

Bedienungsanleitung

Elektrische Stanz - und Perforiermaschine

Operation Manual

Electrical desktop punching machine

Mode d'emploi

Perforeuse électrique

Instrucciones de servicio

Máquina eléctrica de troquelado y de perforado

RENZ DTP 340 M

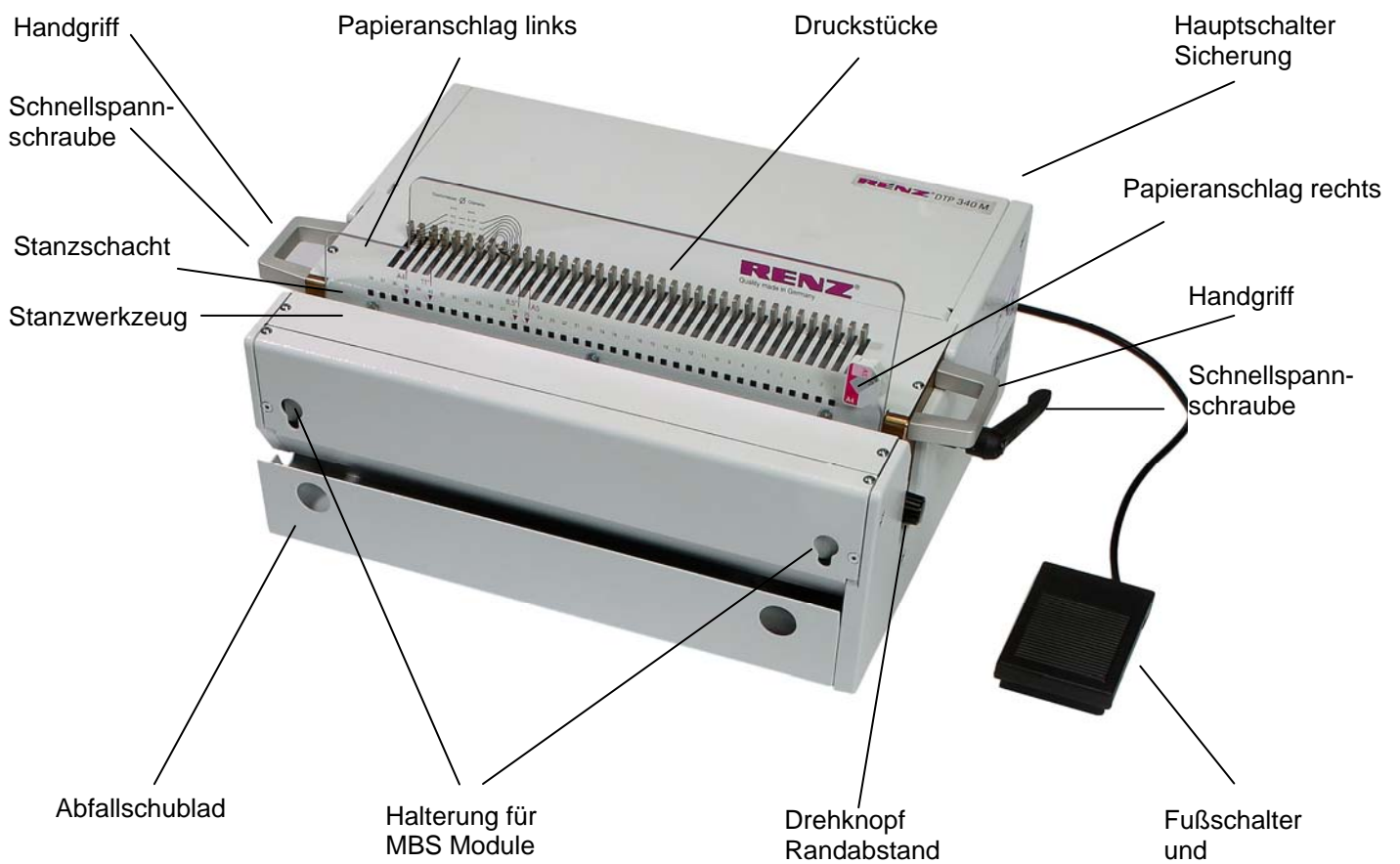


Bedienungsanleitung

Elektrische Stanz - und Perforiermaschine

RENZ DTP 340 M

Die Maschine und ihre Teile



1. Inbetriebnahme:

Maschine kann sitzend oder stehend bedient werden. Zum Aufstellen einen stabilen Standort wählen. Das Gerät beidseitig am Maschinenboden fassen und nach oben dem Karton entnehmen.

Stecker des Fußschalters und der Gerätezuleitung in die Anschlüsse an der rechten Seitenwand einstecken; anschließend Stecker an Steckdose anschließen (230 V). Hauptschalter an der rechten Seite des Geräts einschalten; Kühlventilator läuft. Durch Drücken des Fußschalters wird der Stanzvorgang ausgelöst.

Merke: Motor läuft nur, wenn Pedal gedrückt wird und schaltet dann wieder ab.
Motor läuft nur bei eingebautem Stanzwerkzeug. Ein Sicherheits - Endschalter verhindert bei ausgebautem Werkzeug ein Anlaufen des Motors.

Achtung: Gewisse Bauteile des Geräts sind aus Rostschutzgründen mit einem entsprechendem Mittel behandelt. Bitte vor Inbetriebnahme mit einigen Papierblättern mehrere Probestanzungen durchführen, um so die unvermeidlichen Rückstände des Rostschutzmittels aus dem Stanzschacht und von den Stanzmessern zu entfernen.

2. Formateinstellung:

DIN A 4 Papieranschlag am rechten Absatz des Anschlagblechs festschrauben.
z.B. RING WIRE® 3:1, 4. Druckstück von links hochziehen.

DIN A 5 Papieranschlag am linken Absatz des Anschlagblechs festschrauben.
z.B. RING WIRE® 3:1, 4. Druckstück von links hochziehen.
10. Druckstück von rechts hochziehen.

Bei Formaten größer als DIN A 4 durch Niederdrücken der Druckstücke entsprechend mehr Stanzstempel einschalten und mit Papieranschlag vermitteln.

3. Einstellung des Randabstands:

Mit seitlich rechts angebrachtem Drehkopf den Randabstand der Perforation auf den jeweiligen Binderückendurchmesser einstellen. Die entsprechenden Einstellwerte sind über dem Drehknopf angebracht.

4. Stanzen:

Stanzgut plan aufstoßen, in den Stanzschacht einführen und exakt an den entsprechenden Anschlag anstellen (DIN A 4 rechts, DIN A 5 links). Darauf achten, daß das Papier plan im Stanzschacht steht, evtl. nochmals ausrichten. Max. Stanzkapazität mit 80 gr. Papier ca. 30 Blatt. Durch Drücken auf den Fußschalter wird der Stanzvorgang ausgelöst.

5. Werkzeugwechsel:

Stanzvorgang muß beendet sein. Hauptschalter aus. Maschine vom Stromnetz trennen.

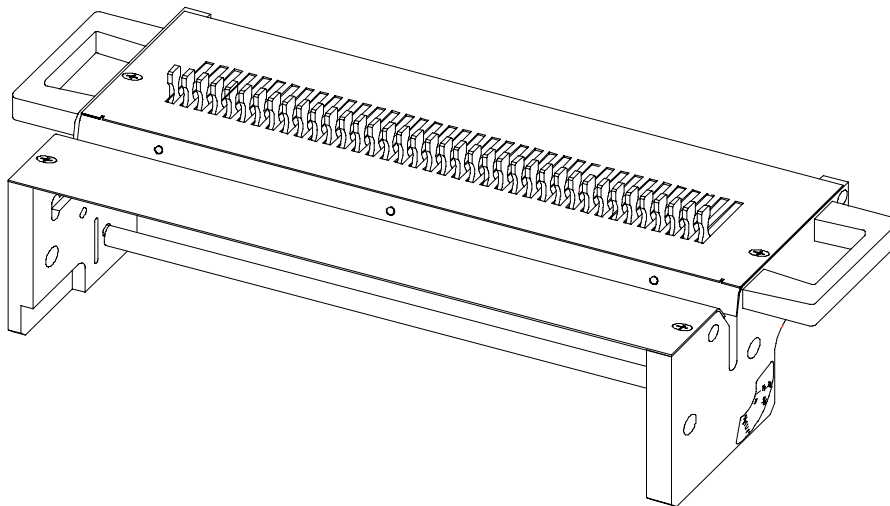
Auf jeder Seite der Maschine links und rechts befindet sich je 1 Schnellspannschraube. Beide herausdrehen. Werkzeug an den beiden Handgriffen nach oben herausheben.

