FASTBIND
www.maping.com

ELITE

ENGLISH

1. DESCRIPTION……1-3
2. SAFETY INSTRUCTIONS……1-4
3. MAIN PARTS AND CONTROLS……1-6
4. PREPARATIONS ……1-7
5. BINDING A SOFTCOVER BOOK ……1-9
6. BINDING A HARDCOVER BOOK ……1-12
7. BINDING WITH STRIP ……1-16
8. BINDING A SCRATCH PAD ……1-20
9. CARE AND MAINTENANCE ……1-22
10. TECHNICAL SPECIFICATIONS ……1-23
11. TROUBLESHOOTING……1-24
12. WARRANTY TERMS ……1-25

APPENDIX A : Hardcover Toolset Installation ……1-26
APPENDIX B : Fastbind Trimmer Installation ……1-27

FRANÇAIS

1. DESCRIPTION……2-3
2. REGLES DE SECURITE……2-4
3. PIECES PRINCIPALES ET CONTROLES……2-6
4. PREPARATIONS ……2-7
5. RELIER AVEC UNE COUVERTURE SOUPLE ……2-9
6. RELIER AVEC UNE COUVERTURE RIGIDE……2-12
7. RELIER AVEC UNE BANDE……2-16
8. RELIER UN BLOC-NOTES……2-20
9. ENTRETIEN ET MAINTENANCE ……2-22
10. SPECIFICATIONS TECHNIQUES ……2-23
11. TABLEAU DE DEPANNAGE ……2-24
12. CONDITIONS DE GARANTIE ……2-25

ANNEXE A : Installation du kit pour couverture rigide ……2-26
ANNEXE B : Installation du massicot ……2-27

DEUTSCH

1. EINLEITUNG……3-3
2. SICHERHEIT……3-4
3. HAUPTBESTANDTEILE UND BEDIENELEMENTE.3-6
4. INSTALLATION ……3-7
5. BINDEN EINES SOFTCOVER-BUCHES……3-9
6. BINDEN EINES HARDCOVER-BUCHES……3-12
7. BINDEN MIT STRIPS……3-16
8. BINDEN EINES ABREISSBLOCKS……3-20
9. PFLEGE UND WARTUNG……3-22
10. TECHNISCHE DATEN……3-23
11. STÖRUNGSBEHEBUNG……3-24
12. GEWÄHRLEISTUNG……3-25

ANLAGE A : Installation des hardcover-werkzeugs……3-26
ANNEXE B : Installation des Fastbind trimmers ……3-27

ESPAÑOL

1. DESCRIPCIÓN……4-3
2. SEGURIDAD……4-4
3. ELEMENTOS PRINCIPALES Y CONTROLES……4-6
4. INICIO……4-7
5. ENCUADERNACIÓN CON TAPA BLANDA ……4-9
6. ENCUADERNACIÓN CON TAPA DURA……4-12
7. ENCUADERNADO CON CINTA ……4-16
8. ENCUADERNAR UN TACO (LIBRO SIN TAPA) …4-20
9. CUIDADO Y MANTENIMIENTO ……4-22
10. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS……4-23
11. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS ……4-24
12. TÉRMINOS DE LA GARANTÍA ……4-25

APÉNDICE A: Instalación de las herramientas de tapa dura.4-26
APÉNDICE B: Instalación de la cizalla Fastbind……4-27

POLISH

1. CHARAKTERYSTYKA MASZYNY 5-2
2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA 5-3
3. GŁÓWNE CZĘŚCI I ELEMENTY STEROWNICZE 5-4
4. PRZED UŻYCIEM MASZYNY 5-5
5. OPRAWA KSIĄŻEK Z MIĘKKĄ OKŁADKĄ 5-6
6. OPRAWA KSIĄŻEK Z TWARDĄ OKŁADKĄ 5-9
7. OPRAWA W TAŚMY SAMOPRZYLEPNE 5-13
8. OPRAWA BLOCZKÓW Z KARTKAMI DO WYDZIERANIA 5-16
9. CZYNNOŚCI ZWIĄZANE Z OBSŁUGĄ BIEŻĄCĄ MASZYNY 5-18
10. PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE 5-19
11. WYBRANE PROBLEMY TECHNICZNE 5-19
12. WARUNKI GWARANCJI 5-19

DODATEK A: Instalacja zestawu narzędzi do oprawy w twardą okładkę 5-26
DODATEK B: Instalacja modułu docinającego okładki 5-27

Section 1
DESCRIPTION

General

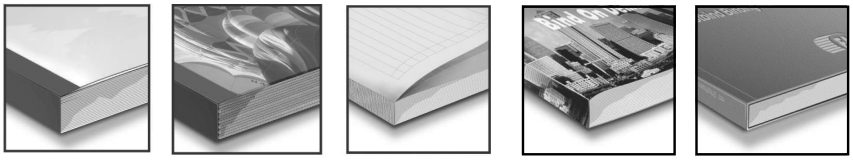
Congratulations on your purchase of the Fastbind Elite hot melt book binding machine - the current flag ship of Fastbind models!

Elite offers Fastbinds cutting edge rotary binding technology and takes the concept further by offering excellent binding charasteristics even with difficult materials. New double roller roughener broadens binding material range by providing necessary tools to open paper grain with coated papers. As before, various cover materials can be processed without time consuming adjustments. One binding machine to handle a whole range of paper products from simple tear-off pads to demanding hard cover applications!

We believe that Elite brings tabletop document binding onto a completely new level and wish you productive moments with it!

Binding Possibilitiess

Elite can be used to bind various paper and cardboard products. All four binding types can be done with two simple tool sets and with the same machine settings. The machine is normally delivered with softcover tool set and hardcover tools are available as an accessory. Following table lists which tools can be used each of the four binding types:



Binding Types and Required Tools	Paper Guide Model		Nipping Tool	
	S	H	S	H
1. Scratch pad	x	x	x	
2. Softcover	x	x	x	
3. Hardcover		x		x
4. Strip	x	x	x	

S for softcover and H hardcovers. Please note that the Hardcover toolkit is an accessory consisting of hardcover paperguide and hardcover nipping tool.

Hot Melt Adhesives

Elite uses hot melt adhesive for binding and works properly *only* with hot melt type of adhesives. This means that adhesives designed for other purposes, or containing organic ingredients for instance, cannot be used. The manufacturer recommends Fastbind Hot Melts, which have optimal melting point - viscosity combination for Fastbind machines and thus suits for all binding work done with Elite. Moreover, this adhesive is nontoxic and can be used safely indoors.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Section 2
SAFETY

Operate Safely

Before installing and operating Fastbind Elite, the safety instructions and recommendations in this User's Manual must be studied carefully. In this way one can ensure to get the most out of the new binding machine and operate it safely. Store this document within easy reach of personnel operating or maintaining the unit.

Safety Symbols

Following symbols are used to warn against dangers or possible sources of danger. Become familiar with them.

WARNING: Failure to observe may result in personal injury, death or equipment damage.

170 ºC

CAUTION: Hot surface or hot material. Failure to observe may result in burns.

CAUTION: Failure to observe may result in equipment damage.

Handling and Location

- Note that the machine weights 52 kg (~105 lb)! When handling the machine, two persons should always be used. Do not lift from the rail!
- Install the machine on a stable horizontal surface, close to a power outlet.
- Fastbind book binding machines are designed for indoor use only. Avoid drafty, mois and dusty environment. For normal operation, the ambient temperature range should be +15 to +30 °C.

Power Supply

- Before using the machine, check that the operating voltage and other specifications indicated on machine's identity plate match with the specifications of the power source. This plate is located at the rear of the machine.
- This unit may only be connected to properly earthed power outlet.
- Never damage, modify or place heavy objects on the power cord. Do not use the machine if the power cord is bundled, knotted or damaged. When unplugging the power cord, always grasp the plug to pull it out.
- Switch off the unit and pull out the mains plug prior to all cleaning and maintenance.

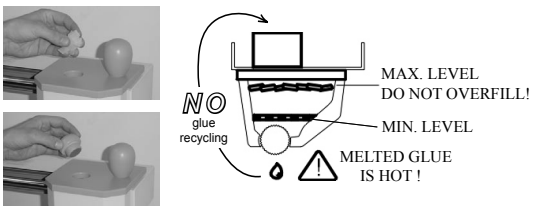
© 2004.12 Maping Co

Operating Machine

- All of the machine covers, panels and safety labels must be in place when operating the machine.
- Machine needs to warm up properly before it is ready to use (20 min). **Moving adhesive applicator before adhesive has completely liquefied will damage the machine.**
- Do not attempt to alter or modify the machine. It contains high-voltage components and unexpected faults or electric shock might occur. Modification will invalidate the warranty.
- **Turn the machine off when you have finished working with it**. Even if the machine has unlimited continuous working time, leaving it on and idle degrades hot melt glue slowly. This can lead to adhesive 'overcooking', which blocks the applicator. External timer available as an external accesory.
- Use only original Fastbind accessories and spare parts approved by the manufacturer to ensure that the unit can be operated safely. For service and maintenance, contact Fastbind authorized service outlet.

Adhesive Applicator

- Use only Fastbind Hot-Melt adhesives for binding. *Caution: using other than Fastbind adhesives will invalidate the warranty and the manufacturer is not responsible for any damage caused.*
- **Add only new, clean and dry hot melt glue to reservoir.** Collecting accidentally dropped glue granulates from dirty floor for instance can block glue applicator and requires expensive service work.
- **Do not re-use hotmelt drops from the drop collector tray. These contain impurities that can block the applicator!** From binding quality perspectivem, chemical properties of the recycled glue are inferior.



- Keep the glue reservoir cap on except when adding hot-melt adhesive. Foreign objects or substances in the adhesive reservoir can seriously damage applicator.
- Hot-melt glue and parts within the cover of the adhesive applicator are hot and can cause skin burns. Let the machine cool down properly before touching this area.

170 ºC

In case of burns:

- Immediately cool affected skin areas using cold, clean water.
- Do not forcefully remove hot melt material from the skin.
- Seek medical attention immediately.

- Glue roller under adhesive applicator is high precision part and designed for paper contact only. Foreign objects such as paper clips or staples damage roller easily. Do not try to rotate the roller by force.

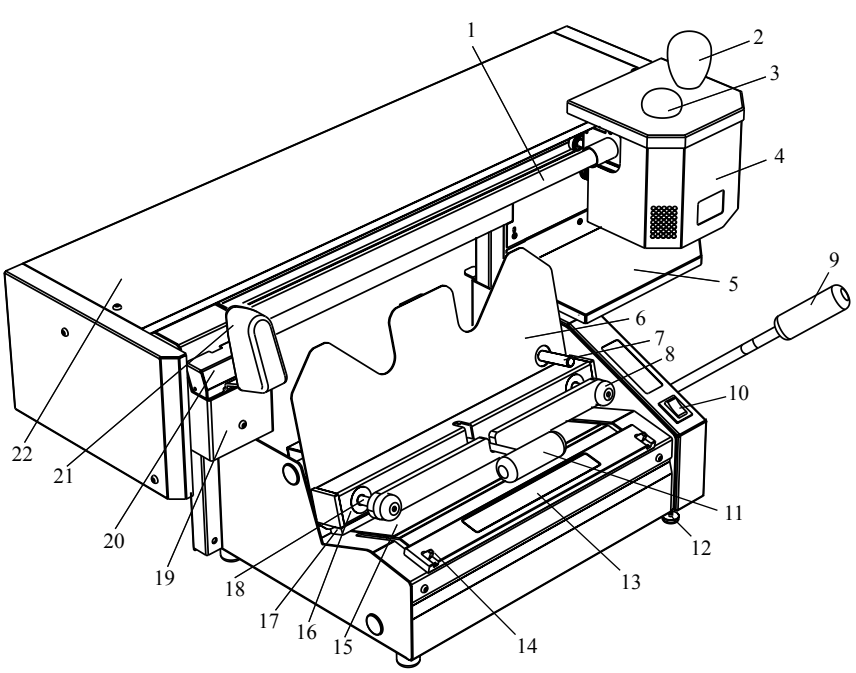
Roughener

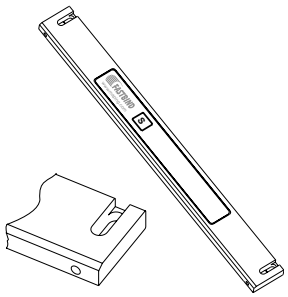
- Roughener is intended for clean paper only. Using roughner on warm (soft) glue will block the rollers.

© 2004.12 Maping Co

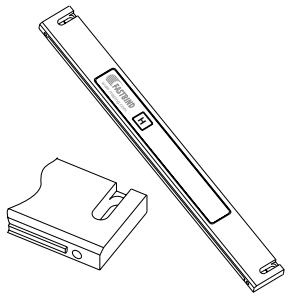
Section 3
MAIN PARTS AND CONTROLS

Machine Overview



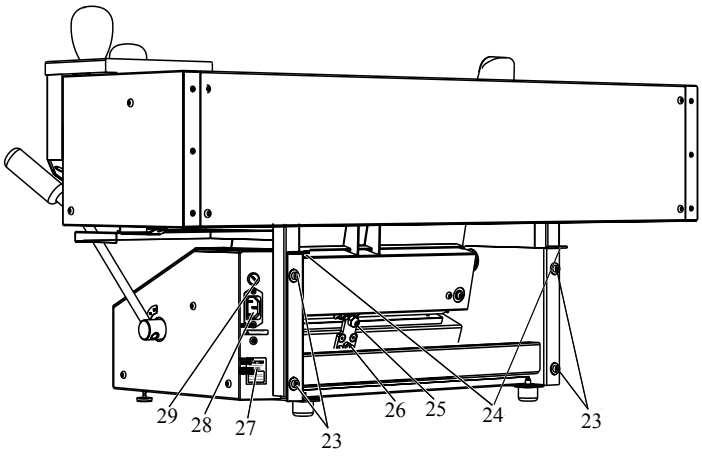


S -nipping tool for soft covers



H -nipping tool for hard covers

1. Applicator guide
2. Hand Knob
3. Reservoir Cap
4. Adhesive Applicator
5. Drop Collector with Drop Tray
6. Turn Table
7. Paper Guide (Soft or Hardcover)
8. Knob and Support Rod
9. Operating Handle
10. Main Switch
11. Clamp Handle
12. Leveling foot
13. Spine Pressing Tool (nipping tool)
14. Cam Driving Nipping Tool
15. Positioning Deck
16. Clamp
17. Back Support
18. Clamp Guide Rod
19. Roughener
20. Cover for adjustment elements
21. Roughener handle
22. Rail



23. Rail height adjustment screws
24. Rail height locking screws
25. Table angle adjustment (table down)
26. Table angle adjustment (table up)
27. Type plate with serial number
28. Main connector
29. Fuse holder with fuse: *230V 6.3 A (T)*

© 2004.12 Maping Co

Section 4
SETUP

Initial Check-Up

To prepare your machine for use:

a) Remove the packing and protective material. When handling the machine, two persons should be used. Do not lift from the rail!

b) Check the delivery for any damage incurred during transportation. Confirm that the shipment corresponds with the details in the delivery note. Inform dealer and sender immediately about possible damages or incomplete shipment.

Each standard package(*) contains:

- One binding machine unit equipped with
  - One softcover paperguide and
  - One softcover nipping plate (marked with “S”)
- One power cable
- This User’s Manual

(*) Definition of standard package may vary in different countries

Locating the machine

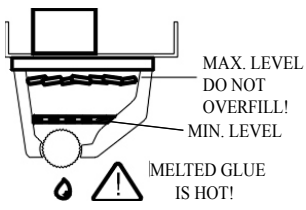
c) Select a good location for your machine

- Position the machine on a steady horizontal surface close to a power outlet
- When selecting the location, remember that the machine weights 52 kg (105 lb)
- For your own convenience, make sure that there is enough space around the machine for papers, covers and other necessary supplies.

Preparations

d) Rotate the turntable to down (DN) position (see the printed scale next to a operating handle). Open the clamp by pulling the clamp handle and remove the power cord and possible test books.

e) Remove the reservoir cap and check the glue level in the adhesive applicator. Hot-melt adhesive should always cover the minimum level plate. This plate with multiple holes is visible when glue has melted and can be seen from the filling opening. If the glue level is low, add more hot-melt to the applicator. Take care not to overfill the adhesive reservoir. *Do not re-use hot melt drops from the drop collector tray.*



© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

Note that the applicator can be moved only when the machine has warmed up. At the room temperature hot melt in the reservoir is still solid and thus blocks the roller rotation.

f) Connecting the power cord
   - Once you have checked that local power supply matches with the machine's operating voltage, connect the mains lead.
   - Press the main switch to turn the machine on. The green power indicator light should light up green.

g) Let the machine warm up for 20 minutes. During this time glue in the applicator's reservoir melts, and the applicator will run easily along the guide rail. Now the machine is ready to use.

Note that even the best hot melts degrade during the time in high temperatures. To preserve adhesive's chemical properties and minimize energy consumption, turn the machine off when not working with it. Alternatively one can use external timer to switch off the electricity after pre-set time limit. Timer is available as an optional accessory.

© 2004.12 Maping Co

Section 5
BINDING A SOFTCOVER BOOK

Check List

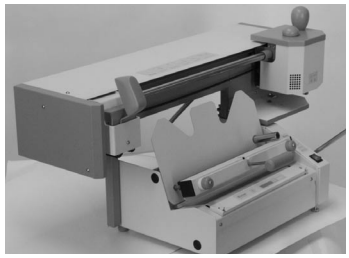
Before you begin, ensure that

- There is glue in the applicator reservoir (Fastbind Hot-Melt)
- Machine has warmed up at least 20 min
- Soft cover nipping plate is attached (marked with “S”)
- The paper guide is in place (either “S“ or optional H-model)
- The turntable is in the normal position (the hand lever in N-position)

Binding procedure

5.1 LOADING COVER AND PAPERS

5.1.1

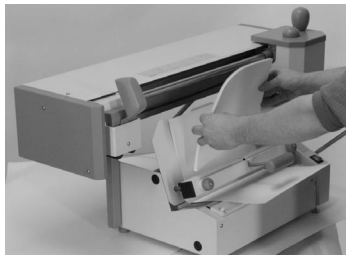


Release and open the clamp by pulling the clamp handle down and towards you.

a) Insert the cover between the clamp and turntable. It will slip in easily if you lift the turntable slightly using the clamping handle.

b) Align the cover against the paper guide. Place the cover so that the front page faces turntable.

5.1.2



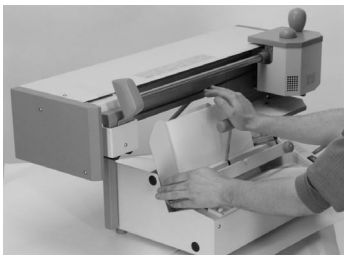
Place the book block between the cover and clamp.

a, b) Adjust the block from side and top carefully to ensure that it aligns correctly with the cover.

c) Push out air between the pages with both hands.

© 2004.12 Maping Co

5.1.3



Push the clamp forward and lock it by lifting the clamp handle up. To keep the turntable still during this action, put your left hand on clamp's left knob when lifting the handle.

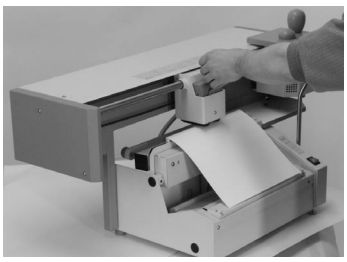
5.1.4

Turn the table over (UP) by pushing the operating handle up.

a, b) Fold the cover back.

5.2. ROUGHENING AND HOT MELT APPLICATION

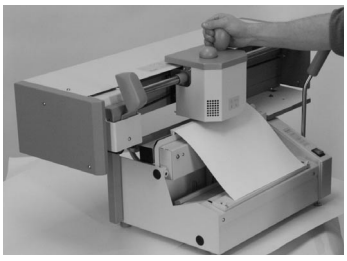
5.2.1



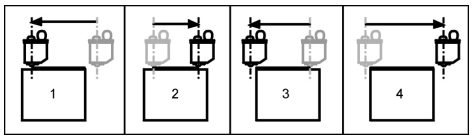
THICK BOOKS OR BOOKS WITH COATED PAPER:
Roughen book spine 1-3 times. Repeat if necessary.

Roughening opens the paper grain on book spine and improves binding result with difficult materials. Note that roughening several times increases spine width. Too heavy roughening results unsquare book spine.

5.2.2



Run adhesive applicator along the book spine using four step method illustrated below. It gives the highest binding strength and can be recommended for all binding types shown in this manual.

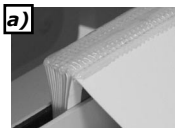


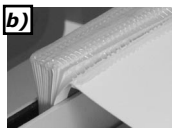
Four step method. Note that glue is not applied right to te edge with every pass.

For bindings with easy material, simply apply glue once or twice along the whole spine length. For thicker books or books with coated paper, apply glue 2-3 times.

© 2004.12 Maping Co

5.2.3

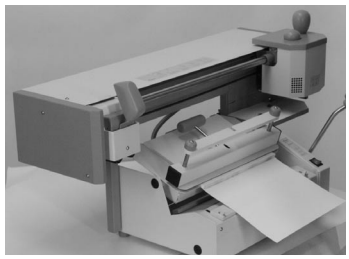




Immediately after hot melt application, it is recommended to pull slightly from the cover to secure the binding between the cover and first pages.

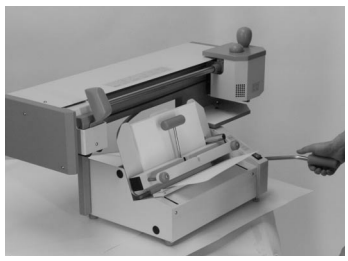
5.3. PRESSING THE SPINE

5.3.1



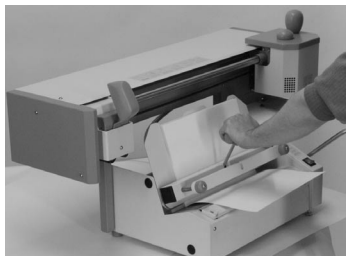
Turn the table back into the starting position by pulling the hand lever. Given that hot melt tacks (starts to dry) in 2 - 3 seconds, swift but gentle actions provide the best result. *Caution: Do not slam the table against the table limit stops as this can damage the machine*

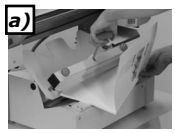
5.3.2



Push the handle down firmly and hold for 5 - 7 seconds to press the spine and fold the cover.

5.3.3



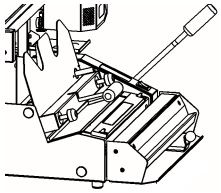


Release the clamp by lowering the handle and pull it up. Remove the book by lifting the turntable slightly with the clamp handle.

If the cover does not require trimming, the book is ready. The book can be blattered, but the binding has not yet reached the maximum strength.

Complete curing time depends on the type of hot melt, but for thick books bound with Fastbind Type 1 hot melt, the recommended waiting time is 15 to 30 minutes. The final strength is reached after the first 24 hours.

5.4. TRIMMING WITH FASTBIND TRIMMER (ACCESSORY)



To cut the longer tail of the cover off, place the book in the middle of the cutting support and slip the cover into slot.

Hold the book with your fingers and move the cutter all the way cross the book. If necessary, trim twice.

© 2004.12 Maping Co

Section 6
BINDING A HARDCOVER BOOK

Check List & Preparations

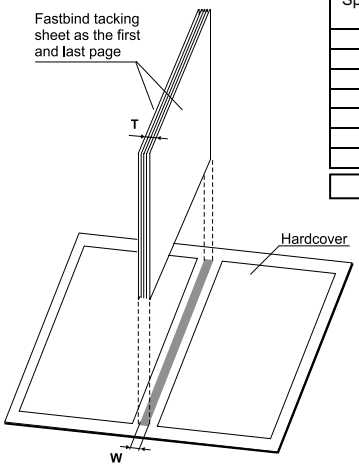
Before you begin, ensure that

- There is glue in the applicator reservoir (Fastbind Hot-Melt)
- Machine has warmed up at least 20 min
- Hard cover nipping plate is attached (marked with “H”)
- The turntable is in normal position
- The hardcover paper guide is attached (H- model)

PREPARATIONS:

a. Fold the hardcover in your hands to pre-form ‘folding lines’ down the spine against the spine board.

b. Add tacky lining sheets as the first and last page of the paper block with the silicone release paper outwards. Jog the complete block and align them against the paper guide.



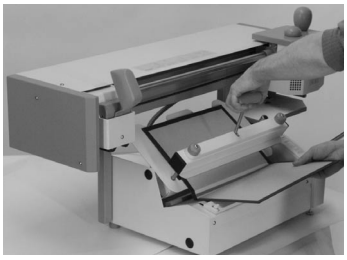
NO. OF PAGES FOR DIFFERENT HARDCOVERS		
Spine width (mm)	Paper block thickness (mm)	No. of sheets (pages)
8	4 ± 1,0	35 - 55
10	6,5 ± 1,0	55 - 75
12	8,5 ± 1,0	75 - 95
14	10,5 ± 1,0	95 - 115
16	12,5 ± 1,0	115 - 135
18	14,5 ± 1,0	135 - 155
20	16,5 ± 1,0	155 - 175

Table applies to FASTBIND supplies only!

Binding procedure

6.1. LOADING COVER AND PAPERS

6.1.1

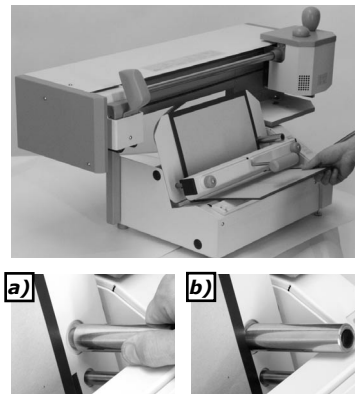


Release the clamp by pulling the clamp handle down and towards you. Insert the cover between the clamp and turntable. It will slip in easily if you lift the turntable slightly using the clamping handle. Place the cover so that the front page faces turntable.

a,b) Press the cover spine against positioning deck.

© 2004.12 Maping Co

6.1.2

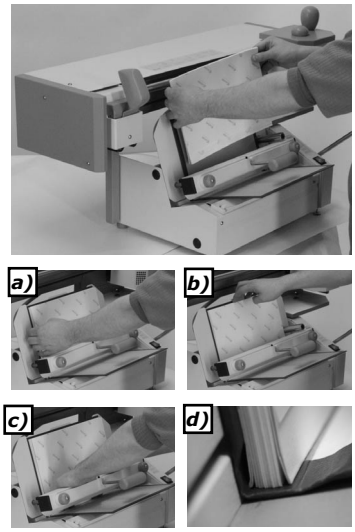


Secure the hardcover behind the sprung outer collar of the paper guide.

a) Pull out the outer collar of the guide and slide the cover edge under its rim.

b) The spring force of this collar will hold the hardcover in place.

6.1.3



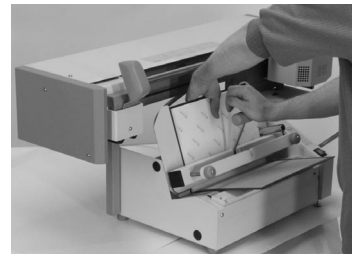
Place the book block between the cover and clamp.

a, b) Adjust the block from side and top carefully to ensure that it aligns correctly with the cover.

c) Push out air between pages using both hands.

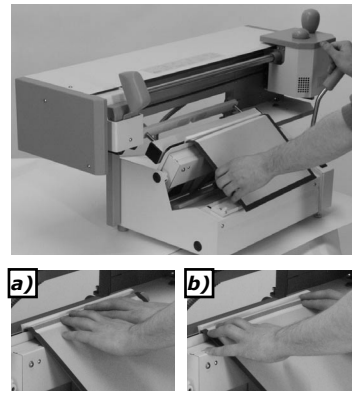
d) Cover and papers properly aligned against back support.

6.1.4



Hold papers against turntable with your left hand as shown in the picture. Push the clamp forward and lock it by lifting the clamp handle up with right hand.

6.1.5



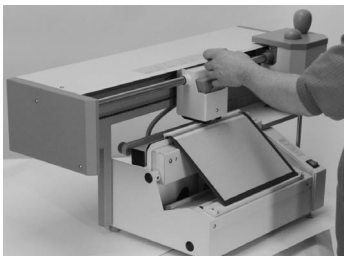
Turn the table over (UP) by pushing the operating handle up.

a,b) Fold the cover back and the block is ready for adhesive application.

© 2004.12 Maping Co

6.2. ROUGHENING AND HOT MELT APPLICATION

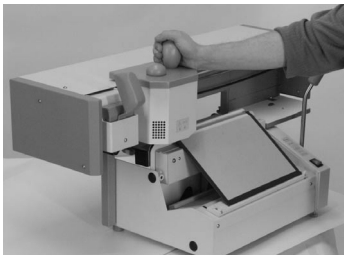
6.2.1



THICK BOOKS OR BOOKS WITH COATED PAPER:
Roughen book spine 1-3 times. Repeat if necessary.

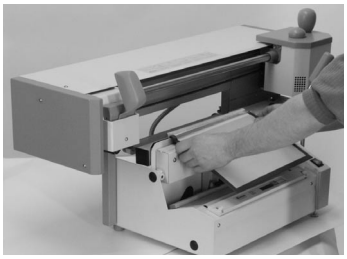
Roughening opens the paper grain on book spine and improves binding result with difficult materials. Note that roughening several times increases spine width. Too heavy roughening results unsquare book spine.

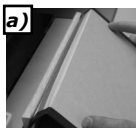
6.2.2

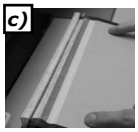


For thin books (spine witdth <10 mm), apply glue once or twice. For thicker books or books with coated paper, apply glue 2-3 times.

6.2.3





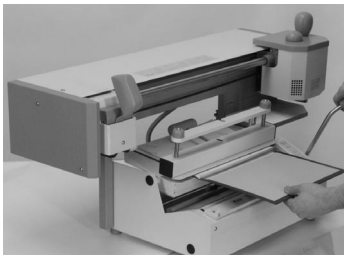


Dipping: Immediately after hot melt application, dip the spine stick quickly on glue with single back and forth movement.

a, b, c) Note how the cover is hold and pushed forward to perform dipping action.

6.3. BOOK REMOVAL

6.3.1



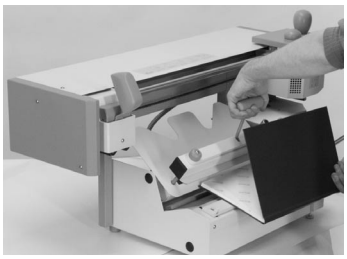
Turn the table back into the starting position by pulling the hand lever. Given that hot melt tacks (starts to dry) in 2 - 3 seconds, swift but gentle actions provide the best result.

Caution: Do not slam the table against the table limit stops as this can damage the machine

a) Open the clamp.
b) Pull from hardcover tool's outer collar to release the book. Move the book to left.

© 2004.12 Maping Co

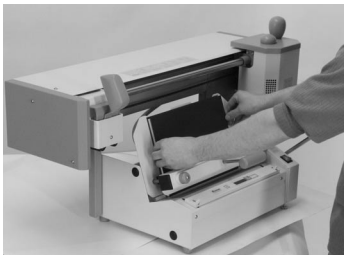
6.3.2

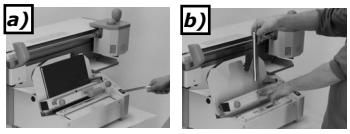


Turn clamp handle down, pull the clamp open. Remove the book by lifting the turntable slightly with the clamp handle.

6.4. FINISHING THE BINDING

6.4.1





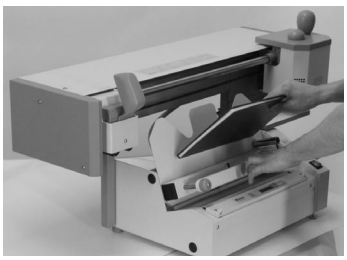
Pressing the spine of the hardcover book: close the book and place it between the clamp and turntable (spine against positioning deck).

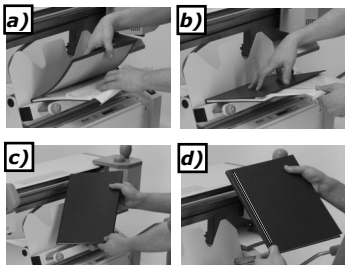
a) Close the clamp and press the spine.

b) Open the clamp and turn the book around. To press the other side of the spine, place the book again between the clamp and turntable. Close the clamp and press the spine.

Open the clamp and remove the book.

6.4.2





Attaching tacky lining sheets (end papers) to covers. Lift the book on top of closed clamp.

a) Pull silicon lining paper to half way. Bend the cover slightly to arc and close it to half way.

b) Close the cover and press it slightly. Pull the rest of the silicon release paper off. The first cover is done.

c) Turn the book over. Repeat steps a) and b) for the other cover.

d) To finish the spine, press your fingers together and follow the folding line all the way down.

© 2004.12 Maping Co

Section 7
BINDING WITH STRIP

Check List & Preparations

Before you begin, ensure that

- There is glue in the applicator reservoir (Fastbind Hot-Melt)
- Machine has warmed up at least 20 min
- That softcover nipping plate is attached (marked with “S”)
- The turntable is in normal position.
- The paper guide is in place (S or H-model)

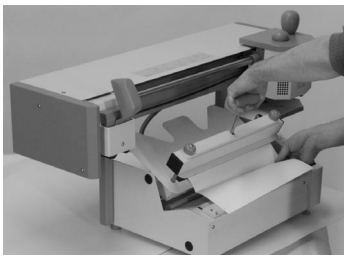
PREPARATIONS:

a. Fold one A4 or letter size paper sharply along the long side so that the folding line divides the paper in approximately ratio 30 : 70%

Binding Procedure

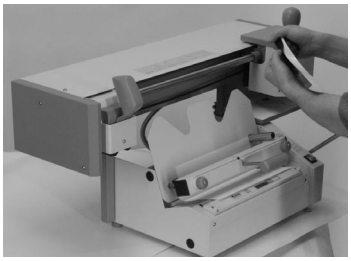
7.1. LOADING STRIP AND PAPERS

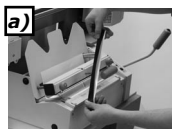
7.1.1



Open the clamp and place the folded paper on positioning deck. Align the paper against paperguide.

7.1.2





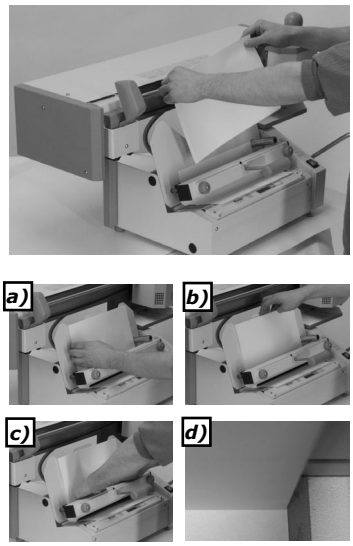
Take a strip and make a sharp folding line on one side of the strip.

a) Folded strip.

b) Place the folded strip on paper. Note strip’s alignment: short folded part against the turntable while the long tail comes towards and on top of the nipping tool.

© 2004.12 Maping Co

7.1.3



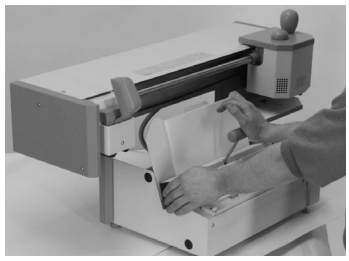
Place the papers that make the book between the strip and clamp.

a, b) Adjust the block from side and top carefully to ensure that it aligns correctly with the cover.

c) Push out air between pages using both hands.

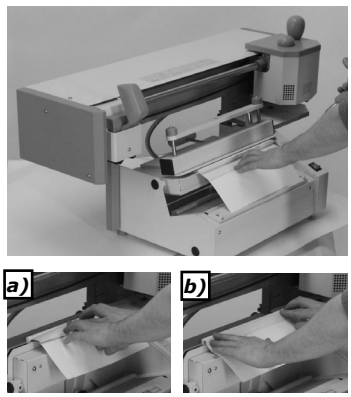
d) Since strip cannot be aligned against paperguide, check that strip is positioned correctly: strip edge and papers are on same line.

7.1.4



Push the clamp forward and lock it by lifting the clamp handle up. To keep the turntable still during this action, put your left hand on clamp's left knob when lifting the handle.

7.1.5

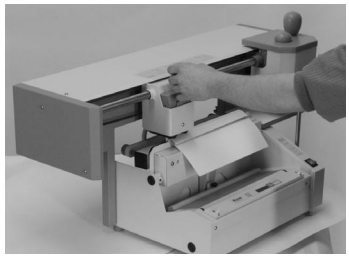


Turn the table over (UP) by pushing the operating handle up.

a, b) Fold the strip back and the block is ready for adhesive application.

7.2. ROUGHENING AND HOT MELT APPLICATION

7.2.1



THICK BOOKS OR BOOKS WITH COATED PAPER:

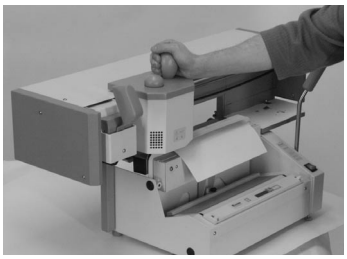
Roughen book spine 1-3 times. Repeat if necessary.

Roughening opens the paper grain on book spine and improves binding result with difficult materials. Note that roughening several times increases spine width. Too heavy roughening results unsquare book spine.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

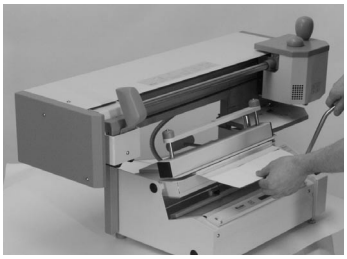
7.2.2



GLUE APPLICATION
For thin books (spine witdth <10 mm), apply glue once or twice. For thicker books or books with coated paper, apply glue 2-3 times.

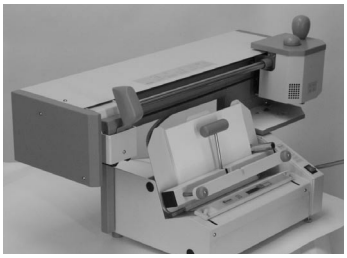
7.3. PRESSING THE SPINE

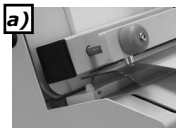
7.3.1



Turn the table back into the starting position by pulling the hand lever. Given that hot melt tacks (starts to dry) in 2 - 3 seconds, swift but gentle actions provide the best result. *Caution: Do not slam the table against the table limit stops as this can damage the machine*

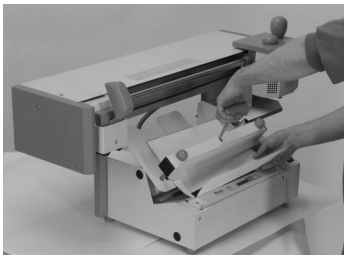
7.3.2





Push the handle down firmly and hold for 5 - 7 seconds to press the spine and fold the cover.

7.3.3

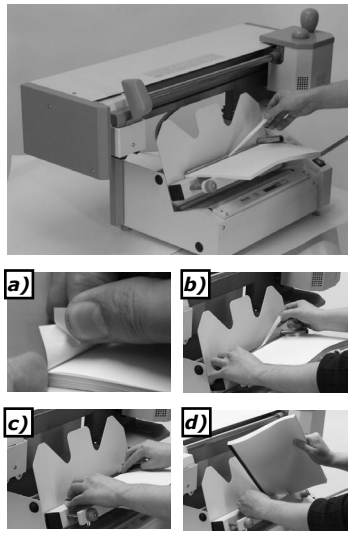


Release the clamp by lowering the handle and pull it up. Remove the book by lifting the turntable slightly with the clamp handle.

© 2004.12 Maping Co

7.4. FINISHING THE BINDING

7.4.1



Attaching the strip edges to binding

a, b) Remove the silicon release paper.

c) Press to attach the strip to cover.

d) Turn binding around and repeat steps b) to c).

