

**Arkimachine CP350A**  
**Operación manual**

INDICE

<b>1.1 Sumario</b>	<b>3</b>
<b>1.2 Especificaciones</b>	<b>4</b>
<b>2.1 Advertencias</b>	<b>5</b>
Conformidad electromagnética:	5
<b>2.2 Seguridad general</b>	<b>5</b>
ADVERTENCIA	5
PRECAUCIÓN:	6
<b>3.1 Diagrama de la máquina plegadora.</b>	<b>7</b>
<b>4.1 Instalación de la bandeja de salida papel posterior</b>	<b>9</b>
<b>4.2 Alimentación e interruptor</b>	<b>9</b>
<b>5.0 Diagrama esquemático e instrucciones de funcionamiento del panel de operaciones.</b>	<b>10</b>
<b>5.1 Edit Data (edición de datos)</b>	<b>11</b>
5.1.1 new data (nuevos datos de hendido)	11
5.1.2 Cover Function (hendido de cortesía en portadas)	12
5.1.3 Equal division - Marcas equidistantes	13
<b>5.2 Paper parameters (parámetros del papel)</b>	<b>14</b>
<b>5.3 Setting (Configuración)</b>	<b>15</b>
<b>5.4 RUN operation</b>	<b>16</b>
<b>5.5 descripción de fallas y soluciones</b>	<b>17</b>
<b>5.6 Mecanismo de ajuste</b>	<b>17</b>
5.6.1 Ajuste de inclinación de la marca de hendido	17
5.6.2 Ajuste de la profundidad de hendido	18
<b>6.1 Error de hoja de plegado bloqueada</b>	<b>21</b>
<b>6.2 Atasco de papel</b>	<b>21</b>
<b>7.1 Mantenimiento del usuario</b>	<b>22</b>
<b>7.2 Mantenimiento técnico</b>	<b>22</b>
<b>8.1 Tipos de papel</b>	<b>23</b>
<b>8.2 Consideraciones sobre el hendido</b>	<b>23</b>
<b>NOTAS:</b>	<b>24</b>



# I. - Introducción de productos

## 1.1 Sumario

Este manual contiene instrucciones sobre la operación y el mantenimiento de esta máquina de hendido digital con alimentación manual de papel, diseño de producto de acuerdo con la industria de la postimpresión para el procesado de hendidos.

Para alcanzar la máxima versatilidad de esta máquina todos los operadores deben leer cuidadosamente y seguir las instrucciones de este manual. Guarde este manual en un lugar accesible cerca de la máquina.

Sus principales características son las siguientes:

(1) La frecuencia de creación de marcas de hendido por hora en pliegos A4 permite alcanzar los 3000 hendidos/hora.

(2) El diseño y la fabricación profesional de un motor paso a paso duradero y de alta precisión y un sistema de control para garantizar la precisión y la calidad del hendido/microperforado.

(3) El panel de operación UTILIZA una pantalla táctil HD a color de 7 pulgadas, máquina compacta de alta configuración, simple y fácil de usar.

(4) No es necesario realizar una plantilla, puede completar la sangría de la tarjeta, pero también para microperforados sobre polipropileno y otros plásticos, hendidos de cortesía sobre cubiertas, pero también aplicable a una variedad de otras aplicaciones.

(5) La máquina puede manejar productos pull-up desde el tamaño más grande hasta 330×3000 mm.

Lea atentamente este manual de funcionamiento antes de utilizarlo. Si encuentra algún problema durante la operación, comuníquese con su vendedor a tiempo.

¡Gracias por elegir nuestros productos!

## 1.2 Especificaciones

Función característica	Marcas de hendido libres	SI
	Hendido de cortesía en portadas	SI
	Medición de la longitud del papel	No
Papel	Tamaño máximo de papel admitido (ancho x largo)	330X3000mm
	Gramajes admitidos en las operaciones de hendido	60g~400g
	Gramajes admitidos en las operaciones de microperforado	60g~250g
	Papel Recubierto	ok
Sistema de datos	Almacenamiento de dimensiones de hendido/microperforado	32 programas
	Número máximo de hendidos o microperforados por programa	32
	Agrupación de marcas de hendido /microperforado	SI
	Contador total de pliegos	Provista
	Contador total de marcas	Provista
Idioma	Chino, inglés u otro.	Si
	Conversión de idioma	Si
Marcas	Ajuste de profundidad de marcas de hendido/microperforado	Ajustable
	Ancho de marcas de hendido/microperforado 0.9mm	0,9mm Estándar (peine nuevo)
	Precisión de marcas	±0.1mm
	Ajuste de la inclinación de la marca	Si
	Corrección de errores de la marca de hendido/microperforado	Si
Velocidad	2 modos de velocidad	Si
	Velocidad de trabajo (una sola marca por A4)	No menor de 3000 hojas / hora
Alimentación	Método de alimentación	Manual
	Dirección de alimentación	Alimentación del lado derecho
	Extensión del alimentador	Si
Bandeja de salida	Ajuste de tamaño	Si con topes magnéticos
	Capacidad máxima de carga de papel	50mm
Operación	Interfaz Operativo	Pantalla táctil capacitiva
	Modo de visualización	Imagen digital de texto
Inspección y alarma	Test funcionamiento en arranque	Provista
	Detección de sensores	Si
	Detección del Motor	Si
	Alarma de apertura de cubierta superior	No (opcional)
	Alarma atasco de papel Paper jam alarm	Provista
Alarma del sistema de peines	Provista	
Características técnicas del equipo.	Modo de Transmision	Correa sincronica
	Tipo de material de la mesa	chapa de acero de 3mm
	Ajuste de profundidad de sangría	Directo por apriete de tornillos
	Posición de los peines manual	SI
Fuente de alimentación	Potencia de entrada	AC220V 50Hz
	Potencia nominal	300W
	Rango aplicable de voltaje de fuente de alimentación	AC 180V-240V(110V opciona)
Peso	53 kg	



## II. - Seguridad durante la operación

### 2.1 Advertencias

Para evitar situaciones peligrosas como descargas eléctricas o peligro mientras se expone a dispositivos en movimiento, giratorios o cortantes, no retire ninguna cubierta, protección o tornillo que no sean los especificados en este manual.

Desconecte la alimentación y desconecte el enchufe de alimentación (tirando del enchufe, no del cable) si existe alguna de las siguientes condiciones:

- Antes de desmontar o montar partes del Sistema y periféricos.
- Han caído objetos o se ha derramado algo en el equipo.
- Sospecha que su equipo necesita servicio o reparación.
- Las cubiertas de la máquina se han dañado
- Nota ruidos u olores inusuales al operar el equipo.
- Si el cable de alimentación o el enchufe se desgastan o dañan.
- Antes de la limpieza y el cuidado (a menos que se indique específicamente lo contrario).

Conformidad electromagnética:

- Este es un producto Clase A. En un entorno doméstico, este producto puede causar interferencias de radio.
- El producto (Sistema) que se conecta a esta máquina será de clase A.

### 2.2 Seguridad general

#### ADVERTENCIA

- Conecte siempre el equipo a una fuente de alimentación debidamente conectada a tierra (toma de pared). La base de corriente de la pared debe ubicarse cerca del sistema y ser de fácil acceso.
- En caso de duda, haga que un electricista verifique la fuente de alimentación.
- La conexión a tierra incorrecta del equipo puede provocar una descarga eléctrica. Nunca conecte la máquina a una fuente de alimentación que carezca de un terminal de conexión a tierra. Esta máquina está destinada únicamente a un propósito específico. Cualquier uso que vaya más allá de este propósito específico se considera fuera de la determinación. El fabricante no será responsable de los daños resultantes de cualquier uso más allá de la determinación, operación no permitida, respectivamente. El usuario es el único que asume el riesgo.
- No realice cambios o modificaciones arbitrarias en la máquina. El fabricante no será responsable de las modificaciones realizadas en la máquina por su cuenta y de los daños resultantes de las mismas. La declaración de conformidad CE y la marca CE se invalidarán si realiza cambios en la máquina o en componentes individuales.



