CIM
CARD IMAGING MASTER

E10/M10

Manuale Operatore

Operators Manual

Rev. 11/2004

CIM
CARD IMAGING MASTER

E10/M10

Manuale Operatore

Operators Manual

Rev. 11/2004

CARD IMAGING MASTER

E10/M10 MANUALE OPERATORE

E' OBBLIGATORIO LEGGERE ATTENTAMENTE LA PRESENTE PUBBLICAZIONE PRIMA DI PROCEDERE ALL'INSTALLAZIONE DEL SISTEMA.

CARD IMAGING MASTER

E10/M10 *OPERATORS MANUAL*

IT IS OBLIGATORY TO READ THIS PUBBLICATION CAREFULLY BEFORE STARTING TO INSTALL THE SYSTEM.

CARD IMAGING MASTER

E10/M10 MANUALE OPERATORE

E' OBBLIGATORIO LEGGERE ATTENTAMENTE LA PRESENTE PUBBLICAZIONE PRIMA DI PROCEDERE ALL'INSTALLAZIONE DEL SISTEMA.

CARD IMAGING MASTER

E10/M10 *OPERATORS MANUAL*

IT IS OBLIGATORY TO READ THIS PUBBLICATION CAREFULLY BEFORE STARTING TO INSTALL THE SYSTEM.

DISIMBALLAGGIO ED INSTALLAZIONE

POSIZIONARE LA CASSA A TERRA FACENDO ATTENZIONE A MANTENERE LA FRECCIA (1) PUNTATA VERSO L'ALTO.

Svitare le viti (2) presenti sulla parte inferiore della cassa.

Manualmente, sollevare la parte superiore (3) della cassa.

UNPACKING AND INSTALLATION

POSITION THE CRATE ON THE GROUND. KEEP THE ARROW (1) POINTING UPWARDS

Unscrew the screws (2) at the bottom of the crate.

By hand, lift the upper part (3) of the crate.

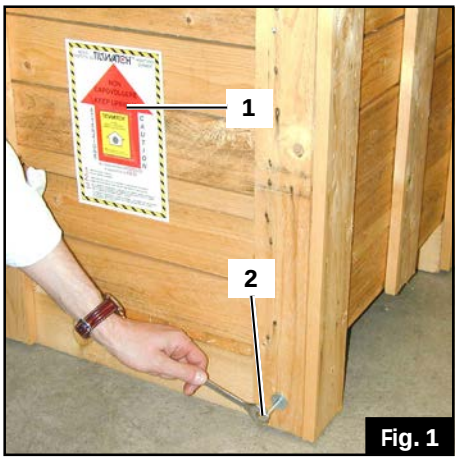

Fig. 1

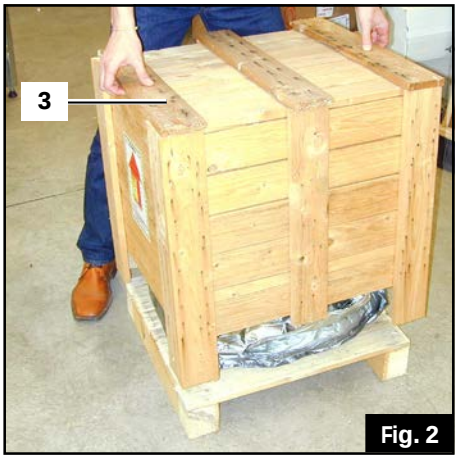

Fig. 2

DISIMBALLAGGIO ED INSTALLAZIONE

POSIZIONARE LA CASSA A TERRA FACENDO ATTENZIONE A MANTENERE LA FRECCIA (1) PUNTATA VERSO L'ALTO.

Svitare le viti (2) presenti sulla parte inferiore della cassa.

Manualmente, sollevare la parte superiore (3) della cassa.

UNPACKING AND INSTALLATION

POSITION THE CRATE ON THE GROUND. KEEP THE ARROW (1) POINTING UPWARDS

Unscrew the screws (2) at the bottom of the crate.

By hand, lift the upper part (3) of the crate.

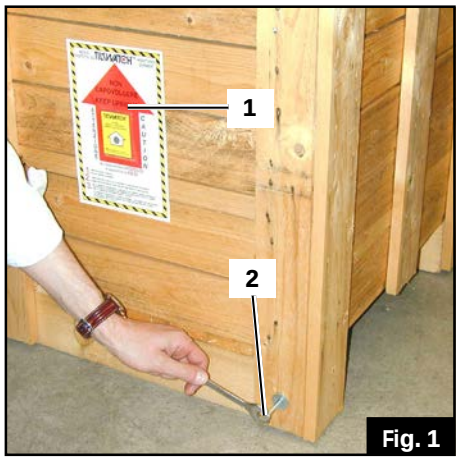

Fig. 1

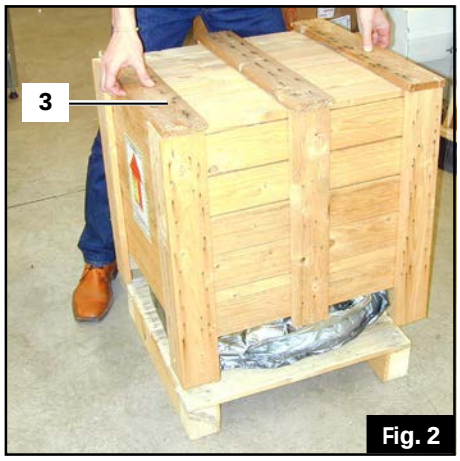

Fig. 2

Rimuovere dal suo interno le protezioni antiurto (4) per il trasporto, e separare il sacchetto (5) contenente la leva di punzonatura la quale viene fornita smontata al fine di evitare eventuali danneggiamenti.

Remove the transport knock-prevention protections (4) from inside and separate the bag (5) containing the embossing lever; the lever is supplied dismantled so that it is not damaged.

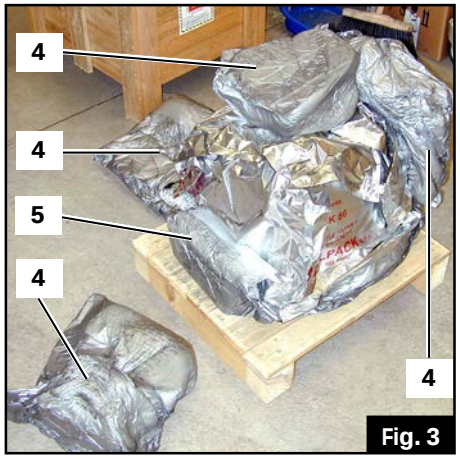

Fig. 3

⚠ *È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOLLEVARE LA MACCHINA AFFERRANDOLA TRAMITE IL VOLANTINO.*

⚠ *NEVER LIFT THE MACHINE BY ITS HANDWHEEL.*

Fig. 4

Rimuovere dal suo interno le protezioni antiurto (4) per il trasporto, e separare il sacchetto (5) contenente la leva di punzonatura la quale viene fornita smontata al fine di evitare eventuali danneggiamenti.

Remove the transport knock-prevention protections (4) from inside and separate the bag (5) containing the embossing lever; the lever is supplied dismantled so that it is not damaged.

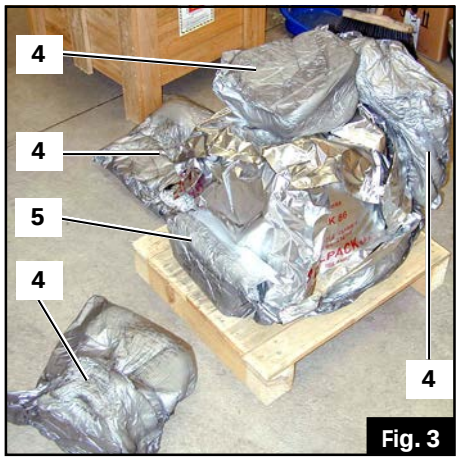

Fig. 3

⚠ *È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOLLEVARE LA MACCHINA AFFERRANDOLA TRAMITE IL VOLANTINO.*

⚠ *NEVER LIFT THE MACHINE BY ITS HANDWHEEL.*

Fig. 4

E10/M10 REV. 11.2004 3

Sollevare manualmente la macchina afferrandola dai fianchi sotto al basamento e depositarla sul banco di lavoro.

