

Arkimachine F330

Hendidora microperforadora automática



Introducción

Este manual contiene instrucciones sobre la operación y el mantenimiento de esta máquina. Llegar la máxima versatilidad de esta máquina todos los operadores debe leer cuidadosamente y seguir las instrucciones de este manual. Guarde este manual en un lugar accesible cerca de la máquina.

Lea la información de seguridad antes de usar esta máquina. Contiene información relacionada con la SEGURIDAD DEL USUARIO y PREVENCIÓN PROBLEMAS DEL EQUIPO.

Cómo leer este manual

Convenciones de notación

Siempre que sea necesario, en este manual se indican los siguientes puntos de atención.

ADVERTENCIA

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se siguen las instrucciones, podría provocar la muerte o lesiones graves.

PRECAUCIÓN

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se siguen las instrucciones, puede resultar en lesiones leves o moderadas o daños a la máquina o a la propiedad.

NOTA

Este signo se refiere a:

- Observaciones para facilitar mucho la operación. Obtiene consejos prácticos o conocimientos para asistirlo en la operación de la máquina, tales como:
- Preparativos necesarios antes de operar
- Cómo evitar que el papel se atasque o se dañe
- Precauciones requeridas o acciones a tomar después de un mal funcionamiento
- Limitaciones como límites numéricos, funciones que no se pueden usar juntas o condiciones bajo el cual una función particular no puede ser utilizada u obtenida.

Información de seguridad

Al usar esta máquina, siempre se deben seguir las siguientes precauciones de seguridad.

Seguridad durante la operación

ADVERTENCIA

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.
- Ha 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.

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.

ESPECIFICACIONES

Tamaño de entrada	140*330mm
Longitud de alimentación de papel	200-650 mm
Gramaje máximo papel hendido	70-400g
Gramaje máximo papel microperforado	70-300g
distancia mínima de hendido	3 mm
Velocidad de plegado (A4)	50 hojas/minuto
tiempos de un solo plegado	32 veces
Precisión	±0,2 mm
Energía	CA 220V, 50HZ
Peso	68kg
Voltaje	220v
Dimensión (L*W*H)	70*65*71cm
Peso bruto	90 kg

1. Perfil del producto:

Este producto es una máquina automática de hendido y microperforado de papel por succión que ahorra tiempo y eficiencia, el sistema de control industrial explica su estado de funcionamiento. Pantalla industrial de 7 pulgadas, operación más conveniente. El peine de hendido y microperforado integral hace que su vida útil y precisión sean más seguras, garantiza la precisión del hendido con una carga del papel grande más sencilla.

El formato de trabajo de la máquina es de 140-330mm de ancho y 200-650mm de largo, el gramaje de papel admitido para el hendido es de 70-400g/m² aproximadamente, dependiendo del tipo de papel. Y el microperforado de 70-300g/m² aproximadamente, dependiendo del tipo de papel. La distancia mínima entre hendido y hendido es de 3mm.

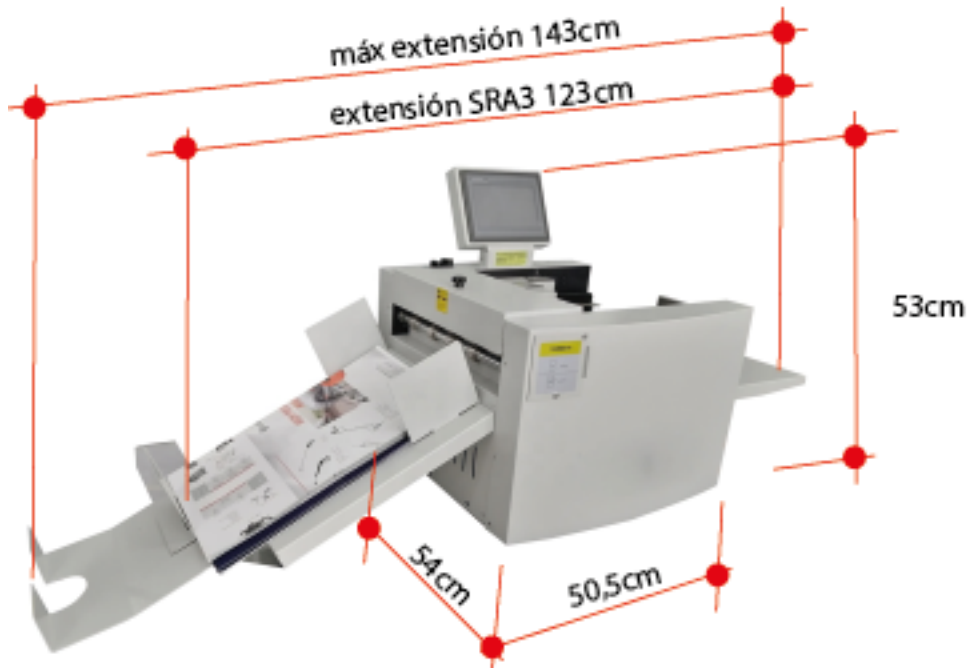
Su precisión es de ±0,2 mm y velocidad de hendido en A4 es de 50 hojas/minuto.

