

September 2021

OPEX[®] MODEL 72[™]

Modell 72[™] Betriebsanleitung

Art.-Nr. 5068802

Revision 21-01

Übersetzung der Originalanleitung



Modell 72[™]



© 2012, 2015, 2021 OPEX[®] Corporation

Alle Rechte vorbehalten. Dieses Dokument wurde von OPEX zum Gebrauch der Kunden, Partner und Händler des Unternehmens erstellt. Kein Teil dieser Materialien darf ohne die ausdrückliche und schriftliche Zustimmung der OPEX Corporation reproduziert, veröffentlicht oder in einer Datenbank bzw. einem Abrufsystem gespeichert werden, es sei denn, es handelt sich um eine bestimmungsgemäße Verwendung.

0.1. So erreichen Sie OPEX

Bei technischen Fragen:

OPEX Technical Support
835 Lancer Drive
Moorestown, NJ 08057 USA

Nord- und Lateinamerika: 1 800 673 9288 -ODER- 856 727 1950

EMEA: +1 800 673 9288

Australien: +1 800 945247

Service@opex.com

Bitte halten Sie die Modellbezeichnung und die Seriennummer des Produkts bereit (siehe [„Positionen der Modell-/Seriennummer“ auf Seite 33](#)).

Bei anderen Anfragen:

OPEX® Corporation
305 Commerce Dr.
Moorestown, NJ 08057-4234 USA

Tel: +1 856 727 1100

Fax: +1 856 727 1955

<https://www.opex.com/>

Im Falle von Fehlern, Ungenauigkeiten oder anderen Problemen oder Anliegen in Verbindung mit diesem Dokument wenden Sie sich bitte per E-Mail an die technischen Autoren von OPEX: GroupDMATechWriters@opex.com

Wenn Sie Hilfe bei Problemen im Zusammenhang mit der Website opexservice.com benötigen, wenden Sie sich bitte per E-Mail an die OPEX Web Developers: GroupWebDev@opex.com

0.2. EU-Konformitätserklärung

0.2.1. Konformitätserklärung – GB

Konformitätserklärung	
Anwendung der Richtlinien des Rats:	<u>2006/95/EEC; 2004/108/EEC; 2011/65/EU</u>
Normen, in Bezug auf die die Konformität erklärt wird:	<u>EN60950-1:2006;</u> <u>EN61000-6-1:2007; EN61000-6-3:2007; BS EN 50581:2012</u>
Name des Herstellers:	<u>OPEX Corporation</u>
Anschrift des Herstellers:	<u>835 Lancer Drive</u> <u>Moorestown, New Jersey 08057- 4225</u> <u>Vereinigte Staaten von Amerika</u>
Name des Importeurs:	<u>OPEX Corporation</u>
Anschrift des Importeurs:	<u>29/32 Queensbrook, Bolton Technology Exchange</u> <u>Spa Road</u> <u>Bolton BL1 4AY Großbritannien</u>
Art der Ausrüstung:	<u>Automatischer Postöffner</u>
Modellnummer:	<u>RAPID EXTRACTION DESK - MODELL 72</u>
Seriennummer:	<u></u>
Baujahr:	<u></u>
Ich, der Unterzeichner, erkläre hiermit, dass die o. g. Geräte den Bestimmungen der o. g. Richtlinie(n) und Norm(en) entsprechen.	
Ort:	<u>Moorestown, New Jersey USA</u>
	 <u>(Unterschrift)</u>
Datum:	<u>15. Januar 2014</u>
	<u>H. Scott Maurer</u> <u>(Vollständiger Name)</u>
	<u>President, OPEX International</u> <u>(Position)</u>

0.2.2. Konformitätserklärung – FR

Konformitätserklärung

Anwendung der Richtlinien des Rats: 2006/95/EEC; 2004/108/EEC; 2011/65/EU

Normen, in Bezug auf die die Konformität erklärt wird: EN60950-1:2006;
EN61000-6-1:2007; EN61000-6-3:2007; BS EN 50581:2012

Name des Herstellers: OPEX Corporation

Anschrift des Herstellers: 835 Lancer Drive
Moorestown, New Jersey 08057-4234
Vereinigte Staaten von Amerika

Name des Importeurs: OPEX Corporation

Anschrift des Importeurs: Parc Technopolis – ZA de Courtaboeuf
3 avenue du Canada
Les Ulis, Frankreich

Art der Ausrüstung: Automatischer Postöffner

Modellnummer: RAPID EXTRACTION DESK - MODELL 72

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

Ich, der Unterzeichner, erkläre hiermit, dass die o. g. Geräte den Bestimmungen der o. g. Richtlinie(n) und Norm(en) entsprechen.

Ort: Moorestown, New Jersey USA


(Unterschrift)

Datum: 15. Januar 2013

H. Scott Maurer
(Vollständiger Name)

President, OPEX International
(Position)

0.2.3. Konformitätserklärung – DE

Konformitätserklärung

Anwendung der Richtlinien des Rats: 2006/95/EEC; 2004/108/EEC; 2011/65/EU

Normen, in Bezug auf die die Konformität erklärt wird: EN60950-1:2006;
EN61000-6-1:2007; EN61000-6-3:2007; BS EN 50581:2012

Name des Herstellers: OPEX Corporation

Anschrift des Herstellers: 835 Lancer Drive
Moorestown, New Jersey 08057- 4225
Vereinigten Staaten von Amerika

Name des Importeurs: OPEX Corporation

Anschrift des Importeurs: SAP Partnerport
Altrottstraße 31
69190 Walldorf, Deutschland

Art der Ausrüstung: Automatischer Postöffner

Modellnummer: RAPID EXTRACTION DESK - MODEL 72

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

Ich, der Unterzeichner, erkläre hiermit, dass die o. g. Geräte den Bestimmungen der o. g. Richtlinie(n) und Norm(en) entsprechen.

Ort: Moorestown, New Jersey USA



(Unterschrift)

Datum: 15. Januar 2014

H. Scott Maurer

(Vollständiger Name)

President, OPEX International

(Position)

0.3. Dokumentenhistorie

Version	Datum	Änderungen (klicken Sie den blauen Text an, um zur entsprechenden Seite zu gelangen)
12-01	August 2012	Erstausgabe. Das bestehende Handbuch wurde vollständig neu strukturiert, um die Anzeige auf einem Tablet-artigen Lesegerät zu verbessern.
15-01	14. August 2015	<ul style="list-style-type: none">• Der Text in den Fußzeilen wurde geändert, da die Benutzerhandbücher nicht vertraulich sind.• Aussehen der Warn- und Vorsichtssymbole gemäß den aktuellen CE-Normen aktualisiert• Kleinere Formatierungen im gesamten Dokument Seite 1 : Aussehen der Titelseite aktualisiert, Dokumentrevision hinzugefügt Seite 6 : Neue Tabelle zur Dokumentenhistorie hinzugefügt Seite 66 : Technische Daten für das japanische Modell 72 wurden hinzugefügt
21-01	26. Juli 2021	<ul style="list-style-type: none">• Das Dokument wurde in „Betriebsanleitung“ umbenannt, um die Einheitlichkeit zwischen den OPEX-Produkten zu gewährleisten.• Formatierung und Layout des gesamten Handbuchs aktualisiert und in einzelne Kapitel unterteilt.• Der gesamte Text wurde gestrafft, um Klarheit, Einfachheit und einen besseren Fluss zu gewährleisten. Seite 1 : Neues OPEX-Logo hinzugefügt Seite 3 : Abschnitt „Konformitätserklärung“ hinzugefügt Seite 28 : Allgemeine Verbesserungen bei „Modell 72 – Komponenten und Funktionen“ Seite 33 : Abschnitt „Positionen der Modell-/Seriennummer“ hinzugefügt (Fortsetzung auf der nächsten Seite)

Version	Datum	Änderungen (klicken Sie den blauen Text an, um zur entsprechenden Seite zu gelangen)
21-01	26. Juli 2021	<p>(Fortsetzung von vorheriger Seite)</p> <p>Seite 34: Metrische Entsprechungen zu den technischen Daten hinzugefügt</p> <p>Seite 48: Verfahren zur Ablage von Umschlägen verbessert</p> <p>Seite 53: Abschnitt „Stoppen eines Arbeitsvorgangs“ hinzugefügt</p> <p>Seite 71: Option für die Höhe von Hybridpost hinzugefügt</p> <p>Seite 73: Verbesserte Beschreibung der Diagrammreferenz</p> <p>Seite 80: Verbesserte Beschreibung für „Diagramm anzeigen“</p> <p>Seite 89: Bild der Einzugabdeckung aktualisiert</p> <p>Seite 94: Abschnitt „Sensoren“ hinzugefügt</p> <p>Seite 103: „Über die OPEX Corporation“ und Rückseite hinzugefügt.</p>

Inhaltsverzeichnis

0.1. So erreichen Sie OPEX	2
0.2. EG-Konformitätserklärung	3
0.2.1. Konformitätserklärung – GB	3
0.2.2. Konformitätserklärung – FR	4
0.2.3. Konformitätserklärung – DE	5
0.3. Dokumentenhistorie	6

Kapitel 1

Einleitung

1.1. Über das Handbuch	12
1.1.1. Navigationshilfen	12
1.1.2. Dokumentation Modell 72	12
1.2. Konventionen für Sicherheitsmeldungen	13

Kapitel 2

Sicherheit

2.1. Einleitung	16
2.2. Sicherheitsrichtlinien	17
2.2.1. Sicherheit bei der Wartung	19
2.3. Modell 72 – Sicherheitsaufkleber	20
2.4. Ergonomie	26

Kapitel 3

Übersicht

3.1. Modell 72 – Komponenten und Funktionen	28
3.2. Leistungsteil	31
3.2.1. Softwareoptionen	32
3.3. Positionen der Modell-/Seriennummer	33
3.4. Technische Daten	34
3.4.1. Elektrische Spezifikationen	35

Kapitel 4

Betrieb

4.1. Funktionen der Tasten	38
4.2. Erweiterte Scrollfunktion	40
4.3. Inbetriebnahme	40
4.4. Anmeldung	41
4.4.1. Ändern von Bedienerpasswörtern	43
4.5. Auswahl eines Arbeitsvorgangs	45
4.6. Bedienerstatistiken	46
4.7. Ablegen von Umschlägen	48
4.8. Einstellen der Positionen der Fräsvorrichtung	50
4.9. Ausführen eines Arbeitsvorgangs	51
4.10. Stoppen eines Arbeitsvorgangs	53

Kapitel 5

Verwaltung von Bedienern und Arbeitsvorgängen

5.1. Bedienerverwaltung	57
5.2. Bedienerliste ändern	58
5.2.1. Bediener hinzufügen	59
5.2.2. Bediener löschen	60
5.2.3. Bediener ändern	60
5.2.4. Bediener auswählen	61
5.2.5. Liste sortieren	61
5.2.6. Alle oder einzelne Bedienerparameter drucken	62
5.3. Erstellung von Arbeitsvorgängen	63
5.3.1. Hinzufügung eines neuen Arbeitsvorgangs	64
5.3.2. Suchen eines Arbeitsvorgangs, wenn viele gespeichert sind	65
5.4. Vorgangsparameter	67
5.4.1. VORGANGSNAME	68
5.4.2. AKTIVIERUNGSMODUS	68
5.4.3. ENTNAHMEPOSITION	70
5.4.4. OPTION POSTHÖHE	71
5.4.5. PRÜFEROPTION	72

5.4.6. DIAGRAMMREFERENZ	73
5.4.7. TRANSPORTHÖHE	73
5.4.8. ÖFFNUNGSWEITE NÄPFE	74
5.4.9. SEITEN-/OBERKANTENFRÄSOPTION	74
5.4.10. Alle Arbeitsvorgänge oder einzelne Vorgangsparemeter drucken	75
5.5. Passwortooptionen	76
5.6. Vorgesetztenstatistiken	77
5.6.1. Daten anzeigen	78
5.6.2. Diagrammreferenz	78
5.6.3. Uhr einstellen	79
5.6.4. Diagramm anzeigen	80
5.6.5. Daten zurücksetzen	81
5.6.6. Daten drucken	81

Kapitel 6

Wartung

6.1. LCD-Kontrast einstellen	84
6.2. Einstellen der Tischhöhe (falls aktiviert)	85
6.3. Routinemäßige Wartung	87
6.4. Leeren des Abfallbehälters der Fräsvorrichtung	88
6.5. Austausch der Zuführbänder	89
6.6. Austausch des Verzögerungsreifens	91

Kapitel 7

Fehlerbehebung

7.1. Sensoren	94
7.2. Fehlermeldungen	95

1. Einleitung

1.1. Über das Handbuch	12
1.1.1. Manuelle Navigationshilfen	12
1.1.2. Dokumentation Modell 72	12
1.2. Konventionen für Sicherheitsmeldungen.	13

Modell 72™

Betriebsanleitung

1.1. Über das Handbuch

Dieses Handbuch enthält Informationen über das Modell 72 von OPEX, dessen Betriebsabläufe und sicherheitsrelevante Komponenten, darunter:

- Sicherheitshinweise, -gefahren und Vorsichtsmaßnahmen
- Identifizierung und Funktion der Hauptkomponenten
- Systemspezifikationen
- leichte Instandhaltung und Reinigung

Diese Informationen sind für den Einsatz durch die Bediener des Modells 72 bestimmt. Der Bediener kann das Modell 72 einschalten, einen Auftrag starten und den Inhalt aus den Kuverts entnehmen. Darüber hinaus kann er leichte Instandhaltungsarbeiten durchführen.

Dieses Handbuch wird aktualisiert, um Konstruktionsänderungen oder die Behebung von Fehlern in Bezug auf das Modell 72 aufzunehmen (eine Tabelle mit der Historie der Dokumentenrevision ist verfügbar unter [Seite 6](#)). Achten Sie darauf, dass Sie die letzte elektronische Version des Handbuchs als Referenz aufbewahren. Die neueste Version kann im PDF-Format unter www.opexservice.com heruntergeladen werden.

1.1.1. Manuelle Navigationshilfen

Dieses Handbuch ist in erster Linie zur Verwendung auf einem Tablet konzipiert. Um die Navigation zu verbessern, enthält das Handbuch blau unterstrichene Links, auf die Sie klicken oder tippen können, um direkt zu einer bestimmten Seite oder Webadresse zu gelangen. Darüber hinaus können alle Schriftstücke in der [„Inhaltsverzeichnis“](#) sowie die Lesezeichen in der Seitenleiste der PDF-Datei angeklickt oder angetippt werden, sodass Sie zu einer bestimmten Seite gelangen. Nutzen Sie die neueste Version des Adobe[®] Acrobat Reader^{®*}, um eine optimale Leistung zu erhalten.

*Adobe und Acrobat Reader sind eingetragene Marken der Firma Adobe Systems Incorporated.

1.1.2. Dokumentation Modell 72

Die Dokumentation zum Modell 72 befindet sich in einem der mit dem Modell 72 gelieferten FächerAbfallbehälter. Wenn Sie dies lesen, haben Sie die Dokumentation bereits gefunden. Wunderbar. Wenden Sie sich an den technischen Support von OPEX, um Ersatzdokumente zu erhalten.

1.2. Konventionen für Sicherheitsmeldungen

Dieses Handbuch verwendet die folgenden Konventionen, um Sie auf Sicherheitsrisiken im Zusammenhang mit bestimmten Verfahren und Situationen hinzuweisen. Bitte beachten Sie bei der Verwendung der Handbücher und dem Betrieb des Modells 72 diese Konventionen:



GEFAHR

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die bei Nichtvermeidung zu schweren oder tödlichen Verletzungen führt. Die Verwendung dieses Signalworts ist auf die extremsten Situationen beschränkt.



WARNUNG

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die bei Nichtvermeidung zu ernsthaften oder tödlichen Verletzungen führen könnte.



VORSICHT

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die bei Nichtvermeidung zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen könnte.

HINWEIS

Kennzeichnet Informationen, die als wichtig, aber nicht als gefahrenrelevant erachtet werden (z. B. Meldungen über Sachschäden).

(Diese Seite wurde absichtlich frei gelassen.)

2. Sicherheit

2.1. Einleitung	16
2.2. Sicherheitsrichtlinien	17
2.2.1. Sicherheit bei der Wartung	19
2.3. Sicherheitsaufkleber des Modells 72	20
2.4. Ergonomie	26

Modell 72™

Betriebsanleitung

2.1. Einleitung

Die in diesem Kapitel bereitgestellten Informationen sind dazu vorgesehen, Sie über verschiedene Sicherheitsfragen in Bezug auf den Betrieb und die Wartung des in diesem Handbuch beschriebenen Modells 72 von OPEX aufzuklären. Dieses Kapitel enthält eine Erläuterung der bei der Arbeit mit dem Modell 72 zu beachtenden Sicherheitsrichtlinien, die Identifizierung und Anordnung der in Bezug auf das Modell 72 verwendeten Sicherheitskennzeichnung sowie ergonomische Gesichtspunkte.



Lesen Sie dieses Kapitel sorgfältig durch, bevor Sie das Modell 72 benutzen.

2.2. Sicherheitsrichtlinien

Dieses Kapitel enthält Sicherheitsrichtlinien, die bei der Arbeit mit dem OPEX Modell 72 zu beachten sind.



Befolgen Sie diese, wenn Sie das in dieser Anleitung beschriebene Modell 72 Geräte bedienen oder warten.

Bedienerschulung: Vor dem Betrieb des Modells 72 müssen die Bediener geschult werden. Bitte lesen Sie dieses Handbuch durch, bevor Sie das Modell 72 in Betrieb nehmen.

Optionales Hebesystem: Falls Ihr Tisch über das optionale Hebesystem verfügt (Abbildung 2-1), ist darauf zu achten, keine Einklemmpunkte zwischen dem Tisch und Ihrem Körper zu erzeugen. Die Höhe wird standardmäßig in der niedrigsten Position angeliefert.

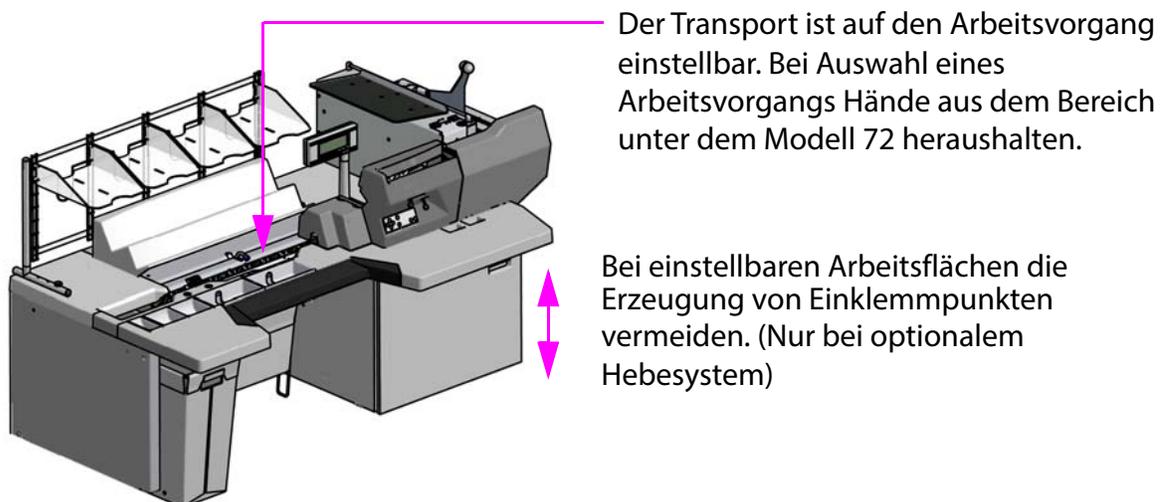


Abbildung 2-1: Sicherheitsrichtlinien

Transporthöhe: die Transporthöhe ist pro Auftrag einstellbar. Beachten Sie bei der Auswahl eines neuen Auftrags, dass sich der Transport bewegen und einen Einklemmpunkt zwischen dem Tisch und Ihrem Körper erzeugen kann (Abbildung 2-1).

Lose Gegenstände entfernt von freiliegenden, beweglichen Teilen des Modells 72 halten: Fremdgegenstände könnten bewegliche Teile des Modells 72 blockieren und/oder beschädigen. Hände, Haare, lose Kleidungsstücke oder Schmuck nicht in Kontakt mit den beweglichen Teilen kommen lassen.

Keine Finger in den Bereich der Fräsvorrichtung einführen: Die Schnittmesser sind scharf und können Schnitte verursachen, falls Sie versehentlich mit diesen in Kontakt kommen, unabhängig davon, ob sich das Modell 72 in Betrieb befindet oder nicht. Fassen Sie während des Betriebs des Modells 72 nicht in den Einzugsbereich.

Abdeckungen: Betreiben Sie das Modell 72 nicht, wenn die Schutzklappen entfernt sind.

Ausführung des Modells 72: Ändern Sie weder das Design noch die Konfiguration des Modells 72, ohne OPEX oder deren autorisierten Vertreter herbeizuziehen.

Wartung des Modells 72: Die Wartung des Modells 72, bestimmte Arbeiten und alle mechanischen oder elektrischen Einstellungen sind von befugten Personen im Rahmen eines sicheren Arbeitssystems durchzuführen.

