado



**MARTIN YALE**  
Industries

## Instructions de service 1217A

**Moteur réversible**  
**Introduction par friction**  
**Convoyeur Empileur**



**Désassemblage facile**  
**Pliages réglables**  
**Compteur en option**

**MADE IN USA**

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Poids du papier .....	60-240 g/m <sup>2</sup>
Taille maxi du papier.....	30x46 cm
Taille mini du papier .....	10x10 cm
Vitesse .....	10.300 feuilles/heure
Types de pliages .....	triple, simple, Z, double parallèle, français, baronnial
Capacité de charge de la table d'introduction .....	4 cm
Capacité en cas de feuilles empilées.....	3 feuilles
Couleur .....	grise
Dimensions.....	107x45x43 cm
Poids.....	24 kg
Poids de transport.....	26 kg
Puissance.....	230 V
Ce manuel se réfère aux appareils dont le numéro de série est supérieur à 31.450 superior a 31.450	

### TABLE DES MATIERES

Caractéristiques de l'appareil.....	Page 13
Composants livrés avec l'appareil .....	Page 14
Nomenclature du matériel emballé.....	Page 14
Contrôle de la puissance, taille de fusible .....	Page 14
Mise en place de la table d'introduction .....	Page 14
Mise en place de la deuxième table de pliage.....	Page 14
Réglage du système d'introduction.....	Page 14
Chargement correct du papier.....	Page 15
Types de pliage .....	Page 15
Ajustement de la roue d'empilage.....	Page 15
Maintenance.....	Page 15
Recherche des défauts.....	Page 16

Nous vous remercions de vous avoir décidé en faveur de la plieuse automatique 1217A de Martin Yale. A condition qu'il sera effectué l'entretien approprié, la durée de vie de l'appareil s'élèvera à de nombreuses années. A la réception de l'appareil, contrôler extérieurement l'emballage et vérifier qu'il n'y ait pas de dommages de transport. Au cas où l'appareil aurait été endommagé au cours du transport, appelez immédiatement le transporteur correspondant et exigez le contrôle de l'appareil.

**Attention:**

**Le modèle 1217A contient des organes mobiles et doit être utilisé avec prudence. Ne jamais faire marcher l'appareil si vous portez des vêtements légers ou des bijoux. Ne jamais laisser l'appareil fonctionner sans surveillance. Lire toutes les instructions de service avant de mettre l'appareil en marche.**

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

Rev. 1 10/25/04

### A la réception de l'appareil, vérifiez que vous avez reçu les éléments suivants:

1. Plieuse automatique 1217A
2. Assemblage table d'introduction (W-A121768)
3. Deuxième table de pliage (W-A121767)
4. Corbeille de réception (W-A121702)
5. Assemblage roue d'empilage (W-A121718)

### Nomenclature du matériel emballé:

1. Carton M-S026202 (Qté.: 1)
2. Emballage du guide de papier M-S026202-1 (Qté.: 1)
3. Capot droit M-S026202-2 (Qté.: 1)
4. Capot gauche M-S026202-3 (Qté.: 1)
5. Emballage table d'introduction M-S026202-4 (Qté.: 1)
6. Emballage corbeille d'empilage M-S026202-5 (Qté.: 1)
7. Manuel M-S027091 (Qté.: 1)

Du moment que vous avez vérifié que tous les composants ont été inclus, sortez les éléments individuels de leur emballage et mettez l'emballage de côté. Gardez l'emballage en vue d'un éventuel renvoi de l'appareil. **Nota: En le sortant, ne pas tenir l'appareil par la première table de pliage. De même, ne pas soulever ou monter la table d'introduction en tenant les guides de papier. Ceux-ci pourraient se déformer et ne plus permettre un pliage correct.**

### CONTROLE DU FONCTIONNEMENT/MISE EN MARCHÉ

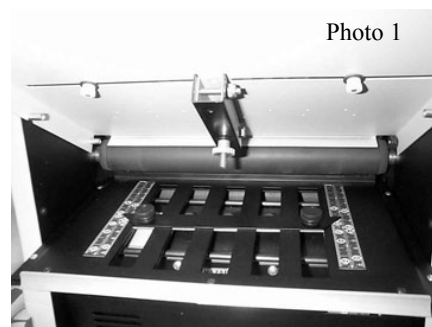
1. Déposer l'appareil sur une table permettant l'accès de chaque côté. Nous vous recommandons au moins une table de 46 cm.
2. Défaire le câble de branchement et le raccorder à la prise de courant. Raccorder l'appareil à une prise de 220 VCA.
3. Enclencher pour vérifier la présence de tension. S'il n'y a pas de courant, vérifier que la prise est en ordre en y branchant un appareil dont le fonctionnement est assuré. Recommencer le contrôle.

**NOTA: Si le manque de tension a été provoqué par une congestion du papier, contrôler le fusible 5A sous le capot côté utilisateur. Par ailleurs, le fusible devrait être contrôlé chaque fois qu'il pourrait être sauté, à savoir en cas de congestion de papier, d'impulsions de courant etc.**

S'il n'y a toujours pas de tension, contacter votre vendeur ou le service après-vente. Dès que la puissance a été établie de nouveau, il est possible d'assembler l'appareil. **Avertissement: Lire attentivement les instructions de service afin d'éviter tout endommagement de l'appareil.**

Monter la table d'introduction de sorte que les découpures au bas de la table reposent sur les goujons prévus sur les deux côtés. **NOTA: LE BOULON SUR LE GOUJON ARRIERE NE SE LAISSE PAS AJUSTER.** Pour commencer, placer le bord avant de la table entre les cadres latéraux sur l'appareil. Voir la photo à la première page. **NOTA: NE MONTER LES GUIDES DE PAPIER QU'APRES AVOIR FIXÉ LA TABLE D'INTRODUCTION SUR L'APPREIL.**

Ceci effectué, vous pouvez commencer à abaisser la table en alignant le bord avant sur les goujons de support intérieurs. La table d'introduction une fois mise en place, monter les guides de papier. Utiliser les vis à ailettes en dessous de la table pour monter la petite roue rouge jusqu'à ce qu'elle touche la roue noire. Si celles-ci ne se touchent pas, les amener en contact.



### MISE EN PLACE DE LA DEUXIEME TABLE DE PLIAGE

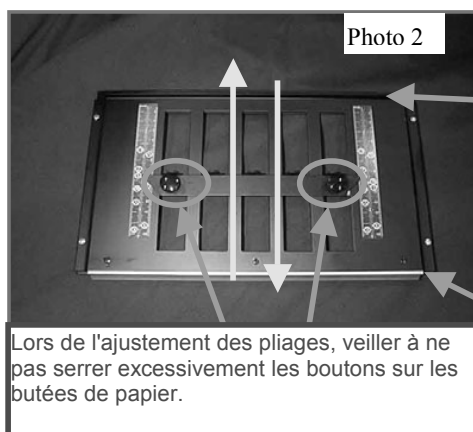
La deuxième table de pliage devrait **toujours** être montée dans le creux en dessous de la table d'introduction (voir l'illustration 1). Toutefois, elle peut être montée de deux façons différentes, suivant le pliage envisagé. Le déflecteur en aluminium sur la deuxième table de pliage devrait donner vers l'appareil du moment qu'il n'est prévu qu'un seul pliage de la feuille. Voir à cette fin la photo 2.

Par contre, s'il est prévu deux pliages de la feuille, le déflecteur en aluminium devrait donner vers l'extérieur. Pour le montage, positionner la table de sorte que les deux tiges de raccordement entre les cadres latéraux de l'appareil se trouvent dans la découpe en dessous de la table de pliage (voir la photo 2). Il est important de procéder ainsi, car si la table n'était pas bien placée, l'appareil provoquerait des congestions et des pliages défectueux.

### REGLAGE DU SYSTEME D'INTRODUCTION

**NOTA: La marche continue n'est possible qu'avec des feuilles individuelles ou des lots bien empilés.**

1. Abaisser la roue rouge jusqu'à ce qu'il n'y a plus qu'un interstice entre elle et la roue noire.
2. Enclencher. Tenir une partie du lot à introduire entre les roues. Monter lentement la roue jusqu'à ce que la feuille est entrée.
3. Décélérer et placer trois lots d'essai sur la corbeille d'introduction. Enclencher l'appareil. Celui-ci devrait saisir un lot à la fois. Si les lots ne sont pas saisis du tout, la roue rouge est trop élevée, tandis que s'il est saisi plus



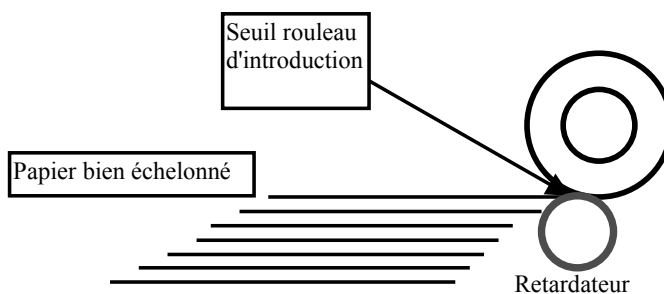
Lors de la mise en place de la deuxième table de pliage pour le triple pliage, l'extrémité ouverte devrait donner vers l'appareil.

Lors de la mise en place de la deuxième table de pliage pour le demi-pliage, le déflecteur devrait donner vers l'appareil.

d'un lot, elle est trop basse. Procéder à l'ajustement nécessaire

### CHARGEMENT CORRECT DU PAPIER

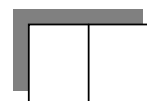
Pour charger l'appareil comme il faut, la pile de papier introduite devrait être échelonnée vers l'arrière. C.-à-d. la feuille supérieure devrait se trouver sur le seuil de la roue noire et chaque feuille inférieure devrait être un peu plus en retrait. Ceci permettra à l'appareil de saisir continuellement le dessus du lot. Il n'est pas nécessaire d'exagérer l'échelonnement. Un lot de 1,3 cm devrait être échelonné de 1,3 cm de gauche à droite (voir la photo). Du moment que le lot a été placé dans l'appareil, il aura la tendance de se rétrécir. Ne pas l'empêcher car ceci n'a aucune importance. Les guides ne devraient pas coincer le papier. De part et d'autre du papier, il devrait y avoir un jeu de 0,01 cm.



### TYPES DE PLIAGE

#### SIMPLE-PLIAGE (DEMI-PLIAGE)

Pour le demi-plier, inverser la deuxième table de pliage (voir la page 4). Dans ce cas-là, le papier est dévié par le déflecteur en aluminium et ne rentre pas dans la fente prévue sur le côté opposé.

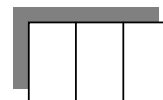


L'ajustement de la table inversée ne joue aucun rôle. Ajuster la butée de papier de la première table de pliage pour le pliage correct. Sur la corbeille de sortie, il se trouve un panneau où figure la plupart des pliages communs. **Les réglages de la table de pliage ne sont qu'approximatifs. Il peut s'avérer nécessaire de faire quelques corrections pour optimiser le pliage.**

**NOTA: NE PAS TROP SERRER LES BOUTONS A AILETTES DE LA TABLE DE PLIAGE.**

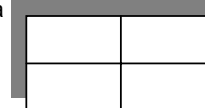
#### DOUBLE PLIAGE (PLIAGE LETTRES)

Pour le double pliage, la deuxième table de pliage devrait être installée avec l'extrémité ouverte vers l'avant (voir le diagramme à la page 4). Ajuster correctement la première et la deuxième table de pliage. Sur la corbeille de sortie de l'appareil, il se trouve un panneau où figure la plupart des pliages communs. Les réglages de la table de pliage ne sont qu'approximatifs. Il peut s'avérer nécessaire de faire quelques corrections pour optimiser le pliage.