Achtung! Bei herausgenommenem Stanzwerkzeug Maschine nicht einschalten, keinen Stanzvorgang auslösen und nicht in die geöffnete Maschine greifen - **Verletzungsgefahr** durch rotierende Teile.
Ein zusätzlicher Sicherheits - Endschalter verhindert bei ausgebautem Werkzeug ein Anlaufen des Motors.

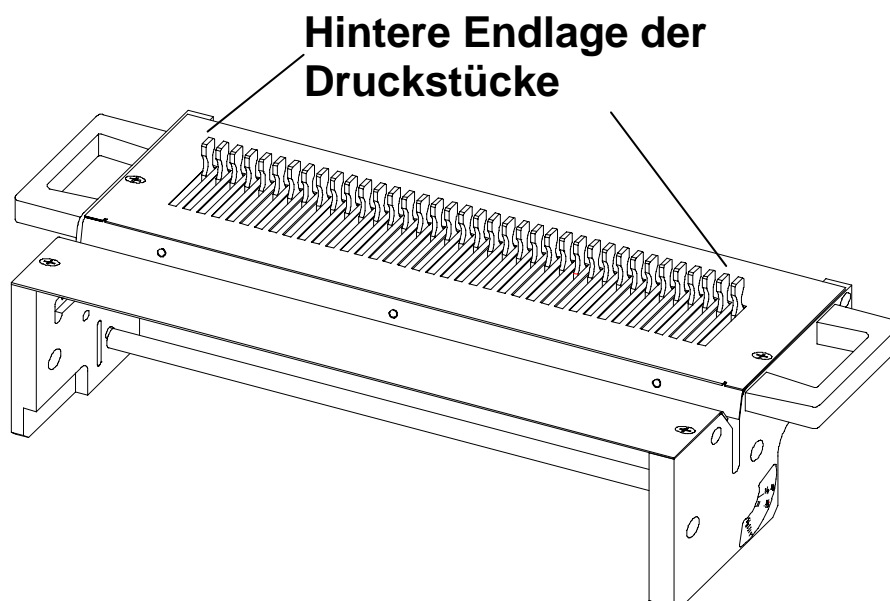
Nächstes Werkzeug genauso einsetzen und mit den 2 Schnellspannschrauben wieder festschrauben.

Achtung: Die Stanzmesser müssen vor dem Einsetzen des Werkzeugs in der hinteren Endlage stehen, da sich sonst das Stanzwerkzeug nicht einbauen läßt. Durch beidseitiges Drücken an den linken und rechten Druckstücken lassen sich die Stanzmesser bequem in die hintere Endlage schieben.
Hauptschalter ein, Maschine ist wieder einsatzbereit.

Falsch



Richtig



6. Anwendung:

1. Stanzen Sie keine Materialien, die zu dick sind. Auf keinen Fall dürfen Metalle und dicke Kunststoffe gestanzt werden.
2. Die Maschine nicht für einen anderen Zweck als für's Stanzen verwenden, sie könnte evtl. Schaden nehmen.

7. Fehlersuche:

Falls es Schwierigkeiten gibt, kontrollieren Sie bitte zuerst nachfolgende Punkte, bevor Sie den Kunden-dienst rufen.

Das Gerät arbeitet nicht:

- **Ist der Hauptschalter an?**
- **Ist der elektrische Stecker ordentlich eingesteckt?**
- **Besteht ein Mangel in der Stromversorgung?**
- **Ist die Sicherung defekt?**

(Sie befindet sich an der rechten Seite des Geräts, unterhalb des Hauptschalters;
1 Ersatzsicherung ist beigelegt).

Bitte keinesfalls selbst eine Reparatur durchführen, das könnte gefährlich sein. Das Gerät bei einem Defekt mit Angaben des Fehlers ins Werk schicken.

Garantie:

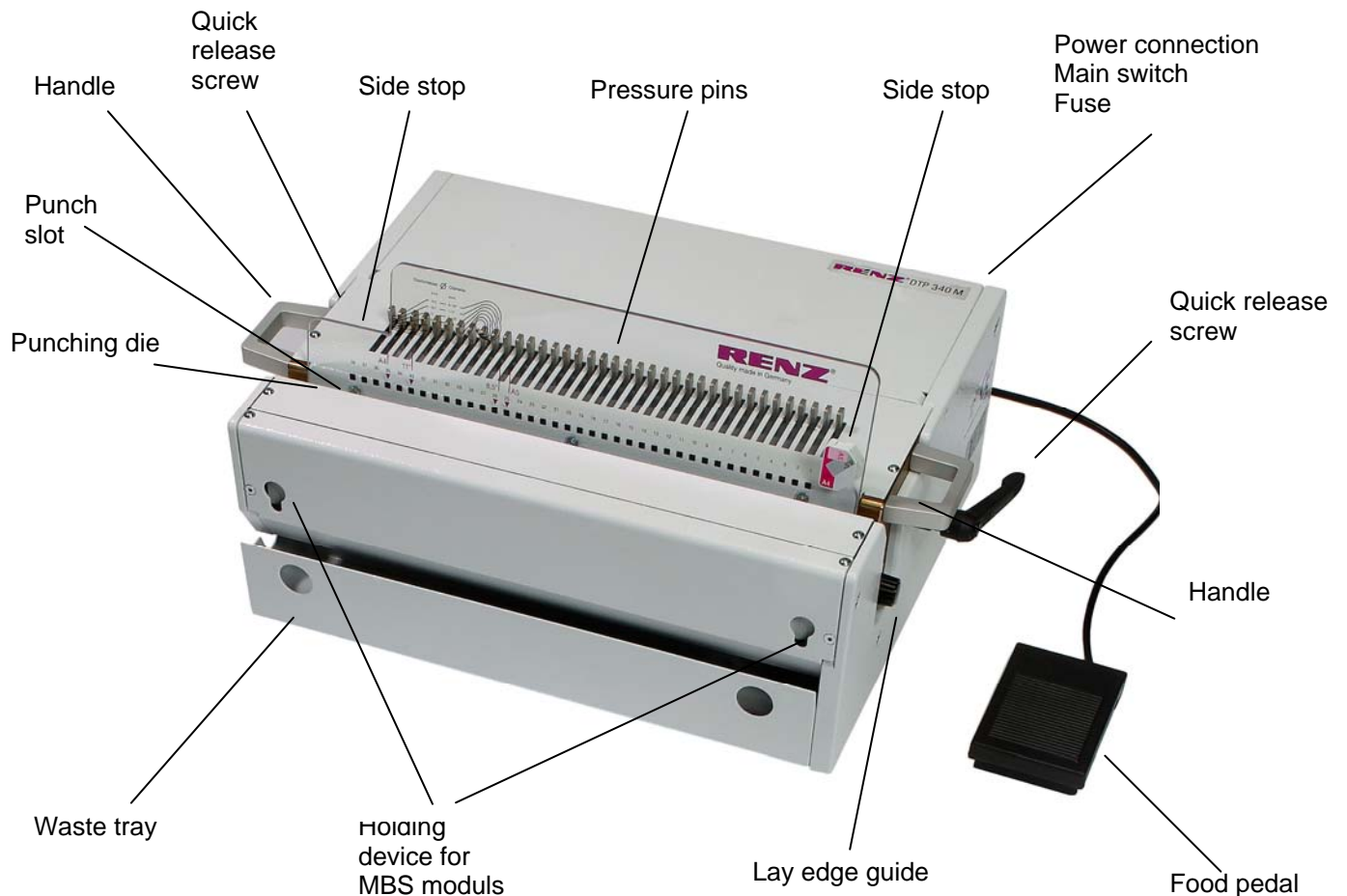
Auf dieses Gerät gewähren wir, bei pfleglicher Behandlung, eine Garantie von 1 Jahr.