N.B.: La macchina pesa 20 kg.

Tagliare e rimuovere il sacco barriera che contiene la macchina.

By hand lift the machine. Hold it at the sides beneath the base and place it on the workbench.

N.B.: The machine weighs 20 kg.

Cut and remove the bag protecting and containing the machine.

Fig. 5

Disimballare la leva di punzonatura (6) avvitarla sul foro presente sul lato destro della macchina (7) facendo in modo di mantenere l'impugnatura (8) in posizione comoda di lavoro.

Serrare il dado (9).

Unpack the embossing lever (6). Screw it into the hole on the right of the machine (7), making sure the handle (8) is in a handy working position.

Tighten the nut (9).

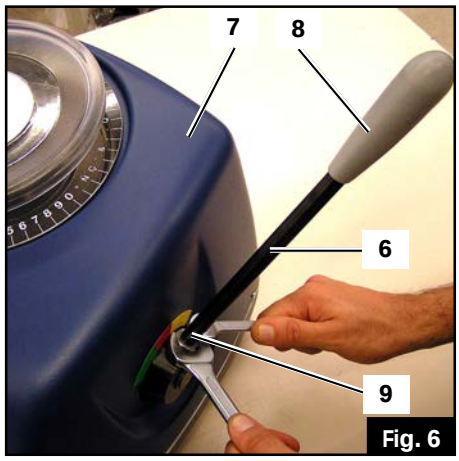

Fig. 6

Sollevare manualmente la macchina afferrandola dai fianchi sotto al basamento e depositarla sul banco di lavoro.

N.B.: La macchina pesa 20 kg.

Tagliare e rimuovere il sacco barriera che contiene la macchina.

By hand lift the machine. Hold it at the sides beneath the base and place it on the workbench.

N.B.: The machine weighs 20 kg.

Cut and remove the bag protecting and containing the machine.

Fig. 5

Disimballare la leva di punzonatura (6) avvitarla sul foro presente sul lato destro della macchina (7) facendo in modo di mantenere l'impugnatura (8) in posizione comoda di lavoro.

Serrare il dado (9).

Unpack the embossing lever (6). Screw it into the hole on the right of the machine (7), making sure the handle (8) is in a handy working position.

Tighten the nut (9).

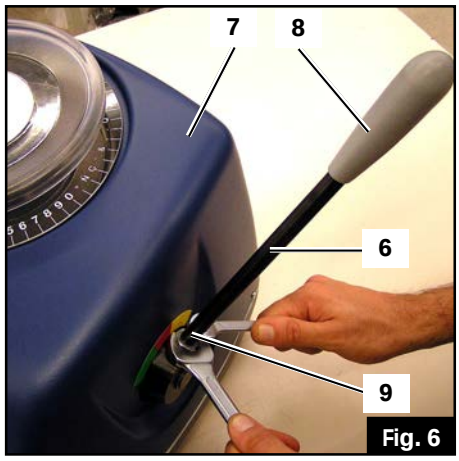

Fig. 6

4 REV. 11.2004 E10/M10

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Di seguito vengono descritte i punti di comando della macchina:

A) volantino selezione carattere;

B) indice caratteri e/o numeri;

C) leva punzonatura;

D) leva selettore intercarattere (solo per versione E10) e recupero passi (per versione E10/M10);

E) leva destaco;

F) indice scelta riga da punzonare;

G) pomello battuta tessera

MACHINE DESCRIPTION

The following is a description of the machine control points:

A) character selection handwheel

B) character and/or number index

C) embossing lever

D) character spacing selector lever (E10 version only) and step recovery (E10/M10 version)

E) "detach" lever

F) index for selecting line to be embossed

G) card stop knob

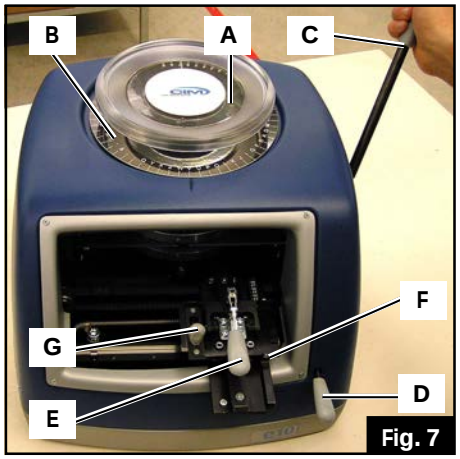

Fig. 7

DESCRIZIONE POSIZIONI DELLA LEVA DI PUNZONATURA

A) GIALLO: leva in condizione di riposo, in questa posizione è possibile selezionare il carattere desiderato mediante l'apposito volantino.

THE POSITIONS OF THE EMBOSSING LEVER

A) YELLOW: Lever in stand-by. in this position, you can select the character required using the handwheel.

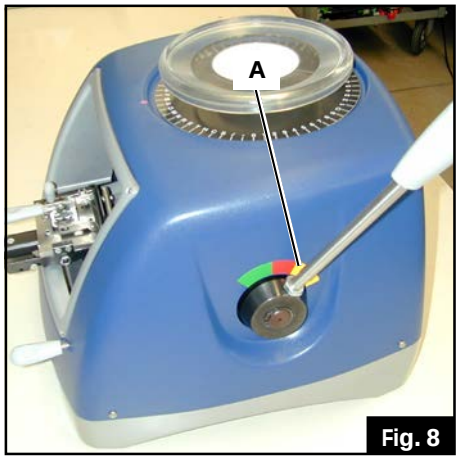

Fig. 8

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Di seguito vengono descritte i punti di comando della macchina:

A) volantino selezione carattere;

B) indice caratteri e/o numeri;

C) leva punzonatura;

D) leva selettore intercarattere (solo per versione E10) e recupero passi (per versione E10/M10);

E) leva destaco;

F) indice scelta riga da punzonare;

G) pomello battuta tessera

MACHINE DESCRIPTION

The following is a description of the machine control points:

A) character selection handwheel

B) character and/or number index

C) embossing lever

D) character spacing selector lever (E10 version only) and step recovery (E10/M10 version)

E) "detach" lever

F) index for selecting line to be embossed

G) card stop knob

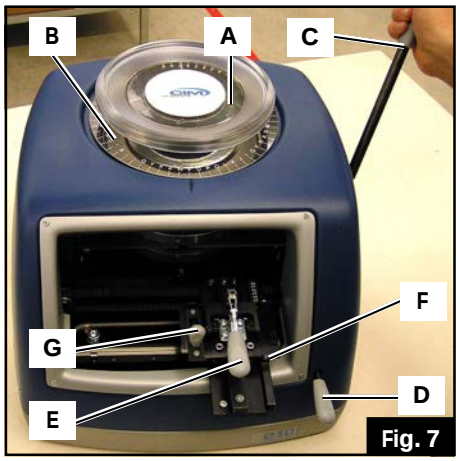

Fig. 7

DESCRIZIONE POSIZIONI DELLA LEVA DI PUNZONATURA

A) GIALLO: leva in condizione di riposo, in questa posizione è possibile selezionare il carattere desiderato mediante l'apposito volantino.

THE POSITIONS OF THE EMBOSSING LEVER

A) YELLOW: Lever in stand-by. in this position, you can select the character required using the handwheel.