#### PLIAGE RECTANGULAIRE

1. Ajuster la première table de pliage et faire un essai pour vérifier que le simple pliage est correct.
2. Ajuster les guides d'introduction de sorte que les bords pliés du lot se trouvent le plus proche possible de la roue d'introduction noire.
3. Abaisser quelque peu la roue rouge afin de l'adapter à l'épaisseur du matériel (1/20 tour).
4. Reajuste el sistema de plegado para acomodar el plegado correcto.
5. Faire passer une pièce d'essai afin de vérifier l'introduction appropriée.



### LOTS EMPILES

Il n'est pas recommandé de traiter des lots empilés sur cet appareil, car les rouleaux de pliage pourraient être abîmés avec le temps. Par contre, ceux-ci peuvent être traités en les empilant dans les deux coins supérieurs. Les piles devraient être parallèles par rapport au bord supérieur de la feuille. Une alternative serait d'abaisser complètement la roue rouge et d'introduire les lots individuellement à la main (non empilés).

### AJUSTEMENT DE LA ROUE D'EMPILAGE

La longueur de la roue d'empilage peut être ajustée en glissant les roues vers l'endroit correspondant (voir la photo). Elles sont soumises à la force d'un ressort et se laissent démonter.

Lors de l'ajustement des roues d'empilage, les régler de sorte que la force de sortie des rouleaux de pliage dirige le bord avant du document plié en dessous des roues d'empilage. Si le document vient se poser complètement sur le convoyeur avant d'être passé en dessous des roues, le fonctionnement ne sera pas assuré. Exemple: Si le document plié sort de l'appareil avec une largeur de 9,5 cm, les roues d'empilage devraient se trouver à env. 9 cm de la sortie de l'appareil. Il peut être judicieux de procéder à quelques essais. Du moment que les roues auront été correctement ajustées, les documents quitteront l'appareil régulièrement.

### MAINTENANCE

#### LUBRIFICATION

Toutes les 20 heures de fonctionnement, lubrifier les douilles de l'appareil avec une gouttelette de lubrifiant de grade moyen.

Photo 3

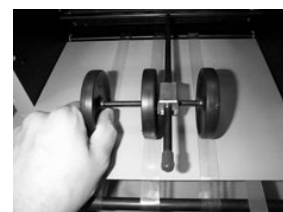


Photo 4





## NETTOYAGE

Toutes les 20 heures de fonctionnement, nettoyer les rouleaux de pliage de l'appareil avec du produit de nettoyage pour rouleaux en caoutchouc. Effectuer ceci avec du Scotch-Brite et un vieux torchon en coton.

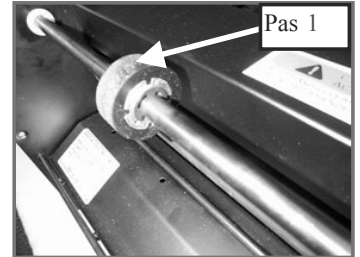
## ROTATION DU RETARDATEUR

De temps en temps, il sera nécessaire de détacher la roue rouge de l'appareil, de la retourner et de la refixer. Ceci s'imposera périodiquement en raison d'un endroit d'usure plat sur la surface du rouleau.

## REPLACEMENT DE LA ROUE D'INTRODUCTION

**NOTA: REMPLACER LA ROUE D'INTRODUCTION AUTANT QUE POSSIBLE APRES AVOIR DEMONTE LA TABLE DE PLIAGE DE L'APPAREIL.**

1. Utiliser un tournevis plat pour dévisser la vis du côté droit du moyeu de la roue d'introduction. **Le desserrage peut rendre nécessaire un WD40.**
2. Enlever la broche E de l'arbre sur les cadres gauche et droit. Enlever la broche E sur la droite de la roue d'introduction.
3. Glisser l'arbre vers le côté du contacteur neutre. Il peut se présenter une certaine résistance.
4. L'arbre étant dégagé du cadre côté utilisateur, démonter l'ancienne roue d'introduction.
5. Glisser une nouvelle roue sur l'arbre, déterminer l'alésage pour la vis et vérifier qu'il donne vers le côté éloigné de l'utilisateur. Le glisser jusqu'à la broche métallique.
6. Aligner de nouveau l'arbre d'introduction dans le cadre côté utilisateur. Remplacer la broche E sur la gauche et la droite pour positionner l'arbre. Remplacer la broche E sur la droite de la roue d'introduction.
7. Monter le ressort sur le côté du moyeu de la roue d'introduction. **Ne pas serrer la vis. Lors du serrage, la tête de la vis devrait être tout juste en contact avec le ressort.**



## RECHERCHE DES DEFAUTS

### CONGESTION

Une congestion dans l'appareil peut être provoquée par plusieurs causes. Le plus souvent, une congestion est due à l'encrassement des roues de pliage ou par un faux montage d'un composant. Contrôler les éléments de la table de pliage et de la table d'introduction avant de nettoyer les rouleaux. Il est prévu plusieurs dispositifs pour éliminer la congestion dans l'appareil. Les solutions sont énumérées par la suite en commençant par la plus simple.

### INVERSER LE SENS DE MARCHE DU MOTEUR AFIN D'ELIMINER LA CONGESTION

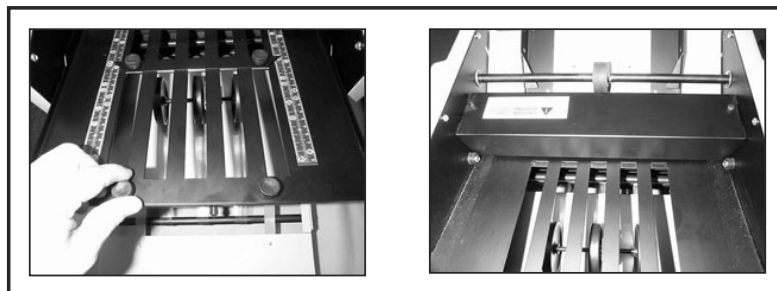
L'appareil est équipé d'un contacteur secondaire lui permettant la marche arrière. A cette fin, presser simultanément les deux contacteurs. En règle générale, il sera possible de sortir le papier congestionné en le remuant tant que le moteur marche en arrière. A côté du contacteur, il est prévu une étiquette pour éviter toute confusion.

### ELIMINER LA CONGESTION AU MOYEN D'UN TOURNEVIS PLAT

Pour la cas de congestions plus sérieuses, il est prévu sur le côté utilisateur de l'appareil une fente à travers de laquelle il sera possible de tourner les rouleaux au moyen d'un tournevis plat.

### DEPOSER LE COUVERCLE DE LA TABLE DE PLIAGE POUR ELIMINER LA CONGESTION

Si le papier est congestionné au point de ne plus se laisser retirer par les mesures précédentes, il peut s'avérer nécessaire de démonter le capot de la table de pliage supérieure. A cette fin, dévisser les deux boutons à ailettes retenant le capot, puis le retirer de l'appareil. Ceci permettra un meilleur accès aux rouleaux et ainsi au papier. **NOTA: Ne pas trop serrer les boutons lors du remontage.**



Schémas de pièces et diagrammes disponibles séparément



MARTIN YALE  
Industries

## 1217A Betriebsanleitung

Reversiermotor  
Reibungszufuhr  
Förderstapler



Leichte Demontage  
Einstellbare Falze  
Zähler lieferbar

MADE IN USA

### SPEZIFIKATIONEN

Papiergewicht.....	60-240 g/m <sup>2</sup>
Max. Papiergröße .....	30x46 cm
Min. Papiergröße .....	10x10 cm
Geschwindigkeit.....	10,300 Blatt/Stunde
Art der Falzungen.....	Dreifach, Einzel, Z, Doppel-parallel, Französisch, Baronial
Beladekapazität des Zufuhrtisches.....	4 cm
Kapazität für gestapelte Blätter .....	3 Blätter
Farbe.....	Grau
Abmessungen.....	107x45x43 cm
Gewicht.....	24 kg
Versandgewicht.....	26 kg
Leistung .....	230 V
Dieses Handbuch gilt für Geräte mit einer Seriennummer über 31,450	

### INHALTSVERZEICHNIS

Gerätespezifikation.....	Page 17
Bestandteile des Geräts.....	Page 18
Teilenummern des Verpackungsmaterials.....	Page 18
Kontrolle der Leistung, Sicherungsstärke .....	Page 18
Einbau des Zufuhrtisches .....	Page 18
Einbau des 2. Falztisches .....	Page 18
Einstellung des Zufuhrsystems.....	Page 18
Richtiges Laden des Papiers.....	Page 19
Verschiedene Falzarten .....	Page 19
Einstellung des Stapelrads.....	Page 19
Wartung.....	Page 20
Fehlersuche.....	Page 20

Wir danken für den Kauf des automatischen Falzgeräts Modell 1217A von Martin Yale. Durch seine Konstruktion und bei ordnungsgemäßer Wartung kann dieses Gerät jahrelang problemfrei genutzt werden. Nach Erhalt des Geräts kontrollieren Sie den Außenkarton auf Zeichen von Transportschäden. Sollte das Gerät beim Transport Schäden erlitten haben, informieren Sie sofort den Spediteur und bitten um eine Prüfung.

#### Vorsicht:

Das Modell 1217A hat bewegliche Teile und muß mit Umsicht betrieben werden. Betreiben Sie das Gerät nie, wenn Sie lose sitzende Kleidung oder Schmuck tragen. Lassen Sie das laufende Gerät nie unbeaufsichtigt. Bitte nehmen Sie sich vor Betrieb des Geräts die Zeit um Lesen aller Anweisungen.

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

**Nach Erhalt des Geräts prüfen Sie bitte, ob folgende Teile vorhanden sind:**

1. 1217A automatisches Falzgerät
2. Zufuhrtschauflau (W-A121768)
3. 2. Falztisch (W-A121767)
4. Aufnahmeschale (W-A121702)
5. Stapelradaufbau (W-A121718)

**Teilenummern des Verpackungsmaterials:**

1. Karton M-S026202 (qty: 1)
2. Papierführungshülle M-S026202-1 (qty: 1)
3. Rechte Endkappe M-S026202-2 (qty: 1)
4. Linke Endkappe M-S026202-3 (qty: 1)
5. Zufuhrtschuhülle M-S026202-4 (qty: 1)
6. Stapelschalenhülle M-S026202-5 (qty: 1)
7. Benutzerhandbuch M-S027091 (qty: 1)

Sobald Sie festgestellt haben, daß alle notwendigen Bestandteile vorhanden sind, packen Sie die einzelnen Teile aus und legen die Verpackung zur Seite. Bewahren Sie die Geräteverpackung auf für den Fall, daß das Gerät an einem anderen Ort aufgestellt werden muß. **ANMERKUNG: Bei der Entnahme aus dem Karton darf das Gerät nicht an dem ersten Falztisch angehoben werden. Auch darf der Zufuhrtschuh nicht durch Anfassen der Papierführungen angehoben oder installiert werden, da diese dadurch verbogen werden könnten, was zu einer ungenauen Falzung führt.**

### **FUNKTIONSKONTROLLE/INBETRIEBNAHME**

1. Stellen Sie das Gerät auf eine Tischplatte, wo es von allen Seiten zugänglich ist. Mindestens 46 cm wären ideal.
2. Wickeln Sie das Stromkabel auseinander und stecken dieses in die Wandsteckdose. Das Gerät muß an eine 220VAC Steckdose bei der U.K-Version oder der europäischen Version angeschlossen werden.
3. Schalten Sie das Gerät zum Prüfen der elektrischen Funktion an. Wenn kein Strom vorhanden ist, prüfen Sie, ob die Steckdose unter Strom steht, indem Sie ein anderes Gerät einstecken, von dem Sie wissen, daß es funktioniert. Wiederholen Sie die Kontrollvorgänge.