Operation Manual

RENZ DTP 340 M

Electrical desktop punching machine

The machine and its parts



1. Initial operation

The machine can be operated from a sitting or standing position. Choose a solid position for the installation. Lift the machine by the sides to remove from the box.

Insert the plug from the foot pedal and the power cord into the sockets on the right side of the machine. Plug the main power cord into the power outlet (115 V). Turn on the main switch at the right side of the machine; the fan will start running. By pressing down on the foot pedal, the punch will complete one cycle.

Note:

Motor runs only if pedal is pressed and will stop immediately after releasing (at the end of punching stroke). When the die is removed a limit switch in the machine prevents the starting of the motor.

Caution: *Some parts of the machine are treated with a rust preventive agent. Before binding the first time, punch scarp paper to remove the coating from the punch pins. Repeat the process until the holes punch cleanly.*

2. Adjusting the paper guide

A4 size *Set paper guide to the right
e.g. RENZ RING WIRE[®] 3:1, pull 4th pin from left*

A5 size *Set paper guide to the left
e.g. RENZ RING WIRE[®] 3:1, pull 4th pin from left
pull 10th pin from right*

For sizes larger than A4 size, push down more pins to engage and adjust the paper guide accordingly.

3. Adjust edge distance to selected diameter

Turn the adjusting knob at the right side of the machine to the selected diameter. The index is located above the knob.

4. Punching

Set the book upright, binding side to the bottom. Jog the book to align the pages. Place the back cover on top of the front cover, place book face down then take pages from the top starting with the last page. This places the back page against the wide loops when assembling. Insert paper into the punching slot (max. 30 pages with 80 g/m²). Adjust the paper guide (A4 size right, A5 size left). Paper must be centered on the punch pins. If not, align it again. Press foot pedal; motor starts and punches the pages.

5. Changing dies

Punching process must be completed and main switch must be turned off.
Detach machine from mains supply.

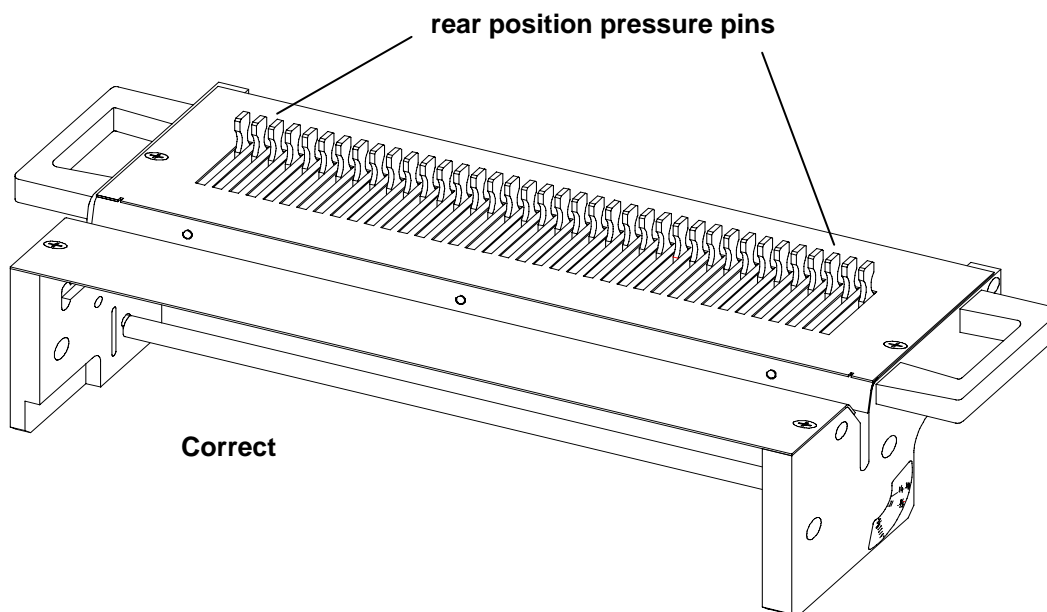
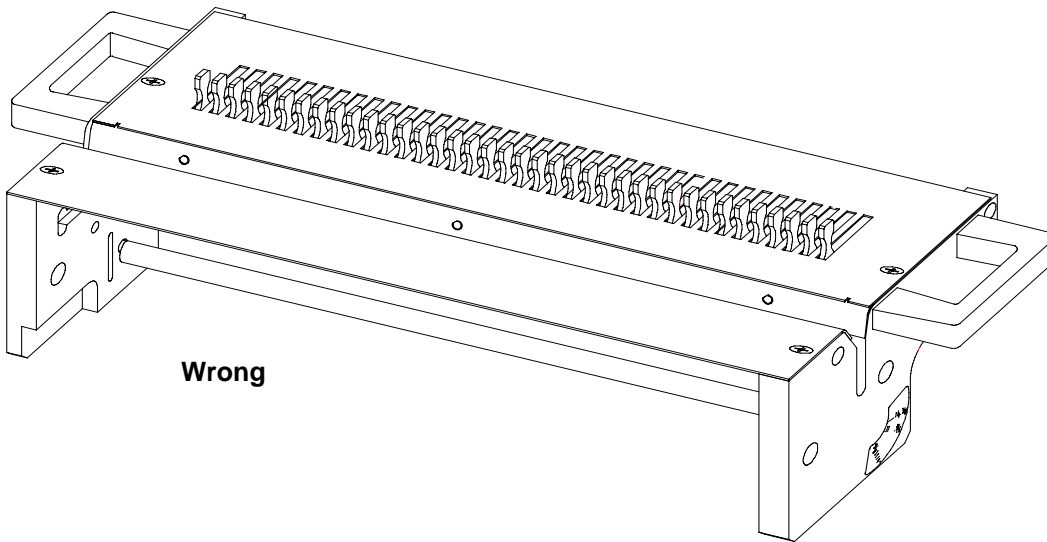
On each side of the machine (at the right and left side) there is 1 quick release screw. Unscrew these two screws. Lift the die section by the handles to remove it from the punch.

Attention: Do not switch on machine when the punching equipment is taken out. Do not engage any punching cycle and do not put your fingers into the open machine. There is **danger of injury** due to rotating parts. When the die is removed a limit switch in the machine prevents the starting of the motor.

Reverse procedure to install the next die. Install and tighten the two quick release screws.

Caution! Before installing the punch die, the punch pins must be in rear position. Otherwise it is not possible to install the punch die. To move the punch pins in rear position, simply push at the outer left and right pressure pin and all the pins will slide backward.

Turn switch on, machine is ready to operate again.



6. Material to be punched

1. Do not punch material that is too thick. Never punch metal or thick plastics.
2. Do not use the machine for purposes other than punching, it may be damaged.

7. Trouble shooting

In case of malfunction, please check the following points before calling for service:

The machine does not work:

- *Is the main switch turned on?*
- *Is the electric plug connected correctly?*
- *Is power supplied to the outlet?*
- *Is the fuse defective?*

(The fuse is located on the right side of the machine, below the main switch).

CAUTION: *Please do not attempt to repair the machine. Return the machine to Renz indicating the problem.*

Warranty:

12 months under normal operating conditions.

Company address:

Chr. Renz GmbH & Co., Rechbergstrasse 44, D-73540 Heubach, Germany.