© 2004.12 Maping Co

Section 8
BINDING A SCRATCH PAD (BOOK WITHOUT COVER)

Check List & Preparations

Before you begin, ensure that

- There is glue in the applicator reservoir (Fastbind Hot-Melt)
- Machine has warmed up at least 20 min.
- Softcover nipping plate is attached (marked with “S”)
- The turntable is in normal position
- The paper guide is in place (S or H-model)

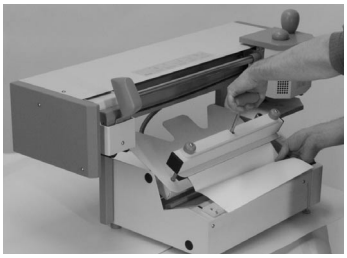
PREPARATIONS:

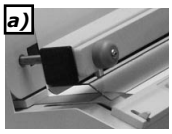
a. Fold A4 or letter size silicon release paper sharply along the long side so that the folding line divides the paper in approximately ratio 30 : 70%. The width of the silicon paper should be larger than binding width. If spine pressing is preferred, the paper should be so long that it comes on the top of the nipping tool.

Binding Procedure

8.1. LOADING PAPERS

8.1.1

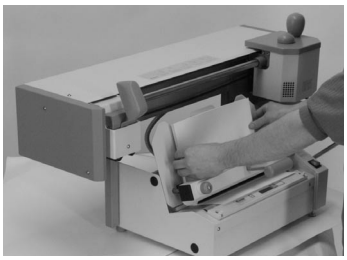




Open the clamp and place the folded silicon paper on positioning deck. It slides in easily when inserted from below

a) Note the length of the silicon paper. It extends on the top of the nipping tool. This prevents silicon paper being crumpled when nipping tool moves.

8.1.2



Place the papers that make the book between the turntable and clamp.

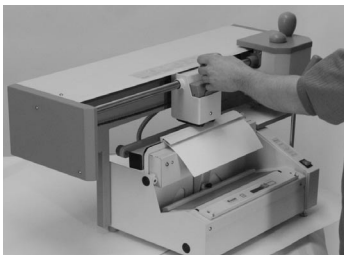
a, b) Adjust papers from side and top carefully to ensure that it aligns correctly with the cover.

Push the clamp forward and lock it by lifting the clamp handle up. To keep the turntable still during this action, put your left hand on clamp’s left knob when lifting the handle. Turn the table over (UP) by pushing the operating handle up. Fold the silicon release paper back and the block is ready for adhesive application.

© 2004.12 Maping Co

8.2. ROUGHENING AND HOT MELT APPLICATION

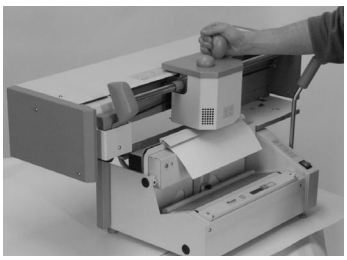
8.2.1



THICK BOOKS OR BOOKS WITH COATED PAPER:
Roughen book spine 1-3 times. Repeat if necessary.

Roughening opens the paper grain on book spine and improves binding result with difficult materials. Note that roughening several times increases spine width. Too heavy roughening results unsquare book spine.

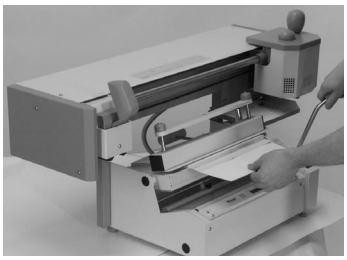
8.2.2



GLUE APPLICATION
For thin books (spine witdth <10 mm), apply glue once or twice. For thicker books or books with coated paper, apply glue 2-3 times.

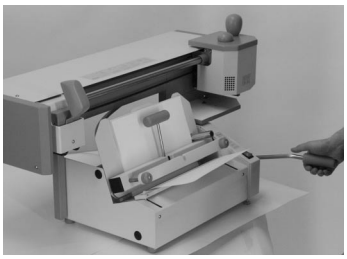
8.3. PRESSING THE SPINE

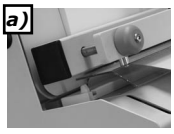
8.3.1



Turn the table back into the starting position by pulling the hand lever. Given that hot melt tacks (starts to dry) in 2 - 3 seconds, swift but gentle actions provide the best result. *Caution: Do not slam the table against the table limit stops as this can damage the machine*

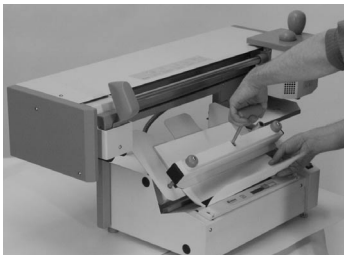
8.3.2





Push the handle down firmly and hold for 5 - 7 seconds to press the spine and fold the cover.

8.3.3



Release the clamp by lowering the handle and pull it up. Remove the binding by lifting the turntable slightly with the clamp handle.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Section 9
CARE AND MAINTENANCE

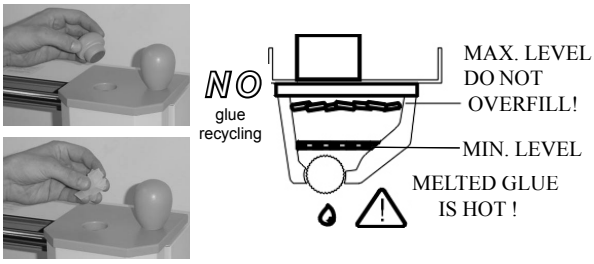
Cleaning

Switch off the unit and pull out the mains plug prior to all cleaning and maintenance work.

Elite is easy to take care of and serves you well if cleaned periodically. Use a damp soft cloth with alcohol based solvent or mild detergent solution for this purpose. *Do not* use solution containing ammonia or abrasive. Let glue drops cool down before removal.

Adding glue

Check the glue level now and then. Add only clean and dry hot melt glue to applicator reservoir. Let the machine warm up properly before using it again. If glue is added to empty tank (glue on minimum level), it may take longer than 20 min to re-heat the applicator. Do not re-use glue drops from the drop collector tray. These contain impurities that can block the applicator.



Lubrication

When necessary, use a soft cloth with a few drops of machine oil on the adhesive applicator's guide rail. Apply slighly oil or silicon on clamp guide rods now and then. This is the easiest way to protect rods from glue drops - and makes them easily removable. When machine is cold, check and remove old glue drops regularly from drop collector plate under the adhesive applicator.

Changing drop tray

Change drop tray or remove excessive glue under adhesive applicator from time to time. This is the easiest way to prevent melted glue to cause problems with chain driving glue roller.

170 ºC ⚠

Service and Spare Parts

For service and component replacements, contact your dealer or Fastbind authorized service outlet. Use only accessories and spare parts approved by the manufacturer.

© 2004.12 Maping Co

Section 10
TECHNICAL SPECIFICATIONS

Summary Table

BINDING POSSIBILITIES	
Applications	Softcover bindings Cardboard covers Transparent covers Hardcover bindings Hardcover (supply) Personalized hardcovers (made with Fastbind H530) Scratch pad (pad without covers) Duo Strip binding Lay flat -binding
BINDING SPECIFICATIONS	
Binding material	Normal uncoated paper Coated and colorcopy paper --- with roughener
Binding thickness	0,1 - 40 mm (0,004 - 1,57 inch)
Maximum sheet size	320 x 235 mm / 12,6 x 9,2 inch
Max. thickness for cover material	400 g/m^2 (depending on cardboard properties)
Performance (cycles / hour)	Up to 450 pcs
Performance (books / hour)	Up to 180 pcs (user dependent)
Working time	Unlimited **continuos** (machine is used) working time
HEATING SYSTEM	
Operating voltage and fuses	630 W -- 230V or 115V; See machine type plate External switch off timer recommended
Heating system	Electrical; thermostat controlled
Overheating protection	Thermofuse (~192 °C)
FUNCTIONS	
Roughening	Twin roller roughener with page grain opening system
Hot melt application	From above; glue layer thickness adjustable (based on number of gluing cycles)
Turntable and spine pressing	Single double action lever operating both the turntable and spine pressing
ACCESSORIES AND SUPPLIES	
Accessories:	1) Hardcover toolset including hardover paperguide and hardcover nipping tool for spine pressing 2) Trimmer for cutting the cover 3) External timer switching the machine off after pre-set delay.
Supplies:	Softcovers, Transparent covers, Manager covers, Hardcovers and duo strips plus materials both for the hard and soft cover production.
CERTIFICATES	
	CE

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Section 11
TROUBLESHOOTING

Diagnostics table

Symptoms	Cause	Remedy
POWER SUPPLY		
Machine not warming up	Power cord	Connect the machine to power outlet.
	Fuse	Check the fuse and change if necessary.
ADHESIVE APPLICATOR		
Adhesive not spread evenly	Not enough hot melt in the reservoir	Add hot melt adhesive.
	Adhesive roller does not rotate properly	Check the cable and driving wheel connected to roller.
Adhesive applicator is difficult to move or jammed	Glue not warm enough or still solid	Switch the machine on and the power indicator lights up green. Let the machine warm up properly (20 min).
	Mechanical block	Inspect the adhesive reservoir visually and remove any foreign objects.
	Adhesive overcooking	If the machine is turned on but not used for a very long time, adhesive will degrade and turn into a plastic like substance blocking the roller. Contact your dealer.
BINDING		
Spine shape not satisfactory	Paper block jogged poorly	Jog the paper block carefully and align it with the paper guide.
	Short nipping time or low compressing force	For the best results, press firmly for 5-7 seconds.
	Back support and or levelling plate not clean	Clean the levelling plate and back support regularly. Lock the clamp completely.
	Wrong nipping tool	Use H-nipping tool for hard covers and S for soft covers.
	Nipping tool misalignment	A properly aligned nipping tool is parallel with the back support support to ensure even compression when the hand lever is pressed down. Use nipping tool's adjustment screws to eliminate any clearance between nipping cams and nipping tool.
Binding strength not sufficient	Adhesive applied too slowly	With the four step adhesive application method, the whole cycle takes 4 - 6 seconds. Average time for a single back and forth application is between 3 and 4 seconds.
	Nipping began too late or the time was too short	Start nipping in 1 – 2 seconds after adhesive application. The sooner the better. Proper compressing time is between 5 – 7 seconds.
	Poor adhesive quality or low temperature	Use Fastbind hot melt type 1adhesive. Normal operating temperature for the adhesive applicator is 170 - 180 °C.
	Book bound against paper fiber direction	Highest binding strength results when the cover and papers are bound along the fiber direction.

© 2004.12 Maping Co

Section 12
WARRANTY TERMS

Warranty

TWELVE MONTHS LIMITED WARRANTY

Maping Co warrants this product against defects in material or workmanship as follows:

For the period of twelve months from the date of purchase, repair or replace free of charge, for the original purchaser, any part or parts found by inspection to be defective by our factory authorized service outlet or by the manufacturer at Helsinki, Finland. All transportation charges on parts submitted for repair or replacement under this warranty shall be paid for by the purchaser.

All service under this warranty will be furnished and performed by factory authorized service stations or by the manufacturer. Warranty service does not extend the warranty period.

This warranty is limited to the value of the product and it does not cover damage caused by:

- *Transportation*
- *Normal wear and tear (parts within the clamp, trimmer's cutting blade etc.)*
- *Neglected or improper maintenance*
- *Misuse (for instance: blocked applicator roller in cases where other adhesives has been used, glue drops from collector tray has been reused or usage of impure glue)*

The warranty will be voided if machine's type plate has been wholly or partially removed or erased.

Maping Co is not responsible for any damages, including but not limited to direct, indirect or consequential damages, loss of material, profit or interruption of business. Maping Co may at any time discharge its warranty by refunding the purchase price and taking back the product.

Maping Co
Atomitie 5 F, FIN-00370 Helsinki, FINLAND
Tel. +358 9 562 6022, Fax +358 9 562 6215
Email: support@maping.com
http://www.maping.com

Declaration of Conformity

We, Maping Company, hereby declare that following product:

Machine name:	Fastbind ELITE
Model number:	12
Type:	Hot-melt book binding machine
Manufacturer:	Maping Co, Finland

is in conformity with essential requirements of the following standard(s):
98/37/EEC (MC).

Helsinki, 2004-01-05

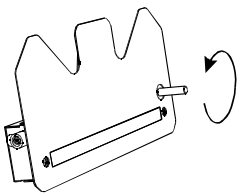
Lauri Huotari, Managing Director

© 2004.12 Maping Co

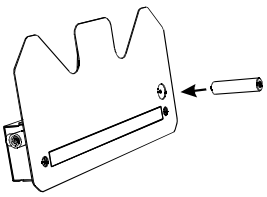
APPENDIX A
HARDCOVER TOOLSET INSTALLATION

Instructions

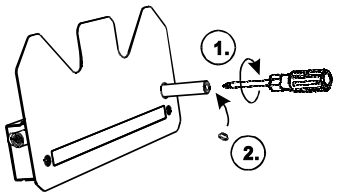
1. PAPER GUIDE EXCHANGE



Remove soft cover paper guide.

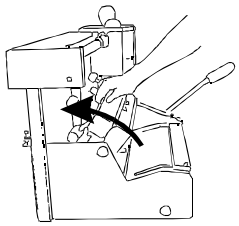


Attach hard cover paper guide.



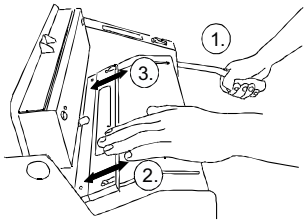
Fasten the guide with screwdriver.

2. NIPPING TOOL EXCHANGE



Turn table over.

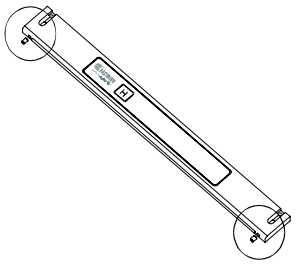
Change "S" nipping tool to "H" nipping tool.

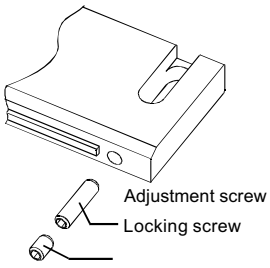


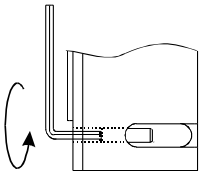
Push the main handle completely down and keep nipping bar pressed against the back support (1).

Check the nipping bar play by moving the bar from left (2) and right side (3). No play should be felt.

3. NIPPING BAR ADJUSTMENT







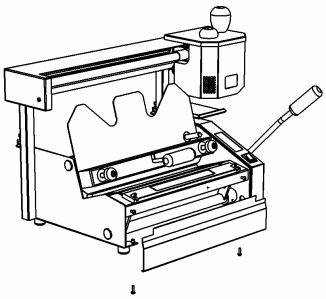
To adjust nipping bar, remove locking screw from the side play was detected. Rotate adjustment screw clockwise and repeat nipping test until play is eliminated.

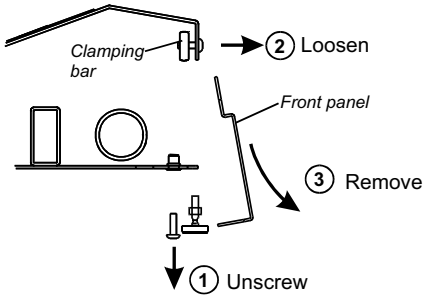
© 2004.12 Maping Co

APPENDIX B
TRIMMER INSTALLATION

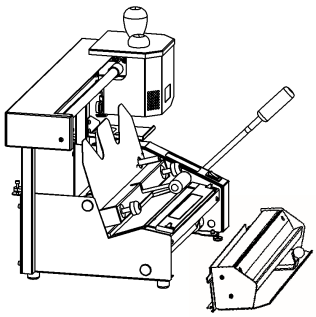
Instructions

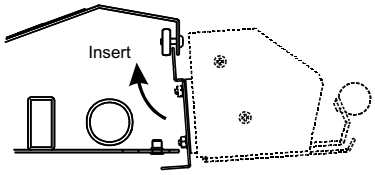
1. FRONT PANEL DETACHMENT

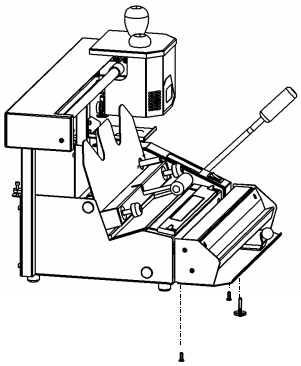


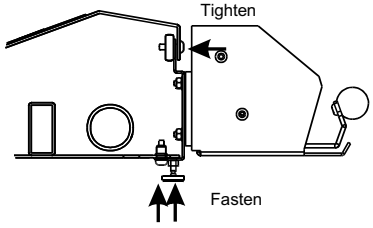


2. TRIMMER INSTALLATION









© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

© 2004.12 Maping Co

Section 1
DESCRIPTION

Description génerale

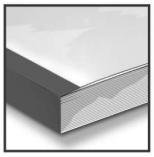
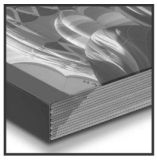
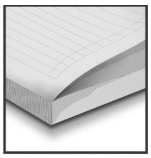
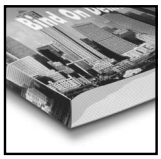
Félicitations! Vous venez d'acquérir un équipement à relier Fastbind Elite - le nouveau fleuron de la gamme Fastbind !

Elite vous apporte la technologie de la reliure en dos carré collé Fastbind. Grâce à son système d'encollage rotatif, il vous offre d'excellents résultats, même avec les papiers réputés difficiles. Ses doubles rouleaux de grecquage lui permettent d'atteindre la fibre des papiers, même couchés. Le Fastbind Elite élargit la gamme des possibilités de reliure. Différents matériaux peuvent être utilisés pour vos couvertures sans réglages. Un seul équipement vous permet désormais de relier toutes sortes de papiers et documents, du simple bloc-notes au livre en couverture rigide le plus somptueux.

Nous sommes certains que le Fastbind Elite porte la reliure de table à un niveau jamais atteint et nous vous souhaitons de créatifs et agréables moments avec lui!

Possibilités de reliure

Vous pouvez utiliser le Fastbind Elite pour relier différentes sortes de papiers et cartons. Quatre types de reliure peuvent être effectués avec seulement deux kits d'accessoires et sans réglage. La machine est livrée avec le kit pour couvertures souples. Le kit pour couvertures rigides est disponible en option. Le tableau suivant récapitule quels accessoires utiliser pour chaque type de reliure:

Types de reliure et accessoire utilisé	Modèle du guide papier		Barre d'encartage	
	S	H	S	H
1. Bloc Notes	x	x	x	
2. Couvertures souples	x	x	x	
3. Couvertures Rigides		x		x
4. Bandes Duo-strips	x	x	x	

S pour couvertures souples et H couvertures rigides. Le kit pour couvertures rigides est constitué d'un guide papier pour couvertures rigides et d'une barre d'encartage pour couvertures rigides.

La colle à chaud

Le Fastbind Elite fonctionne avec une colle à chaud pour reliure et ne fonctionne correctement *qu'avec* une colle à chaud. Cela implique que les colles conçues pour d'autres usages ou contenant, par exemple, des éléments organiques ne peuvent pas être utilisées. Le fabricant recommande la colle à chaud Fastbind Hot Melt, qui offre une combinaison point de fusion-viscosité optimale et qui est donc adaptée à tous les travaux de reliure effectués avec Elite. De plus, cette colle est non-toxique et peut-être utilisée en toute sécurité dans vos locaux, sans ventilation spéciale.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Section 2
REGLES DE SECURITE

Relier en toute sécurité

Avant d'installer et d'utiliser votre Fastbind Elite, nous vous conseillons vivement d'étudier attentivement les règles de sécurité et recommandations données dans ce manuel. Vous en tirerez ainsi le meilleur et l'utiliserez en toute tranquillité. Ce document doit être rangé dans un endroit facile d'accès pour les personnes qui utilisent ou qui assurent la maintenance de la machine.

Les symboles de sécurité

Les symboles suivants sont utilisés pour attirer votre attention sur des dangers ou sources de dangers possibles. Nous vous conseillons de vous familiariser avec eux.

AVERTISSEMENT: Le non-respect peut entraîner des blessures, la mort ou une détérioration du matériel.

170 ºC

ATTENTION: Surface ou matériel chaud. Le non-respect peut entraîner des brûlures.

ATTENTION: Le non-respect peut entraîner une détérioration du matériel.

Maniement et emplacement

- Notez que la machine pèse 52 kg (~105 lb)! Soyez toujours au moins deux personnes pour la déplacer. Ne la soulevez pas par le rail!
- Installez la machine sur une surface plane et stable, près d'une source d'alimentation électrique.
- Les équipements à relier Fastbind sont conçus exclusivement pour un usage d'intérieur. Evitez les emplacements humides, poussiéreux ou en courants d'air. Pour une utilisation normale, la température ambiante doit se situer entre +15 et +30 °C.

Alimentation électrique

- Avant d'utiliser votre machine, vérifiez que la tension indiquée sur sa plaque d'identité correspond au nombre de volts de votre source d'alimentation électrique. Cette plaque est située à l'arrière de votre machine.
- Votre machine ne doit être connectée qu'à une prise de terre.
- Ne jamais abîmer, modifier ou poser des objets lourds sur le cordon d'alimentation. Ne pas utiliser votre machine si le cordon d'alimentation est enroulé, emmêlé ou abîmé. Pour débrancher le cordon d'alimentation, saisissez toujours la prise à sa base.
- Eteignez votre machine et débranchez-la avant chaque nettoyage ou opération de maintenance.

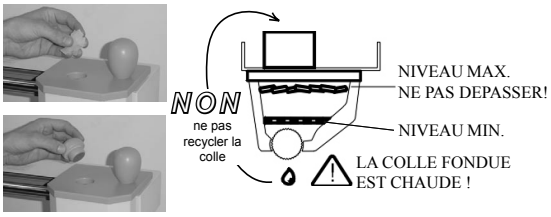
© 2004.12 Maping Co

Utilisation de la Machine

- Tous les capots et panneaux de protection doivent être en place lors de l'utilisation de votre machine.
- Votre machine doit chauffer suffisamment pour être prête à l'emploi (20 min). **Déplacer l'applicateur avant que la colle n'ait atteint une température suffisante peut endommager votre machine.**
- N'essayez pas de transformer ou modifier votre machine. Elle comporte certains composants à haute tension et une erreur de votre part pourrait causer une décharge électrique. De plus, toute modification rendrait la garantie nulle.
- **Eteignez votre machine lorsqu'elle n'est plus utilisée**. En effet, le Fastbind Elite a un temps illimité de travail continu, mais le laisser tourner au ralenti dégrade lentement la colle, et peut entraîner une sur-cuisson de celle-ci, ce qui bloque le rouleau encolleur. Un minuteur externe est disponible en option.
- Choisissez uniquement les accessoires originaux et les pièces détachées approuvées par le fabricant pour utiliser votre équipement Fastbind Elite en toute sécurité. Pour l'assistance technique et la maintenance, contactez le service Fastbind.

L'applicateur de colle

- Utilisez uniquement la colle à chaud Fastbind Hot-Melt pour relier. *Attention : utiliser un autre adhésif rendrait la garantie nulle et dégagerait le fabricant de toute responsabilité pour les dommages causés.*
- **N'ajoutez que de la colle neuve, propre et sèche dans le réservoir.** Par exemple, récupérer des granulés de colle tombés sur un sol poussiéreux peut bloquer l'applicateur et occasionner des frais de dépannages élevés.
- **Ne ré-utilisez jamais les chutes de colle tombées sur le réceptacle! Elles contiennent des impuretés qui peuvent bloquer l'applicateur.** En ce qui concerne la qualité de la reliure, les propriétés chimiques de



la colle recyclée fournissent un résultat inférieur.

- N'ôtez pas le bouchon du réservoir excepté pour y ajouter de la colle. Des corps ou substances étrangers peuvent sérieusement endommager l'applicateur.
- La colle ainsi que certaines pièces de l'applicateur sont très chaudes et peuvent causer de sérieuses brûlures. Laissez votre machine refroidir suffisamment avant de toucher cette zone. En cas de brûlures :
  - Passez aussitôt la peau affectée sous l'eau claire et froide.
  - N'essayez pas de détacher la colle de la peau.
  - Appelez immédiatement les secours.

170 ºC

- Le rouleau applicateur sous le réservoir est une pièce de haute précision conçue uniquement pour le contact avec le papier. Des corps étrangers (agrafes, trombones) peuvent facilement l'endommager. Ne le touchez pas avec des objets durs et n'essayez pas de le faire pivoter de force.

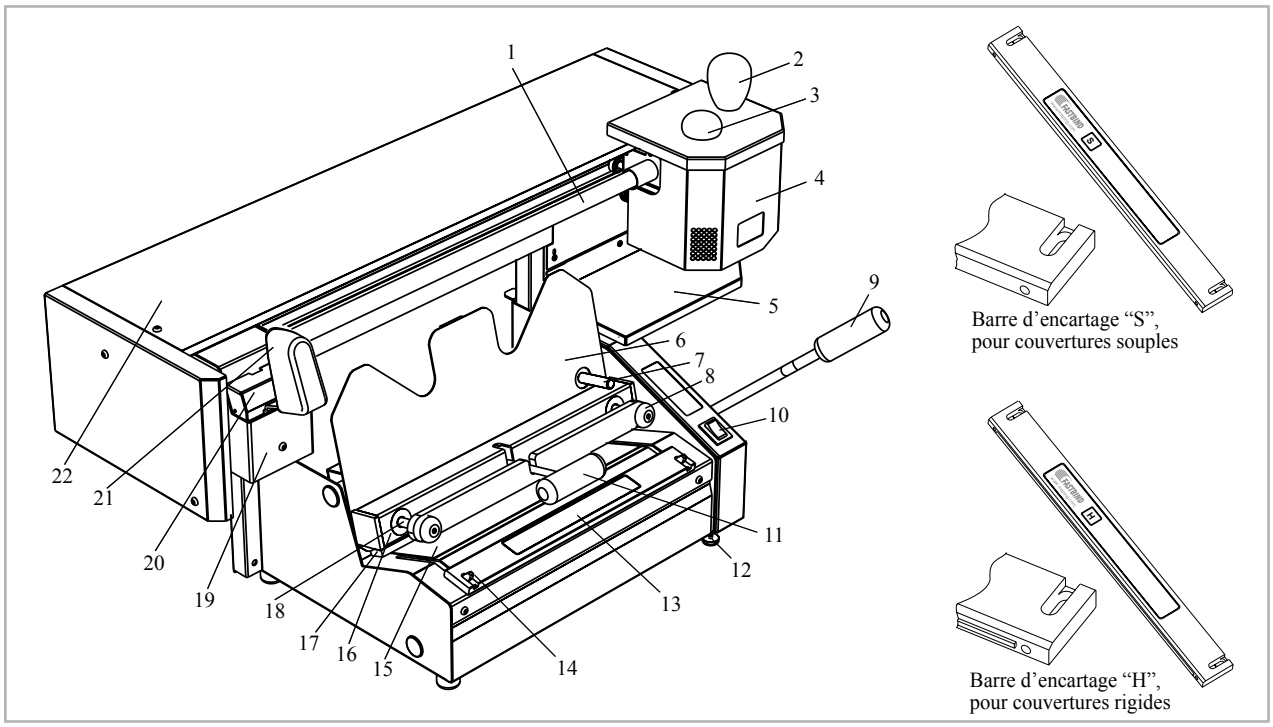
Grécquage

- Le grécquage ne peut être effectué que sur du papier propre. Utiliser le grécqueur sur la colle chaude (et molle) bloque les rouleaux.

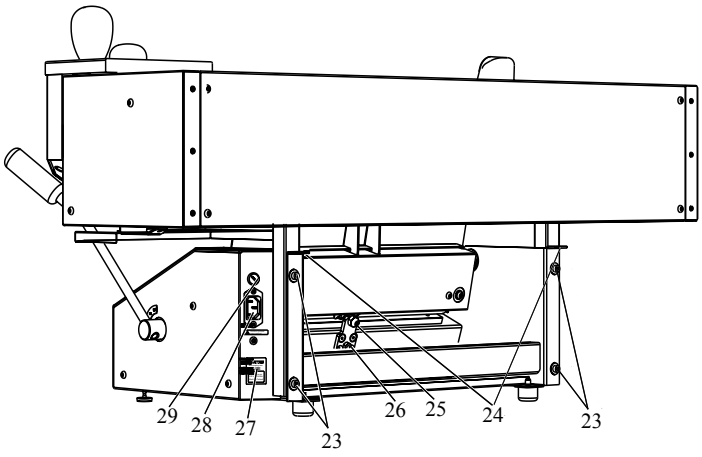
© 2004.12 Maping Co

Section 3
PIECES PRINCIPALES ET CONTROLES

Vue d'ensemble de la machine



1. Guide de l'applicateur
2. Poignée de l'applicateur
3. Bouchon du réservoir
4. Applicateur ou rouleau encolleur
5. Réceptacle de colle
6. Plateau basculant
7. Guide papier (souple ou rigide)
8. Pommeau de maintien
9. Levier à main
10. Interrupteur
11. Poignée de serrage
12. Pied de mise à niveau
13. Barre d'encartage
14. Came latérale d'encartage
15. Support du dos
16. Barre de serrage ou "clamp"
17. Barre de calage
18. Axe de guidage du clamp
19. Système PGO
20. Capot des élements de réglage
21. Poignée du PGO
22. Rail



23. Vis de réglage de la hauteur du rail
24. Vis de blocage de la hauteur du rail
25. Réglage de l'angle du plateau (en position DOWN)
26. Réglage de l'angle du plateau (en position UP)
27. Plaque d'identité avec numéro de série
28. Connecteur principal
29. Porte-fusible, pour un fusible 230V 6.3A (T)

© 2004.12 Maping Co

Section 4
PREPARATIONS

Contrôles initiaux

Pour préparer l'utilisation de votre machine :

a) Otez les matériaux d'emballage et de protection. Nous rappelons que deux personnes sont nécessaires pour déplacer la machine et que vous ne devez, en aucun cas, la soulever par le rail!

b) Vérifiez à la livraison qu'aucun dommage n'a été occasionné pendant le transport. Confirmez que le colis correspond au détail du bordereau de livraison. Informez immédiatement votre vendeur et l'expéditeur de tout dommage possible ou expédition incomplète.

Un colis standard comprend:

- Une machine Fastbind Elite équipée de
  - Un guide papier pour couvertures souples
  - Une barre d'encartage couv. souples (marquée « S »)
- Un cordon d'alimentation
- Ce manuel d'utilisation

Emplacement de la machine

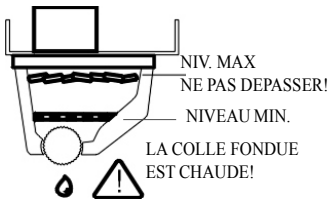
c) Choisissez un bon emplacement pour votre machine:

- Placez-la sur une surface horizontale stable, près d'une prise d'alimentation électrique.
- En choisissant son emplacement, souvenez-vous qu'elle pèse 52 kg (105 lb)
- Pour votre propre bien-être, veillez à garder suffisamment d'espace autour de la machine pour vos papiers, couvertures et autres fournitures.

Préparations

d) Faites pivoter le plateau basculant sur la position basse (DN) (schéma imprimé près du levier). Ouvrez le clamp en tirant la poignée de serrage et retirez le cordon d'alimentation et les éventuels livres de test.

e) Otez le bouchon du réservoir et vérifiez le niveau de colle dans l'applicateur. La colle à chaud doit toujours recouvrir au moins le niveau de la plaque percée. Si ce n'est pas le cas, ajoutez de la colle dans l'applicateur. Ne remplissez pas trop le réservoir. *Ne ré-utilisez jamais les chutes de colles tombées dans le bac de récupération.*



A noter : l'applicateur ne peut être déplacé que lorsque la colle est suffisamment chaude. A température ambiante, la colle dans le réservoir est à l'état solide et empêche donc la rotation du rouleau.

© 2004.12 Maping Co

f) Connectez le cordon d'alimentation
   - Après avoir vérifié que votre source d'alimentation correspond à la tension de la machine, branchez-la. Connectez le cordon d'abord à la machine puis à la prise de terre.
   - Appuyer sur l'interrupteur principal pour mettre la machine en route. Le voyant indicateur de puissance doit s'allumer en vert.

g) Laissez votre machine chauffer pendant 20 minutes. Pendant ce temps, la colle va fondre dans le réservoir de l'applicateur, permettant au rouleau encolleur de glisser aisément le long du rail de guidage.

Notez que même les meilleures colles à chaud se dégradent dans le temps à haute température. Pour préserver les propriétés chimiques de votre colle et économiser l'énergie, éteignez la machine lorsque vous ne l'utilisez pas. Une alternative consiste à utiliser un minuteur externe qui coupe automatiquement l'alimentation électrique après un temps pré-déterminé. Un minuteur vous est proposé par Fastbind.

© 2004.12 Maping Co

Section 5
RELIER UN LIVRE AVEC UNE COUVERTURE SOUPLE

Liste de contrôle

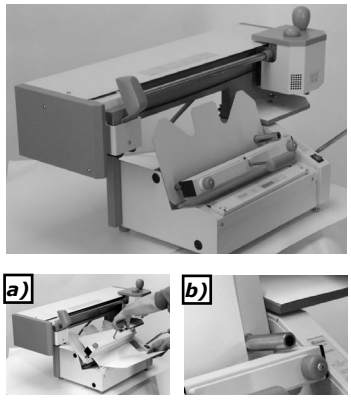
Avant de commencer, assurez-vous que :

- Il y a de la colle dans le réservoir de l'applicateur (colle à chaud Fastbind Hot-Melt)
- Votre machine a chauffé pendant 20 minutes
- Vous utilisez une barre d'encartage pour couvertures souples (marquée « S »)
- Le guide papier est en place (modèle « S » ou modèle optionnel « H »)
- Le plateau basculant est dans sa position normale (le levier manuel en position « N »)

L'opération de reliure

5.1. INSTALLER LA COUVERTURE ET LES PAPIERS

5.1.1

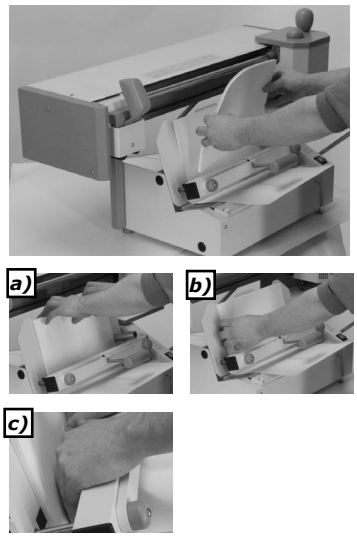


Libérez et ouvrez le clamp en tirant la poignée de serrage vers le bas et vers vous.

a) Insérez la couverture entre le clamp et le plateau basculant. Elle s'y glissera facilement si vous levez légèrement le plateau basculant avec la poignée de serrage.

b) Alignez la couverture contre le guide papier. Placez la couverture de façon que le recto soit contre le plateau basculant.

5.1.2



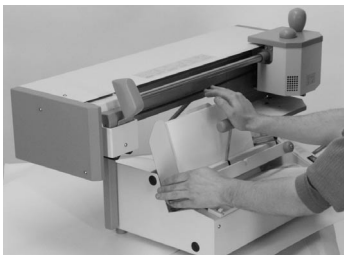
Placez votre bloc de papier entre la couverture et le clamp.

a, b) Taquez les pages en haut et sur le côté avec soin pour qu'elles s'alignent correctement avec la couverture.

c) Evacuez l'air entre les pages en le repoussant avec les deux mains.

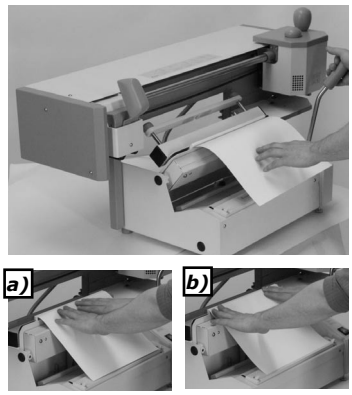
© 2004.12 Maping Co

5.1.3



Poussez le clamp vers le bas et bloquez-le en relevant la poignée de serrage. Pour maintenir le plateau basculant immobile pendant cette opération, posez votre main gauche sur le pommeau de maintien.

5.1.4

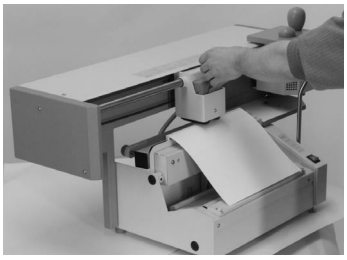


Faites pivoter le plateau (UP) en levant le levier manuel.

a, b) Repliez le dos de la couverture.

5.2. GRECQUER ET APPLIQUER LA COLLE

5.2.1

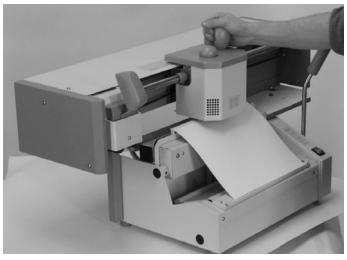


POUR LES LIVRES EPAIS OU PAPIERS COUCHES:

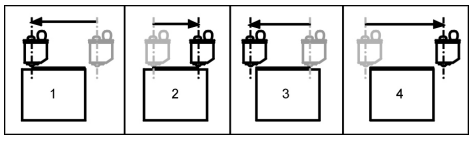
Grecquez 1-3 fois le dos. Répétez si nécessaire.

Le grecquage ouvre la fibre du papier du dos du document et améliore la qualité de la reliure des papiers difficiles. Notez que grecquer plusieurs fois augmente la largeur du dos. Avec un grecquage trop intensif vous obtiendrez un dos moins carré et moins net.

5.2.2



Faites courir le rouleau encolleur le long du dos en utilisant la méthode en quatre étapes illustrée ci-dessous. Cette technique vous donnera une reliure plus forte et peut être recommandée pour tous les types de reliure présentés dans ce manuel.

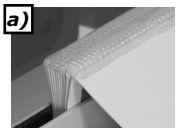


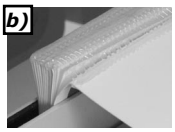
Méthode en quatre étapes. Notez que la colle n'est pas appliquée jusqu'au bout du document à chaque passage.

Pour une reliure avec des matériaux faciles, appliquez la colle simplement une ou deux fois le long du dos. Pour des livres épais ou des papiers plus difficiles, appliquez la colle deux ou trois fois.

© 2004.12 Maping Co

5.2.3

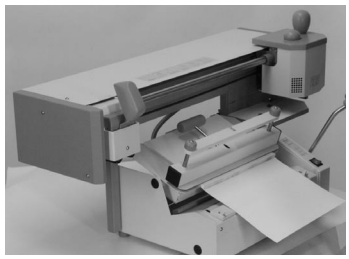




Immédiatement après l'application de la colle à chaud, il est recommandé de tirer légèrement sur la couverture pour assurer la liaison entre la couverture et les premières pages.

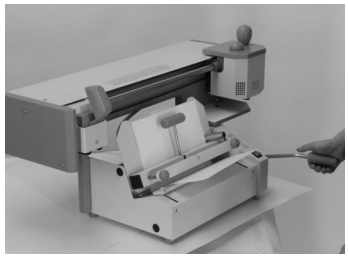
5.3. FORMER LE DOS

5.3.1



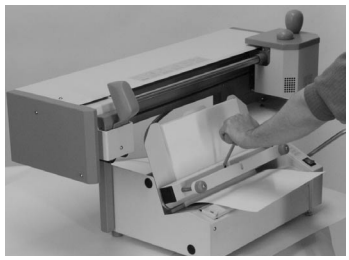
Refaites pivoter le plateau dans sa position de départ en abaissant le levier manuel. Etant donné que la colle prend (commence à refroidir) en 2- 3 secondes, une opération rapide mais en souplesse donne les meilleurs résultats. *Attention : ne laissez pas retomber le plateau de son propre poids. Cela endommage la machine.*

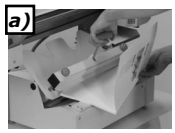
5.3.2



Abaissez fermement le levier manuel et maintenez la pression pendant 5 à 7 secondes pour former le dos et la couverture.

5.3.3



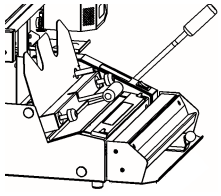


Relâchez le clamp en abaissant la poignée de serrage puis en la tirant vers vous. Otez le livre en soulevant légèrement le plateau avec la poignée de serrage.