**ANMERKUNG: Wenn der Strommangel direkt auf einen Papierstau zurückzuführen ist, prüfen Sie die 5A Sicherung unter der Abdeckung an der Betriebsseite. Die Sicherung muß geprüft und möglichst ersetzt werden, wenn ein Anzeichen, wie Papierstau, Stromstoß usw., dafür besteht, daß diese dadurch ausgelöst wurde.**

Wenn jetzt immer noch keine Stromversorgung vorhanden ist, rufen Sie Ihren Händler oder den Technischen Kundendienst an. Sobald die Stromversorgung gesichert ist, kann das Gerät zusammengebaut werden. **Warnung: Wenn versäumt wird, die Hinweise für den Zusammenbau zu lesen, kann dies zu Schäden an dem Gerät führen.**

Der Zufuhrtschuh wird so eingebaut, daß ein Ausschnitt am Boden des Tisches auf die jeweiligen Stifte der Seitenrahmen paßt. **ANMERKUNG: DER BOLZEN DES HINTEREN STIFTS KANN NICHT VERSTELLT WERDEN.** Beginnen sie mit den Einsetzen der Vorderkante des Tisches zwischen die Seitenrahmen oben an dem Gerät. Siehe Foto auf der Vorderseite. **ANMERKUNG: DIE PAPIERFÜHRUNGEN DÜRFEN ERST EINGEBAUT WERDEN, WENN DER ZUFUHRTSCHUH AN DEM GERÄT EINGEBAUT IST.**

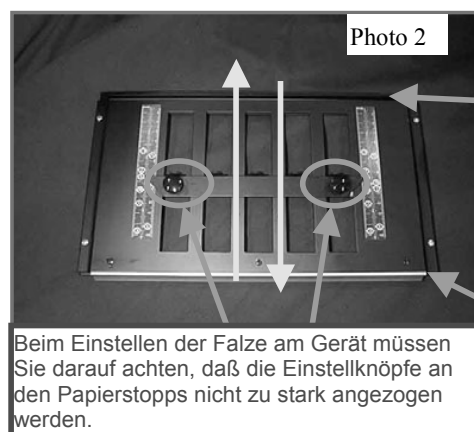
Wenn dies getan ist, beginnen Sie damit, den Tisch in die untere Position zu bringen und die Vorderkante mit den inneren Tragstiften auszurichten. Wenn der Zufuhrtschuh am Gerät installiert wurde, können die Papierführungen eingebaut werden. Verwenden Sie die Flügelmutter am Boden des Tisches um das kleine rote Rad anzuheben, damit es das schwarze Rad berührt. Kein Druck sondern nur Kontakt sollte zwischen diesen Rädern bestehen.



### **EINBAU DES ZWEITEN FALZTISCHES**

Der zweite Falztisch muß **immer** in den Hohlraum unterhalb des Zufuhrtschuhes (siehe Foto 1) eingebaut werden. Es sind jedoch zwei Arten von Einbau, je nach gewünschter Falzung, möglich. Der Aluminiumabweiser am zweiten Falztisch muß zum Gerät hin installiert werden, wenn nur ein Falz in dem Blatt gewünscht wird. Dies wird in Foto 2 gezeigt.

Wenn jedoch zwei Falze im Blatt gemacht werden sollen, muß der Aluminiumabweiser nach außen gerichtet sein. Zum Eingreifen positionieren Sie den Tisch einfach so, daß die beiden Zugstangen zwischen den Seitenrahmen des Geräts sich in den Ausschnitttrillen am Boden des Falztisches befinden (siehe Foto 2). Dies ist wichtig, weil bei falscher Positionieren des Tisches das Gerät Stauungen und ungenaue Falzungen produziert. Foto 2



Beim Einbau des zweiten Falztisches für eine dreifache Falzung, muß darauf geachtet werden, daß das offene Ende zum Gerät hin liegt.

Beim Einbauen des Falztisches für einen halben Falz, muß dieser so eingebaut werden, daß das Ende des Abweisers zum Gerät hin gerichtet ist.

Beim Einstellen der Falze am Gerät müssen Sie darauf achten, daß die Einstellknöpfe an den Papierstopps nicht zu stark angezogen werden.

### **EINSTELLUNG DES ZUFUHRSYSTEMS**

**ANMERKUNG: Ein Dauerbetrieb ist nur möglich mit einzelnen Blättern oder ordnungsgemäß gestapelten Blättern.**

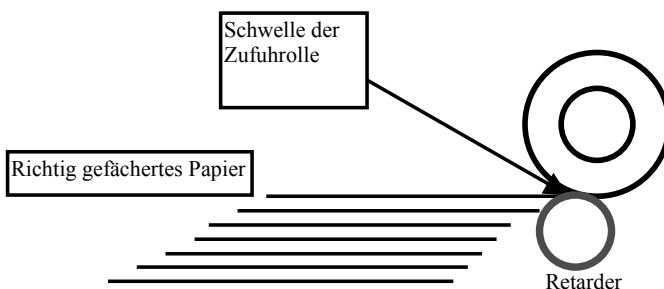
1. Senken Sie das rote Rad im Zufuhrtschuh bis ein Spalt zwischen diesem und dem schwarzen Rad vorhanden ist.
2. Schalten Sie das Gerät an. Halten Sie das zu bearbeitende Materialblatt zwischen die Räder. Heben Sie langsam das rote Rad an, bis das Blatt eingezogen wird.

- Schalten Sie das Gerät aus und legen Sie drei Materialstücke zum Testen in die Zufuhrschale. Schalten Sie das Gerät wieder an, es sollte die drei Blätter eines nach dem anderen erfassen. Wenn keines der Blätter erfaßt wird, dann steht das rote Rad zu hoch, wenn es mehr als ein Blatt einziehen möchte, dann steht das Rad zu tief. Nehmen Sie die notwendigen Neueinstellungen vor.

### RICHTIGES LADEN DES PAPIERS

Um das Gerät ordnungsgemäß zu beladen, muß der Papierstapel umgekehrt gefächert in das Gerät geladen werden. Dies bedeutet, daß das oberste Blatt an der Schwelle des schwarzen Rads liegt, und jedes der darunterliegenden Blätter etwas weiter nach hinten liegt. Dadurch kann das Gerät das oberste Blatt des Stapels fortlaufend abziehen. Die Fächerung muß nicht groß sein. Ein 1,3 cm Stapel kann 1,3 cm von links nach rechts gefächert sein (siehe Foto).

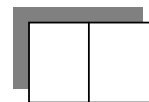
Sobald der Stapel in das Gerät eingelegt ist, hat er die leichte Neigung insgesamt zurückzugleiten. Machen Sie keinen Versuch, dies zu verhindern, dies ist kein Problem. Die Papierführungen dürfen das Papier nicht klemmen, ein Freiraum sollte beidseitig vorhanden sein.



### FALZARTEN

#### EINZELFALZ (HALBE FALZUNG)

Um eine halbe Falzung vorzunehmen, muß der 2. Falztisch umgedreht werden (siehe Seite 4). Wenn dieser umgedreht ist, wird das Papier am Aluminiumabweiser abprallen anstatt in den Schlitz an der gegenüberliegenden Seite eingezogen zu werden.

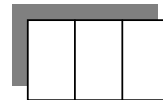


Wenn der Falztisch umgedreht ist, spielt die Einstellung darauf keine Rolle mehr. Stellen Sie den Papierstopp des 1. Falztisches auf die richtige Falzung ein. Eine Falzkarte mit den gebräuchlichsten Einstellungen befindet sich auf der Aufnahmeschale. **Die Einstellungen sind nur ungefähre Werte, um die optimale Falzqualität zu erhalten, können Anpassungen notwendig sein.**

**ANMERKUNG: DIE FLÜGELKNÖPFE DES FALZTISCHES DÜRFEN NICHT ZU STARK ANGEZOGEN WERDEN.**

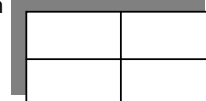
#### DOPPELFALZ (BRIEFFALZUNG)

Um einen Doppelfalz zu machen, muß der 2. Falztisch mit dem offenen Ende zuerst installiert werden (siehe Abbildung auf Seite 4). Stellen Sie den 1. und den 2. Falztisch auf den richtigen Falz ein. Auf der Aufnahmeschale des Geräts befindet sich eine Falzkarte mit den gebräuchlichsten Einstellungen. Die Falztischeinstellungen sind nur ungefähre Werte. Um eine optimale Falzqualität zu erreichen, sind Anpassungen eventuell notwendig.



#### RECHTWINKELIGER FALZ

- Stellen Sie den ersten Falztisch für das Material ein und lassen Sie es für einen richtigen Einzelfalz durch das Gerät laufen.
- Stellen Sie die Zuführungen des Geräts so ein, daß die gefaltete Kante des Materials so nahe wie möglich an dem schwarzen Zufuhrrollen anliegt.
- Senken Sie das rote Rad etwas bei stärkerem Material (1/20 Drehung).
- Stellen Sie das Falzsystem wieder auf die richtige Falzung ein.
- Führen Sie einen Versuch mit einem Blatt durch und prüfen Sie, ob die Zufuhr richtig erfolgt.



### GESTAPELTE SÄTZE

Gestapelte Sätze werden bei dem Gerät nicht empfohlen, da dadurch im Laufe der Zeit die Falzrollen beschädigt werden können. Solche Sätze können jedoch bearbeitet werden, wenn jeder Satz in beiden der oberen Ecken gestapelt wird. Die Stapel müssen parallel zum oberen Rand des Blattes liegen. Als Alternative dazu kann das rote Rad ganz gesenkt werden, um dann die Sätze einzeln (ungestapelt) einzugeben.

#### EINSTELLUNG DES STAPELRADS

Die Länge des Stapelrads kann durch Verschieben der Räder an die gewünschte Stelle eingestellt werden (siehe Foto). Diese stehen ebenfalls unter Federdruck und sind abnehmbar.

Ein Einstellen der Stapelräder muß so erfolgen, daß die ausgehende Kraft der Falzrollen die führende Kante des gefalzten Dokuments unter die Stapelräder zwingt. Wenn das Dokument ganz auf der Transportvorrichtung ankommt ohne unter die Stapelräder gezogen worden zu sein, ist der Betrieb nicht in Ordnung. Als Beispiel gilt: Das gefalzte Dokument kommt 9,5 cm breit aus dem Gerät, die Stapelräder müssen etwa 9 cm vom Ausgang des Geräts entfernt liegen. Einige Versuche können notwendig sein. Wenn die Räder richtig eingestellt sind, kommt das Dokument gleichmäßig aus dem Gerät.

Photo 3



Photo 4



## WARTUNG

### SCHMIEREN

Jeweils nach 20-stündigem Betrieb des Geräts müssen die Buchsen des Geräts mit einem Tropfen mittelwertigem Schmieröl versorgt werden.

### REINIGUNG

Jeweils nach 20-stündigem Betrieb müssen die Falzrollen des Geräts mit Gummirollenreiniger gereinigt werden. Dies erfolgt am Besten mit einem Scotch-Brite Pad und einem alten Baumwolltuch.

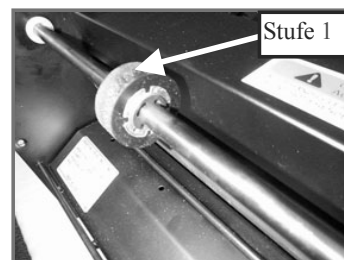
### DREHUNG DES RETARDERS

Von Zeit zu Zeit muß das rote Rad des Geräts gelöst und auf die neue Seite gedreht und dann wieder befestigt werden. Dies erfolgt in gewissen Zeitabständen wenn sich Verschleiß durch Flachstellen auf der Lauffläche der Rolle zeigt.