- No anule ni desvíe los dispositivos de seguridad eléctricos o mecánicos.
- La máquina debe ser utilizada únicamente por personas autorizadas e instruidas. Las responsabilidades en el manejo de la máquina deben establecerse y observarse estrictamente para que no haya competencias poco claras en relación con los aspectos de seguridad.
- Los orificios de ventilación sirven para la circulación de aire para proteger la máquina del sobrecalentamiento.
- Asegúrese de que los agujeros no estén cubiertos.
- No exponga los dedos u otras partes del cuerpo a dispositivos móviles, giratorios o cortantes, p. entre las cuchillas superior e inferior de la recortadora.
- Ubique siempre el equipo sobre una superficie de apoyo sólida y con la resistencia adecuada al peso de la máquina.

## PRECAUCIÓN:

- Siga siempre todas las advertencias marcadas o suministradas con el equipo.
- Cuando desconecte el enchufe de la toma de corriente, tire siempre del enchufe (no del cable).
- Desconecte el cable de alimentación antes de mover la máquina. Mientras mueve la máquina, siempre tenga cuidado y asegúrese de que el cable de alimentación no se dañe debajo de la máquina.
- No mueva la máquina mientras está funcionando.
- No abra las cubiertas mientras la máquina está funcionando.
- No apague la alimentación mientras la máquina está funcionando. Asegúrese de que el ciclo de la máquina haya finalizado.
- Coloque el cable de alimentación de manera que nadie tropiece con él. No coloque cosas sobre el cable.
- Nunca intente ninguna función de mantenimiento que no se describa específicamente en esta documentación.
- Mantenga siempre los imanes y todos los dispositivos con fuertes campos magnéticos alejados de la máquina.
- Si el lugar de instalación tiene aire acondicionado o calefacción, no coloque la máquina donde esté:
  - Sujeto a cambios bruscos de temperatura.
  - Exposición directa al aire frío de un acondicionador de aire.
  - Exposición directa al calor de un calentador.
- Si la máquina no se utiliza durante un período de tiempo prolongado, debe desenchufarse para evitar daños en caso de sobrecarga.

## NOTA:

- El manual del operador siempre debe estar disponible en el lugar de uso de la máquina.
- En aras del desarrollo técnico, la empresa se reserva el derecho de modificar las especificaciones sin previo aviso.

### III.- Partes principales

#### 3.1 Diagrama de la máquina plegadora.

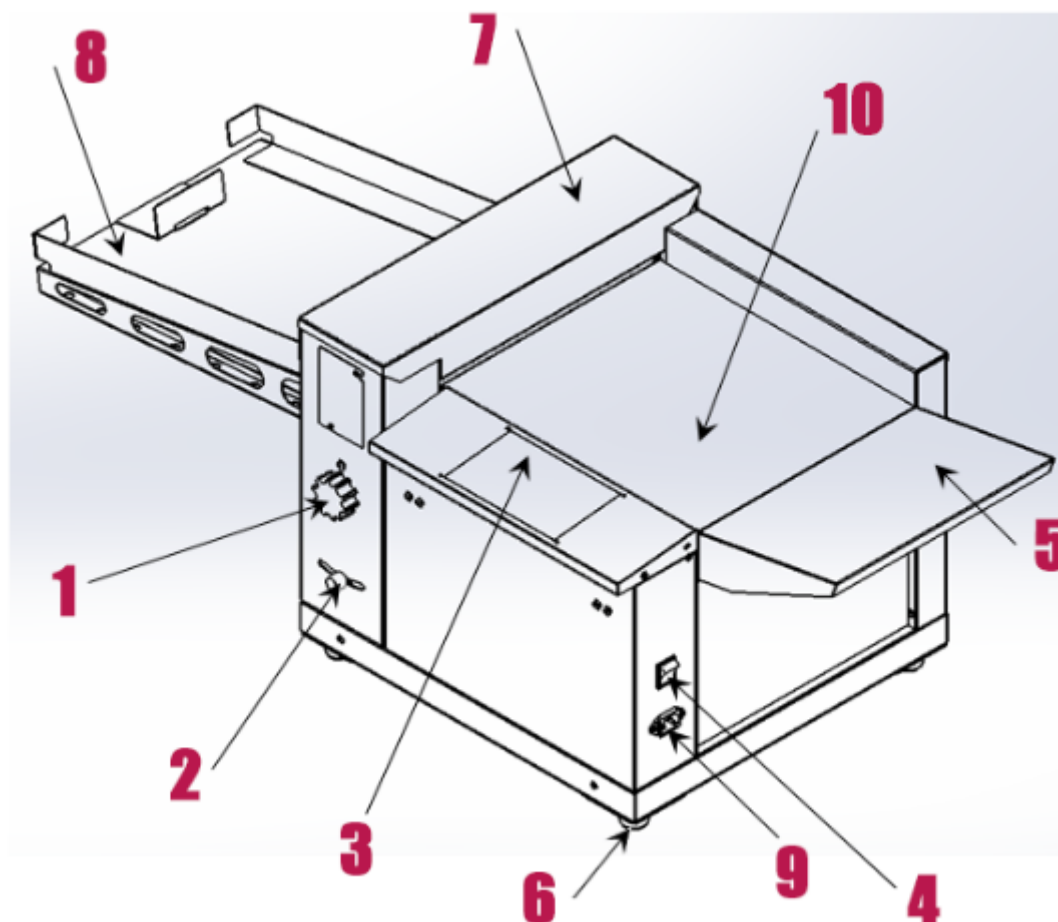
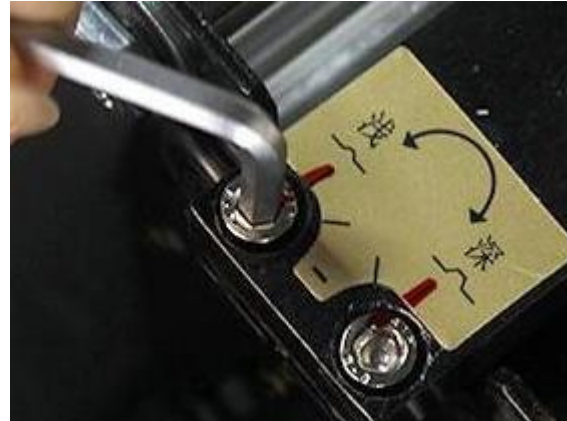
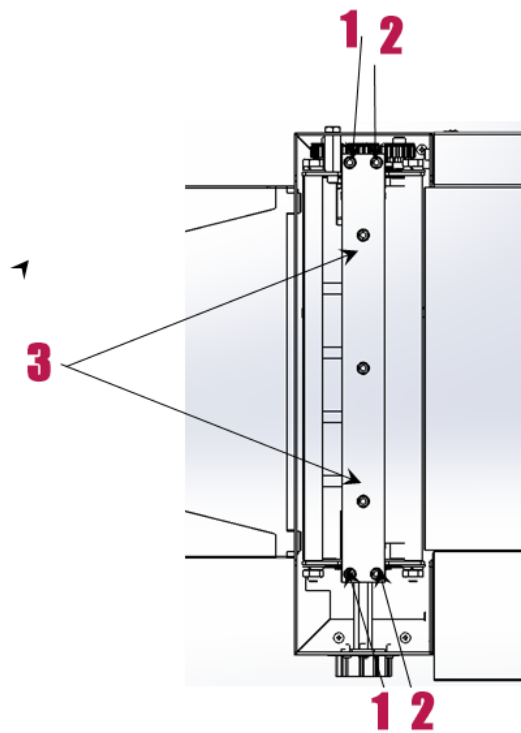


FIG.(1)

NO.	Parte	NO.	Parte
1	manija estrella ajuste	6	Patas
2	Mando para ajuste de desviación	7	Cubierta superior
3	Panel de operaciones	8	Bandeja de recogida
4	Interruptor de alimentación	9	Conector de enchufe
5	Tablero extensión para mesa de alimentación	10	Base soporte introducción de pliegos

Diagrama de la Arkimachine CP350A



Nº	Parts
1	Tornillos de ajuste de - profundidad de marca hendido
2	Tornillos de ajuste de + profundidad de marca hendido
3	Tornillos centrales (3) de fijación del yunque, no intervienen en la configuración de la profundidad de la marca de hendido / microperforado.