Das Modell 72 nicht während des Betriebs reinigen: Zur Reinigung von beweglichen Teilen wie Bändern oder Rollen sollte niemals ein Tuch (oder ähnliches Material) verwendet werden. Die Verwendung solcher Materialien bei in Bewegung befindlichen Mechanismen kann zu einer Beschädigung des Modells 72 oder schwerwiegenden Verletzungen von Personen führen. Falls Riemen, Rollen, Weichen oder ähnliche Teile gereinigt werden müssen, sollte das Teil während der Reinigung von Hand gekurbelt oder im Stillstand gereinigt werden.

Keinesfalls entzündliche Druckluft zur Entfernung von Staub und Rückständen aus dem Modell 72 verwenden: Sprühdosen zur Staubentfernung enthalten brennbare Chemikalien, sodass deren Verwendung in der Nähe von angetriebenen Geräten und anderen Zündquellen unsicher ist.

Zugang zum Modell 72: Halten Sie alle Bereiche rund um das Modell 72 frei von Hindernissen.

Steckdose: Die Steckdose sollte in der Nähe des Modells 72 installiert werden und leicht zugänglich sein.

Stellen Sie keine Flüssigkeiten auf dem Modell 72 ab, da diese bei Verschütten in das Gerät geraten.

Außerhalb der Reichweite von Kindern aufstellen: Das Modell 72 ist nicht für den Einsatz an Orten geeignet, an denen sich wahrscheinlich Kinder aufhalten.

2.2.1. Sicherheit bei der Wartung



WARNUNG

Trennen Sie das Netzkabel von der Stromquelle, um das Modell 72 zu Wartungszwecken oder beim Transport stromlos zu stellen.

Das Modell 72 darf nur von autorisierten Personen instand gehalten und gewartet werden.

Das Modell 72 stoppen, bevor äußere Abdeckungen geöffnet oder entfernt werden.

Persönliche Schutzausrüstungen (PSA) tragen, die für die auszuführende Aufgabe geeignet sind.

Jederzeit den ordnungsgemäßen Betriebszustand des Modells 72 bewahren: Bei der Durchführung von Wartungs-, Instandhaltungs- oder Reparaturarbeiten:

- Das Modell 72 gemäß den in diesem Handbuch bereitgestellten terminierten vorbeugenden Wartungsverfahren warten.
- Die in diesem Handbuch bereitgestellten anwendbaren Instandhaltungs- und Reparaturverfahren befolgen.

Werkzeugsicherheit: Werkzeuge ordnungsgemäß laut den Herstelleranweisungen verwenden und warten. Werkzeuge und andere lose Gegenstände vom Modell 72 entfernen, bevor dieses eingeschaltet wird.

Das Modell 72 nicht bewegen, wenn dieses an den Strom angeschlossen ist: Modell 72 erst von der Stromquelle trennen.

2.3. Sicherheitsaufkleber des Modells 72

Sicherheitsaufkleber werden an bestimmten Stellen am Modell 72 verwendet, um Sie auf bestimmte Sicherheitsrisiken hinzuweisen. Diese Bezeichnungen können in verschiedenen Sprachen oder Stilen angebracht sein, je nach Region oder Land, in dem das Modell 72 betrieben wird:

- Zweisprachige englisch-spanische Aufkleber für US-Modelle 72
- Zweisprachige englisch-französische Aufkleber für kanadische Modelle 72
- Nur grafische Aufkleber für die EU und verschiedene internationale Modelle 72 (ohne Text).

Obwohl sie unterschiedlich aussehen, sind die Positionen dieser Aufkleber identisch.



Befolgen Sie bei der Bedienung des Modells 72 die Sicherheitshinweise auf allen Aufkleber. Die Nichtbeachtung dieser Vorsichtsmaßnahmen kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen sowie zu Schäden am Modell 72 führen.

2.3.0.1. Aufkleber mit Nennwerten/Seriennummer

Position: Innen an der Schranktür (Tabelle 2-1).

Zweck: Gibt die elektrischen Produkt-Nennwerte und die Seriennummer des Modells 72 an.

Tabelle 2-1: Aufkleber mit Nennwerten/Seriennummer

Etikettenpositionen	Beschreibung
	<p style="text-align: center;">7459201 (EU)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>OPEX[®] CORPORATION Model 72[™] <small>305 Commerce Drive Moorestown, NJ 08057</small> Letter Opener</p> <p style="text-align: center;">220 - 240 VAC 4.5 A 50 HZ</p> <p><small>Subject to one or more of the following patents: U.S.: 6,230,471; 6,505,534; 8,919,084 Other patents pending.</small></p> <p><small>FIRMWARE AND SOFTWARE COPYRIGHT 1990-2014 ALL RIGHTS RESERVED</small></p> <hr/> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">  <small>Intertek 67444</small> </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: right;"> <small>SERIAL NO</small> _____  _____ <small>D.O.M.</small> _____ </div> </div> <p style="text-align: center; font-size: small;"><small>P/N 7459201 Rev J</small></p> </div>
<p style="text-align: center;">7459200 (USA)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>OPEX[®] CORPORATION Model 72[™] <small>305 Commerce Drive Moorestown, NJ 08057</small> Letter Opener</p> <p style="text-align: center;">115 VAC 9.25 A 60 HZ</p> <p><small>Subject to one or more of the following patents: U.S.: 6,230,471; 6,505,534; 8,919,084 Other patents pending.</small></p> <p><small>FIRMWARE AND SOFTWARE COPYRIGHT 1990-2014 ALL RIGHTS RESERVED</small></p> <hr/> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">  <small>Intertek 67444</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>ETL LISTED CONFORMS TO ANSI/UL STD. 62368-1 CERTIFIED TO CAN/CSA STD. C22.2 NO. 62368-1</small> </div> <div style="text-align: right;"> <small>SERIAL NO</small> _____  _____ <small>D.O.M.</small> _____ </div> </div> <p style="text-align: center; font-size: small;"><small>P/N 7459200 Rev J</small></p> </div>	<p style="text-align: center;">7822000 (JP 50 Hz)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>OPEX[®] CORPORATION Model 72[™] <small>Moorestown, N.J.</small></p> <p style="text-align: center;">100 VAC 9.25 A 50 HZ</p> <p><small>Subject to one or more of the following patents: U.S.: 6,230,471; 6,505,534; 8,919,084. Other patents pending.</small></p> <p><small>FIRMWARE AND SOFTWARE COPYRIGHT 1990-2014 ALL RIGHTS RESERVED.</small></p> <hr/> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: right;"> <small>SERIAL NO.</small> _____ <small>D.O.M.</small> _____ </div> </div> </div> <p style="text-align: center;">7822100 (JP 60 Hz)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>OPEX[®] CORPORATION Model 72[™] <small>Moorestown, N.J.</small></p> <p style="text-align: center;">100 VAC 9.25 A 60 HZ</p> <p><small>Subject to one or more of the following patents: U.S.: 6,230,471; 6,505,534; 8,919,084. Other patents pending.</small></p> <p><small>FIRMWARE AND SOFTWARE COPYRIGHT 1990-2014 ALL RIGHTS RESERVED.</small></p> <hr/> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: right;"> <small>SERIAL NO.</small> _____ <small>D.O.M.</small> _____ </div> </div> </div>



Beachten Sie, dass die Aufkleber mit Nennwerten/Seriennummer in der rechten Spalte das WEEE-Symbol zeigen. Dies weist darauf hin, dass Elektro- und Elektronik-Altgeräte in einer zugelassenen Verwertungs- und Recyclinganlage entsorgt werden sollten. Nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgen.

2.3.0.2. Konformitätskennzeichnung für Funkgeräte

Position: Innen an der Schranktür (Tabelle 2-2).

Zweck: Bestätigt die Einhaltung der FCC + IC-Vorschriften (oder eines anderen leitenden Organs).

Tabelle 2-2: Konformitätskennzeichnung für Funkgeräte

Etikettenpositionen	Beschreibung
	<p>Vereinigte Staaten FCC (7682610)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">  <p>This device complies with Part 15 of the FCC rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.</p> <p><small>Contains FCC ID: VDM2054710 Contains IC: 7175A-2054710 Model: 205471010 OPEX® Corporation</small></p> </div> <p>Nur Japan: MIC-Registrierung (7682640)</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;">  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin-right: 5px;">R</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin-right: 5px;">2054710</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">012-170046</div> </div>

2.3.0.3. Warnschild Einklemmpunkt

Position: Anfang des Zufuhrbands (Tabelle 2-3).

Zweck: Warnt vor Quetschgefahren in der Nähe des Zufuhrbands.

Tabelle 2-3: Warnschild Einklemmpunkt

Aufkleberpositionen	Beschreibung
	ALLE (1637200) 

2.3.0.4. Aufkleber „Dielektrizitäts- und Erdungsprüfung“

Position: Innen an der Schranktür (Tabelle 2-4).

Zweck: Informiert das Personal darüber, dass die Erdungspunkte des Modells 72 gut untereinander verbunden sind und das Modell 72 die Erdverbindungsprüfung bestanden hat.

Tabelle 2-4: Aufkleber „Dielektrizitäts- und Erdungsprüfung“

Aufkleberpositionen	Beschreibung
	<p data-bbox="1040 709 1341 747">ALLE (P24838-01)</p> <div data-bbox="935 800 1450 1056"><p data-bbox="1013 856 1377 989">DIELECTRIC TEST AND GROUND CONTINUITY TEST PASSED</p><p data-bbox="1216 1016 1422 1039">p/n P24838-01 RevC</p></div>

2.3.0.5. Erdungssymbol

Position: An der Innenseite des Rahmens in der Nähe des Leistungsteils (Tabelle 2-5).

Zweck: Kennzeichnet den Anschlusspunkt des Erdungskabels.

Tabelle 2-5: Aufkleber mit Erdungssymbol

Aufkleberpositionen	Beschreibung
	<p>Alle (P24835-01)</p> 

2.4. Ergonomie

Wie bei jeder Beschäftigung, während derer Sie dieselbe Bewegung im Verlauf der Arbeit wiederholt ausführen müssen, ist es wichtig zu berücksichtigen, wie die Aufgaben durchgeführt werden. Nachstehend werden einige Leitlinien aufgeführt, wie Sie das Risiko körperlicher Beschwerden und Verletzungen beim Bedienen des Modells 72 minimieren können.

HINWEIS

Befolgen Sie beim Betrieb des Modells 72 immer die nachstehenden Richtlinien.

An der Hauptbedienerstation:

- Bewahren Sie eine aufrechte Körperhaltung.
- Gelegentlich den Winkel der Körperhaltung ändern, um einseitigen Belastungen entgegenzuwirken.
- Vermeiden Sie, das Modell 72 länger als eine einzelne 8-Stunden-Schicht zu betreiben. Machen Sie nach Möglichkeit in den Pausen Dehnübungen.
- Falls Ihr Modell 72 mit der optionalen Höheneinstellung ausgerüstet ist, stellen Sie die Höhe des Tisches bitte so ein, dass Sie bequem in einer Position arbeiten können, bei der eine korrekte Körperhaltung aufrechterhalten wird. Falls Ihr Modell 72 nicht mit der Höhenverstellung ausgerüstet ist, stellen Sie bitte die Nivellierungsstützen auf dem Tisch ein, damit ein größerer Komfort bei der Bedienung des Modells 72 sichergestellt wird.

3. Übersicht

3.1. Modell 72 – Komponenten und Funktionen	28
3.2. Leistungsteil	31
3.2.1. Softwareoptionen.	32
3.3. Positionen der Modell-/Seriennummer	33
3.4. Technische Daten	34
3.4.1. Elektrische Spezifikationen	35

Modell 72™

Betriebsanleitung

3.1. Modell 72 – Komponenten und Funktionen

Das OPEX Modell 72 Rapid Extraction Desk (RED) ist eine halbautomatische Arbeitsstation für Eingangspost. Sein Zweck besteht darin, die Produktivität bei der Öffnung von Poststapeln und der Entnahme von Post zu verbessern, indem dem Bediener eine schnelle Öffnung von Umschlägen und Entnahme des Inhalts erlaubt wird.

Nehmen Sie sich vor der Verwendung des Modells 72 ausreichend Zeit, um sich mit den Hauptkomponenten und Funktionen vertraut zu machen (siehe Abbildung 3-1 und Tabelle 3-1).

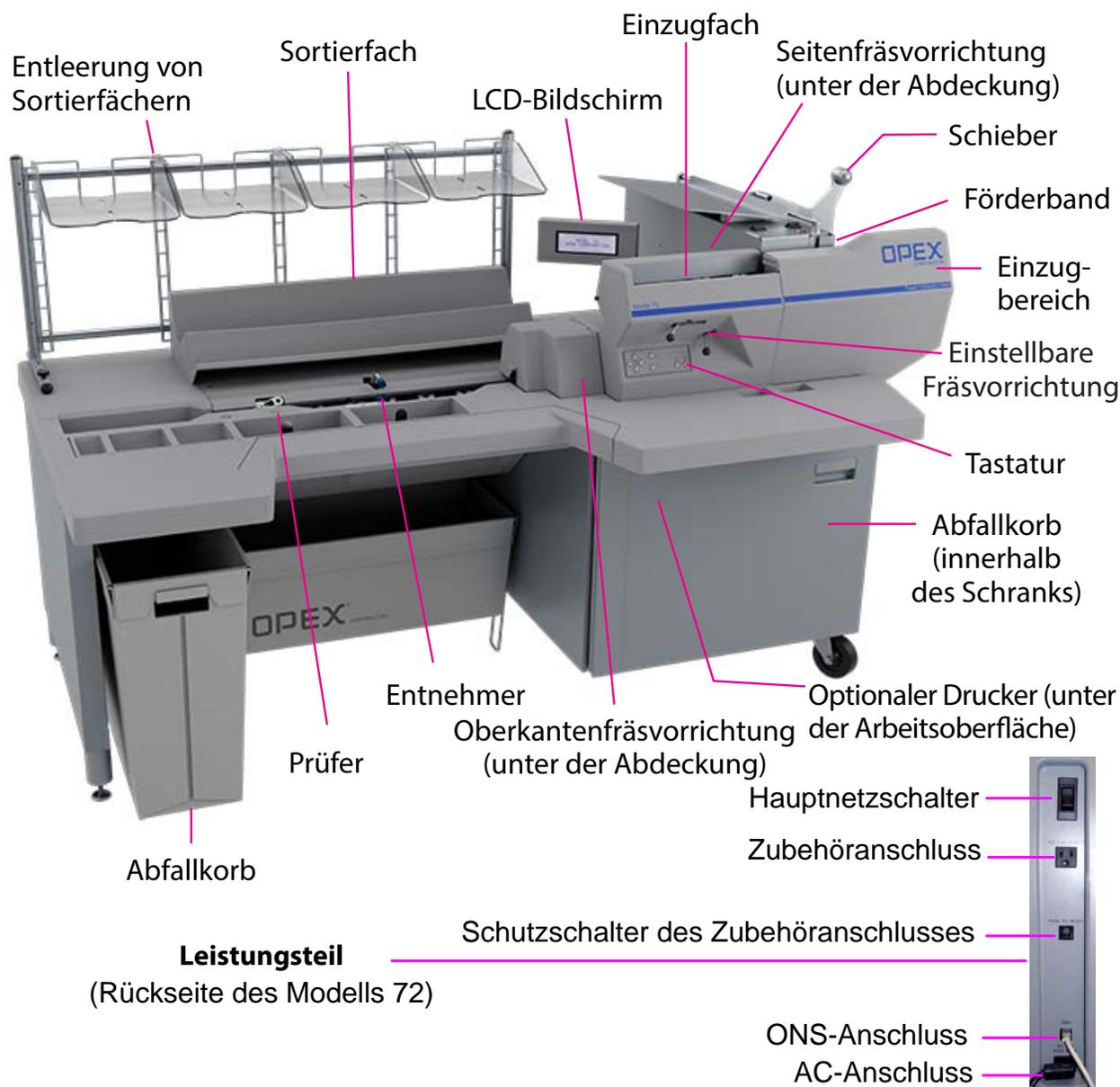


Abbildung 3-1: Komponenten des Modells 72

Tabelle 3-1: Modell 72 – Komponenten und Funktionen

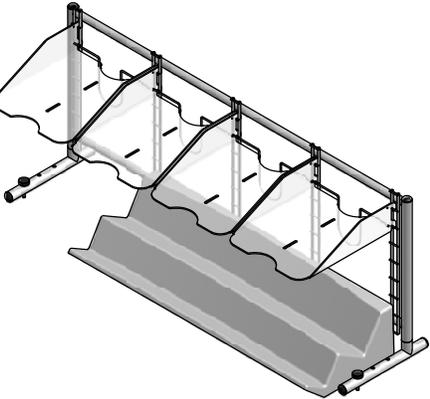
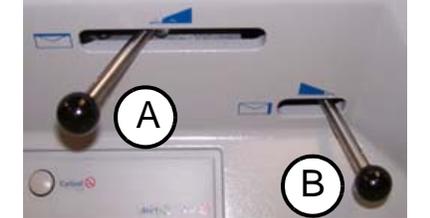
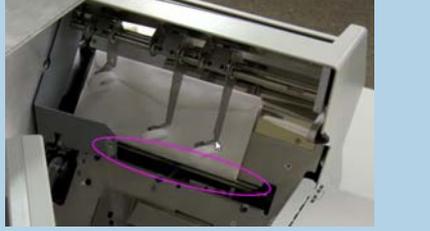
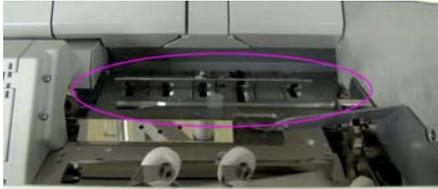
	<p>Integrierte Postablage und Transportband</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stützt das Postablagefach. Kann bei Nichtverwendung herein gedrückt werden, um bündig mit der Unterseite des Transportbands abzuschließen. • Transportband kann bis zu 571,5 mm Post aufnehmen.
	<p>Sortierfächer und Sortierablage</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das flexible Ablagefachsystem minimiert die Reichweite und kann auf verschiedene Höhen eingestellt werden • Die Sortierablage bietet zusätzliche Sortiermöglichkeiten.
	<p>Tastatur-Bedientasten</p> <ul style="list-style-type: none"> • Werden zur Navigation durch die Menüs und zum Start/Stop des Modells 72 verwendet.
	<p>Einstellbare Schnitttiefe:</p> <ol style="list-style-type: none"> 5 Wahlmöglichkeiten beim oberen Schnitt 4 Wahlmöglichkeiten beim seitlichen Schnitt
	<p>Anschlag (Ansicht von der Rückseite)</p> <p>Befindet sich in der oberen Hälfte der Shuttle-Baugruppe. Wird verwendet, um den Umschlag zur Vorbereitung des seitlichen Schnitts zu sichern. Bei Absenken des Anschlags wird die Seite geschnitten und der Umschlag wird in Richtung des Shuttles befördert.</p>

Tabelle 3-1: Modell 72 – Komponenten und Funktionen (Fortsetzung)

	<p>Shuttle (Vorderansicht von oben)</p> <p>Das Shuttle bewegt sich nach oben und unten, um den Umschlag für den oberen Schnitt zu positionieren.</p>
	<p>Entnehmer</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hier wird der Inhalt entnommen. • Die Weite der Umschlagöffnung kann in den Parametern des einzelnen Arbeitsvorgangs eingestellt werden.
	<p>Arbeitstakt- und Prüferleuchten</p> <ul style="list-style-type: none"> • Der grüne Arbeitstakt-Drucktaster leuchtet, wenn das Modell 72 eingeschaltet ist. • Die rote Prüferleuchte blinkt, wenn Inhalte erkannt werden.
	<p>Optionaler Drucker</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stellt einen Ausdruck statistischer Informationen zum Arbeitsvorgang und Bediener bereit. Verfügt über eine Zugangsklappe zum Laden von Papierrollen.
	<p>Optionales Hebesystem</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie die Auf/Ab-Tasten des Bedienfelds, um die Höhe der Desktop-Arbeitsfläche zu erhöhen oder zu senken. • Erlaubt den Zugang von Rollstühlen.

3.2. Leistungsteil

Das Leistungsteil befindet sich auf der Rückseite des Modells 72 und enthält die folgenden Bedienelemente und Anschlüsse:

Leistungsteil	Komponente/Funktion
---------------	---------------------



Hauptnetzschalter

Erlaubt, dass die vom Gebäude gelieferte Wechselspannung in das Modell 72 gelangt. Der Schalter sollte bei Wartungsarbeiten immer ausgeschaltet sein. Die Hauptstromversorgung hat einen 10-Ampere-Schutzschalter.

Zubehöranschluss

Wird für Schwachstrom-Geräte verwendet, 1 Ampere oder weniger.

Hinweis: Diese Option ist nur in Nordamerika erhältlich.

Schutzschalter des Zubehöranchlusses

Schützt das Modell 72 vor einer übermäßigen Stromentnahme seitens des Zubehöranchlusses. Hierbei handelt es sich um eine 1A-Sicherung.