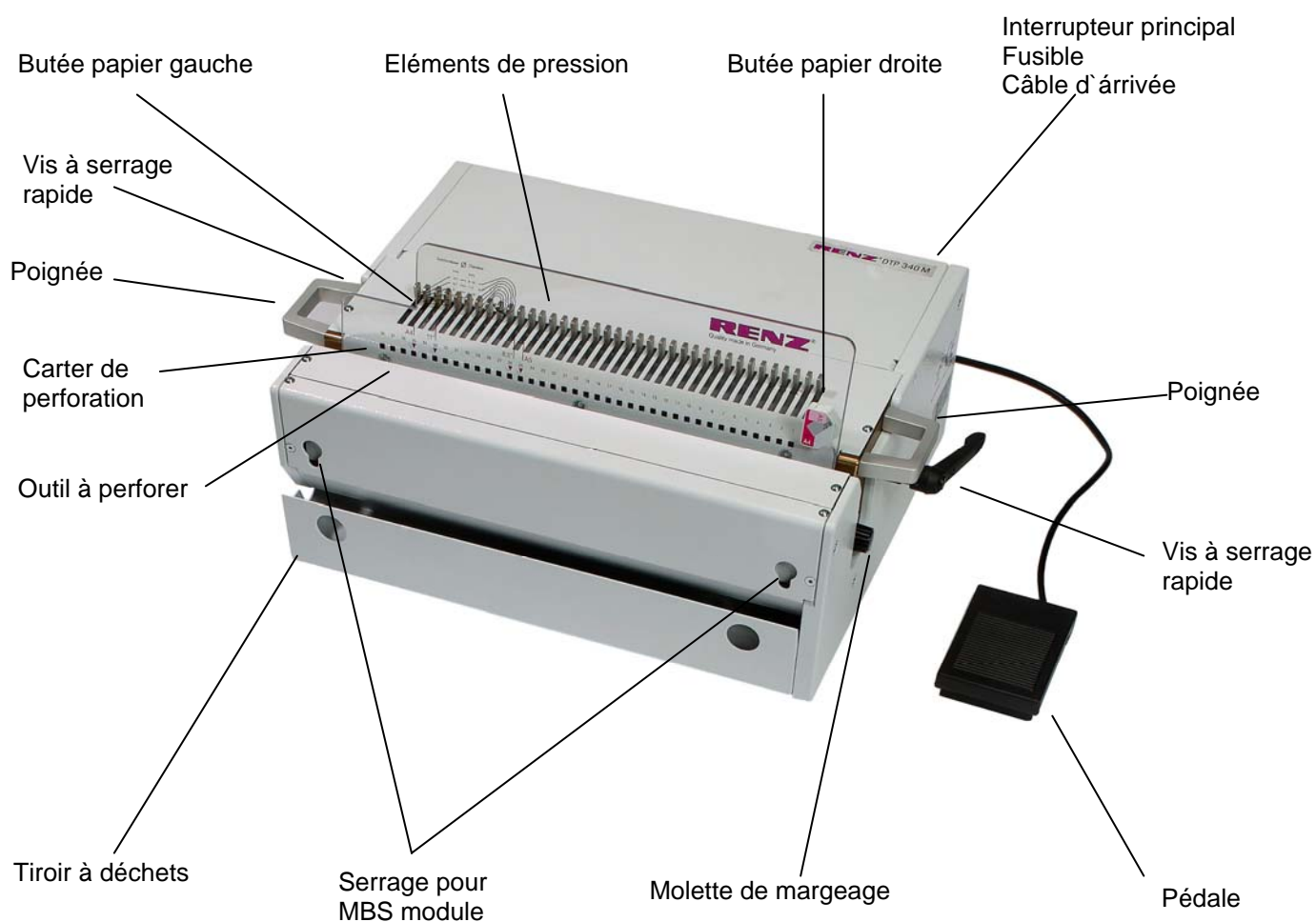
Phone +0049 (0) 7173/186-0 • INTERNET HTTP: //www.renz.com

Fax +0049 (0) 7173/37 20 • eMail: renz-germany@t-online.de

Mode d'emploi

Perforeuse électrique RENZ DTP 340 M

La machine et ses éléments



1. Mise en service

La machine peut être utilisée à plat ou à la verticale. Pour la placer debout, choisir un emplacement stable. Prendre l'appareil par la base de la machine et le sortir du carton depuis le haut.

Brancher la fiche de la pédale et le câble de l'appareil dans les connexions sur la paroi latérale droite. ; puis introduire la fiche dans la prise (230 V). Basculez l'interrupteur principal à droite de l'appareil en position sous tension ; le ventilateur de refroidissement tourne. La perforation est déclenchée en appuyant sur la pédale.

Nota : Le moteur ne démarre qu'après l'installation de l'outil à perforer. Un interrupteur de fin de course incorporé dans la machine empêche le démarrage du moteur tant que cet outil est démonté.

Attention : Certains sous-ensembles de l'appareil doivent être traités avec un produit adéquat pour le protéger de la corrosion. Avant la mise en service, veuillez effectuer sur quelques feuilles de papier plusieurs perforations d'essais afin d'enlever les inévitables résidus de produit anticorrosion du carter et des perforateurs.

2. Réglage du format

A4 Visser la butée de papier sur le talon droit de la tôle de butée
par exemple RING WIRE® 3:1 4. Remonter l'élément de pression à partir de la gauche

A5 Visser la butée de papier sur le talon gauche de la tôle de butée
*par exemple RING WIRE® 3:1 4. Remonter l'élément de pression à partir de la gauche
10. Remonter l'élément de pression à partir de la droite*

Pour les formats supérieurs au format A4, augmenter le nombre de perforateurs en appuyant sur les éléments de pression et les régler à l'aide de la butée de papier.

3. Réglage de la marge :

A l'aide de la molette à droite située sur le côté droit de l'appareil, régler la marge de perforation en fonction du diamètre du dos de la reliure voulu. Les valeurs de réglage voulues sont appliquées à l'aide de la molette.

4. Perforation :

Placer bien à plat l'objet à perforer, l'introduire dans le carter de perforation et le placer exactement sur la butée (format A4 à droite, A5 à gauche). Veiller à ce que le papier soit bien à plat dans le carter de perforation, si nécessaire alignez le. Capacité maximale de perforation pour papier 80 gr : environ 30 feuilles. La perforation est déclenchée en appuyant sur la pédale.

5. Changement d'outil :

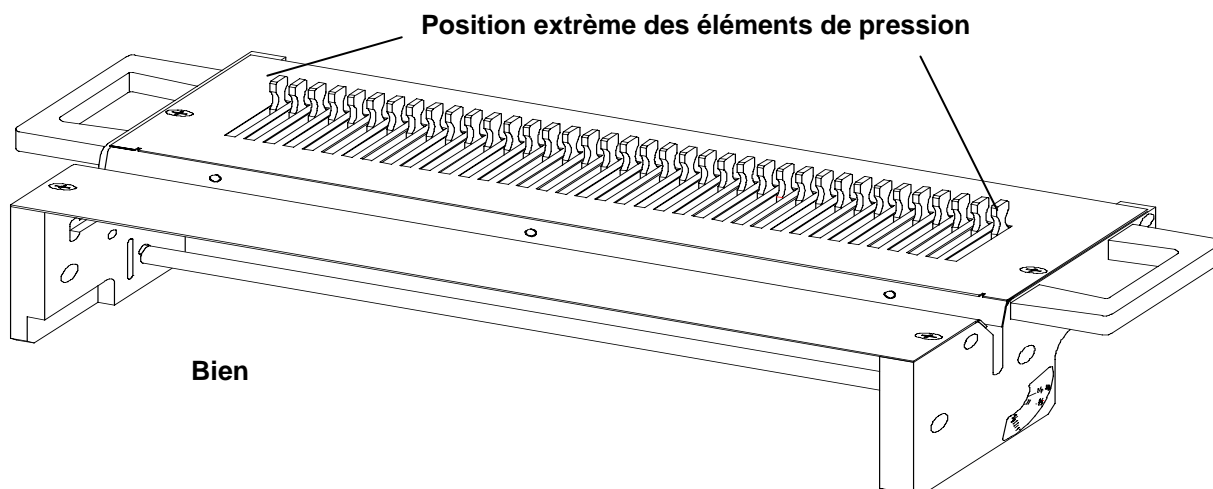
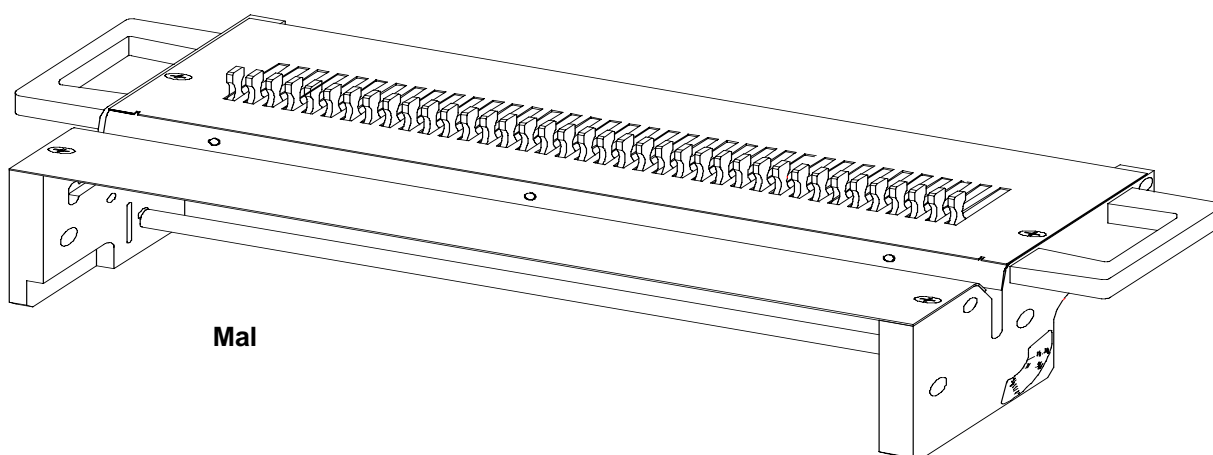
L'opération de perforation doit être achevée. Basculez l'interrupteur principal en position hors tension. Séparer l'appareil du secteur.