## IV. - Instalación de la máquina

### 4.1 Instalación de la bandeja de salida papel posterior

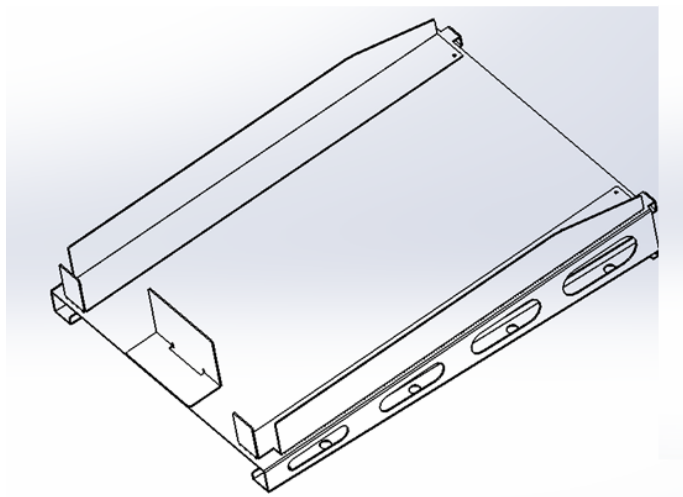


FIG. (1)

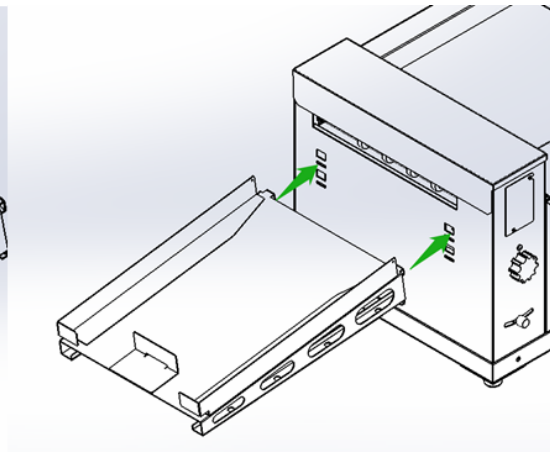
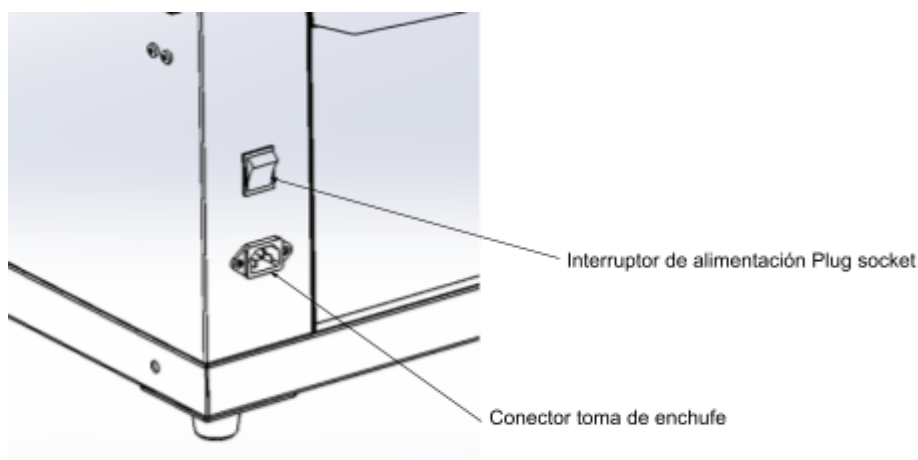


FIG. (2)

En la figura anterior, la Figura 1 muestra el aspecto de la mesa receptora de papel después del montaje. FIG. 2 muestra la dirección de instalación de la mesa receptora de papel.

Simplemente inserte la mesa receptora de papel en el orificio correspondiente a la máquina principal y deje suspendida.

### 4.2 Alimentación e interruptor

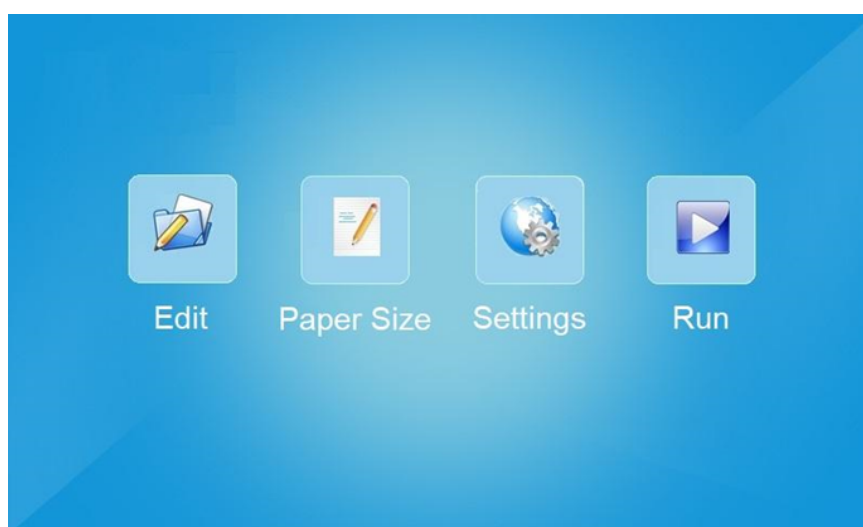


## V. - instrucciones operativas

### 5.0 Diagrama esquemático e instrucciones de funcionamiento del panel de operaciones.

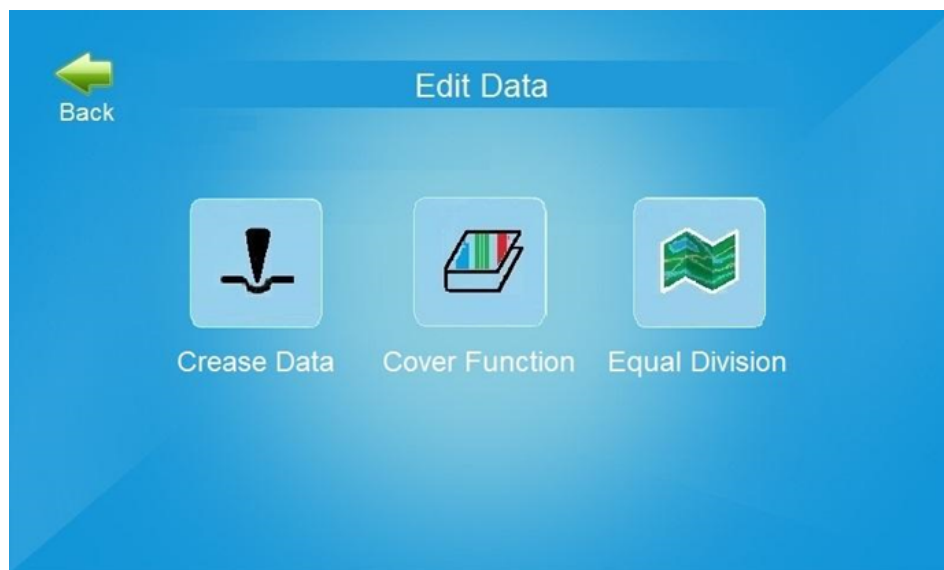
Inserte la placa de alimentación correctamente, encienda el interruptor de encendido e ingrese a la interfaz principal después de iniciar la máquina.