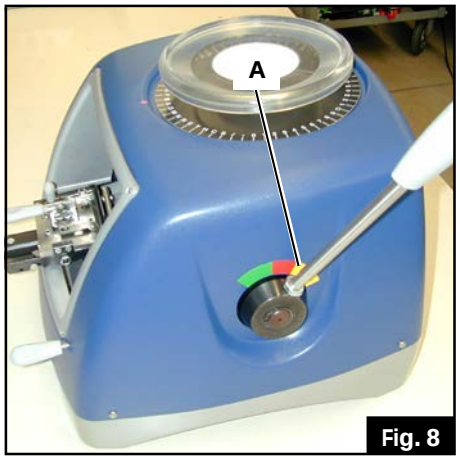

Fig. 8

N.B.: Per la scelta del carattere da incidere bisogna posizionare l'indice (1) (in numero e/o la lettera desiderata) in corrispondenza della tacca (2) presente sul carter della macchina.

N.B.: To select the character to be embossed, position the index (1) (the number and/or letter required) at the notch (2) on the machine guard.

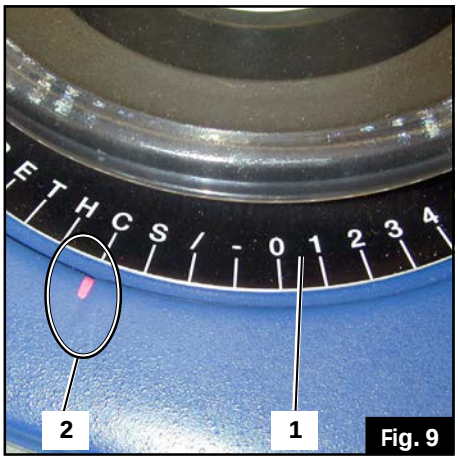

Fig. 9

B) ROSSO: blocco carattere, con la leva in questa posizione bisogna inserire la tessera nella pinza.

C) VERDE: tirando la leva in questa posizione di riposo (GIALLO), il gruppo pinza avanza di una posizione "intercarattere" in automatico.

B) RED: character block; with the lever in this position, you have to insert the card in the clamp.

C) GREEN: if you pulling the lever in this stand-by position (yellow), the clamp unit automatically moves forward one "characterspacing" position.

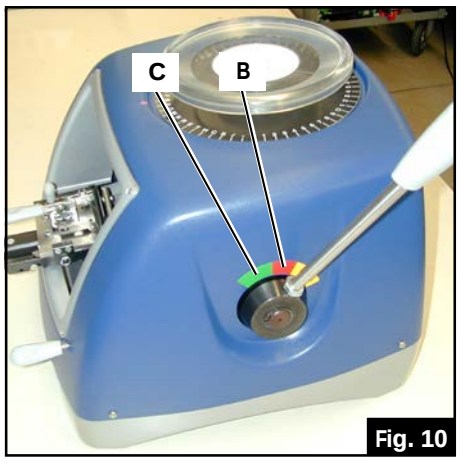

Fig. 10

N.B.: Per la scelta del carattere da incidere bisogna posizionare l'indice (1) (in numero e/o la lettera desiderata) in corrispondenza della tacca (2) presente sul carter della macchina.

N.B.: To select the character to be embossed, position the index (1) (the number and/or letter required) at the notch (2) on the machine guard.

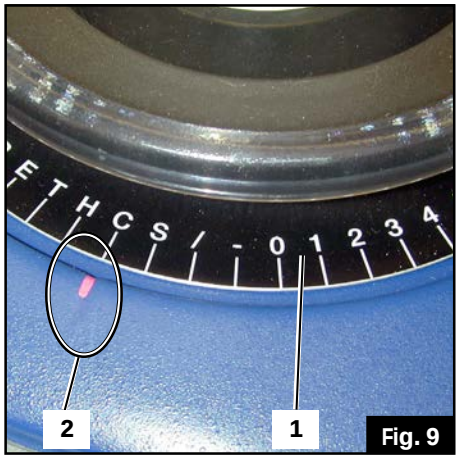

Fig. 9

B) ROSSO: blocco carattere, con la leva in questa posizione bisogna inserire la tessera nella pinza.

C) VERDE: tirando la leva in questa posizione di riposo (GIALLO), il gruppo pinza avanza di una posizione "intercarattere" in automatico.

B) RED: character block; with the lever in this position, you have to insert the card in the clamp.

C) GREEN: if you pulling the lever in this stand-by position (yellow), the clamp unit automatically moves forward one "characterspacing" position.

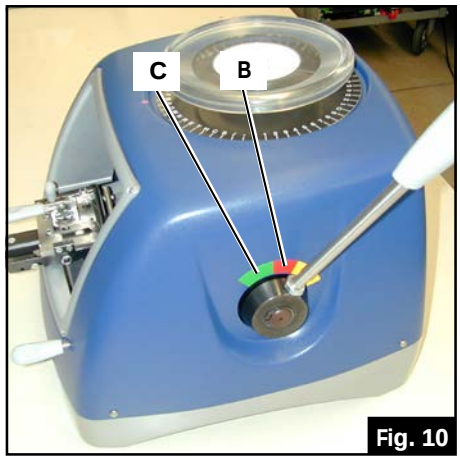

Fig. 10

PROCEDURA CAMBIO INTERCARATTERE (SOLO VERSIONE E10)

La macchina offre la possibilità di punzonare con due passi intercarattere diversi (per intercarattere si intende lo spazio compreso tra due lettere nella stessa parola).

Per modificare lo spazio intercarattere procedere come segue:

- mediante la leva (1) posizionare il carrello pinza (2) a fine corsa sinistra (fermo 4 sinistro) e rilasciarla in posizione di riposo (GIALLO);
- premere o tirare, a seconda della posizione in cui si trova al momento del cambio intercarattere, la leva selettore intercarattere (3).

  Alle due diverse posizioni corrispondono due diversi spazi intercarattere:
- premendo si seleziona la spaziatura per i caratteri "OCR7B" che corrisponde a circa 3,5 mm di traslazione
- tirando si seleziona la spaziatura per caratteri "STD GOTHIC" che corrisponde a circa 2,7 mm di traslazione.

⚠ ***NON MANOMETTERE IN NESSUN CASO IL FINECORSA (4) PRESENTI SULLA MACCHINA.***

⚠ ***NON ESEGUIRE IL CAMBIO PASSO SENZA PRIMA AVER PORTATO IL CARRELLO PINZA A FINE CORSA SINISTRA PERCHE' LA MACCHINA ANDREBBE FUORI FASE.***

CHANGING THE CHARACTER SPACING (E10 VERSION ONLY)

The machine can be used to emboss with two different character spacing settings (where character spacing means the space between two letters in the same word).

To select the character spacing do the following:

- *use the lever (1) to position the clamp carriage (2) at the left limit switch (stop 4, left side) and release it in the stand-by position (YELLOW);*
- *press or pull the character spacing selector lever (3), depending on its position at the time of the character spacing change.*

  The two positions correspond to two different character spacing settings:
- *press to select the spacing for the "OCR7B" characters; this corresponds to a shift of approximately 3.5 mm;*
- *pull to select the spacing for the "STD GOTHIC" characters; this corresponds to a shift of approximately 2,7 mm.*

⚠ ***DO NOT TAMPER WITH THE MACHINE LIMIT SWITCH (4) UNDER ANY CIRCUMSTANCES.***

⚠ ***DO NOT CHANGE THE STEP UNLESS YOU HAVE FIRST MOVED THE CLAMP CARRIAGE TO THE LEFT LIMIT SWITCH AS THE WOULD BE OUT OF PHASE.***