ONS-Anschluss

Schließt das OPEX Network Solutions (ONS) System an einem Host-Computer an. Der Anschluss variiert je nach ONS-System (Leer/RS232/RS422).

AC-Anschluss

Schließt das Modell 72 an die Gebäude-Wechselstromversorgung an.

3.2.1. Softwareoptionen

Die folgenden käuflich erhältlichen Softwareoptionen werden über eine Softwaretaste aktiviert:

Drucker: aktiviert die Druckerfunktionalität.

ONS: Das Modell 72 kann an ein Netzwerk angeschlossen und mittels einer OPEX Network Solution (ONS) Software integriert werden. Damit können die Geräteparameter, Arbeitsparameter und Bedienerinformationen von einem zentralen Computer vom Modell 72 abgelesen oder an dieses geschrieben werden. Zusätzlich können wichtige statistische Informationen multipler Geräte des Modells 72 auf dem ONS-Computer angezeigt werden.

Diagnose: erlaubt einem autorisierten OPEX-Servicetechniker Fehler zu beheben, Komponenten zu kalibrieren und Tests bezüglich aller Ein- und Ausgaben durchzuführen (Motoren und Sensoren).

3.3. Positionen der Modell-/Seriennummer

Bevor Sie sich an den technischen Support von OPEX wenden, prüfen Sie bitte das Schild mit der Modell-/Seriennummer des Modells 72, damit Sie dem Techniker Ihre Referenzseriennummer angeben können (Abbildung 3-2).

Siehe Kontaktinformationen auf [Seite 2](#).

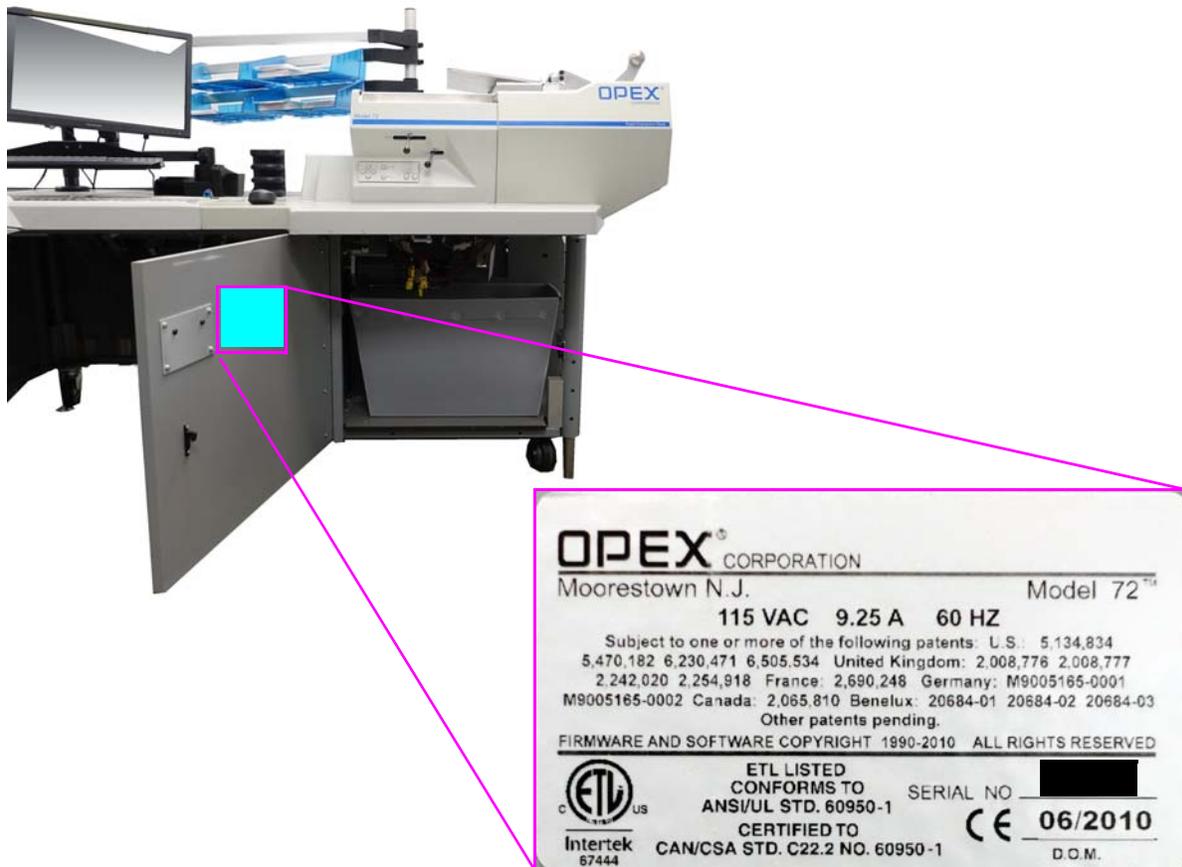


Abbildung 3-2: Schild mit der Modell-/Seriennummer

3.4. Technische Daten

Leistungsdaten des Modells 72

Arbeitstaktrate	3600 Umschläge pro Stunde bei Umschlägen der Abmessungen 10,47 x 24,13 cm
Kapazität des Transportbands	571,5 mm
Handhabung gemischter Post	Ja

Umschlagspezifikationen

Umschlaghöhe	88,9 mm bis 161,925 mm
Umschlaglänge	127 mm bis 292,1 mm
Umschlagdicke	bis zu 9,525 mm

Physische Spezifikationen

Länge (von Seite zu Seite)	1930,4 mm
Tiefe (Vorder- bis Rückseite)	1041,4 mm
Höhe (Boden bis Oberkante)	1193,8 mm
Gewicht (Grundmodell)	<226,796 kg
Höheneinstellung	635 mm bis 825,5 mm
Bediener-/ Wartungsfreiraum	914,4 mm, vordere und rechte Seite
Geräuschpegel	unter 80 dB

3.4.1. Elektrische Spezifikationen

Tabelle 3-2: Elektrische Spezifikationen

Eingangsspannung	NA: 115 VAC 60 Hz (1 Phase) EU: 220–240 VAC 50 Hz (1 Phase) JP: 100 VAC 50/60 Hz
Eingangsstrom	NA: 9,25 A (max.) EU: 4,50 A (max.) JP: 7,50 A
Schutzschalter	NA: 10 A EU: 5 A JP: 10 A
Zubehöranschluss	Geerdete Anschlussdose gem. NEMA 15R (1 A max.)
Schutzschalter des Zubehöranschlusses	1 A
Nennleistung	NA: 1110 W (max. bei 9,25 A) EU: 990–1080 W (max. bei 4,5 A) JP: 750 W
BTU-Einstufung	NA: 3788 BTU/Std. (max. bei 9,25 A) EU: 3378–3685 BTU/Std. (max. bei 4,5 A) JP: 2561 BTU/Stunde

(Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen)

4. Betrieb

4.1. Funktionen der Tasten	38
4.2. Erweiterte Scrollfunktion	40
4.3. Inbetriebnahme	40
4.4. Anmeldung	41
4.4.1. Ändern von Bedienerpasswörtern	43
4.5. Auswahl eines Arbeitsvorgangs	45
4.6. Bedienerstatistiken	46
4.7. Ablegen von Umschlägen	48
4.8. Einstellen der Positionen der Fräsvorrichtung	50
4.9. Ausführen eines Arbeitsvorgangs	51
4.10. Stoppen eines Arbeitsvorgangs	53

Modell 72™

Betriebsanleitung

4.1. Funktionen der Tasten

Die Steuerungen des Modells 72 befinden sich auf der Tastatur rechts vom Bediener, wie auf der Abbildung 4-1 dargestellt wird.

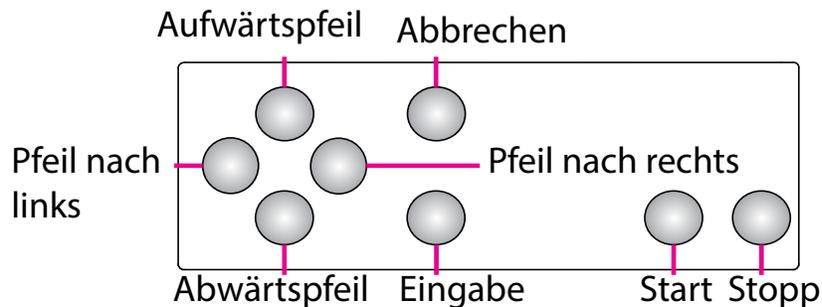


Abbildung 4-1: Modell 72 Tastennamen

Über die Tastatur können Optionen ausgewählt und von Menü zu Menü auf dem LCD-Display gewechselt werden. Nachstehend werden die Tasten und ihre Funktionen aufgelistet:

Start: Drücken, um das LCD-Display einzuschalten, wenn der Netzschalter eingeschaltet ist.

Stopp: Drücken, um das LCD-Display auszuschalten.

Eingabe: Drücken, um einen durch den Cursor auf dem LCD-Display hervorgehobenen Parameter einzugeben.

Abbrechen: Drücken, um ein Auswahl abzubrechen.

Drücken des Aufwärtspfeils: Erlaubt Ihnen, nach oben durch eine Spalte von Daten zu navigieren. Wenn die obere Position einer Spalte markiert ist und Sie den Aufwärtspfeil drücken, wird die Liste von Daten eine Zeile nach unten verschoben und die vorherige Datenzeile angezeigt. Wenn der Aufwärtspfeil gedrückt wird, während Sie sich auf der ersten Datenzeile befinden, bewegt sich der Cursor nach links auf die erste Position in der Tabelle. Falls die erste Position ausgewählt ist, bewegt sich der Cursor auf die letzte Position der Liste.

Halten des Aufwärtspfeils: Wenn Sie den Aufwärtspfeil gedrückt halten, wird die vorherige ganze Datenseite angezeigt. Der Bildschirm springt auf die letzte Datenseite, wenn Sie den Aufwärtspfeil gedrückt halten, während die erste Datenseite angezeigt wird. Wenn der Bildschirm auf die letzte Seite springt, wird die letzte Position der Liste markiert.

Drücken des Abwärtspfeils: Erlaubt Ihnen, nach unten durch eine Spalte von Daten zu navigieren. Wenn die untere Position einer Spalte markiert ist und Sie den Abwärtspfeil drücken, wird die Liste von Daten eine Zeile nach oben verschoben und die nächste Datenzeile angezeigt. Wenn der Abwärtspfeil gedrückt wird, während Sie sich auf der letzten Datenzeile befinden, bewegt sich der Cursor nach links auf die letzte Position in der Tabelle. Der Bildschirm springt auf die erste Position der Liste, falls Sie den Abwärtspfeil drücken, während die letzte Position der Liste markiert ist.

Halten des Abwärtspfeils: Wenn Sie den Abwärtspfeil gedrückt halten, wird die nächste ganze Datenseite angezeigt. Der Bildschirm springt auf die erste ganze Datenseite, wenn Sie den Abwärtspfeil gedrückt halten, während die letzte Datenseite angezeigt wird. Wenn der Bildschirm auf die erste Seite springt, wird die erste Position der Liste markiert.

Drücken des Pfeils nach links: Dies verschiebt die markierte Auswahl eine Spalte nach links. Falls sich die ausgewählte Position in der ersten Zeile befindet und der Pfeil nach links gedrückt wird, wird die letzte Position der vorherigen Zeile ausgewählt. Außerdem wird, falls die erste Position auf der Seite markiert ist und der Pfeil nach links gedrückt wird, die Liste nach unten verschoben und die vorherige Datenzeile angezeigt. Ein Drücken des Pfeils nach links, während die erste Position der ersten Seite markiert ist, lässt den Bildschirm auf die letzte Position der Liste springen.

Halten des Pfeils nach links: Wenn Sie den Pfeil nach links gedrückt halten, wird die Auswahl kontinuierlich eine Position nach links verschoben, bis die Taste losgelassen wird. Die Funktionsweise entspricht der von Pfeil nach links drücken.

Drücken des Pfeils nach rechts: Dies verschiebt die markierte Auswahl eine Spalte nach rechts. Falls sich die ausgewählte Position in der letzten Zeile befindet und der Pfeil nach rechts gedrückt wird, wird die erste Position der nächsten Zeile ausgewählt. Außerdem wird, falls die letzte Position auf der Seite markiert ist und der Pfeil nach rechts gedrückt wird, die Liste nach oben verschoben und die nächste Datenzeile angezeigt. Ein Drücken des Pfeils nach rechts, während die letzte Position der letzten Seite markiert ist, lässt den Bildschirm auf die erste Position der Liste springen.

Halten des Pfeils nach rechts: Wenn Sie den Pfeil nach rechts gedrückt halten, wird die Auswahl kontinuierlich eine Position nach rechts verschoben, bis die Taste losgelassen wird. Die Funktionsweise entspricht der von Pfeil nach rechts drücken.

4.2. Erweiterte Scrollfunktion

Wenn eine Liste oder Tabelle mehr Informationen besitzt, als auf dem Bildschirm angezeigt werden können, wird auf der rechten Seite des Bildschirms eine Scrollleiste angezeigt (Abbildung 4-2). Die Scrollleiste zeigt an, wo sich der Cursor in Bezug zum Anfang und Ende der Liste befindet.

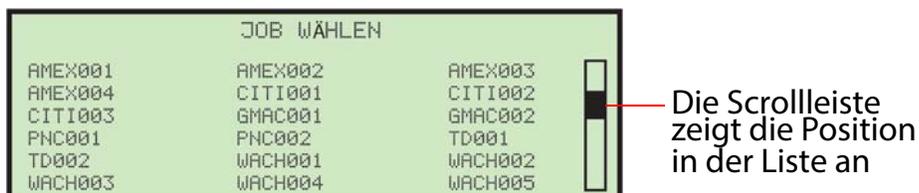


Abbildung 4-2: Typischer erweiterter Scrollbildschirm

4.3. Inbetriebnahme

1. Schalten Sie den Netzschalter (an der Rückseite des Modells 72) ein.
2. Drücken Sie die **Start**-Taste auf der Tastatur. Der Willkommensbildschirm wird zuerst angezeigt, bevor der Anmeldebildschirm (Abbildung 4-3) erscheint.



Abbildung 4-3: Willkommensbildschirm

4.4. Anmeldung

1. Der Willkommensbildschirm kann übersprungen werden, indem die Taste **Abbrechen** anstelle von **Start** gedrückt wird. Das LCD-Display zeigt dann den Anmeldebildschirm an (Abbildung 4-4).



Abbildung 4-4: Anmeldebildschirm

2. Drücken Sie die **Eingabe**-Taste auf der Tastatur, um den Bildschirm **SELECT OPERATOR** (BEDIENER AUSWÄHLEN) anzuzeigen. OPEX bietet zwei Standardbediener: „NEW“ (NEUER BEDIENER) UND SUPERVISOR (VORGESETZTER). Wenn neue Bediener von einem Vorgesetzten hinzugefügt werden, werden die Namen zusammen mit den OPEX-Standardereinstellungen angezeigt (Abbildung 4-5).

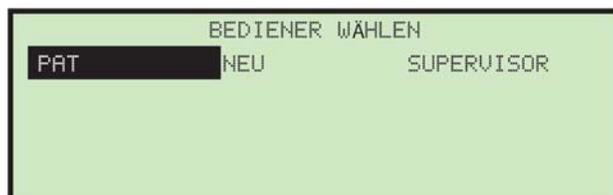


Abbildung 4-5: Bildschirm „Bediener auswählen“

3. Markieren Sie einen Bediener mit den Pfeiltasten, wählen Sie **NEW** (NEU) oder **SUPERVISOR** (VORGESETZTER) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste.

4. Wenn kein Passwort erforderlich ist, wird das Bedienerhauptmenü angezeigt und der Bediener kann wählen, ob er einen Arbeitsvorgang auswählen, ein Passwort erstellen/ändern oder Statistiken anzeigen möchte (Abbildung 4-6).



Abbildung 4-6: Bildschirm „Bedienerhauptmenü“ (Beispiel)

5. Falls für den ausgewählten Bediener ein Passwort erforderlich ist, erscheint im Anschluss der Bildschirm **ENTER PASSWORD** (PASSWORT EINGEBEN) (siehe Abbildung 4-7).



Abbildung 4-7: Bildschirm „Passwort eingeben“

6. Verwenden Sie zur Passworteingabe die Pfeiltasten und die **Eingabe**-Taste. Im Passwortfeld wird für jedes eingegebene Zeichen ein Sternchen (*) angezeigt. Navigieren Sie nach der Eingabe zu **SAV** (SPEICHERN) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste. Die Bedieneranmeldung ist gültig, bis die **Stopp**-Taste gedrückt wird (LCD aus).

Bei Eingabe eines falschen Passworts wird die Warnmeldung **INCORRECT PASSWORD** (FALSCHES PASSWORT) angezeigt (Abbildung 4-8).



Abbildung 4-8: Bildschirm „Falsches Passwort“

4.4.1. Ändern von Bedienerpasswörtern

Der Bediener hat die Möglichkeit, sein Passwort zu ändern. Der Bediener muss jedoch zunächst das aktuelle Passwort eingeben, bevor das Passwort zurückgesetzt werden kann. Falls das Passwort leer ist, wird der Bediener nicht um Eingabe des aktuellen Passworts gebeten, bevor ein neues Passwort eingegeben werden kann. Vorgesetzte haben ebenfalls die Möglichkeit, Bedienerpasswörter anzuzeigen und zu ändern.

Änderung eines Passworts

1. Wählen Sie nach der Anmeldung im Hauptmenü **PASSWORD** (PASSWORD) aus, um das Passwort der derzeit ausgewählten Bedieners zu ändern (Abbildung 4-9).



Abbildung 4-9: Hauptmenü

Der Bildschirm **CHECK PASSWORD** (PASSWORD ÜBERPRÜFEN) (Abbildung 4-10) wird angezeigt, um den Bediener daran zu erinnern, dass ein Leerlassen des Passworts die Passwortfunktion deaktivieren wird.



Abbildung 4-10: Bildschirm „Passwort überprüfen“

- Drücken Sie die **Eingabe**-Taste, um entweder den Bildschirm **CURRENT PASSWORD** (AKTUELLES PASSWORT) anzuzeigen, wenn für den Bediener ein Passwort vorhanden ist, oder den Bildschirm **NEW PASSWORD** (NEUES PASSWORT), wenn diesem Bediener noch nie ein Passwort zugewiesen wurde (Abbildung 4-11).



Abbildung 4-11: Passwortbildschirme

- Der Bediener muss das aktuelle Passwort eingeben, bevor das neue Passwort eingegeben werden kann. Zur Eingabe des aktuellen Passworts verwenden Sie bitte die Tastatur.

Sobald das korrekte aktuelle Passwort eingegeben wurde, navigieren Sie bitte zu **SAV** (Speichern) und drücken dann die **Eingabe**-Taste auf der Tastatur. Es wird der Bildschirm **ENTER PASSWORD** (PASSWORT EINGEBEN) angezeigt, in dem Sie ein neues Passwort erstellen können (Abbildung 4-12).



Abbildung 4-12: Bildschirm „Passwort eingeben“

- Zur Eingabe des neuen Passworts verwenden Sie bitte die Tastatur. Das Passwort kann eine Länge von bis zu 10 Zeichen haben. Die Auswahl von **SAV** (SPEICHERN) speichert das neue Passwort. Das LCD-Display kehrt nach der Eingabe eines Passworts zum Hauptmenü zurück.

4.5. Auswahl eines Arbeitsvorgangs

Sobald Sie angemeldet sind, navigieren Sie mit den Pfeiltasten zu **SELECT JOB** (ARBEITSVORGANG AUSWÄHLEN) und drücken die **Eingabe**-Taste. Es erscheint der Bildschirm „Arbeitsvorgang wählen“ (Abbildung 4-13).

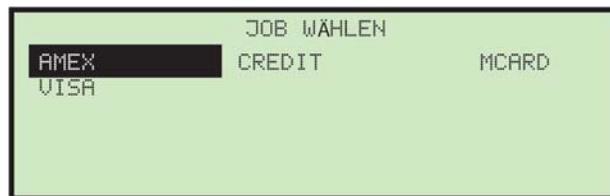


Abbildung 4-13: Bildschirm „Arbeitsvorgang auswählen“

Hinweis: Wenn im Modell 72 eine große Anzahl von Arbeitsvorgängen gespeichert ist, können zusätzliche Schritte erforderlich sein (siehe [„Suchen eines Arbeitsvorgangs, wenn viele gespeichert sind“](#) auf Seite 65).

5. Verwenden Sie die Pfeiltasten, um einen Arbeitsvorgang auszuwählen, und drücken Sie zur Auswahl die **Eingabe**-Taste. Beruhend auf den Einstellungen des Arbeitsvorgangs können Erinnerungen zur Einstellung der Positionen der Fräsvorrichtung auf dem Bildschirm angezeigt werden, wie in diesem Beispiel (Abbildung 4-14):

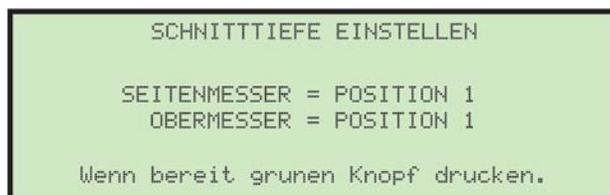


Abbildung 4-14: Menü „Seitenfräsvorrichtungseinstellen“

6. Führen Sie entweder die auf dem Menü geforderten Schritte durch, um den Arbeitsvorgang korrekt einzurichten, oder drücken Sie den Arbeitstakt-Druck-taster.