Toque la pantalla táctil sin ejercer demasiada fuerza, esta máquina utiliza una pantalla capacitiva; de lo contrario, podría dañar la pantalla.



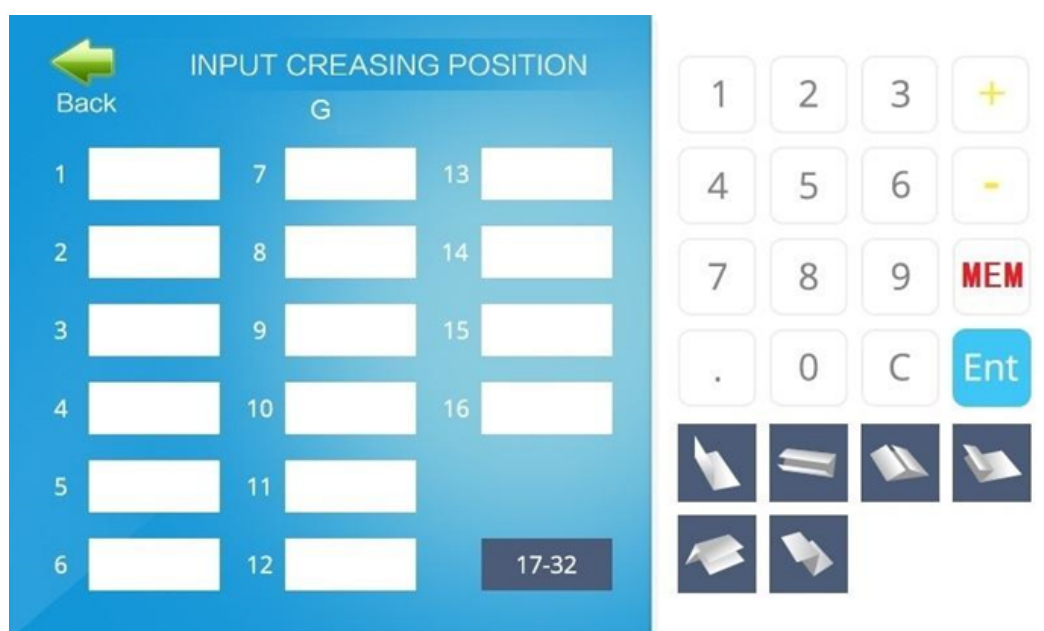
Nº itm	Menú	explicación
1	<b>Edit</b> (Edición de marcas)	Pulse para entrar en la opción de edición de datos. Cuenta con 3 modos de introducción de datos: Configuración libre, Hendidos de cortesía para portadas y sangría de bisección.
2	<b>Paper Size</b> (Longitud del papel)	Configure la función de longitud del papel. Se deben establecer diferentes longitudes de papel. Si no está configurado, el papel se atasca cuando el papel sea largo.
3	<b>Setting</b> (Configuración)	Modifique el idioma, ajuste la precisión de la sangría, pruebe los componentes electrónicos de la máquina y otras funciones importantes. (no se recomienda que los clientes lo ajusten) Para acceder ingrese la contraseña 1234.
4	<b>Run</b>	Si no hay modificación de distancias respecto al último trabajo, puede pulsar directamente en RUN (Ejecutar) para entrar en la interfaz de operación.

## 5.1 Edit Data (edición de datos)



Nº	menú	Explicación
1	<b>Crease data</b>	Configura secuencias de hendidos o microperforados introduciendo las dimensión directamente. Más comúnmente utilizados.
2	<b>Cover Function</b>	Cálculo automático de los hendidos de la portada del libro, es necesario conocer el tamaño del libro y se pueden ajustar otros parámetros para su uso.
3	<b>Equal Division</b>	Marcas equidistantes - Después de configurar el tamaño del papel y el número de marcas, la máquina colocará los hendidos automáticamente repartiendo los espacios por igual.

### 5.1.1 new data (nuevos datos de hendido)



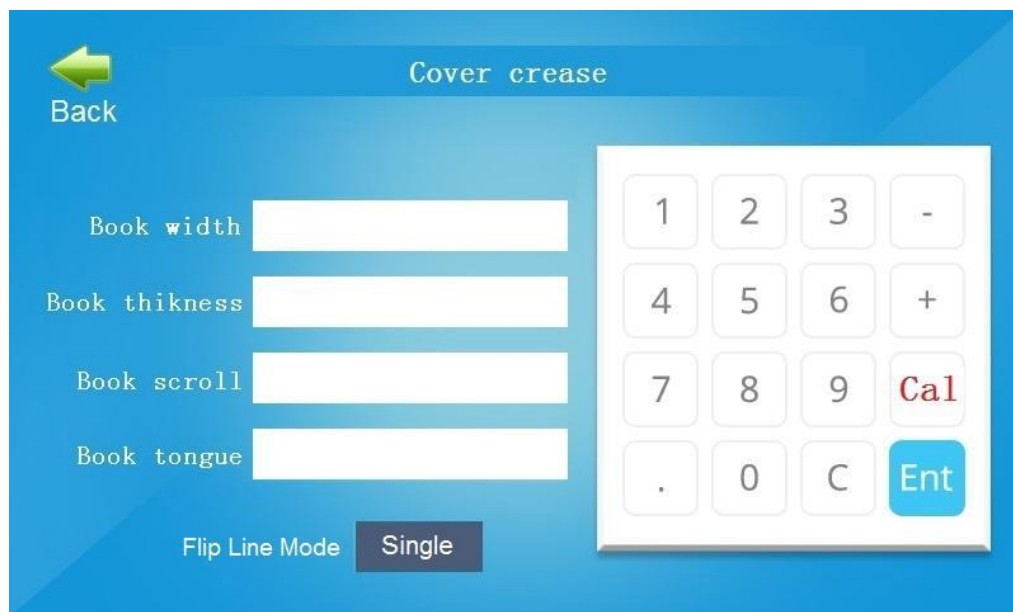
El menú new data permite introducir hasta 32 dimensiones de hendido mediante un sencillo interfaz con 2 pantallas (la 1ª de la 1 a la 16, y la segunda de la 17 a la 32).

Para la introducción de los datos pulsamos en la casilla 1, introducimos la primera distancia con el teclado numérico de la derecha, aceptamos el valor pulsando **ENT** y así hasta terminar la última línea de hendido/microperforado. Al finalizar guardamos pulsando **MEM**

Nº	Menú	Explicación
1	Indentation data input creasing position	Casillas donde se almacenan distancias entre marcas de hendido/microperforado, 2 pág (de la 1 a la 16 y de 17 a 32) Confirme pulsando <b>Ent</b> (enter)
2	Number key	Introduzca la distancia con la pantalla numérica, el punto se emplea para introducir decimales.
3	<b>MEM</b> (tecla de guardar)	Tecla <b>MEM</b> Guardar, después de ingresar el tamaño, debe guardar el tamaño.
4	<b>ENT</b> (tecla Intro)	Pulse para confirmar valor, ir a siguiente línea.

### 5.1.2 Cover Function (hendido de cortesía en portadas)

"**Cover Function**" es una de las funciones únicas de esta máquina. Después de ingresar a la interfaz de la función "**Cover Function**", se mostrará la siguiente pantalla,



Hay cinco opciones de configuración del hendido de cortesía para portadas y cubiertas. A saber: "Book thickness" o grueso del libro, "Book width" o ancho del libro, "book turning line" o línea de plegado de la tapa, "Book tongue" o Lengüeta del libro y "edge bleeding" o sangrado del borde.

Puede clicar directamente en la pantalla para modificar e introducir valores. Presionando la tecla "**Cal**" generará datos de hendido de la cubierta accediendo automáticamente a la interfaz de navegación de simulación de hendido de cubierta.