### AUSTAUSCH DER ZUFUHRGUMMIROLLE

**ANMERKUNG: AM EINFACHSTEN ERFOLGT DER AUSTAUSCH DER ZUFUHRGUMMIROLLE DURCH ABNAHME DES ZUFUHRTISCHES VON DEM GERÄT**

1. Mit einem Flachkopfschraubenzieher wird die Schraube an der rechten Seite der Zufuhrgummirollen-Nabe entfernt. **Ein Lösen des WD40 kann vielleicht erforderlich sein.**
2. Entfernen Sie den E-Halter von der Welle am linken und rechten Seitenrahmen. Entfernen Sie den E-Halter von der rechten Seite der Zufuhrgummirolle.
3. Schieben Sie die Welle auf die stromlose Schalterseite, Widerstand kann sich bemerkbar machen.
4. Wenn jetzt die Welle aus dem Rahmen der Betriebsseite freigesetzt ist, schieben Sie die alte Zufuhrgummirolle heraus.
5. Schieben sie die neue Zufuhrgummirolle auf die Welle, beachten Sie die Schrauböffnung und stellen Sie sicher, daß diese zu der Seite liegt, die nicht die Betriebsseite ist. Schieben Sie diese bis zum Metallhalter hin.
6. Richten Sie die Zufuhrwelle im Rahmen der Betriebsseite aus. Ersetzen Sie den E-Halter auf der linken und rechten Seite zum ständigen Halten der Welle. Ersetzen Sie den E-Halter auf der rechten Seite der Zufuhrgummirolle.
7. Montieren Sie die Feder auf die Seite der Nabe der Zufuhrgummirolle. **Die Schraube darf nicht fest angezogen werden. Der Schraubenkopf muß beim Festziehen nur in Kontakt mit der Feder sein.**



## FEHLERSUCHE

### PAPIERSTAU

Das Papierstauen einer Falzmaschine kann verschiedene Ursachen haben. Am häufigsten wird dies durch verschmutzte Falzrollen oder ein falsch installiertes Teil verursacht. Vor dem Reinigen der Rollen müssen die Teile des Zufuhrtischeinbaus und des Falztischeinbaus geprüft werden. Wenn das Gerät Stauungen zeigt, sind in seiner Konstruktion verschiedene Werkzeuge zur Behebung enthalten. Die Lösungen sind in der Reihenfolge von der leichtesten zur schwierigsten aufgeführt.

### REVERSIERMOTOR ZUM BEHEBEN VON PAPIERSTAUS

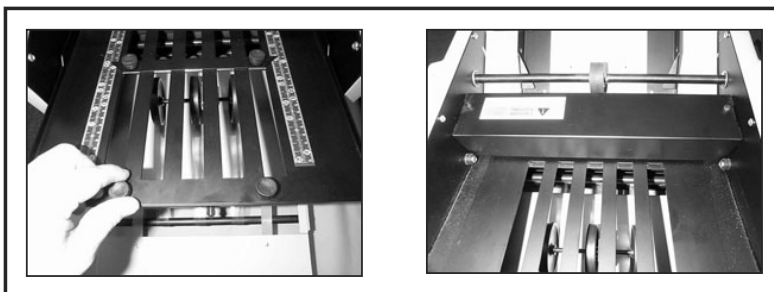
Am Gerät befindet sich ein Nebenschalter zum Rückwärtsschalten des Geräts. Dies wird durch gleichzeitiges Drücken beider Schalter bewirkt. Normalerweise kann damit ein Papierstau behoben werden, indem Sie das Papier beim Rücklaufen des Geräts herausziehen. Neben dem Schalter befindet sich ein Aufkleber mit Hinweisen, damit keine Verwirrung entsteht.

### MANUELLE STAUBERHEBUNG MIT EINEM FLACHKOPFSCHRAUBENZIEHER

Für stärkere Papierstaus ist ein Schlitz auf der Betriebsseite des Geräts vorgesehen, wo die Rollen mit einem großen Flachkopfschraubenzieher von Hand gedreht werden können. Versuchen Sie nicht, die Rollen von Hand zu drehen, wenn das Gerät angeschaltet ist.

### ABNEHMEN DES FALZTISCHDECKELS ZUM BEHEBEN DES PAPIERSTAUS

Wenn das Papier festsetzt und nicht mit den obengenannten Methoden entfernt werden kann, ist eventuell eine Abnahme des Deckels vom oberen Falztisch erforderlich. Dies erfolgt indem die (2) Flügelknöpfe (thumbknobs), die den Deckel festhalten, gelöst werden und der Deckel vom Gerät abgezogen wird. Dadurch erhält man besseren Zugang zu den Rollen und zu dem Papier. **ANMERKUNG: Beim Wiedereinbau der Knöpfe dürfen diese nicht zu stark angezogen werden.**



Pläne und Diagramme der Teile stehen getrennt zur Verfügung



MARTIN YALE  
Industries

## 1217A Bruksveiledning

Reversibel Motor  
Friksjonsmatning  
Transportbelte for  
oppsamling av foldede  
ark



Enkel demontering  
Justerbare folder  
Teller tilgjengelig

PRODUSERT I USA

SPESIFIKASJONER	<u>INNHold</u>
Papirtyngde..... 60-240 g/m <sup>2</sup>	Maskinspesifikasjon..... side 21
Maksimum papirstørrelse..... 298 x 457 mm	Komponenter inkludert med maskinen..... side 22
Minimum papirstørrelse ..... 101 x 101 mm	Artikkelnummer for innpakningsmaterialet ..... side 22
Hastighet ..... 10,300 ark pr. time	Sjekk strøm og sikringer ..... side 22
Type folder ..... Brevfold, halvfold, Z fold, Dobbel parallellfold, French fold og Baronial fold	Innstallering av matningsbord..... side 22
Kapasitet på innmatningsbrett..... 41 mm høy stakk med ark	Installering av 2. foldebord..... side 22
Kapasitet av sammenstiftede ark ... 3 ark (80 g/m <sup>2</sup> )	Justerung av matesystemet ..... side 22
Farge..... Grå	Korrekt ilegging av papir..... side 23
Dimensjoner..... 106 x 45 x 43 cm	Forskjellige foldestiler ..... side 23
Netto vekt ..... 24 kg	Justerung av hjul for stabling av foldede ark..... side 23
Brutto vekt ..... 25.8 kg.	Vedlikehold..... side 23
Strømforsyning ..... 230V	Feilsøking..... side 24
Denne bruksveiledningen er for maskiner med høyere serienummer enn 31,450	

Takk for at du kjøpte en Martin Yale model 1217A Autofolder. Ved korrekt vedlikehold er denne modellen konstruert til å gi deg mange år med problemfri folding av dine papirer. Med en gang du har mottatt maskinen så bør du inspisere utsiden av pappkartongen og konstatere at denne er uskadet. Hvis maskinen er skadet når du mottar den skal du øyeblikkelig ringe transportselskapet og kreve en undersøkelse. Skulle du ha ytterlige spørsmål så ring gjerne Schleicher & Co International AG på +49 7544 60 0.

### Advarsel:

Denne modellen, 1217A, har bevegelige deler og må betjenes med forsiktighet. Betjen aldri maskinen når du er ikledd løse plagg eller smykker. Forlat aldri maskinen mens den er i operasjon. Gjør dem kjent med maskinen ved å lese grundig gjennom denne bruksveiledningen.

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

### Sjekk at følgende deler er inkludert når du mottar maskinen:

1. 1217A Autofolder
2. Matningsbord (W-A121768)
3. 2. foldebord (W-A121767)
4. Mottakelsesbrett for foldede ark (W-A121702)
5. Oppsamlingshjul (W-A121718)

### Artikkelnummer for innpakkingsmateriale:

1. Kartong M-S026202 (kvantum: 1)
2. For papirinnmatningsveggene M-S026202-1 (kvantum: 1)
3. Kappe for høyresiden M-S026202-2 (kvantum: 1)
4. Kappe for venstresiden M-S026202-3 (kvantum: 1)
5. For matningsbordet M-S026202-4 (kvantum: 1)
6. For mottakelsesbrett M-S026202-5 (kvantum: 1)
7. Bruksveiledning M-S027091 (kvantum: 1)

Når det er blitt sjekket at alle nødvendige deler er på plass kan alt pakkes ut og alt pakkemateriale satt til siden. Alt pakkemateriale bør oppbevares i tilfelle man ønsker å transportere maskinen igjen. **NB: Når man løfter maskinen ut av boksen må man ikke løfte etter det første foldebordet. Man skal heller ikke løfte eller innstallere matningsbordet ved å ta tak i papirinnmatningsveggene. Dette kan resultere i at de bøyes og at maskinen vil gi ujevn folding.**

### SJEKK FUNKSJONER / START

1. Plasser maskinen på et bord hvor du har tilgang til alle sidene på maskinen.
2. Strekk ut strømledningen og sett stikkkontakten i et strømuttak. Maskinen må kun opereres på 220 V AC strøm.
3. Slå på maskinen og sjekk om det elektriske fungerer. Hvis maskinen ikke virker bør strømuttaket sjekkes ved hjelp av annet elektrisk apparat som man vet virker. Gjenta prosedyren og sjekk om maskinen virker nå.

**NB: Hvis maskinen ikke fungerer som følge av en papiropphopning (eller ujevn strømforsyning) så må man sjekke den 5 A sikringen som sitter under sidedekselet på operatørsiden. Sikringen må sjekkes og eventuelt byttes hvis det er indikasjon på at den er ødelagt.**

Hvis det på dette tidspunktet ikke er noen elektrisk funksjon på maskinen, bør De ringe Deres forhandler eller Technical Support hos Schleicher & Co International AG på +49 7544 60 0. Når man har fastslått at maskinen fungerer elektrisk kan resten av maskinen settes sammen. **Advarsel: Hvis man ikke leser denne instruksjonen for montering kan man risikere å ødelegge maskinen.**

Matningsbordet er montert slik at de utkuttete områdene på bunnen av bordet passer på pinnene på hver side av rammen. **NB: BOLTEN PÅ DEN BAKRE PINNEN KAN IKKE JUSTERES.** Begynn med å få den fremre kanten inn mellom rammen øverst på maskinen. Se bildet på fremsiden. **NB: PAPIRINNMATNINGSVEGGENE MÅ IKKE MONTERES FØR INNMATNINGSBORDET ER PÅ Plass.**

Når dette er gjort kan man begynne å bringe bordet til nedre posisjon og sett hakkene fremst på bordet på de to indre støttepinnene og dytt inn. De to bakre hakkene skal hvile på de bakre støttepinnene. Først når bordet er skikkelig på plass kan papirinnmatningsveggene monteres. Bruk skruen på undersiden av bordet til å justere det lille røde hjulet til det berører det svarte hjulet. Det skal ikke være press mellom de to hjulene – bare kontakt.



Bilde 1

### INNSTALLERING AV 2. FOLDEBORD

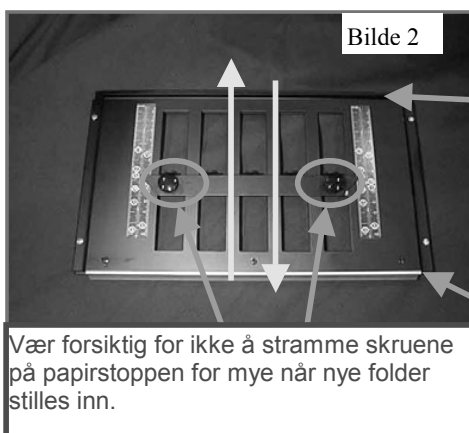
Det 2. foldebordet skal **alltid** monteres inn i hulrommet under innmatningsbordet (se bilde nr. 1). Avhengig av hvilken fold som ønskes kan dette bordet monteres på to måter. Aluminiumsdeflektoren på 2. foldebord må vende mot maskinen hvis kun en fold på arket er ønskelig. Dette er illustrert på bilde nr. 2.

Hvis to folder på arket er ønskelig må aluminiumsdeflektoren vende vekk fra maskinen (åpning mot maskinen). For montering skal bordet rett og slett bare posisjoneres slik at de to pinnene på hver side av rammen på maskinen passer i uthulingene på undersiden av bordet (se bilde nr. 2). Det er viktig at dette bordet kommer ordentlig på plass ellers vil maskinen produsere papirstans eller unøyaktige folder.