Si la couverture n'a pas besoin d'être équerrée, le livre est prêt. Il peut être feuilleté et utilisé normalement mais la reliure n'a pas encore atteint sa solidité maximum.

Le temps total dépend du type de colle à chaud utilisée mais pour un livre épais relié avec la colle à chaud Fastbind Hot-Melt Type 1, le temps d'attente recommandé est de 15 à 30 minutes. La solidité finale est atteinte après 24 heures.

5.4. EQUERRER LA COUVERTURE AVEC LE MASSICOT FASTBIND (ACCESSOIRE)



Pour couper l'excédent de couverture, placez le livre au centre du support de rognage et faites glisser la couverture dans la fente.

Maintenez le livre entre vos doigts et déplacez le cutter sur toute la longueur du livre. Si nécessaire, rognez deux fois.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Section 6
RELIER UN LIVRE AVEC UNE COUVERTURE RIGIDE

Liste de contrôle

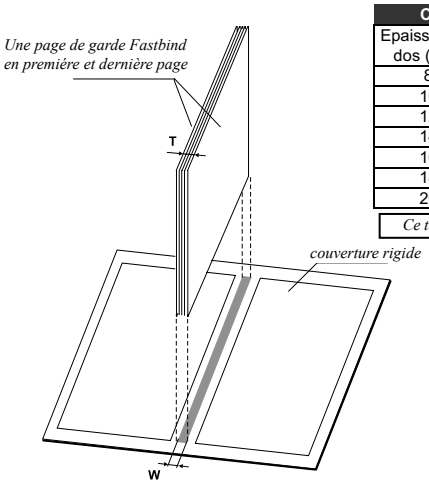
Avant de commencer, assurez-vous que :

- Il y a de la colle dans le réservoir de l'applicateur (colle à chaud Fastbind Hot-Melt)
- La machine a chauffé pendant au moins 20 minutes
- Vous utilisez une barre d'encartage pour couvertures rigides (marquée « H »)
- Le plateau basculant est dans sa position normale
- Le guide papier est en place (modèle « H »)

PREPARATIONS:

a. Pliez la couverture rigide pour préformer des "lignes de rainurage" le long du dos.

b. Ajoutez un feuillet adhésif en guise de première et dernière page du document avec la feuille siliconée vers l'extérieur. Taquez le bloc entier et alignez-le contre le guide papier.



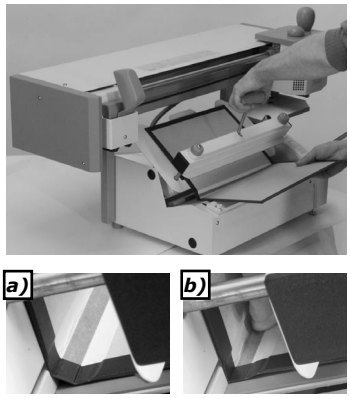
CHOISIR VOTRE COUVERTURE RIGIDE		
Epaisseur du dos (mm)	Epaisseur du bloc papier (mm)	Nombre de feuilles (pages)
8	4 ± 1,0	35 - 55
10	6,5 ± 1,0	55 - 75
12	8,5 ± 1,0	75 - 95
14	10,5 ± 1,0	95 - 115
16	12,5 ± 1,0	115 - 135
18	14,5 ± 1,0	135 - 155
20	16,5 ± 1,0	155 - 175

Ce tableau ne s'applique qu'au fournitures Fastbind!

L'opération de reliure

6.1. INSTALLER LA COUVERTURE ET LES PAPIERS

6.1.1

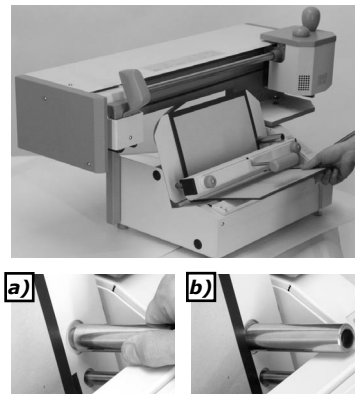


Libérez le clamp en tirant la poignée de serrage vers le bas et vers vous. Insérez la couverture entre le clamp et le plateau basculant. Elle s'y glissera facilement si vous levez légèrement le plateau avec la poignée de serrage. Alignez la couverture de façon que le recto soit contre le plateau basculant.

a, b) Alignez et maintenez le dos de la couverture contre la barre de calage

© 2004.12 Maping Co

6.1.2

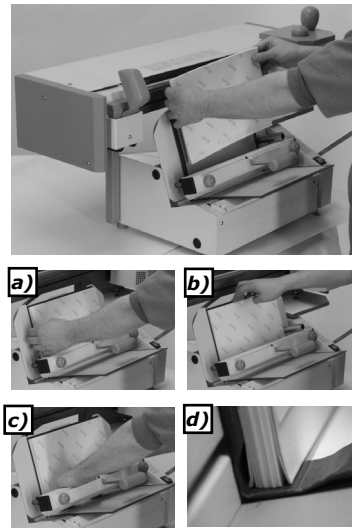


Maintenez la couverture sous le guide papier.

a) Tirez sur le guide papier et glissez la couverture sous la butée.

b) La force du ressort du guide papier va maintenir la couverture en place.

6.1.3



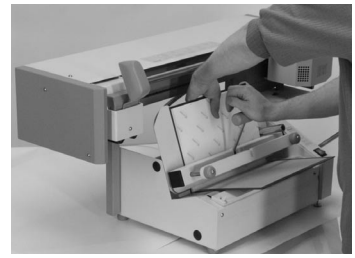
Placez votre bloc de papier entre la couverture et le clamp.

a, b) Taquez les pages en haut et sur le côté pour qu'elles s'alignent correctement avec la couverture.

c) Evacuez l'air entre les pages en le repoussant avec les deux mains.

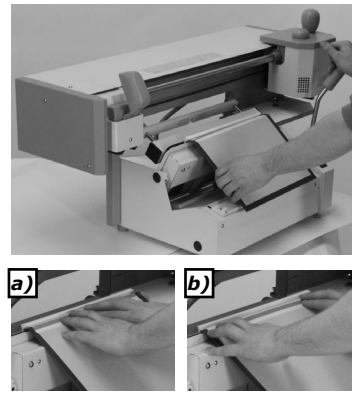
d) La couverture et les pages intérieures sont correctement alignées contre le support du dos.

6.1.4



Maintenez le bloc contre le plateau basculant comme montré sur la photo. Poussez le clamp vers le bas et bloquez-le en relevant la poignée de serrage avec votre main droite.

6.1.5



Faites pivoter le plateau (UP) en levant le levier manuel

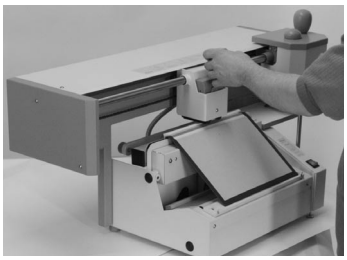
a, b) Repliez le dos de la couverture, le bloc est prêt pour l'encollage.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

6.2. GRECQUER ET APPLIQUER LA COLLE

6.2.1

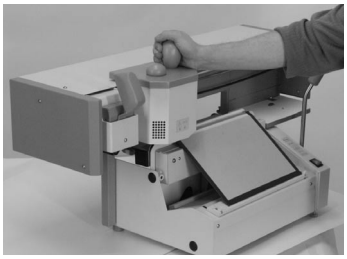


POUR LES LIVRES EPAIS OU PAPIERS COUCHES:

Grecquez une à trois fois le dos. Répétez si nécessaire.

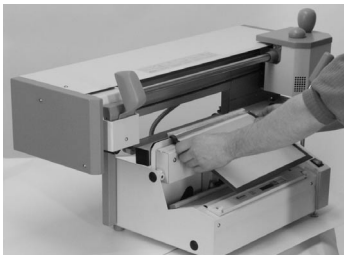
Le grecquage ouvre la fibre du papier du dos du document et améliore la qualité de la reliure des papiers difficiles. Notez que grecquer plusieurs fois augmente la largeur du dos. Avec un grecquage trop intensif, vous obtiendrez un dos moins carré et moins net.

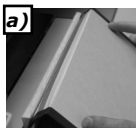
6.2.2

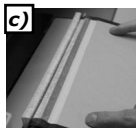


Pour des livres fins (épaisseur <10 mm), appliquez la colle une ou deux fois Pour des livres plus épais ou avec des papiers couchés, appliquez la colle deux ou trois fois.

6.2.3





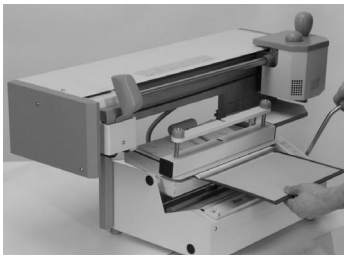


Trempage: Immédiatement après l'application de la colle, enduisez rapidement la baguette du dos par un mouvement unique de va et vient.

a, b, c) Notez bien comment la couverture est tenue puis poussée en avant pour effectuer cette opération.

6.3. LIBERER LE LIVRE

6.3.1



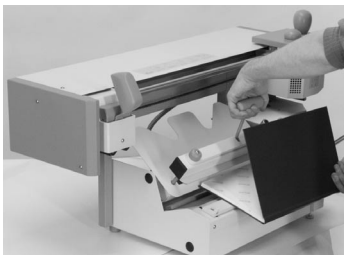
Refaites pivoter le plateau dans sa position de départ en abaissant le levier manuel. Etant donné que la colle prend (commence à refroidir) en 2- 3 secondes, une opération rapide mais en souplesse donne les meilleurs résultats.

Attention : ne laissez pas retomber le plateau de son propre poids. Cela endommage la machine

a) Ouvrez le clamp.
b) Tirez sur la butée du guide papier pour libérer la couverture. Déplacez le livre vers la gauche.

© 2004.12 Maping Co

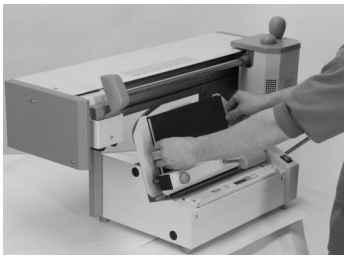
6.3.2

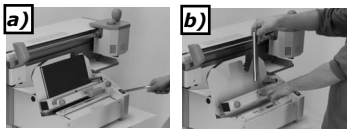


Relâchez le clamp en abaissant la poignée de serrage puis en la tirant vers vous. Otez le livre en tirant légèrement le plateau avec la poignée de serrage.

6.4. LA FINITION

6.4.1





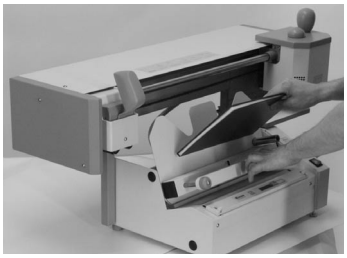
Formez le dos de la couverture rigide : fermez le livre et placez-le entre le clamp et le plateau (le dos contre la barre de calage).

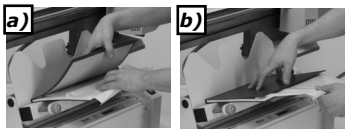
a) Fermez le clamp et pressez le dos.

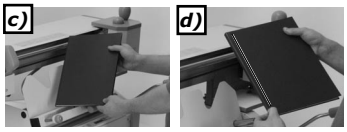
b) Ouvrez le clamp et retournez le livre. Pour former l'autre côté du dos, replacez le livre entre le clamp et le plateau. Fermez le clamp et pressez le dos.

Ouvrez le clamp et retirez le livre.

6.4.2







Collez les feuillets adhésifs sur la couverture. Posez le livre sur le clamp refermé.

a) Retirez le feuillet siliconé jusqu'à la moitié de la feuille. Arquez légèrement la couverture et fermez-la doucement jusqu'à la moitié.

b) Fermez la couverture et appuyez légèrement. Tirez pour ôter complètement le reste du papier siliconé. Le premier côté est prêt.

c) Retournez le livre. Répétez les étapes a) et b) de l'autre côté.

d) Pour finir le dos, faites courir vos doigts serrés de part et d'autre sur toute la longueur de la rainure.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Section 7
RELIER UN LIVRE AVEC UNE BANDE

Liste de contrôle

Avant de commencer, assurez-vous que :

- Il y a de la colle dans le réservoir de l'applicateur (colle à chaud Fastbind Hot-Melt)
- Votre machine a chauffé pendant au moins 20 minutes
- Vous utilisez une barre d'encartage pour couvertures souples (marquée « S »)
- Le plateau basculant est dans sa position normale
- Le guide papier est en place (modèle « S » ou « H »)

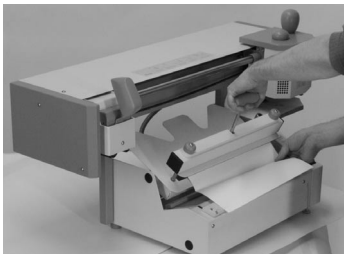
PREPARATIONS:

a. Pliez une feuille de papier A4 ou lettre sur sa longueur, en divisant la largeur en un rapport d'environ 30 : 70%

L'opération de reliure

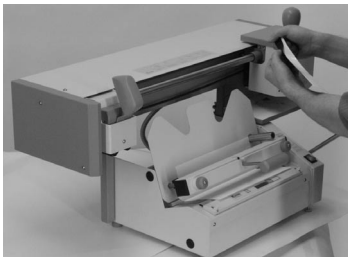
7.1. INSTALLER LA BANDE ET LE PAPIER

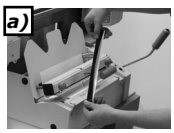
7.1.1



Ouvrez le clamp et placez votre feuille de papier pliée contre la barre de calage. Alignez-la contre le guide papier.

7.1.2





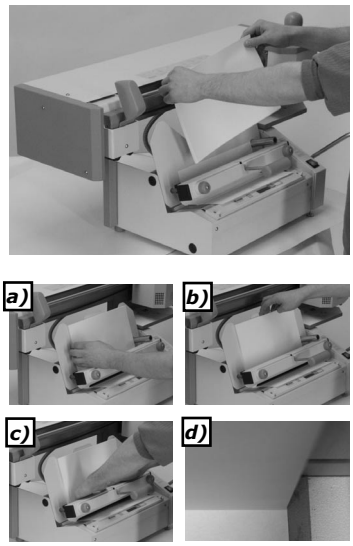
Prenez une bande Duo-strip et repliez-la de façon nette sur un des côtés.

a) Duo-strip plié.

b) Placez la bande Duo-strip sur le papier. Notez le positionnement correct: le côté court contre le plateau basculant et le côté plus long vient se placer vers, voire sur, la barre d'encartage (selon sa dimension).

© 2004.12 Maping Co

7.1.3



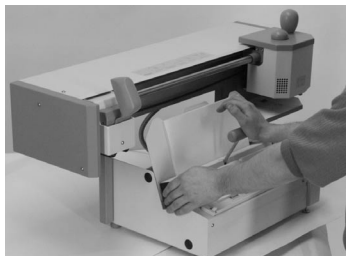
Placez votre bloc de papier entre la bande et le clamp.

a, b) Taquez les pages en haut et sur le côté avec soin pour qu'elles s'alignent correctement.

c) Evacuez l'air entre les pages en le repoussant avec les deux mains.

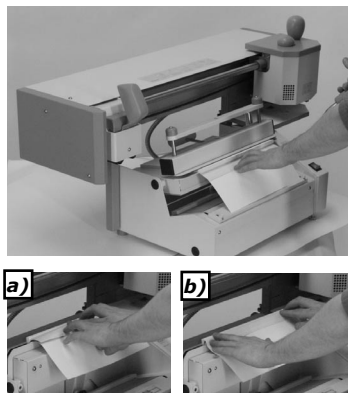
d) La bande ne pouvant pas être alignée contre le guide papier, vérifiez qu'elle est positionnée correctement : le bord de la bande et celui du bloc de papiers sont sur la même ligne.

7.1.4



Poussez le clamp vers le bas et bloquez-le en relevant la poignée de serrage. Pour maintenir le plateau basculant immobile pendant cette opération, posez votre main gauche sur le pommeau de maintien.

7.1.5

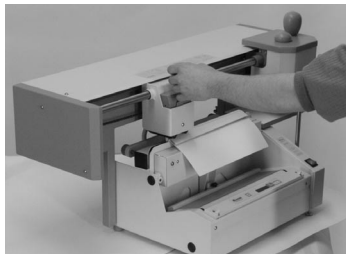


Faites pivoter le plateau (UP) en levant le levier manuel.

a, b) Repliez la feuille la bande. Le bloc est prêt pour l'application de la colle.

7.2. GRECQUER ET APPLIQUER LA COLLE

7.2.1



POUR LES LIVRES EPAIS OU PAPIERS COUCHES:

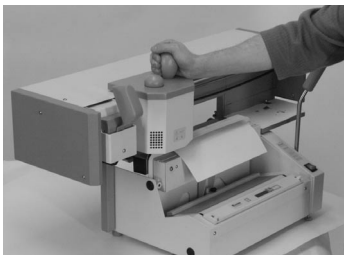
Grecquez 1-3 fois le dos. Répétez si nécessaire.

Le grecquage ouvre la fibre du papier dos du document et améliore la qualité de la reliure des papiers difficiles. Notez que grecquer plusieurs fois augmente la largeur du dos. Avec un grecquage trop intensif vous obtiendrez un dos moins carré et moins net.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

7.2.2

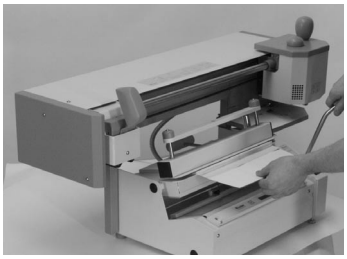


APPLICATION DE LA COLLE

Pour des livres fins (épaisseur <10 mm), appliquez la colle une ou deux fois. Pour des livres plus épais ou avec des papiers couchés, appliquez la colle deux ou trois fois.

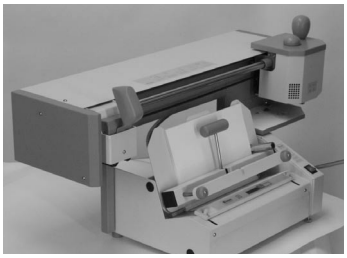
7.3. FORMER LE DOS

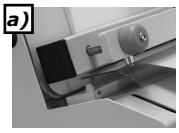
7.3.1



Refaites pivoter le plateau dans sa position de départ en abaissant le levier manuel. Etant donné que la colle prend (commence à refroidir) en 2- 3 secondes, une opération rapide mais en souplesse donne les meilleurs résultats. *Attention : ne laissez pas retomber le plateau de son propre poids. Cela endommage la machine.*

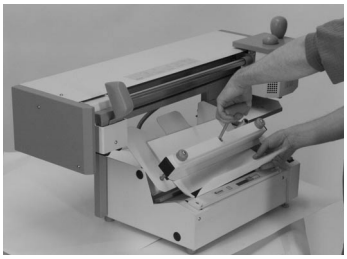
7.3.2





Abaissez fermement le levier manuel et maintenez la pression pendant 5 à 7 secondes pour former le dos et la couverture.

7.3.3

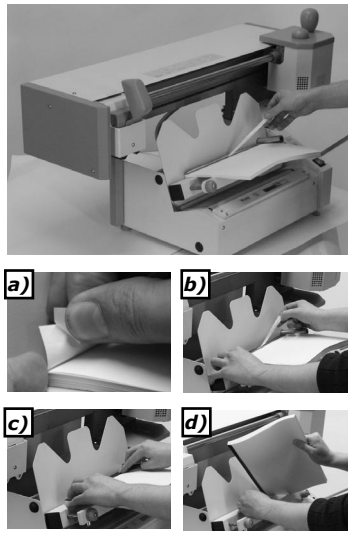


Relâchez le clamp en abaissant la poignée de serrage puis en la tirant vers vous. Otez le livre en soulevant légèrement le plateau avec la poignée de serrage.

© 2004.12 Maping Co

7.4. LA FINITION

7.4.1



Fixez les bords de la bande au bloc relié :

a, b) Otez la bande de protection siliconée.

c) Pressez la bande Duo-strip pour la fixer à la couverture.

d) Tournez le livre et recommencez les opérations a, b, c)

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

Section 8
RELIER UN BLOC NOTES (LIVRE SANS COUVERTURE)

Liste de contrôle

Avant de commencer, assurez-vous que :

- Il y a de la colle dans le réservoir de l'applicateur (colle à chaud Fastbind Hot-Melt)
- Votre machine a chauffé pendant au moins 20 minutes
- Vous utilisez une barre d'encartage pour couvertures souples (marquée « S »)
- Le guide papier est en place (modèle « S » ou « H »)
- Le plateau basculant est dans sa position normale (« N »)

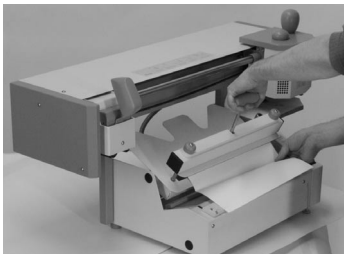
PREPARATIONS:

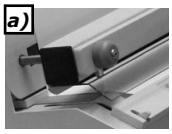
a. Pliez de façon nette une feuille de papier siliconée au format A4 ou lettre sur la longueur, en divisant le papier approximativement selon un rapport 30 : 70%. La largeur du papier siliconé doit être supérieure à la largeur de la reliure. Si vous désirez presser le dos, le papier doit être suffisamment long pour couvrir la barre d'encartage.

L'opération de reliure

8.1. INSTALLER LES PAPIERS

8.1.1

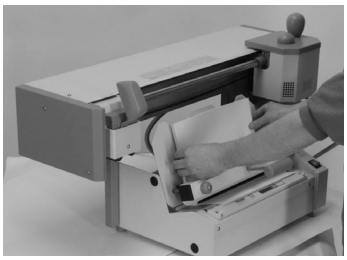




Ouvrez le clamp et placez la feuille de papier siliconé contre la barre de calage. Elle s'y glissera plus facilement si vous l'insérez par le dessous.

a) Notez la largeur de la feuille. Elle s'étend au-dessus de la barre d'encartage. Cela évite que la feuille soit écrasée lorsque vous actionnez la barre.

8.1.2



Placez votre bloc de papier entre la couverture et le clamp.

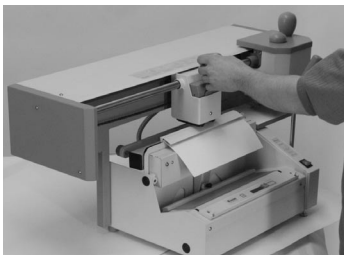
a, b) Taquez les pages en haut et sur le côté avec soin pour qu'elles s'alignent correctement avec la couverture.

Poussez le clamp vers le bas et bloquez-le en relevant la poignée de serrage. Pour maintenir le plateau basculant immobile pendant cette opération, posez votre main gauche sur le pommeau de maintien.
Faites pivoter le plateau (UP) en levant le levier manuel.
Repliez la feuille de papier siliconée. Le bloc est prêt pour l'application de la colle.

REV. d5 Elite Multilang
© 2004.12 Maping Co

8.2. GRECQUER ET APPLIQUER LA COLLE

8.2.1

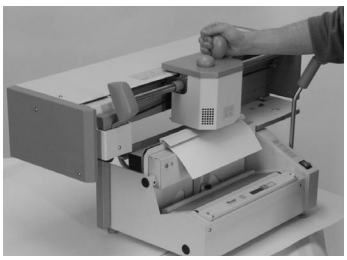


POUR LES BLOCS EPAIS OU PAPIERS COUCHES:

Grecquez 1-3 fois le dos. Répétez si nécessaire.

Le grecquage ouvre la fibre du papier dos du document et améliore la qualité de la reliure des papiers difficiles. Notez que grecquer plusieurs fois augmente la largeur du dos. Avec un grecquage trop intensif vous obtiendrez un dos moins carré et moins net.

8.2.2

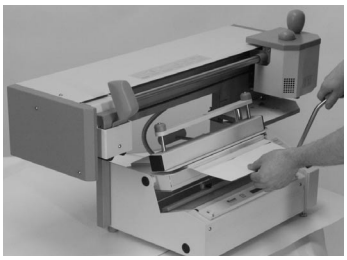


APPLICATION DE LA COLLE

Pour des blocs fins (épaisseur <10 mm), appliquez la colle une ou deux fois. Pour des blocs plus épais ou avec des papiers couchés, appliquez la colle deux ou trois fois.

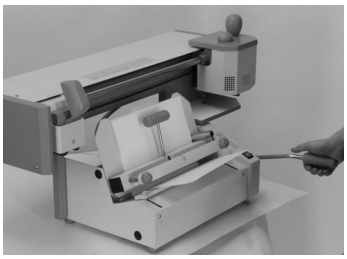
8.3. FORMER LE DOS

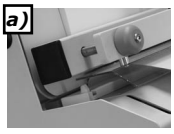
8.3.1



Refaites pivoter le plateau dans sa position de départ en abaissant le levier manuel. Etant donné que la colle prend (commence à refroidir) en 2- 3 secondes, une opération rapide mais en souplesse donne les meilleurs résultats. *Attention : ne laissez pas retomber le plateau de son propre poids. Cela endommage la machine.*

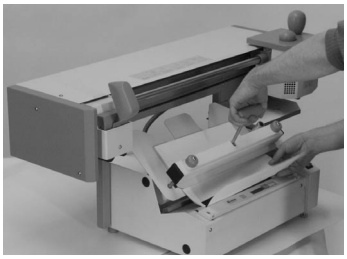
8.3.2





Abaissez fermement le levier manuel et maintenez la pression pendant 5 à 7 secondes pour former le dos.

8.3.3



Relâchez le clamp en abaissant la poignée de serrage puis en la tirant vers vous. Otez le bloc en soulevant légèrement le plateau avec la poignée de serrage.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

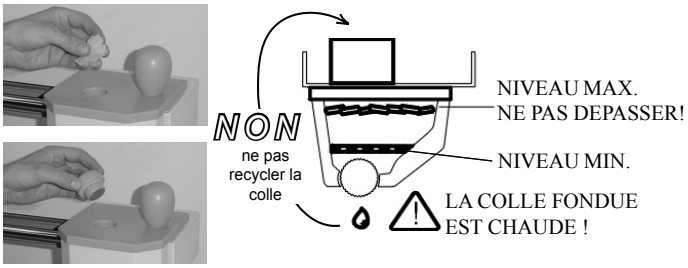
Section 9
ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Nettoyage

Eteignez la machine et débranchez les prises principales avant tout nettoyage ou opération de maintenance.
Le Fastbind Elite est d'un entretien facile et il vous servira longtemps si il est nettoyé régulièrement. Utilisez un chiffon doux imbibé d'alcool à base de solvant ou d'une solution détergente douce destinée à cet usage. *N'utilisez pas* de solution abrasive ou contenant de l'ammoniac. Laissez les gouttes de colle refroidir avant de les retirer.

Ajout de colle

Vérifiez régulièrement le niveau de colle. Ajoutez uniquement de la colle propre et sèche dans le réservoir. Laissez la machine re-chauffer suffisamment avant de la réutiliser. Si le réservoir est vide lorsque vous ajoutez la colle (niveau minimum), cela peut prendre plus de 20 minutes pour chauffer complètement l'applicateur. Ne réutilisez jamais les chutes de colle. Elles contiennent des impuretés qui peuvent bloquer l'applicateur.



Lubrification

Lorsque c'est nécessaire, utilisez un chiffon doux avec quelques gouttes d'huile de machine pour nettoyer le rail de guidage du rouleau encolleur. Appliquez légérement de l'huile ou du silicone sur les axes de guidage du clamp de temps à autre. C'est la façon la plus simple de protéger les axes des chutes de colle - et cela les rend plus facile à nettoyer. Quand la machine est froide, vérifiez et retirez régulièrement les vieilles gouttes de colle du réceptacle sous l'applicateur.

Changement du réceptacle

170 ºC ⚠

Changer régulierement le réceptacle de colle ou retirez l'excès de colle sous l'applicateur. Cela évite que la colle fondue n'endommage la chaîne entraînant l'encolleur.

Service et pièces détachées

Pour tout problème technique, contactez votre revendeur ou un technicien approuvé Fastbind. Pour remplacer les composants, n'utilisez que les accessoires et pièces détachées approuvés par le fabricant.

© 2004.12 Maping Co

Section 10
SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Tableau récapitulatif

Applications	Reliure en couverture souple Couvertures cartonnées Couvertures avec dessus transparent Reliure en couverture rigide Couvertures Manager Couvertures personnalisées produites avec le Fastbind H530 Blocs-notes (livres sans couvertures) Reliure avec bandes Duo-Strips Reliure à plat “lay-flat”
Matériels	Papiers normaux sans couchage Papiers couchés, papiers spéciaux, papiers copie-couleur : avec le système de grecquage PGO
Capacité (cycles /heure)	Jusqu’à 450
Capacité (livres/heure)	Jusqu’à 180 (selon l’opérateur)
Temps de travail	Temps de travail ***en continu*** illimité.
Epaisseur de la reliure	0,1 - 40 mm
Format maximum du papier	320 x 235 mm
Epaisseur de la couverture	Jusqu’à 400 g/m^2 (selon les propriétés du carton)
Alimentation électrique	230V ou 115V; Voir la plaque d’identification de la machine Il est recommandé de connecter un minuteur externe
Système de chauffe	Electrique, contrôlé par un thermostat
Protection anti-surchauffe	Fusible thermique (~192 °C)
Opérations:	
Grecquage	Système PGO (Paper Grain Opening) avec ses deux rouleaux
Application de la colle	Par le dessus, par un applicateur rotatif. L’épaisseur de la couche de colle dépend du nombre de passages de l’applicateur.
Plateau pivotant et encartage	Une poignée unique à double action pour actionner le tableau ainsi que l’encartage.
Accessoires:	1) Kit pour couvertures rigides, composé d’un guide papier et d’une barre d’encartage “H”. 2) Massicot pour équerrer l’excédent de couverture après reliure. 3) Minuteur externe pour éteindre la machine après le temps pré-établi.
Fournitures:	Couvertures transparentes, cartonnées, rigides, bandes Duo-strip, ainsi que le matériel pour produire vos propres couvertures souples ou rigides
Certificats:	CE

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Section 11
TABLEAU DE DEPANNAGE

Symptômes et solutions

Symptômes	Causes	Solution
ALIMENTATION ELECTRIQUE		
La machine ne chauffe pas	Le cordon d'alimentation	Connectez la machine à une source d'alimentation électrique.
	Les fusibles	Vérifiez les fusibles et changer-les si nécessaire.
L'APPLICATION DE LA COLLE		
La colle ne s'étale pas de façon homogène	Pas assez de colle à chaud dans le réservoir	Ajoutez de la colle à chaud dans le réservoir.
	Le rouleau encolleur ne tourne pas correctement	Vérifiez le câble et la roue d'entraînement connectés au rouleau.
Le rouleau encolleur est difficile à bouger ou bloqué	La colle n'est pas assez chaude ou encore solide	Allumez la machine. Le voyant lumineux s'allume en vert. Laissez la machine chauffer suffisamment (20 min).
	Blocage mécanique	Inspectez visuellement le réservoir de colle et en retirer tout objet étranger.
	Sur-cuisson de la colle	Si la machine est allumée mais n'a pas été utilisée depuis longtemps, la colle peut se dégrader et se transformer en une substance ressemblant à du plastique et bloquer le rouleau. Contactez votre vendeur.
LA RELIURE		
La forme du dos n'est pas satisfaisante	Document mal taqué	Taquez le document avec soin et réalignez-le sur le guide papier.
	Temps d'encartage trop court ou avec une pression insuffisante	Pour un résultat optimal, pressez fermement pendant 5 à 7 secondes.
	Support du dos ou butée de taquage encrassés	Nettoyez régulièrement la butée de taquage et le support du dos. Verrouillez la poignée de serrage à fond.
	Mauvais équipement d'encartage	Utilisez l'équipement « H » pour les couvertures rigides et « S » pour les couvertures souples
	Mauvais alignement de l'équipement d'encartage	L'équipement d'encartage doit être parallèle au support du dos pour assurer une pression régulière lors de l'abaissement du levier manuel. Utilisez les vis de réglage de l'équipement d'encartage pour éliminer tout jeu entre les cames et l'équipement d'encartage.
La solidité de la reliure n'est pas suffisante	Colle appliquée trop lentement au retour	Avec la méthode en quatre étapes, le cycle complet nécessite 4 à 6 secondes. Le temps moyen pour un simple aller-retour du rouleau encolleur est inférieur à 3 secondes.
	Encartage commencé trop tard ou avec un temps trop court	Commencez l'encartage 1-2 secondes après l'application de l'adhésif. Le plus tôt est le mieux. Le temps correct de compression est de 5 – 7 secondes.
	Mauvaise qualité de la colle ou trop basse température	Utilisez la colle à chaud FASTBIND Hot-Melt 36610M. La température de travail normale pour l'application de la colle par le rouleau encolleur est de 165 –175º C.
	Document relié dans le sens opposé aux fibres du papier	La reliure sera plus solide si la couverture et le papier sont reliés dans le sens des fibres.

© 2004.12 Maping Co

Section 12
LES CONDITIONS DE GARANTIE

Garantie

GARANTIE LIMITEE A DOUZE MOIS

Maping.Co garantit ce produit contre tout défaut de matériel ou de fabrication selon les conditions suivantes :
Pour une période de douze mois à compter de la date d'achat, réparation ou remplacement gratuit, pour l'acheteur d'origine de toute partie ou parties déclarées défectueuses après inspection par nos techniciens habilités ou par le fabricant à Helsinki, Finlande. Tous les frais de transport pour les pièces soumises à réparation ou remplacement pendant cette garantie sont à la charge de l'acheteur.

Toute intervention pendant cette période de garantie sera effectuée par les techniciens habilités par l'usine ou par le fabricant. Le service de garantie ne s'étend pas au delà de la période de garantie.

Cette garantie est limitée à la valeur du produit et ne couvre pas les dommages causés par :
- *Le transport*
- *L'usure normale (pièces à l'intérieur du clamp, couteau du massicot, etc.)*
- *Le défaut d'entretien*
- *Une mauvaise utilisation (rouleau applicateur bloqué quand la machine n'a pas été éteinte après usage, ou quand d'autres types de colle ont été utilisés, ou si les chutes de colle dans le bac ont été réutilisées, par exemple)*

Tout effacement ou destruction, total ou partie de la plaque de la machine rendrait cette garantie nulle.

Maping Co n'est pas responsable des dommages résultant de l'utilisation de ce produit, incluant, entre autres, les dommages directs ou indirects, perte de matériel, de bénéfice ou interruption d'affaires. Maping Co peut à tout moment se décharger de cette garantie en remboursant le prix d'achat et en récupérant le produit.

Maping Co
Atomitie 5F, FIN-00370 Helsinki, FINLANDE
Tél: +358 9 562 6022, Fax : +358 9 562 6215
E-mail : support@maping.com
http://www.maping.com

Declaration De Conformite

Nous, Société Maping, déclarons par la présente que le produit listé ci-dessous:

Nom de la machine:	Fastbind ELITE
Modèle numéro:	12
Type:	Machine à relier en dos carré collé, avec colle à chaud
Fabricant:	Maping Co, Finlande

est en conformité avec les exigences essentielles du standard : EN 98/37/EEC (MC).

Helsinki, le 5 janvier 2004

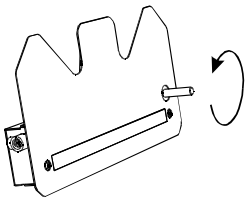
Lauri Huotari,
Président-Directeur Général

© 2004.12 Maping Co

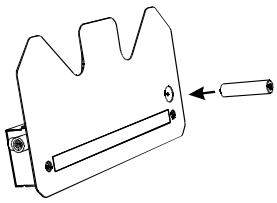
ANNEXE A
INSTALLATION DU KIT POUR COUVERTURES RIGIDES

Instructions

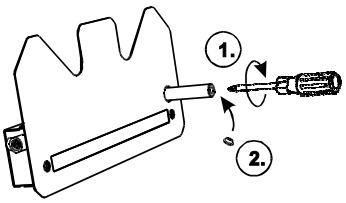
1. CHANGEMENT DU GUIDE PAPIER



Retirer le guide papier pour couvertures souples

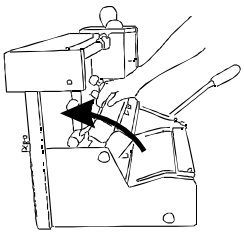


Insérer le guide pour couvertures rigides.

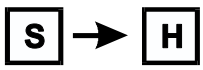


Fixer le guide à l'aide d'un tournevis..

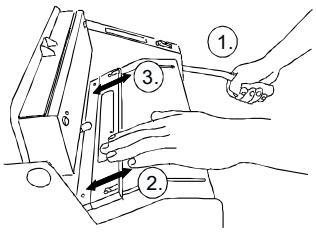
2. CHANGEMENT DE LA BARRE D'ENCARTAGE



Retourner le plateau..



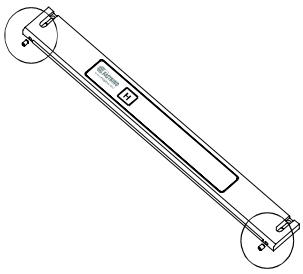
Changer la barre d'encartage "S" pour la barre "H".

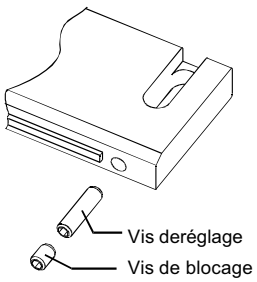


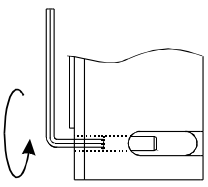
Abaisser le levier principal à fond en maintenant la barre d'encartage pressée contre le support du dos (1).

Controler le jeu de la barre d'encartage en la déplaçant à gauche (2) et à droite (3). Aucun jeu ne doit être resenti.

3. REGLAGE DE LA BARRE D'ENCARTAGE







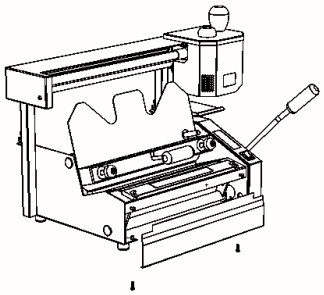
Pour régler la barre d'encartage, retirer la vis de blocage du côté où le jeu a été repéré. Faire tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre et répéter ce test d'encartage jusqu'à ce que le jeu soit éliminé.

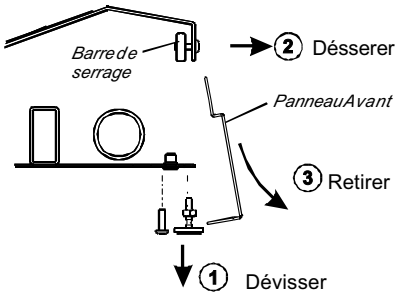
© 2004.12 Maping Co

ANNEXE B
INSTALLATION DU MASSICOT DE COUVERTURE

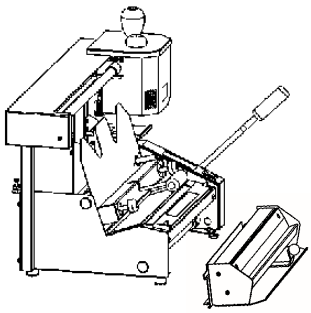
Instructions

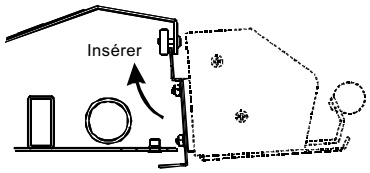
1.DEMONTAGE DU PANNEAU AVANT

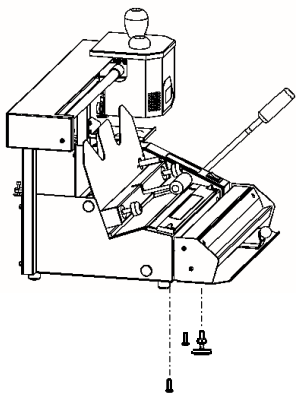


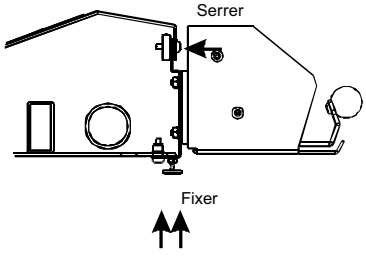


2.INSTALLATION DU MASSICOT









© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

© 2004.12 Maping Co

Kapitel 1
EINLEITUNG

Allgemeines

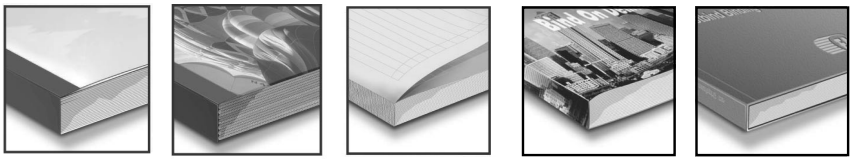
Herzlichen Glückwunsch zum Erwerb Ihrer Fastbind Elite Heissleim-Buchbindemaschine!