La configuración de las cinco opciones corresponden a cuatro modos diferentes de hendidos de cubierta o portada.

(1) No hay valores en las casillas "Book width - Ancho de libro" ni en la casilla "book turning line - línea de plegado de tapa", presionando 2 marcas. En esta configuración el modo "Book width - Ancho del libro" y "book turning line - línea de giro del libro" deben configurarse en 0;

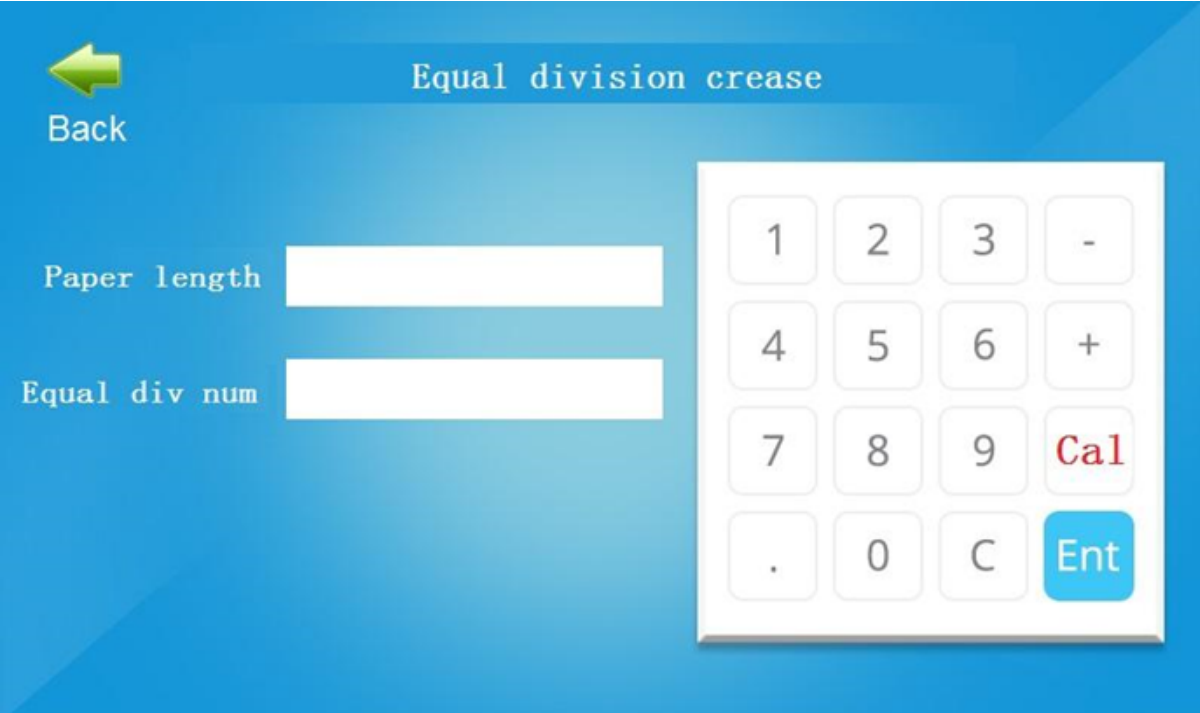
(2) No hay valores en las casillas "Book width - Ancho de libro". Está activado el modo "book turning line - línea de giro del libro" y hay configuradas 4 marcas de hendido. El modo de "Book width - Ancho de libro" debe establecerse en el valor 0;

(3) En el modo con "Book width - Ancho de libro" y sin activar el modo "book turning line - línea de giro del libro", se configuran los valores de las 4 marcas de hendido y "book turning line - línea de giro del libro" se debe establecer en 0;

(4) Introducimos valores en "Book width - Ancho de libro", "book turning line - línea de giro del libro" y hay configuradas 6 marcas de hendido.

### 5.1.3 Equal division - Marcas equidistantes

Realiza marcas de hendido o microperforado equidistantes entre sí. Para ello, configuramos la longitud del pliego de papel en la casilla **Paper length** (tamaño del papel) y el número de marcas que queremos obtener sobre esa longitud de pliego introduciendo el nº en la casilla **Equal div num**, la máquina colocará los hendidos automáticamente repartiendo los espacios por igual.



← Equal division crease

Back

Paper length

Equal div num

1	2	3	-
4	5	6	+
7	8	9	Cal
.	0	C	Ent

**En resumen:**

Paso 1: Introduce la misma longitud de papel en la casilla **Paper length**.

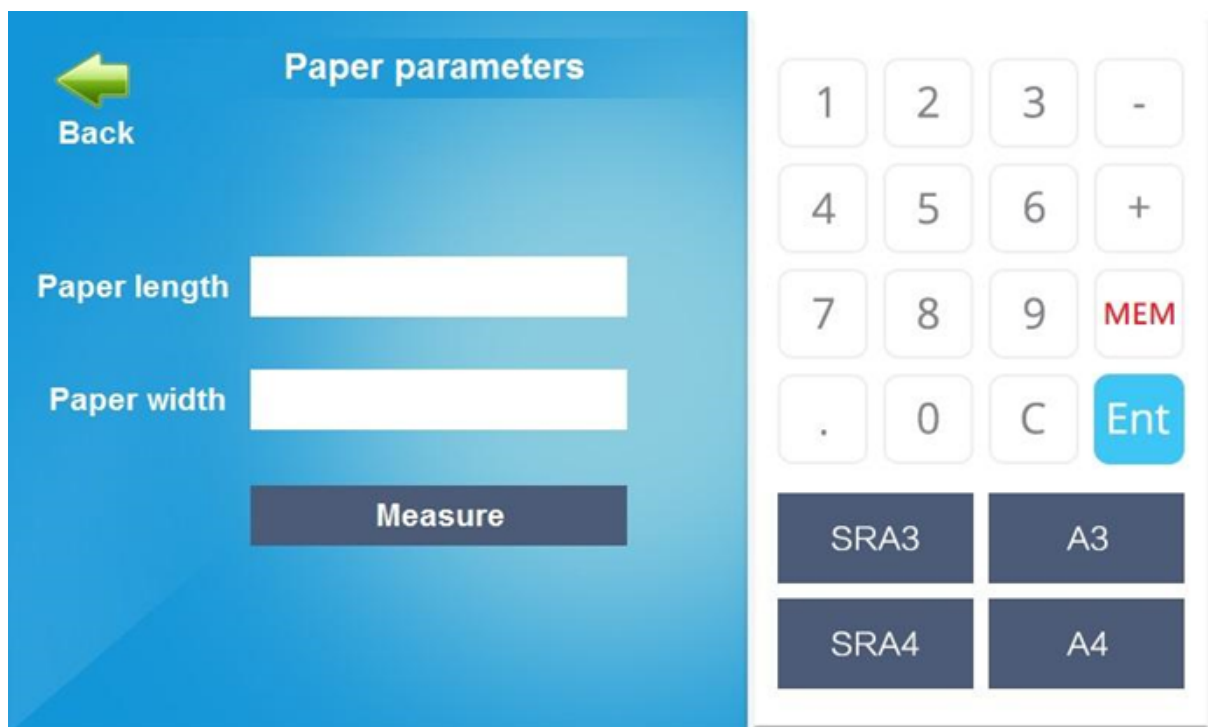
Paso 2: Introduzca cantidad de marcas

Paso 3: presione la tecla **Cal** para confirmar e ingresar automáticamente a la interfaz de exploración de sangrías.

Paso 4: presione la tecla "RUN" (ejecutar) para realizar una operación de sangría de alta precisión.

Todo el proceso es fácil de operar, ya no es necesario que el operador mida la longitud del papel, calcule distancias e ingrese datos de marcas de hendido/microperforado y otros trabajos tediosos, esto evita errores humanos.