4.6. Bedienerstatistiken

Bediener können nur ihre eigenen Statistiken anzeigen und auch ausdrucken, wenn das Modell 72 über einen optionalen Drucker verfügt. Falls das Drucken aktiviert ist, werden zwei zusätzliche Optionen **PRINT DETAILS** (DETAILS DRUCKEN) und **PRINT SUMMARY** (ZUSAMMENFASSUNG DRUCKEN) auf dem Bildschirm **DISPLAY STATISTICS** (STATISTIKEN ANZEIGEN) angezeigt. Die Auswahl einer der beiden Optionen startet automatisch den Druck der ausgewählten Informationen. Der Druckstatus wird während des Druckvorgangs auf dem Bildschirm angezeigt.

Hinweis: Benutzer auf Vorgesetztenstufe können alle Bedienerstatistiken anzeigen und ausdrucken. Weitere Informationen über die Vorgesetztenstatistiken finden Sie auf [Seite 77](#).

1. Wählen und markieren Sie zur Anzeige und/oder zum Druck von Statistiken die Option STATISTICS (STATISTIKEN) mit den Pfeiltasten (Abbildung 4-15) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste.



Abbildung 4-15: Hauptmenü – Statistiken wählen

2. Wählen und markieren Sie mit den Pfeiltasten auf dem Bildschirm **DISPLAY STATISTICS** (STATISTIK ANZEIGEN) die Option **SET TIME RANGE** (ZEITRAUM EINSTELLEN) (Abbildung 4-16) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste.



Abbildung 4-16: Bildschirm „Statistik anzeigen“

3. Wählen und markieren Sie mit den Pfeiltasten auf dem Bildschirm **SELECT TIME RANGE** (ZEITRAUM WÄHLEN) das gewünschte Zeitintervall (Abbildung 4-17) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste.



Abbildung 4-17: Bildschirm „Zeitraum Wählen“

4. Wählen und markieren Sie mit den Navigationstasten die gewünschte Ansicht oder die Druckfunktion (Abbildung 4-18) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste.



Abbildung 4-18: Bildschirm „Statistiken anzeigen“

Beruhend auf der getroffenen Auswahl wird die Information entweder angezeigt oder ausgedruckt. Abbildung 4-19 zeigt ein Beispiel der Auswahl **VIEW DETAILS** (DETAILS ANZEIGEN).

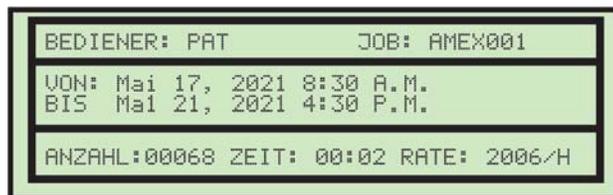
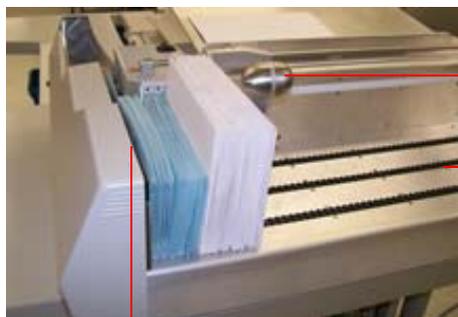


Abbildung 4-19: Beispiel Statistikdetails

4.7. Ablegen von Umschlägen

Abbildung 4-20 zeigt die Seitenansicht des Einzugsbereichs.



Postschieber: stützt und schiebt die Umschläge weiter. Lässt sich nach oben und hinten bewegen, damit Umschläge abgelegt werden können.

Transportband: Kapazität ca. 571,5 mm.

Einzugsensoren (nicht dargestellt): erkennen, ob Post vorhanden ist. Steuert die Weiterbeförderung ungeöffneter Umschläge.

Einzugsbänder (hinter der Abdeckung)

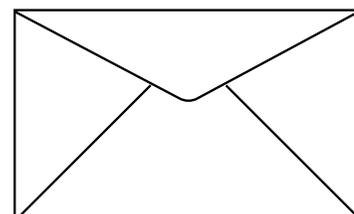
Abbildung 4-20: Einzugsbereich

Verfahren zur Ablage von Umschlägen:

1. Richten Sie die Umschläge so aus, dass die Etikettenseite zur Vorderseite des Modells 72 und die hintere Lasche oben und zur Rückseite des Modells 72 weist (Abbildung 4-21).



Etikettenseite auf der Vorderseite des Modells 72



Obere Klappe, auf der Vorderseite des Modells 72

Abbildung 4-21: Umschlagausrichtung

2. Legen Sie einen Stapel Umschläge gegen die Stirnwand des Transportbands, sodass die Unterkanten das Band berühren.

Hinweis: Es ist nicht erforderlich, Umschläge linksbündig an der Transportbandwand auszurichten.

3. Schieben Sie den Postschieber auf seine vorderste Position. Legen Sie eine Handvoll Post hinter den Schieber, wobei Sie die Seiten des Schiebers als

Führung verwenden. Durch diese Ladeweise wird sichergestellt, dass jeder Umschlag gleichmäßig in das Modell 72 gezogen wird.

4. Heben Sie den Postschieber an, schieben Sie diesen zurück und lassen Sie ihn hinter dem letzten Umschlag wieder nach unten in seine Position. Der erste Umschlag sollte genau vor den Einzugsbändern liegen.
5. Fahren Sie fort, Post abzulegen, indem Sie jede Handvoll hinter dem Schieber ablegen, bis das Transportband voll ist.
6. Heben Sie den Schieber an, schieben Sie diesen zurück und platzieren Sie ihn hinter dem letzten Umschlag. Sie werden feststellen, dass die Beladung auf diese Weise einfacher ist, als zu versuchen, die gesamte Post vor dem Schieber anzulegen.

4.8. Einstellen der Positionen der Fräsvorrichtung

Die seitliche und obere Fräsvorrichtung des Modells 72 können vom Bediener eingestellt werden (Abbildung 4-22).



Abbildung 4-22: Fräsvorrichtungshebel

Die Oberkantenfräsvorrichtung besitzt 5 Positionen:

- **POSITION 0:** Kein Schnitt (Knopf ganz nach links)
- **POSITION 1:** Normal (0–1,52 mm)
- **POSITION 2:** Normal + 0,38 mm
- **POSITION 3:** Normal + 0,76 mm
- **POSITION 4** – normal + 2,39 mm (Knopf ganz nach rechts)

Die Seitenfräsvorrichtung besitzt 4 Positionen:

- **POSITION 0:** Kein Schnitt (Knopf ganz nach rechts)
- **POSITION 1:** Normal (0–1,52 mm)
- **POSITION 2:** Normal + 1,59 mm
- **POSITION 3:** Tiefer Schnitt (Knopf ganz nach rechts) Dies entspricht einer Schnitttiefe von ca. 13 mm.

4.9. Ausführen eines Arbeitsvorgangs

1. Drücken Sie nach Auswahl des Arbeitsvorgangs die **Eingabe**-Taste auf der Tastatur. Die grüne Leuchtanzeige leuchtet, wenn das Modell 72 eingeschaltet ist. Auf dem LCD-Display erscheint der Betriebsbildschirm (Abbildung 4-23) und der Einzug von Umschlägen startet.



Abbildung 4-23: Betriebsbildschirm

Dieses Menü zeigt statistische Informationen des laufenden Arbeitsvorgangs an. In der Grafik werden die folgenden Daten dargestellt:

- **COUNT** (ZÄHLER) – Gesamtmenge der verarbeiteten Umschläge. Die Umschläge werden gezählt, wenn sie am Sensor der Oberkantenfräsvorrichtung vorbeilaufen.
- **TIME** (ZEIT): Gesamtzeit des aktuellen Arbeitsvorgangs.
- **RATE**: Rate der pro Stunde verarbeiteten Umschläge.
- **BURST** (HÄUFUNG): die besten sechs Minuten der Verarbeitung während des aktuellen Arbeitsvorgangs.

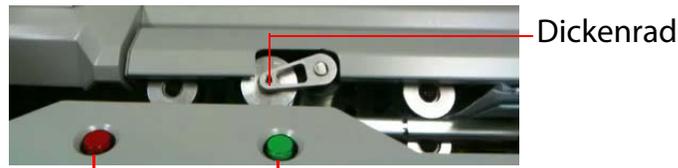
Eine grafische Darstellung der Bedienerleistung wird jede Minute am unteren Rand der Betriebszeitanzeige aktualisiert. Drei einstündige Fenster werden angezeigt und stündlich automatisch verschoben. Die Ratensteigerungen werden auf der linken Seite des Diagramms angezeigt. Über dem Datenfenster erscheint eine horizontale Linie, die die vom Bediener zu erreichende Sollrate anzeigt.

Wenn ein Stau auftritt, wird dieser kurz gefolgt von dem Betriebszeitdiagramm angezeigt. Das Betriebszeitdiagramm und die Fehlermeldung erscheinen im Wechsel, bis das Modell 72 durch Drücken des Arbeitstakt-Drucktasters neu gestartet wird.

2. Sobald der erste Umschlag den Entnehmer erreicht, wird der Arbeitstakt gestoppt. Entnehmen Sie den gesamten Inhalt aus dem Umschlag. Dies ist beim ersten Umschlag wichtig, da das Modell 72 diesen Umschlag bezüglich als Maßstab zur Bestimmung der Dicke eines leeren Umschlags verwendet.

Die rote Leuchtanzeige direkt links neben dem **Arbeitstakt**-Drucktaster ist die Warnleuchte des Prüfers (Abbildung 4-24).

Ein Dicksensor prüft, dass der Umschlag leer ist.



Prüferleuchtanzeige Arbeitstakt-Drucktaster

Abbildung 4-24: Arbeitstakt-Drucktaster und Prüferleuchtanzeige

Der Prüfer erkennt, ob versehentlich noch Inhalt im Umschlag vorhanden ist. Falls der Prüfer aktiviert ist und Inhalt erkannt wird, blinkt die rote Leuchtanzeige und das Modell 72 befördert den Umschlag nicht in den Abfallbehälter.

3. Drücken Sie den grünen **Arbeitstakt**-Drucktaster um den leeren Umschlag an den Prüfer zu senden. Der nächste Umschlag erreicht den Entnehmer, damit der Bediener den Inhalt entnehmen kann, und das Modell 72 fährt automatisch mit dem Transport von Umschlägen, bis der aktuelle Arbeitsauftrag beendet ist.
 - Falls ein Umschlag am Prüfer gestoppt wird und die rote Anzeigenleuchte aufleuchtet, müssen Sie den gesamten Umschlag entfernen, bevor Sie fortfahren. Prüfen Sie den entfernten Umschlag auf eventuell übersehenen Inhalt.
 - Während des Betriebs des Modells 72 sollte die Abfallmenge und die Anhäufung von Schnipseln überwacht werden, um Rückstaus zu vermeiden, aufgrund der eine Hemmung der Fräsvorrichtungen auftreten und eine Wartung erforderlich werden kann.

4.10. Stoppen eines Arbeitsvorgangs

Ein Arbeitsvorgang kann jederzeit durch Drücken der Taste **Abbrechen** beendet werden.

Wenn der Arbeitsvorgang-Speichermodus aktiviert ist, speichert das Modell 72 zwei aufeinanderfolgende Durchläufe desselben Arbeitsvorgangs durch denselben Bediener als einen einzelnen Durchlauf. Die beiden Durchläufe müssen innerhalb einer vorgegebenen Zeit erfolgen (die von Ihrem Servicetechniker oder Systemadministrator festgelegt wird). Durch Drücken der Taste **Abbrechen** wird der erste Durchlauf vorübergehend unterbrochen und nicht beendet. Wenn Sie den Durchlauf innerhalb der festgelegten Zeit fortsetzen, werden die beiden separaten Durchläufe im selben Arbeitsvorgang beibehalten. Diese Funktion ist hilfreich, wenn ein Bediener einen Durchlauf für Pausen usw. vorübergehend anhalten muss.

(Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen)

5. Verwaltung von Bedienern und Arbeitsvorgängen

5.1. Bedienerverwaltung	57
5.2. Bedienerliste ändern	58
5.2.1. Bediener hinzufügen	59
5.2.2. Bediener löschen	60
5.2.3. Bediener ändern	60
5.2.4. Bediener auswählen	61
5.2.5. Liste sortieren	61
5.2.6. Alle oder einzelne Bedienerparameter drucken	62
5.3. Erstellung von Arbeitsvorgängen	63
5.3.1. Hinzufügung eines neuen Arbeitsvorgangs	64
5.3.2. Suchen eines Arbeitsvorgangs, wenn viele gespeichert sind ...	65
5.4. Vorgangsparemeter	67
5.4.1. VORGANGSNAME	68
5.4.2. AKTIVIERUNGSMODUS	68
5.4.3. ENTNAHMEPOSITION	70
5.4.4. OPTION POSTHÖHE	71
5.4.5. PRÜFEROPTION	72
5.4.6. DIAGRAMMREFERENZ	73
5.4.7. TRANSPORTHÖHE	73
5.4.8. ÖFFNUNGSWEITE NÄPFE	74
5.4.9. SEITEN-/OBERKANTENFRÄSOPTION	74
5.4.10. Alle Arbeitsvorgänge oder einzelne Vorgangsparemeter drucken	75

Modell 72™

Betriebsanleitung

5.5. Passwortoptionen	76
5.6. Vorgesetztenstatistiken	77
5.6.1. Daten anzeigen	78
5.6.2. Diagrammreferenz	78
5.6.3. Uhr einstellen.	79
5.6.4. Diagramm anzeigen	80
5.6.5. Daten zurücksetzen	81
5.6.6. Daten drucken	81

5.1. Bedienerverwaltung

Berechtigungen auf Vorgesetztenstufe ermöglichen die Verwaltung von Bedienern und Arbeitsvorgängen. Alle Aufgaben des Vorgesetzten können vom Hauptmenü **SUPERVISOR** (VORGESETZTER) aus gestartet werden (Abbildung 5-1).



Abbildung 5-1: Vorgesetztenhauptmenü

- Melden Sie sich als Vorgesetzter über das normale Anmeldeverfahren an. Es erscheint das Hauptmenü **SUPERVISOR** (VORGESETZTER). Von diesem Bildschirm aus können alle Vorgesetztenaufgaben gestartet werden. Die folgenden Aufgaben können durchgeführt werden:
 - **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN): Bediener hinzufügen, ändern und drucken
 - **CHANGE JOB LIST** (VORGANGSLISTE ÄNDERN): Arbeitsvorgänge hinzufügen, ändern und drucken.
 - **STATISTICS MENU** (STATISTIKMENÜ): statistische Berichte anzeigen und drucken.
 - **PASSWORD OPTIONS** (PASSWORTOPTIONEN): alle Passwörter global aktivieren oder deaktivieren.

5.2. Bedienerliste ändern

Bei Auswahl von CHANGE OPERATOR LIST (BEDIENERLISTE ÄNDERN) im Vorgesetztenhauptmenü erscheinen die folgenden Optionen (Abbildung 5-2):



Abbildung 5-2: Bildschirm „Bedienerliste ändern“

- **ADD (HINZUFÜGEN):** Geben Sie einen neuen Bediener ein und legen Sie die Bedieneroptionen fest.
- **DELETE (LÖSCHEN):** Wählen Sie einen Bediener aus der Bedienerliste aus und löschen Sie diesen.
- **MODIFY (ÄNDERN):** Wählen Sie einen bestehenden Bediener aus der Bedienerliste aus und ändern Sie die Bedieneroptionen.
- **SELECT (AUSWÄHLEN):** Wählen Sie einen Bediener aus der Bedienerliste aus. Der ausgewählte Bediener wird der aktuelle Bediener.
- **SORT LIST (LISTE SORTIEREN):** sortiert die Bedienerliste in alphabetischer Reihenfolge.
- **PRINT (DRUCKEN):** Wählen Sie einen Bediener aus der Bedienerliste aus und drucken Sie alle mit dem ausgewählten Bediener verknüpften Parameter.
- **PRINT ALL (ALLE DRUCKEN):** druckt die gesamte Bedienerliste aus.

5.2.1. Bediener hinzufügen

1. Wählen Sie auf dem Bildschirm **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN) die Option **ADD** (HINZUFÜGEN). Es erscheint der Bildschirm **RENAME OPERATOR** (BEDIENER UMBENENNEN) (Abbildung 5-3).

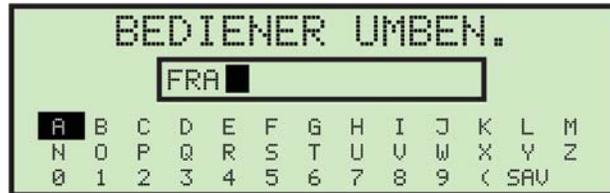


Abbildung 5-3: Bildschirm „Bediener umbenennen“

2. Geben Sie den Bedienernamen ein, indem Sie die Pfeiltasten verwenden, um durch die Bildschirmtastatur zu navigieren. Navigieren Sie nach der Eingabe zu **SAV** (SPEICHERN) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste. Durch Drücken der Taste **Abbrechen** auf der Tastatur wird der Prozess der Bedieneranlage beendet.

Nach dem Speichern erscheint der folgende Bildschirm (Abbildung 5-4).

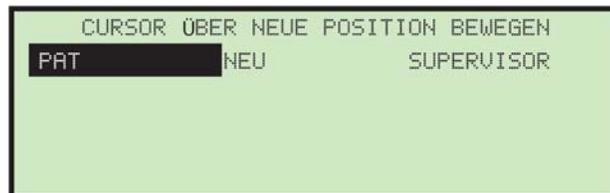


Abbildung 5-4: Bildschirm „Cursor auf eine neue Stelle platzieren“

3. Platzieren Sie den Cursor über einen bestehenden Bediener und drücken Sie die **Eingabe**-Taste, um den Bediener in die Liste zu stellen. Der neue Bediener wird nach dem ausgewählten Bediener platziert und es erscheint der Bildschirm **MODIFY OPERATOR** (BEDIENER ÄNDERN) (Abbildung 5-5).



Abbildung 5-5: Bildschirm „Bediener ändern“

4. Führen Sie alle Änderungen der Bedienerparameter über die Tastaturschaltflächen durch. Die Bedienerparameter schließen ein:

- **RENAME OPERATOR** (BEDIENER UMBENENNEN): ändert den Namen des Bedieners.
- **PASSWORD** (PASSWORT): Ändern Sie das Passwort des Bedieners.
- **OPERATOR GROUP** (BEDIENERGRUPPE): stellt eine Methode bereit, Bediener zu organisieren.
- **OPERATOR LANGUAGE** (BEDIENERSPRACHE): Wählen Sie die vom Bediener benutzte Sprache aus.

5. Drücken Sie die **Eingabe**-Taste, um die Änderungen zu speichern.

5.2.2. Bediener löschen

Der Vorgesetzte kann einen Bediener aus der Bedienerliste auswählen und diesen löschen.

1. Wählen Sie auf dem Bildschirm **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN) die Option **DELETE** (LÖSCHEN). Der Bildschirm **SELECT OPER TO DELETE** (BEDIENER ZUM LÖSCHEN AUSWÄHLEN) erscheint (Abbildung 5-6).

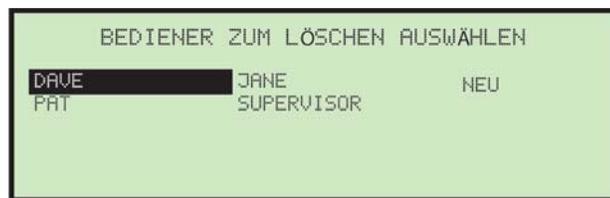


Abbildung 5-6: Bildschirm „Bediener zum Löschen auswählen“

2. Wählen Sie einen Bediener mit den Pfeiltasten aus und drücken Sie zur Löschung die **Eingabe**-Taste. Der Bediener wird gelöscht und die Anzeige wechselt erneut zum Bildschirm **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN).

5.2.3. Bediener ändern

1. Wählen Sie auf dem Bildschirm **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN) die Option **CHANGE** (ÄNDERN). Es erscheint der Bildschirm **SELECT OPERATOR** (BEDIENER AUSWÄHLEN) (Abbildung 5-7).

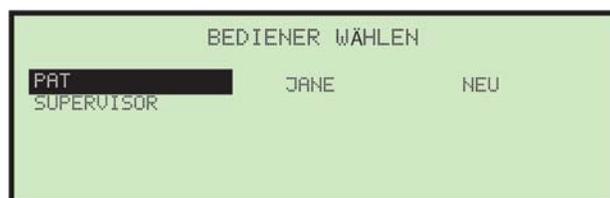


Abbildung 5-7: Bildschirm „Bediener auswählen“

2. Wählen Sie einen Bediener mit den Pfeiltasten aus und drücken Sie zur Auswahl die **Eingabe**-Taste. Es erscheint der Bildschirm **MODIFY OPERATOR** (BEDIENER ÄNDERN) (Abbildung 5-8).