Die Elite offeriert Fastbinds innovative Bindetechnologie mit excellenten Bindecharakteristiken selbst bei schwierigen Materialien. Der neue Aufrauer mit Doppelrollen, zum Aufrauen der Papierfasern, erweitert die Bindemöglichkeiten um gestrichene Papiere. Verschiedene Covermaterialien können ohne Justierungen verarbeitet werden. Die Fastbind Elite bindet von einfachen Abreissblöcken bis hin zu anspruchsvollen Hardcover-Anwendungen!

Die Elite hebt das Dokumentbinden mit einem Tischgerät auf eine völlig neue Ebene. Wir wünschen Ihnen mit ihr viele produktive Zeiten!

Bindemöglichkeiten

Die Elite kann zum Binden unterschiedlichster Papier- und Kartonerzeugnisse verwendet werden. Alle vier Bindearten werden mit zwei einfachen Werkzeugsätzen und mit der gleichen Maschineneinrichtung vorgenommen. Die folgende Tabelle zeigt welche Werkzeuge für welche Bindeart verwendet werden:



Bindeart	Anlegestift Modell		Klemmwerkzeug	
	S	H	S	H
1. Blöcke u. Notizblöcke	x	x	x	
2. Softcover	x	x	x	
3. Hardcover		x		x
4. Strip	x	x	x	

Achtung: Ein Werkzeugset für harte Einbände ist wahlweise als Zusatz erhältlich und besteht aus einem Anlegestift Typ "H" und einem Klemmwerkzeug Typ "H".

Heissleim

Der Fastbind Hot Melt Type "Mixed" ist für alle Bindearbeiten mit der Elite geeignet und gilt als Empfehlung des Herstellers (Bitte verwenden Sie nur den empfohlenen Fastbind Sicherheitsleim, da die Verwendung eines anderen, nicht empfohlenen Leimes, zum Verlust des Gewährleistungsanspruches führt). Es handelt sich hierbei um einen nichttoxischen Aufschmelzkleber ohne gefährliche Dämpfe und Lösungsmittel, der ohne Risiko auch in geschlossenen Räumen verwendet werden kann.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Kapitel 2
SICHERHEIT

Sicher arbeiten

Vor der Installation und dem Betrieb der Fastbind Elite müssen die Sicherheitsinstruktionen und Hinweise dieses Benutzerhandbuchs sorgfältig studiert werden. Auf diese Art stellen Sie sicher, dass Sie alles aus der Elite herausholen und sicher mit ihr arbeiten. Bewahren Sie dieses Dokument in Reichweite für das Bedienungs- und Wartungspersonal auf.

Sicherheitssymbole

Die folgenden Symbole dienen zur Warnung vor Gefahren oder Gefahrenquellen. Machen Sie sich mit ihnen vertraut.

WARNUNG: Bei Nichtbeachtung drohen Personenschaden, Tod oder Zerstörung der Anlage.

170 ºC

ACHTUNG: Heisse Oberfläche oder heisses Material. Bei Nichtbeachtung droht Feuer.

ACHTUNG: Failure to observe may result in equipment damage.

Handhabung und Einbauort

- Beachten Sie, dass die Maschine 52 kg wiegt! Handhabungen sollten immer von zwei Personen vorgenommen werden. Gerät nicht an den Führungsstangen hochheben!
- Stellen Sie die Maschine an einem stabilen, waagerechten Untergrund auf, in der Nähe eines Stromanschlusses.
- Fastbind Bindemaschinen sind ausschliesslich für den Betrieb in geschlossenen Räumen zu verwenden. Vermeiden Sie zugige, feuchte und staubige Umgebungen. Die normale Umgebungstemperatur sollte zwischen +15 und +30 C liegen.

Stromversorgung

- Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, überprüfen Sie, ob die auf dem Typenschild angegebene Betriebsspannung der Spannung Ihrer Stromquelle entspricht. Das Typenschild ist auf der Rückseite der Maschine angebracht.
- Das Gerät darf nur an eine ordentlich geerdete Steckdose angeschlossen werden
- Das Anschlusskabel darf niemals beschädigt oder verändert werden; noch sollten schwere Gegenstände darauf abgestellt werden. Benutzen Sie die Maschine nicht, wenn das Anschlusskabel verknäuelt oder verknotet ist. Zum Herausziehen des Anschlusskabels verwenden Sie bitte nur den Stecker selbst, nicht am Kabel herausziehen.
- Schalten Sie das Gerät ab und ziehen Sie den Hauptstecker heraus, bevor Sie mit irgendwelchen Reinigungs- und Wartungsarbeiten beginnen.

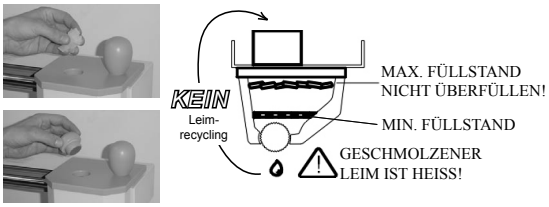
© 2004.12 Maping Co

Arbeiten mit der Maschine

- Sämtliche Abdeckungen und Sicherheitsbeschriftungen müssen montiert sein, wenn mit der Maschine gearbeitet wird
- Die Maschine muss vor Gebrauch aufgeheizt werden (20min). **Bewegen des Leimapplikators vor der vollständigen Verflüssigung des Leims führt zur Beschädigung der Maschine.**
- Versuchen Sie nicht Veränderungen an der Maschine vorzunehmen. Sie enthält Starkstrom-Komponenten und unerwartete Fehler oder Stromschläge könnten die Folge sein. Veränderungen führen zum Erlöschen der Gewährleistung.
- **Schalten Sie die Maschine, nach Beendigung Ihrer Arbeiten, aus.** Obwohl die Maschine über unbeschränkte Einsatzzeit verfügt, führt das eingeschaltet sein ohne Benutzung zur langsamen Degeneration des Leims. Dies kann zum “Überhitzen” des Leims und Verstopfung des Applikators führen. Ein externer Timer ist als Zubehörteil erhältlich.
- Benutzen Sie ausschliesslich vom Hersteller freigegebene Originalersatzteile und -zubehör, um ein einwandfreies und sicheres Arbeiten sicher zu stellen. Kontaktieren Sie autorisiertes Fastbind Servicepersonal für Service und Wartung.

Leimapplikator

- Benutzen Sie ausschliesslich Fastbind Leim zum Binden. *Achtung: die Verwendung von anderen Leimsorten führt zum Erlöschen der Gewährleistung.*
- **Fügen Sie in den Applikator ausschliesslich neuen, sauberen und trockenen Leim hinzu**. Das Hinzufügen von versehentlich auf den Boden gefallenem Granulat kann beispielsweise zum Verstopfen des Leimapplikators führen, und aufwendige Servicearbeiten erforderlich machen.
- **Verwenden Sie keinen Leim erneut, der sich bereits auf dem**



- Die Verschlusskappe muss ständig montiert sein, ausser beim Hinzufügen von Leim. Fremde Gegenstände oder Substanzen im Leimbehälter können zu schweren Beschädigungen des Applikators führen.
- Heissleim und Teile innerhalb des Leimapplikators sind heiss und können Hautverbrennungen hervorrufen. Lassen Sie die Maschine vollständig abkühlen bevor Sie diesen Bereich berühren.

170 ºC

Bei Verbrennungen:

- Kühlen Sie die betroffenen Hautpartien sofort mit kaltem, sauberem Wasser.
- Entfernen Sie Leimreste nicht mit Gewalt von der Haut.
- Suchen Sie sofort medizinische Hilfe auf.

- Der Leimroller unterhalb des Leimapplikators ist ein Hochpräzisionsteil und wurde ausschliesslich für Papierkontakt entwickelt. Fremde Objekte wie Büroklammern oder Heftklammern können den Roller beschädigen. Versuchen Sie nicht den Roller mit Gewalt zu drehen..

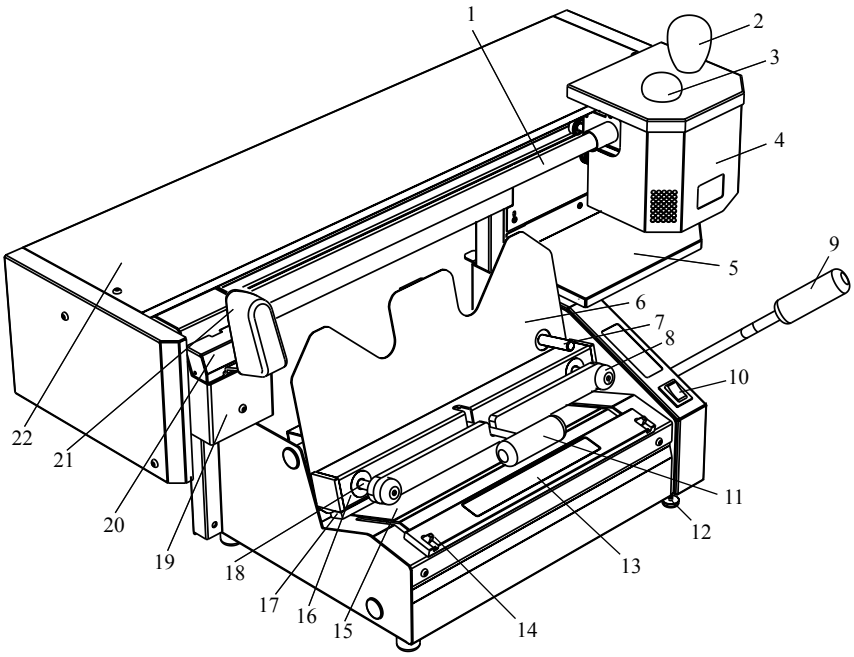
Roughener

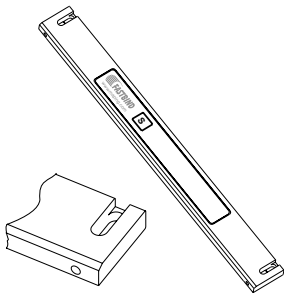
- Der Aufrauer darf nur mit sauberem Papier verwendet werden. Benutzung auf heissem (weichen) Leim blockiert die Walzen.

© 2004.12 Maping Co

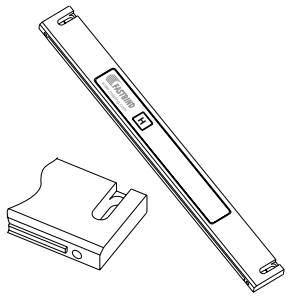
Kapitel 3
HAUPTBESTANDTEILE UND BEDIENELEMENTE

Machine Overview



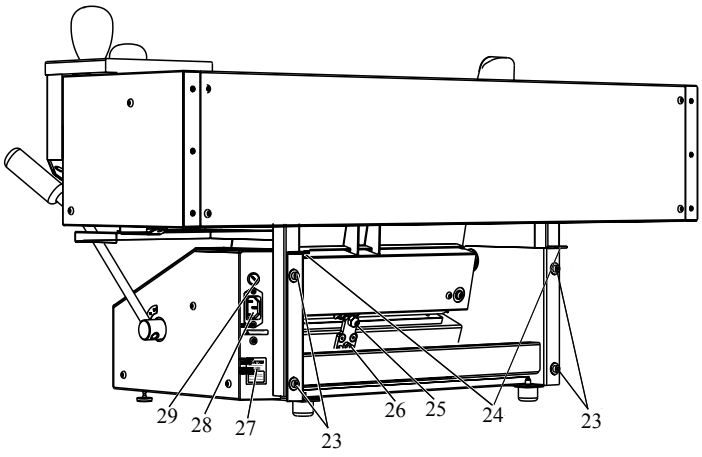


S -Klemmwerkzeug für Softcover



H -Klemmwerkzeug für Hardcover

1. Führungsstange
2. Handknopf
3. Füllbehälterdeckel
4. Leim-Applikator
5. Tropfauffangwanne
6. Bindetisch
7. Papieranlage (Soft- oder Hardcover)
8. Magnetknopf
9. Handhebel
10. Hauptschalter
11. Klemmhebel
12. Einstellfuss
13. Falzwerkzeugl (nipping tool)
14. Falzwerkzeug-Führung
15. Anlageplatte
16. Klemmbügel
17. Rückenanlage
18. Klemmführungsstange
19. Aufrauer
20. Abdeckung für Einstell-Elemente
21. Griff für Aufrauer
22. Abdeckplatte



23. Einstellschrauben für Höhe der Führungsstange
24. Feststellschrauben für Höhe der Führungsstange
25. Bindetisch-Einstellung (Tisch unten)
26. Bindetisch-Einstellung (Tisch oben)
27. Typenschild mit Seriennummer
28. Anschluss für die Stromversorgung
29. Sicherung *230V - 6.3 A (T)*

© 2004.12 Maping Co

Kapitel 4
INSTALLATION

Eingangsüberprüfung

So bereiten Sie Ihre Maschine zur Benutzung vor:

a) Entfernen Sie die Verpackung und das Schutzmaterial. Zum Handhaben der Maschine sollten immer zwei Personen benutzt werden.

b) Prüfen Sie die Lieferung auf Transportschäden. Bestätigen Sie die Übereinstimmung der Lieferung mit den Lieferdokumenten. Informieren Sie Händler und Versender sofort über mögliche Beschädigungen oder mangelhafte Lieferung.

Jede Standardverpackung(*) enthält:

- Eine Bindemaschine ausgerüstet mit
  - einer Hardcover Papieranlage und
  - einem Softcover- Falzwerkzeug (markiert mit “S”)
- einem Anschlusskabel
- einer Bedienungsanleitung

(*) Definition einer Standardverpackung kann von Land zu Land variieren

Aufstellen der Maschine

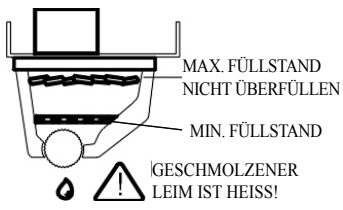
c) Wählen Sie einen guten Standort für Ihre Maschine aus:

- Stellen Sie die Maschine auf einen waagerechten Untergrund, in der Nähe einer Steckdose.
- Beim Aussuchen des Standorts bedenken Sie, dass die Maschine 52 kg wiegt.
- Stellen Sie zu Ihrer eigenen Bequemlichkeit sicher, dass um die Maschine herum genügend Platz für Papier, Einbände usw. vorhanden ist.

Vorbereitungen

d) Drehen sie den Bindetisch nach unten in die Down (DN) Position (sehen Sie dazu den Aufkleber neben dem Handhebel). Öffnen Sie den Klemmbügel durch herausziehen und entfernen Sie das Anschlusskabel und mögliche Testbücher.

e) Entfernen Sie den Füllbehälterdeckel und prüfen Sie ob genügend Leim im Applikator ist. Der Heissleim sollte immer den Minimum-Anzeiger bedecken. Wenn nicht, fügen Sie Granulat hinzu. Achten Sie darauf, dass Sie den Behälter nicht überfüllen. *Fügen Sie keinen Leim von der Tropfauffangwanne hinzu.*



© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Beachten Sie, dass der Applikator nur bewegt werden kann, wenn die Maschine aufgewärmt ist. Der Heissleim ist bei Zimmertemperatur im Behälter noch fest, dadurch wird die Drehung der Auftragsrolle verhindert.

f) Anschluss des Stromkabels
   - Nachdem Sie überprüft haben, dass die Stromversorgung vor Ort mit der Betriebsspannung der Maschine übereinstimmt, schliessen Sie das Kabel erst an der Maschine und dann an die geerdete Dose der Stromversorgung an.
   - Betätigen Sie den Hauptschalter, um die Maschine einzuschalten. Die Stromkontrolleuchte leuchtet grün auf.

g) Lasssen Sie die Maschine 20 Minuten aufwärmen. In dieser Zeit schmilzt der Leim im Füllbehälter und der Applikator läuft leicht auf der Führungsschiene entlang.

Beachten Sie, dass auch der beste Heissleim nach längerer Zeit bei hoher Temperatur schwächer wird. Um die chemischen Eigenschaften möglichst lange zu erhalten und gleichzeitig Energie zu sparen, sollten Sie die Maschine ausschalten wenn Sie sie nicht benutzen. Alternativ können Sie auch einen externen Timer benutzen, der die Elektrizität nach vorgegebener Zeit ausschaltet. Timer sind als Zubehörteil erhältlich.

© 2004.12 Maping Co

Kapitel 5
BINDEN EINES SOFTCOVER-BUCHES

Checkliste

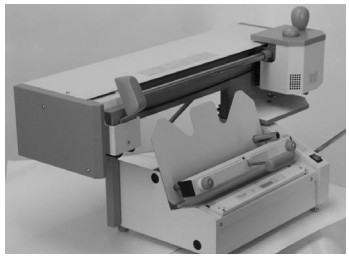
Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher dass

- ausreichend Leim im Behälter ist (Fastbind Hot-Melt)
- Die Maschine mindestens 20 Minuten aufgewärmt wurde
- das Softcover-Falzwerkzeug montiert ist (mit "S" gekennzeichnet)
- die Papieranlage ebenfalls montiert ist ("S" oder optional das "H" Modell)
- der Bindetisch in Normalposition steht (Handhebel in N-Position).

Bindevorgang

5.1 DIE BESCHICKUNG MIT COVERN UND PAPIEREN

5.1.1

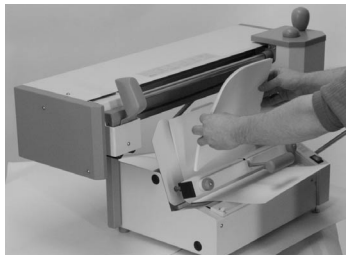


Freigeben und öffnen des Klemmbügels durch Herunterdrücken des Klemmhebels und gleichzeitigem Heranziehen.

a) Führen Sie das Cover zwischen Klemmbügel und Bindetisch ein. Das Cover rutscht einfach hinein wenn Sie den Bindetisch ein wenig mit Hilfe des Handhebels anheben.

b) Schieben Sie das Cover bis an die Papieranlage. Die Cover-Frontseite zeigt Richtung Bindetisch.

5.1.2



Fügen sie den Papierstapel zwischen das Cover und den Klemmbügel.

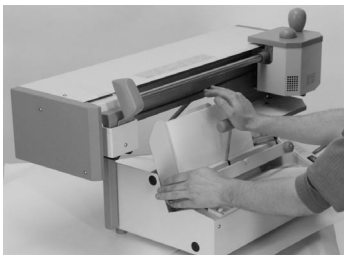
a, b) Positionieren Sie den Stapel im Cover indem Sie ihn von oben und von der Seite anstossen.

c) Drücken Sie vorhandene Luft zwischen den Blättern mit beiden Händen heraus.

© 2004.12 Maping Co

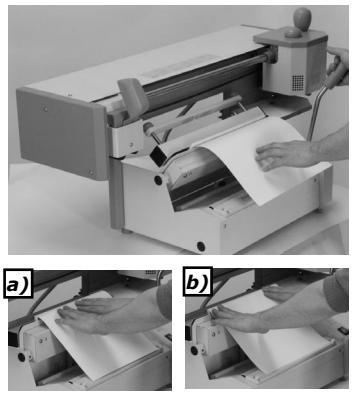
FASTBIND www.maping.com

5.1.3



Drücken Sie den Klemmbügel mit dem Klemmhebel nach vorn in Richtung Bindetisch und arretieren Sie ihn, indem Sie den Klemmhebel nach oben bewegen. Damit der Bindetisch in seiner Position verbleibt, legen Sie Ihre linke Hand auf den linken Magnetknopf, wenn Sie den Klemmhebel nach oben bewegen.

5.1.4

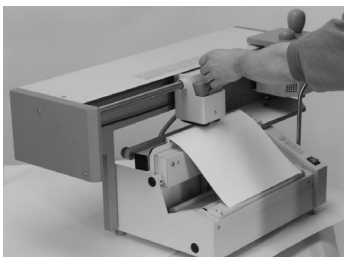


Drehen Sie den Bindetisch herum, indem Sie den Handhebel nach oben drücken.

a, b) Falten Sie das Cover durch herunterdrücken des Kartons.

5.2. AUFRAUEN UND LEIMAUFTRAG

5.2.1

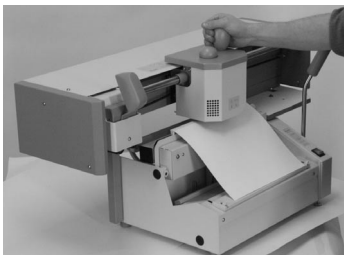


DICKE BÜCHER ODER BÜCHER MIT GESTRICHENEN PAPIEREN:

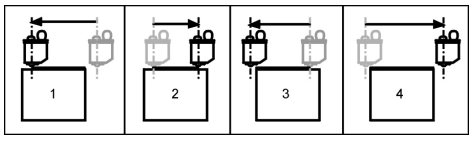
Rauen Sie den Buchrücken 1-3 auf. Wiederholen Sie dies wenn notwendig.

Das Aufrauen öffnet die Papierfasern des Buchrückens und verbessert das Binderesultat bei schwierigen Materialien. Beachten Sie, dass mehrfaches Aufrauen den Buchrücken verbreitert. Zu häufiges Aufrauen führt zu stumpfkantigen Buchrücken

5.2.2



Führen Sie den Leimapplikator über den Buchrücken nach der Vier-Stufen-Methode. Die Methode ist unten beschrieben. Mit dieser Methode erzielt man die höchste Bindefestigkeit, und Sie kann für alle in diesem Benutzerhandbuch

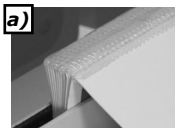


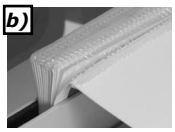
Vier-Stufen-Methode. Beachten Sie, dass der Leim nicht bei jedem Durchgang von Kante zu Kante aufgetragen wird.

beschriebenen Bindetypen verwendet werden. Beachten Sie, dass der Leim nicht bei jedem Durchgang von Kante zu Kante aufgetragen wird.
Führen Sie bei Bindungen mit einfachem Material den Leimapplikator ein- oder zweimal über die gesamte Buchrückenlänge. Bei dickeren Büchern oder Büchern mit gestrichenen Papieren tragen Sie den Leim 2-3 Mal auf.

© 2004.12 Maping Co

5.2.3

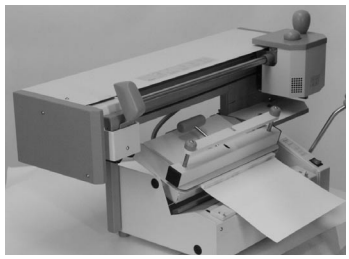




Direkt nach dem Leimaufttrag sollten Sie mehrmals leicht am Cover ziehen um eine sichere Bindung zwischen Cover und den ersten Seiten des Buchrückens sicher zu stellen.

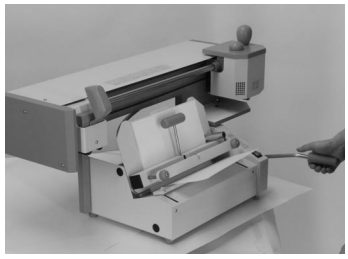
5.3. FALZEN DER KANTEN DES BUCHRÜCKENS

5.3.1



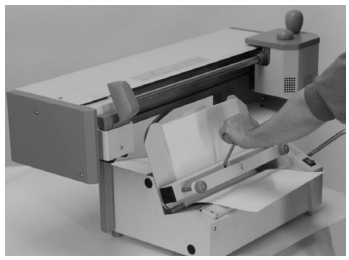
Drehen Sie den Bindetisch in die Startposition zurück durch Betätigen des Handhebels. Da der Leim nach 2 - 3 Sekunden haftet (zu trocknen beginnt), erzielen Sie mit schnellen und sanften Bewegungen die besten Resultate. *Achtung: Schlagen Sie den Bindetisch nicht gegen die Begrenzer; dies kann zu Beschädigungen der Maschine führen.*

5.3.2



Drücken Sie den Handhebel fest nach unten und halten ihn für 5 - 7 Sekunden, um den Rücken zu pressen und das Cover zu falzen.

5.3.3

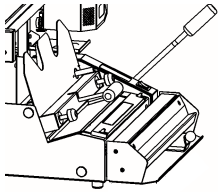


Lösen Sie den Klemmbügel indem Sie den Handhebel langsam in seine Ausgangsposition zurück heben.

Wenn das Cover keine Formatierung erfordert, ist das Buch hiermit fertig. Das Buch kann bereits geblättert werden, erhält seine endgültige Festigkeit aber erst später.

Bei Benutzung des Fastbind Mixed Leims beträgt die empfohlene Aushärtungszeit zwischen 15 und 30 Minuten. Die endgültige Festigkeit ist nach 24 Stunden erreicht.

5.4. FORMATIERUNG MIT DEM FASTBIND EINBAND-FORMATIERER (ZUBEHÖRTEIL)



Zum Beschneiden der überstehenden Coverseite, platzieren Sie das Buch in die Mitte der Schneidvorrichtung und führen Sie das Cover in den Schlitz

Halten Sie das Buch mit den Fingern fest und bewegen Sie den Schneider einmal ganz am Buch entlang. Falls notwendig, zweimal beschneiden.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Kapitel 6
BINDEN EINES HARDCOVER-BUCHES

Checkliste & Vorbereitungen

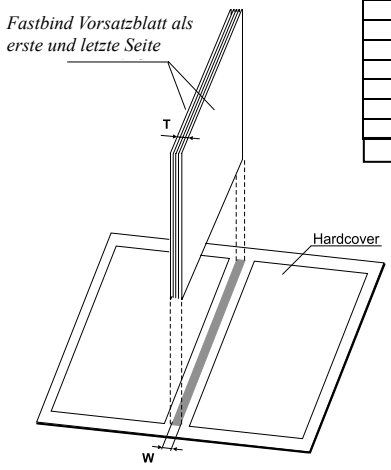
Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher, dass

- sich Leim im Applikatorreservoir befindet (Fastbind Hot-Melt)
- die Maschine mindestens 20 Minuten aufgeheizt wurde
- das Hardcover-Falzwerkzeug montiert ist (markiert mit H)
- der Bindetisch in Normalposition steht
- der Papieranlagestift montiert ist (H-Modell)

VORBEREITUNGEN:

a. Falten Sie das Hardcover längs dem Buchrücken gegen die Graupappe des Rückens

b. Fügen sie zwei Vorsatzblätter als erste und letzte Seite des Bindeblocks, mit dem abziehbaren Silikonblatt nach aussen, ein.



ANZAHL BLÄTTER FÜR VERSCHIEDENE HARDCOVER

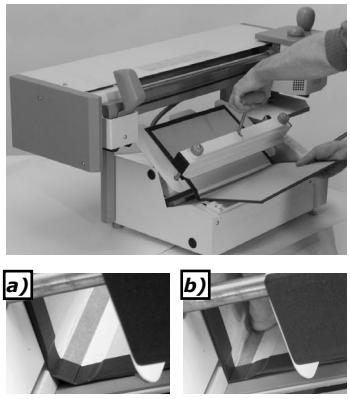
Rückenbreite (mm)	Bindeblock dicke (mm)	Anzahl Blätter (80 g/m2)
8	4 ± 1,0	35 - 55
10	6,5 ± 1,0	55 - 75
12	8,5 ± 1,0	75 - 95
14	10,5 ± 1,0	95 - 115
16	12,5 ± 1,0	115 - 135
18	14,5 ± 1,0	135 - 155
20	16,5 ± 1,0	155 - 175

Tabelle gilt nur bei Fastbind Materialien!

Binden

6.1. COVER UND PAPIERE EINLEGEN

6.1.1

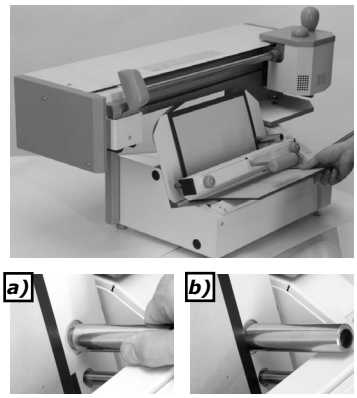


Lösen Sie den Klemmbügel indem Sie den Klemmhebel nach unten drücken und zu sich heranziehen. Legen Sie das Cover zwischen zwischen Klemmbügel und Bindetisch. Es gleitet einfach hinein, wenn sie den Bindetisch mit Hilfe des Handhebels ein wenig anheben. Platzieren Sie das Cover so, dass die Frontseite Richtung Bindetisch zeigt.

a,b) Drücken Sie den Coverrücken gegen die Anlageplatte.

© 2004.12 Maping Co

6.1.2

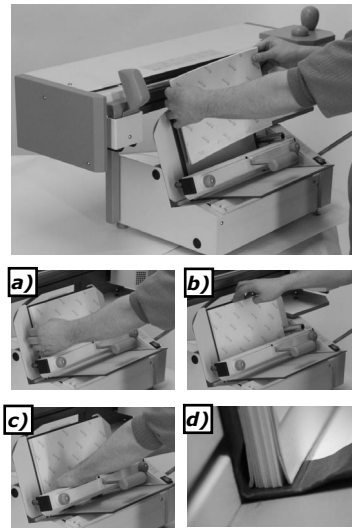


Befestigen Sie das Hardcover unter dem Federstift des Papieranlagestifts.

a) Ziehen Sie den Federstift des Papieranlagestifts und platzieren Sie das Hardcover unter seine Kante.

b) Die Federkraft des Federstifts hält das Hardcover in Position.

6.1.3



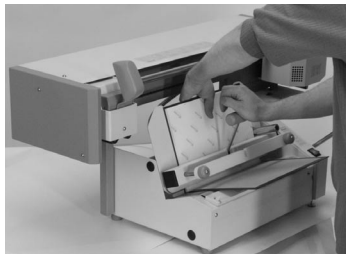
Platzieren Sie den Bindeblock zwischen Cover und Klemmbügel.

a, b) Justieren Sie den Bindeblock von der Seite und von Oben um sicher zu stellen, dass er korrekt mit dem Cover fluchtet

c) Entfernen Sie die Luft zwischen den Blättern mit beiden Händen.

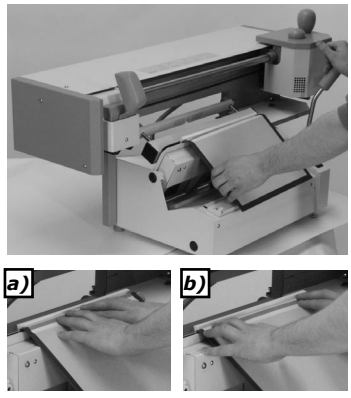
d) Achten Sie darauf, dass Cover und Papiere gleichmässig an der Rückenanlage anliegen

6.1.4



Drücken Sie das Papier, wie im Bild gezeigt, mit Ihrer linken Hand gegen den Bindetisch. Drücken Sie den Klemmbügel nach vorne und arretieren ihn durch Heben des Klemmhebels mit Ihrer rechten Hand.

6.1.5



Drehen Sie den Bindetisch (UP) durch anheben des Handhebels.

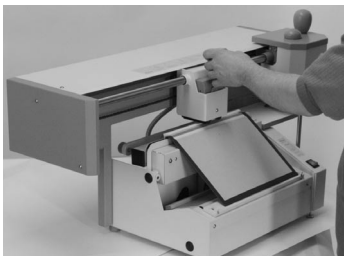
a,b) Falten Sie das Cover zurück, der Block ist dann fertig zur Aufbringung des Leims.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

6.2. AUFRAUEN UND LEIMAUFTRAG

6.2.1

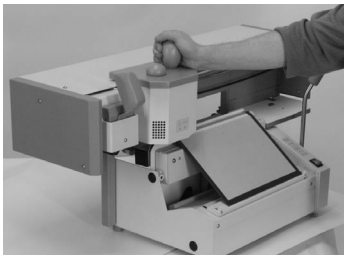


DICKE BÜCHER ODER BÜCHER MIT GESTRICHENEN PAPIEREN

Rauen Sie den Buchrücken 1-3 Mal auf. Wiederholen Sie dies wenn notwendig.

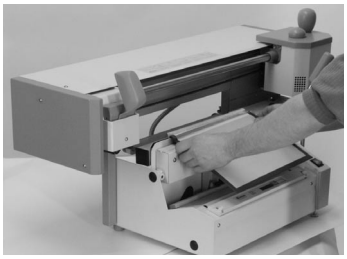
Aufrauen öffnet die Papierfasern des Buchrückens und verbessert das Binderesultat bei schwierigen Materialien. Beachten Sie, dass mehrfaches Aufrauen den Buchrücken verbreitert. Zu häufiges Aufrauen führt zu stumpfkantigen Buchrücken.

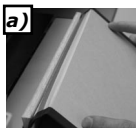
6.2.2

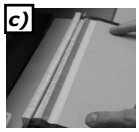


Tragen Sie bei dünnen Büchern (Rückenbreite <10 mm) den Leim ein- oder zweimal auf. Für dickere Bücher oder Bücher mit gestrichenen Papieren, tragen Sie den Leim 2-3 Mal auf.

6.2.3





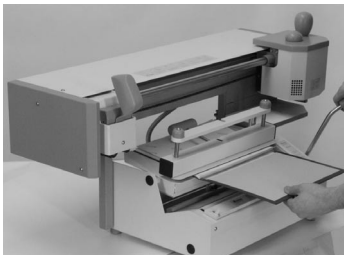


Tauchen Sie die Buchrückenpappe sofort nach dem Leimauftrag in den Leim durch einfache Vor- und Rückwärtsbewegungen.

a, b, c) Achten Sie darauf, wie das Cover dabei gehalten und vorwärts gedrückt wird.

6.3. ENTNAHME DES BUCHS

6.3.1



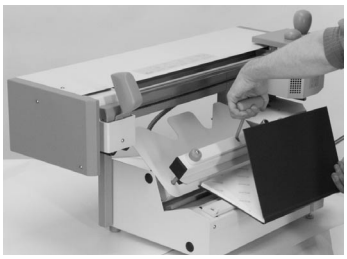
Drehen Sie den Bindetisch erneut, durch Drücken des Handhebels, in die Ausgangsposition zurück. Da der Leim nach 2 - 3 Sekunden haftet (zu trocknen beginnt), erzielen Sie mit schnellen und sanften Bewegungen die besten Resultate

Achtung: Schlagen Sie den Bindetisch nicht gegen die Begrenzer; dies kann zu Beschädigungen der Maschine führen.

a) Öffnen Sie den Klemmbügel.
b) Ziehen Sie am Federstift und bewegen Sie das Buch nach links

© 2004.12 Maping Co

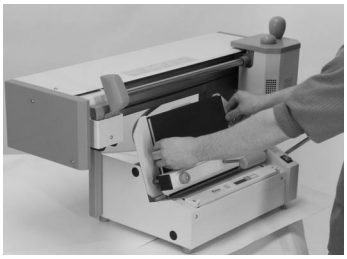
6.3.2

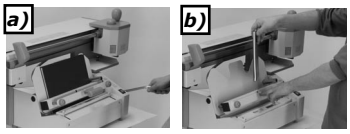


Drehen Sie den Klemmhebel nach unten, und ziehen Sie den Klemmbügel zum öffnen zu sich. Entnehmen Sie das Buch durch leichtes Anheben des Bindetischs mit dem Handhebel.

6.4. ABSCHLUSS DES BINDEVORGANGS

6.4.1





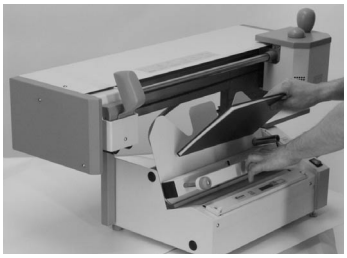
Falzen der Kanten des Buchrückens des Hardcover-Buches: schliessen Sie das Buch und platzieren Sie es zwischen Klemmbügel und Bindetisch (Rücken gegen die Anlageplatte).

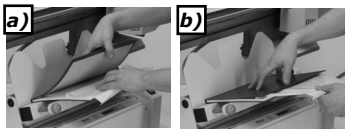
a) Schliessen Sie den Klemmbügel und falzen Sie die Kante durch herunterdrücken des Handhebels.

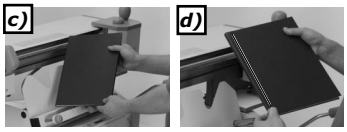
b) Öffnen Sie den Klemmbügel und drehen Sie das Buch herum. Zum Falzen der anderen Seite: Schliessen Sie erneut den Klemmbügel und falzen Sie die Kante durch herunterdrücken des Handhebels.

Öffnen Sie den Klemmbügel und entnehmen Sie das Buch.

6.4.2







Montieren der Vorsatzblätter am Cover: Legen Sie das Buch auf den geschlossenen Klemmbügel.

a) Ziehen Sie das Überzugpapier halb heraus. Führen Sie das Cover leicht auf das Papier und schliessen Sie das Cover halb

b) Schliessen Sie das Cover und ziehen Sie das Überzugpapier heraus. Das erste Vorsatzblatt ist damit montiert.

c) Drehen Sie das Buch herum. Wiederholen Sie die Schritte a) und b) für das andere Cover.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Kapitel 7
BINDEN MIT STRIPS

Checkliste und Vorbereitungen

Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher, dass

- sich Leim im Applikatorreservoir befindet (Fastbind Hot-Melt)
- die Maschine mindestens 20 Minuten aufgeheizt wurde
- das Softcover-Falzwerkzeug montiert ist (markiert mit S)
- der Bindetisch in Normalposition steht
- der Papieranlagestift montiert ist (S oder H-Modell)

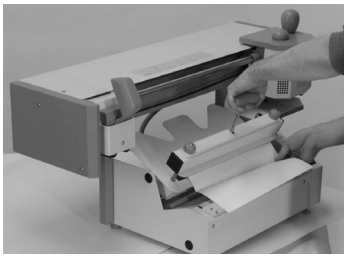
VORBEREITUNGEN:

a. Falten Sie einen A4 oder Letter Size Bogen scharf an der Längsseite, sodass die Faltlinie das Blatt in ein etwa 30% - 70% Verhältnis aufteilt.

Binden

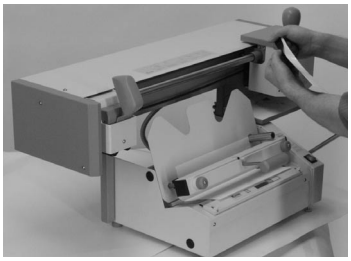
7.1. STRIP UND PAPIERE EINLEGEN

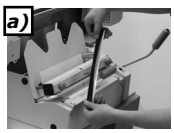
7.1.1



Öffnen Sie den Klemmbügel und platzieren Sie das gefaltete Papier an die Anlageplatte. Richten Sie das Papier am Papieranlagestift aus.

7.1.2



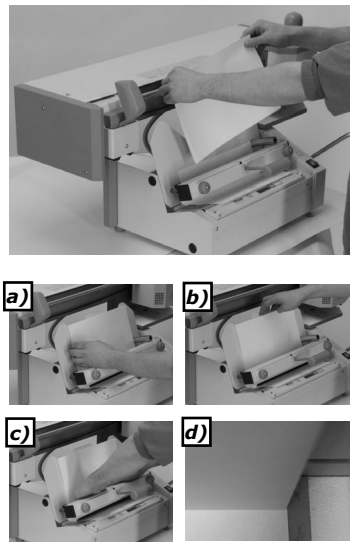


Nehmen Sie einen Strip und falten Sie ihn scharf auf einer Seite.

a,b) Legen Sie den gefalteten Strip auf das Papier. Achten Sie auf die Positionierung des Strips: die kurze Seite zeigt Richtung Bindetisch, die lange Seite zeigt Richtung Falzwerkzeug.