## 5.2 Paper parameters (parámetros del papel)

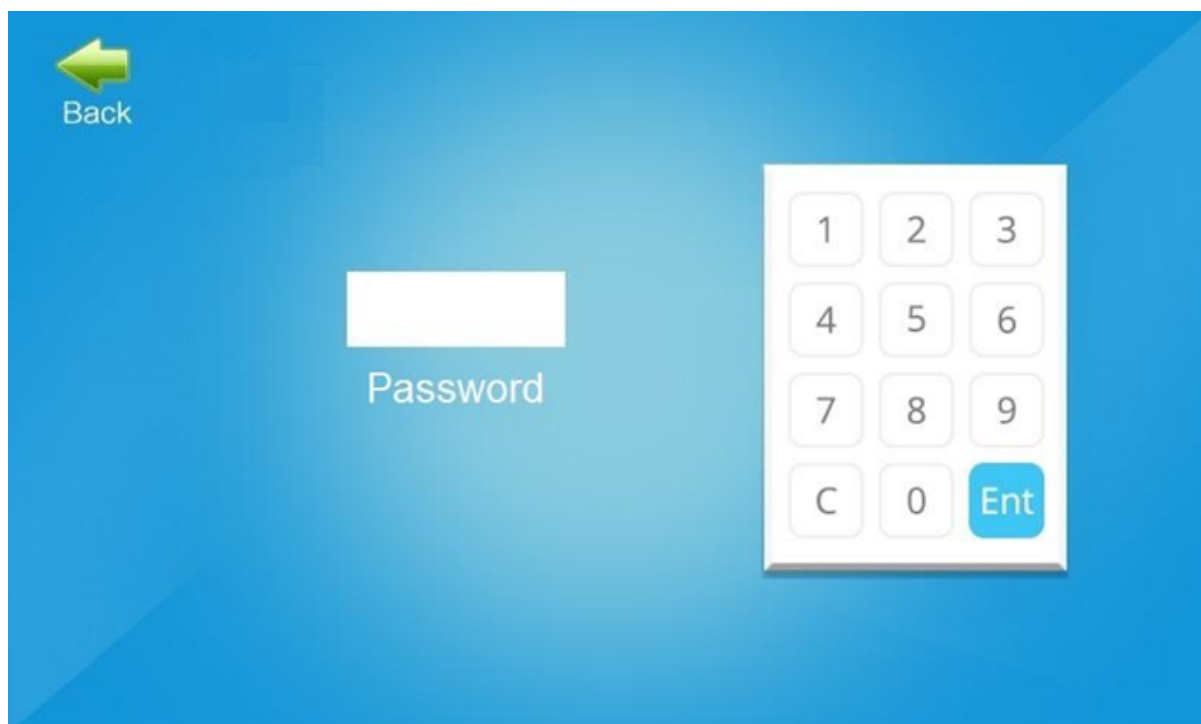


Haga clic en la tecla Paper Size para configurar las dimensiones de los pliegos, hojas o cubiertas a hendir o microperforar. Introduzca en la casilla Paper length el lado largo del pliego y en la casilla **Paper width** introduzca el ancho del pliego.

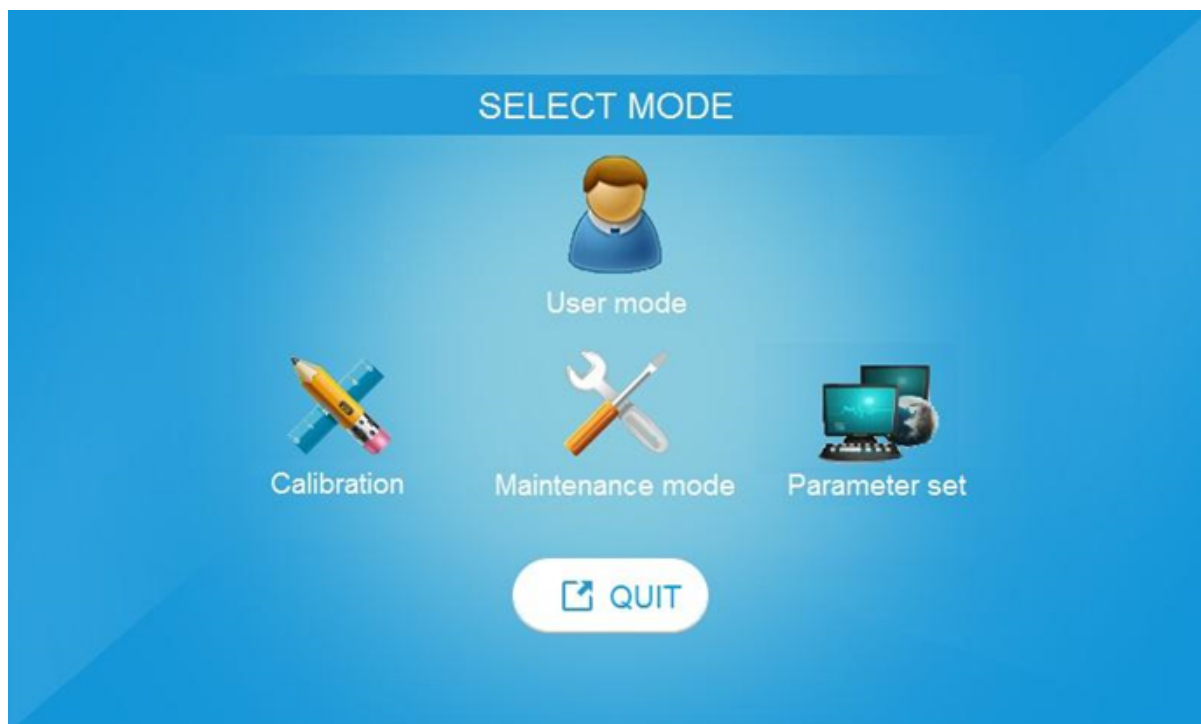
Esta función es muy importante. ¡Después de cambiar otros tamaños de papel, es necesario restablecerlo! Si no está configurado, es fácil que se atasquen después de un atasco de papel.



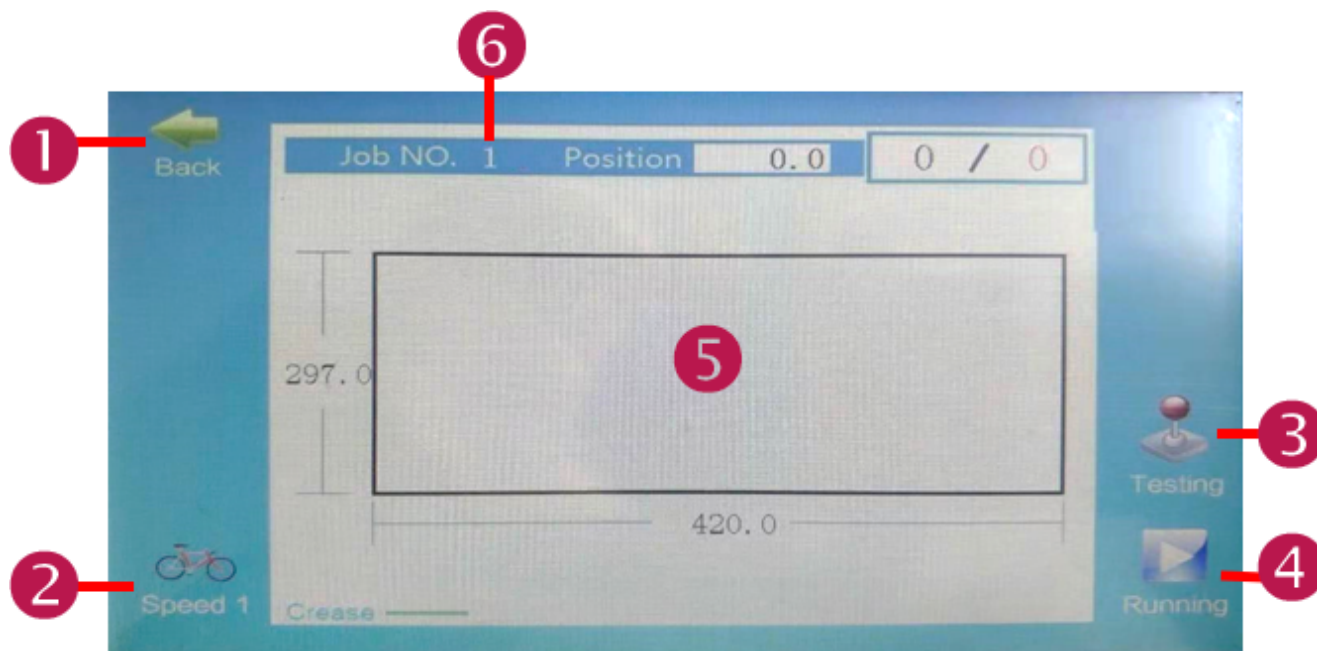
## 5.3 Setting (Configuración)