### JUSTERING AV MATESYSTEMET

**NB: Kontinuerlig operasjon kan bare utføres med løse ark eller skikkelig sammenstiftede sett av ark.**

1. Senk det røde hjulet inntil det kommer lys inn mellom det røde og svarte hjulet.
2. Slå på maskinen. Hold et ark av samme tykkelse som de som ønskes foldet mellom hjulene og sakte hev det røde hjulet inntil det tar tak i arket.
3. Slå av maskinen og plasser tre test-ark på innmatningsbrettet og slå på maskinen igjen. De tre arkene skal bli dratt inn et av gangen. Hvis maskinen ikke mates i det hele tatt er det røde hjulet for høyt, og hvis det tas



Bilde 2

Når det 2. foldebordet monteres for to folder må den åpne enden vende mot maskinen.

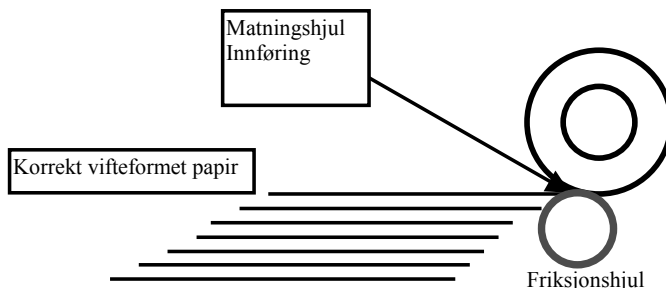
Når det 2. foldebordet monteres for kun en fold må aluminiumsdeflektoren vende mot maskinen.

inn mer enn ett ark av gangen er det røde hjulet for lavt. Justering er nødvendig.

### **KORREKT ILEGGING AV PAPIR**

Korrekt ilegging av papir skjær ved å sørge for at arkene som ønskes foldet blir lagt på innmatningsbrettet i en vifteform. Dette betyr at topp-arket skal såvidt berøre det svarte hjulet og hvert ark under skal være litt lengre bak. Maskinen kan nå dra inn topp-arket i en kontinuerlig operasjon. Det behøver ikke å være en ekstrem vifte-formasjon, men som en guide kan en 1 cm tykk bunke med ark måle 1 cm fra venstre til høyre i lengderetningen (se illustrasjon nedenfor).

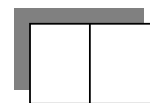
Arkbunken har en tendens til å gli sammen igjen når den er lagt i maskinen. Prøv ikke å forhindre dette. Papirinnmatningsveggene skal ikke holde papiret fast, men gli lett med en 0.8 mm klaring på hver side.



### **FORSKJELLIGE FOLDESTILER**

#### **EN FOLD – HALV-FOLD**

For å gjøre en halv-fold må man passe på at det 2. foldebordet er reversert (se side 4). Arket vil nå ikke kunne gå inn i det 2. foldebordet og man oppnår kun en fold.

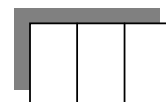


Hvordan dette foldebordet er justert spiller nå ingen rolle. Juster kun det 1. foldebordet for korrekt fold. Det finnes en oversikt på mottakelsesbrettet for de mest vanlige foldetypene. **Oversikten er en tilnærming og enkelte justeringer kan være nødvendig for å oppnå beste foldekvallitet.**

**NB: SKRUENE PÅ FOLDEBORDENE MÅ ALDRI SKRUES TIL FOR HARDT.**

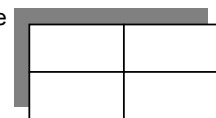
#### **DOBBEL FOLD (BREFOLD)**

For å gjøre en dobbelfold må det 2. Foldebordet snues slik at åpningen er mot maskinen (se bilde og beskrivelse side 4). Juster både det 1. og 2. foldebord korrekt i henhold til ønsket fold. Det finnes en oversikt på mottakelsesbrettet for de mest vanlige folde-typene. Oversikten er en tilnærming og enkelte justeringer kan være nødvendig for å oppnå beste foldekvallitet.



#### **FOLDE ET ARK I FIRE**

1. Sett opp maskinen for enkel fold og kjør gjennom alle arkene som ønskes foldet.
2. Juster matningshjul/friksjonshjul når et av de allerede foldete arkene ligger inntil de to hjulene (fold må være nærmest hjulene).
3. Senk det røde hjulet littegrann for å ta høyde for det tykkere materialet.
4. Juster foldesystemet for ønsket fold nummer to.
5. Kjører en test og sjekk om resultatet er som ønsket.



### **SAMMENSTIFTEDE SETT**

Sammenstiftede sett er ikke anbefalt på maskinen da de over tid vil ødelegge folde-sylindrene. Ønsker man disse likevel foldet så bør man sette stifter i begge topp-hjørnene. Stiftene bør være satt i parallellt med topp-kanten av arkene. Et alternativ til dette er å senke det røde hjulet og håndmate settene individuelt (ustiftet).

### **JUSTERING AV HJUL FOR STABBLING AV FOLDEDE ARK**

Stablingshjulene's lengde kan justeres ved å skli hjulene til ønsket posisjon (se bilde nr. 3). Disse hjulene er fjærbelastet og kan også fjernes.

Korrekt justering av stablingshjulene skal være slik at kraften fra foldesylindrene skal føre den fremste kanten på de foldede arkene under stablingshjulene. Hvis de foldede arkene fullstendig lander på transportbåndet før de går under stablingshjulene, så vil ikke maskinen operere korrekt. F. eks. hvis et foldet ark kommer ut av maskinen 9.3 cm lang, så må stablingshjulet plasseres ca. 8.5 cm fra utgangen av foldesylindrene. Eksperimentering kan være nødvendig for korrekt operasjon, som igjen vil sørge for at arkene ligger enhetlig på mottakelsesbrettet.

Bilde 3



### **VEDLIKEHOLD**

#### **SMØRING**

For hver 20. time maskinen har vært i operasjon, så må hylsene smøres med en dråpe smøringsolje.

#### **RENGJØRING**

Rengjør foldesylindrene med Martin Yale's 'Rubber Roller Cleaner' for hver 20. operasjonstime. Dette kan gjøres ved hjelp av en Scotch-Brite-klut eller bomullsklut.



Bilde 4



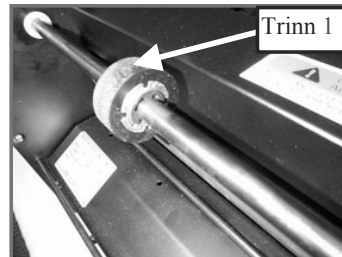
### ROTERT AV FRIKSJONSHJUL

Fra tid til annen må det røde hjulet bli løsnet og rotert littegrann for så å bli skikkelig skrudd fast igjen. Dette bør gjøres periodisk siden det vil oppstå en flate på kontaktpunktet med papirene som blir matet inn.

### BYTTE AV MATNINGSHJUL

**NB: DET ER BEST Å SKIFTE MATNINGSHJULET MED MATNINGSBORDET FJERNET FRA MASKINEN.**

1. Bruk en flat skrutrekker til å fjerne skruen fra høyresiden av navet. **Litt bruk av WD40 kan være nødvendig for å løse skruen.**
2. Fjern E-klipset fra metallstangen på høyre og venstre siden av rammen. Fjern E-klipset fra høyre siden av matningshjulet.
3. Dytt metallstangen til den motsatte siden operatørsiden. Du skal kunne føle litt motstand.
4. Med metallstangen fri på operatørsiden kan det gamle hjulet dyttes av.
5. Dytt nytt hjul på metallstangen. Vær oppmerksom på at hullet for skruen er på den motsatte siden av operatørsiden og dytt hjulet helt opp til metallklipset.
6. Juster metallstangen tilbake på plass på operatørsiden. Sett på E-klipsene på venstre og høyre siden for å holde stangen på plass. Sett på E-klipset på høyre siden av matningshjulet.
7. Før hjulet tilbake på plass og sett på skruen. **Pass på at denne ikke strammes for hardt da skruen kun skal være i kontakt med metallet under.**



### FEILSØKING

#### PAPIROPPHOPNING

Det kan være flere grunner for at foldemaskinen vil skape papiropphopning. De mest vanlige årsakene er urene foldesyndre og unøyaktig innstilling av foldebordene. Seksjonen med 'Innstalling av matningsbord' og 'Innstalling av 2. foldebord' bør leses igjen før man rengjør sylindrene. På denne maskinen finnes det flere løsninger i det tilfellet at maskinen skulle føre til papiropphopning. Løsningene er listet opp på neste side i rekkefølgen som viser enkleste til vanskeligste alternativ.

#### REVERSERING AV MOTOREN FOR Å LØSE OPPHOPNING

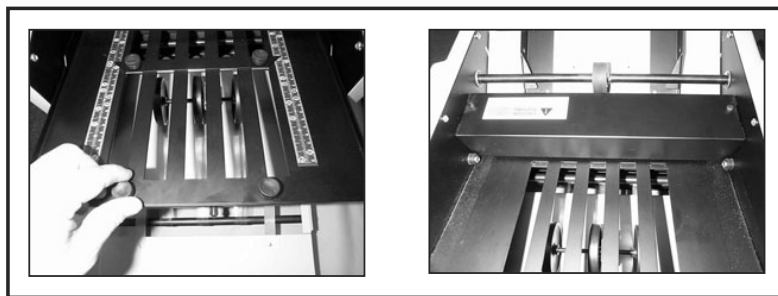
Det finnes to brytere på maskinen og en av disse tillater reversering. Dette blir utført ved å presse begge knapper samtidig. En papiropphopning kan nå fjernes ved at man arbeider med arkene samtidig som motoren reverseres. Det finnes en referansetegn ved siden av knappen for å eliminere utvetydighet.

#### MANUELL FRIGJØRING AV PAPIROPPHOPNING VED BRUK AV SKRUTREKKER

For en mer alvorlig papiropphopning så kan man bruke en flat skrutrekker i hullet på operatørsiden til manuelt å snu foldesyndrene. Prøv ikke å snu disse foldesyndrene manuelt når maskinen er slått på.

#### FRIGJØRING AV PAPIR VED Å FJERNE LOKK PÅ 1. FOLDEBORD

Når opphopet papir ikke kan fjernes ved en av de fremgangsmåtene beskrevet ovenfor så kan man fjerne lokket fra det 1. foldebordet. Dette gjøres ved å løse og fjerne de to skruene som holder lokket på plass (se bildet til venstre nedenfor). Man har nå bedre tilgang til foldesyndrene og papir som sitter fast. **NB: Når lokket settes tilbake så må man passe på at skruene ikke skrues for hardt til.**



Reserveliste og diagram er tilgjengelig separat



MARTIN YALE  
Industries

## 1217A Инструкция по эксплуатации

Реверсивный двигатель  
Фрикционная подача  
Транспортер-укладчик



Простой демонтаж  
Настройка сгибов  
Счетчик может входить  
в поставку

### СДЕЛАНО В США

ХАРАКТЕРИСТИКИ	СОДЕРЖАНИЕ
Вес бумаги ..... 60-240 г/м <sup>2</sup>	Характеристики аппарата. .... Стр. 25
Макс. размер бумаги ..... 30x46 см	Составные части аппарата ..... Стр. 26
Мин. размер бумаги ..... 10x10 см	Номера деталей упаковки ..... Стр. 26
Скорость ..... 10,300 листов/час	Контроль мощности и степень защиты ..... Стр. 26
Тип сгибов ..... тройной, одинарный, Z, двойной-, параллельный, французский, Baronial	Монтаж подающего столика ..... Стр. 26
Максимальная загрузка подающего столика ..... 4 см	Монтаж 2-го фальцевального столика ..... Стр. 26
Одновременное фальцевание ..... 3 листа	Настройка системы подачи ..... Стр. 27
Цвет ..... Серый	Правильная загрузка бумаги ..... Стр. 27
Размеры ..... 107x45x43 см	Различные виды сгибов ..... Стр. 27
Вес ..... 24 kg	Настройка укладочного ролика ..... Стр. 27
Вес с упаковкой ..... 26 см	Уход ..... Стр. 28
Потребляемая мощность ..... 230V	Поиск неисправностей ..... Стр. 28
Настоящая инструкция действительна для аппаратов с серийным номером выше 31,450	

Мы благодарим Вас за покупку автоматического фальцевального аппарата Модель 1217A производства Martin Yale. Благодаря своей конструкции и правильному уходу этот аппарат может многие годы использоваться без проблем. После получения аппарата проверьте внешнюю коробку на наличие признаков повреждений при транспортировке. Если аппарат был поврежден при транспортировке, сразу же сообщите своему продавцу/поставщику и попросите сделать экспертизу. Если у вас будут другие вопросы, обращайтесь, пожалуйста, к своему продавцу/поставщику.