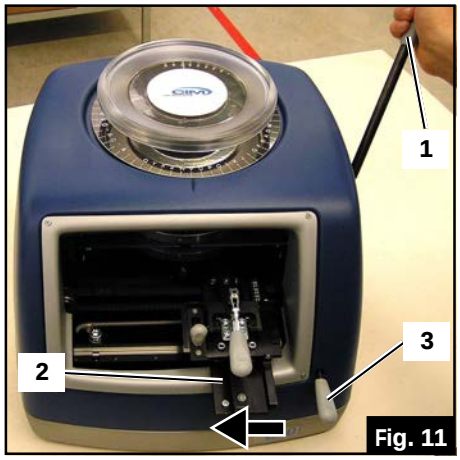

Fig. 11

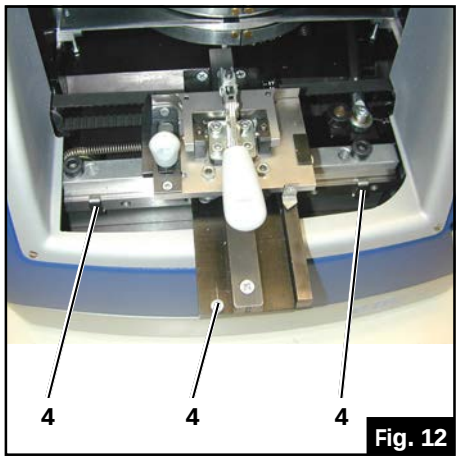

Fig. 12

PROCEDURA CAMBIO INTERCARATTERE (SOLO VERSIONE E10)

La macchina offre la possibilità di punzonare con due passi intercarattere diversi (per intercarattere si intende lo spazio compreso tra due lettere nella stessa parola).

Per modificare lo spazio intercarattere procedere come segue:

- mediante la leva (1) posizionare il carrello pinza (2) a fine corsa sinistra (fermo 4 sinistro) e rilasciarla in posizione di riposo (GIALLO);
- premere o tirare, a seconda della posizione in cui si trova al momento del cambio intercarattere, la leva selettore intercarattere (3).

  Alle due diverse posizioni corrispondono due diversi spazi intercarattere:
- premendo si seleziona la spaziatura per i caratteri "OCR7B" che corrisponde a circa 3,5 mm di traslazione
- tirando si seleziona la spaziatura per caratteri "STD GOTHIC" che corrisponde a circa 2,7 mm di traslazione.

⚠ ***NON MANOMETTERE IN NESSUN CASO IL FINECORSA (4) PRESENTI SULLA MACCHINA.***

⚠ ***NON ESEGUIRE IL CAMBIO PASSO SENZA PRIMA AVER PORTATO IL CARRELLO PINZA A FINE CORSA SINISTRA PERCHE' LA MACCHINA ANDREBBE FUORI FASE.***

CHANGING THE CHARACTER SPACING (E10 VERSION ONLY)

The machine can be used to emboss with two different character spacing settings (where character spacing means the space between two letters in the same word).

To select the character spacing do the following:

- *use the lever (1) to position the clamp carriage (2) at the left limit switch (stop 4, left side) and release it in the stand-by position (YELLOW);*
- *press or pull the character spacing selector lever (3), depending on its position at the time of the character spacing change.*

  The two positions correspond to two different character spacing settings:
- *press to select the spacing for the "OCR7B" characters; this corresponds to a shift of approximately 3.5 mm;*
- *pull to select the spacing for the "STD GOTHIC" characters; this corresponds to a shift of approximately 2,7 mm.*

⚠ ***DO NOT TAMPER WITH THE MACHINE LIMIT SWITCH (4) UNDER ANY CIRCUMSTANCES.***

⚠ ***DO NOT CHANGE THE STEP UNLESS YOU HAVE FIRST MOVED THE CLAMP CARRIAGE TO THE LEFT LIMIT SWITCH AS THE WOULD BE OUT OF PHASE.***

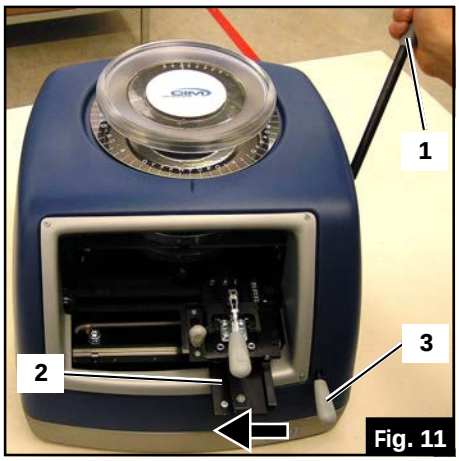

Fig. 11

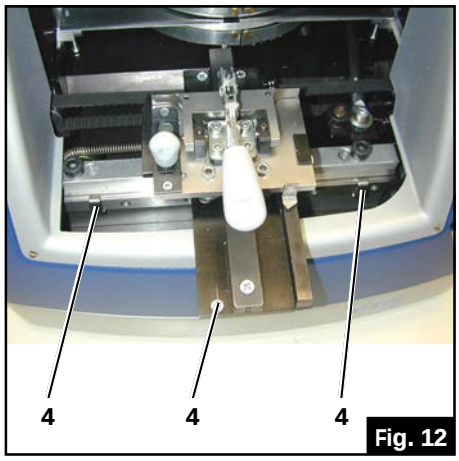

Fig. 12

PROCEDURA RECUPERO PASSO

- Con la leva (1) in posizione di riposo (GIALLO) **ruotare** la leva (3) verso destra di uno scatto per compiere il recupero di un singolo passo.

ATTENZIONE A NON FORZARE LA LEVA IN SENSO LONGITUDINALE (SI VEDA PROCEDURA CAMBIO INTERCARATTARE).

Estrarre manualmente la pinza (1) ed aprirla agendo sulla leva "DESTACO" (2).

STEP RECOVERY

- *With the lever (1) in the stand-by position (YELLOW), **turn** the lever (3) one click to the right to recover one single step.*

DO NOT FORCE THE LEVER LENGTHWAYS (SEE THE CHANGING THE CHARACTER SPACING PROCEDURE).

By hand, extract the clamp (1) and open it using the "DETACH" lever (2).

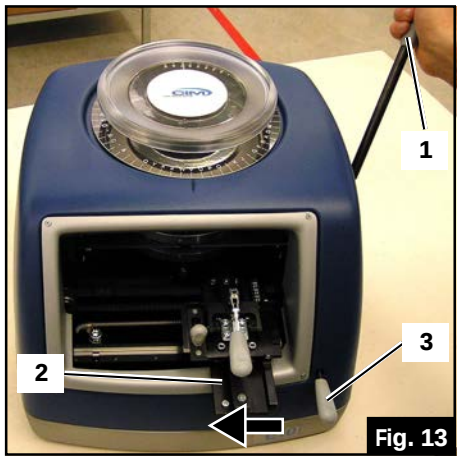

Fig. 13

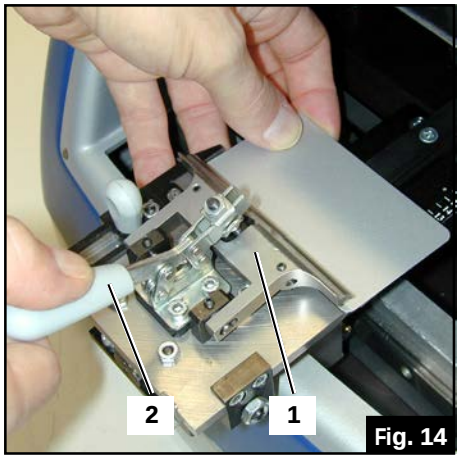

Fig. 14

PROCEDURA RECUPERO PASSO

- Con la leva (1) in posizione di riposo (GIALLO) **ruotare** la leva (3) verso destra di uno scatto per compiere il recupero di un singolo passo.

ATTENZIONE A NON FORZARE LA LEVA IN SENSO LONGITUDINALE (SI VEDA PROCEDURA CAMBIO INTERCARATTARE).

Estrarre manualmente la pinza (1) ed aprirla agendo sulla leva "DESTACO" (2).

STEP RECOVERY

- *With the lever (1) in the stand-by position (YELLOW), **turn** the lever (3) one click to the right to recover one single step.*

DO NOT FORCE THE LEVER LENGTHWAYS (SEE THE CHANGING THE CHARACTER SPACING PROCEDURE).