© 2004.12 Maping Co

7.1.3



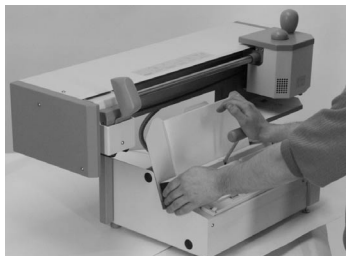
Platzieren Sie das Bindegut zwischen den Strip und den Klemmbügel.

a, b) Justieren Sie den Bindeblock von der Seite und von Oben um sicher zu stellen, dass er korrekt mit dem Cover fluchtet.

c) Entfernen Sie die Luft zwischen den Blättern mit beiden Händen.

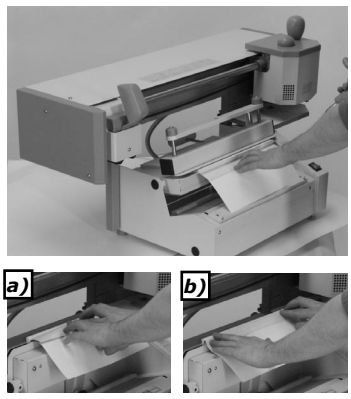
d) Da der Strip nicht gegen die Papieranlage geschoben werden kann, prüfen Sie ob die Vorderkante des Strips mit den Papieren fluchtet.

7.1.4



Drücken Sie den Klemmbügel nach vorn und blockieren Sie ihn durch Heben des Klemmhebels. Um den Bindetisch dabei nicht zu bewegen, legen Sie Ihre linke Hand auf den linken Knopf des Klemmbügels beim Anheben des Klemmhebels.

7.1.5

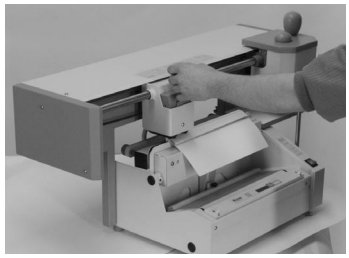


Drehen Sie den Bindetisch (UP), durch drücken des Handhebels nach oben, herum.

a, b) Falten Sie den Strip zurück, der Bindeblock ist jetzt fertig für die Aufbringung des Leims.

7.2. AUFRAUEN UND LEIMAUFTRAG

7.2.1



DICKE BÜCHER ODER BÜCHER MIT GESTRICHENEN PAPIEREN

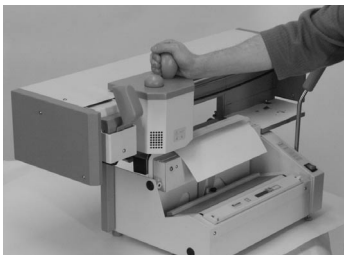
Rauen Sie den Buchrücken 1-3 Mal auf. Wiederholen Sie dies wenn notwendig.

Aufrauen öffnet die Papierfasern des Buchrückens und verbessert das Binderesultat bei schwierigen Materialien. Beachten Sie, dass mehrfaches Aufrauen den Buchrücken verbreitert. Zu häufiges Aufrauen führt zu stumpfkantigen Buchrücken.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

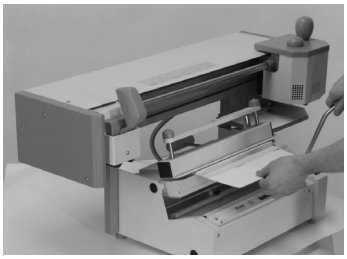
7.2.2



LEIMAUFTRAG
Tragen Sie bei dünnen Büchern (Rückenbreite <10 mm) den Leim ein- oder zweimal auf. Für dickere Bücher oder Bücher mit gestrichenen Papieren, tragen Sie den Leim 2-3 Mal auf.

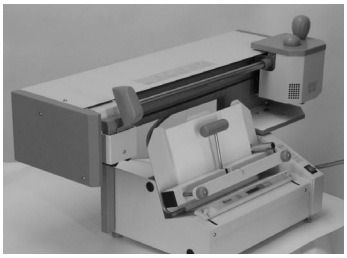
7.3. FALZEN DER KANTEN DES BUCHRÜCKENS

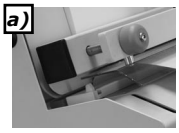
7.3.1



Drehen Sie den Bindetisch in die Startposition zurück durch Betätigen des Handhebels. Da der Leim nach 2 - 3 Sekunden haftet (zu trocknen beginnt), erzielen Sie mit schnellen und sanften Bewegungen die besten Resultate. *Achtung: Schlagen Sie den Bindetisch nicht gegen die Begrenzer; dies kann zu Beschädigungen der Maschine führen.*

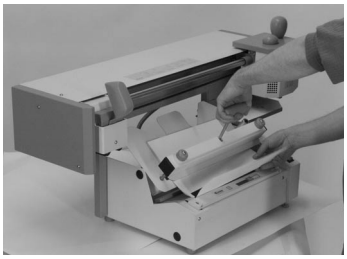
7.3.2





Drücken Sie den Handhebel fest nach unten und halten ihn für 5 - 7 Sekunden, um den Rücken zu pressen und das Cover zu falzen.

7.3.3

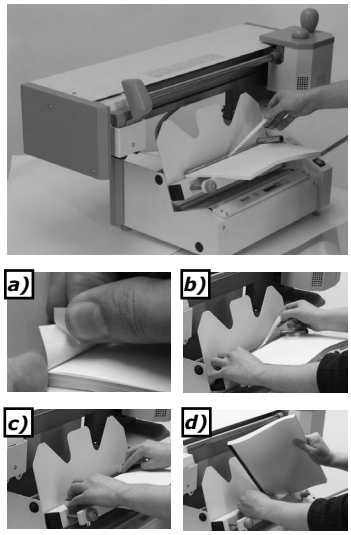


Lösen Sie den Klemmbügel indem Sie den Handhebel langsam in seine Ausgangsposition zurück heben. Entnehmen sie das Buch, indem Sie den Bindetisch leicht mit dem Klemmhebel anheben.

© 2004.12 Maping Co

7.4. ABSCHLUSS DES BINDEVORGANGS

7.4.1



Anfügen der Stripkanten an die Bindung:

a, b) Entfernen Sie das Silikonpapier.

c) Drücken Sie den Strip auf das Cover.

d) Drehen Sie die Bindung herum und wiederholen Sie die Schritte b) und c).

© 2004.12 Maping Co

Kapitel 8
BINDEN EINES ABREISSBLOCKS (BUCH OHNE COVER)

Checkliste

Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher dass

- ausreichend Leim im Behälter ist (Fastbind Hot-Melt)
- Die Maschine mindestens 20 Minuten aufgeheizt wurde
- das Softcover-Falzwerkzeug montiert ist (mit “S” gekennzeichnet)
- die Papieranlage ebenfalls montiert ist (“S” oder optional das “H” Modell)
- der Bindetisch in Normalposition steht (Handhebel in N-Position)

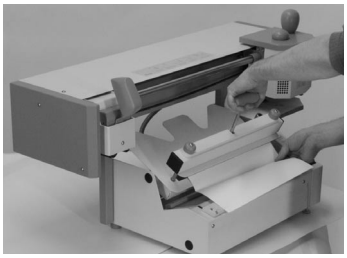
VORBEREITUNGEN:

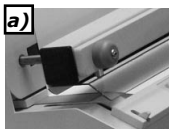
a. Falten Sie einA4 oder Letter-Size Silikonpapier scharf längsseitig, sodass die Faltlinie das Blatt im Verhältnis 30% zu 70% aufteilt. Die Breite des Papiers sollte grösser als die Bindebreite sein. Soll der Rücken gefalzt werden, sollte das Papier auf dem Falzwerkzeug aufliegen.

Bindevorgang

8.1. PAPIERE EINLEGEN

8.1.1

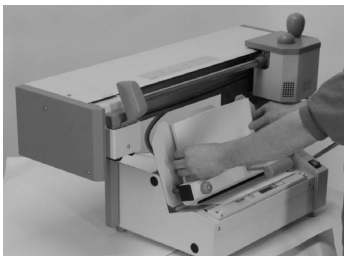




Öffnen Sie den Klemmbügel und legen Sie das gefaltete Silikonpapier auf die Anlageplatte. Es lässt sich am einfachsten von unten einführen.

a) Achten Sie auf die Länge des Silikonpapiers. Es sollte auf dem Falzwerkzeug zum Liegen kommen. Dies verhindert, dass das Papier bei Bewegungen des Falzwerkzeugs, zerknittert wird.

8.1.2



Führen Sie dass Bindegut zwischen Klemmbügel und Bindetisch ein.

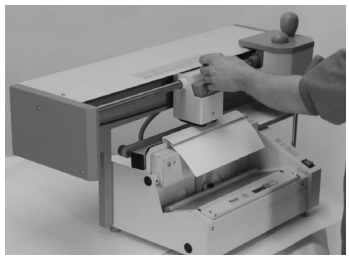
a, b) Positionieren Sie den Stapel indem Sie ihn von oben und von der Seite anstossen

Drücken Sie den Klemmbügel nach vorn und blockieren Sie ihn durch Heben des Klemmhebels. Um den Bindetisch dabei nicht zu bewegen, legen Sie Ihre linke Hand auf den linken Knopf des Klemmbügels beim Anheben des Klemmhebels.
Drehen Sie den Bindetisch (UP), durch drücken des Handhebels nach oben, herum.
Falten Sie den Silikonpapier zurück, der Bindeblock ist jetzt fertig für die Aufbringung des Leims.

© 2004.12 Maping Co

8.2. AUFRAUEN UND LEIMAUFTRAG

8.2.1

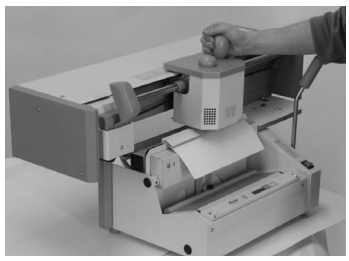


DICKE BÜCHER ODER BÜCHER MIT GESTRICHENEN PAPIEREN

Rauen Sie den Buchrücken 1-3 Mal auf. Wiederholen Sie dies wenn notwendig.

Aufrauen öffnet die Papierfasern des Buchrückens und verbessert das Binderesultat bei schwierigen Materialien. Beachten Sie, dass mehrfaches Aufrauen den Buchrücken verbreitert. Zu häufiges Aufrauen führt zu stumpfkantigen Buchrücken.

8.2.2

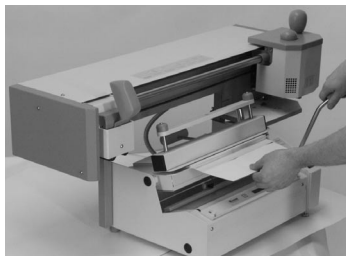


LEIMAUFTRAG

Führen Sie bei dünnen Büchern (Rückenbreite <10 mm) den Leimapplikator ein- oder zweimal über die gesamte Buchrückenlänge. Bei dickeren Büchern oder Büchern mit gestrichenen Papieren tragen Sie den Leim 2-3 Mal auf.

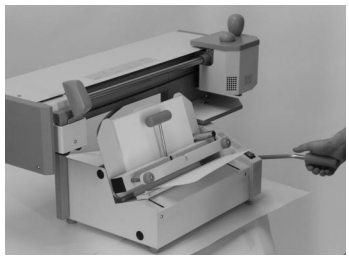
8.3. FALZEN DER KANTEN DES BUCHRÜCKENS

8.3.1



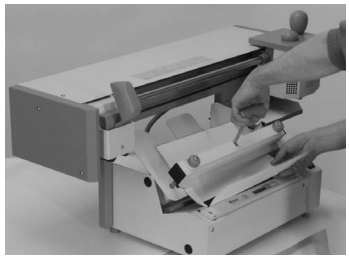
Drehen Sie den Bindetisch in die Startposition zurück durch Betätigen des Handhebels. Da der Leim nach 2 - 3 Sekunden haftet (zu trocknen beginnt), erzielen Sie mit schnellen und sanften Bewegungen die besten Resultate. *Achtung: Schlagen Sie den Bindetisch nicht gegen die Begrenzer; dies kann zu Beschädigungen der Maschine führen.*

8.3.2



Drücken Sie den Handhebel fest nach unten und halten ihn für 5 - 7 Sekunden, um den Rücken zu pressen.

8.3.3



Lösen Sie den Klemmbügel indem Sie den Handhebel langsam in seine Ausgangsposition zurückheben Entfernen Sie das Bindegut, indem Sie den Bindetisch leicht mit dem Klemmhebel anheben

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Kapitel 9
PFLEGE UND WARTUNG

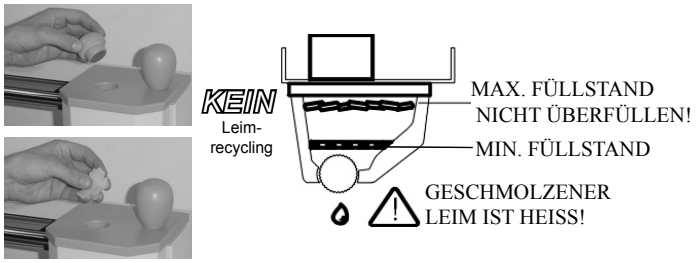
Reinigen

Schalten Sie das Gerät aus und ziehen Sie den Hauptstecker heraus, bevor Sie mit Reinigungs- oder Wartungsarbeiten beginnen.

Die Elte ist einfach zu pflegen und funktioniert problemlos bei regelmässiger Wartung. Benutzen Sie dazu ein, mit alkoholischem Lösungsmittel oder mildem Reinigungsmittel benetztes, feuchtes Tuch. Benutzen Sie kein Mittel welches Ammoniak oder grobes Scheuermittel enthält.

Leim hinzufügen

Prüfen Sie in regelmässigen Abständen den vorhandenen Leimbestand im Reservoir des Applikators. Fügen Sie bei Bedarf ausschliesslich sauberen und trockenen Leim hinzu. Lassen Sie die Maschine ausreichend lange aufheizen, bevor Sie sie wieder benutzen. Wenn Sie Leim in den leeren Tank (Leim auf Minimum-Level) einfüllen, kann es länger als 20 Minuten dauern, bis der Applikator wieder seine Betriebstemperatur erreicht hat. Benutzen Sie keine



Schmierung

Benutzen Sie bei Bedarf ein weiches Tuch mit einigen Tropfen Maschinenöl zur Schmierung der Führungsstange des Leimapplikators. Tragen Sie ab und zu ein wenig Öl auf die Klemmführungsstangen auf. Dies ist die einfachste Methode um die Führungsstangen vor Leimtropfen zu schützen - und macht Sie darüber hinaus einfach entfernbar. Wenn die Maschine noch kalt ist, prüfen und entfernen Sie alte Leimtropfen regelmässig vom Tropfauffang unterhalb des Leimapplikators.

Wechseln des Tropfauffangs

170 ºC ⚠

Wechseln Sie von Zeit zu Zeit den Tropfauffang oder entfernen Sie überzähligen Leim unterhalb des Leimapplikators. Dies ist die einfachste Methode zur Vermeidung von Problemen mit dem kettengetriebenen Leimroller.

Service und Ersatzteile

Kontaktieren Sie Ihren Fastbind Händler oder einen authorisierten Service-Stützpunkt bei nötigen Wartungsarbeiten oder Komponententausch. Benutzen Sie ausschliesslich vom Hersteller freigegebene Zubehör- und Ersatzteile.

© 2004.12 Maping Co

Kapitel 10
TECHNISCHE DATEN

Zusammenfassung

BINDEMÖGLICHKEITEN	
Anwendungen	Softcover-Bindungen Kartoneinbände Transparentcover Hardcover-Bindungen Vorgefertigte Hardcover Personalisierte Hardcover (hergestellt mit Fastbind H530) Notizblöcke und Abreissblöcke (Bücher ohne Cover) Stripbindungen Lay Flat Bindungen
BINDESPEZIFIKATIONEN	
Bindematerialien	Ungestrichene Papiere (Kopierpapiere) Gestrichene Papiere und Color Copy Papiere - mit Aufrauer
Bindestärke	0,1 - 40 mm (0,004 - 1,57 inch)
Maximale Bogengrösse	320 x 235 mm / 12,6 x 9,2 inch
Max. Grammgewicht des Covermaterials	400 g/m^2 (abhängig von Kartoneigenschaften)
Kapazität (Zyklen/Stunde)	Bis zu 450
Kapazität (Bücher/Stunde)	Bis zu 180 pcs (abhängig vom Benutzer)
Einsatzzeit	Unbeschränkte kontinuierliche Einsatzzeit (Maschine in Betrieb)
HEIZUNGSANLAGE	
Betriebsspannung und Sicherungen	630 W - 230 V oder 115 V; siehe Typenschild Externer Ausschalt-Zeitgeber empfohlen
Heizungsanlage	Elektrisch mit Thermostat
Überhitzungsschutz	Thermosicherung (192 °C)
FUNKTIONEN	
Aufrauen	Doppelrollen mit Papierfaser-Öffnungssystem
Leimauftrag	Von oben; Leimauftragsstärke einstellbar (abhängig von Anzahl der Leimauftragszyklen)
Bindetisch und Rückenfalzung	Handhebel mit Doppelfunktion für Bindetisch und Rückenfalzung
ZUSATZGERÄTE UND ZUBEHÖRTEILE	
Zusatzgeräte:	1) Hardcover Satz bestehend aus Hardcover-Papieranlage und Hardcover-Falzwerkzeug 2) Einband-Formatierer zum Beschneiden des Covers 3) Externer Timer zum Ausschalten der Maschine nach vorher eingestellter Zeit
Zubehörteile:	Softcover, Transparentcover, Managercover, Hardcover und DuoStrips sowie Materialien für die Produktion von Soft- und Hardcovern
ZERTIFIKATE	
	CE

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Kapitel 11
STÖRUNGSBEHEBUNG

Diagnosetabelle

Symptom	Ursache	Lösung
STROMVERSORGUNG		
Maschine heizt nicht auf	Stromkabel Sicherung	Maschine an Stromquelle anschliessen. prüfen und ggf. austauschen.
LEIMAPPLIKATOR		
Leim verteilt sich nicht gleichmässig	Nicht genügend Leim im Reservoir Leimroller dreht sich nicht korrekt	Leim hinzufügen. prüfen des mit dem Leimroller verbundenen Seil s und Antriebsrades.
Leimapplikator bewegt sich schwer oder ist blockiert	Leim noch nicht ausreichend heisss, oder noch fest Mechanische Blockierung Leimüberhitzung	Maschine anschalten. Hauptschalter leuchtet grün. Maschine aufheizen (20 min.). Leimbehälter inspizieren und ggf. Fremdkörper entfernen. Wenn die Maschine eingeschaltet lange Zeit nicht benutzt wurde, baut der Leim ab und dickt ein. Dies kann zurBlockierung der Leimrolle führen. Kontaktieren Sie Ihren Händler.
BINDEN		
Rückenform nicht befriedigend	Papier nicht plan gestossen Zu kurze Anpress- dauer oder zuwenig Druck Rückenanlage oder Bindetisch nicht sauber Falsches Falzwerkzeug Falzwerkzeug nicht richtig justiert	Stossen Sie das Papier sorgfältig auf und richten Sie es an der Papieranlage aus. Für beste Ergebnisse ca. 5-7 Sek. fest anpressen Reinigen Sie die Rückenanlage und den Bindetisch. Schliessen Sie den Klemmbügel exakt. Benutzen Sie das ”S”-Werkzeug für Soft-cover und ”H” für Hardcover. Ein exakt justiertes Falzwerkzeug verteilt den Druck auf beide Seiten gleich. Ist dies nicht der Fall, korrigieren Sie mit den Einstellschrauben an der linken und rechten Seite.
Haltbarkeit nicht zufrie-denstellend	Leim zu langsam aufgebracht Falzen begann zu spät, oder Falzdauer zu gering Schlechte Leimqualität/ zu geringe Temperatur Falsche Laufrichtung des Papiers	Die 4-Schritt-Methode sollte innerhalb von 4-6 Sek. abgeschlossen sein. Einfache Aufbringung mit einmal hin- und zurückfahren sollte 3-4 Sek. betragen. Beginnen Sie mit der Falzung am besten 1-2 Sek. nach demLeimauftrag. Die Falzdauer sollte etwa 5-7 Sek. betragen. Verwenden Sie Fastbind Hot-Melt-Type Mixed. Die Arbeitstemperatur liegt zwischen 170° und 180° Celsius. Die besten Bindeergebnisse werden erzielt, wenn Cover und Papierstapel in Faserrichtung gebunden werden.

© 2004.12 Maping Co

Kapitel 12
GEWÄHRLEISTUNG

Gewährleistung

ZWÖLF MONATE BESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG

Maping Co bietet eine Gewährleistung für dieses Produkt bei Materialdefekten oder der handwerklichen Ausführung wie folgt:

Für eine Periode von 12 Monaten ab Kaufdatum, werden Reparatur oder Austausch defekter Teile unentgeltlich für den Erstkunden vorgenommen. Dies gilt für Teile die von unserem authorisierten Servicepersonal oder dem Hersteller in Finnland bei einer Inspektion als defekt erkannt wurden. Transportkosten für versendete Teile zwecks Reparatur oder Austausch im Rahmen dieser Gewährleistung gehen zu Lasten des Kunden.

Jeglicher Service imRahmen dieser Gewährleistung wird von authorisierten Servicestationen oder dem Hersteller ausgeführt. Gewährleistungsservice verlängert nicht die Gewährleistungsperiode.

Die Gewährleistung gilt bis zu dem Wert des Einkaufspreises des Produkts, und deckt folgende Schäden nicht ab:

- *Transportschäden*
- *Normale Abnutzung (Teile innerhalb des Anpressmechanismus, Schneidemesser im Rollenschneider usw.*
- *Nicht ausgeführte oder unsachgemässe Wartungen*
- *Fehlbedienung (wie beispielsweise blockierte Auftragswalze in Fällen wo die Maschine nach Benutung nicht ausgeschaltet wurde oder wo vom Hersteller nicht freigegebene Klebemittel benutzt wurden oder wo Leimtropfen vom Auffangblech wieder verwendet wurden)*

Die Gewährleistung erlischt bei teilweiser oder kompletter Entfernung des Maschinen-Typkennzeichens. Maping Co ist nicht verantwortlich für, inclusive aber nicht beschränkt auf , direkte, indirekte oder Folgeschäden, Materialverlust, entgangenem Profit oder Unterbrechung des Geschäftsbetriebs. Maping Co hat das Recht seine Gewährleistung jederzeit aufzulösen durch Rücknahme des Produkts und Erstattung des Kaufpreises.

Maping Co
Atomitie 5 F, FIN-00370 Helsinki, FINLAND
Tel. +358 9 562 6022, Fax +358 9 562 6215, www.maping.com

Konformitätserklärung

Maping Company erklärt hiermit, dass die unten aufgeführten Produkte:

Name der Macshine: Fastbind ELITE
Modellnr: 12
Typ: Heissleim-Buchbindemaschine
Hersteller: Maping Co, Finland

sich in Übereinstimmung mit wesentlichen Erfordernissen folgender Standards oder normativer Dokumente befinden: 98/37/EEC (MC).

Helsinki, den 2004-01-05

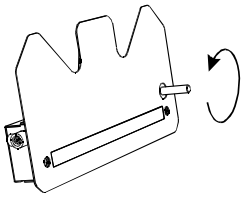
Lauri Huotari, Geschäftsführer

© 2004.12 Maping Co

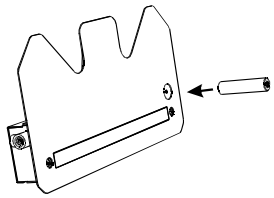
ANLAGE A
HARDCOVER-WERKZEUG INSTALLATION

Anleitungen

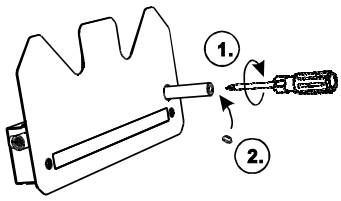
1. WECHSEL DER PAPIERFÜHRUNG



Softcover Papierführung entfernen

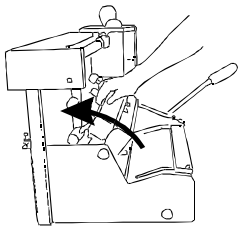


Hardcover Papierführung montieren



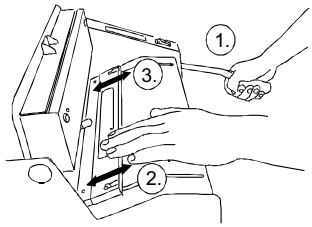
Die Führung mit einem Schraubendreher festziehen

2. AUSTAUSCH DES FALZWERKZEUGS



Tisch hochklappen

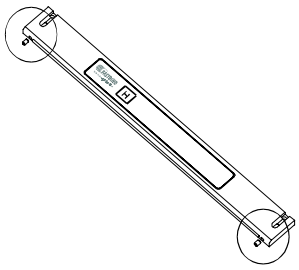
Falzwerkzeug -S- durch -H- austauschen

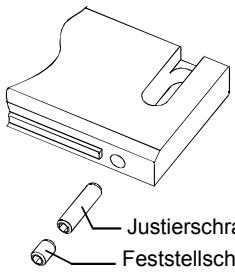


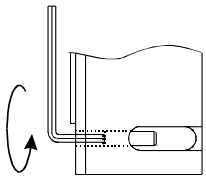
Den Handknopf ganz herunterdrücken und das Falzwerkzeug gegen die Rückenanlage gepresst halten. (1)

Prüfen des Spiels durch drücken des Falzwerkzeugs links (2) und rechts (3) gegen die Rückenanlage. Es sollte kein Spiel fühlbar sein.

3. JUSTIERUNG DES FALZWERKZEUGS







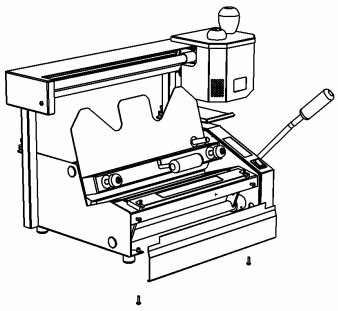
Zur Justierung des Falzwerkzeugs die Feststellschraube an der Seite entfernen, wo das Spiel festgestellt wurde. Die Justierschraube im Uhrzeigersinn drehen und so lange probieren bis kein Spiel mehr feststellbar ist. Anschliessend die Feststellschraube wieder montieren.

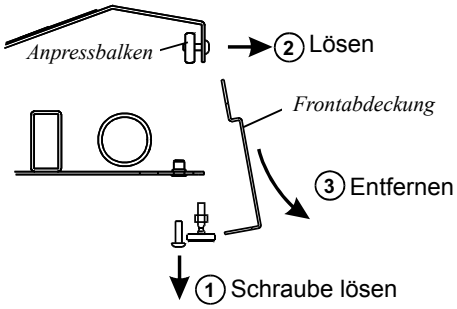
© 2004.12 Maping Co

ANLAGE B
INSTALLATION DES ROLLENSCHNEIDERS

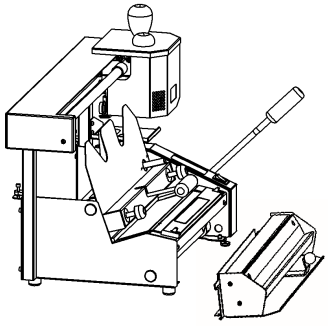
Anleitung

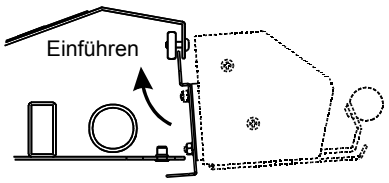
1. ENTFERNUNG DER FRONTABDECKUNG

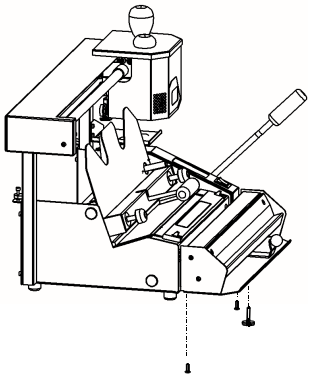


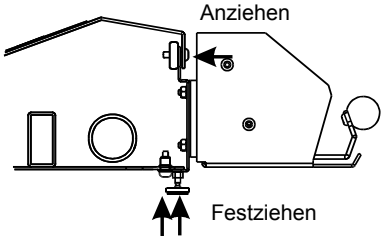


2. INSTALLATION DES ROLLENSCHNEIDERS









© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

© 2004.12 Maping Co

Sección 1
DESCRIPCIÓN

General

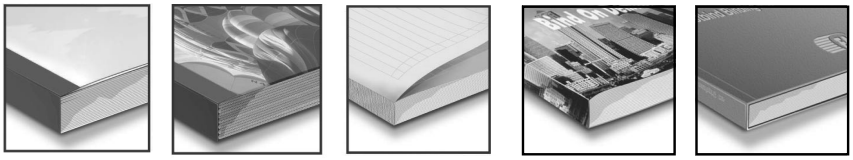
Felicidades por haber comprado la encuadernadora de cola caliente (Hot Melt) Fastbind Elite. ¡ La actual abanderada de los modelos Fastbind !

Elite ofrece la tecnología de encuadernación Fastbind con aplicación rotatoria superior y lleva mucho más allá el concepto ofreciendo unas excelentes características de encuadernación aún con los materiales más difíciles. El nuevo raspador de doble rodillo amplía el abanico de materiales de encuadernación ofreciendo las herramientas necesarias para abrir el grano del papel con los papeles estucados. Como antes, se pueden procesar diversos materiales para tapas sin realizar ajustes de tiempo alguno. ¡Una única encuadernadora para manipular una amplia gama de productos de papel,desde los sencillos tacos de papel a las aplicaciones de tapa dura de mayor demanda!

¡Creemos que la Elite eleva la encuadernación de documentos de sobremesa a un nuevo nivel por lo que le deseamos disfrute de momentos muy productivos con nuestra encuadernadora!

Posibilidades de encuadernación

Elite puede utilizarse para encuadernar diversos tipos de papel y cartulina. Las cuatro clases de encuadernación pueden realizarse tan sólo con dos sencillos juegos de herramientas y con los mismos ajustes de máquina. La máquina se entrega con ambos juegos de herramientas (para tapa dura y para tapa blanda). La siguiente lista indica qué tipo de herramienta se puede utilizar en cualquiera de los cuatro tipos de encuadernación:



Tipos de Encuadernado y herramientas necesarias	Guía de papel Modelo		Herramienta de presión	
	S(TB)	H(TD)	S(TB)	H(TD)
1. Tacos de papel	x	x	x	
2. Tapa Blanda	x	x	x	
3. Tapa Dura		x		x
4. Cinta	x	x	x	

TB tapa blanda y TD tapa dura. Por favor tenga en cuenta que el kit de herramientas para tapa dura es un accesorio que consiste en una guía de papel de tapa dura y una herramienta de presión para el lomo.

Adhesivos de Cola caliente

A la hora de encuadernar Elite utiliza el adhesivo de cola caliente y trabaja en forma adecuada sólo con adhesivos del mismo tipo. Esto quiere decir por ejemplo que los adhesivos diseñados para otros propósitos o, que contienen ingredientes orgánicos, no pueden utilizarse. El fabricante recomienda los Adhesivos Fastbind, que poseen una óptima combinación punto de fundido - viscosidad para las máquinas Fastbind por lo que se ajusta a todos los trabajos de encuadernación realizados con el equipo Elite. Además al no ser tóxico, el adhesivo puede utilizarse con toda seguridad en interiores.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Sección 2
SEGURIDAD

Funcionamiento Seguro

Antes de instalar y poner en funcionamiento el equipo Fastbind Elite, deberá estudiar detenidamente las instrucciones de seguridad y las recomendaciones establecidas en este Manual del Usuario. De esta forma se puede asegurar que obtendrá lo mejor de la nueva encuadernadora y que la misma funcionará de forma segura. Mantenga este documento en un sitio de fácil acceso para el personal de funcionamiento y mantenimiento de la unidad.

Símbolos de Seguridad

Los siguientes símbolos se utilizan para advertir contra los peligros o posibles fuentes de peligro. Familiarícese con ellos.

PELIGRO: su no observancia puede resultar en: daño personal, muerte o daños en el equipo.

170 ºC

PRECAUCIÓN: superficie o material caliente. Su inobservancia puede provocar quemaduras.

PRECAUCIÓN: su inobservancia puede causar daños en el equipo

Manipulación y Colocación

- Tenga en cuenta que la máquina pesa 52 Kg. (aprox. 105 libras). A la hora de moverla, deberán hacerlo dos personas. No la levante del riel.
- Instale la máquina sobre una superficie horizontal estable, cercana a una toma de corriente.
- Las encuadernadoras Fastbind han sido diseñadas para utilizarse solamente en interiores. Evite los ambientes expuestos a corrientes de aire, húmedos o de mucho polvo. Para un funcionamiento normal, la temperatura ambiente debe estar entre los +15º y los +30º C.

Suministro de Energía

- Before using the machine, check that the operating voltage and other specifications indicated on machine's identity plate match with the specifications of the power source. This plate is located at the rear of the machine.
- Esta unidad sólo puede conectarse a tomas de corriente con la adecuada toma de tierra.
- No se debe dañar, modificar o colocar objetos pesados sobre el cable de alimentación. No utilice la máquina si el cable se halla liado, enmarañado o dañado. Cuando desenchufe el cable, sujete siempre el enchufe para tirar de él.
- Apague la unidad y retire el enchufe antes de realizar la limpieza y el mantenimiento.

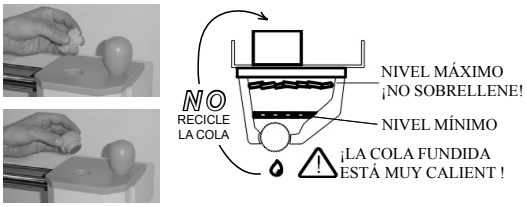
© 2004.12 Maping Co

Funcionamiento de la Máquina

- Todas las tapas, paneles y etiquetas de seguridad de la máquina deben encontrarse en su sitio a la hora de ponerla en funcionamiento.
- La máquina necesita calentarse de forma correcta antes de estar lista para utilizarse (20 min.). **Si mueve el aplicador del adhesivo antes de que el mismo se halle totalmente fundido dañará la máquina.**
- No trate de alterar o modificar la máquina. La misma contiene elementos de alto-voltaje y puede dar lugar a fallos o sacudidas eléctricas inesperadas. Cualquier alteración invalidará la garantía.
- **Apague la máquina cuando haya terminado de utilizarla**. Aún cuando la máquina cuente con tiempo de trabajo continuo ilimitado, al estar encendida y parada se reducirá lentamente la cola de fundido. Esto puede llevar al "sobrecocido" del adhesivo, lo que bloquea el aplicador. Como accesorio opcional externo existe disponible un contador externo.
- Utilice solamente accesorios Fastbind originales y repuestos aprobados por el fabricante para asegurar que la unidad pueda funcionar de forma correcta. Contacte con el distribuidor de servicio autorizado Fastbind a la hora de solicitar servicios de mantenimiento y demás.

Aplicador de la Cola

- Para encuadernar utilice sólo los adhesivos para fundir Fastbind. *Precaución: al utilizar otros adhesivos se invalidará la garantía y el fabricante no se responsabiliza r á de daño alguno.*
- **Agregue sólo cola de fundido nueva, limpia y seca en el recipiente.** Al recoger los gránulos de cola caídos de forma accidental en el suelo por ejemplo, se puede bloquear el aplicador de cola y serán necesarias muchas horas de servicio técnico para repararlo.
- **No reutilice las gotas fundidas que se encuentran en la bandeja colector a. ¡Las mismas contienen impurezas que pueden bloquear el aplicador!** Desde la perspectiva de la calidad de encuadernación, las propiedades químicas del adhesivo reciclado son inferiores.



- Mantenga puesta la tapa del recipiente de la cola excepto cuando agregue el adhesivo para fundir. Los objetos o sustancias extrañas en el recipiente del adhesivo pueden causar daños en el aplicador.
- La cola fundida y todos los elementos de dentro de la tapa del aplicador del adhesivo se hallan calientes y pueden causar quemaduras. Deje enfriar la máquina antes de tocar esta zona.

  En caso de quemaduras:
  - Enfríe inmediatamente las zonas de la piel afectadas con agua limpia y fría.
  - No extraiga con fuerza la cola caliente fundida en la piel.
  - Busque atención médica en forma inmediata.

170 ºC

- El rodillo de la cola de debajo del aplicador es un accesorio de alta precisión y ha sido diseñado para entrar en contacto sólo con el papel. Los objetos extraños tales como los clips o grapas dañan el rodillo fácilmente. No trate de girar el rodillo a la fuerza.

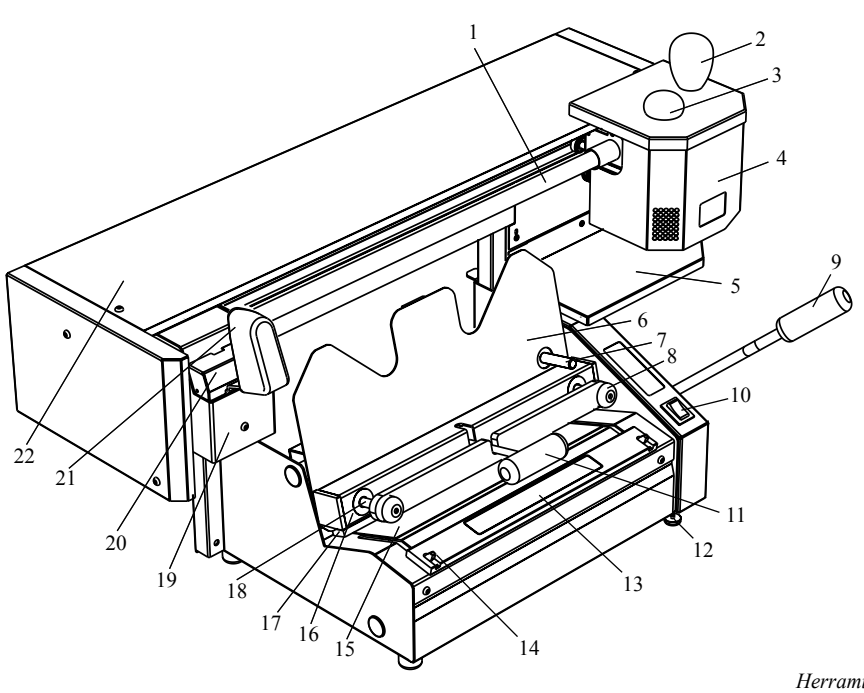
Raspado

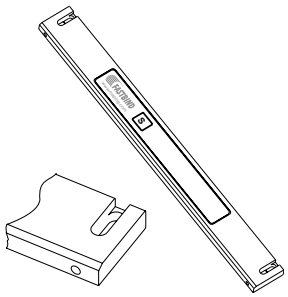
- El raspado del lomo soló se puede usar con papel limpio. Usar el raspador en la cola caliente (y fundida) bloquea los rodillos.

© 2004.12 Maping Co

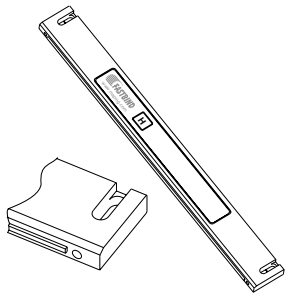
Sección 3
ELEMENTOS PRINCIPALES Y CONTROLES

Vista Rápida de la Máquina



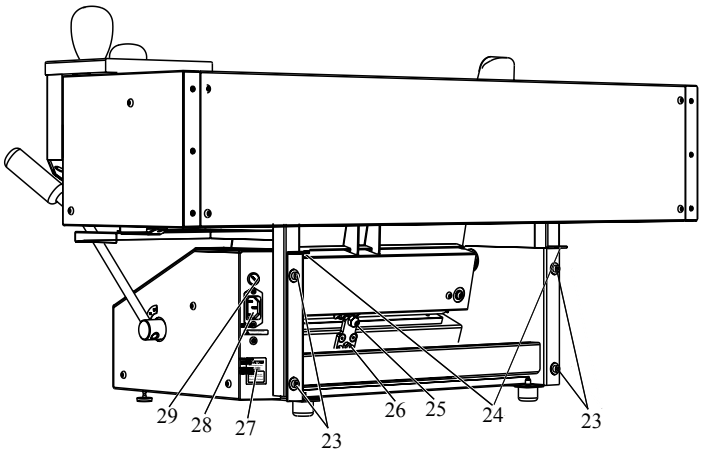


Herramienta de presión del lomo para tapa blanda S



Herramienta de presión del lomo para tapa dura H

1. Guía del aplicador
2. Perilla de mano
3. Tapón del recipiente
4. Aplicador del adhesivo
5. Colector de gotas con bandeja de recolección
6. Soporte giratorio
7. Guía del papel (tapa blanda y dura)
8. Perilla y varilla soporte
9. Manivela de funcionamiento
10. Interruptor principal
11. Manivela de sujeción
12. Pie de nivelar
13. Herramienta de Presión de lomo
14. Transmisión de leva de la Herramienta de presión del lomo
15. Plataforma de posicionamiento
16. Barra de prensado
17. Soporte trasero
18. Abrazadera de la varilla guía
19. Raspador
20. Cubierta de los elementos de ajuste
21. Manivela del raspador
22. Riel



23. Tornillos de ajuste de la altura del riel
24. Tornillos de seguridad del riel
25. Ajuste del ángulo del soporte giratorio (soporte abajo)
26. Ajuste del ángulo del soporte giratorio (soporte arriba)
27. Etiqueta de identidad con numero de serie
28. Conector principal
29. Lleva-fusible con fusible: 230V 6.3 A (T)

© 2004.12 Maping Co

Sección 4
INICIO

Control e Inicio

Prepare su máquina para ser utilizada:

a) Extraiga el material de embalaje y de protección. Cuando manipule la máquina, es preferible que la muevan dos personas. ¡No la levante del riel!

b) Controle la entrega buscando cualquier daño en el que se incurra durante el transporte. Confirme que el envío se corresponda con los detalles de la nota de entrega. Informe enseguida al distribuidor y al remitente sobre posibles daños o embarque incompleto.