#### Осторожно:

У модели 1217A есть подвижные части и эксплуатацию следует производить с осторожностью. Никогда не используйте аппарат, если на Вас свободная одежда или украшения. Не оставляйте работающий аппарат без присмотра. Пожалуйста, найдите время перед началом работы с аппаратом и прочитайте все инструкции.

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

**Sjekk at følgende deler er inkludert når du mottar maskinen:**

1. 1217A автоматический фальцевальный аппарат
2. Устройство подающего столика (W-A121768)
3. 2. фальцевальный столик (W-A121767)
4. Приемный поддон (W-A121702)
5. Устройство укладочного ролика (W-A121718)

**Номера деталей упаковки:**

1. Коробка M-S026202 (к-во: 1)
2. Футляр направляющих для бумаги M-S026202-1 (к-во: 1)
3. Правый конечный колпачок M-S026202-2 (к-во: 1)
4. Левый конечный колпачок M-S026202-3 (к-во: 1)
5. Футляр подающего столика M-S026202-4 (к-во: 1)
6. Футляр поддона укладчика M-S026202-5 (к-во: 1)
7. Инструкция по эксплуатации M-S027091 (к-во: 1)

Как только Вы убедились, что все необходимые элементы в наличии, распакуйте отдельные части и отложите упаковку в сторону. Сохраните упаковку аппарата на случай, если аппарат нужно будет установить в другом месте. **ПРИМЕЧАНИЕ: При вынимании из коробки аппарат нельзя поднимать за первый фальцевальный столик. Подающий столик тоже нельзя поднимать или устанавливать, уцепившись за направляющие для бумаги, так как они могут от этого погнуться, что приведет к неточному фальцеванию.**

## **ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ/ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ**

1. Поставьте аппарат на поверхность стола так, чтобы со всех сторон к нему был доступ. Минимум 45 см было бы идеально.
2. Размотайте кабель питания и вставьте его в настенную розетку. Аппарат должен быть подключен к розетке 220В.
3. Включите аппарат для проверки электрических функций. Если тока нет, проверьте, есть ли ток в розетке, включив в нее другой аппарат, о котором Вы знаете, что он работает. Повторите контрольные действия.

**ПРИМЕЧАНИЕ: Если отключение тока могло быть непосредственно связано с затором бумаги, проверьте 5 А предохранитель под крышкой со стороны привода аппарата. Предохранитель нужно проверить и при необходимости заменить, если такой признак, как затор бумаги, скачок напряжения и т. д., указывает на то, что этим могло быть вызвано прерывание подачи тока.**

Если все еще нет тока, позвоните Вашему продавцу/поставщику. Как только электропитание станет устойчивым, аппарат можно собирать. **Предупреждение: Если Вы не прочитали указания для сборки, это может привести к повреждениям аппарата.**

Подающий столик монтируется так, чтобы выемка на нижней поверхности столика совпала с соответствующими штифтами боковых рамок. **ПРИМЕЧАНИЕ: БОЛТ ЗАДНЕГО ШТИФТА НЕЛЬЗЯ ПЕРЕСТАВЛЯТЬ.** Сначала вставьте передний край столика между боковыми рамками сверху аппарата. Смотри фото на первой странице. **ПРИМЕЧАНИЕ: НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ БУМАГИ ВСТАВЛЯЮТСЯ ТОЛЬКО ТОГДА, КОГДА ПОДАЮЩИЙ СТОЛИК УЖЕ СМОНТИРОВАН НА АППАРАТЕ.**



Фото 1

Если это уже сделано, начинайте приводить столик в нижнюю позицию и выравнивать передний край с внутренними опорными штифтами. Если столик установлен на аппарате, можно вставлять направляющие для бумаги. Используйте барашковую гайку на дне столика, чтобы поднять маленький красный ролик, так чтобы он касался черного ролика. Между ними не должно быть никакого давления, а лишь контакт.

## **МОНТАЖ ВТОРОГО ФАЛЬЦЕВАЛЬНОГО СТОЛИКА**

Второй фальцевальный столик **всегда** должен быть вставленным в полое пространство под подающим столиком (смотри фото 1). Однако, возможны два вида монтажа, в зависимости от желаемого фальцевания. Алюминиевая отводная пластина на втором фальцевальном столике устанавливается по направлению к аппарату, если на листе нужно сделать только один сгиб. Это показано на фото 2.

Если же нужно сделать два сгиба на листе, алюминиевая отводная пластина должна быть направлена во внешнюю сторону. Для этого просто расположите столик так, чтобы обе тяги находились между боковыми рамками аппарата в выемках на дне фальцевального столика (см. фото 2). Это важно, потому что при неправильном позиционировании столика аппарат будет делать заторы и неточное фальцевание. Фото 2

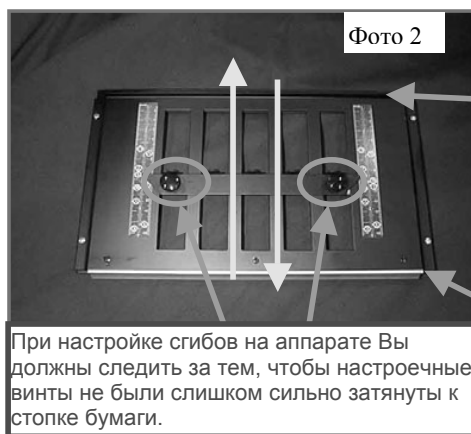


Фото 2

При настройке сгибов на аппарате Вы должны следить за тем, чтобы настроечные винты не были слишком сильно затянуты к стопке бумаги.

При установке второго фальцевального столика для тройного фальцевания, нужно обратить внимание, что открытый край направлен к аппарату.

При установке фальцевального столика для среднего фальцевания, он должен быть так установлен, чтобы конец отводной пластины был направлен к аппарату.

## **НАСТРОЙКА ПОДАЮЩЕЙ СИСТЕМЫ**

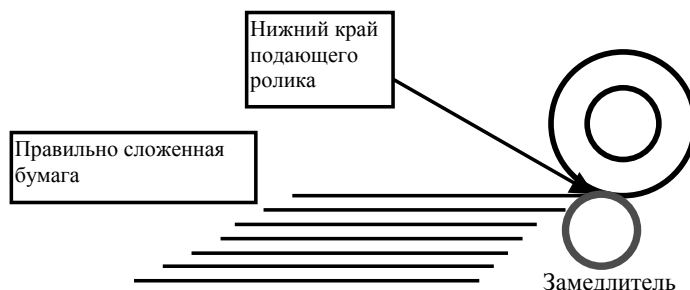
**ПРИМЕЧАНИЕ: Непрерывная работа возможна только с отдельными листами или листами, сложенными должным образом.**

1. Опустите красный ролик на подающем столике до образования зазора между ним и черным роликом.

2. Включите аппарат. Держите лист, предназначенный для обработки, между роликами. Медленно поднимайте красный ролик, пока лист не будет затянут.
3. Выключите аппарат и положите три листа бумаги для проверки в подающий столик. Снова включите аппарат, он должен захватить эти три листа один за другим. Если ни один лист не был захвачен, это значит, что красный ролик стоит слишком высоко, если аппарат пытается захватить более одного листа, значит ролик стоит слишком низко. Произведите необходимые новые настройки.

### **ПРАВИЛЬНАЯ ЗАГРУЗКА БУМАГИ**

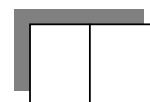
Чтобы загрузить аппарат должным образом, листы бумаги должны загружаться в аппарат сложенными в обратном порядке. Это означает, что самый верхний лист лежит у нижнего края черного ролика, а каждый следующий, лежащий ниже, лист немного сдвинут назад. Благодаря этому аппарат может непрерывно захватывать верхний лист из стопки. Сдвиг не должен быть слишком большим. 1,3 см стопка может быть сдвинута слева направо на 1,3 см (см. фото). Когда стопка вложена в аппарат, она стремится слегка сдвинуться назад. Не пытайтесь этому препятствовать, это не вызовет никаких проблем. Направляющие для бумаги не должны зажимать бумагу, должен оставаться зазор 0,01 см с обеих сторон.



### **ВИДЫ СГИБОВ**

#### **ОДИНАРНОЕ ФАЛЬЦЕВАНИЕ (СРЕДНЕЕ ФАЛЬЦЕВАНИЕ)**

Чтобы сделать среднее фальцевание, 2-й фальцевальный столик должен быть перевернут (смотри стр. 4). Когда он перевернут, бумага будет отталкиваться от алюминиевой отводной пластины, вместо того, чтобы втягиваться в выемку на противоположной стороне.

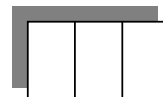


Когда фальцевальный столик перевернут, его настройка уже не играет никакой роли. Настройте стопор 1-го фальцевального столика на нужное фальцевание. Карта сгибов с наиболее употребительными настройками находится на приемном поддоне. **Настройки имеют лишь приблизительные значения, чтобы получить оптимальное качество сгибов, может возникнуть необходимость в дополнительной подстройке.**

**ПРИМЕЧАНИЕ: БАРАШКОВЫЕ ВИНТЫ ФАЛЬЦЕВАЛЬНОГО СТОЛИКА НЕ ДОЛЖНЫ СЛИШКОМ СИЛЬНО ЗАТЯГИВАТЬСЯ.**

#### **ДВОЙНОЕ ФАЛЬЦЕВАНИЕ (ФАЛЬЦЕВАНИЕ ПИСЕМ)**

Чтобы сделать двойное фальцевание, сначала нужно установить 2-ой фальцевальный столик открытым краем к аппарату (смотри фото на стр. 4). Настройте 1-ый и 2-ой фальцевальные столики на нужный вид сгибов. На приемном поддоне аппарата находится карта сгибов с наиболее употребительными настройками. Настройки фальцевального столика имеют лишь приблизительные значения. Чтобы добиться оптимального качества сгибов, возможно, потребуется дополнительная подстройка.



#### **ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ СГИБ**

1. Настройте первый фальцевальный столик на необходимые размеры бумаги пропустите ее через аппарат для одинарного фальцевания.
2. Установите направляющие для бумаги так, чтобы край бумаги по сгибу как можно ближе прилегал к черному подающему ролику.
3. При большей толщине материала немного опустите красный ролик (1/20 поворота).
4. Снова настройте систему фальцевания на нужный вид сгибов.
5. Попробуйте на одном листе и проверьте, правильно ли происходит подача.

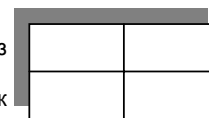


Фото 3



### **СЛОЖЕННЫЕ В СТОПКУ КОМПЛЕКТЫ**

Сложенные в стопку комплекты не рекомендуется использовать на аппарате, так как из-за этого со временем могут быть повреждены фальцевальные ролики. Такие комплекты, однако, можно обрабатывать, если каждый комплект сложен в стопку в обоих верхних углах. Стопки должны лежать параллельно к верхнему краю листа. В качестве альтернативы можно совсем опустить красный ролик, и тогда подавать комплекты отдельно (не стопкой).