By hand, extract the clamp (1) and open it using the "DETACH" lever (2).

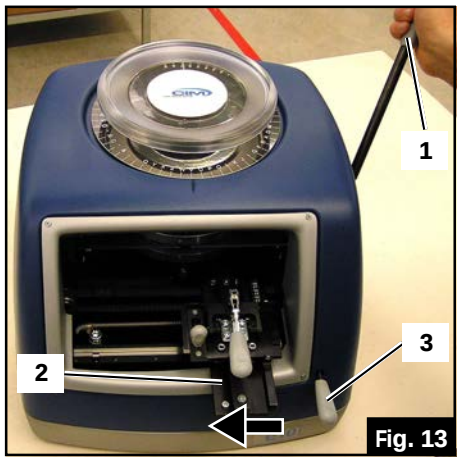

Fig. 13

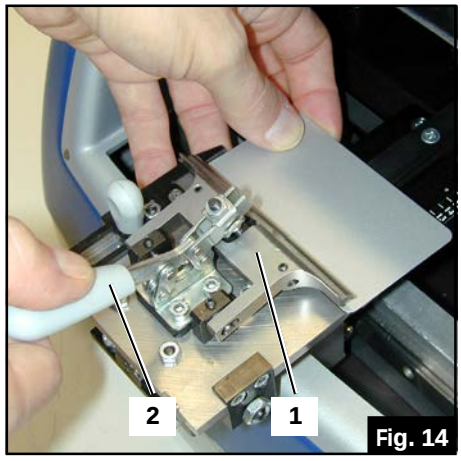

Fig. 14

Estrarre il fermo di battuta carta (1) tramite l'apposito pomello (2). Posizionare la carta/targhetta sul dente inferiore della pinza (3) a battuta control'apposito fermo disinistra (1). Richiudere la pinza (4) facendo scattare la leva "DESTACO" (5).

ATTENZIONE ARRESTARE IL FERMO DI BATTUTA (1) MEDIANTE L'APPOSITO POMELLO (2) PRIMA DI PROCEDERE CON LA PUNZONATURA.

Extract the paper stop (1) using the knob (2). Position the card/plate on the lower clamp's teeth (3) against the left stop (1). Close the clamp again (4) to trigger the "DETACH" lever (5).

WARNING: STEADY THE STOP (1) USING THE KNOB (2) BEFORE CARRYING OUT ANY EMBOSSING.

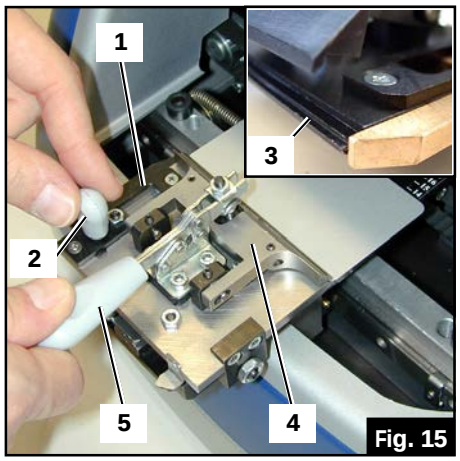

Fig. 15

Posizionare l'indicatore (6) sulla riga di scrittura desiderata.

Position the indicator (6) on the writing line required.

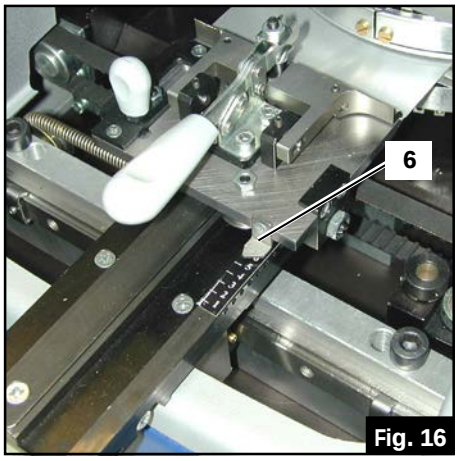

Fig. 16

Estrarre il fermo di battuta carta (1) tramite l'apposito pomello (2). Posizionare la carta/targhetta sul dente inferiore della pinza (3) a battuta control'apposito fermo disinistra (1). Richiudere la pinza (4) facendo scattare la leva "DESTACO" (5).

ATTENZIONE ARRESTARE IL FERMO DI BATTUTA (1) MEDIANTE L'APPOSITO POMELLO (2) PRIMA DI PROCEDERE CON LA PUNZONATURA.

Extract the paper stop (1) using the knob (2). Position the card/plate on the lower clamp's teeth (3) against the left stop (1). Close the clamp again (4) to trigger the "DETACH" lever (5).

WARNING: STEADY THE STOP (1) USING THE KNOB (2) BEFORE CARRYING OUT ANY EMBOSSING.

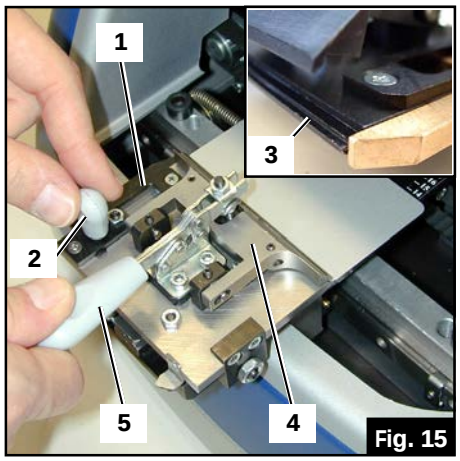

Fig. 15

Posizionare l'indicatore (6) sulla riga di scrittura desiderata.

Position the indicator (6) on the writing line required.

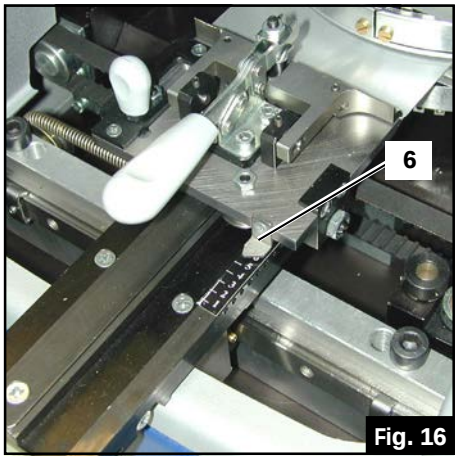

Fig. 16

E10/M10 REV. 11.2004 9

Le tacche di riferimento presenti su detta asta graduata, indicano il piede (8) di ogni singola riga da punzonare sulla carta.

Each notch on the graduated bar corresponds to the foot (8) of each single line to be punched onto the card.

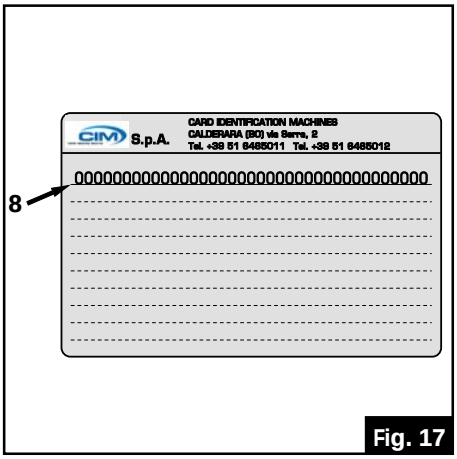

Fig. 17

Per punzonare correttamente il testo voluto, posizionarsi con l'indicatore (5) sull'asta graduata verticale (9) seguendo lo schema di fianco riportato.

To correctly punch the desired text, position the indicator (5) on the vertical bar (9), following the instructions provided herein.