Abbildung 5-8: Bildschirm „Bediener ändern“

3. Führen Sie alle Änderungen der Bedienerparameter mit den Pfeiltasten durch.
4. Drücken Sie die **Eingabe**-Taste, um die Änderungen zu speichern.

5.2.4. Bediener auswählen

1. Der Vorgesetzte kann einen Bediener aus der Bedienerliste auswählen. Der ausgewählte Bediener wird der aktuelle Bediener.
1. Wählen Sie auf dem Bildschirm **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN) die Option **SELECT** (AUSWÄHLEN). Es erscheint der Bildschirm **SELECT OPERATOR** (BEDIENER AUSWÄHLEN) (Abbildung 5-9).

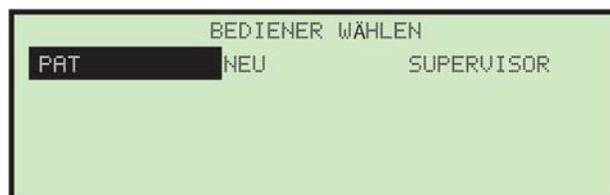


Abbildung 5-9: Bildschirm „Bediener auswählen“

2. Wählen Sie einen Bediener mit den Pfeiltasten aus und drücken Sie zur Auswahl die **Eingabe**-Taste. Der ausgewählte Bediener wird der aktuelle Bediener.

5.2.5. Liste sortieren

1. Wählen Sie auf dem Bildschirm **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN) die Option **SORT LIST** (LISTE SORTIEREN).
2. Durch Auswahl von **SORT LIST** (LISTE SORTIEREN) wird die Bedienerliste in alphabetischer Reihenfolge geordnet.

5.2.6. Alle oder einzelne Bedienerparameter drucken

Die Bedienerinformation kann für einen einzelnen oder alle Bediener gedruckt werden. Der Ausdruck beinhaltet den Namen, das Passwort, die Sprache und die Gruppennummer. Ein Beispiel finden Sie in der Abbildung 5-10.

OPEX MODEL 72			
OPERATOR PARAMETERS			
PRINTED: JUNE 14, 2021 12:48 P M			
OPERATOR	PASSWORD	LANGUAGE	GROUP
CHRIS	DW95TS	ENGLISH	1
MICHEL	KU6380BCZA	FRENCH	8
KATHA	GEDOB6HM	GERMAN	6
MARIA	N9HGFVKYW	SPANISH	5

Abbildung 5-10: Beispielausdruck der Bedienerinformation

Die Druckoptionen stehen im Bildschirm **CHANGE OPERATOR LIST** (BEDIENERLISTE ÄNDERN) zur Verfügung (Abbildung 5-11).

Druckt die gesamte Bedienerliste

ALLES DRUCKEN

Wählt einen einzelnen damit Bediener aus und druckt alle damit verknüpften Parameter

LÖSCHEN AUSWÄHLEN DRUCKEN

Abbildung 5-11: Bildschirm „Bedienerliste ändern“

Sie müssen als Vorgesetzter angemeldet sein, um den Bericht zu drucken.

Hinweis: Wenn Sie Informationen zu einem spezifischen Bediener drucken wollen, erhalten Sie einen zusätzlichen Bildschirm, aus dem Sie den Bediener auswählen können.

5.3. Erstellung von Arbeitsvorgängen

Bei Auswahl von **CHANGE JOB LIST** (VORGANGSLISTE ÄNDERN) im Hauptmenüs **SUPERVISOR** (VORGESETZTER) erscheint der folgende Bildschirm mit den verfügbaren Optionen (Abbildung 5-12):



Abbildung 5-12: Bildschirm „Vorgangsliste ändern“

- **ADD** (HINZUFÜGEN): Geben Sie einen neuen Arbeitsvorgang ein und legen Sie die Vorgangsoptionen fest.
- **DELETE** (LÖSCHEN): Wählen Sie einen Arbeitsvorgang aus der Vorgangsliste aus und löschen Sie diesen.
- **MODIFY** (ÄNDERN): Wählen Sie einen bestehenden Arbeitsvorgang aus der Vorgangsliste aus und ändern Sie die Vorgangsoptionen.
- **SELECT** (AUSWÄHLEN): Wählen Sie einen Arbeitsvorgang aus der Vorgangsliste aus. Der ausgewählte Arbeitsvorgang wird der aktuelle Arbeitsvorgang.
- **SORT LIST** (LISTE SORTIEREN): sortiert die Vorgangsliste in alphabetischer Reihenfolge.
- **PRINT** (DRUCKEN): Wählen Sie einen Arbeitsvorgang aus der Vorgangsliste aus und drucken Sie alle mit dem ausgewählten Arbeitsvorgang verknüpften Parameter.
- **PRINT ALL** (ALLE DRUCKEN): druckt die gesamte Vorgangsliste aus.

5.3.1. Hinzufügung eines neuen Arbeitsvorgangs

Der Vorgesetzte hat die Möglichkeit, einen neuen Arbeitsvorgang anzulegen.

1. Wählen Sie auf dem Bildschirm **CHANGE JOB LIST** (VORGANGSLISTE ÄNDERN) die Option **ADD** (HINZUFÜGEN) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Der Bildschirm **RENAME JOB** (ARBEITSVORGANG UMBENENNEN) erscheint (Abbildung 5-13).



Abbildung 5-13: Bildschirm „Arbeitsvorgang umbenennen“

2. Geben Sie den neuen Namen des Arbeitsvorgangs ein, indem Sie die Pfeiltasten verwenden, um durch die Bildschirmtastatur zu navigieren. Navigieren Sie nach der Eingabe zu **SAV** (SPEICHERN) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste. Durch Drücken der Taste **Abbrechen** auf der Tastatur wird die Anlage des Arbeitsvorgangs beendet.
Nach dem Speichern erscheint der folgende Bildschirm (Abbildung 5-14).

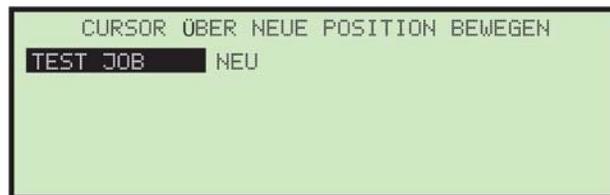


Abbildung 5-14: Bildschirm „Cursor auf eine neue Stelle (Arbeitsvorgang) platzieren“

3. Platzieren Sie den Cursor über einen bestehenden Arbeitsvorgang und drücken Sie die **Eingabe**-Taste, um den Arbeitsvorgang in die Liste zu stellen. Der neue Arbeitsvorgang wird nach dem ausgewählten Arbeitsvorgang platziert und der Bildschirm **SELECT JOB OPTION** (VORGANGSOPTION AUSWÄHLEN) erscheint (Abbildung 5-15).



Abbildung 5-15: Bildschirm „Vorgangsoption auswählen“

- Führen Sie alle Änderungen der Vorgangsparameter über die Tastaturschaltflächen durch.

Die Vorgangsparameter werden auf den folgenden Seiten beschrieben.

- Drücken Sie die **Eingabe**-Taste, um die Änderungen zu speichern.

5.3.2. Suchen eines Arbeitsvorgangs, wenn viele gespeichert sind

Aufgrund der großen Anzahl von speicherbaren Arbeitsvorgängen und der begrenzten Größe des LCD-Displays kann es schwierig sein, einen bestimmten Arbeitsvorgang zu finden und auszuwählen. Wenn Sie eine große Anzahl von Arbeitsvorgängen im Modell 72 gespeichert haben, können Sie mit zwei Bildschirmen einen bestimmten Arbeitsvorgang schnell finden (siehe Abbildung 5-16): Der linke Bildschirm **SELECT JOB PAGE** (VORGANGSSEITE AUSWÄHLEN) kann mehrere Seiten mit Arbeitsvorgängen in alphanumerischer Reihenfolge anzeigen. Nach Auswahl einer gewünschten Vorgangseite kann der rechte Bildschirm **SELECT JOB** (ARBEITSVORGANG AUSWÄHLEN) bis zu 21 Arbeitsvorgänge zur Auswahl anzeigen.

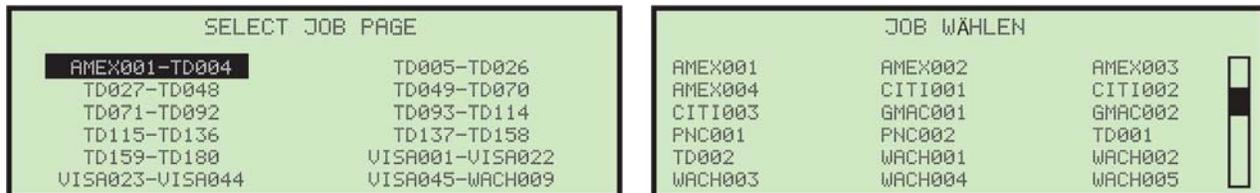


Abbildung 5-16: Bildschirme „Arbeitsvorgang auswählen“

Der Geräteparameter **JOB DIRECTORY** (VORGANGSSVERZEICHNIS) steuert, wann der Bildschirm **SELECT JOB PAGE** (VORGANGSSEITE AUSWÄHLEN) angezeigt wird (Abbildung 5-17).



Abbildung 5-17: Vorgangsverzeichnis

Dieser Parameter bestimmt die Anzahl der gespeicherten Arbeitsvorgänge, die erforderlich sind, bevor der Bildschirm **SELECT JOB PAGE** (VORGANGSSEITE AUSWÄHLEN) erscheint. Wenn dieser Parameter zum Beispiel auf **200** gesetzt ist, wird der Bildschirm **SELECT JOB PAGE** (VORGANGSSEITE AUSWÄHLEN) erst nach Hinzufügen des 201. Arbeitsvorgangs angezeigt.

Das Setzen des Geräteparameters auf Null würde den Bildschirm **SELECT JOB PAGE** (VORGANGSSEITE AUSWÄHLEN) deaktivieren. Bei aktiviertem Geräteparameter wird die Vorgangsliste immer in alphabetischer Reihenfolge sortiert. Das folgende Verfahren veranschaulicht diese Funktion.

Auswahl eines spezifischen Arbeitsvorgangs

1. Markieren Sie im Hauptmenü die Option **SELECT JOB** (ARBEITSVORGANG AUSWÄHLEN) und drücken Sie die **Eingabe-Taste** (Abbildung 5-18).



Abbildung 5-18: Hauptmenü

Es erscheint der Bildschirm **SELECT JOB PAGE** (VORGANGSSEITE AUSWÄHLEN) (Abbildung 5-19).

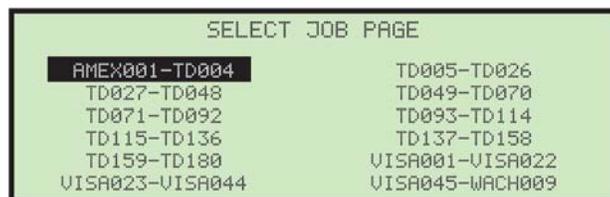
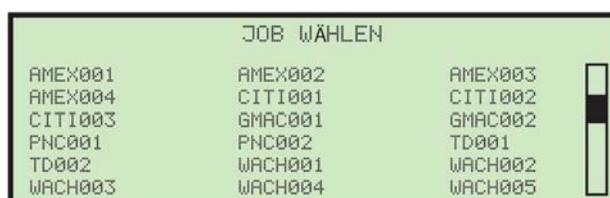


Abbildung 5-19: Bildschirm „Vorgangsseite auswählen“

2. Verwenden Sie die Pfeiltasten und drücken Sie die **Eingabe-Taste**, um die Vorgangsseite **AMEX001-TD004** auszuwählen. Dadurch wird die erste Seite der Vorgangsliste mit Vorgangsnamen angezeigt, die alphabetisch zwischen den Arbeitsvorgängen **AMEX001** und **TD004** liegen.
 - Wenn die Anzahl der Arbeitsvorgänge geringer ist als die Geräteparameter-einstellung oder der Bildschirm **SELECT JOB PAGE** (VORGANGSSEITE AUSWÄHLEN) deaktiviert ist, zeigt das LCD-Display den Bildschirm **SELECT JOB** (AUFTRAG AUSWÄHLEN) an (Abbildung 5-20).



← Die Scrollleiste zeigt die Position in der Liste an

Abbildung 5-20: Bildschirm „Arbeitsvorgang auswählen“

5.4. Vorgangparameter

Dieser Abschnitt beschreibt die Vorgangparameter, die für jeden Arbeitsvorgang eingestellt werden können. Auf Vorgangparameter kann zugegriffen werden, wenn ein neuer Arbeitsvorgang hinzugefügt und wenn ein bestehender Arbeitsvorgang geändert wird (unten beschrieben).

Bearbeiten der Vorgangparameter eines bestehenden Arbeitsvorgangs

1. Melden Sie sich als Vorgesetzter an, wählen Sie mit den Pfeiltasten **CHANGE JOB LIST** (VORGANGSLISTE ÄNDERN) aus und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Es erscheint der Bildschirm **CHANGE JOB LIST** (VORGANGSLISTE ÄNDERN)
2. Wählen Sie **CHANGE** (ÄNDERN) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Es erscheint der Bildschirm **SELECT JOB TO CHANGE** (ZU ÄNDERNDEN ARBEITSVORGANG AUSWÄHLEN) (Abbildung 5-21).

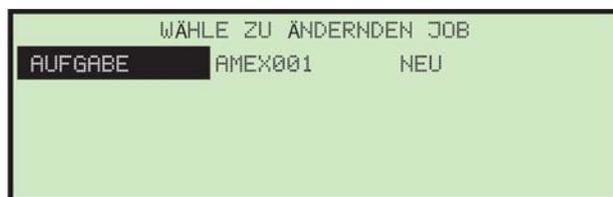


Abbildung 5-21: Bildschirm „Zu ändernden Arbeitsvorgang auswählen“

3. Wählen Sie einen Arbeitsvorgang mit den Pfeiltasten aus und drücken Sie zur Auswahl die **Eingabe**-Taste. Nach Auswahl eines Arbeitsvorgangs wird der Bildschirm **SELECT JOB OPTION** (VORGANGSOPTION AUSWÄHLEN) angezeigt (Abbildung 5-22).



Abbildung 5-22: Bildschirm „Vorgangsoption auswählen“

4. Markieren Sie einen Vorgangparameter mit den Aufwärts-/Abwärtspfeiltasten und drücken Sie zur Auswahl die **Eingabe**-Taste. Die zur Verfügung stehenden Vorgangparameter werden unten beschrieben.

5.4.1. VORGANGSNAME

Nach Auswahl eines Arbeitsvorgangs können Sie diese Option verwenden, um den Namen des Vorgangs zu ändern. Die Schritte zur Umbenennung des Arbeitsvorgangs stimmen mit den in [„Hinzufügung eines neuen Arbeitsvorgangs“ auf Seite 64](#) beschriebenen überein.

5.4.2. AKTIVIERUNGSMODUS

Dieser Vorgangsparameter bestimmt die Methode, die zum Scannen eines Umschlags in dem Entnahmebereich verwendet wird. Wenn die Kriterien für den bestimmen Modus erfüllt werden, wird der Umschlag als leer erklärt und an den Prüfer geleitet.

Um den Aktivierungsmodus zu ändern, wählen Sie im Menü **SELECT JOB OPTION** (VORGANGSOPTION AUSWÄHLEN) mit den Pfeiltasten die Option **ACTIVATION MODE** (AKTIVIERUNGSMODUS) aus und drücken dann die **Eingabe**-Taste. Das Menü **SELECT ACTIVATION** (AKTIVIERUNG AUSWÄHLEN) erscheint, in dem die aktuelle Aktivierungswahl hervorgehoben ist (Abbildung 5-23).



Abbildung 5-23: Bildschirm „Aktivierung auswählen“

In den Modi „CONTENT“ (INHALT) und „DIFFERENTIAL“ (DIFFERENZ) wird ein Sensor für die Prüfung verwendet, ob ein Umschlag leer ist.

Folgende Aktivierungsmodi stehen zur Auswahl:

- **Inhaltsmodus:** Wenn die Inhaltsaktivierung ausgewählt ist, verlassen Umschläge den Entnahmebereich erst dann, wenn sie vollständig geleert sind. Dieser Modus die bevorzugte Wahl, wenn der Großteil der Umschläge eines Arbeitsvorgangs eine gleichmäßige Dicke aufweist. Stellen Sie bei Auswahl der Inhaltsaktivierung sicher, dass leichte Änderungen der

Entnahme-Halteposition nicht dazu führen, dass Falze oder variierende Druckbereiche den Entnahmesensor blockieren (Abbildung 5-24).



Abbildung 5-24: Bildschirm „Inhaltsmodus“

Bei Start eines Arbeitsvorgangs mit Inhaltsaktivierung wird das erste Schriftstück im Entnahmebereich angehalten und die **Arbeitstaktleuchte** leuchtet auf. Nach Entnahme des gesamten Inhalts drückt der Bediener den **Arbeitstakt**-Druck-taster, um dem System zu signalisieren, dass der Umschlag leer ist. Das System liest dann die Dicke eines leeren Musterumschlags ab.

- **Differenzmodus:** Bei der Differenzaktivierung verlässt ein Umschlag den Entnahmebereich, wenn eine Veränderung der Dicke erkannt wird, welche die Entnahme von mindestens einem Blatt Papier darstellt. Dies hat den Vorteil, dass ein breites Spektrum unterschiedlicher Umschläge gehandhabt werden kann, und die mit den variierenden Halteabständen und Druckbereichen verknüpften Probleme reduziert werden. Der Vorteil der bei der Inhaltsaktivierung bestehenden Erkennung leerer Umschläge wird hierbei jedoch geopfert (Abbildung 5-25).



Abbildung 5-25: Bildschirm „Differenzaktivierungsmodus“

Da für alle Umschläge nur eine Änderung der Umschlagdicke erforderlich ist, wird kein Referenzumschlag benötigt. Die Empfindlichkeit der Differenzaktivierung kann eingestellt werden, indem der Wert des Vorgangsparameters **DIFFERENTIAL MODE VOLTAGE CHANGE** (SPANNUNGSÄNDERUNG DIFFERENZMODUS) geändert wird.

- **Entfernungsmodus:** Bei aktivierter Entfernungsaktivierung wird der vor dem Entnahmebereich befindliche Entnahmesensor zur Signalisierung verwendet, dass ein Umschlag leer ist. Normalerweise entnimmt der Bediener den gesamten Inhalt und führt den Inhalt mit derselben Bewegung über den

Entnahmesensor. Die Entfernungsaktivierung wird verwendet, wenn ein Umschlagprofil eines bestimmten Arbeitsvorgangs effektiv die Inhalts- oder Differenzaktivierung verhindert.

Hinweis: Der Entfernungsmodus ist eine automatische Änderung und verfügt über kein eigenes Menü.

- **Zeitüberschreitungsmodus:** In diesem Modus wird ein Umschlag im Entnahmebereich während einer Zeitspanne geöffnet, die gleich **TIME MODE CYCLE TIME** (ARBEITSTAKTZEIT DES ZEITMODUS) (Abbildung 5-26) ist, dann freigegeben und an den Prüfer weitergeleitet. Dann wird der nächste Umschlag dem Entnahmebereich zugeführt.



```
TIME MODE CYCLE TIME (MSEC) = 0500
MEHR bei zu frühem Weitertransport

ENTER zum Sichern / CANCEL zum Verlassen
L/R ZUR AUSWAHL, AUF/AB ZUR ANDERG ZIFF.
```

Abbildung 5-26: Bildschirm „Aktivierungsmodus Zeitüberschreitung“

5.4.3. ENTNAHMEPOSITION

Wählen und markieren Sie mit den Pfeiltasten auf dem Bildschirm **SELECT JOB OPTION** (VORGANGSOPTION AUSWÄHLEN) die Option **EXTRACT POSITION** (ENTNAHMEPOSITION) und drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste. Er erscheint der Bildschirm **EXTRACT POSITION** (ENTNAHMEPOSITION) (Abbildung 5-27).



```
ENTNAHMEPOSITION

ABSTAND          ZENTRIERT
```

Abbildung 5-27: Bildschirm „Entnahmeposition (Vorgangsparameter)“

DISTANCE (ABSTAND): Diese Einstellung wird verwendet, um die Halteposition des Umschlags im Entnahmebereich zu versetzen (führende Kante in der Mitte der Entnahmenäpfe). Verwenden Sie die Pfeiltasten nach links und nach rechts, um den Cursor in Schritten von 0,64 cm zu bewegen (der Bereich geht von 0 bis 24,77 cm) und die Halteposition zu versetzen. Falls der Parameter beispielsweise auf **4** eingestellt ist, sollte die führende Kante des Umschlags 10,16 cm nach der Mitte der Entnahmenäpfe stoppen.

CENTERED (ZENTRIERT): Bei dieser Einstellung wird die Breite des Umschlags gemessen, während dieser durch das Modell 72 läuft, sodass der Umschlag automatisch in der Mitte der Entnahmenäpfe zentriert wird, sobald er den Entnehmer erreicht.