La interfaz de configuración se utiliza generalmente para que el personal de mantenimiento realice los ajustes. La contraseña es 1234. No la modifique.



## 5.4 RUN operation



Nº item	nombre	Descripción de la función
1	Flecha Back	Haga clic para ir a la interfaz principal.
2	Speed gear	Pulse para seleccionar la velocidad de funcionamiento adecuada. (5 niveles de velocidad). Seleccione según el tipo de papel.
3	Testing	Pulse para iniciar la máquina y mover el bloque de hendidado del papel, se detendrá después de mover una hoja de papel.
4	Running	Pulse para iniciar la máquina y ejecutar hendidados del papel.
5	Vista previa	La simulación muestra el diagrama del grupo de trabajo en ejecución.
6	Save group number	Puede recuperar los datos guardados anteriormente.

Si aparece un atasco de papel tan pronto como se alimenta el papel, confirme que la longitud de papel configurada sea la correcta.

Al trabajar con papel de más de 200g/m2 tanto en hendidados como microperforados, ajuste la profundidad de marca y disminuya la velocidad, si no se cambia será fácil el atasco.



## 5.5 descripción de fallas y soluciones

Nº	Interfaz de visualización de fallos	Resolución del error
1	Top cover open, Cubierta superior abierta	Por favor cierre la cubierta;
2	Indentation knife not in place El peine de hendido o microperforado no está en su lugar	Por favor Instale el peine de hendido o microperforado correctamente
3	No paper (press C key to clear) Sin papel (presione la tecla C para borrar)	Se puede borrar presionando la tecla C;
4	Paper jam – Atasco de papel	Presione la tecla de avance o retroceso para eliminar el atasco de papel;
5	Indentation motor failure – Fallo en el motor del pisón de peines	Póngase en contacto con el personal de servicio postventa.

[Nota] Si los métodos anteriores no pueden resolver el problema, comuníquese con el personal del servicio posventa.

## 5.6 Mecanismo de ajuste

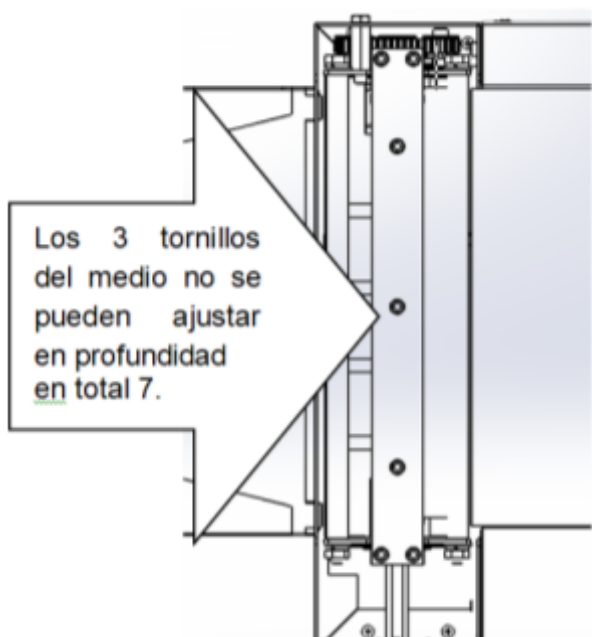
### 5.6.1 Ajuste de inclinación de la marca de hendido



Cuando la marca de hendido se esté desviando, afloje la manija negra en forma de estrella, y ajuste el mando de ajuste de desviación inferior, ajústese de acuerdo con la dirección de desviación real y apriete la manija negra de cinco estrellas después del ajuste.



### 5.6.2 Ajuste de la profundidad de hendido



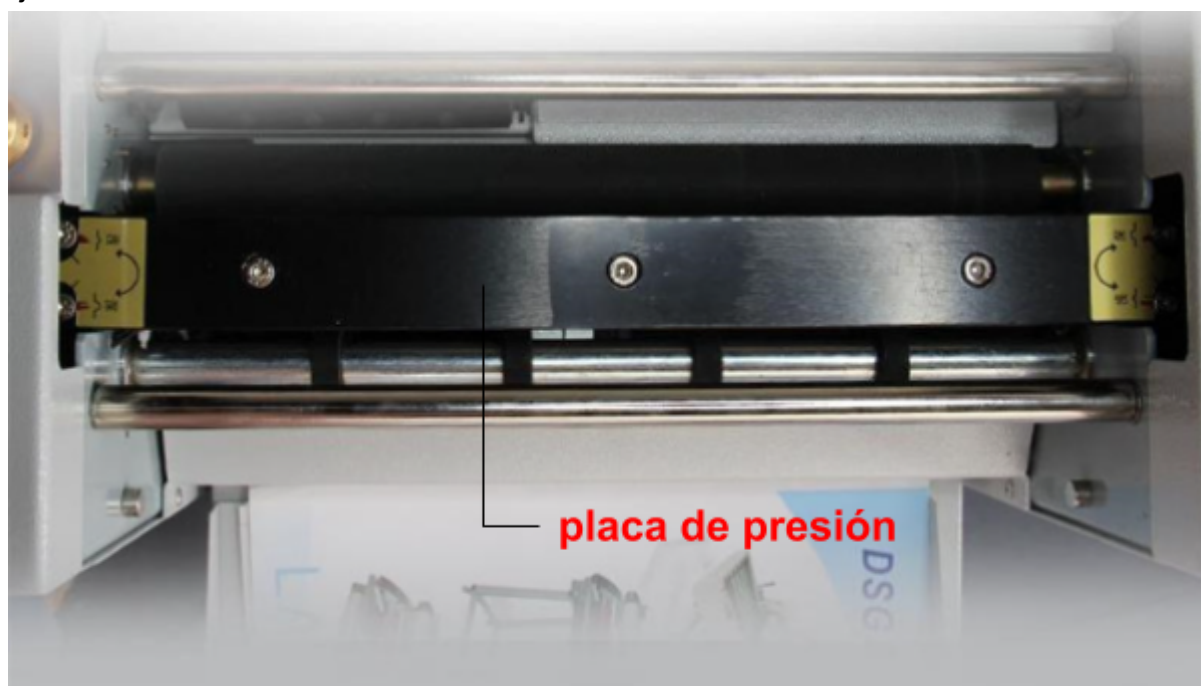
La profundidad de la marca de hendido / microperforado afecta directamente la calidad del trabajo, que depende principalmente del espacio entre los troqueles superior e inferior del peine. La profundidad de la marca de hendido / microperforado también está relacionada con el grosor del papel. Un espacio demasiado amplio entre troqueles puede causar un hendido poco marcado. Un espacio demasiado pequeño puede provocar que los papeles se rompan y que el equipo funcione por error con dos hojas de papel y luego se detenga. Cuando la profundidad de ambos lados no es similar, también es necesario su ajuste