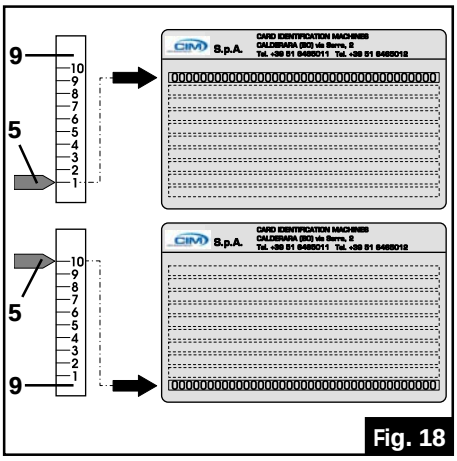

Fig. 18

Le tacche di riferimento presenti su detta asta graduata, indicano il piede (8) di ogni singola riga da punzonare sulla carta.

Each notch on the graduated bar corresponds to the foot (8) of each single line to be punched onto the card.

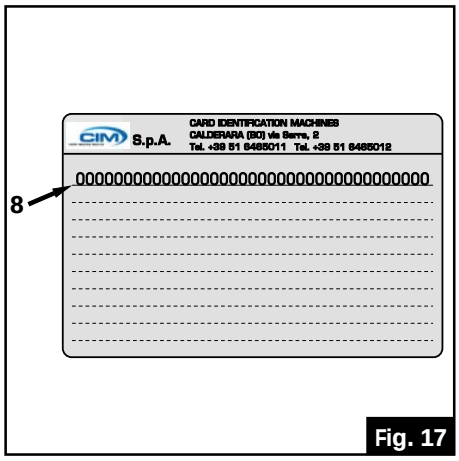

Fig. 17

Per punzonare correttamente il testo voluto, posizionarsi con l'indicatore (5) sull'asta graduata verticale (9) seguendo lo schema di fianco riportato.

To correctly punch the desired text, position the indicator (5) on the vertical bar (9), following the instructions provided herein.

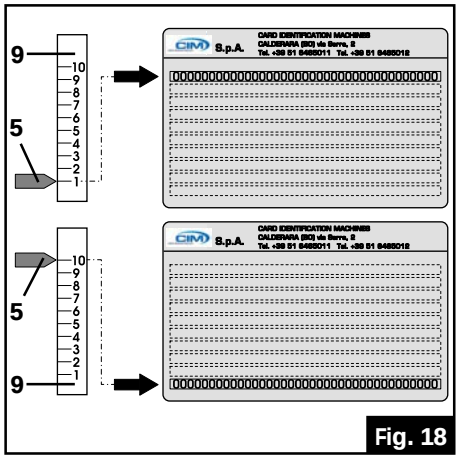

Fig. 18

Selezionare il carattere mediante il volantino (10).

Select the character using the handwheel (10).

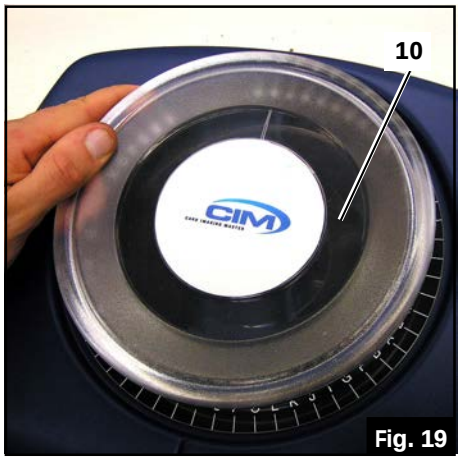

Fig. 19

Posizionando manualmente la carta sotto al tamburo, come raffigurato in figura 20.

Position the paper beneath the drum by hand, as illustrated in figure 20.

Fig. 20

Selezionare il carattere mediante il volantino (10).

Select the character using the handwheel (10).

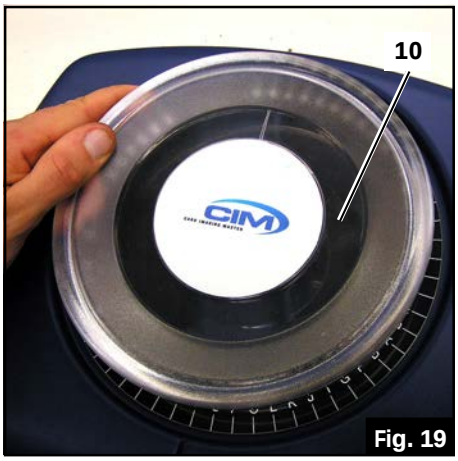

Fig. 19

Posizionando manualmente la carta sotto al tamburo, come raffigurato in figura 20.

Position the paper beneath the drum by hand, as illustrated in figure 20.

Fig. 20

Mediante la leva (11) fare avanzare la carta fino a posizionare sotto al punzone il punto in cui si vuole scrivere.

Tirare completamente la leva (11) per incidere il primo carattere.

ULTIMATA LA PUNZONATURA E RIPORTANDO LA LEVA (11) IN POSIZIONE DI RIPOSO IL CARRELLO PINZA (1) COMPIE UN PASSO VERSO SINISTRA, PERTANTO DI SEGUITO BISOGNA SOLO SELEZIONARE IL SECONDO CARATTERE E RIPUNZONARE.

Use the lever (11) to feed the paper until the part on which you want to write is positioned beneath the punch.

Pull the lever (11) completely to emboss the first character.

WHEN YOU HAVE COMPLETED THE EMBOSSING, BRING THE LEVER (11) BACK TO THE STAND-BY POSITION: THE CLAMP CARRIAGE (1) MOVES ONE STEP TO THE LEFT SO YOU NOW ONLY HAVE TO SELECT THE SECOND CHARACTER AND EMBOSS AGAIN.

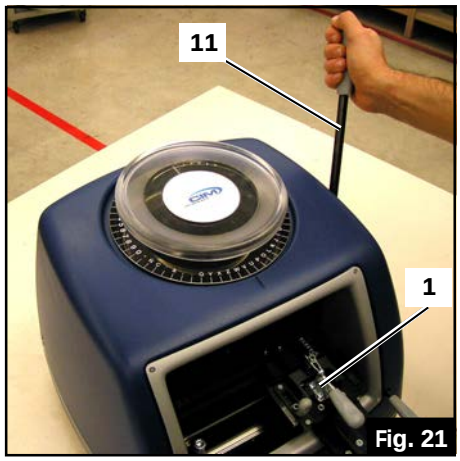

Fig. 21

Nel caso si verificasse un errore di punzonatura posizionare il volantino di selezione carattere (10) in corrispondenza del "□" posto tra il nr. 9 e il nr. 1.

If an embossing error should occur, line the punch selection handwheel (10) at the "□" between number 9 and number 1.

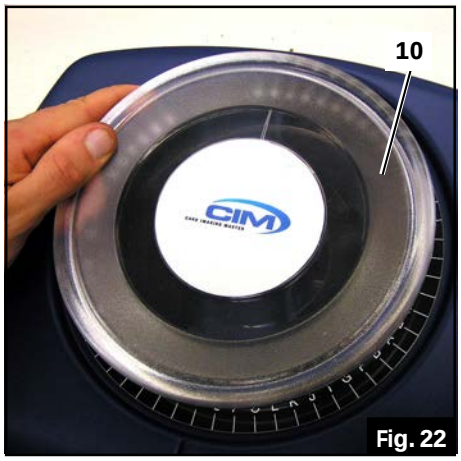

Fig. 22

Mediante la leva (11) fare avanzare la carta fino a posizionare sotto al punzone il punto in cui si vuole scrivere.

Tirare completamente la leva (11) per incidere il primo carattere.

ULTIMATA LA PUNZONATURA E RIPORTANDO LA LEVA (11) IN POSIZIONE DI RIPOSO IL CARRELLO PINZA (1) COMPIE UN PASSO VERSO SINISTRA, PERTANTO DI SEGUITO BISOGNA SOLO SELEZIONARE IL SECONDO CARATTERE E RIPUNZONARE.