### **НАСТРОЙКА УКЛАДОЧНОГО РОЛИКА**

Длина укладочного ролика может регулироваться по желанию путем передвигания роликов (смотри фото). Они оснащены пружинами и снимаются.

Укладочные ролики нужно так настроить, чтобы исходящее усилие фальцевальных роликов принудительно направляло ведущий край сложенного документа под укладочные ролики. Если документ полностью приходит на транспортировочное устройство, так и не затянувшись под укладочные ролики, работа аппарата идет неправильно. В качестве примера: Если из аппарата



Фото 4

выходит фальцованный документ шириной 9,5 см, укладочные ролики должны располагаться примерно на 9 см от выходной части аппарата. Возможно, будут необходимы несколько попыток. Когда ролики настроены правильно, документ выходит из аппарата равномерно.

## УХОД

### СМАЗКА

После каждых 20 часов работы аппарата нужно нанести на втулки аппарата каплю смазочного масла.

### ЧИСТКА

После каждых 20 часов работы нужно очищать фальцевальные ролики аппарата чистящим средством для резиновых роликов. Это лучше всего делать специальной салфеткой Scotch-Brite Pad и старой хлопчато-бумажной тканью.

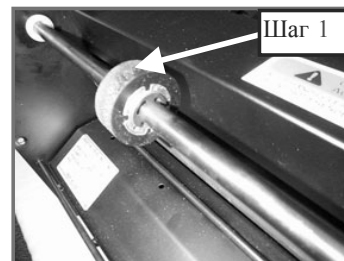
### ПОВОРАЧИВАНИЕ ЗАМЕДЛИТЕЛЯ

Время от времени нужно отпускать красный ролик аппарата и поворачивать новой стороной и потом снова снова закреплять. Это делается через определенные промежутки времени, когда из-за износа на рабочей поверхности ролика появятся потертые места.

### ЗАМЕНА ПОДАЮЩЕГО РЕЗИНОВОГО РОЛИКА

**ПРИМЕЧАНИЕ: ПРОЩЕ ВСЕГО ЗАМЕНА ПОДАЮЩЕГО РЕЗИНОВОГО РОЛИКА ПРОИЗВОДИТСЯ ПУТЕМ СНЯТИЯ ПОДАЮЩЕГО СТОЛИКА С АППАРАТА**

1. Плоской отверткой снимается винт на правой стороне втулки подающего резинового ролика. **Возможно, потребуется растворитель-аэрозоль WD40.**
2. Снимите держатель-Е со стержня у левой и правой боковых рамок. Снимите держатель-Е с правой стороны подающего резинового ролика.
3. Сдвиньте стержень на обесточенную сторону выключателя, Вы можете заметить сопротивление.
4. Когда теперь стержень освободится из рамки рабочей части, вынимайте старый подающий резиновый ролик.
5. Наденьте на стержень новый ролик, обратите внимание на резьбовое отверстие и убедитесь, что оно расположено на боковой стороне, не являющейся рабочей. Сдвиньте его до металлического держателя.
6. Выровняйте подающий стержень в рамке рабочей части. Замените держатель-Е с левой и правой стороны для постоянного поддержания стержня с роликом. Замените держатель-Е на правой стороне подающего резинового ролика.
7. Установите пружину со стороны втулки подающего резинового ролика. **Винт не должен быть слишком сильно затянут. При затягивании головка винта должна только контактировать с пружиной.**



## ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

### ЗАТОР БУМАГИ

Заторы бумаги в фальцевальной машине могут быть вызваны разными причинами. Чаще всего это случается из-за загрязненных фальцевальных роликов или неправильной установки деталей. Перед чисткой роликов нужно проверять части устройств подающего и фальцевального столиков. Если в аппарате возникают заторы, в его конструкции заложены различные возможности для их устранения. Способы решения этой проблемы приведены в порядке возрастания сложности: от самого легкого до наиболее сложного.

### РЕВЕРСИВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ЗАТОРОВ БУМАГИ

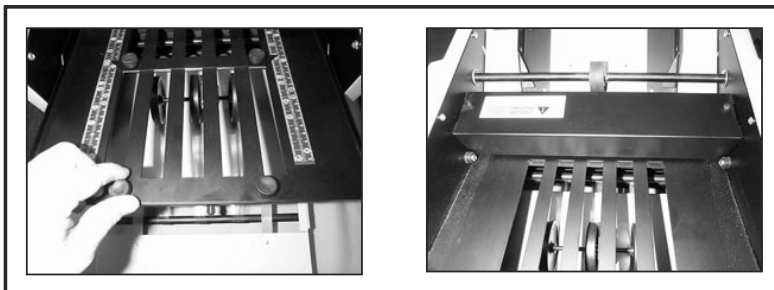
На аппарате находится вспомогательный переключатель для обратного хода аппарата. Он включается путем одновременного нажатия обоих переключателей. Обычно, так можно устранить затор бумаги, вытягивая бумагу при включении обратного хода аппарата. Рядом с переключателем находится наклейка с указаниями, чтобы не возникло путаницы.

### РУЧНОЙ СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ ЗАТОРА С ПОМОЩЬЮ ПЛОСКОЙ ОТВЕРТКИ

Для случаев, когда застревают большое количество бумаги, со стороны привода аппарата предусмотрена щель, где с помощью большой плоской отвертки можно вручную поворачивать ролики. Не пытайтесь поворачивать ролики вручную, когда аппарат включен.

### СНЯТИЕ КРЫШКИ ФАЛЬЦЕВАЛЬНОГО СТОЛИКА ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ЗАТОРА БУМАГИ

Если бумага прочно застряла и ее нельзя вынуть описанными выше методами, возможно, потребуется снять крышку верхнего фальцевального столика. Это можно сделать, отпустив барашковые винты (2) (thumbknobs), которые удерживают крышку, и сняв крышку с аппарата. Так лучше всего можно получить доступ к роликам и к бумаге. **ПРИМЕЧАНИЕ: Когда будете устанавливать винты на место, следите, чтобы они не были слишком сильно затянуты.**



Схемы и диаграммы частей аппарата предоставляются отдельно



MARTIN YALE  
Industries

## 1217A Driftsanvisningar

Omkastbar motor  
Friktionsmatning  
Bandutmatningskorg



Enkel demontering  
Justerbara vikningar  
Finns med räkneverk

MADE IN USA

### MASKINUPPGIFTER

Pappersvikt.....	60-240 g/m <sup>2</sup>
Max. Pappersstorlek.....	30x46 cm
Min. pappersstorlek.....	10x10 cm
Hastighet.....	10 300 ark per timme
Typer av vikning.....	tredubbel, enkel, Z, dubbel parallell, fransk, baronial
Belastbarhet matningsbord.....	4 cm
Kapacitet staplade ark .....	3 ark
Färg.....	Grå
Dimensioner.....	107x45x43 cm
Vikt.....	24 kg
Transportvikt.....	26 kg
Effekt .....	230V
Denna manual är avsedd för maskiner med ett serienummer högre än 31 450	

### INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Maskinuppgifter.....	sida 29
Komponenter som medföljer enheten .....	sida 30
Detaljnummer för förpackningsmaterial.....	sida 30
Kontrollera strömförsörjning, säkringsstorlek .....	sida 30
Installation av matningsbord .....	sida 30
Installation av andra vikbordet .....	sida 30
Inställning av matningssystemet .....	sida 30
Ladda papper korrekt .....	sida 31
Typer av vikning .....	sida 31
Justerings av staplingshjul.....	sida 31
Underhåll.....	sida 31
Felsökning.....	sida 32

Tack för köpet av den automatiska vikmaskinen modell 1217A från Martin Yale. Med rätt underhåll är den här maskinen utformad att fungera problemfritt under många år. När maskinen levereras, kontrollera ytterkartongen och säkerställ att det inte finns några tecken på transportsador. Om maskinen skadats under transporten, kontakta speditören omedelbart och begär en kontroll.

#### Varning:

Modellen 1217A har delar som rör sig och skall därför användas med försiktighet. Bär aldrig löst sittande kläder eller smycken när du använder enheten. Lämna aldrig maskinen utan uppsikt när den är igång. Ta dig tid att läsa alla instruktioner innan maskinen används.

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

**När enheten tas emot, kontrollera att följande komponenter finns med:**

1. 1217A automatisk vikmaskin
2. Matningsbordsenhet (W-A121768)
3. 2:a vikbordet (W-A121767)
4. Mottagningskorg (W-A121702)
5. Staplingshjulenhet (W-A121718)

**Detaljnummer förpackningar:**

1. Kartong M-S026202 (antal: 1)
2. Inlindad pappersföring M-S026202-1 (antal: 1)
3. Höger ändlock M-S026202-2 (antal: 1)
4. Vänster ändlock M-S026202-3 (antal: 1)
5. Inlindat matningsbord M-S026202-4 (antal: 1)
6. Inlindad staplingskorg M-S026202-5 (antal: 1)
7. Ågarens manual M-S027091 (antal: 1)

När det har säkerställts att alla nödvändiga komponenter medföljt leveransen, packa upp varje del och lägg förpackningsmaterialet åt sidan. Spara maskinens förpackningsmaterial, om den senare skulle behöva flyttas. **Observera: När maskinen tas ut från kartongen, lyft den inte i det första vikbordet. Lyft eller installera inte heller matningsbordet genom att ta tag i pappersföringarna. Detta kan göra att de böjs, vilket kan leda till otillfredsställande vikning.**

### VERIFIERA FUNKTION /DRIFTSÄTTNING

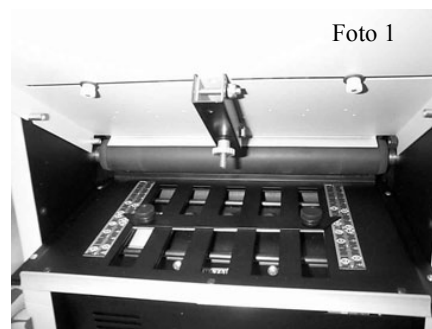
1. Sätt enheten på en bordsskiva där den går att komma åt från alla håll. Minst 46 cm är idealiskt.
2. Linda upp kabeln och sätt in den i ett vägguttag. Enheten skall anslutas till ett 220VAC.
3. Sätt på enheten för att se att elen fungerar. Om inte, säkerställ att uttaget tillförs ström med någon annan apparat som du vet fungerar. Upprepa stegen och verifiera.

**OBSERVERA: Om ingen ström tillförs på grund av att papper fastnat, kontrollera 5A-säkringen under höljet på användarsidan. Säkringen bör kontrolleras och eventuellt bytas ut om det finns några tecken på att den löst ut, såsom t.ex. papper som fastnat, spänningssprång, etc.**

Om det fortfarande inte finns någon elektrisk funktion, kontakta din återförsäljare eller avdelningen för teknisk support. När strömmen verifierats, kan enheten monteras. **Varning: enheten kan skadas om inte monteringsinstruktionerna läses noggrant.**

Matningsbordet monteras så att det utskurna området på bordets botten passar på tapparna på varje sidoram. **OBSERVERA: BULTEN PÅ DEN BAKRE TAPPEN KAN INTE JUSTERAS.** Börja genom att sätta bordets framkant mellan sidoramarna uppe på maskinen. Se bilden på framsidan. **OBSERVERA: INSTALLERA INTE PAPPERSFÖRINGARNA FÖRRÄN MATNINGSBORDET ÄR PÅ ENHETEN.**

När detta är gjort, börja med att sätta bordet i den lägre positionen, rikta framkanten efter de inre stödtapparna. När matningsbordet har installerats på maskinen, installera pappersföringarna. Använd vingmuttern på bordets undersida för att höja upp det lilla röda hjulet så att det berör det svarta hjulet. Det skall inte vara något tryck mellan dem, endast kontakt.