Cada paquete estándar contiene:

- Una unidad de encuadernación equipada con:
  - una guía lateral de tapa dura y,
  - una placa de presión de lomo de tapa blanda (marcada con “S”)
- un cable
- este manual del usuario

Colocación de la máquina

c) Seleccione una buena ubicación para la máquina

- Coloque la máquina sobre una superficie horizontal estable cercana a un enchufe
- Cuando haya elegido el sitio adecuado, recuerde que la máquina pesa 52 Kg. (105 lbs)
- Para su conveniencia, asegúrese de que existe suficiente espacio alrededor de la máquina para papeles, tapas y demás elementos necesarios.

Preparación

d) Gire el soporte giratorio hacia abajo (DN) (vea la escala impresa cercana al nivelador manual). Abra la barra de prensado tirando de la manivela de la misma y extraiga el cable de corriente y los posibles libros test de control.

e) Extraiga la tapa del recipiente y controle el nivel de cola del aplicador del adhesivo. El adhesivo de fundido en caliente debería cubrir siempre el nivel de placa perforada mínimo. Si no, agregue más cola en el aplicador. Tenga cuidado de no llenar excesivamente el recipiente para el adhesivo. *No vuelva a utilizar las gotas de cola de la bandeja colectora.*

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

Tenga en cuenta que el aplicador puede moverse sólo cuando la máquina se ha calentado. A temperatura ambiente la cola del recipiente se encuentra en estado sólido por lo que bloquea la rotación del rodillo.

f) Conecte el cable de corriente
   - Una vez haya controlado que el suministro de electricidad local coincide con el voltaje de funcionamiento de la máquina, conecte el enchufe principal.
   - Pulse el interruptor principal para encender la máquina. El indicador luminoso de color verde deberá encenderse.

g) Deje calentar la máquina durante 20 minutos. Durante este tiempo la cola del recipiente del aplicador se funde, y el aplicador se deslizará suavemente por el riel guía. Ahora, la máquina se encuentra lista para ser utilizada.

Tenga presente que aún las mejores colas de encuadernación se degradan mientras se hallan a altas temperaturas. Para conservar las propiedades adhesivas y minimizar el consumo de energía, apague la máquina cuando no trabaje con ella. Alternativamente puede utilizar un temporizador externo para cortar la electricidad pasado el tiempo límite preestablecido El temporizador se encuentra disponible como accesorio opcional.

© 2004.12 Maping Co

Sección 5
ENCUADERNACIÓN CON TAPA BLANDA

Lista de Control

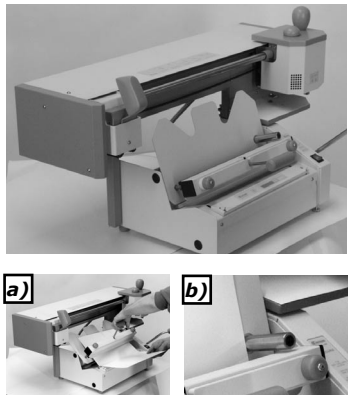
Antes de comenzar asegúrese de que:

- existe cola en el recipiente del aplicador (Fastbind Hot-Melt)
- la máquina ha estado calentándose por lo menos durante 20 minutos
- la placa de presión del lomo se encuentra en su sitio (marcada con "S")
- la guía lateral del papel se encuentra en su lugar (ya sea para "TB" o el modelo TD opcional)
- el soporte giratorio se halla en la posición normal (el nivel manual en posición N)

Proceso de Encuadernación

5.1 CARGAR TAPAS Y PAPEL

5.1.1

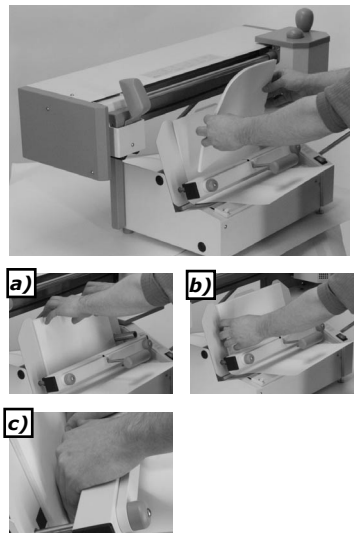


Libere o abra la barra de prensado tirando de la manivela de sujeción hacia abajo y hacia usted.

a) inserte la tapa entre la barra y el soporte giratorio. Se deslizará suavemente si levanta un poco el soporte giratorio utilizando la manivela de sujeción.

b) Alinee la tapa contra la guía de papel. Coloque la tapa de forma tal que la portada mire hacia el soporte giratorio.

5.1.2



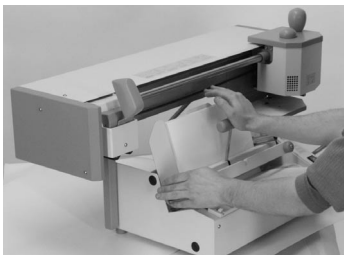
Coloque el taco del libro entre la tapa y la barra de prensado.

a, b) Ajuste el bloque desde arriba y lateralmente con mucho cuidado para asegurarse que lo alinea en forma correcta con la tapa.

c) Quite el aire de entre las páginas con ambas manos.

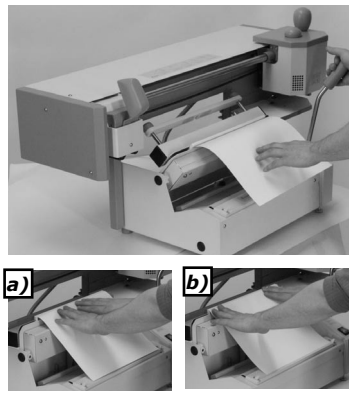
© 2004.12 Maping Co

5.1.3



Empuje la barra hacia delante y ciérrela levantando la manivela de la misma. Para mantener el soporte giratorio estable durante esta acción, ponga su mano izquierda sobre la perilla izquierda de la barra cuando levante la manivela.

5.1.4

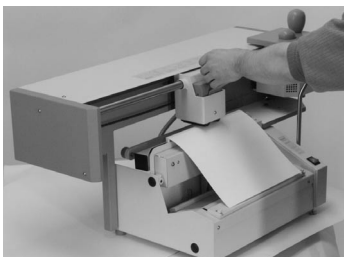


Vuelva el soporte hacia arriba empujando la manivela de funcionamiento.

a, b) Pliegue la tapa hacia atrás.

5.2. RASPADO Y APLICACIÓN DEL ADHESIVO HOT MELT

5.2.1

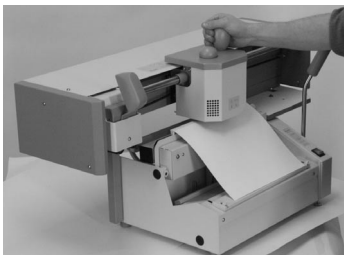


LIBROS GRUESOS O LIBROS CON PAPEL ESTUCADO:

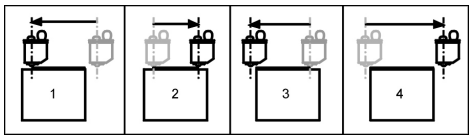
Raspe el lomo del libro de 1 a 3 veces. Repítalo si es necesario.

El raspado abre el grano de papel en el lomo y mejora el resultado de la encuadernación con materiales complicados. Tenga en cuenta que el raspar varias veces aumenta el grosor del lomo. El raspado excesivo tiene como resultado un lomo poco cuadrado.

5.2.2



Haga correr el aplicador del adhesivo a lo largo del lomo del libro utilizando el método de 4 pasos que se ilustra debajo. Este ofrece la mayor resistencia de encuadernación y se recomienda para cualquier clase de encuadernación que aparezca en este manual.

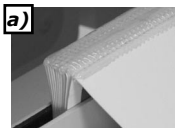


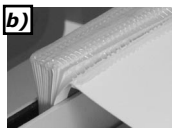
Método en cuatro pasos. Note que la cola no se aplica hasta el borde en cada paso.

Para las encuadernaciones con materiales sencillos, simplemente aplique cola una vez o dos a lo largo del lomo en su totalidad. Para los libros más gruesos o libros con papel estucado, aplique cola 2 ó 3 veces.

© 2004.12 Maping Co

5.2.3

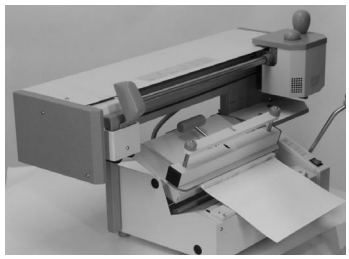




Inmediatamente después de aplicar la cola fundida, se recomienda tirar suavemente de la tapa para asegurar la encuadernación entre la tapa y las primeras páginas.

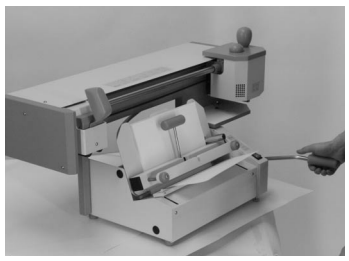
5.3. PRENSADO DEL LOMO

5.3.1



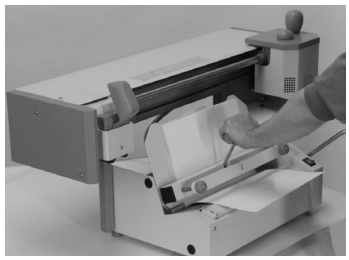
Vuelva la parte trasera de la mesa a su posición inicial tirando del nivelador manual. Dado que el adhesivo fundido se vuelve viscoso (comienza a secar) en 2 ó 3 segundos, se obtienen mejores resultados actuando en forma rápida pero suave. *Precaución: no golpee la mesa contra los topes límite de la misma ya que de esta forma puede dañarse la máquina.*

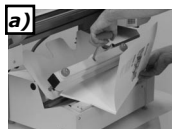
5.3.2



Empuje firmemente hacia abajo la manivela y mantenga durante 5 - 7 segundos para presionar el lomo y plegar la tapa.

5.3.3



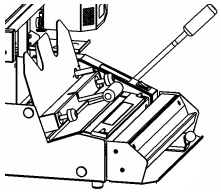


Suelte la barra bajando la manivela y tirando de esta hacia arriba. Retire el libro levantando el soporte giratorio suavemente con la manivela de sujeción.

Si la tapa no necesita ser recortada, el libro está listo. El libro puede abrirse o usarse, pero la encuadernación no ha alcanzado aún su máxima resistencia.

El tiempo de encuadernado completo depende del tipo de adhesivo, pero para el encuadernado de los libros más gruesos (con adhesivo Fastbind Tipo 1), el tiempo de espera recomendado es de 15 a 30 minutos. La resistencia final se alcanza pasadas las 24 horas.

5.4. RECORTADO CON LA CIZALLA FASTBIND (ACCESORIO)



Para cortar la tira sobrante de la cubierta más larga, coloque el libro en el medio del soporte de corte y deslice la tapa dentro de la ranura.

Mantenga el libro con sus dedos y mueva la cortadora a todo lo ancho del libro. Si es necesario, recorte dos veces.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

SECCIÓN 6
ENCUADERNACIÓN CON TAPA DURA

Lista de Control y Preparativos

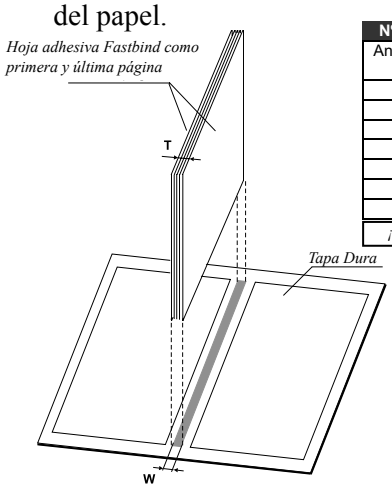
Antes de comenzar asegúrese de que:

- Hay cola en el recipiente del aplicador (Fastbind Hot-Melt)
- La máquina ha estado calentándose por lo menos durante 20 minutos.
- La placa de presión de la tapa dura se encuentra montada (marcada con “H”)
- La mesa de giro se halla en la posición normal
- La guía lateral de papel de tapa dura se encuentra instalada (modelo TD)

PREPARATIVOS:

a. Pliegue la tapa dura en sus manos para preformar hacia abajo las “líneas de pliegue” del lomo contra la tapa del mismo.

b. Agregue las hojas interiores adhesivas como primera y última página del bloque de papel con el lado del papel siliconado hacia fuera. Empuje el bloque completo y alinéelos contra la guía lateral del papel.

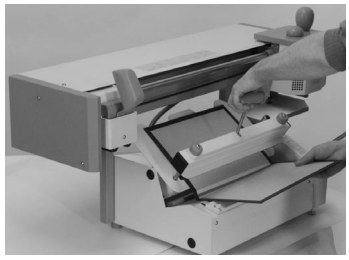


Nº DE PAG. PARA DIFERENTES TAPAS DURAS		
Ancho lomo (mm)	Taco de papel grueso (mm)	Nº de hojas (páginas)
8	4 ± 1,0	35 - 55
10	6,5 ± 1,0	55 - 75
12	8,5 ± 1,0	75 - 95
14	10,5 ± 1,0	95 - 115
16	12,5 ± 1,0	115 - 135
18	14,5 ± 1,0	135 - 155
20	16,5 ± 1,0	155 - 175
¡La tabla se aplica sólo a los materiales FASTBIND!		

Proceso de Encuadernación

6.1. COLOCAR LA TAPA Y EL PAPEL

6.1.1

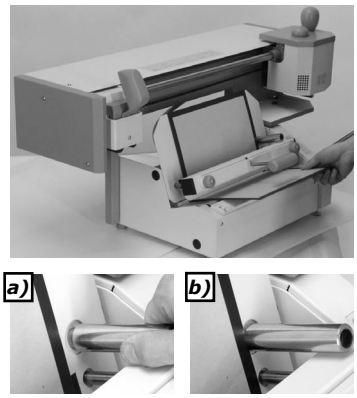


Suelte la barra de prensado tirando de su manivela hacia abajo y hacia usted. Inserte la tapa entre la barra y la mesa de giro. La misma se deslizará fácilmente si levanta la mesa de giro suavemente utilizando la manivela de sujeción. Coloque la tapa de tal forma que la página frontal mire hacia la mesa de giro.

a,b) Presione el lomo de la tapa contra la plataforma de posicionamiento.

© 2004.12 Maping Co

6.1.2

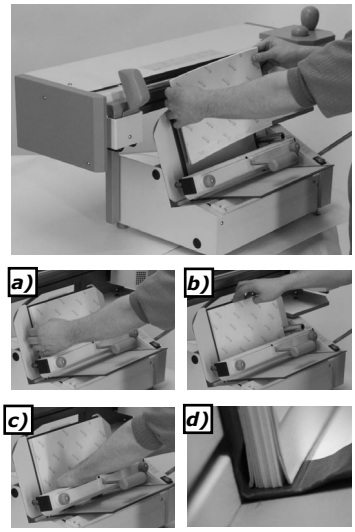


Asegure la tapa dura detrás del aro exterior del resorte de la guía lateral del papel.

a) Tire del aro exterior de la guía y deslice el borde de la tapa bajo su canto.

b) La fuerza del muelle de este aro mantendrá la tapa dura en su lugar.

6.1.3



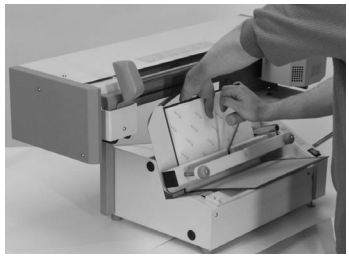
Coloque el bloque del libro entre la guía y la barra de prensado.

a, b) Ajuste el bloque desde arriba y lateralmente con mucho cuidado para asegurar que lo alinea correctamente con la tapa.

c) Saque el aire de entre las páginas usando ambas manos.

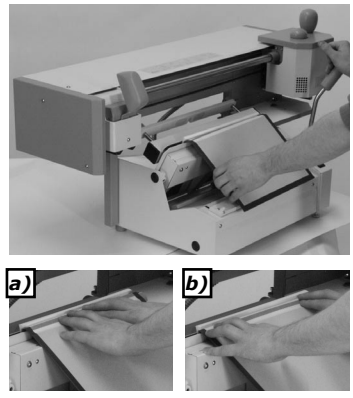
d) La tapa y los papeles adecuadamente alineados contra el soporte trasero.

6.1.4



Mantenga los papeles contra la mesa de giro con la mano izquierda como se indica en la foto. Empuje la barra hacia delante y ciérrela levantando la manivela de la sujeción con la mano derecha.

6.1.5



Gire la mesa hacia arriba empujando la manivela de funcionamiento.

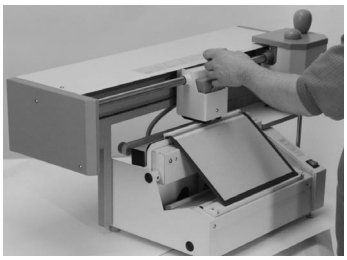
a,b) Pliegue la tapa hacia atrás y el bloque está listo para aplicar el adhesivo.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

6.2. RASPADO Y APLICACIÓN DEL ADHESIVO CALIENTE

6.2.1

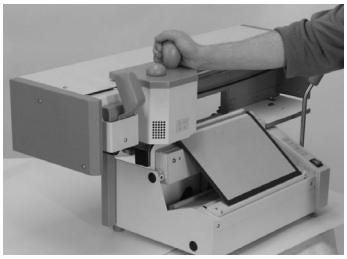


LIBROS GRUESOS O LIBROS CON PAPEL ESTUCADO:

Raspe el lomo del libro de 1 a 3 veces. De ser necesario repita.

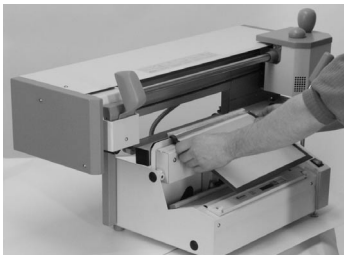
El raspado abre el grano de papel sobre el lomo del libro y mejora el resultado de la encuadernación con diferentes materiales. Tenga en cuenta que el raspar varias veces aumenta el ancho del lomo. El raspado excesivo da por resultado un lomo poco cuadrado.

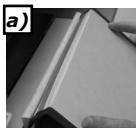
6.2.2

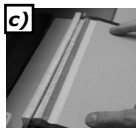


Para los libros delgados (ancho de lomo < 10 mm), aplique cola una o dos veces. Para los libros más gruesos o libros con papel estucado, aplique 2 a 3 veces.

6.2.3





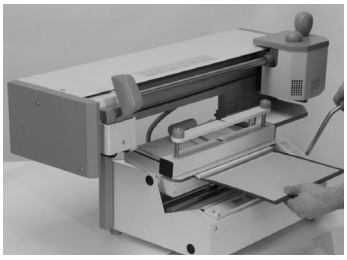


Humedecido: inmediatamente después de haber aplicado la mezcla caliente, humedezca la tira de lomo rápidamente en el pegamento con movimientos sencillos de adelante hacia atrás.

a, b, c) tenga en cuenta cómo se sujeta la tapa y cómo se empuja hacia delante a la hora de humedecer.

6.3. EXTRACCIÓN DEL LIBRO

6.3.1



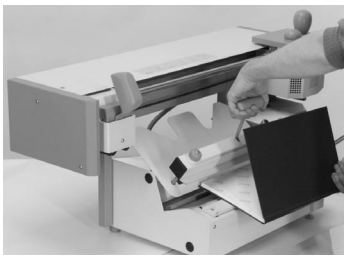
Vuelva la mesa a su posición inicial tirando de la manivela. Dado que los el tiro de la cola caliente se produce (comienzan a secar) en 2-3 segundos, los movimientos rápidos pero suaves aseguran el mejor resultado.

Precaución: no cierre la mesa golpeando contra el tope límite de la misma ya que de esta forma se puede dañar la máquina.

a) abra la barra de prensado
b) Tire del aro exterior de la guía lateral para tapa dura a fin de soltar el libro. Mueva el libro hacia la izquierda.

© 2004.12 Maping Co

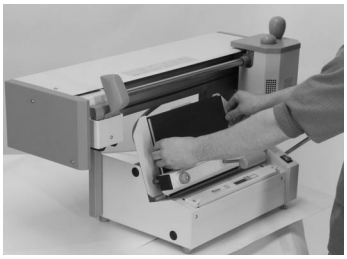
6.3.2

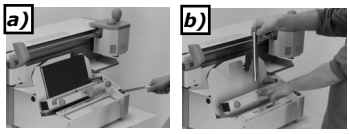


Gire la manivela de la barra hacia abajo, abra la misma. Extraiga el libro levantando levemente la mesa de giro con la manivela de la barra.

6.4. ACABADO DE LA ENCUADERNACIÓN

6.4.1





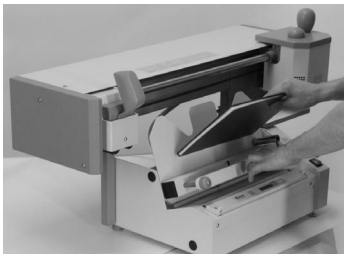
Prensado del lomo del libro de tapa dura: cierre el libro y colóquelo entre la barra y la mesa de giro (lomo contra la plataforma de posición).

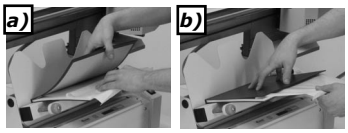
a) Cierre la barra y prense el lomo.

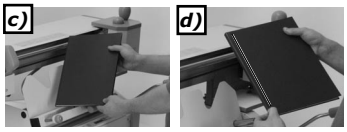
b) Abra la barra y cambie de posición el libro. Para prensar el otro lado del lomo, coloque otra vez el libro entre la barra y la mesa de giro. Cierre la barra y prense el lomo.

Abra la barra y extraiga el libro.

6.4.2







Colocación de las hojas adhesivas (papeles de terminación) a las tapas. Levante el libro por encima de la barra cerrada.

a) Tire del papel adhesivo siliconado hasta medio camino. Doble levemente la tapa para arquear y ciérrela hasta la mitad de camino.

b) Cierre la tapa y prense suavemente. Tire del resto del papel adhesivo que queda. Ya está lista la primera tapa.

c) Vuelva el libro. Repita los pasos a) y b) para la otra tapa.

d) Para finalizar el lomo, prense con los dedos juntos y siga la línea de plegado por completo.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

SECCIÓN 7
ENCUADERNAR CON CINTA

Lista de Control y Preparativos

Antes de comenzar, asegúrese de que:

- Hay cola en el recipiente del aplicador (Fastbind Hot-Melt)
- La máquina ha estado calentándose por lo menos durante 20 minutos.
- La placa de presión del lomo para tapa blanda se encuentra instalada (marcada con “S”)
- La mesa de giro se halla en la posición normal
- La guía de papel se halla en su sitio (modelo TD o TB)

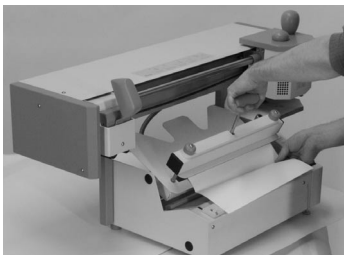
PREPARATIVOS:

a. Pliegue a lo largo y muy bien un papel tamaño A4 o tamaño carta de forma tal que la línea de plegado divida al papel en una relación aproximada de 30 : 70%

Proceso de Encuadernación

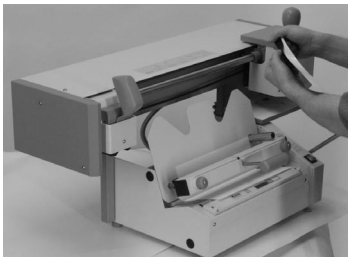
7.1. CARGA DE T CINTA Y PAPEL

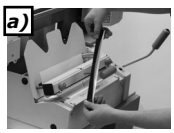
7.1.1



Abra la barra y coloque el papel plegado en la plataforma de posicionamiento. Alinee el papel contra la guía de papel.

7.1.2





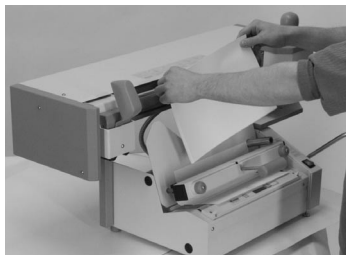
Coja una tira y realice una línea de plegado muy aguda sobre un lado de la tira.

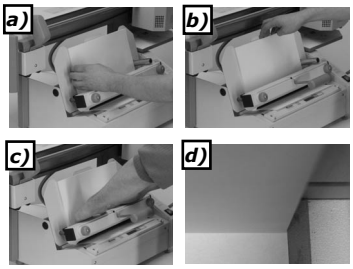
a) Cinta plegada.

b) Coloque la tira plegada sobre el papel. Tenga en cuenta la alineación de la cinta: la parte corta plegada contra la mesa de giro mientras que el resto más largo se halla hacia delante y arriba de la herramienta de presión del lomo.

© 2004.12 Maping Co

7.1.3





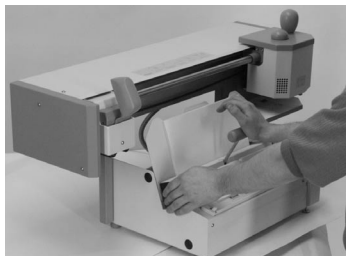
Coloque los papeles que conforman el libro entre la cinta y la barra de prensado.

a, b) Ajuste el bloque desde arriba y lateralmente con mucho cuidado a fin de asegurar que se alinea correctamente con la tapa.

c) Quite el aire de entre las páginas utilizando ambas manos.

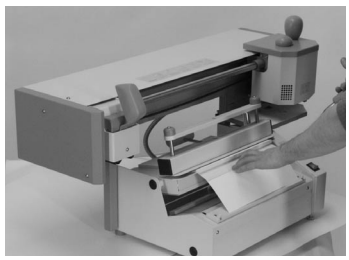
d) Dado que la cinta no puede alinearse contra la guía de papel, controle que la cinta se halla en la forma correcta: que el borde de la cinta y los papeles se encuentran en la misma línea.

7.1.4



Empuje la barra hacia delante y ciérrela levantando la manivela de la misma. Para mantener la mesa de giro balanceada durante esta acción, ponga su mano izquierda sobre la perilla izquierda de la barra cuando levante la manivela.

7.1.5

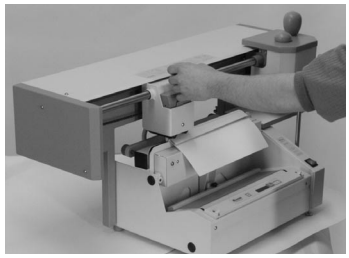


Gire la mesa hacia arriba empujando la manivela de funcionamiento hacia arriba.

a, b) Pliegue la cinta hacia atrás. El bloque se halla listo para la aplicación de adhesivo.

7.2. RASPADO Y APLICACION DE LA COLA CALIENTE

7.2.1



LIBROS GRUESOS O LIBROS CON PAPEL ESTUCADO:

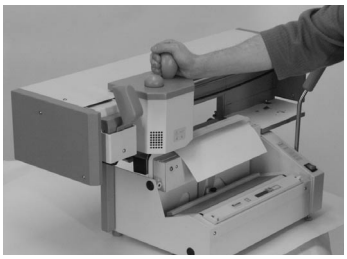
Raspe el lomo del libro de 1-3 veces. De ser necesario vuelva a raspar.

El raspado abre el grano de papel del lomo del libro y mejora el resultado de la encuadernación con materiales difíciles. Tenga presente que raspar varias veces aumenta el ancho del lomo. Raspar en demasía da por resultado lomos deficientemente cuadrados.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

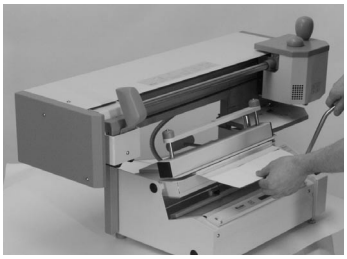
7.2.2



APLICACIÓN DEL ADHESIVO
Para los libros delgados (ancho de lomo < 10mm), aplique cola una o dos veces. Para los libros más gruesos o libros con papel estucado, aplique cola 2 ó 3 veces.

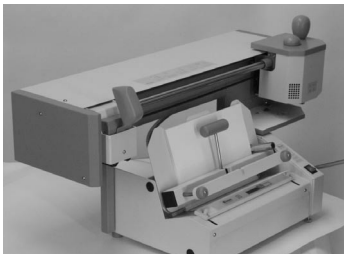
7.3. PRENSADO DEL LOMO

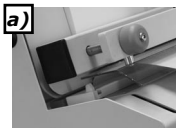
7.3.1



Vuelva la parte trasera de la mesa a su posición inicial tirando del nivelador manual. Dado que el adhesivo fundido se pone viscoso (comienza a secar) en 2 ó 3 segundos, se obtienen mejores resultados actuando en forma rápida pero suave. *Precaución: no golpee la mesa contra los topes límite de la misma ya que de esta forma puede dañarse la máquina.*

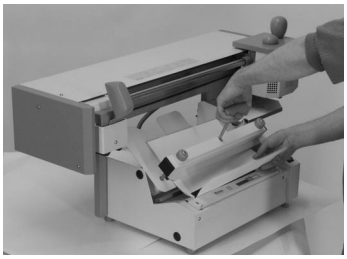
7.3.2





Empuje firmemente hacia abajo la manivela y mantenga durante 5-7 segundos para presionar el lomo y plegar la tapa.

7.3.3

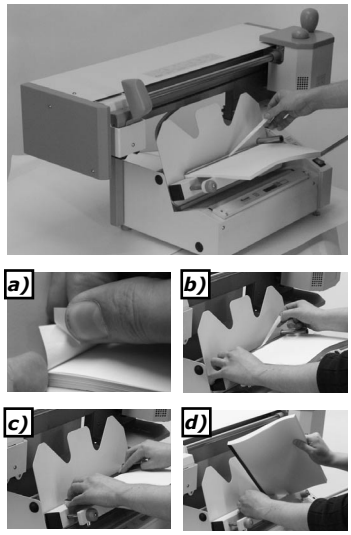


Suelte la barra bajando la manivela y tirando de ésta hacia arriba. Retire el libro levantando el soporte giratorio suavemente con la manivela de sujeción.

REV. d5 Elite Multilang
© 2004.12 Maping Co

7.4. ACABAR LA ENCUADERNACIÓN

7.4.1



Juntar los bordes de la cinta a la encuadernación

a, b) Extraer el papel siliconado adhesivo

c) Presione para juntar la cinta con la tapa.

d) Gire el encuadernado y repita los pasos b) y c)

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND
www.maping.com

SECCIÓN 8
ENCUADERNAR UN TACO (LIBRO SIN TAPA)

Lista de Control y Preparativos

Antes de comenzar, asegúrese de que:

- Hay cola en el recipiente del aplicador (Fastbind Hot-Melt)
- La máquina ha estado calentándose por lo menos durante 20 minutos.
- La placa de presión para tapa blanda se encuentra montada (marcada con “S”)
- La mesa de giro se halla en la posición normal
- La guía de papel se halla en su sitio (modelo TD o TB)

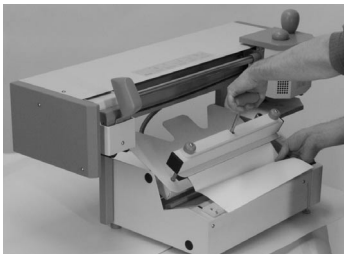
PREPARATIVOS:

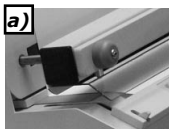
a. Pliegue a lo largo y muy bien un papel tamaño A4 o tamaño carta de forma tal que la línea de plegado divida al papel en una relación aproximada de 30 : 70%. El ancho del papel siliconado debe ser mayor que el ancho de encuadernación. Si se prefiere presionar el lomo, el papel debe ser tan largo que sobresalga de la herramienta de presión del lomo.

Proceso de Encuadernación

8.1. CARGA DEL PAPEL

8.1.1

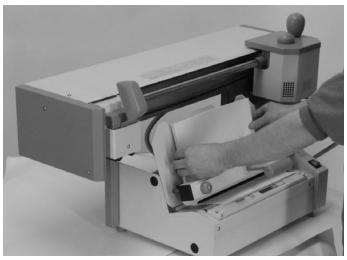




Abra la barra y coloque el papel siliconado plegado sobre la plataforma de posicionamiento. Se desliza fácilmente cuando se inserta desde debajo.

a) Tenga en cuenta el largo del papel siliconado. Se extiende sobre la parte superior de la herramienta de presión del lomo. Esto evita que el papel siliconado se arrugue cuando se mueve la herramienta de presión.

8.1.2



Coloque los papeles que conforman en libro entre la mesa de giro y la barra.

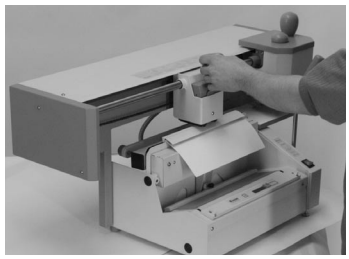
a, b) Ajuste los papeles desde el lado y desde arriba en forma cuidadosa para asegurar que se alinea correctamente con la tapa.

Empuje la barra hacia delante y ciérrela levantando la manivela de la misma. Para mantener la mesa de giro balanceada durante esta acción, ponga su mano izquierda sobre la perilla izquierda de la barra cuando levante la manivela. Gire la mesa hacia arriba empujando la manivela de funcionamiento hacia arriba. Pliegue el papel siliconado hacia atrás. El bloque se halla listo para la aplicación de adhesivo.

REV. d5 Elite Multilang
© 2004.12 Maping Co

8.2. RASPADO Y APLICACIÓN DE LA COLA CALIENTE

8.2.1

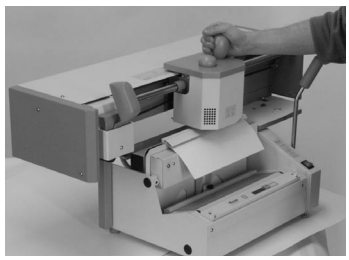


LIBROS GRUESOS O LIBROS CON PAPEL ESTUCADO:

Raspe el lomo del libro de 1 a 3 veces. Repítalo si es necesario.

El raspado abre el grano de papel en el lomo y mejora el resultado de la encuadernación con materiales complicados. Tenga en cuenta que el raspar varias veces aumenta el grosor del lomo. El raspado excesivo da por resultado un lomo poco cuadrado.

8.2.2

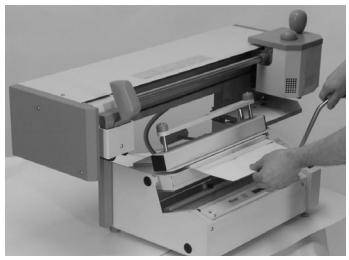


APLICACIÓN DE LA COLA

Para los libros delgados (ancho de lomo < 10mm), aplique cola una o dos veces. Para los libros más gruesos o los libros con papel estucado, aplique dos a 3 veces.

8.3. PRESIÓN DEL LOMO

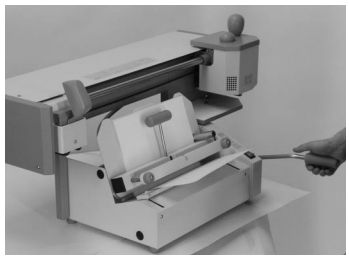
8.3.1



Vuelva la parte trasera de la mesa a su posición inicial tirando del nivelador manual. Dado que el adhesivo fundido se pone viscoso (comienza a secar) en 2 ó 3 segundos, se obtienen mejores resultados actuando en forma rápida pero suave.

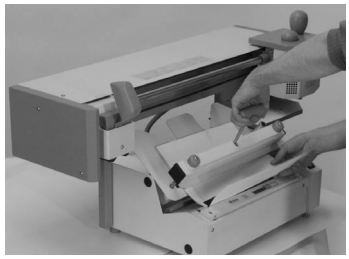
Precaución: no golpee la mesa contra los topes límite de la misma ya que de esta forma puede dañarse la máquina.

8.3.2



Empuje firmemente hacia abajo la manivela y mantenga durante 5-7 segundos para presionar el lomo y plegar la tapa.

8.3.3



Suelte la barra bajando la manivela y tirando de esta hacia arriba. Retire el libro levantando el soporte giratorio suavemente con la manivela de sujeción.

© 2004.12 Maping Co

FASTBIND www.maping.com

SECCIÓN 9
CUIDADO Y MANTENIMIEN

Limpieza

Apague la unidad y retire el enchufe principal antes de realizar la limpieza y cualquier otro trabajo de mantenimiento.

De cuidado sencillo, la Elite le mantendrá totalmente satisfecho si la limpia en forma periódica. Utilice una trapo suave humedecido en un solvente con base alcohólica o una solución detergente suave especial para este fin. No utilice soluciones que contengan amoníaco o abrasivo alguno. Deje que las gotas de adhesivo se enfríen antes de retirarlas.

Añadir cola

Controle el nivel de adhesivo de cuando en cuando. Agregue sólo adhesivo de fundido en caliente limpio y seco al recipiente del aplicador. Deje que la máquina se caliente en forma adecuada antes de volver a utilizarla. Si la cola se agrega en un tanque vacío (al mínimo nivel), el recalentar el aplicador puede llevar más de 20 minutos. No vuelva a utilizar las gotas de cola de la bandeja de recolección. Éstas contienen impurezas que pueden bloquear el aplicador.

Engrase

Cuando sea necesario utilice una trapo suave con unas pocas gotas de aceite de máquina sobre el riel guía del aplicador del adhesivo. Aplique el aceite o la silicona suavemente sobre el eje guía de la barra de vez en cuando. Ésta es la forma más sencilla de proteger las varillas de las gotas de adhesivo, y las hace fácilmente extraíbles. Cuando la máquina esté fría, controle y extraiga regularmente las gotas
viejas de la placa recolectora de debajo del aplicador del adhesivo.

Cambiar la bandeja de goteo

170 ºC ⚠

Cambie la bandeja de goteo y extraiga el adhesivo sobrante de debajo del aplicador de vez en cuando. Ésta es la forma más sencilla de evitar que la cola fundida provoque problemas con la cadena de funcionamiento del rodillo del adhesivo.

Servicio y Piezas de repuesto

En caso de necesitar servicio técnico y componentes de repuesto, contacte con el distribuidor o servicio autorizado Fastbind. Utilice solamente accesorios y repuestos aprobados por el fabricante.