Use the lever (11) to feed the paper until the part on which you want to write is positioned beneath the punch.

Pull the lever (11) completely to emboss the first character.

WHEN YOU HAVE COMPLETED THE EMBOSSING, BRING THE LEVER (11) BACK TO THE STAND-BY POSITION: THE CLAMP CARRIAGE (1) MOVES ONE STEP TO THE LEFT SO YOU NOW ONLY HAVE TO SELECT THE SECOND CHARACTER AND EMBOSS AGAIN.

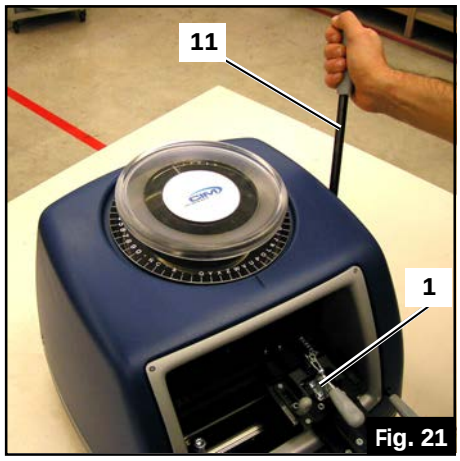

Fig. 21

Nel caso si verificasse un errore di punzonatura posizionare il volantino di selezione carattere (10) in corrispondenza del "□" posto tra il nr. 9 e il nr. 1.

If an embossing error should occur, line the punch selection handwheel (10) at the "□" between number 9 and number 1.

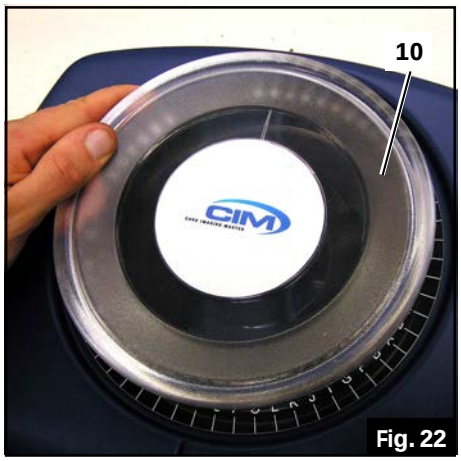

Fig. 22

Ruotare la leva (12) per far compiere lo spostamento di un passo a ritroso, verso destra, della carta.

Tirare la leva (11) per spianare la targhetta nel punto dell'errore.

Turn the lever (12) to make the card return one step backwards.

Pull the lever (11) to flatten out the plate at the point of error.

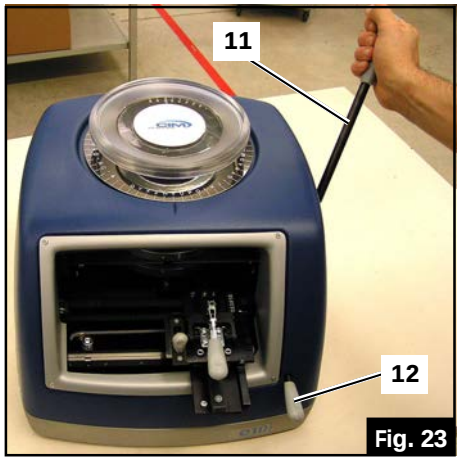

Fig. 23

QUALORA SI VOLESSE CAMBIARE LEGGERMENTE LA DISTANZA TRA LA PRIMA RIGA DI PARTENZA E IL MARGINE SUPERIORE DELLA TARGHETTA AGIRE NEL SEGUENTE MODO:

- Allentare le due viti (13)
- Posizionare il carrello nel punto desiderato, questo spostamento può essere solo di pochi mm.
- Serrare le viti (13).

QUALORA PER ESIGENZE PARTICOLARI SI VOLESSE CAMBIARE L'INTERLINEA TRA UNA RIGA E L'ALTRA RIVOLGERSI AL "SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA AUTORIZZATA CIM" LA QUALE PROVVEDERÀ A FORNIRVI IL NUOVO DISPOSITIVO DEDICATO.

IN ORDER TO SLIGHTLY CHANGE THE DISTANCE BETWEEN THE FIRST STARTING LINE AND THE TOP EDGE OF THE PLATE, PROCEED AS FOLLOWS:

- *Loosen the two screws (13)*
- *Position the carriage at the point required: the shift required may only be a few millimetres.*
- *Tighten down the screws (13).*

IF LINE SPACING REQUIRES CHANGING DUE TO PARTICULAR REQUIREMENTS, CONTACT THE "AUTHORISED CIM TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE" WHICH WILL PROVIDE YOU WITH A NEW DEDICATED DEVICE.

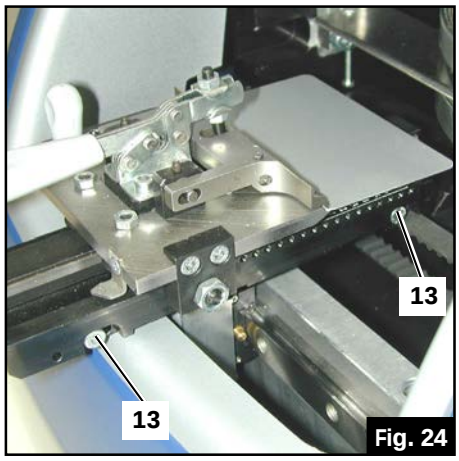

Fig. 24

Ruotare la leva (12) per far compiere lo spostamento di un passo a ritroso, verso destra, della carta.

Tirare la leva (11) per spianare la targhetta nel punto dell'errore.

Turn the lever (12) to make the card return one step backwards.

Pull the lever (11) to flatten out the plate at the point of error.

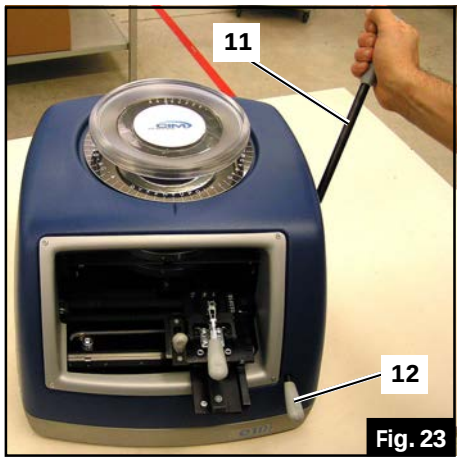

Fig. 23

QUALORA SI VOLESSE CAMBIARE LEGGERMENTE LA DISTANZA TRA LA PRIMA RIGA DI PARTENZA E IL MARGINE SUPERIORE DELLA TARGHETTA AGIRE NEL SEGUENTE MODO:

- Allentare le due viti (13)
- Posizionare il carrello nel punto desiderato, questo spostamento può essere solo di pochi mm.
- Serrare le viti (13).

QUALORA PER ESIGENZE PARTICOLARI SI VOLESSE CAMBIARE L'INTERLINEA TRA UNA RIGA E L'ALTRA RIVOLGERSI AL "SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA AUTORIZZATA CIM" LA QUALE PROVVEDERÀ A FORNIRVI IL NUOVO DISPOSITIVO DEDICATO.

IN ORDER TO SLIGHTLY CHANGE THE DISTANCE BETWEEN THE FIRST STARTING LINE AND THE TOP EDGE OF THE PLATE, PROCEED AS FOLLOWS:

- *Loosen the two screws (13)*
- *Position the carriage at the point required: the shift required may only be a few millimetres.*
- *Tighten down the screws (13).*

IF LINE SPACING REQUIRES CHANGING DUE TO PARTICULAR REQUIREMENTS, CONTACT THE "AUTHORISED CIM TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE" WHICH WILL PROVIDE YOU WITH A NEW DEDICATED DEVICE.