5.4.4. OPTION POSTHÖHE

Dieser Vorgangsparameter legt fest, ob Post mit einer festen Höhe oder variierende Höhe verarbeitet wird (Abbildung 5-28).



Abbildung 5-28: Bildschirm „Option Posthöhe“

Wählen Sie mit den Pfeiltasten nach rechts oder nach links **FIXED HEIGHT** (FESTE HÖHE), **VARYING HEIGHT** (VARIIERENDE HÖHE) oder **HYBRID HEIGHT** (HYBRIDE HÖHE) aus und drücken Sie zur Speicherung der Änderung die **Eingabe**-Taste.

Hierbei sollte beachtet werden, dass das Modell 72 in jedem Modus mit allen Arten von Umschlägen betrieben werden kann. Die Einstellung dieses Parameters kann jedoch die Leistung wesentlich verbessern. Falls einheitliche Post beispielsweise im Modus „Variierende Höhe“ verarbeitet wird, fährt das Shuttle vor jedem Schriftstück an seine Ausgangsposition zurück (Mitte des Hubs) und dann wieder nach oben oder unten, um sich auf die entsprechende Umschlaghöhe einzustellen. Diese wiederholte Bewegung ist unnötig, da das Shuttle an seiner Position verbleiben kann.

Falls dagegen variierende Post im Modus „Feste Höhe“ verarbeitet wird, stellt das Shuttle seine Position nicht vor dem Eintreffen der jeweiligen Schriftstücke ein. Bei Eintreffen des Schriftstücks werden die notwendigen Korrekturen dann mit den oberen und unteren Ausrichtungssensoren durchgeführt, worunter jedoch die Arbeitstaktzeit leidet.

Im Hybridmodus bewegt sich das Shuttle schnell wie im Modus mit variabler Höhe, jedoch nur bei Bedarf nach unten, wie im Modus mit fester Höhe. Beachten Sie, dass die Abwärtsbewegung erfolgt, sobald der SHUTTLE PC-Sensor blockiert ist, ohne dass auf den Geräteparameter der Shuttle-Einschwingzeit gewartet wird. Dieser Modus wurde entwickelt, um große Umschläge wie das Format C5 zu verarbeiten.

5.4.5. PRÜFEROPTION

Der Bildschirm **VERIFIER OPTION** (PRÜFEROPTION) (Abbildung 5-29) umfasst drei Modos.



Abbildung 5-29: Bildschirm „Prüferoption“

Stellen Sie den Prüfer mit den Pfeiltasten ein und drücken Sie die **Eingabe**-Taste, um die Einstellungen zu speichern.

- **VERIFIER OFF (PRÜFER AUS)**: In diesem Modus wird keine Prüfung der Umschläge durchgeführt. Diese Einstellung ist bei Arbeitsvorgängen mit großen Dickenvariationen der Umschläge geeignet.
- **USE FIRST ENVELOPE AS REFERENCE (ERSTEN UMSCHLAG ALS REFERENZ VERWENDEN)**: In diesem Modus wird der erste Umschlag zur Einstellung der Standardwerte für alle weiteren Umschläge verwendet.
- **USE 16 ENVELOPE AVERAGE AS REFERENCE (DEN DURCHSCHNITTSWERT VON 16 UMSCHLÄGEN ALS REFERENZ VERWENDEN)**: In diesem Fall wird der gleitende Mittelwert der vorherigen 16 Umschläge als Referenz verwendet. Dieser Modus lässt kleine Variationen der Umschlagdicke zu.

Änderung der Prüferspannung

Dieser Parameter kann zur „Feineinstellung“ verwendet werden, wie der Prüfer leere Umschläge abtastet. Befolgen Sie die Bildschirmanleitungen, um den Prüfer optimale einzustellen (Abbildung 5-30).

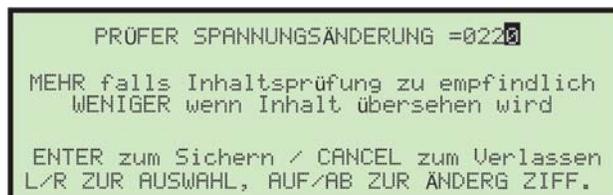


Abbildung 5-30: Bildschirm „Änderung der Prüferspannung“

5.4.6. DIAGRAMMREFERENZ

Während des Betriebsmodus wird eine Diagramm angezeigt, das die Leistung eines Bedieners darstellt (Abbildung 5-31).

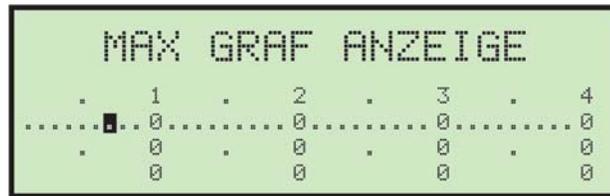


Abbildung 5-31: Bildschirm „Diagrammreferenz“

Weiterhin wird eine horizontale Linie zur Darstellung der Durchschnitts- oder Sollrate angezeigt. Das Diagramm zeigt die Anzahl von 1000, 2000, 3000 und 4000 Umschlägen. Jeder 100er-Schritt dazwischen wird durch einen Punkt dargestellt. Die Sollrate kann eingestellt werden, indem der Cursor mit den rechten und linken Pfeiltasten bewegt und die **Eingabe**-Taste gedrückt wird. Die Werte können in Schritten von 100 geändert werden. Abbildung 5-31 zeigt eine Sollrate von 700 pro Stunde. Drück Sie **Abbrechen**, um diesen Bildschirm zu verlassen.

5.4.7. TRANSPORTHÖHE

Dieser Parameter wird dazu verwendet, die Haupttransporthöhe einzustellen (Abbildung 5-32).



Abbildung 5-32: Bildschirm „Transporthöhe“

Die Transporthöhe kann auf einer Skala von 1 („short mail“ (kurze Post)) bis 10 („tall mail“ (große Post)) eingestellt werden. Die Transporthöhe kann eingestellt werden, indem der Cursor mit den rechten und linken Pfeiltasten bewegt und die **Eingabe**-Taste gedrückt wird.

Die Skala der Transporthöhe von 1–10 entspricht Schritten von jeweils 7,3025 mm, und zwar von 88,9 mm bis 161,925 mm.

- Mathematisch in Zoll: $(6,375-3,5)/10= 0,2875$
- Mathematisch in Millimetern: $(161,925-88,9)/10= 7,3025$

5.4.8. ÖFFNUNGSWEITE NÄPFE

Dieser Parameter wird zur Bestimmung verwendet, wie weit die Entnahmenäpfe einen Umschlag öffnen sollen (Abbildung 5-33).



Abbildung 5-33: Bildschirm „Öffnungsweite Näpfe“

Die tatsächliche Öffnungsweite hängt von der Einstellung des Geräteparameters „Verzögerung max. Öffnung Entnahmenapf“ ab. Die Öffnungsweite der Näpfe kann eingestellt werden, indem der Cursor mit den rechten und linken Pfeiltasten von 1 („small opening“ (geringe Öffnung)) bis 10 („large opening“ (breite Öffnung)) bewegt und die **Eingabe**-Taste gedrückt wird.

5.4.9. SEITEN-/OBERKANTENFRÄSOPTION

Diese Vorgangsparameter werden zur Identifizierung verwendet, wo die Fräsvorrichtungen eingestellt werden sollten (Abbildung 5-34).



Abbildung 5-34: Bildschirme „Fräsoption“

Hier werden die Fräsvorrichtungen nicht eingestellt, sondern der Bediener darüber informiert, was die empfohlene Einstellung der Fräsvorrichtungen sein sollte. Der Bediener ist dafür verantwortlich, die korrekte Schnitttiefe einzustellen. Die empfohlene Schnitttiefe kann eingestellt werden, indem der Cursor mit den rechten und linken Pfeiltasten bewegt und die **Eingabe**-Taste gedrückt wird.

5.4.10. Alle Arbeitsvorgänge oder einzelne Vorgangparameter drucken

Informationen zum Arbeitsvorgang können für einen einzelnen Arbeitsvorgang oder alle Arbeitsvorgänge ausgedruckt werden. Der Ausdruck beinhaltet den Vorgangsnamen und alle Vorgangparameter (Abbildung 5-35).

OPEX MODEL 72	
JOB PARAMETERS	
PRINTED: JUNE 14, 2021 1:07 P M	
PARAMETER DESCRIPTION	VALUE
JOB NAME.....	VISA
ACTIVATION MODE.....	CONTENT 240V
EXTRACT POSITION.....	CENTERED
MAIL HEIGHT OPTION.....	VARYING HEIGHT
VERIFIER OPTION.....	16 ENVEL AVG 200v
GRAPH REFERENCE.....	1000

Abbildung 5-35: Beispielausdruck der Vorgangsinformationen

Sie müssen als Vorgesetzter angemeldet sein, um den Bericht zu drucken. Die Druckoptionen stehen im Bildschirm **CHANGE JOB LIST (VORGANGSLISTE ÄNDERN)** zur Verfügung (Abbildung 5-36).

<p>Druckt die gesamte Liste aller Arbeitsvorgänge</p>	<p>JOBLISTE ÄNDERN</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> <p>HINZUFÜGEN</p> <p>ÄNDERN</p> <p>SORTIEREN</p> <p>ALLES DRUCKEN</p> </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> <p>LÖSCHEN</p> <p>AUSWÄHLEN</p> <p>DRUCKEN</p> </td> </tr> </table>	<p>HINZUFÜGEN</p> <p>ÄNDERN</p> <p>SORTIEREN</p> <p>ALLES DRUCKEN</p>	<p>LÖSCHEN</p> <p>AUSWÄHLEN</p> <p>DRUCKEN</p>	<p>Wählt einen einzelnen Arbeitsvorgang aus und druckt alle damit verknüpften Parameter</p>
<p>HINZUFÜGEN</p> <p>ÄNDERN</p> <p>SORTIEREN</p> <p>ALLES DRUCKEN</p>	<p>LÖSCHEN</p> <p>AUSWÄHLEN</p> <p>DRUCKEN</p>			

Abbildung 5-36: Bildschirm „Vorgangsliste ändern“

Hinweis: Wenn Sie Informationen zu einem spezifischen Arbeitsvorgang drucken wollen, erhalten Sie einen zusätzlichen Bildschirm, aus dem Sie den Arbeitsvorgang auswählen können.

5.5. Passwortoptionen

Bei Auswahl von **PASSWORD OPTIONS** (PASSWORTOPTIONEN) im Hauptmenü **SUPERVISOR** (VORGESETZTER) erscheint der Bildschirm **GENERAL OPTIONS** (ALLGEMEINE OPTIONEN) (Abbildung 5-37).

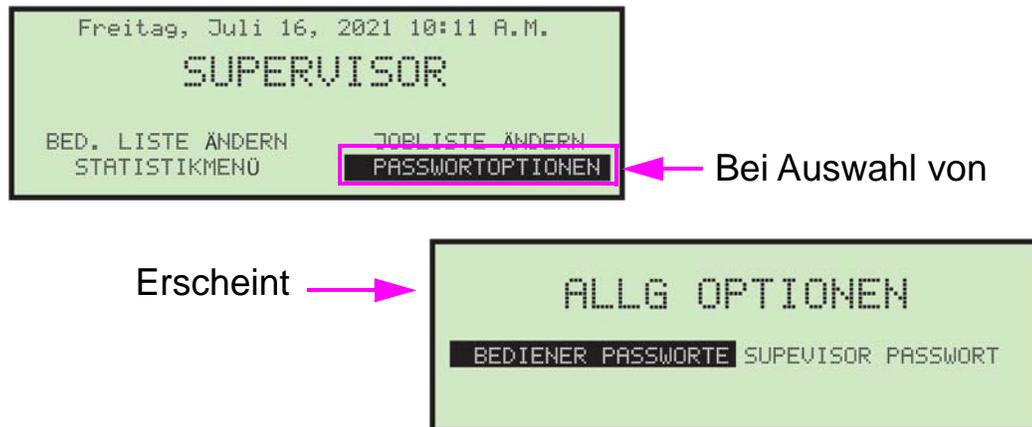


Abbildung 5-37: Bildschirm „Allgemeine Optionen“

In diesem Bildschirm können die Bediener- und Vorgesetztenpasswörter aktiviert oder deaktiviert werden. Standardmäßig sind die Passwörter aktiviert (**ALLOW OPERATOR PASSWORDS** (BEDIENERPASSWÖRTER ZULASSEN)). Der Bediener oder Vorgesetzte wird somit zur Eingabe eines Passworts aufgefordert, falls bereits eines existiert.

Deaktivierung der Aufforderung von Bediener- und/oder Vorgesetztenpasswörtern

1. Wählen Sie im Hauptmenü **SUPERVISOR** (VORGESETZTER) die Option **PASSWORD OPTIONS** (PASSWORTOPTIONEN).
2. Wählen Sie mit den linken/rechten Pfeiltasten die Option **OPERATOR PASSWORDS** (BEDIENERPASSWÖRTER) aus und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Es erscheint der Bildschirm **OPERATOR PASSWORDS** (BEDIENERPASSWÖRTER) (Abbildung 5-38).



Abbildung 5-38: Bildschirm „Bedienerpasswörter“

3. Wählen Sie mit den Pfeiltasten die Option **DO NOT ALLOW OPERATOR PASSWORDS** (BEDIENERPASSWÖRTER NICHT ZULASSEN) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste.

5.6. Vorgesetztenstatistiken

Der Vorgesetzte hat die Möglichkeit, alle Bedienerstatistiken anzuzeigen.

1. Melden Sie sich als Vorgesetzter an. Es erscheint das Hauptmenü **SUPERVISOR** (VORGESETZTER) (Abbildung 5-39).



Abbildung 5-39: Vorgesetztenhauptmenü

2. Markieren Sie mit den Pfeiltasten die Option **STATISTICS MENU** (STATISTIK-MENÜ) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Es erscheint das Menü **STATISTICS** (STATISTIKEN) (Abbildung 5-40).



Abbildung 5-40: Statistikmenü (Vorgesetzter)

Im Vorgesetztenmenü **STATISTICS** (STATISTIKEN) kann der Vorgesetzten zusätzliche Informationen anzeigen und bearbeiten.

5.6.1. Daten anzeigen

Dieser Bildschirm erlaubt es Ihnen, statistische Daten aller oder spezifischer Bediener anzuzeigen.

1. Wählen Sie im Vorgesetztenmenü **STATISTICS** (STATISTIKEN) die Option **DISPLAY DATA** (DATEN ANZEIGEN) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Es erscheint der Bildschirm **DISPLAY STATISTICS** (STATISTIKEN ANZEIGEN) (Abbildung 5-41).



Abbildung 5-41: Vorgesetztenmenü „Statistiken anzeigen“

„Statistiken anzeigen“ bietet folgende Möglichkeiten:

- **DETAILS REPORT** (DETAILBERICHT): zeigt sowohl nach Arbeitsvorgang als auch nach Bediener sortierte Statistiken an.
- **JOB REPORT** (VORGANGSBERICHT): zeigt Statistiken für jeden Arbeitsvorgang an.
- **INDIVIDUAL REPORT** (INDIVIDUELLER BERICHT): zeigt individuelle Statistiken für jeden Arbeitsdurchlauf an.
- **SUMMARY REPORT** (ZUSAMMENFASSUNGSBERICHT): zeigt Statistiken für alle Arbeitsvorgänge an.
- **OPERATOR REPORT** (BEDIENERBERICHT): zeigt Statistiken für jeden Bediener an.
- **SET TIME RANGE** (ZEITINTERVALL EINSTELLEN): zur Einstellung des Zeitintervalls der Statistiken, die Sie anzeigen wollen.

Verwenden Sie die linken/rechten Pfeiltasten, um jeden verfügbaren Bericht anzuzeigen.

5.6.2. Diagrammreferenz

Sie können den Bildschirm „Diagrammreferenz“ verwenden, um das Erscheinungsbild der angezeigten Diagramm zu ändern, während das Modell 72 läuft. Diese Auswahl wird dazu verwendet, die erwartete Sollrate des/der Bediener einzustellen. Die Referenz erscheint als horizontale Linie, die über dem Diagramm auf dem Betriebsmenü läuft.

1. Wählen Sie im Vorgesetztenstatistikmenü die Option **GRAPH REFERENCE** (DIAGRAMMREFERENZ) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Es erscheint der Bildschirm **GRAPH REFERENCE** (DIAGRAMMREFERENZ) (Abbildung 5-42).



Abbildung 5-42: Bildschirm „Diagrammreferenz“

2. Wählen Sie im Bildschirm **GRAPH REFERENCE** (DIAGRAMMREFERENZ) die Position mit den linken/rechten Pfeiltasten aus. Eine Verschiebung des Cursors um einen Punkt nach rechts entspricht einer Steigerung von 100 Umschlägen pro Stunde. Drücken Sie nach Festlegung der Sollrate die **Eingabe**-Taste.

Hinweis: Weitere Informationen zu diesem Parameter finden Sie auf [Seite 73](#).

5.6.3. Uhr einstellen

Dies wird zur Aktualisierung der Uhr des Modells 72 verwendet.

1. Wählen Sie im Vorgesetztenmenü **STATISTICS** (STATISTIKEN) die Option **UPDATE CLOCK** (UHR EINSTELLEN) und drücken Sie die **Eingabe**-Taste. Er erscheint der Bildschirm **UPDATE CLOCK** (UHR EINSTELLEN) (Abbildung 5-43).



Abbildung 5-43: Bildschirm „Uhr einstellen“

2. Wählen Sie mit den linken/rechten Pfeiltasten eine der Uhreinstellungen aus (beispielsweise Tag, Monat, Datum, Jahr, Stunde, Minute oder AM/PM).
3. Stellen Sie die Uhr mit den Aufwärts-/Abwärtspfeiltasten ein.
4. Drücken Sie nach Beendigung der Uhreinstellungen auf die **Eingabe**-Taste

5.6.4. Diagramm anzeigen

Wählen Sie diese Option, um ein Diagramm der betrieblichen Produktivität anzuzeigen (Abbildung 5-44).

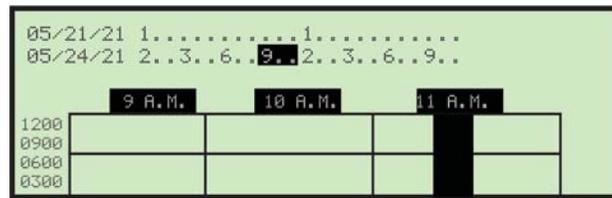


Abbildung 5-44: Bildschirm „Diagramm anzeigen (Beispiel)“

Zusätzlich zur Speicherung von Stückzahl und Laufzeit für jede Vorgangs-/Bedienerkombination wird die Anzahl der pro Minute abgefertigten Umschläge akkumuliert. Dies liefert Daten zur Erstellung des Laufzeitdiagramms. Nach dieser Auswahl werden oben auf dem Bildschirm zwei Zeitlinien und unten auf dem Display ein Diagramm angezeigt.

Die Grafikdaten werden für die letzten beiden Tage, an denen das Modell 72 betrieben wurde, gespeichert. Diese Daten werden auf der linken Seite der beiden Zeitleisten angezeigt. Beispiel: Der aktuelle Tag ist der 25.5.2021, an dem keine Post verarbeitet wurde, aber das Modell 72 wurde zuletzt am 21.5.2021 und 24.5.2021 betrieben. In diesem Fall wird in der ersten Zeile des Displays **05/21/21** und in der zweiten Zeile **05/24/21** angezeigt. Falls Post am aktuellen Tag verarbeitet wurde, steht in der ersten Zeile **05/24/21** und in der zweiten Zeile **05/25/21**.

Neben jedem der angezeigten Daten befindet sich eine 24-Stunden-Zeitleiste, die um 00:00 Uhr beginnt und um 23:00 Uhr endet (siehe Abbildung 5-44). Jede dritte Stunde wird vertikal angezeigt (00:00 Uhr, 3:00 Uhr, 6:00 Uhr, 9:00 Uhr, 12:00 Uhr, 15:00 Uhr usw.) und einzelne Punkte stehen für die Stunden dazwischen. Der Cursor umfasst einen Drei-Stunden-Zeitraum und kann verschoben werden, um einen beliebigen Drei-Stunden-Block für die angezeigten Daten auszuwählen. Um auf der Abbildung 5-44 beispielsweise das Laufzeitdiagramm von 9:00 Uhr bis 11:00 Uhr am 24.05.2021 anzuzeigen, bewegen Sie den Cursor auf die zweite Zeile und markieren die erste 9 (9:00 Uhr) und die beiden folgenden Punkte. Drücken Sie dann die **Eingabe**-Taste, um das Display zu aktualisieren.

5.6.5. Daten zurücksetzen

Im Vorgesetztenmenü **STATISTICS** (STATISTIKEN) werden durch Auswahl der Option **RESET DATA** (DATEN ZURÜCKSETZEN) alle Statistiken gelöscht. Bei Auswahl dieser Option erhalten Sie zunächst eine Warnmeldung (Abbildung 5-45).