© 2004.12 Maping Co

SECCIÓN 10
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Tabla Resumen

APLICACIONES	
Aplicaciones	Encuadernación de tapa blanda Tapas de cartulina Encuadernación tapa transparente Encuadernación tapa dura Materiales de tapa dura Tapas duras personalizadas y confeccionadas con la Fastbind H530 Tacos para notas y tacos borrador (libro sin tapas) Encuadernación mediante cinta Encuadernación de apertura plana con tarlatana (de papel)
ESPECIFICACIONES DE ENCUADERNACIÓN	
Materiales	Papeles normales sin estucar Papeles estucados o papeles copia color - con raspador
Espesor de encuadernado	0,1 - 40 mm
Máx. ancho de hoja	320 x 235 mm / 12,6 x 9,2 pulgadas
Máx. grosor para el material de tapa	hasta 400 g / m2 (depende de las características de la cartulina)
Capacidad (ciclos/ hora)	Hasta 450
Capacidad (libros / hora)	Hasta 180 (depende del usuario)
Tiempo de funcionamiento	Funcionamiento continuo ilimitado
SISTEMA DE CALOR	
Potencia y fusibles	230V o 115V; ver placa identificativa de la máquina. Recomendado para conectar con interruptor temporizador externo.
Sistema de calor	Eléctrico y controlado por termostato
Protección contra sobre calentamiento	fusible térmico (~ 192º c)
OPERACIONES	
Raspado	Sistema PGO (Apertura del Grano del Papel) de rodillo agresivo doble
Aplicación de la cola	Desde arriba con rodillo rotatorio. Espesor de película de adhesivo variable dependiendo de los ciclos de pegado.
Mesa de giro y presión	Nivelador simple con doble acción para hacer funcionar tanto la mesa como la prensadora de lomo.
ACCESORIOS	
Opcionales:	1) juego de herramientas tapa dura con guía de papel lateral y herramienta de presión para tapa dura. 2) Cizalla para cortar las tiras de tapa después del encuadernado. 3) Temporizador externo para apagar la máquina pasado el tiempo pre-establecido.
Materiales:	Tapas transparentes, tapas duras, tiras y material tanto para producir tapas duras como blandas.
CERTIFICADOS	
	CE

© 2004.12 Maping Co

SECCIÓN 11
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Tabla de diagnósticos

Síntoma	Causa	Remedio
SUMINISTRO DE ENERGÍA		
La máquina no calienta	Cable de corriente	Conecte la máquina al enchufe
	Fusible	Controle el fusible y cámbielo si es necesario
APLICADOR DEL ADHESIVO		
El adhesivo no se distribuye De forma uniforme	No hay suficiente cola en el recipiente	Añada adhesivo Hot-Melt.
	El rodillo del adhesivo no gira de forma adecuada	Controle el cable y la rueda de funcionamiento conectada rodillo
El aplicador del adhesivo Se mueve con dificultad o se atasca	La cola no está suficientemente caliente o aún se halla en es tado sólido.	Encienda la máquina y el indicador se iluminará con luz verde.Deje que se caliente de forma adecuada (20 minutos)
	Bloqueo mecánico	Inspeccione el recipiente de la cola y retire cualquier objeto extraño.
	Sobrecocción de la cola	Si la máquina se halla encendida pero no se ha usado durante largo tiempo, la cola se degradará y se transformará el plástico de la misma que bloqueará el rodillo. Contacte con el servicio técnico de su Distribuidor.
ENCUADERNADO		
La forma del lomo no es La indicada	El bloque de papel está mal igualado	Iguale con cuidado el bloque y alinéelo con la guía lateral.
	Poco tiempo de pren sado o baja presión	Para mejores resultados presione firme durante 5–7 segundos.
	El soporte trasero y/o la placa de nivel se hallan sucios	Limpie la placa y el soporte regularmente. Cierre la barra completamente.
	Herramienta de presión inadecuada	Utilice la herramienta de presión H (TD) para las tapas duras y la S (TB) para las tapas blandas.
	Mala alineación de la herramienta de presión	Una herramienta de presión alineada correctamente se encuentra paralela con el soporte trasero para asegurar una correcta presión cuando la manivela está hacia abajo. Utilice los tornillos de ajuste para eliminar cualquier espacio entre las levas y la herramienta de presión del lomo.
Insuficiente resistencia del encuadernado	La cola se aplica muy lentamente	Con el método de aplicación de la cola en pasos, el ciclo completo tarda 4-6 segundo. El tiempo promedio para un pase de aplicación de ida y vuelta es de entre 3 a 4 seg.
	La presión del lomo se retrasa o se realiza en muy poco tiempo	Comience el prensado 1 ó 2 segundos después de aplicada la cola. Cuanto antes mejor. El tiempo correcto de presión ronda los 5 segundos.
	Calidad pobre de la Cola o baja temperatura	Utilice cola Fastbind tipo 1. La temperatura normal de funcionamiento es de 170-180 grados centígrados
	El libro se está encudernando contra la dirección de la fibra del papel	La mayor resistencia de la encuadernación se logra cuando la tapa y los papeles se encuadernan a lo largo de la dirección de la fibra

© 2004.12 Maping Co

Section 12
TERMINOS DE GARANTÍA

Garantía

GARANTÍA LIMITADA DE DOCE MESES

Maping Co garantiza este producto contra defectos en el material o en la fabricación, según sigue:

Durante el período de doce meses desde la fecha de compra, reparación o reemplazo libre de cargo, para el comprador original, de cualquier parte o partes consideradas defectuosas de fábrica, después de que el representante del servicio de fábrica autorizado o el fabricante en Helsinki, Finlandia, la / s hubiera inspeccionado. Todos los cargos de transporte de las partes presentadas para reparación o reemplazo bajo la presente garantía correrán a cargo del comprador.

Todo servicio bajo esta garantía será ofrecido o será llevado a cabo por las representaciones de servicio técnico autorizadas por fábrica o por el fabricante mismo. El servicio de garantía no prolonga el período de garantía.

Esta garantía está limitada al valor del producto y no cubre daños causados por:

- *Transporte*
- *partes de desgaste normal (partes dentro de la abrazadera, cuchilla de corte de la recortadora, etc)*
- *mantenimiento negligente o defectuoso*
- *uso incorrecto (por ejemplo: rodillo del aplicador bloqueado en los casos donde se han utilizado otros adhesivos, se han vuelto a utilizar gotas de pegamento de la bandeja colectora o se ha utilizado adhesivo con impurezas).*

La garantía se invalida si la placa identificativa de la máquina ha sido extraída o eliminada de forma parcial o total.

Maping Co no se responsabiliza de daños y perjuicios, incluidos pero no limitados a directos, indirectos o daños consecuentes, pérdida de material, ganancias o interrupción del negocio. Maping Co. puede en cualquier momento cancelar su garantía reembolsando el precio de compra y recogiendo el producto.

Maping Co
Atomitie 5 F, FIN-00370 Helsinki- FINLANDIA
Tel. +358 9 562 6022, Fax +358 9 562 6215
Email: support@maping.com
http://www.maping.com

Declaración de Conformidad

Nosotros, Maping Co, declaramos por la presente que el producto:

Nombre de Máquina:	Fastbind ELITE
Número de Modelo:	12
Tipo:	Hot-melt book binding machine (máquina de encuadernado de libros de fusión en caliente)
Fabricante:	Maping Co, Finlandia

está en conformidad con los requisitos esenciales de los estándares:
98/37/EEC (MC).

Helsinki, 2004-01-05

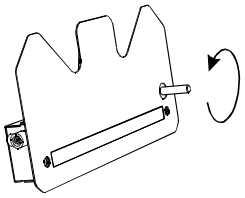
Lauri Huotari, Presidente Director General

© 2004.12 Maping Co

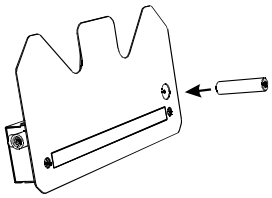
APÉNDICE A
INSTALACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS DE TAPA DURA

Instrucciones

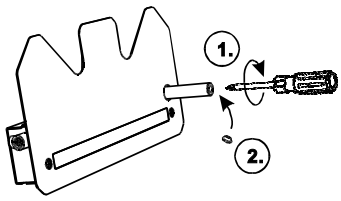
1. CAMBIO DE LA GUÍA DE PANEL



Extraiga la guía de papel de tapa blanda

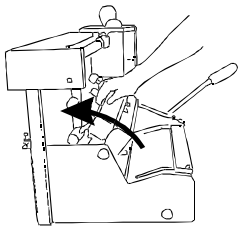


Inserte la guía de papel de tapa dura



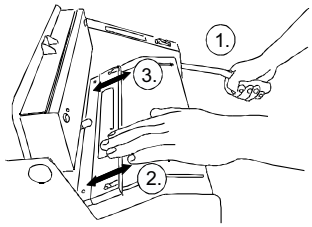
Atornille la guía con el destornillador

2. CAMBIO DE LA HERRAMIENTA DE PRESIÓN



Vuelva la mesa

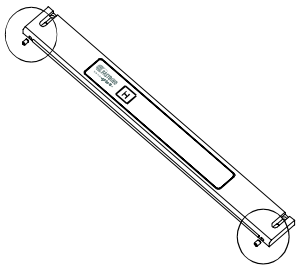
Cambie la herramienta de presión “S” (tapa blanda) por la de “H” (tapa dura)

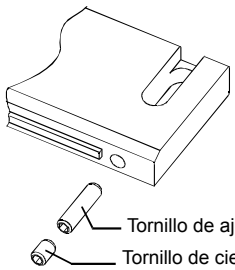


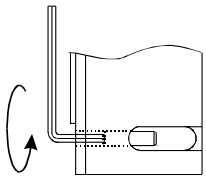
Empuje completamente hacia abajo la manivela principal y mantenga la barra de corte presionada contra el soporte trasero (1).

Controle que la barra de corte funcion moviendo la barra de izquierda (2) a derecha (3). No debe olvidarse operación alguna.

3. AJUSTE DE LA BARRA DE PRESIÓN







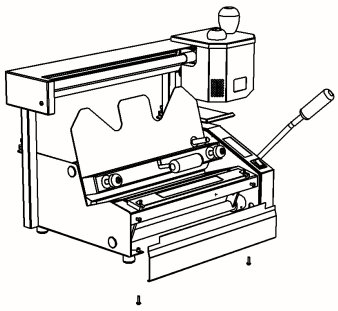
Para ajusta la barra de presión, extraiga el tornillo de cierre del lateral hasta localizar el juego. Gire el tornillo de ajuste en sentido de las agujas del reloj y repita el test de corte hasta haber eliminado el juego.

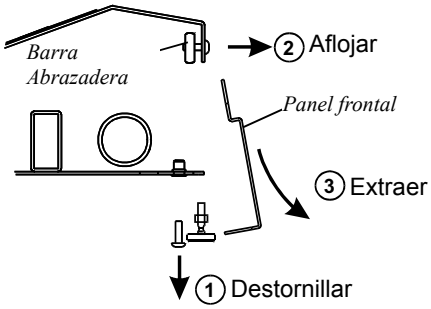
© 2004.12 Maping Co

APÉNDICE B
INSTALACIÓN DE LA CIZALLA FASTBIND

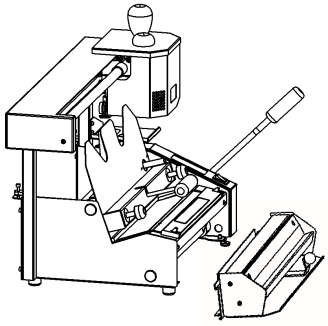
Instrucciones

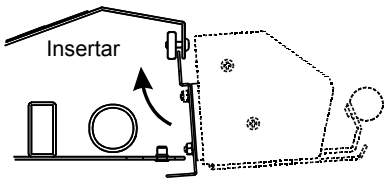
1. SEPARACIÓN DEL PANEL FRONTAL

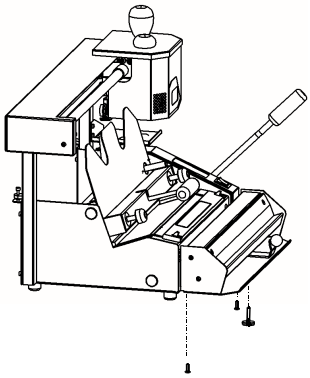


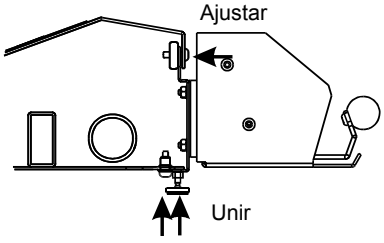


2. INSTALACIÓN DE LA CIZALLA









© 2004.12 Maping Co

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 1
CHARAKTERYSTYKA MASZYNY

Informacje ogólne

Gratulujemy wyboru termicznej maszyny klejowej Fastbind Elite – najnowszej wśród modeli Fastbind!

Elite wykorzystuje nową, obrotową technologię frezowania krawędzi kartek i gwarantuje doskonałą charakterystykę oprawy nawet z użyciem tzw. trudnych materiałów. Nowa, podwójna głowica frezująca umożliwia stosowanie znacznie szerszej gamy materiałów ponieważ umożliwia otwieranie włókien papieru powlekanego. Tak jak inne modele, Elite umożliwia użycie wielu różnych materiałów na okładki bez konieczności dokonywania czasochłonnych regulacji. Jedna maszyna może poradzić sobie z całym wachlarzem produktów, od prostych notatników z odrywanymi kartkami do wymagających aplikacji w twardej oprawie.

Wierzymy, że ta wielofunkcyjna, stołowa maszyna klejąca, wprowadzi na rynek zupełnie nowy jakościowo system oprawy gwarantujący profesjonalną trwałość i estetykę wykonania.

Możliwości zastosowania

Elite może być używana do klejenia wielu produktów z papieru i tektury. System frezowania PGO (Paper Grain Opening) pozwala na efektywne otwieranie włókien papierowych nawet w materiałach powlekanych. Elite pozwala na wykonywanie opraw w miękkie i twarde okładki, oprawę bloczków z kartkami do wydzierania i oprawy w taśmy samoprzylepne. Na miękką okładkę zaleca się stosować kartony o gramaturze do 350 g/m^2, a papier przeznaczony na wewnętrzny plik książki nie powinien przekraczać gramatury 130 g/m^2. Wszystkie cztery typy klejenia mogą być wykonane za pomocą dwóch prostych zestawów narzędzi i z tymi samymi ustawieniami maszyny. Maszyna jest dostarczana z zestawem narzędzi do oprawy w miękką okładkę. Do aplikacji wymagających twardej oprawy, dostępny jest osobny, opcjonalny zestaw narzędzi.

Rodzaje opraw	Typ zderzaka do papieru		Model listwy zaciskowej	
	S	H	S	H
1. Bloczki i notatniki	x	x	x	
2. Miękkie okładki	x	x	x	
3. Twarde okladki		x		x
4. Taśmy samoprzylepne	x	x	x	

Uwaga: Zestaw narzędzi do oprawy w twardą okładkę to akcesoria opcjonalne składające się ze zderzaka typu H i listwy zaciskowej typu H

Kleje

Elite jest maszyną, która działa w sposób właściwy *tylko* z klejami typu „na gorąco”. Znaczy to, że kleje zaprojektowane dla innych celów, albo zawierające np. składniki pochodzenia organicznego, nie mogą być używane. Producent rekomenduje klej do maszyn Fastbind Typ 1, który ma optymalne parametry w zakresie temperatury pracy, lepkości i elastyczności i nadaje się do wszelkiego rodzaju opraw wykonywanych przez Elite. Co więcej, jest on nietoksyczny i może być używany bezpiecznie w zamkniętych pomieszczeniach.

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 2
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Bezpieczne użytkowanie maszyny

Przed instalacją i posługiwaniem się maszyną Fastbind Elite, zapoznaj się koniecznie z niniejszą instrukcją obsługi, zwracając szczególną uwagę na poniższe wskazówki i zalecenia związane z zachowaniem elementarnych zasad bezpieczeństwa. Dzięki temu możesz dowiedzieć się więcej o twojej nowej maszynie i będziesz mógł posługiwać się nią bezpiecznie. Przechowuj ten dokument w pobliżu maszyny aby operator (operatorzy) maszyny mogli w każdej chwili z niego skorzystać.

Symbole bezpieczeństwa

Poniższe symbole ostrzegają przed możliwymi zagrożeniami lub źródłami zagrożeń. Należy się z nimi zapoznać.

OSTRZEŻENIE: Nieuważne użytkowanie może spowodować zranienia, śmierć lub uszkodzenie sprzętu..

170 ºC

UWAGA: Gorąca powierzchnia lub gorący materiał. Nieuważne użytkowanie może spowodować oparzenia.

UWAGA: Nieuważne użytkowanie może spowodować uszkodzenie sprzętu.

Przenoszenie i ulokowanie maszyny

- Maszyna waży 52 kg! Powinny ją przenosić dwie osoby. Nie należy chwytać za szynę prowadzącą aplikatora.
- Zainstaluj maszynę na stabilnej, poziomej powierzchni, blisko źródła prądu.
- Maszyny Fastbind są zaprojektowane do użytku wewnątrz pomieszczeń. Nie instaluj maszyny w miejscach wilgotnych i zapylonych i także tam, gdzie występują przeciągi. Do normalnego funkcjonowania maszyny, zakres temperatury otoczenia powinien wynosić od +15 do +30ºC.

Zasilanie

- Przed podłączeniem maszyny, sprawdź, czy napięcie operacyjne wskazane na płytce identyfikacyjnej zgadza się z napięciem źródła energii. Płytka identyfikacyjna znajduje się z tyłu maszyny.
- Maszyna może być podłączona tylko do odpowiednio uziemionego gniazda zasilania.
- Unikaj uszkodzenia przewodu zasilającego, nie próbuj go naprawiać, nie umieszczaj na nim ciężkich przedmiotów. Nie używaj maszyny wtedy, kiedy kabel jest zgnieciony bądź zasupłany. Przy wyłączaniu z kontaktu, zawsze chwytaj za wtyczkę, a nie za przewód zasilający.
- Przed czyszczeniem i wszelkimi pracami konserwacyjnymi wyłącz maszynę i odłącz przewód zasilający.

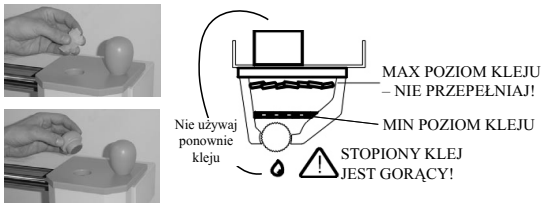
© 2004.12 Maping Co

W czasie działania maszyny

- W czasie działania maszyny wszelkie obudowy i osłony maszyny muszą być na swoim miejscu.
- Maszyna musi odpowiednio podgrzać się zanim będzie gotowa do użytku (20 minut). **Przesuwanie aplikatora przed całkowitym roztopieniem się kleju uszkodzi maszynę.**
- Nie próbuj przerabiać i modyfikować maszynę. Zawiera ona części znajdujące się pod napięciem i niefachowa obsługa może spowodować porażenie prądem. Ponadto takie przeróbki i modyfikacje unieważnią gwarancję.
- **Wyłącz maszynę kiedy kończysz z nią pracę.** Nawet jeśli parametry maszyny pozwalają na nieograniczony czas pracy, pozostawianie jej w fazie bezczynności powoduje powolną degradację kleju. W skrajnych przypadkach może to doprowadzić do „przegotowania się kleju", co spowoduje zablokowanie rolki aplikatora.
- Używaj wyłącznie oryginalnych akcesoriów i części zamiennych aprobowanych przez producenta aby mieć pewność, że maszyna może być używana bezpiecznie. W sprawach ewentualnych napraw i konserwacji, skontaktuj się z autoryzowanym serwisem maszyn Fastbind

Aplikator kleju

- Używaj wyłącznie klejów do maszyn Fastbind. *Uwaga ! Używanie klejów innego niż zalecane unieważni gwarancję, a ponadto zwolni producenta maszyny z odpowiedzialności za jakiekolwiek uszkodzenia z tego wynikające.*
- Dodawaj wyłącznie świeży i suchy klej do pojemnika. Dodawanie już raz rozgrzanego kleju który upadł np. na podłogę może spowodować zablokowanie rolki aplikatora, co wymaga kosztownej wymiany serwisowej.
- **Nie używaj ponownie kropli gorącego kleju znajdującego się na tacy kolektora!** Z punktu widzenia jakości klejenia, właściwości chemiczne ponownie używanego kleju są gorsze, a ponadto może on



być zabrudzony i spowodować poważną awarię aplikatora.

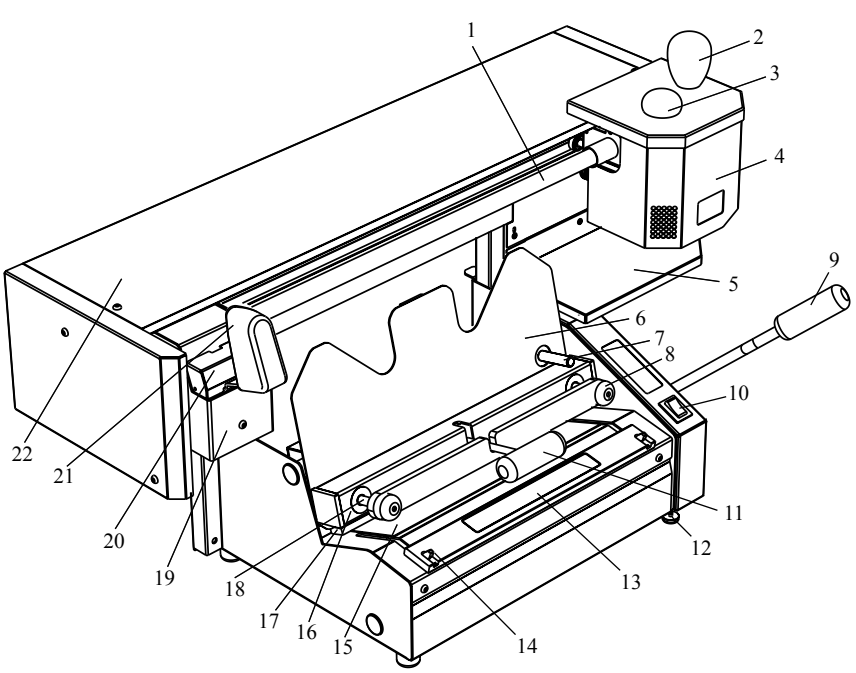
- Pozostawiaj pojemnik na klej otwarty tylko wtedy, gdy dodajesz porcję nowego kleju. Ciała obce lub substancje które dostaną się do pojemnika na klej mogą poważnie uszkodzić aplikator.
- Klej i części w obrębie obudowy aplikatora są gorące i mogą spowodować oparzenia skóry. Pozwól maszynie odpowiednio się schłodzić zanim dotkniesz tych części.

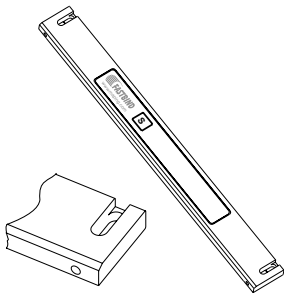
  W przypadku oparzeń:
  - Natychmiast schłodź sparzone obszary skóry używając zimnej, czystej wody
  - Nie usuwaj „na siłę" gorącego kleju ze skóry.
  - natychmiast zasięgnij porady medycznej
- Rolka aplikatora ma bardzo precyzyjną budowę i jest zaprojektowana wyłącznie do kontaktu z papierem i klejem. Obce ciała takie jak spinacze biurowe lub zszywki mogą łatwo uszkodzić rolkę. Nie próbuj obracać rolki aplikatora „na siłę".

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 3
GŁÓWNE CZĘŚCI I ELEMENTY STEROWNICZE

Opis maszyny

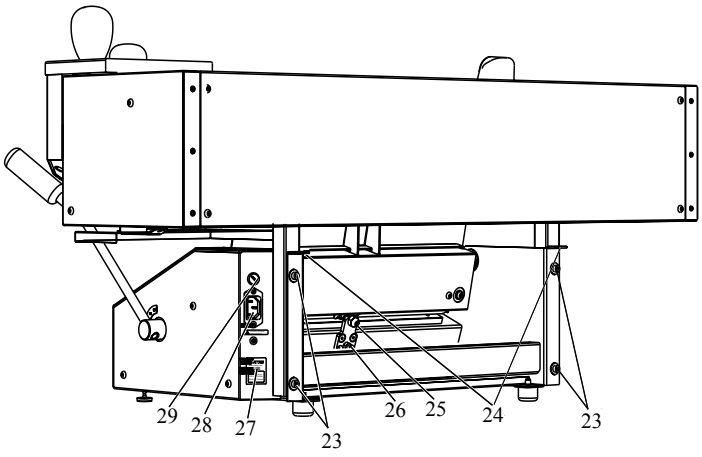




S -listwa zaciskowa do miękkich okładek

H - listwa zaciskowa do twardych okładek

1. Szyna prowadząca aplikatora
2. Uchwyt do przesuwu aplikatora
3. Przykrywka pojemnika na klej
4. Aplikator kleju
5. Kolektor kropel kleju
6. Obrotowy stół roboczy
7. Zderzak do papieru
8. Gałka i listwa pomocnicza belki dociskowej
9. Dźwignia wielofunkcyjna
10. Główny wyłącznik zasilania
11. Dźwignia belki dociskowej
12. Stopka poziomująca
13. Listwa zaciskowa
14. Popychacz listwy zaciskowej
15. Płaszczyzna zacisku grzbietu
16. Belka dociskowa
17. Ściana tylna płaszczyzny zacisku
18. Prowadnica belki dociskowej
19. Głowica frezująca
20. Pokrywa śrub regulacyjnych głowicy frezującej
21. Rączka głowicy frezującej
22. Obudowa szyny prowadzącej



23. Śruby blokujące ustawienia szyny aplikatora kleju
24. Śruby regulacyjne szyny aplikatora kleju
25. Śruba regulacyjna ustawienia ściany tylnej zacisku
26. Śruba regulacji kąta stołu roboczego
27. Płytka identyfikacyjna
28. Gniazdo zasilania
29. Gniazdo bezpiecznika

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 4
PRZED UŻYCIEM MASZYNY

Wstępne przygotowanie maszyny do pracy

Aby przygotować maszynę do użytku:

a) Wyjmij maszynę z opakowania. Ze względu na ciężar maszyny, powinny ją przenosić dwie osoby. Nie należy chwytać za szynę prowadzącą!

b) Sprawdź czy nie została w jakikolwiek sposób uszkodzona w czasie transportu. Sprawdź zawartość opakowania. W razie konieczności natychmiast poinformuj sprzedawcę i spedytora o ewentualnych uszkodzeniach lub brakach w dostawie.

Opakowanie powinno zawierać:

- maszynę Elite wyposażoną w:
  - listwę zaciskową do oprawy miękkiej (oznaczoną literą „S")
- kabel zasilający
- podręcznik Użytkownika

Ulokowanie maszyny

c) Wybierz odpowiednie miejsce dla swojej maszyny:

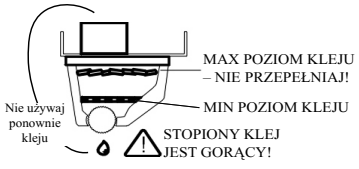
- umieść ją na stabilnej poziomej powierzchni, blisko źródła zasilania
- dokonując wyboru miejsca pamiętaj, że waży ona 52 kg
- dla twojej własnej wygody, upewnij się, że wokół maszyny znajduje się odpowiednia ilość miejsca na papier, okładki i inne niezbędne surowce i materiały

Przygotowanie do klejenia

d) Obróć stół roboczy do pozycji normalnej (N) – spójrz na nadrukowaną skalę obok dźwigni. Odsuń belkę dociskową, wyjmij kabel zasilający i ewentualne książki testowe.

e) Zdejmij pokrywkę pojemnika i sprawdź poziom kleju w aplikatorze. Gorący klej powinien zawsze pokrywać płytkę (z otworami) wyznaczającą jego minimalny poziom. Jeżeli tak nie jest, dodaj więcej kleju do aplikatora. Dbaj o to, by nie przepełnić pojemnika na klej. *Nie używaj ponownie gorących kropli kleju z płytki kolektora*.

Pamiętaj, że aplikator może być przesuwany wyłącznie wtedy gdy maszyna jest całkowicie rozgrzana. W przeciwnym wypadku klej zastyga w pojemniku i całkowicie blokuje obrót rolki.



© 2004.12 Maping Co

f) Podłączanie kabla zasilającego
   - Kiedy już sprawdziłeś, że lokalne źródło prądu zgadza się z napięciem operacyjnym maszyny, podłącz przewód zasilający - najpierw do maszyny a potem do uziemionego gniazda
   - Włącz maszynę. Wskaźnik zasilania powinien zaświecić się na zielono.

g) Odczekaj 20 minut. W tym czasie klej w pojemniku aplikatora roztopi się co pozwoli na swobodne przesuwanie aplikatora wzdłuż szyny prowadzącej

Pamiętaj, że nawet najlepsze kleje „na gorąco” degradują się pod wpływem wysokiej temperatury. Aby zachować właściwości chemiczne kleju i zminimalizować zużycie energii, wyłączaj maszynę kiedy jej nie używasz. Dla dodatkowego zabezpieczenia przed przegrzaniem się kleju zaleca się użycie zewnętrznego czasowego wyłącznika prądu odcinającego zasilanie po ustalonym czasie.

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 5
OPRAWA KSIĄŻEK Z MIĘKKĄ OKŁADKĄ

Lista czynności które należy wykonać przed klejeniem

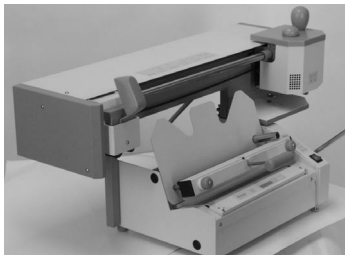
Zanim zaczniesz, upewnij się że:

- w pojemniku aplikatora znajduje się klej (Klej do maszyn Fastbind)
- maszyna osiągnęła temperaturę operacyjną (czas podgrzewania to 20 minut)
- listwa zaciskowa do okładki miękkiej jest na miejscu (model „S")
- zderzak do papieru jest na miejscu („S" lub opcjonalny model „H")
- obrotowy stół roboczy jest w pozycji normalnej (N)

Proces klejenia

5.1 UMIESZCZANIE OKŁADKI I KARTEK W MASZYNIE

5.1.1

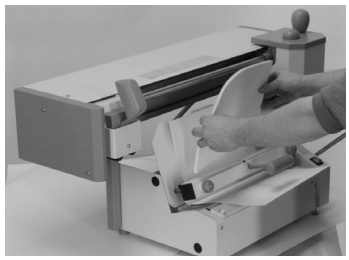


Zwolnij zacisk poprzez przestawienie dźwigni belki dociskowej w dół i odciągnij belkę do siebie.

a) Umieść okładkę na obrotowym stole roboczym. Wsunie się łatwo jeżeli uniesiesz lekko stół używając dźwigni belki dociskowej.

b) Dosuń okładkę do zderzaka do papieru. Umieść okładkę tak, by część frontowa okładki przylegała do stołu.

5.1.2



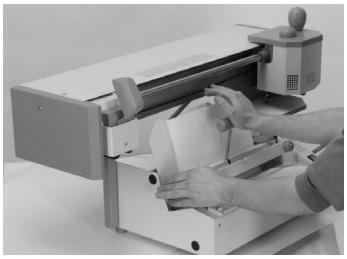
Umieść blok pomiędzy okładką a belką dociskową.

a, b) Umieść blok pomiędzy okładką a belką dociskową pozycjonując go do bocznego zderzaka i płaszczyzny poziomej stołu roboczego.

c) Uporządkuj plik kartek przeznaczony do sklejenia – zapewnij dostęp powietrza między kartkami.

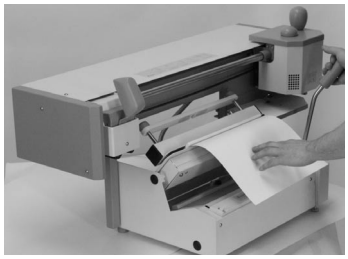
© 2004.12 Maping Co

5.1.3



Zablokuj plik przeznaczony do sklejenia przesuwając belkę dociskową i przestawiając jej dźwignię w górę. Aby zapobiec poruszeniu stołu obrotowego podczas tej operacji, przytrzymaj go kładąc lewą rękę na gałce belki dociskowej.

5.1.4

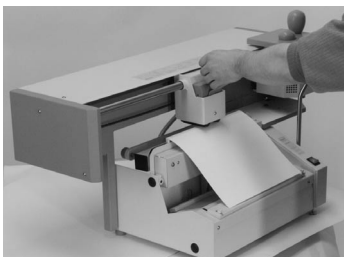


Obróć stół roboczy przestawiając dźwignię do góry (poz. UP).

a, b) Odegnij okładkę do tyłu.

5.2. FREZOWANIE I APLIKACJA GORĄCEGO KLEJU

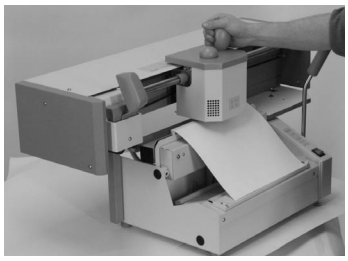
5.2.1



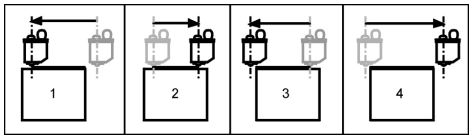
GRUBE KSIĄŻKI LUB KSIĄŻKI Z PAPIERU POWLEKANEGO:

Przejedź głowicą frezującą po grzbiecie książki 1-3 razy. Powtórz czynność jeśli to konieczne. Frezowanie otwiera włókna papieru na grzbiecie książki co poprawia penetrację kleju. Miej jednak na uwadze że kilkukrotne frezowanie poszerza grzbiet. Zbyt mocne frezowanie spowoduje że grzbiet będzie niekształtny.

5.2.2



Przesuń aplikator kleju wzdłuż grzbietu bloku używając metody czterech kroków tak jak to uwidoczniono na rysunku. Daje ona największą wytrzymałość klejenia i może być zarekomendowana do wszystkich typów opraw przedstawianych w tym podręczniku.

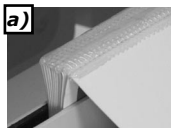


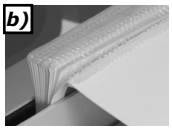
Metoda czterech kroków. Zauważ, że klej nie jest aplikowany dokładnie do krawędzi bloku za każdym przesunięciem.

Przy klejeniu mało wymagających materiałów, zaaplikuj klej raz lub dwa wzdłuż całego grzbietu. Dla książek grubszych lub z papieru powlekanego zaaplikuj klej 2 lub 3 razy.

© 2004.12 Maping Co

5.2.3

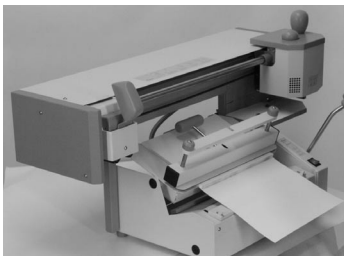




Natychmiast po zaaplikowaniu gorącego kleju, zaleca się pociągnąć lekko za okładkę aby zapewnić wniknięcie kleju pomiędzy okładkę i pierwszą kartkę.

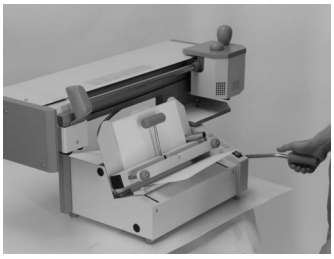
5.3. ZACISKANIE GRZBIETU

5.3.1



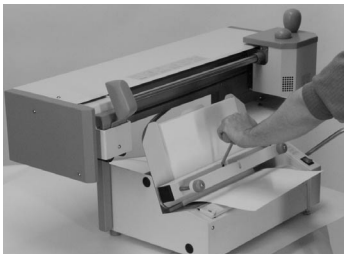
Obróć stół roboczy z powrotem do pozycji początkowej (N) przestawiając dźwignię. Wiedząc że gorący klej szybko stygnie (zaczyna schnąć) 2 - 3 sekundy, szybkie ale uważne przeprowadzanie tych operacji przynosi najlepszy rezultat. *Uwaga! Unikaj uderzania stołem o ograniczniki. Może to uszkodzić maszynę.*

5.3.2



Aby zacisnąć grzbiet i odpowiednio zagiąć okładkę przestaw dźwignię w dół (pozycja DN) i przytrzymaj grzbiet w zacisku przez 5 –7 sekund.

5.3.3

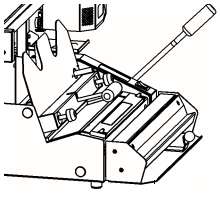


Zwolnij zacisk pliku poprzez przestawienie dźwigni belki dociskowej w dół i odciągnij ją do siebie. Wyjmij sklejoną książkę unosząc lekko stół obrotowy i chwytając ją za sklejony grzbiet.

Jeżeli okładka nie wymaga przycinania, książka jest gotowa. Książka może być używana natychmiast, ale należy pamiętać, że wiązanie nie osiągnęło jeszcze maksymalnej trwałości.

Kompletny czas utwardzania sklejonego grzbietu, przy zastosowaniu kleju do maszyn Fastbind Typ 1, wynosi 15 - 30 minut. Ostateczna trwałość grzbietu jest osiągana podczas pierwszych 24 godzin po sklejeniu.

5.4. PRZYCINANIE OKŁADKI ZA POMOCĄ DOCINARKI FASTBIND (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)



Abyś mógł przyciąć precyzyjnie tylną stronę okładki, wsuń ją w szczelinę docinarki i ustaw odpowiednio, pionowo książkę.

Przytrzymaj książkę palcami i chwytając za uchwyt noża rolkowego przesuń go wzdłuż całej książki. Jeśli będzie to konieczne, powtórz operację.

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 6
OPRAWA KSIĄŻEK Z TWARDĄ OKŁADKĄ

Lista czynności przed klejeniem

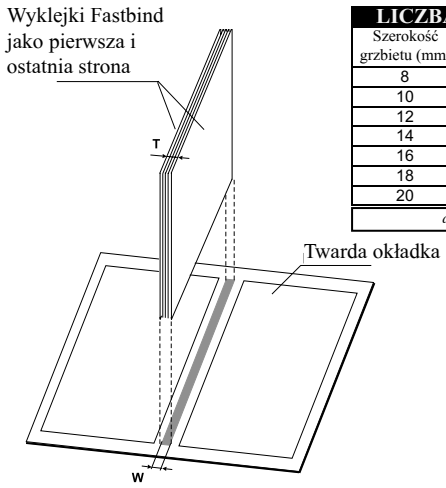
Zanim zaczniesz, upewnij się, że:

- w pojemniku aplikatora znajduje się klej (klej do maszyn Fastbind)
- maszyna osiągnęła temperaturę roboczą (czas podgrzewania to 20 minut)
- używasz listwy zaciskowej do okładki twardej (oznaczona literą „H")
- stół obrotowy jest w pozycji neutralnej (N)
- zderzak do papieru jest na miejscu (oznaczony literą „H")

CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE:

a. Zagnij odpowiednio okładkę w rękach formując „linie zagięcia grzbietu".

b. Wykorzystaj wyklejki samoprzylepne jako pierwszą i ostatnią stronę bloku (umieść je odpowiednio stronami silikonowymi na zewnątrz). Uporządkuj blok i dosuń go do zderzaka papieru.

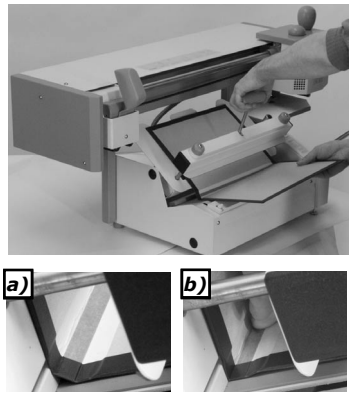


LICZBA STRON A TYP OKŁADKI		
Szerokość grzbietu (mm)	Szerokość bloku papierowego (mm)	liczba kartek (stron)
8	4 ± 1,0	35 - 55
10	6,5 ± 1,0	55 - 75
12	8,5 ± 1,0	75 - 95
14	10,5 ± 1,0	95 - 115
16	12,5 ± 1,0	115 - 135
18	14,5 ± 1,0	135 - 155
20	16,5 ± 1,0	155 - 175
dotyczy tylko okładek FASTBIND!		