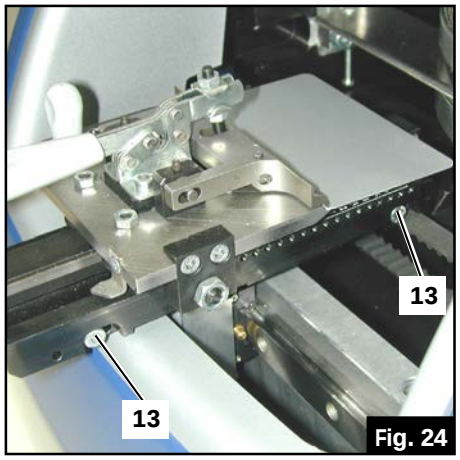

Fig. 24

MANUTENZIONE

In funzione del numero di ore che si utilizza la macchina lubrificare mediante olio la guida (1) di scorrimento pinza ed i leveraggi (2) della leva destaco.

AUMENTARE LA FREQUENZA DI MANUTENZIONE NEL CASO IN CUI LA MACCHINA DOVESSE LAVORARE IN AMBIENTE POLVEROSO.

MAINTENANCE

In accordance with the number of machine use hours, lubricate the clamp sliding guide (1) and the "detach" lever mechanisms (2) with oil.

IF USING THE MACHINE IN A DUSTY AREA, CARRY OUT THE MAINTENANCE OPERATIONS MORE FREQUENTLY.

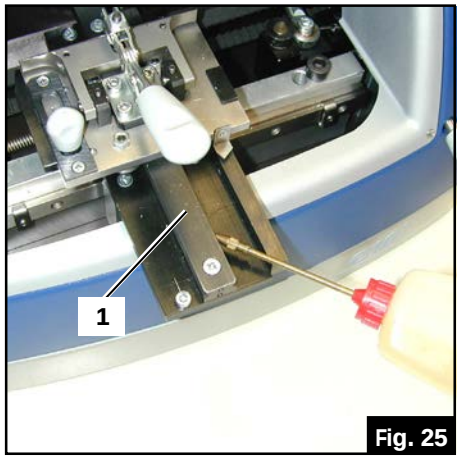

Fig. 25

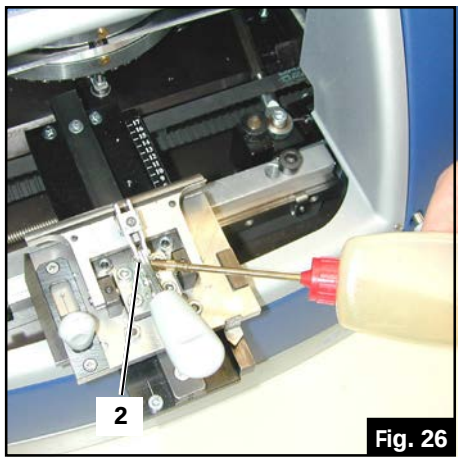

Fig. 26

MANUTENZIONE

In funzione del numero di ore che si utilizza la macchina lubrificare mediante olio la guida (1) di scorrimento pinza ed i leveraggi (2) della leva destaco.

AUMENTARE LA FREQUENZA DI MANUTENZIONE NEL CASO IN CUI LA MACCHINA DOVESSE LAVORARE IN AMBIENTE POLVEROSO.

MAINTENANCE

In accordance with the number of machine use hours, lubricate the clamp sliding guide (1) and the "detach" lever mechanisms (2) with oil.

IF USING THE MACHINE IN A DUSTY AREA, CARRY OUT THE MAINTENANCE OPERATIONS MORE FREQUENTLY.

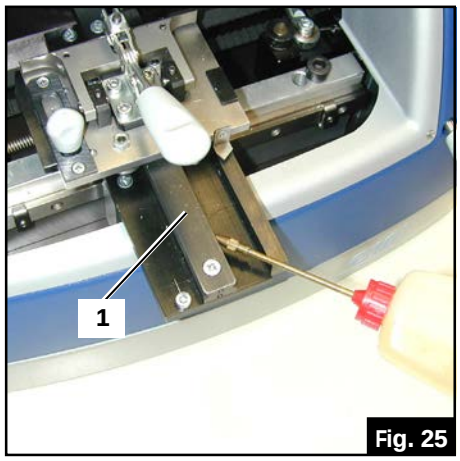

Fig. 25

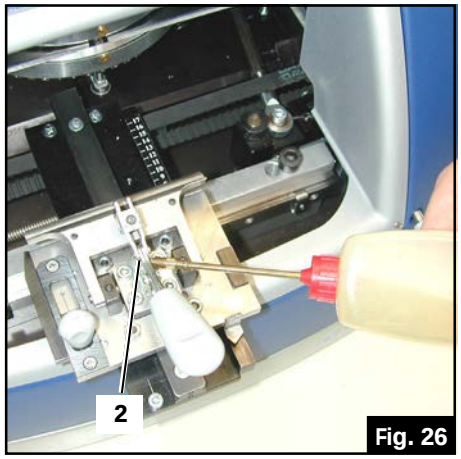

Fig. 26

Mediante aspiratore rimuovere un eventuale residuo di sporco dall'asola (3)

Use a vacuum-cleaner to remove any dirt which remains in the slot (3).

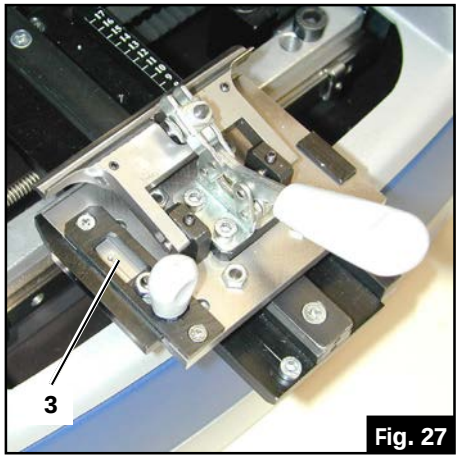

Fig. 27

Mediante aspiratore rimuovere un eventuale residuo di sporco dall'asola (3)

Use a vacuum-cleaner to remove any dirt which remains in the slot (3).

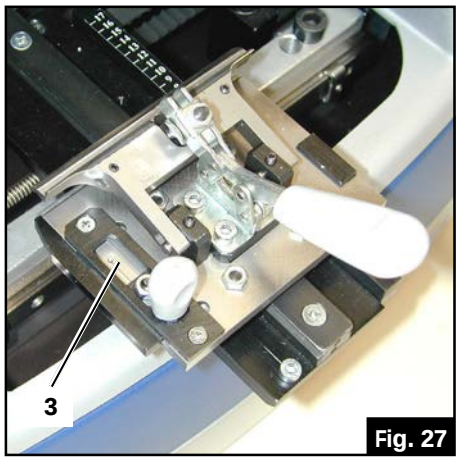

Fig. 27

CARD IMAGING MASTER

ITALY
CIM S.p.A. Head Quarters
Via O. Serra, 2
Loc. Lippo - 40012 Calderara di Reno - Bologna - ITALY
Tel. +39 051 64.65.011 - Fax + 39 051 64.65.012
E-mail: info@cimitaly.it - www.cimitaly.it

USA
CIM USA Inc. - Americas
1912 N.W. 84th Avenue - Miami, FL 33126 - USA
Tel. + 1 305.639.30.40 - Fax. + 1 305.639.30.60
info@cim-usa.com - www.cim-usa.com

CARD IMAGING MASTER

ITALY
CIM S.p.A. Head Quarters
Via O. Serra, 2
Loc. Lippo - 40012 Calderara di Reno - Bologna - ITALY
Tel. +39 051 64.65.011 - Fax + 39 051 64.65.012
E-mail: info@cimitaly.it - www.cimitaly.it

USA
CIM USA Inc. - Americas
1912 N.W. 84th Avenue - Miami, FL 33126 - USA
Tel. + 1 305.639.30.40 - Fax. + 1 305.639.30.60
info@cim-usa.com - www.cim-usa.com