Troquel superior



Troquel superior

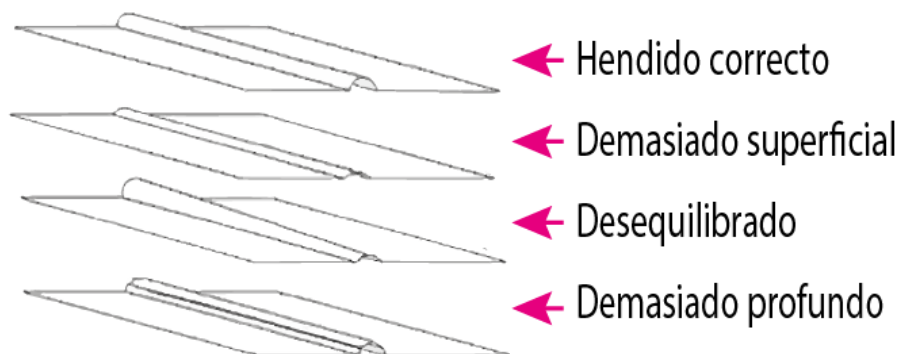
Abra la cubierta superior y podrá ver 7 tornillos de cabeza hueca hexagonal o tornillos Allen. Los 3 tornillos del medio conectan la placa de presión con el peine. Nota: Por favor no ajuste dichos tornillos centrales.



Los 2 tornillos Allen ubicados en cada extremo sirven para que el usuario ajuste la presión de la placa de presión o yunque para que el hendido sea más o menos pronunciado.

El usuario puede ajustar la profundidad girando los tornillos con la llave hexagonal o de Allen. Gire el tornillo en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la profundidad y viceversa.

**Nota:** Es importante tener ajustado la presión de hendido correcta, una presión demasiado ligera y la marca de hendido no será clara. Una presión excesiva provocará la ruptura de las fibras de papel o incluso la deformación del peine provocando el atasco de papel. Cuando la profundidad de ambos extremos es diferente, también debe ajustarse.



## VI. - Lista de embalaje de la máquina de sangría digital

Nº	Contenido del embalaje	Unidades	remarks
1	Máquina	1	
2	Cable corriente	1	
3	Tornillo largos M6	1	Para peine
4	Bandeja de salida y topes	5 piezas en total	
5	Destornillador quincunx	1	
6	Instrucciones	1	
7	Peine de microperforado	1	
8	Almohadilla para peine de microperforado	2	
9	Peine de hendido	1	

## VII. - FAQ

### 6.1 Error de hoja de plegado bloqueada

Puede suceder en el siguiente caso:

1. Alimenta demasiados papeles a la vez
2. La profundidad de plegado está demasiado ajustada
3. Los papeles son demasiado gruesos

**Soluciones:**

1. Apague la máquina, haga clic en el botón que muestra la dirección en la interfaz y retire el papel con la mano.
2. Sacar los papeles. Si el pliegue es demasiado profundo, ajuste la profundidad del pliegue.
3. Si aún no se resuelve, comuníquese con nuestros ingenieros.

### 6.2 Atasco de papel

1. El papel es demasiado fino (el papel que no es estándar se dobla fácilmente)
2. Hay algo de suciedad en los rodillos de avance del papel.
3. La iluminación intensa alrededor de la máquina puede hacer que el sensor lo considere erróneamente como un atasco de papel.
4. El papel se curva o la profundidad es demasiado profunda durante el trabajo.

**Soluciones:**

1. Cuando ocurren los problemas, puede intentar resolverlos con el botón Forward/ Back Adelante/Atrás para quitar el papel del mecanismo.

**Nota:** No lo haga con demasiada fuerza, ya que podría romper los rodillos de alimentación.



## VII. - Mantenimiento

El mantenimiento es fundamental para la máquina; el mantenimiento necesario puede prolongar la vida útil de la máquina y mejorar la eficiencia mecánica. Los trabajos de mantenimiento incluyen principalmente dos aspectos: mantenimiento por parte del usuario y mantenimiento técnico.

### 7.1 Mantenimiento del usuario

Cuando la máquina se utiliza durante mucho tiempo, se acumula polvo o papel usado entre las piezas mecánicas y afecta negativamente al uso de la máquina. Por lo tanto, el operador debe limpiar periódicamente el papel del interior y el polvo. Por ejemplo, para realizar el mantenimiento de la máquina una vez después de trabajar en alguna producción, el rodillo de goma se lava periódicamente con agua para eliminar el polvo del sensor de alimentación y del sensor de falta de papel con una pistola de aire.

Mientras tanto, debemos asegurarnos de que la máquina esté funcionando en un ambiente limpio y seco sin luz solar directa.

### 7.2 Mantenimiento técnico

El mantenimiento técnico regular también es importante, principalmente por parte del personal técnico, incluida la inspección periódica para detectar piezas que se rompan fácilmente, el reemplazo de piezas dañadas y el lubricante, etc.

**Nota:** la información y los parámetros de este perfil pueden actualizarse sin notificar al usuario.

# VIII. - Sobre el Papel

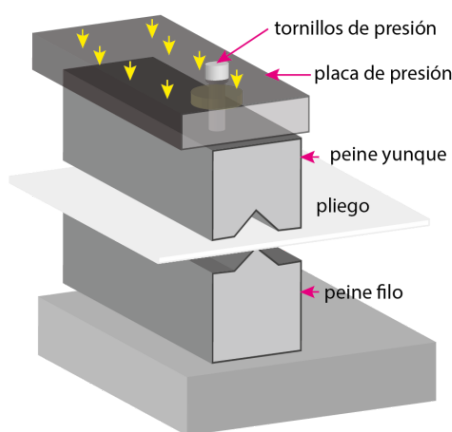
## 8.1 Tipos de papel

El papel es fabricado en infinidad de marcas, tipos y acabados diferentes. Hay muchas formas de imprimir en el papel y luego proteger esa imagen impresa. La dirección del grano, la estructura de la fibra, el grosor del sustrato, la porosidad, el tipo de recubrimiento, la fuerza de unión del recubrimiento, el contenido de agua, la humedad relativa y muchas otras cosas pueden afectar el comportamiento del papel cuando le realiza un hendido o microperforado. Le recomendamos que es necesario aprender a identificar estas diferencias. Esté preparado para hacer pequeños ajustes a la máquina para detener cualquier problema que pueda causar.

Pautas:

- Asegúrese siempre de que las hojas de papel que utilice tengan un corte recto. Esta máquina está diseñada para plegar el papel en ángulo recto. No puede hacer esto si los bordes del papel no se cortan en ángulos de 90° entre sí.
- Asegúrese siempre de que todo el papel de un trabajo tenga el mismo corte. Esta máquina usa la longitud de la hoja que usted configuró para configurar automáticamente las posiciones de las marcas en el documento. El documento no será exacto si la longitud del papel no se configura correctamente o si la longitud del papel cambia durante un trabajo.

## 8.2 Consideraciones sobre el hendido



Un hendido evita que el papel y la imagen impresa de un documento se agrieten al doblar.

El hendido se produce cuando una hoja de papel se comprime entre las dos partes de un mecanismo conocido como juego de peines de hendido. El juego de peines utiliza una parte como **YUNQUE** y la otra como **HOJA** para formar el pliegue. Un potente motor opera el juego de cuchillas para que pueda ejercer una gran cantidad de presión sobre el papel. Esta presión comprime el sustrato y la imagen impresa, lo que hace que el papel sea delgado y débil a lo largo de los bordes del pliegue. Esto permite que el

papel se doble con precisión a lo largo del pliegue.

NOTA:

Cuando pliegas y doblas, el pliegue es el proceso más importante. El papel no se doblará con precisión si el pliegue no se hace correctamente o si no se hace en la posición correcta.