Abbildung 5-45: Warnmeldung Daten zurücksetzen

1. Drücken Sie eine beliebige Taste, um alle statistischen Daten zu löschen und zurückzusetzen.

5.6.6. Daten drucken

Im Vorgesetztenmenü **STATISTICS** (STATISTIKEN) öffnet sich bei Auswahl der Option **PRINT DATA** (DATEN DRUCKEN) das Fenster **PRINT STATISTICS** (STATISTIKEN DRUCKEN) mit den folgenden Auswahloptionen:

- **DETAILS REPORT** (DETAILBERICHT): druckt einen detaillierten Statistikbericht.
- **SUMMARY REPORT** (ZUSAMMENFASSUNGSBERICHT): druckt einen Statistikbericht als Zusammenfassung.
- **JOB REPORT** (VORGANGSBERICHT): druckt einen Statistikbericht des Arbeitsvorgangs.
- **OPERATOR REPORT** (BEDIENERBERICHT): druckt einen Statistikbericht des Bedieners.
- **PAPER FEED** (PAPIEREINZUG): schiebt Papier durch den Drucker.
- **SET TIME RANGE** (ZEITINTERVALL EINSTELLEN): Wählen Sie ein Zeitintervall für Ihren gedruckten Bericht.

(Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen)

6. Wartung

6.1. LCD-Kontrast einstellen	84
6.2. Einstellen der Tischhöhe (falls aktiviert)	85
6.3. Routinemäßige Wartung	87
6.4. Leeren des Abfallbehälters der Fräsvorrichtung.	88
6.5. Austausch der Zuführbänder.	89
6.6. Austausch des Verzögerungsreifens	91

Modell 72™

Betriebsanleitung

6.1. LCD-Kontrast einstellen

Die LCD-Kontraststufe kann je nach Wunsch des Bedieners eingestellt werden.

1. Drücken Sie die **Stopp**-Taste der Tastatur, um das LCD-Display auszuschalten.
2. Drücken Sie die **linke** Taste. Es erscheint der Bildschirm „Helligkeit einstellen“ (Abbildung 6-1).



Abbildung 6-1: Bildschirm „Helligkeit einstellen“

3. Verwenden Sie die **Aufwärts-/Abwärtstasten**, um die Anzeige wie gewünscht heller oder dunkler einzustellen. Ein numerischer Wert in der unteren rechten Ecke des Bildschirms zeigt die Bildschirmeinstellung an. Der Wert kann zwischen 0 (sehr hell) und 255 (sehr dunkel) liegen.
4. Sobald die Kontraststufe nach den Wünschen des Bedieners eingestellt ist, drücken Sie **Abbrechen**, um den Bildschirm „Helligkeit einstellen“ zu verlassen.

6.2. Einstellen der Tischhöhe (falls aktiviert)

Die Tischbaugruppe des Modells 72 besitzt wahlweise ein elektrisches Hebesystem, mit dem Sie die Höhe der Arbeitsoberfläche auf Ihre Bedürfnisse und zu Ihrem Komfort einstellen können. Die Möglichkeit der Höheneinstellung ist deaktiviert, wenn das Modell 72 in Betrieb ist oder wenn die Verriegelungen ausgelöst wurden.



Gewährt den Zugang von Rollstühlen

Hinweis: Modelle 72 ohne das optionale elektrische Hebesystem verfügen über Schwerlast-Räder auf der rechten Seite und normale Stützen auf der linken Seite.

Anhebung oder Absenkung des Tisches

Diese Funktion steht nur bei Modellen 72 zur Verfügung, bei denen das optionale Hebesystem installiert und aktiviert ist.

1. Wenn der Geräteparameter **LIFT SYSTEM** (HEBESYSTEM) aktiviert ist, weisen Sie die Pfeile auf den Bildschirmen zur Anmeldung sowie zum Betrieb und zur Inbetriebnahme des Geräts darauf hin, dass die Arbeitsoberfläche des Tisches angehoben oder abgesenkt werden kann (siehe Abbildung 6-2).



Abbildung 6-2: Hebesystem ist aktiviert

Hinweis: Falls der Geräteparameter „Hebesystem“ nicht aktiviert ist, können Sie die Pfeile auf den Bildschirmen zur Anmeldung sowie zum Betrieb und zur Inbetriebnahme des Geräts nicht sehen.

2. Wenn die Pfeile auf dem LCD-Bildschirm angezeigt werden, können Sie die **Aufwärts-** und **Abwärtstasten** auf der Tastatur zur Einstellung der Tischhöhe verwenden. Halten Sie die **Aufwärts-** oder **Abwärtstaste** gedrückt. Beide Pfeile blinken vorübergehend auf und Sie hören einen Warnton. Diese vorübergehende Verzögerung und das Warnsignal helfen dabei, eine Änderung der Tischhöhe zu verhindern, wenn Sie versehentlich die Tasten auslösen.

Hinweis: Falls eine Verriegelung ausgelöst ist, kann das Hebesystem nicht betrieben werden. Die Funktion des Anmeldebildschirms überwacht und meldet dem Bediener offene Verriegelungen, wenn dieser versucht, das Hebesystem zu nutzen.

3. Nach der vorübergehenden Verzögerung wird der einzelne **Aufwärts** oder **Abwärts** auf dem Bildschirm hervorgehoben, wenn der Tisch in Bewegung ist (siehe Abbildung 6-3).



Abbildung 6-3: Hebesystem ist in Bewegung (nach oben)

Der Tisch bewegt sich solange, bis die **Aufwärts-/Abwärtstaste** losgelassen wird, der Tisch seine maximale Hubhöhe erreicht oder die Fahrzeit eine nicht einstellbare Zeitgrenze überschritten hat (Zeitüberschreitung).

6.3. Routinemäßige Wartung

Es ist wichtig, Ihr Modell 72 sauber und in einem guten Betriebszustand zu halten. Dies verlängert die Gesamtlebensdauer des Modells 72 und führt zu längeren Betriebszeiträumen. Die Unterlassung der täglichen Reinigungsarbeiten kann Ihren Wartungsvertrag nichtig machen. Daher ist es von wesentlicher Bedeutung, dass Sie die folgenden Aufgaben mindestens einmal täglich durchführen:

- Wischen oder saugen Sie alle Außenflächen des Modells 72 ab.

Die Akkumulation von Schmutz und Rückständen kann die Sensoren abdecken, diese an einem korrekten Betrieb hindern und die Leistung beeinträchtigen. Zur Reinigung der Oberfläche und Seiten kann jede nicht entflammbare, gewerblich erhältliche Reinigungslösung verwendet werden. Verwenden Sie bei der Reinigung des Modells 72 KEINESFALLS Reinigungssprays oder Druckluft, aufgrund des entflammabaren Charakters vieler dieser Produkte. Bei der Verwendung von Reinigungssprays vor dem Betrieb des Modells 72 besteht die Gefahr von Fehlfunktionen und/oder Verletzungen.

- Bevor Sie in einer der Fräsvorrichtungen festsitzende Schnipsel oder Papierstücke vorsichtig entfernen, sollte das Netzkabel gezogen werden.
- Leeren Sie alle Abfallbehälter des Modells 72.
- Bitte verwenden Sie bei der Reinigung von Glas- oder Kunststoffoberflächen auf Tensiden beruhende Reinigungsmittel wie Fantastic™ oder Formula 409™. Es werden auf Tensiden beruhende Reinigungsmittel empfohlen, da diese die Komponenten nicht beschädigen.



Ein mit Reinigungslösung benetztes Tuch oder ähnliche Materialien sollten niemals zur Reinigung von Gegenständen wie Riemen oder Rollen verwendet werden, wenn der Riemen oder die Rollen von dem System angetrieben werden. Die Verwendung von Tüchern oder ähnlichen Materialien bei beweglichen Mechanismen kann zu Verletzungen von Personen führen. Falls ein Riemen, eine Scheibe oder ähnliche Teile gereinigt werden müssen, sollten diese im Stillstand gereinigt werden.

6.4. Leeren des Abfallbehälters der Fräsvorrichtung

Falls die wahlweise erhältliche Streifen-Schneidvorrichtung installiert ist, werden die Papierstreifen der Oberkantenfräsvorrichtung bei Betrieb des Modells 72 im Abfallbehälter gesammelt, der sich direkt vor den Füßen des Bedieners befindet.

Bei Installation der Fräsvorrichtung wird der Abfallbehälter vor den Füßen des Bedieners nicht benötigt. Die Schnipsel der Seiten- und Oberkantenfräsvorrichtung werden in einem Abfallbehälter gesammelt, der sich hinter der Tür auf der rechten Seite des Bedieners befindet (siehe Abbildung 6-4). Die Behälter sollten regelmäßig überprüft und geleert werden. Bei Nichtleerung der Abfallbehälter häufen sich Schnipsel in Richtung des Fräsmechanismus auf und hindern weitere Schnipsel daran, in den Abfallbehälter zu fallen. Dies kann dazu führen, dass die Fräsvorrichtung blockiert wird.

Sollte dies auftreten, leeren Sie bitte den Abfallbehälter. Entfernen Sie dann sämtliche Schnipsel aus der Fräsvorrichtung, indem Sie mit einem Stift oder einem ähnlichen Werkzeug die Schnipsel nach unten drücken, die sich zwischen der Fräsvorrichtung und dem Rahmen angesammelt haben.



Abbildung 6-4: Position des Abfallbehälters innerhalb des Schrankes

6.5. Austausch der Zuführbänder

Die Zuführbänder können vom Bediener ausgetauscht werden. Falls die Bänder abgenutzt, rissig oder brüchig geworden sind, müssen sie ausgetauscht werden.

1. Entfernen Sie vorsichtig die Abdeckung vom Einzugsbereich, indem Sie diese nach oben vom Modell 72 wegziehen (Abbildung 6-5).



Abbildung 6-5: Vordere Abdeckung

2. Lösen Sie die Rändelschraube an der Einzugsführung und drücken Sie die Führung wie auf der Abbildung 6-6 dargestellt von der Bandbaugruppe weg.

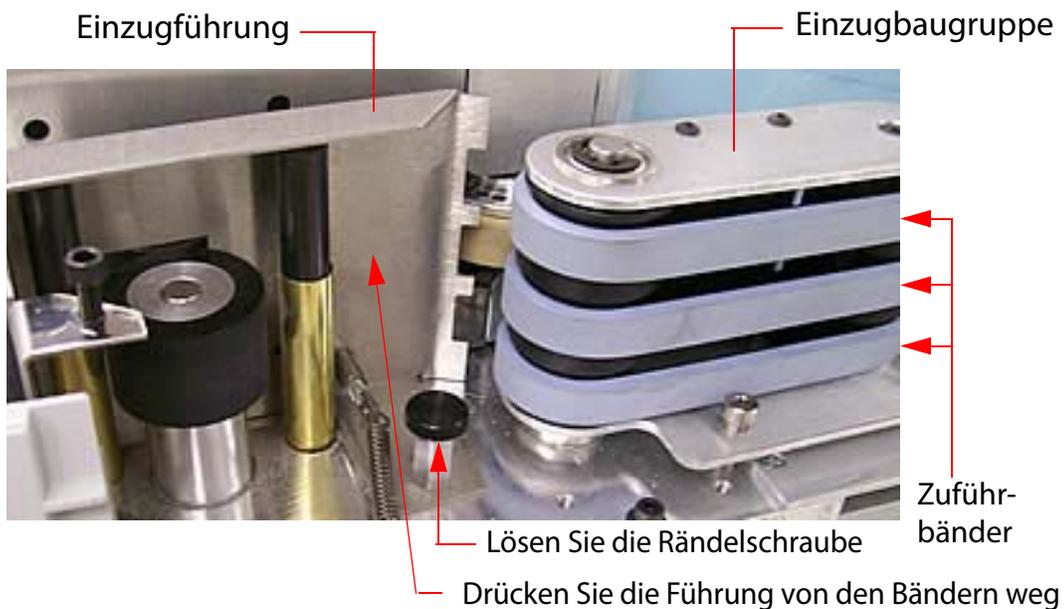


Abbildung 6-6: Austausch der Zuführbänder

3. Entfernen Sie die drei Bänder von der Einzugbaugruppe.
4. Installieren Sie drei neue Bänder (Art.Nr. 7333934) in derselben Position wie die alten.
5. Bringen Sie die Führung wieder in ihre ursprüngliche Position und ziehen Sie die Rändelschraube an.
6. Bringen Sie die vordere Abdeckung wieder an und achten Sie darauf, die Bohrungen in der Abdeckung gegenüber den drei Schrauben (siehe Abbildung 6-7) zur korrekten Positionierung auszurichten.

Richten Sie die Abdeckung gegenüber diesen drei Schrauben aus.

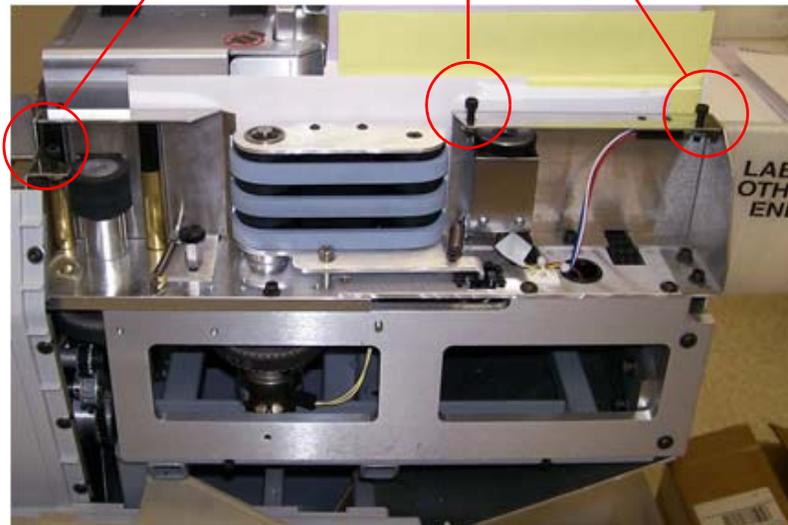


Abbildung 6-7: Wiedereinbau der Einzugabdeckung

6.6. Austausch des Verzögerungsreifens

1. Entfernen Sie die Einzugabdeckung (siehe [„Austausch der Zuführbänder“ auf Seite 89](#)).
2. Heben Sie den Klappdeckel an und inspizieren Sie den Verzögerungsreifen. Falls der Reifen abgenutzt, gerissen oder brüchig aussieht, muss dieser ausgetauscht werden (Abbildung 6-8).

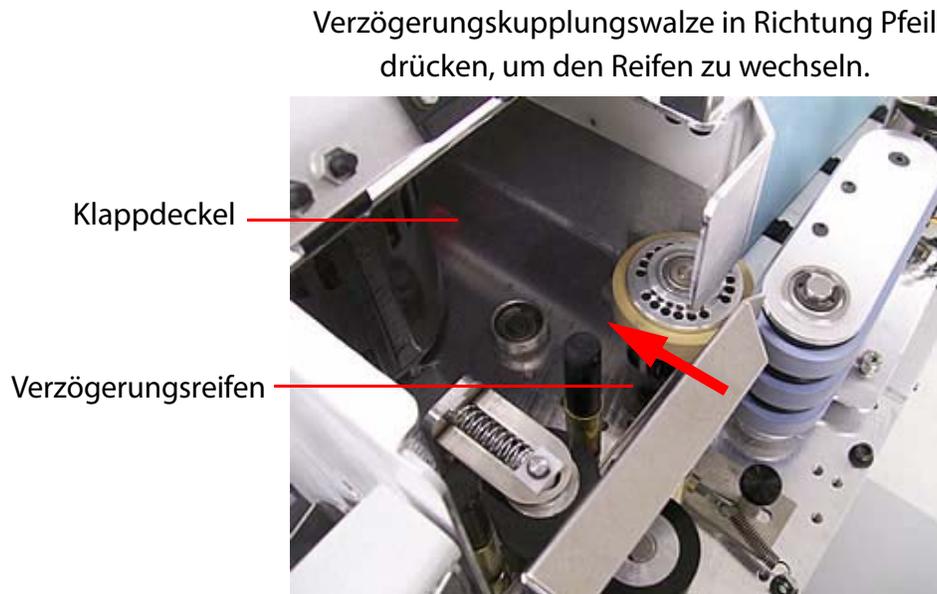


Abbildung 6-8: Austausch des Verzögerungsreifens

3. Drücken Sie leicht auf die Walze, damit diese nicht eng an den Friktionseinzug gepresst wird.
4. Ziehen Sie den Gummireifen von der Rolle ab.
5. Prüfen Sie den Reifen und tauschen Sie diesen gegebenenfalls aus (Art.Nr. 7226500).
6. Senken Sie den Klappdeckel.
7. Bringen Sie die Einzugabdeckung wieder an (siehe [„Austausch der Zuführbänder“ auf Seite 89](#)).

(Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen)

7. Fehlerbehebung

7.1. Sensoren	94
7.2. Fehlermeldungen	95

Modell 72™

Betriebsanleitung

7.1. Sensoren

Das Modell 72 verwendet zu zahlreichen Zwecken Sensoren, darunter: Verfolgen des Umschlags auf seinem Weg durch das Modell 72, Messen der Höhe und Breite des Umschlags, Erkennen des Inhalts im Umschlag, Überprüfen, ob der Inhalt aus dem Umschlag entfernt wurde, und Einstellen der minimalen und maximalen Höhe für das Hebesystem (Abbildung 7-1).

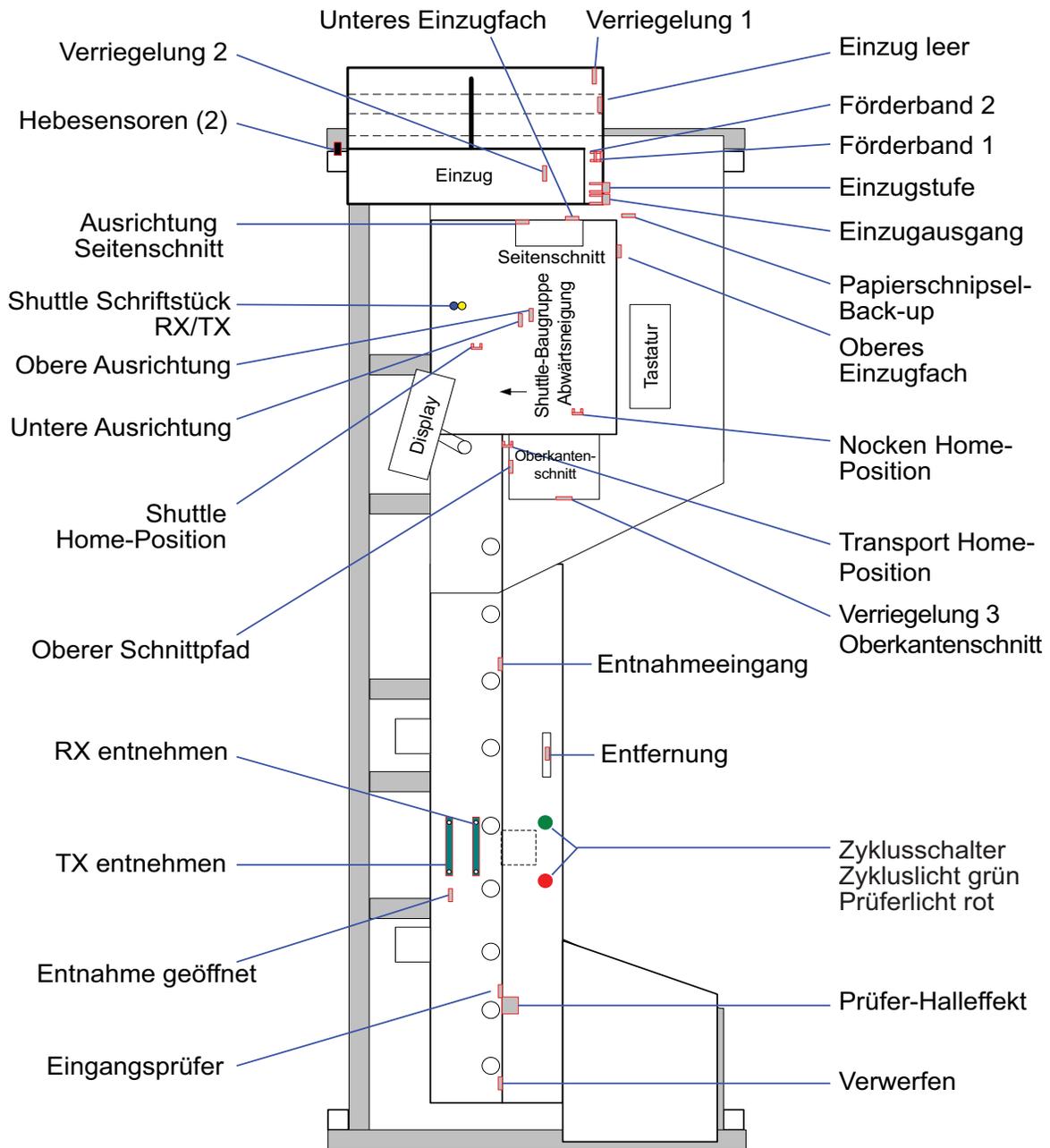


Abbildung 7-1: Sensorpositionen

7.2. Fehlermeldungen

Wenn ein Modell 72 anhält, ohne dass der Bediener einen Arbeitsvorgang abgebrochen hat, wird auf dem LCD-Display eine Fehlermeldung angezeigt: Jeder Fehlermeldung ist nummeriert. Notieren Sie sich die Nummer und suchen Sie die Meldung in der Tabelle unten:

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
1	<p>PLEASE CHECK THE MAIL CONVEYOR (BITTE POSTEINZUG ÜBERPRÜFEN)</p> <p>Diese Sperrung tritt ein, wenn ein Schriftstück zu lange benötigt, um am Sensor der Einzugstufen einzutreffen, normalerweise aufgrund eines leeren Einzugs.</p> <p>Lösung: Laden Sie Post auf das Transportband.</p>
2	<p>THE FEEDER IS JAMMED (DER EINZUG IST GESPERRT)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn der Einzug einen bereits bereitgestellten Umschlag nicht innerhalb von 2,5 Sekunden vom Einzugstufensensor an den Einzugausgangssensor weiterleiten kann.</p> <p>Einige mögliche Ursachen können sein, dass ein Papierstau vorliegt, der Einzugmotor nicht läuft, die Einzugkupplung nicht eingreift oder die Vorzugwalzen zwischen dem Einzugstufensensor und dem Einzugausgangssensor sich nicht drehen. Beheben Sie alle Sperrungen. Falls keine sichtbaren Sperrungen vorliegen, rufen Sie bitte den Kundendienst an.</p>
3	<p>PLEASE CLEAR THE FEED TRAY (BITTE EINZUGFACH LEEREN)</p> <p>Das Einzugfach muss innerhalb einer bestimmten Zeitspanne geleert werden, nachdem der Anschlag herabgesenkt wurde. Falls der Einzugsensor innerhalb dieser Zeitspanne nicht freigemacht wird, ist der Umschlag wahrscheinlich im Einzugfach eingeklemmt, sodass diese Sperrung ausgelöst wird.</p> <p>Lösung: Entfernen Sie alle eingeklemmten Umschläge und prüfen Sie auch, ob Papierschnipsel den Sensor versperren.</p>
4	<p>MISSING ENVELOPE AT SHUTTLE (FEHLERNDER UMSCHLAG AM SHUTTLE)</p> <p>Der vom Einzugfach an den Shuttle beförderte Umschlag muss den Shuttle-Sensor innerhalb einer bestimmten Zeitspanne erreichen, nachdem der Anschlag herabgesenkt wurde. Im gegenteiligen Fall wird diese Fehlermeldung angezeigt. Prüfen Sie das Gerät hinsichtlich möglicher Sperrungen.</p>

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
5	<p>ENVELOPE STUCK IN SHUTTLE (UMSCHLAG IM SHUTTLE EINGEKLEMMT)</p> <p>Nach einer vollen Umdrehung des Transportmotors sollte der im Shuttle befindliche Umschlag an die Oberkantenfräsvorrichtung gesendet worden sein. Falls nach einer vollen Umdrehung der Shuttle-Sensor immer noch blockiert ist, wird diese Fehlermeldung angezeigt. Dieser Fehler wird häufig verursacht, wenn die Nocken unter dem Umschlag durchlaufen, anstatt diesen in die Oberkantenfräsvorrichtung zu schieben. Ein weiterer Grund kann sein, dass ein Papierschnipsel der Seitenfräsvorrichtung auf dem Shuttle-Sensor liegt.</p> <p>Entfernen Sie alle eingeklemmten Umschläge.</p>
6	<p>COULD NOT JUSTIFY ENVELOPE (UMSCHLAG KONNTE NICHT AUSGERICHTET WERDEN)</p> <p>Der Shuttle muss die Höhe des Umschlags innerhalb einer bestimmten Zeitspanne ausrichten. Im gegenteiligen Fall wird diese Fehlermeldung angezeigt. Dies wird manchmal von einem Umschlag verursacht, der auf seinem Ende gelandet und daher zu groß ist, um ausgerichtet zu werden. Entfernen Sie alle Umschläge.</p>
7	<p>MISSING ENVELOPE AT TOP CUTTER (FEHLENDER UMSCHLAG AN DER OBERKANTENFRÄSVORRICHTUNG)</p> <p>Falls ein Umschlag den Shuttle zur Oberkantenfräsvorrichtung befördert und die führende Kante nicht innerhalb einer bestimmten Zeitspanne erkannt wird, wird diese Fehlermeldung angezeigt. Dieser Fehler wird häufig verursacht, wenn die Nocken unter dem Umschlag durchlaufen, anstatt diesen in die Oberkantenfräsvorrichtung zu schieben. Entfernen Sie alle Umschläge.</p>
8	<p>PLEASE CLEAR THE TOP CUTTER (BITTE DIE OBERKANTENFRÄSVORRICHTUNG LEEREN)</p> <p>Falls die nachlaufende Kante des Umschlags nicht innerhalb einer bestimmten Zeitspanne nach der Sichtung der führenden Kante erkannt wird, wird diese Fehlermeldung angezeigt. Dies wird oft von einem Umschlag verursacht, der in der Oberkantenfräsvorrichtung klemmt. Entfernen Sie alle Umschläge.</p>
9	<p>MISSING ENVELOPE AT EXTRACT ENTRY (FEHLENDER UMSCHLAG AM ENTNAHMEINGANG)</p> <p>Falls die führende Kante eines Umschlags nicht innerhalb einer bestimmten Zeitspanne vom Entnahmeeingangssensor erkannt wird, ist der Umschlag wahrscheinlich blockiert, daher wird diese Fehlermeldung ausgelöst. Entfernen Sie alle Umschläge.</p>

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
10	<p>PLEASE CLEAR THE EXTRACT ENTRY (BITTE ENTNAHMEEINGANG LEEREN)</p> <p>Falls die nachlaufende Kante eines Umschlags nicht innerhalb einer bestimmten Zeitspanne vom Entnahmeeingangssensor erkannt wird, ist der Umschlag wahrscheinlich blockiert, daher wird diese Sperrung ausgelöst. Entfernen Sie alle Umschläge.</p>
11	<p>MISSING ENVELOPE AT EXTRACT (FEHLENDER UMSCHLAG AN DER ENTNAHME)</p> <p>Sobald der Umschlag in der Entnahme angehalten wurde und die Näpfe sich geöffnet haben, muss der Entnahmesensor (von mindestens zwei Blatt Papier) blockiert werden. Falls dieser Sensor nicht blockiert wird, ist der Umschlag wahrscheinlich zwischen der Oberkantenfräsvorrichtung und dem Entnehmer eingeklemmt. Daher wird diese Sperrung ausgelöst. Entfernen Sie alle Umschläge.</p>
12	<p>PLEASE CLEAR THE EXTRACT (BITTE ENTNAHME LEEREN)</p> <p>Diese Meldung wird derzeit nicht verwendet.</p>
13	<p>THE EXTRACT CUPS ARE STUCK (DIE ENTNAHMENÄPFE KLEMMEN)</p> <p>Die Entnahmenäpfe müssen innerhalb einer bestimmten Zeitspanne einen vollständigen Arbeitstakt abschließen, ansonsten wird diese Fehlermeldung angezeigt. Diese Sperrung kann von einem fehlerhaften oder ausgeschalteten Motor, einem klemmenden Mechanismus oder einem fehlerhaften Entnahmeöffnungssensor ausgelöst werden.</p> <p>Bitte rufen Sie den Kundenservice an.</p>
14	<p>EARLY REMOVAL OF CONTENT AT EXTRACT (FRÜHE ENTFERNUNG DES INHALTS IN DER ENTNAHME)</p> <p>Sobald der Umschlag in der Entnahme angehalten wurde und die Näpfe sich geöffnet haben, muss der Entnahmesensor (von mindestens zwei Blatt Papier) blockiert werden. Falls der Entnahmesensor nicht zu dem Zeitpunkt blockiert wird, zu dem der Umschlag auf seinen Inhalt hin gescannt werden muss, wurde der Umschlag wahrscheinlich vorzeitig entfernt. Daher wird diese Sperrung ausgelöst.</p> <p>Prüfen Sie den Fehler und fahren Sie mit dem Betrieb fort.</p>

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
15	<p>POSSIBLE DROPPED ENV. – CHECK TRASH! (UMSCHLAG MÖGLICHERWEISE HERUNTERGEFALLEN – ABFALLBEHÄLTER PRÜFEN!)</p> <p>Diese Sperrung soll davor schützen, dass Umschläge zu früh in den Papierkorb fallen. Nachdem die nachlaufende Kante eines Umschlags den Prüfeingangssensor passiert, muss das Förderband innerhalb einer bestimmten Zeitspanne anhalten, ansonsten könnte der Umschlag in den Papierkorb fallen. Wenn nach Anhalten des Prüferabschnitts kein Umschlag am Ablehnungssensor erkannt wird, wird der Transport angehalten und diese Sperrung ausgelöst.</p> <p>Prüfen Sie den Fehler und fahren Sie mit dem Betrieb fort.</p>
16	<p>PLEASE CLEAR THE VERIFIER AREA (BITTE DEN PRÜFERBEREICH LEEREN)</p> <p>Diese Sperrung wird nur während des Tests der Diagnosebandgeschwindigkeit ausgelöst, wenn der Umschlag zu lange benötigt, um den Prüfeingangssensor zu leeren.</p>
17	<p>SOFTWARE ERROR (SOFTWAREFEHLER)</p> <p>Möglicher Fehler in der Software. Falls diese Meldung angezeigt wird, rufen Sie bitte den Kundendienst.</p>
18	<p>CANNOT JUSTIFY MAIL CONVEYOR (TRANSPORTBAND KANN POST NICHT AUSRICHTEN)</p> <p>Falls das Transportband die Post nicht innerhalb von 30 Sekunden nach dem Start gegen den Anschlag pressen kann, wird diese Fehlermeldung angezeigt. Ursache hierfür kann ein fehlerhafter Sensor der Transportbandposition, ein fehlerhafter Transportbandmotor oder ein Postschieber sein, der nicht auf dem Transportband ruht.</p> <p>Prüfen Sie, ob die Post korrekt auf dem Transportband liegt und sich der Schieber an der korrekten Position befindet. Falls dieser Fehler weiterhin angezeigt wird, rufen Sie bitte den Kundendienst.</p>
19	<p>REMOVE ENVELOPE – CHECK FOR CONTENTS (UMSCHLAG ENTFERNEN – BITTE AUF INHALT PRÜFEN)</p> <p>Diese Meldung wird derzeit nicht verwendet.</p>

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
20	<p>PLEASE CHECK THE FEED TRAY (BITTE EINZUGFACH PRÜFEN)</p> <p>Wenn der Einzug einen Arbeitstakt abschließt, wird der Einzugfachsensor überwacht. Sobald dieser Sensor blockiert wird, wird davon ausgegangen, dass ein Umschlag eingetroffen ist und eine bestimmte Zeitspanne benötigt, um sich zu auszurichten. Unmittelbar nach dieser Zeitspanne wird der Einzugfachsensor erneut geprüft. Falls dieser nicht mehr blockiert ist, ist der Umschlag verloren gegangen. Dies kann durch einen versetzten Umschlag im Einzug verursacht werden. Eine weitere Ursache kann darin liegen, dass der Anschlag in seiner unteren Position klemmt und dem eingezogenen Umschlag erlaubt, direkt in den Shuttle zu gleiten.</p> <p>Entfernen Sie alle Umschläge im Einzugfach.</p>
21	<p>THE CLEAT IS STUCK (DIE NOCKEN KLEMMEN)</p> <p>Der Nockenmotor muss innerhalb einer bestimmten Zeitspanne eine vollständige Umdrehung abschließen können. Im gegenteiligen Fall wird diese Fehlermeldung angezeigt. Dies kann daran liegen, dass etwas die Bewegung des Bands verhindert oder dass ein Nocken-Ausgangsstellungssensor fehlerhaft arbeitet.</p> <p>Prüfen und entfernen Sie alle klemmenden Gegenstände im Einzugfach.</p>
22	<p>THE SHUTTLE IS STUCK (DER SHUTTLE KLEMMT)</p> <p>Der Shuttle muss innerhalb einer bestimmten Zeitspanne dazu in der Lage sein, (von einer beliebigen Position) an seine Ausgangsstellung zurückzukehren, ansonsten wird diese Fehlermeldung angezeigt. Dies kann daran liegen, dass der Shuttle klemmt, der Shuttlemotor falsch verkabelt ist oder der Ausgangsstellungssensor des Shuttles nicht korrekt arbeitet.</p> <p>Prüfen und entfernen Sie alle klemmenden Gegenstände im Einzugfach.</p>
23	<p>TRANSPORT HEIGHT ADJUST TIMEOUT (ZEITÜBERSCHREITUNG DER TRANSPORTHÖHENEINSTELLUNG)</p> <p>Während der automatischen Positionseinstellung muss der Transport zunächst ganz nach oben und dann die erforderliche Strecke nach unten fahren. Es gibt eine definierte Sollzeitspanne für die erforderliche Zeit, um den Transport von ganz oben nach ganz unten zu bewegen. Der Transport muss innerhalb von 120 % der für die Zeitüberschreitung eingestellten Zeit die höchste Position finden, ansonsten wird diese Fehlermeldung angezeigt. Anders ausgedrückt ist die Zeit der Zeitüberschreitung 20 % länger als die normale Zeit. Die Gründe für diese Sperrung sind 1) Timing-Fehler oder 2) ein fehlerhafter Transport-Ausgangspositionssensor.</p> <p>Bitte rufen Sie den Kundenservice an.</p>

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
24	<p>PLEASE EMPTY THE SIDE CUT TRASH (BITTE DEN SEITENSCHNITT-ABFALLBEHÄLTER LEEREN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, falls der Papierschnipsel-Back-up-Sensor, der sich in der Abfallrutsche der Seitenfräsvorrichtung befindet, blockiert wird und die Anzahl der innerhalb dieses Zeitraums verarbeiteten Umschläge gleich oder größer als eine vorgegebene Menge ist. Bitte leeren Sie den Abfallbehälter.</p>
25	<p>INTERLOCK-1 IS OPEN (VERRIEGELUNG-1 IST OFFEN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, falls die direkt über dem Einzugverzögerungsrad befindliche klappbare Abdeckung vor oder während eines Laufs des Modells 72 geöffnet wird.</p> <p>Schließen Sie die Abdeckung.</p>
26	<p>INTERLOCK-2 IS OPEN (VERRIEGELUNG-2 IST OFFEN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, falls die rechts vom Einzugfach befindliche Einzugabdeckung vor oder während eines Laufs des Modells 72 entfernt oder geöffnet wird.</p> <p>Schließen Sie die Abdeckung.</p>
27	<p>INTERLOCK-3 IS OPEN (VERRIEGELUNG-3 IST OFFEN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, falls die Abdeckung der Oberkantenfräsvorrichtung vor oder während eines Laufs des Modells 72 geöffnet wird.</p> <p>Schließen Sie die Abdeckung.</p>
28	<p>INTERLOCK-4 IS OPEN (VERRIEGELUNG-4 IST OFFEN)</p> <p>Diese Sperrung wird derzeit nicht verwendet.</p>
29	<p>OUTPUT FAULT (AUSGANGSFEHLER)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, falls die Ausgangskarte an den DC-Ausgängen irgendeinen Fehler erkennt (anders ausgedrückt, falls ein Gleichstrommotor mit weniger als der erforderlichen Spannung betrieben wird oder mehr Strom abnimmt, als die Ausgangskarte maximal zulässt).</p> <p>Bitte rufen Sie den Kundenservice an.</p>

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
30	<p>FEED EXIT SENSOR BLOCKED TOO LONG (EINZUGAUSGANGSSENSOR ZU LANGE BLOCKIERT)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn die Zeitspanne, die ein Umschlag benötigt, um den Einzugausgangssensor zu passieren, größer als die Zeitspanne ist, die ein 43,82-cm-Umschlag benötigen würde. Diese Sperrung wird auch ausgelöst, falls der Transportmotor ein Schriftstück nicht vollständig ziehen kann, weil es von den Zuführbändern festgehalten wird. In diesen Fällen bewegt sich der Motor nicht, obwohl die Software versucht, diesen zu bewegen. Hierfür wird ein fest codierter Zeitwert von 5 Sekunden verwendet.</p>
31	<p>PIECE LENGTH FAILURE – CHECK FEED TRAY (FEHLER SCHRIFTSTÜCKLÄNGE – EINZUGFACH PRÜFEN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn die Zeitspanne, die ein Umschlag benötigt, um den Einzugausgangssensor zu passieren, größer als die Zeitspanne ist, die ein 12,7-cm-Umschlag benötigen würde.</p>
32	<p>COMM LAPSE DETECTED ON SMART DRIVER (COMM-FEHLER AUF SMART DRIVER ERKANNT)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn die Ausgangskarte keine Kommunikation von der Steuertafel erkannt hat.</p> <p>Bitte rufen Sie den Kundenservice an.</p>
33	<p>PLEASE CLEAR THE SIDE CUTTER NIP (BITTE DIE WALZE DER SEITENFRÄSVORRICHTUNG LEEREN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn der Ausrichtungssensor der Seitenfräsvorrichtung während des Starts des Modells 72 blockiert wird.</p> <p>Bitte Einzugfachbereich leeren.</p>
34	<p>PLEASE CLEAR UPPER JUSTIFIER SENSOR (BITTE OBEREN AUSRICHTUNGSSENSOR LEEREN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn der obere Ausrichtungssensor während des Starts des Modells 72 blockiert wird.</p> <p>Bitte Einzugfachbereich leeren.</p>
35	<p>PLEASE CLEAR LOWER JUSTIFIER SENSOR (BITTE UNTEREN AUSRICHTUNGSSENSOR LEEREN)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn der untere Ausrichtungssensor während des Starts des Modells 72 blockiert wird.</p> <p>Bitte Einzugfachbereich leeren.</p>

Tabelle 7-1: Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Fehler Nr.	Fehlermeldungen und -beschreibung
36	<p>FEED TRAY PIECE DETECTION TIMEOUT (ZEITÜBERSCHREITUNG SCHRIFTSTÜCKERKENNUNG EINZUGFACH)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn sowohl der obere Einzugsensor als auch der untere Einzugsensor im Einzugfach nach Ablauf der Zeitüberschreitungsspanne nicht blockiert wird.</p>
37	<p>FEED TRAY PIECE JUSTIFICATION TIMEOUT (ZEITÜBERSCHREITUNG SCHRIFTSTÜCKAUSRICHTUNG EINZUGFACH)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn nur der untere Einzugsensor im Einzugfach nach Ablauf der Zeitüberschreitungsspanne nicht blockiert wird.</p>
38	<p>FEED TRAY DETECTED MORE THAN ONE PIECE (EINZUGFACH HAT MEHR ALS EIN SCHRIFTSTÜCK ERKANNT)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn mehr als ein Umschlag im Einzugfach erkannt wird.</p> <p>Bitte Einzugfachbereich leeren.</p>
39	<p>COMM LAPSE DETECTED ON CONTROLLER (COMM-FEHLER IM CONTROLLER ERKANNT)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn ein Kommunikationsfehler vorhanden ist, möglicherweise aufgrund eines losen Anschlusses oder fehlerhaften Kabels.</p> <p>Rufen Sie bitte den Kundendienst, falls das Problem weiterhin besteht.</p>
40	<p>INVALID MACHINE STATE DETECTED (UNGÜLTIGER GERÄTEZUSTAND ERKANNT)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn die obere Smart Driver Software einen ungültigen Zustand vom Controller erhält.</p> <p>Rufen Sie bitte den Kundendienst, falls das Problem weiterhin besteht.</p>
41	<p>COMM FAULT (COMM-FEHLER)</p> <p>Diese Sperrung wird ausgelöst, wenn auf der Controllerseite Probleme bestehen, Nachrichten an die Smart Driver Karte zu senden.</p> <p>Rufen Sie bitte den Kundendienst, falls das Problem weiterhin besteht.</p>

Über die OPEX Corporation

Die OPEX Corporation ist viel mehr als nur ein Maschinenhersteller. Wir konzipieren ständig neue Technologien, um die Zukunft unserer Kunden zu gestalten.

Mit unserem innovativen Ansatz entwickeln wir einzigartige automatisierte Lösungen, die unsere Kunden bei der Lösung der dringendsten geschäftlichen Herausforderungen von heute und morgen unterstützen. Mit unseren skalierbaren Lösungen zur Lager-, Dokumenten- und Mail-Automatisierung lassen sich Arbeitsabläufe verbessern, Neuerungen beschleunigen und die Effizienz der Infrastruktur steigern.

Wir sind ein familiengeführtes Unternehmen mit über 1200 engagierten Mitarbeitern und entwickeln, fertigen, installieren und warten Produkte, die täglich zur Veränderung der Industrie beitragen. Wir hören unseren Kunden zu, respektieren uns gegenseitig und arbeiten gemeinsam daran, in Zukunft mit automatisierten Lösungen neue Wege zu gehen.

OPEX - wir sind die nächste Generation der Automatisierung.

MODEL 72™

OPEX®

OPEX Corporation | 305 Commerce Drive | Moorestown, NJ 08057-4234 | USA

<http://www.opex.com>