### INSTALLATION AV ANDRA VIKBORDET

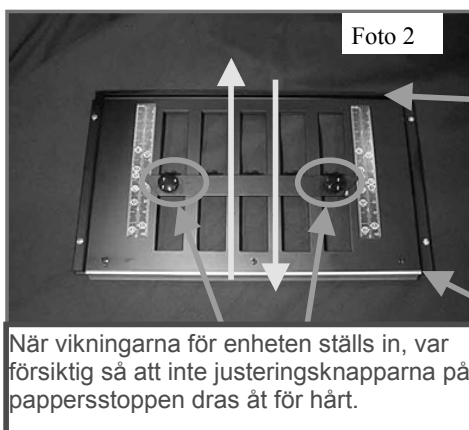
Det andra vikbordet skall **alltid** installeras i håligheten under matningsbordet (se foto 1). Beroende på vikningssätt som skall utföras kan det dock installeras på två olika sätt. Aluminiumdeflektorn på det andra vikbordet skall installeras riktad mot enheten när arket endast skall vikas en gång. Detta visas på foto nr. 2.

Skall det dock vara två vikningar av arket, skall aluminiumdeflektorn vara riktad utåt. För att haka in, placera bordet så att de två fäststagen mellan maskinens sidorammar är i de utskurna spåren i botten av vikbordet (se foto nr. 2). Det är viktigt att detta görs eftersom om bordet inte positioneras korrekt kommer maskinen att klämma och vika felaktigt.

### INSTÄLLNING AV MATNINGSSYSTEMET

**OBSERVERA: Kontinuerlig körning kan endast göras med enskilda papper eller korrekt staplade ark.**

1. Sänk ned det röda hjulet i matningsbordet tills det är ljus mellan det röda och svarta hjulet.
2. Sätt på enheten. Håll buntens som skall köras mellan hjulen. Höj långsamt det röda hjulet tills ark dras in.
3. Stäng av enheten och sätt tre buntar som skall testas i matningskorgen. Sätt på enheten igen, de skall bearbetas en efter en. Om inga ark matas alls, är det röda hjulet för hårt åtdraget, om maskinen försöker med mer än ett, är hjulet för löst. Justera om så krävs.



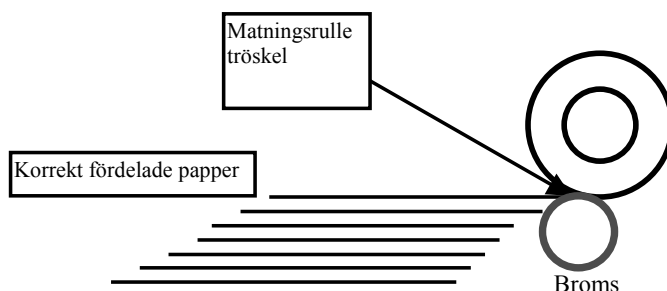
När det andra vikbordet installeras för en trippelvikning, skall det sättas in så att den öppna änden är riktad mot maskinen.

När det andra vikbordet installeras för en halv vikning, skall det sättas in så att deflektoränden är riktad mot maskinen.

## LADDA PAPPER KORREKT

För att korrekt ladda maskinen, skall bunten med papper sättas in i maskinen i en bakvänd solfjäder. Detta betyder att det översta arket skall vara vid det svarta hjulets tröskel och varje enskilt blad under skall vara lite längre bak. Detta gör att maskinen kan dra bort det som är överst i stapeln kontinuerligt. Det behöver inte vara särskilt mycket. En 1,3 cm stapel kan fördelas 1,3 cm från vänster till höger (se bild).

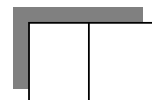
När bunten placerats i maskinen finns en lätt tendens att bunten glider ihop igen. Försök inte att förhindra detta eftersom det inte har någon större betydelse. Pappersföringarna skall inte klämma pappret, det skall vara 0,01 cm fritt utrymme på varje sida.



## TYPER AV VIKNING

### ENKEL VIKNING (HALV VIKNING)

För att göra en enkel vikning skall det andra vickbordet vändas (se sida 4). När det är vänt stöts pappret bort från aluminiumdeflektorn istället för att gå in i spåret på motsatt sida.

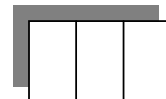


När vickbordet vänts har inställningen ingen betydelse. Ställ in det första vickbordets pappersstopp för korrekt vikning. Det finns en viktabel på mottagningskorgen med de vanligaste inställningarna. **Inställningarna är endast ungefärliga, vissa justeringar kan krävas för att bästa vikiningskvaliteten skall uppnås.**

**OBSERVERA: DRA INTE ÅT SKRUVARNA PÅ VICKBORDEN FÖR HÅRT.**

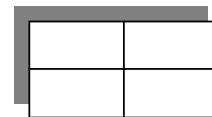
### DUBBELVIKNING (BREVVIKNING)

För att göra en dubbelvikning, skall det andra vickbordet installeras med den öppna änden in först (se figur på sida 4). Ställ in både första och andra vickbordet på passande sätt för vikningen. Det finns en viktabel på maskinens mottagningskorg med de vanligaste inställningarna. Inställningarna för vickbordet är endast ungefärliga. Vissa justeringar kan behövas för optimal vikiningskvalitet.



### RÄTVINKLIG VIKNINGRIGHT

1. Ställ in första bordet på rätt format och kör igenom maskinen för korrekt enkel vikning.
2. Justera maskinens matningsguider så att buntens vikta kant är så nära det svarta matningshjulet som möjligt.
3. Sänk försiktigt ned det röda hjulet för att anpassa till det tjockare materialet (1/20 vridning).
4. Justera viksystemet för anpassa till korrekt vikning.
5. Kör ett test för att säkerställa korrekt matning.



## HÄFTADE SET

Häftade set rekommenderas inte på enheten eftersom vikrullarna skadas efter en viss tid. Dessa kan dock köras genom att varje set häftas i båda övre hörnen. Häftklammern skall vara parallell till arkets övre kant. Ett alternativ till detta är att sänka ned det röda hjulet helt och mata seten manuellt (ostaplade).

## JUSTERING AV STAPLINGSJUL

Längden på staplingshjul kan justeras genom att hjulen skjuts till rätt plats (se foto). De är även fjäderbelastade och borttagbara.

När staplingshjulen ställs in, sätt dem så att vikrullarnas utmatningskraft tvingar den första kanten av det vikta dokumentet under staplingshjulen. Om dokumentet landar helt på banden innan de startar under staplingshjulen, fungerar det inte korrekt. Ett exempel; det vikta dokumentet kommer ut ur maskinen 9,5 cm brett, staplingshjulen skall vara ungefär 9 cm från enhetens utgång. Visst experimenterande kan krävas. När hjulen är korrekt inställda, kommer dokumenten ut ur maskinen på ett enhetligt sätt.

Foto 3



## UNDERHÅLL

### SMÖRJNING

Smörj maskinens bussningar var 20:e driftstimme med en droppe medium grade smörjmedel.

### RENGÖRING

Rengör enhetens vikrullar var 20:e driftstimme med Rubber Roller Cleaner. Detta görs bäst med en diskvamp och en gammal bommulstrasa.

### ROTERT AV BROMS

Emellanåt behöver det röda hjulet på enheten lossas och roteras till en ny sida och sedan dras åt ordentligt igen. Detta görs när ett platt område uppstått på rullens yta på grund av slitage.



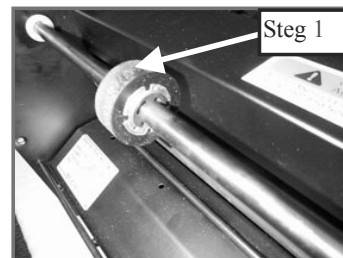
Foto 4



## **BYTA UT MATNINGSRING**

**OBSERVERA: DET ÄR ENKLAST ATT BYTA UT MATNINGSRINGEN NÄR MATNINGSBORDET ÄR BORTTAGET FRÅN MASKINEN.**

1. Använd en spårskruvmejsel, ta bort skruven från den högra sidan av matningsaxeln. **WD40 kan behövas för att lossa den.**
2. Ta bort låsringen från axeln på vänster och höger sidam. Ta bort låsringen från höger sida av matningsringen.
3. Skjut axeln mot sidan utan till-/frånbrytare, ett visst motstånd kan kännas.
4. Med axeln lossad från användarens sidoram, skjut av den gamla matningsringen.
5. Skjut en ny matningsring på axeln, beakta skruvhålen och säkerställ att den är riktat mot icke-användarsidan. Skjut upp helt till låsringen.
6. Justera in matningsaxeln i sidoramerna på användarsidan. Byt ut låsringen på vänster och höger sida för att hålla axeln stilla. Byt ut låsringen på höger sida av matningsringen.
7. Sätt tillbaka ringen på sidan med matningsaxeln. **Dra inte åt skruven hårt. Skruvskallen skall endast ha kontakt med ringen när den dras åt.**



## **FELSÖKNING**

### **PAPPER KLÄMS**

Det finns ett antal orsaker till att pappret fastnar i en vikmaskin. Det vanligaste är smutsiga vikrullar eller en felaktigt installerad komponent. Avsnitten om installation av matningsbord och vikbord skall läsas igenom innan rullarna görs rent. Om papper skulle fastna i maskinen, ingår flera verktyg i maskinens utformning för att ta bort pappret. Lösningarna är listade från det enklaste sättet till det mest avancerade.

### **BACKA MOTOR FÖR ATT ÅTGÄRDA PAPPER SOM FASTNAT**

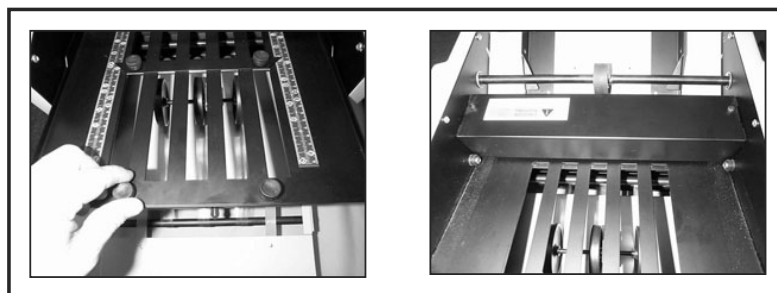
Det finns en andra brytare på maskinen som gör att enheten kan köras bakåt. Detta görs genom att båda brytarna trycks ned samtidigt. Det klämda pappret kan vanligtvis åtgärdas om man arbetar med pappret samtidigt som motorn backas. Det finns ett referensmärke bredvid brytaren för att man inte skall blanda ihop dem.

### **TA BORT PAPPER SOM FASTNAT MED SPÅRSKRUVMEJSEL**

Vid mer allvarliga problem finns en skära på användarsidan där rullarna kan vridas manuellt med en stor spårskruvmejsel. Försök inte att rotera rullarna manuellt när maskinen är på.

### **TA BORT VIKBORD FÖR ATT ÅTGÄRDA PAPPER SOM FASTNAT**

Om pappret har fastnat och inte kan avlägsnas med någon av metoderna ovan, kan det vara nödvändigt att ta bort locket från det övre vikbordet. Detta görs genom att avlägsna de (2) skruvarna som håller locket på plats och sedan dra bort det från maskinen. Detta gör det lättare att komma åt rullarna och pappret. **OBSERVERA: Dra inte åt för hårt när skruvarna skall sättas tillbaka.**



Delar, ritningar och scheman kan fås separat

Division of Martin Yale Industries, Inc.  
251 Wedcor Ave. Wabash, IN 46992  
website: [www.martinyale.com](http://www.martinyale.com)  
email: [info@martinyale.com](mailto:info@martinyale.com)

Ihr Ansprechpartner:



GeWi.Tec GmbH  
Robert-Koch-Str. 1  
82152 Planegg b.Mchn  
Telefon : 089-235089 0  
Telefax: 089-235089 53

[mail@gewi-tec.de](mailto:mail@gewi-tec.de) oder [www.gewi-tec.de](http://www.gewi-tec.de)

**Die Münchner Profis - mit Herz**