De chaque côté de la machine se trouve une vis de serrage rapide à gauche et à droite. Dévisser ces deux vis. Soulever l'outil et sortez-le en le saisissant par les deux poignées.

Attention ! Ne pas mettre la machine en marche lorsque l'outil est retiré, ne pas lancer de perforation et ne pas mettre les doigts dans la machine ouverte. **Risque de blessures** dues aux éléments en rotation. Un interrupteur de fin de course incorporé dans la machine empêche le démarrage du moteur tant que cet outil est démonté.

L'outil suivant doit être monté exactement de la même manière et revisser le à l'aide de 2 vis à serrage rapide.

Attention : Avant de monter l'outil, placer les perforateurs en arrière en position extrême, faute de quoi l'outil est impossible à monter. En appuyant de part et d'autre sur les éléments de pression à droite et à gauche, les perforateurs sont faciles à repousser en arrière en position extrême. Basculez l'interrupteur principal pour remettre l'appareil sous tension, la machine est de nouveau en état de marche.



6. Utilisation :

1. *Ne percevez pas des documents trop épais. Ne jamais perforer des métaux ou des matières plastiques épaisses.*
2. *La machine n'est pas destinée à un autre usage que la perforation, faute de quoi elle risquerait d'être endommagée.*

7. Recherche des pannes :

En cas de difficultés, veuillez contrôler d'abord les points suivants avant d'appuyer le service après vente.

L'appareil ne fonctionne pas :

. L'interrupteur principal est-il basculé en position sous tension ?

. La prise électrique est-elle correctement branchée ?

. Y a-t-il un défaut d'alimentation ?

. Le fusible est-il défectueux ?

(Il se trouve sur le côté droit de l'appareil, en dessous de l'interrupteur principal ; un fusible de remplacement est livré).

N'effectuez jamais vous-même une réparation, cela risque d'être dangereux. En cas de panne, envoyez l'appareil à l'usine en indiquant le défaut constaté.

Garantie :

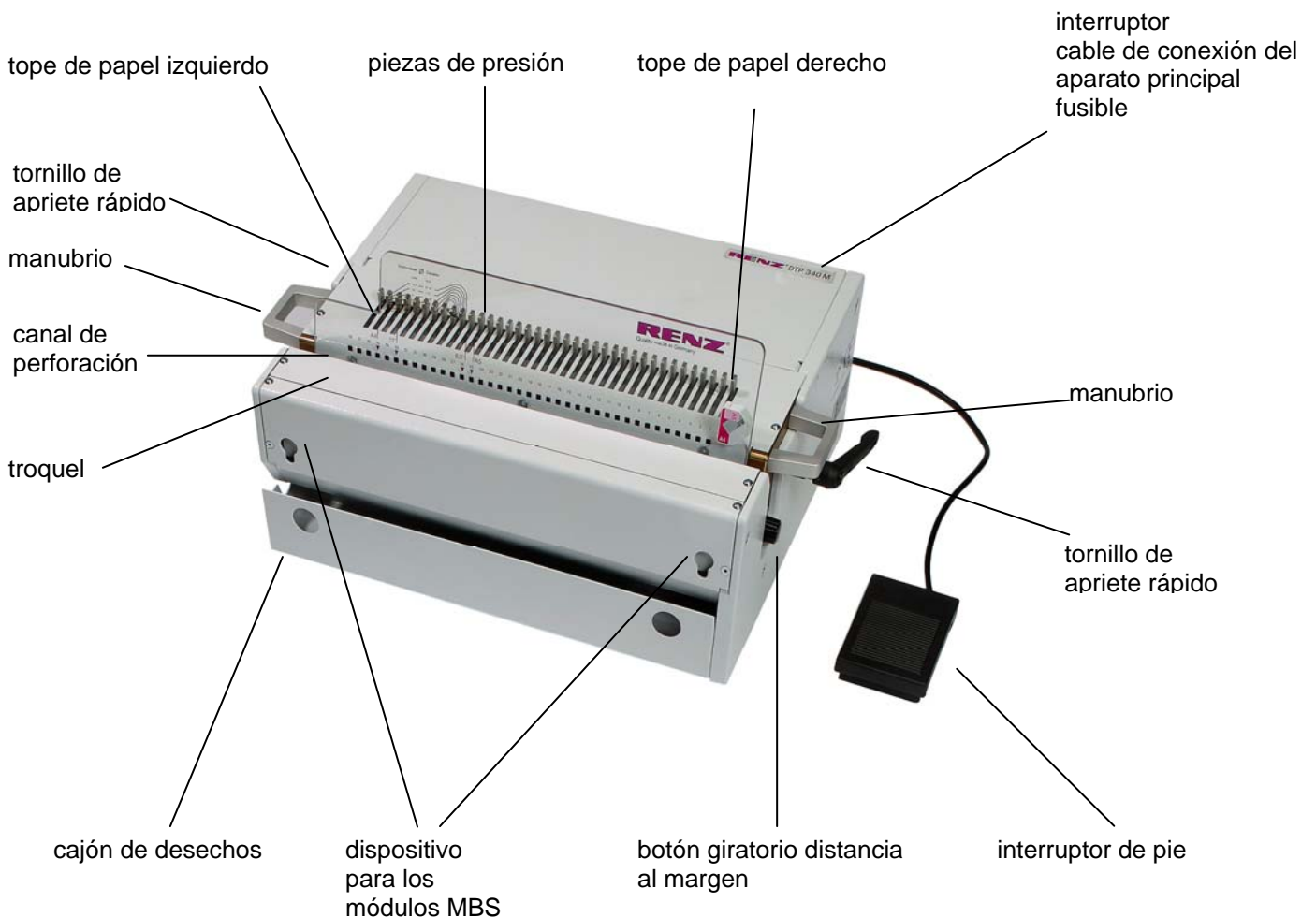
Nous accordons une garantie d'un an pour cet appareil à condition de lui accorder tous les soins nécessaires.

Instrucciones de servicio

Máquina eléctrica de troquelado y de perforado

RENZ DTP 340 M

La máquina y sus elementos



1. Puesta en servicio:

Se puede manejar la máquina sentado o de pie. Escoger un emplazamiento sólido para su instalación. Tomar el aparato de ambos lados en el fondo de la máquina y sacarlo hacia arriba del cartón.

Enchufar las clavijas del interruptor de pie y del cable de conexión del aparato a los contactos de la pared lateral derecha; acto seguido, enchufar la clavija con el enchufe (230 V). Conectar el interruptor principal al lado derecho del aparato; el ventilador frigorífico marcha. Se desengancha el troquelado apretando el interruptor de pie.