Proces klejenia

6.1. UMIESZCZANIE OKŁADKI I KARTEK W MASZYNIE

6.1.1

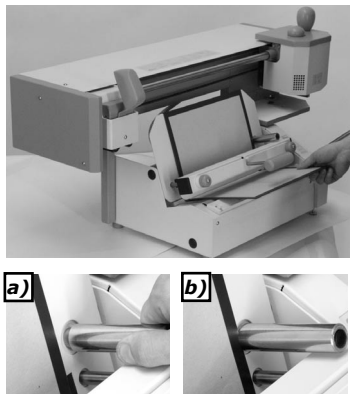


Zwolnij zacisk poprzez przestawienie dźwigni belki dociskowej w dół i odciągnij belkę do siebie. Umieść okładkę na obrotowym stole roboczym. Wsunie się łatwo jeżeli uniesiesz lekko stół używając dźwigni belki dociskowej. Dosuń okładkę do zderzaka do papieru. Umieść okładkę tak, by część frontowa okładki przylegała do stołu.

a,b) dociśnij grzbiet okładki do płaszczyzny zacisku stołu roboczego.

© 2004.12 Maping Co

6.1.2

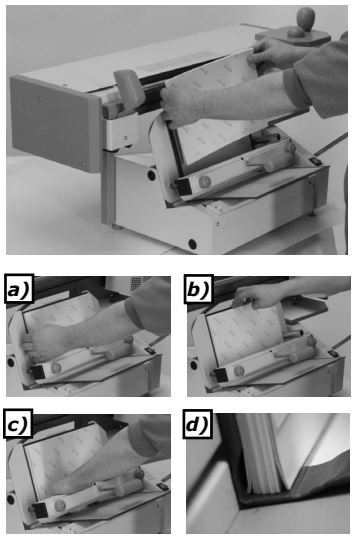


Dosuń okładkę do zderzaka.

a) Odciągnij zderzak do siebie pokonując siłę sprężyny i wsuń okładkę do oporu w powstałą szczelinę.

b) Siła sprężyny zderzaka będzie utrzymywała okładkę na miejscu.

6.1.3



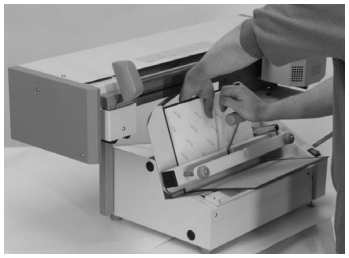
Umieść blok pomiędzy okładką a belką dociskową.

a, b) Dosuń blok do zderzaka i płaszczyzny poziomej stołu roboczego.

c) Uporządkuj plik kartek przeznaczony do sklejenia – zapewnij dostęp powietrza między kartkami.

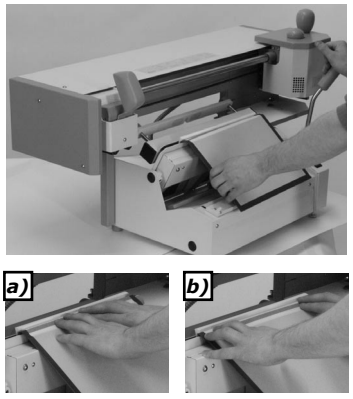
d) Okładka i blok kartek powinny być odpowiednio dosunięte do tylnej ściany płaszczyzny docisku.

6.1.4



Przytrzymaj lewą ręką blok papieru aby był dosunięty do stołu roboczego, jak widać na ilustracji. Zablokuj plik przeznaczony do sklejenia dosuwając prawą ręką belkę dociskową i przestawiając dźwignię belki dociskowej w górę.

6.1.5



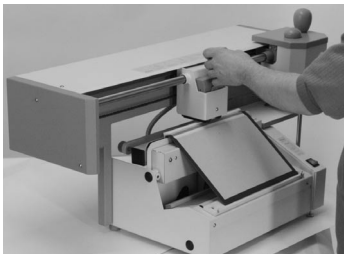
Obróć stół roboczy przestawiając dźwignię do góry (poz. UP).

a,b) Odegnij okładkę do tyłu; teraz blok jest gotowy do aplikacji kleju.

© 2004.12 Maping Co

6.2. FREZOWANIE I APLIKACJA GORĄCEGO KLEJU

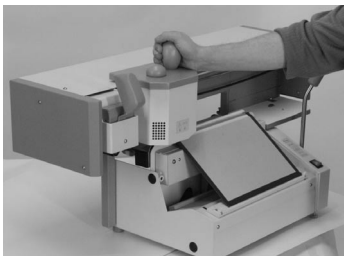
6.2.1



GRUBE KSIĄŻKI LUB KSIĄŻKI Z PAPIERU POWLEKANEGO:
Przejedź głowicą frezującą po grzbiecie książki 1-3 razy.

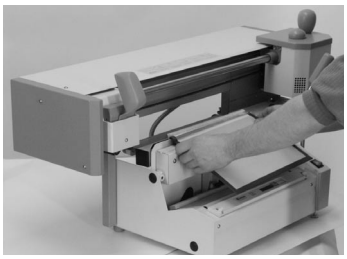
Powtórz czynność jeśli to konieczne. Frezowanie otwiera włókna papieru na grzbiecie książki co poprawia penetrację kleju. Miej na uwadze że kilkukrotne frezowanie poszerza grzbiet. Zbyt mocne frezowanie spowoduje że grzbiet będzie niekształtny.

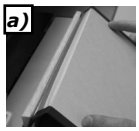
6.2.2

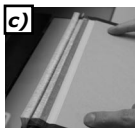


Przy klejeniu cienkich książek (szerokość grzbietu <10 mm), zaaplikuj klej jeden lub dwa razy. Przy klejeniu grubszych książek zaaplikuj klej 2-3 razy.

6.2.3





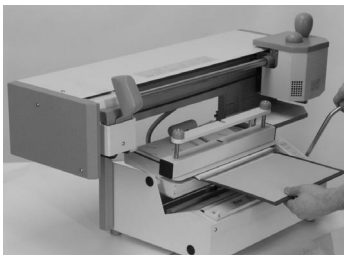


Natychmiast po aplikacji kleju dosuń na krótko pasek grzbietu okładki do gorącego kleju szybkim ruchem w przód i w tył.

a, b, c) Zwróć uwagę na sposób trzymania okładki w trakcie tego procesu.

6.3. WYJMOWANIE SKLEJONEJ KSIĄŻKI

6.3.1



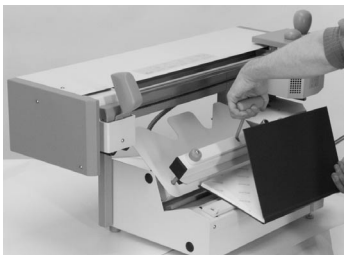
Obróć stół roboczy z powrotem do pozycji początkowej (N) przestawiając dźwignię i jednocześnie trzymając za okładkę. Wiedząc że gorący klej szybko stygnie (zaczyna schnąć) 2 - 3 sekundy, szybkie ale uważne przeprowadzanie tych operacji przynosi najlepszy rezultat.

Uwaga ! Unikaj uderzania stołem o ograniczniki. Może to uszkodzić maszynę.

a) Odsuń belkę dociskową.
b) Wyciągnij książkę pokonując siłę sprężyny. Przesuń książkę w lewo.

© 2004.12 Maping Co

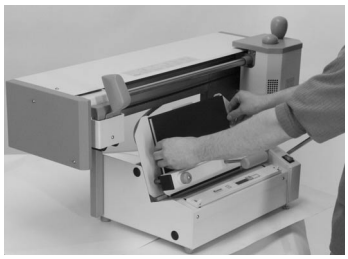
6.3.2

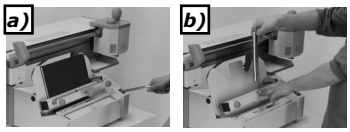


Przesuń dźwignię belki dociskowej w dół, zwolnij zacisk przez pociągnięcie jej do siebie. Wyjmij sklejoną książkę unosząc lekko stół obrotowy i chwytając ją za sklejony grzbiet.

6.4. CZYNNOŚCI KONCOWE

6.4.1





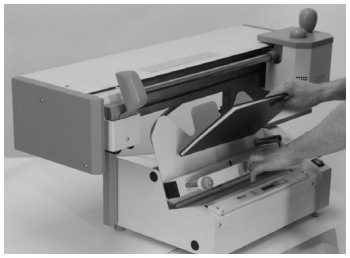
Zaciskanie grzbietu książki z twardą okładką: zamknij książkę i umieść ją między belką dociskową a stołem roboczym

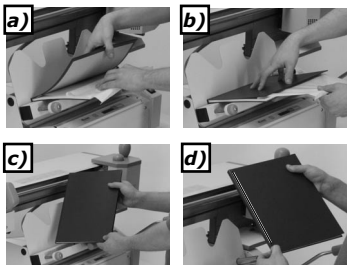
a) Zablokuj belkę dociskową i zaciśnij grzbiet.

b) Odblokuj belkę dociskową i odwróć książkę. Aby zacisnąć drugą stronę grzbietu, umieść ponownie książkę między belką dociskową i stołem roboczym. Zablokuj belkę i zaciśnij grzbiet.

Odblokuj belkę dociskową i wyjmij książkę.

6.4.2





Łączenie wyklejek typu Fastbind (kartek końcowych) z okładką. Połóż książkę płasko na belce dociskowej.

a) Wyciągnij papier silikonowy do połowy. Zamknij okładkę do połowy.

b) Zamknij okładkę i naciśnij ją z wyczuciem. Wyciągnij resztę papieru silikonowego. Pierwsza strona okładki jest już gotowa.

c) Odwróć książkę. Powtórz kroki a) i b) dla drugiej strony okładki.

d) Aby wykończyć grzbiet, zaciśnij palce razem I przejedź nimi wzdłuż linii zagięcia od góry do dołu.

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 7
OPRAWA W TAŚMY SAMOPRZYLEPNE

Lista czynności przed klejeniem

Zanim zaczniesz, upewnij się że:

- w pojemniku aplikatora znajduje się klej (Klej do maszyn Fastbind)
- maszyna osiągnęła temperaturę operacyjną (czas podgrzewania to 20 minut)
- listwa zaciskowa do okładki miękkiej jest na miejscu (model „S")
- obrotowy stół roboczy jest w pozycji normalnej (N)
- zderzak do papieru jest na miejscu („S" lub opcjonalny model „H")

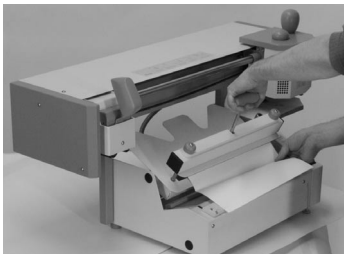
CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE:

a. Zegnij jedną kartkę formatu listowego lub A4 wzdłuż dłuższej krawędzi w taki sposób, by linia zagięcia podzieliła kartkę w proporcji 30:70 %

Proces klejenia

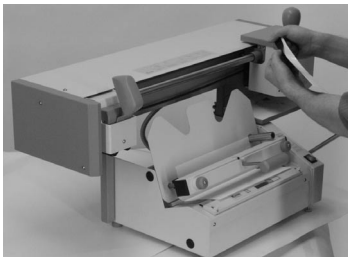
7.1. UMIESZCZANIE TAŚMY SAMOPRZYLEPNEJ I BLOKU PAPIERU

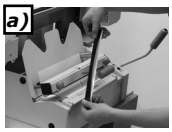
7.1.1



Odsuń belkę dociskową i umieść zagiętą kartkę papieru na stole roboczym.

7.1.2





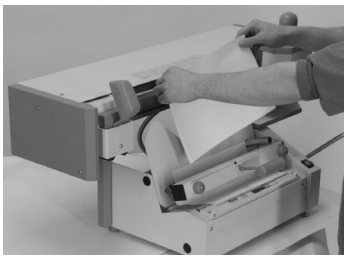
Weź taśmę i zagnij ją odpowiednio z jednej strony.

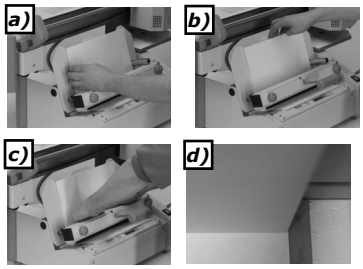
a) prawidłowo zagięta taśma

b) umieść taśmę na zagiętym papierze tak aby krótsza strona taśmy leżała na stole roboczym, a dłuższa na płaszczyźnie stołu roboczego po której porusza się listwa zaciskowa.

© 2004.12 Maping Co

7.1.3





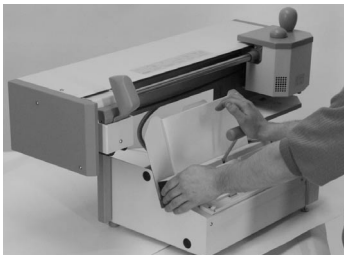
Umieść blok papieru pomiędzy taśmą a belką dociskową.

a, b) dosuń blok do zderzaka i płaszczyzny poziomej stołu roboczego.

c) Uporządkuj plik kartek przeznaczony do sklejenia – zapewnij dostęp powietrza między kartkami.

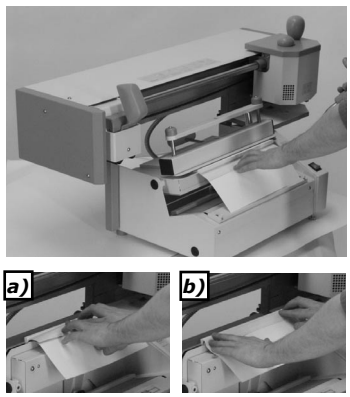
d) Ponieważ taśma nie może być dosunięta do zderzaka do papieru sprawdź czy jest odpowiednio ustawiona: krawędź taśmy i blok papieru powinny być na tej samej linii.

7.1.4



Zablokuj plik przeznaczony do sklejenia przesuwając dźwignię belki dociskowej w górę. Aby zapobiec poruszeniu stołu obrotowego podczas tej operacji, umieść swoją lewą rękę na gałce belki dociskowej.

7.1.5

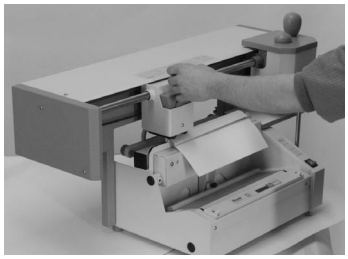


Obróć stół roboczy przestawiając dźwignię do góry (poz. UP)

a, b) Odegnij taśmę do tyłu: blok jest gotowy do aplikacji kleju.

7.2. FREZOWANIE I APLIKACJA GORĄCEGO KLEJU

7.2.1

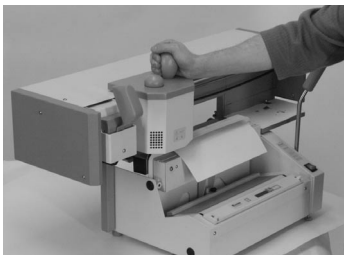


GRUBE KSIĄŻKI LUB KSIĄŻKI Z PAPIERU POWLEKANEGO:
Przejedź głowicą frezującą po grzbiecie książki 1-3 razy. Powtórz czynność jeśli to konieczne.

Frezowanie otwiera włókna papieru na grzbiecie książki co poprawia penetrację kleju. Miej na uwadze że kilkukrotne frezowanie poszerza grzbiet. Zbyt mocne frezowanie spowoduje że grzbiet będzie niekształtny.

© 2004.12 Maping Co

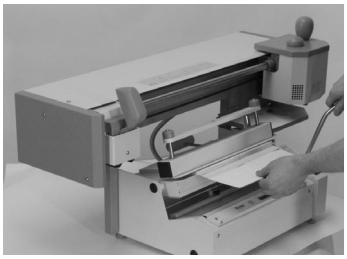
7.2.2



APLIKACJA KLEJU
Przy klejeniu cienkich książek (szerokość grzbietu <10 mm), zaaplikuj klej jeden lub dwa razy. Przy klejeniu grubszych książek zaaplikuj klej 2-3 razy.

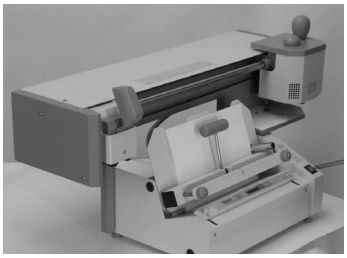
7.3. ZACISKANIE GRZBIETU

7.3.1



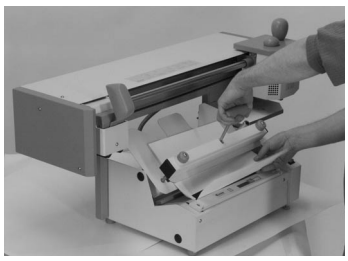
Obróć stół roboczy z powrotem do pozycji początkowej (N) przestawiając dźwignię i jednocześnie trzymając za okładkę. Wiedząc że gorący klej szybko stygnie (zaczyna schnąć) 2 - 3 sekundy, szybkie ale uważne przeprowadzanie tych operacji przynosi najlepszy rezultat.
Uwaga ! Unikaj uderzania stołem o ograniczniki. Może to uszkodzić maszynę.

7.3.2



Aby zacisnąć grzbiet i odpowiednio zagiąć okładkę przestaw dźwignię w dół (pozycja DN) i przytrzymaj grzbiet w zacisku przez 5 –7 sekund.

7.3.3

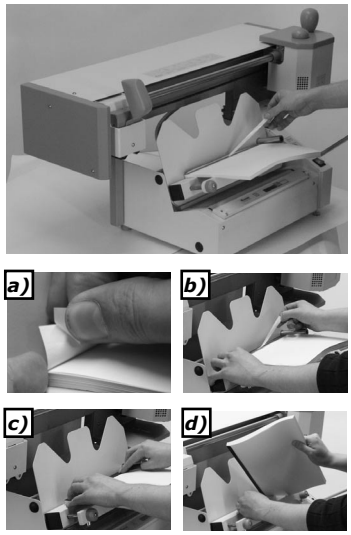


Zwolnij zacisk pliku poprzez przestawienie dźwigni belki dociskowej w dół i odciągnij ją do siebie. Wyjmij sklejoną książkę unosząc lekko stół obrotowy i chwytając ją za sklejony grzbiet.

© 2004.12 Maping Co

7.4. WYKOŃCZENIE OPRAWY

7.4.1



Przyklejanie krawędzi taśmy do oprawianego pliku

a, b) usuń zabezpieczenie silikonowe warstwy samoprzylepnej taśmy

c) przyciśnij taśmę do okładki

d) odwróć oprawiany blok i powtórz czynności b) i c)

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 8
OPRAWA BLOCZKÓW Z KARTKAMI DO WYDZIERANIA (KSIĄŻKI BEZ OKŁADKI)

Lista czynności przed klejeniem

Zanim zaczniesz, upewnij się że:

- w pojemniku aplikatora znajduje się klej (Klej do maszyn Fastbind)
- maszyna osiągnęła temperaturę operacyjną (czas podgrzewania to 20 minut)
- listwa zaciskowa do okładki miękkiej jest na miejscu (model „S")
- obrotowy stół roboczy jest w pozycji normalnej (N)
- zderzak do papieru jest na miejscu („S" lub opcjonalny model „H")

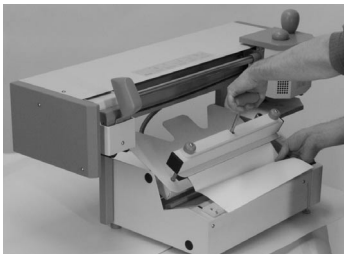
PRZYGOTOWANIE BLOKU PAPIERU:

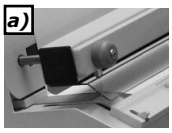
a. zegnij jedną kartkę silikonową odpowiednią do rozmiaru sklejonego bloku z kartkami do wydzierania w taki sposób, by linia zagięcia podzieliła ją w proporcji 30:70 % Szerokość silikonowego papieru powinna być większa niż szerokość bindowania. Jeżeli konieczne jest zaciśnięcie grzbietu, papier silikonowy powinien być tak długi aby wystawał ponad listwę zaciskową.

Proces oprawy

8.1. UMIESZCZANIE BLOKU PAPIERU

8.1.1

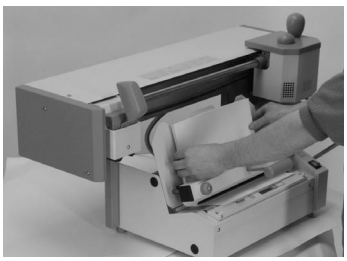




Odsuń belkę dociskową i umieść zagięty papier silikonowy na stole roboczym. Wsunie się łatwo jeśli włoży się go od dołu.

a) zwróć uwagę na długość papieru silikonowego. Powinien wystawać ponad listwę zaciskową – zapobiegnie to jego zgnieceniu podczas posuwu listwy zaciskowej.

8.1.2



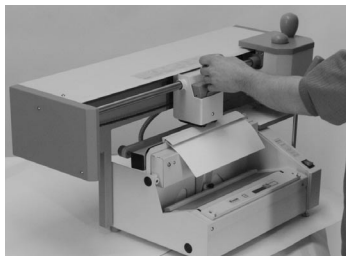
Umieść blok pomiędzy okładką a belką dociskową.

a, b) uporządkuj blok papieru do bocznego zderzaka i płaszczyzny poziomej stołu roboczego

© 2004.12 Maping Co

8.2. FREZOWANIE I APLIKACJA GORĄCEGO KLEJU

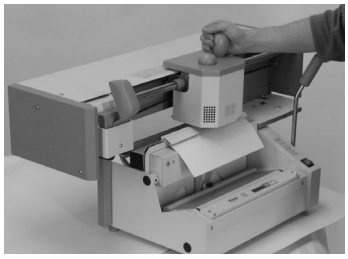
8.2.1



GRUBE PLIKI LUB PLIKI Z PAPIERU POWLEKANEGO:
Przejedź głowicą frezującą po grzbiecie bloku 1-3 razy.
Powtórz czynność jeśli to konieczne.

Frezowanie otwiera włókna papieru na grzbiecie bloku co poprawia penetrację kleju. Miej na uwadze że kilkukrotne frezowanie poszerza grzbiet. Zbyt mocne frezowanie spowoduje że grzbiet będzie niekształtny.

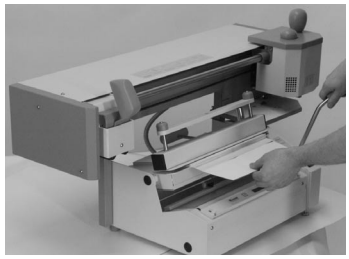
8.2.2



APLIKACJA KLEJU
Przy klejeniu cienkich bloków (szerokość grzbietu <10 mm), zaaplikuj klej jeden lub dwa razy. Przy klejeniu grubszych bloków zaaplikuj klej 2-3 razy.

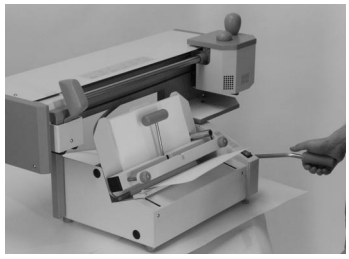
8.3. ZACISKANIE GRZBIETU

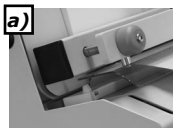
8.3.1



Obróć stół roboczy z powrotem do pozycji początkowej (N) przestawiając dźwignię i jednocześnie trzymając za okładkę. Wiedząc że gorący klej szybko stygnie (zaczyna schnąć) 2 - 3 sekundy, szybkie ale uważne przeprowadzanie tych operacji przynosi najlepszy rezultat.
Uwaga ! Unikaj uderzania stołem o ograniczniki. Może to uszkodzić maszynę.

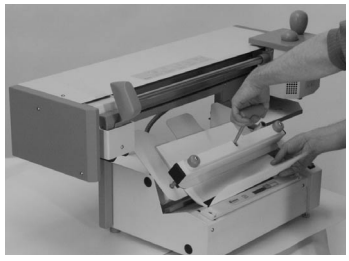
8.3.2





Aby zacisnąć grzbiet przestaw dźwignię w dół (pozycja DN) i przytrzymaj grzbiet w zacisku przez 5 –7 sekund.

8.3.3



Zwolnij zacisk pliku poprzez przestawienie dźwigni belki dociskowej w dół i odciągnij ją do siebie. Wyjmij sklejony blok papieru unosząc lekko stół obrotowy i chwytając ją za sklejony grzbiet.

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 9
CZYNNOŚCI ZWIĄZANE Z OBSŁUGĄ BIEŻĄCĄ MASZYNY

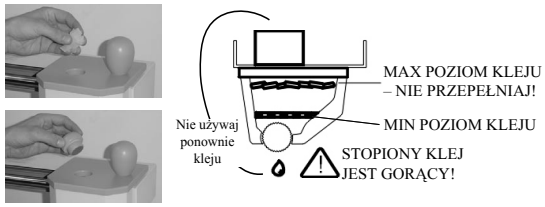
Czyszczenie maszyny

Zanim zaczniesz wszelkie prace oczyszczające i konserwacyjne wyłącz maszynę i wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.

Elite jest niebywale prosta w obsłudze codziennej. Wymaga jedynie utrzymania w elementarnej czystości i okresowego smarowania szyny aplikatora kleju. Do czyszczenia używaj miękkiej szmatki nasączonej rozpuszczalnikiem na bazie alkoholu lub łagodnym detergentem. Nie używaj środków zawierających amoniak. Zanim usuniesz krople kleju z maszyny poczekaj aż staną się zupełnie zimne.

Dodawanie kleju

Sprawdź poziom kleju. Dodawaj tylko czystego i suchego kleju do pojemnika. Pozwól odpowiednio podgrzać się maszynie zanim użyjesz jej ponownie. Jeżeli klej dodawany jest do pustego pojemnika (poziom kleju jest minimalny), może minąć więcej niż 20 minut zanim aplikator odpowiednio się podgrzeje. Nie używaj ponownie kropel gorącego kleju z tacki kolektora. Zawierają nieczystości które mogą zablokować rolkę aplikatora.



Smarowanie

Jeśli to konieczne, użyj suchej szmatki nasączonej kilkoma kroplami oleju maszynowego do nasmarowania szyny prowadzącej aplikatora. Nasmaruj prowadnice belki dociskowej niewielką ilością oleju lub silikonu. To jest najprostsza metoda ochrony prowadnic przed kroplami kleju, które można wtedy łatwo usunąć. Kiedy maszyna jest zimna, sprawdzaj kolektor i usuwaj z niego na bieżąco krople zastygłego kleju.

Wymiana kartoniku z tacki kolektora kropel kleju

170 ºC ⚠

W miarę potrzeby wymieniaj kartonik kolektora spod aplikatora kleju. To najlepszy sposób aby gorący klej nie zanieczyścił łańcucha napędzającego rolkę aplikatora kleju.

Serwis i części zamienne

W sprawach serwisowych, naprawy i wymiany części, kontaktuj się z twoim sprzedawcą lub autoryzowanym punktem serwisowym Fastbind. Używaj wyłącznie części zamiennych zalecanych przez producenta maszyny.

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 10
PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE

Zestawienie podsumowujące

RODZAJE OPRAW	
Zastosowania	Oprawa w miękkie okładki Okładkę kartonową Okładka z folią PVC Oprawa w twarde okładki Okładki twarde Personalizowane okładki twarde wykonane za pomocą maszyny Fastbind H530) Notatniki i bloczki z kartkami do wydzierania (książki bez okładek) Taśmy samoprzylepne Oklejanie bloków książek płótnem introligatorskim
SPECYFIKACJA OPRAW	
Materiały	Standardowy papier niepowlekany Papier powlekane i kolorowe – z użyciem głowicy frezującej
Grubość oprawy	0,1 - 40 mm
Max szerokość kartki	320 x 235 mm
Grubość okładek	Do 400 g/m^2 (zależnie od rodzaju kartonu)
Wydajność (cykli/godz.)	do 450
Wydajność (opraw/godz.)	do 180
Czas pracy	Nieograniczony przy pracy nie przerywanej
SYSTEM ZASILANIA I PODGRZEWANIA	
Zasilanie i bezpieczniki	230V lub 115V; zgodnie z informacją na płytce identyfikacyjnej Zaleca się użycie zewnętrznego czasowego wyłącznika zasilania
System podgrzewania	Kontrolowany elektrycznie - termostat
Ochrona przed przegrzaniem	Bezpiecznik termiczny (~192 °C)
PROCESY OPERACYJNE	
Frezowanie	System frezowania PGO (Paper Grain Opening)
Aplikacja gorącego kleju	Od góry, za pomoca obrotowej rolki aplikatora. Grubosc warstwy kleju uzalezniona od ilosci cykli aplikacji.
Obrotowy stół roboczy i zacisk	pojedyncza dźwignia zarówno do obrotu stołu roboczego jak i zacisku grzbietu.
AKCESORIA I WYPOSAZENIE DODATKOWE	
Wyposażenie dodatkowe:	1) zestaw do oprawy w twarde okładki - zderzak do papieru i listwa zaciskowa 2) Moduł docinający okładkę – docina tylną krawędź okładki po sklejeniu 3) Zewnętrzny czasowy wyłącznik zasilania wyłączający maszynę po określonym czasie
Materiały eksploatacyjne :	okładki miękkie, twarde, twarde, taśmy samoprzylepne, klej
CERTYFIKAT	
	CE

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 11
WYBRANE PROBLEMY TECHNICZNE

Tabela diagnostyczna

APLIKATOR KLEJU		
Klej nie jest równomiernie rozprowadzony	Za mało kleju w aplikatorze Rolka aplikatora nie obraca się odpowiednio	Dodaj porcję kleju Sprawdź linkę napędową i koło prowadzące połączone z rolką
Aplikator jest zablokowany lub przesuwa się z trudem	Klej nie jest wystarczająco podgrzany lub jest wciąż w stanie stałym Blokada mechaniczna „Przegotowanie się" kleju	Włącz maszynę (wskaźnik zasilania zaświeci się na zielono). Pozwól maszynie odpowiednio się podgrzać (20 min). Sprawdź pojemnik na klej wizualnie i usuń z niego wszelkie ciała obce Jeżeli maszyna została włączona i była nie używana przez długi czas, klej ulegnie degradacji i zamieni się w plastikową substancję blokującą rolkę. Skontaktuj się ze sprzedawcą.
EFEKTY OPRAWY		
Kształt grzbietu nie jest satysfakcjonujący	Blok papieru źle przygotowany –nieuważne uporządkowanie pliku przed sklejeniem Krótki czas zaciskania, albo za mała siła zaciskania Miejsce gdzie kształtuje się grzbiet jest zabrudzone Niewłaściwa listwa zaciskowa Złe ustawienie listwy zaciskowej	Uporządkuj dosuń go do zderzaka papieru i płaszczyzny poziomej stołu roboczego Dla najlepszego rezultatu, zaciśnij mocno na 5 – 7 sekund Regularnie usuwaj wszelkie zanieczyszczenia w obrębie miejsca kształtowania się grzbietu. Używaj listwy zaciskowej typu H do oprawy w twarde okładki i typu S do miękkich okładek Właściwie ustawiona listwa zaciskowa powinna być równoległa do płaszczyzny jej oporu, aby zapewnić zaciśnięcie grzbietu z jednakową siłą. Użyj śrub regulacyjnych listwy zaciskowej aby skorygować – zlikwidować luz pomiędzy listwą a płaszczyzną jej oporu.
Trwałość oprawy nie jest satysfakcjonująca	Klej aplikowany za wolno Zaciskanie rozpoczęło się za późno albo trwało za krótko Słaba jakość kleju lub za niska temperatura Książka klejona niezgodnie z zasadą aplikacji kleju wzdłuż włókien papierowych	Cały cykl aplikacji kleju metodą czterech kroków, zajmuje 4 – 6 sek. Średni czas pojedynczej aplikacji „tam i z powrotem" trwa 3 – 4 sek. Zacznij zaciskać 1 – 2 sekundy po aplikacji kleju. Im szybciej tym lepiej. Właściwy czas zacisku to ok. 5 – 7 sekund Używaj kleju do maszyn Fastbind Typ 1. Temperatura robocza aplikatora kleju wynosi 170 – 180°C Najwyższa trwałość oprawy osiągana jest kiedy okładka i kartki klejone są wzdłuż włókien papierowych.

© 2004.12 Maping Co

Rozdział 12
WARUNKI GWARANCJI

Certyfikat gwarancyjny

OKRES GWARANCJI WYNOSI 12 MIESIĘCY OD DATY INSTALACJI MASZYNY U KLIENTA

Jeżeli bindownica nie działa prawidłowo i jeżeli wskazówki i zalecenia eksploatacyjne zawarte w instrukcji obsługi maszyny nie rozwiązują problemu, należy skontaktować się z serwisem Fastbind dostawcy. Gwarancja ta ogranicza się do wad fabrycznych części i usterek powstałych z winy producenta – firmy Maping Co.

Wszelkie czynności serwisowe objęte tą gwarancją zostaną wykonane przez autoryzowany przez fabrykę punkt serwisowy lub przez producenta. Wykonana naprawa nie przedłuża okresu gwarancyjnego na całość urządzenia, a ogranicza się do przedłużenia gwarancji na część wymienianą.

Ta gwarancja jest ograniczona do wartości produktu i nie obejmuje:

- *Normalnego zużycia części ruchomych maszyny*
- *Uszkodzeń spowodowanych nieprawidłowym użytkowaniem lub brakiem konserwacji, niefachową lub niefrasobliwą obsługą (np. zablokowany aplikator w przypadkach, kiedy maszyna nie została wyłączona po użyciu lub kiedy używane były inne, niewłaściwe kleje lub kiedy krople kleju z płytki kolektora były używane ponownie), montowaniem własnych części i niewłaściwych regulacji wykonanych bez konsultacji z dostawcą oraz usterek powstałych w czasie przechowywania lub transportowania maszyny.*
- *Maszyn, które mają zagięcia, wgniecenia lub inne uszkodzenia mechaniczne wykazujące oznaki ich niewłaściwego użytkowania, jak również maszyn wykorzystywanych niezgodnie z treścią niniejszej instrukcji obsługi.*
- *Wymiany części zamiennych dokonywanych bez zgody biura sprzedaży lub serwisu.*

Firma Maping Co. nie odpowiada prawnie za uszkodzenia powstałe z winy niewłaściwego użytkowania, związane z tym straty materiałowe oraz straty zysków z tytułu przerwy w prowadzeniu działalności gospodarczej. Maping Co może w każdym momencie unieważnić tę gwarancję poprzez zwrócenie ceny zakupu maszyny i odebranie produktu.

Sprzedawca urządzenia ma prawo do odmowy świadczeń z tytułu gwarancji i rękojmi w przypadku nie wywiązania się nabywcy z obowiązku zapłaty za maszynę zgodnie z warunkami określonymi na fakturze sprzedaży. Ponadto gwarancja ta straci ważność jeśli płytka identyfikacyjna maszyny została całkowicie lub częściowo usunięta lub zamazana.

Numer seryjny maszyny:
Data instalacji:

Maping Co
Atomitie 5 F, FIN-00370 Helsinki, FINLAND
Tel. +358 9 562 6022, Fax +358 9 562 6215
Email: support@maping.com
http://www.maping.com

Deklaracja zgodności z normami

Firma Maping Co niniejszym potwierdza że poniższy produkt:

Nazwa maszyny:	Fastbind ELITE
Numer modelu::	12
Rodzaj maszyny::	Maszyna do oprawy książek klejem „na gorąco”
Producent:	Maping Co, Finland

Jest zgodny z wymaganiami zawartymi w standardzie::
98/37/EEC (MC).

Helsinki, 2004-01-05

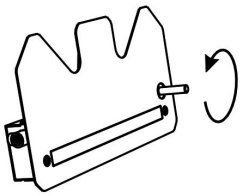
Lauri Huotari, Managing Director

© 2004.12 Maping Co

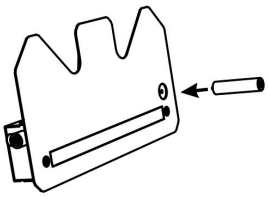
DODATEK A
INSTALACJA ZESTAWU NARZĘDZI DO OPRAWY W TWARDĄ OKŁADKĘ

Wskazówki montazowe

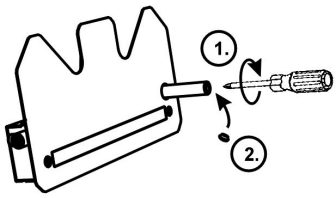
1. WYMIANA ZDERZAKA DO PAPIERU



Odkręć zderzak do miękkich okładek.

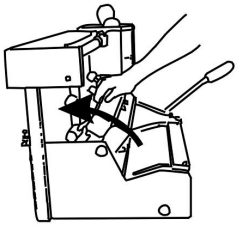


Dołącz zderzak do twardych okładek.

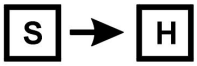


Przymocuj zderzak śrubokrętem .

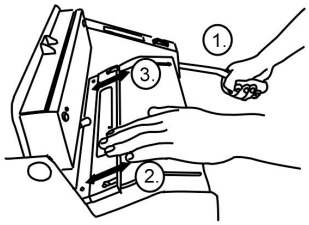
2. WYMIANA LISTWY ZACISKOWEJ



obróć stół roboczy.



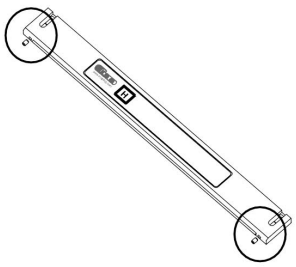
zmień listwę zaciskową typu S na listwę typu H.

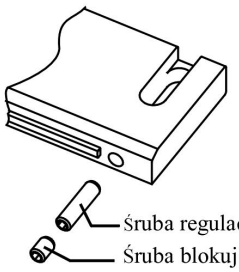


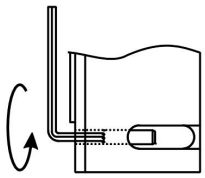
Przesuń dźwignię w dół (DN) i przytrzymaj listwę zaciśniętą (1)

Sprawdź czy listwa zaciskową porusza się (spróbuj przesunąć listwę z lewej (2) i prawej(3) strony nie powinieneś wyczuwać luzu).

3. REGULOWANIE LISTWY ZACISKOWEJ







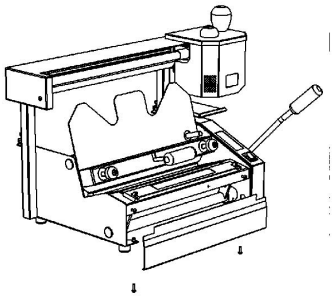
Aby wyregulować listwę zaciskowa, wykręć śrubę blokującą ze strony gdzie wyczułeś luz. Przekręć śrubę regulacyjną zgodnie z ruchem wskazówek zegara i powtórz test zacisku dopóki luz nie zostanie usunięty.

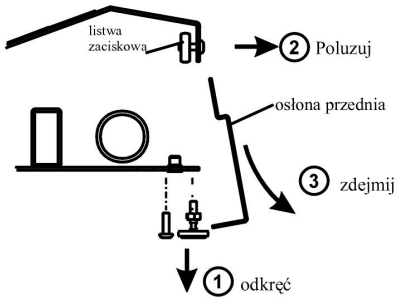
© 2004.12 Maping Co

DODATEK B
INSTALACJA DOCINARKI OKŁADKI

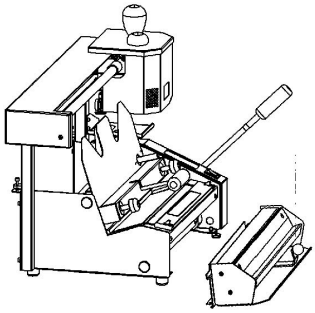
Wskazówki montazowe

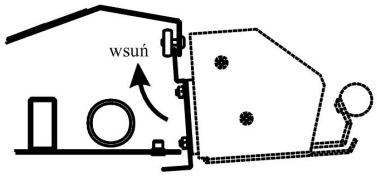
1. DEMONTAŻ PRZEDNIEJ OSŁONY

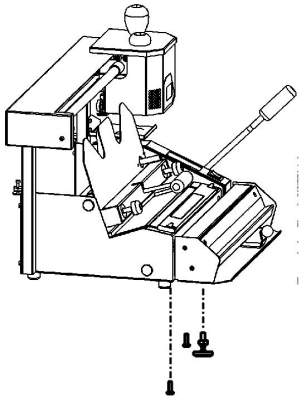


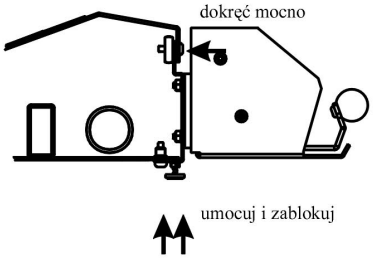


2. INSTALACJA DOCINARKI









© 2004.12 Maping Co

© 2004.12 Maping Co