Nota: *El motor solamente está en marcha cuando se pisa el pedal, a continuación se vuelve a parar automáticamente: El motor no arranca hasta que el troquel esté montado. Un interruptor de fin de carrera incorporado en la máquina impide el arranque del motor mientras el propio troquel queda desmontado.*

¡Atención! *Ciertos elementos del aparato están tratados con un agente anticorrosivo. Antes de la puesta en servicio, se ruega efectuar algunos troquelados de ensayo con unas hojas de papel para quitar del canal de perforación y de las cuchillas de troquelado los residuos inevitables del anticorrosivo.*

2. Ajuste del formato:

DIN A 4 *Fijar con tornillos el tope de papel en el escalón derecho de la chapa limitadora.
p. ej. RING WIRE® 3:1, tirar hacia arriba la 4ª pieza de presión desde la izquierda.*

DIN A 5 *Fijar con tornillos el tope de papel en el escalón izquierdo de la chapa limitadora.
p. ej. RING WIRE® 3:1, tirar hacia arriba la 4ª pieza de presión desde la izquierda.
tirar hacia arriba la 10ª pieza de presión desde la derecha.*

Para los formatos más grandes que DIN A 4 poner en marcha más punzones según el formato empujando hacia abajo las piezas de presión; centrarlos mediante el tope de papel.

3. Ajuste de la distancia al margen:

Ajustar a los respectivos diámetros del lomo encuadernador la distancia al margen de la perforación mediante el botón giratorio colocado al lado derecho. Los diversos valores de ajuste figuran encima del botón giratorio.

4. Corte con troquel:

Emparejar las hojas a perforar, introducirlas en el canal de perforación y colocarlas exactamente al tope correspondiente (DIN A 4 a la derecha, DIN A 5 a la izquierda). Cuidar de que el papel esté planamente en el canal de perforación, realinearlos si hubiere necesidad. Con papel de 80 gr. hay una capacidad máx. de perforación de unas 30 hojas. Solta el proceso de troquelado de pisar el interruptor de pie.

5. Cambio de troqueles:

El proceso de troquelado tiene que ser acabado. Interruptor principal desconectado. Separar el aparato de la red eléctrica.

En ambos lados de la máquina, a la izquierda y a la derecha, hay respectivamente 1 tornillo de apriete rápido. Desatornillar los dos. Sacar el troquel hacia arriba tomándolo en los dos manubrios.

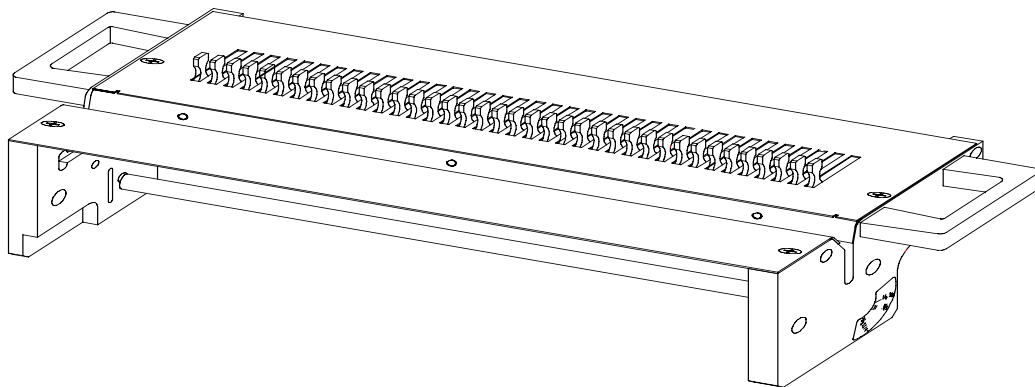
¡Cuidado! En caso de troquel desmontado, no poner en marcha la máquina, ni desenganchar el troquelado *ni* introducir las manos en la máquina abierta - **peligro de lesión** por piezas rotativas. Un interruptor de fin de carrera incorporado en la máquina impide el arranque del motor mientras el propio troquel queda desmontado.

Insertar el troquel siguiente de la misma manera y refijarlo con los 2 tornillos de apriete rápido.

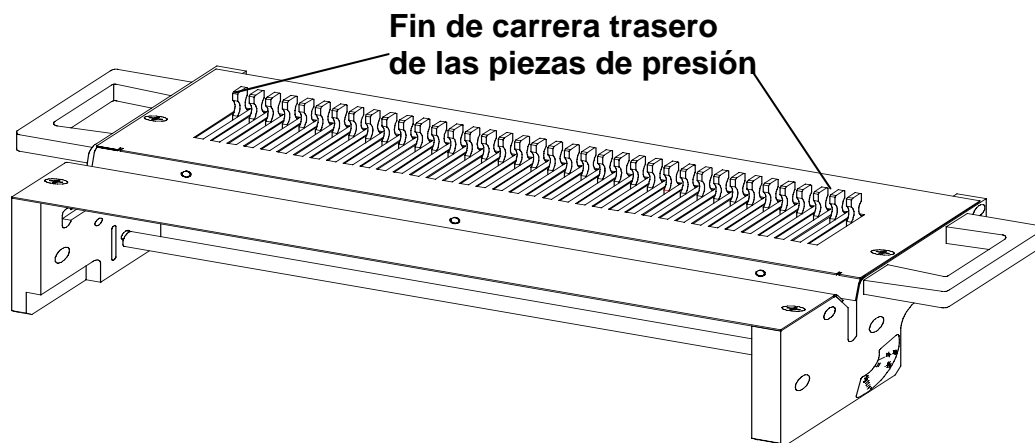
¡Atención! Antes de insertar el troquel, las cuchillas de troquelado tienen que estar en el fin de carrera trasero, porque de lo contrario el troquel no se puede montar. Por medio de presión en ambos lados de las piezas de presión izquierda y derecha, se pueden empujar las cuchillas de troquelado fácilmente en el fin de carrera trasero.

Interruptor principal conectado, la máquina está nuevamente dispuesta para funcionar.

Falso



Correcto



6. Aplicación:

1. No perforar materiales muy gruesos. No se debe perforar metales ni plásticos gruesos en ningún caso..
2. No utilizar la máquina para otros fines que el troquelado, porque esto podría eventualmente causar daños.

7. Localización de averías:

En caso de problemas, se ruega controlar primero los puntos siguientes antes de llamar al servicio postventa.

El aparato no funciona:

- **¿El interruptor principal está conectado?**
- **¿La clavija está enchufada correctamente?**
- **¿Hay una alimentación eléctrica insuficiente?**
- **¿Está el fusible defectuoso?**
(Se encuentra al lado derecho del aparato, debajo del interruptor principal;
1 fusible de recambio está añadido).

Se ruega no efectuar reparaciones en ningún caso por sí mismo, podría ser peligroso. Si hay una avería, enviar el aparato a la fábrica indicándo el defecto.

Garantía:

Asumimos una garantía de 1 año para este aparato, suponiendo que se lo trata con cuidado.

EG-Konformitäts-Erklärung

im Sinne der EG-Richtlinien

- Maschinen 89/392/EWG geändert durch 91/368/EWG und 93/44/EWG, **Anhang II A**
- Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG geändert durch 93/31/EWG
- Niederspannung 73/23/EWG

Die Anlage/Maschine

Fabrikat: **Elektrische Tischstanzmaschine**
Typ **DTP 340 M**
gültig ab Masch.nr.
Baujahr

Wurde entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit den o.g. EG-Richtlinien; in alleiniger Verantwortung von

Firma: Chr. Renz GmbH, Rechbergstraße 44, D-73540 Heubach

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

DIN EN 292/1 und EN 292/2, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen
DIN EN 60204.1, Elektrische Ausrüstung von Maschinen

.....
.....
.....

Folgende nationale Normen, Richtlinien und Spezifikationen sind angewandt:

.....
.....
.....

Eine Technische Dokumentation ist vollständig vorhanden.
Die zur Maschine gehörende Betriebsanleitung liegt vor

- in der Originalfassung
- in folgenden europäischen Sprachen: **deutsch, englisch,**

Heubach im 29.07.98
(Ort, Datum)


Unterschrift

Geschäftsführer
(Angaben zum Unterzeichner)

EG conformity declaration according to the EG guidelines

- for machines 89/392/EWG, amended by 91/368/EWG and 93/44/EWG, appendix II A
- electromagnetic consistency 89/336/EWG amended by 93/31/EWG
- low tension 73/23/EWG

Déclaration de conformité EG selon les directives EG

- pour machines 89/392/EWG, modifié par 91/368/EWG et 93/44/EWG, appendice II A
- comptabilité électromagnétique 89/336/EWG modifié par 93/31/EWG
- basse tension 73/23/WG

Declaración de conformidad de la UE en el sentido de las directivas comunitarias sobre

- Maquinaria 89/392/EWG, modificada por 91/368/EWG y 93/44/EWG, Anexo II A
- Compatibilidad electromagnética 89/336/EWG, modificada por 93/31/EWG
- Baja tensión 73/23/EWG

The construction of the machine / La construction de la machine / La construcción de la máquina

Model / Modèle / Producto	electrical desk top punching machine
Type / Type Tipo	DTP M
Machine no. / No. de machine / Maquina no.	_____
Year of construction / Date de construction / Año constr.	_____

- was developed, constructed and produced in accordance with the EG guidelines 89/392/EWG and with the sole responsibility of
- a été développée, construite et produite conformément aux directives EG 89/392/EWG et avec la seule responsabilité de
- ha sido diseñada, construida y fabricada de conformidad con las antes citadas directivas comunitarias; bajo la exclusiva responsabilidad de

Company / Société / Empresa

Chr. Renz GmbH, Rechbergstrasse 44, D-73540 Heubach

The following harmonized specifications were applied: / Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées / Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

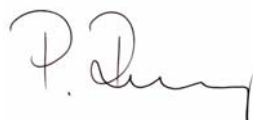
- DIN EN 292 et EN 292/2
Security of machines, units and systems
Sécurité des machines, unités et système
Seguridad de máquinas, instalaciones y equipos
- DIN EN 60 204.1,
Electrical equipment for industrial machines
Equipement électrique pour des machines industrielles
Equipamiento eléctrico de maquinaria

A complete technical documentation as well as the relevant manual are available.
in the European languages: **German / English / French / Spanish**

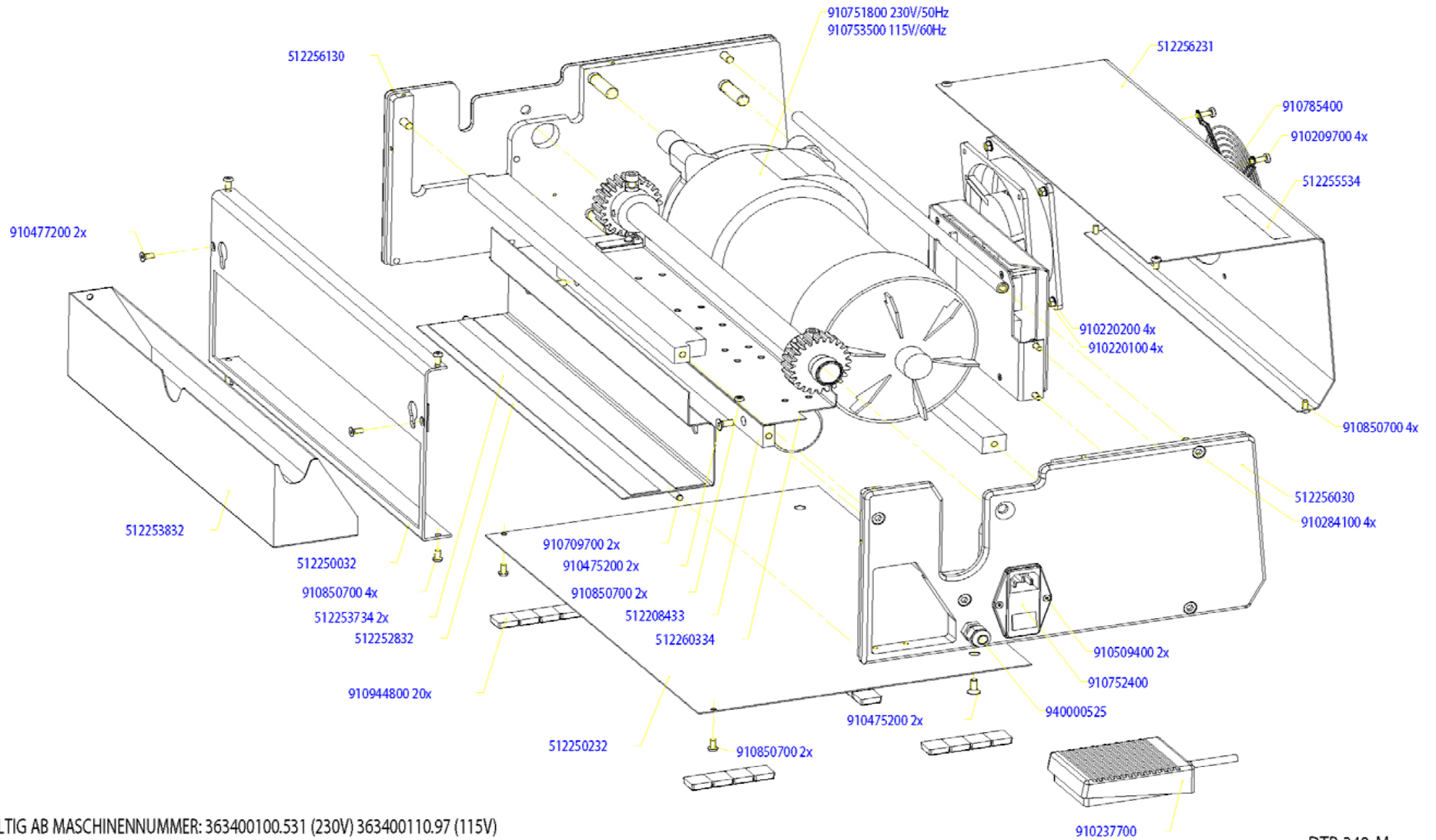
Une documentation complète technique ainsi que la notice d'utilisation sont disponibles.
dans les langages européens: **Allemand / Anglais / Francais / Espagnol**

Se dispone de una documentación técnica completa y de las instrucciones de servicio pertenecientes a la máquina en los siguientes idiomas europeos: **Alemán / Inglés / Frances / Espanol**

Heubach, 30.04.1998



General Manager
Gérant Director



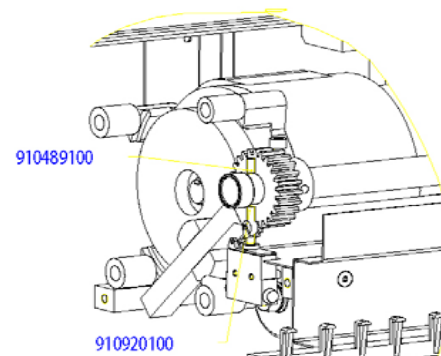
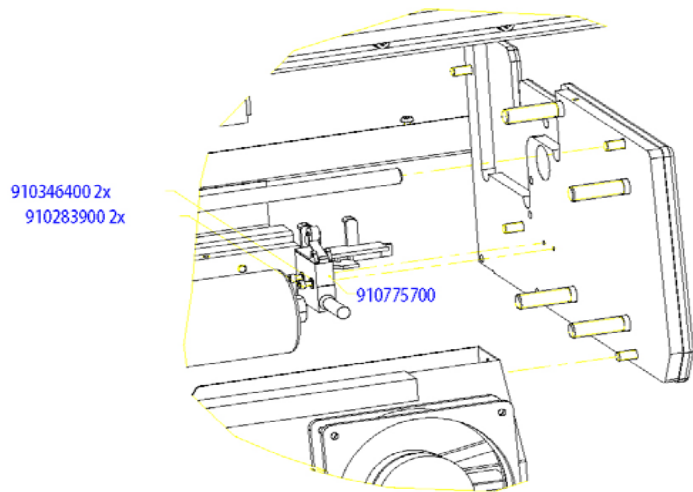
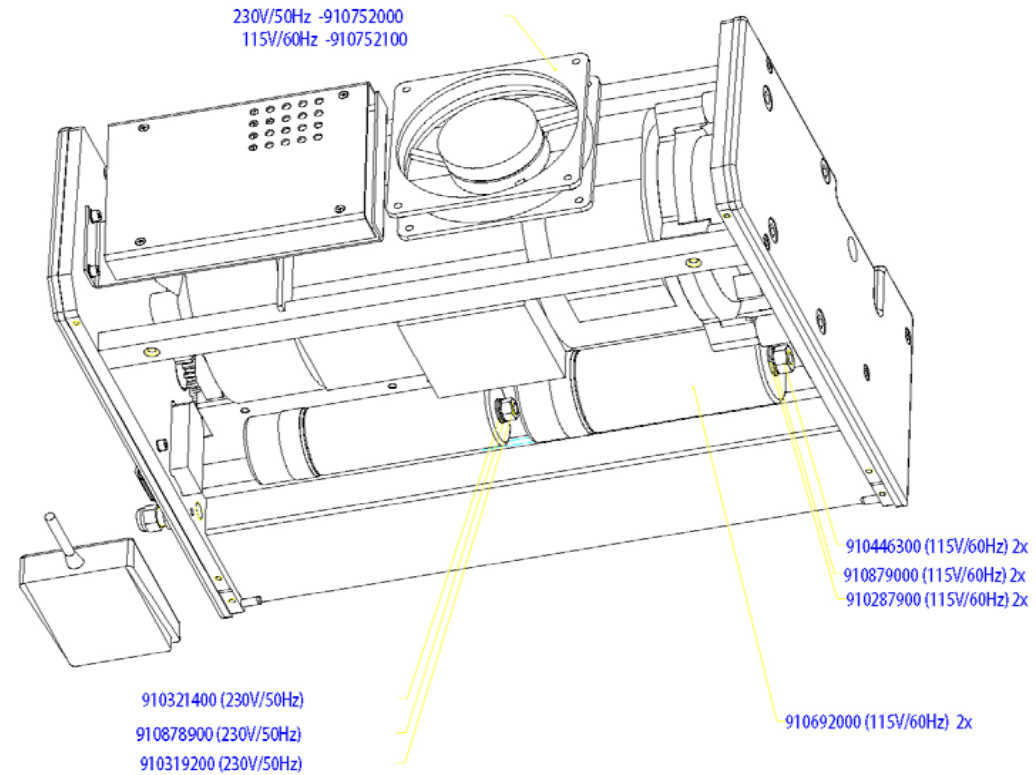
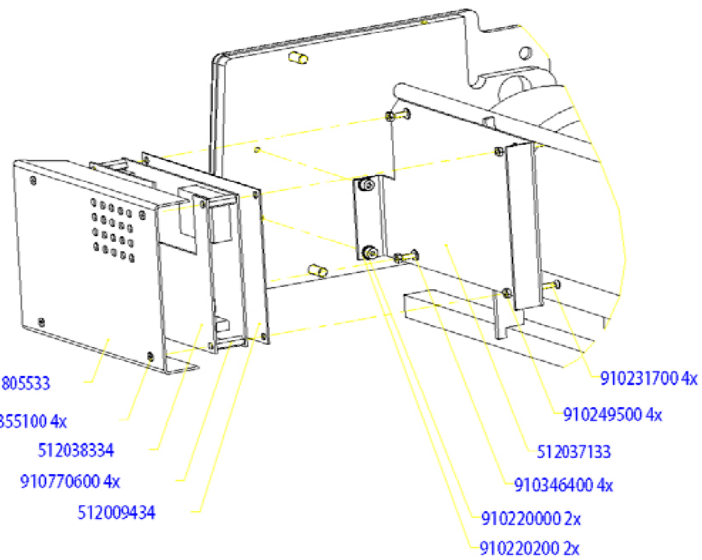
GÜLTIG AB MASCHINENUMMER: 363400100.531 (230V) 363400110.97 (115V)
 VALID FROM MACHINE NUMBER: 63400100.531 (230V) 363400110.97 (115V)
 BAUJAHR: 2003
 BUILT FROM: 2003

DTP 340-M

✓	✓	MIS 560		
✓	✓			
✓	✓			
✓	✓			
✓	✓			
			ERSATZTEILZEICHNUNG	
			REPLACEMENT PARTS	
		Chr. BENZ		
			5011774.3	

--	--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--	--



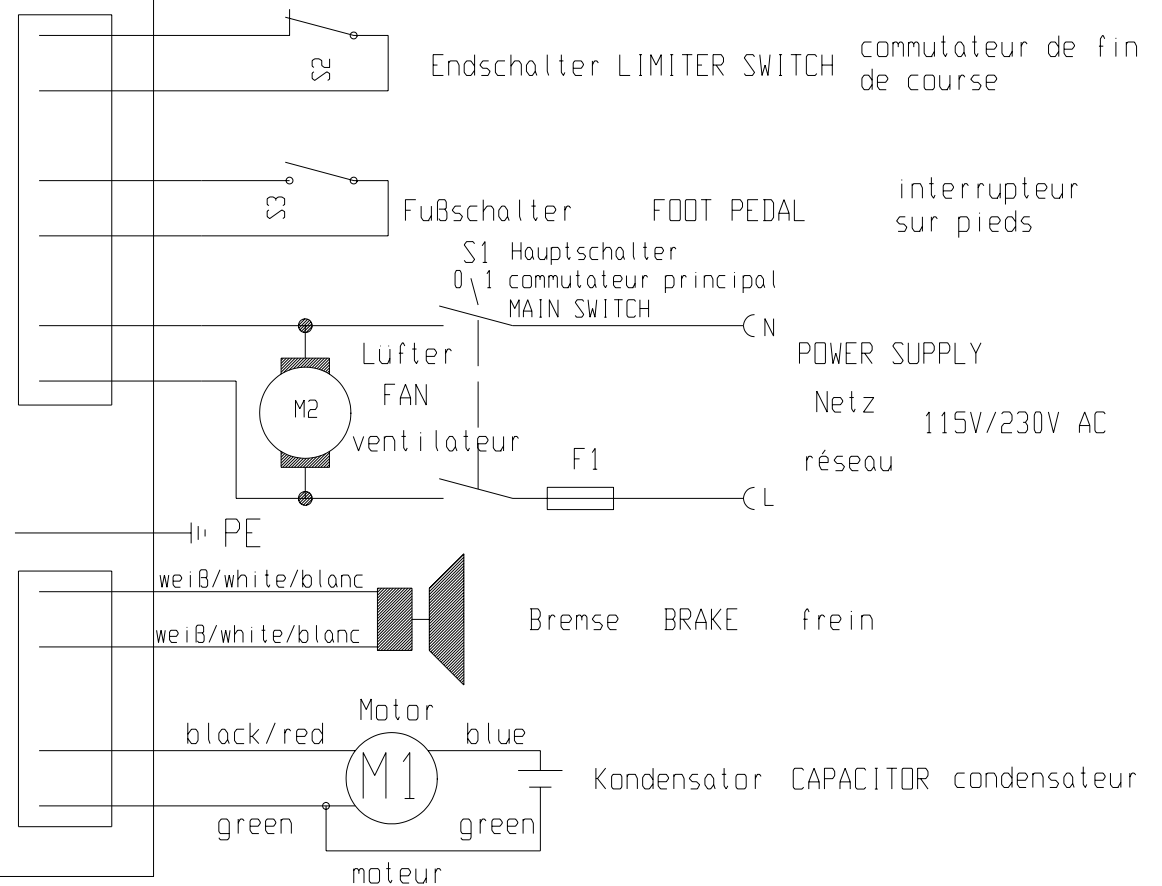
DTP 340-M

✓	✓	✓	MSG 340	11	11	11
✓	✓	✓				
✓	✓	✓				
✓	✓	✓				
✓	✓	✓	Chr. BENZ			
✓	✓	✓	castor			
				ERGAETZTEILZEICHNUNG		
				REPLACEMENT PARTS		
				501.177.4-1		

plaquette de circuits imprimés

Steuerplatine

CIRCUIT BOARD



Anschlußbelegung gültig für die neue
Platine der Fa. Munz mit Steckeranschlüssen

Chr. Renz GmbH & Co.		Maßstab 1 : 1	Abmessung
		FÜR ECO E/ERW/CO.E/DTP 340-M	
DIN A4	Bear.	Datum	Name
	Gepr.	6.8.1996	Krieg
	Norm		
	Zeichnungsnr.	Verzeichnis	Benennung
	11901734/BURO/ELEKTRO		plan des bornes SCHEMATIC Anschlußplan
		Zeichnungsnr.	Blatt
		119.017.3-4	von