Tamaño de desarrollo de la máquina 540 mm; altura 530 mm; ancho con todas las bandejas 1430mm. Ancho típico 1230mm.

Altura del mueble inferior 650mm (opcional).

Peso 68 kg;

Potencia AC220-50HZ.



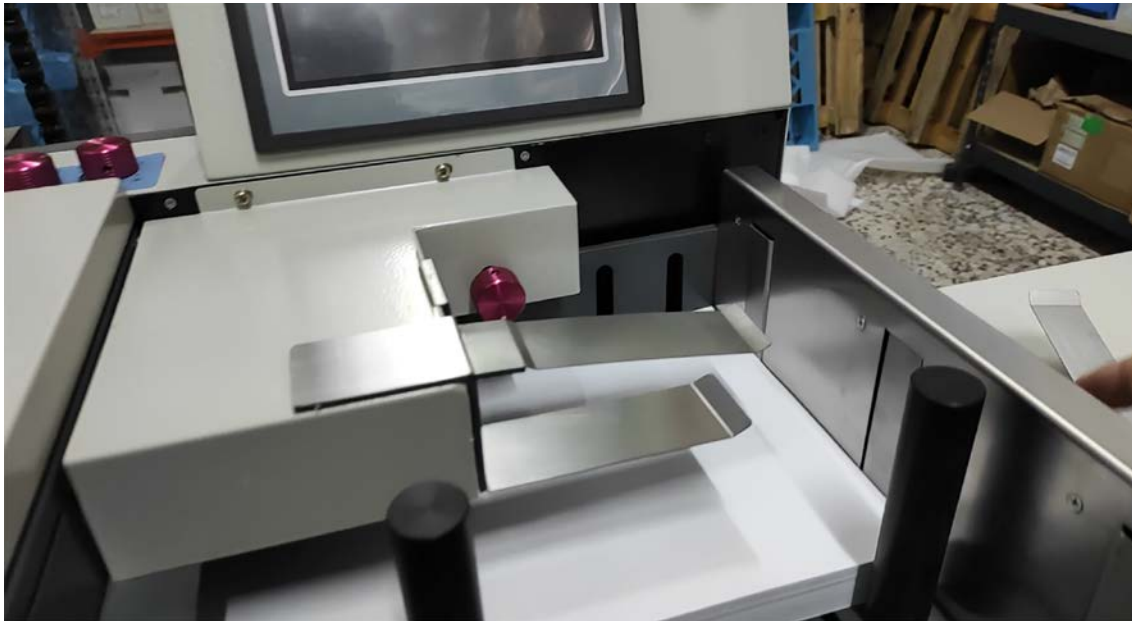
2. Precauciones antes del uso:

- Asegúrese de que el voltaje y la frecuencia de la fuente de alimentación estén de acuerdo con la máquina; desconecte la fuente de alimentación antes de limpiar la máquina;
- Evite la entrada de sustancias líquidas y metálicas en la máquina;
- No desmonte la máquina sin autorización;
- No coloque objetos pesados ni objetos muy altos (especialmente en la plataforma elevadora) sobre la superficie de la máquina;
- Evite la incidencia de la luz directa;
- Si observa ruidos anómalos desconecte inmediatamente toda la fuente de alimentación y comuníquese con los técnicos.



3. Instalación inicial:

Retire todos los soportes de transporte y soportes fijos. Instale firmemente las bandejas de extensión de la mesa de papel y otras partes.



3.1 Partes

Los accesorios y partes de la máquina están compuestos por: Columnas magnéticas de ajuste, Lengüetas guía de papel, bandejas apiladoras de papel y sus extensiones, guías y topes de las bandejas, peines de hendido y de microperforado, herramientas y el cable.



3.2 Instalación de bandejas y extensiones

3.2.1. Instale la bandeja de salida de papel:

Encaje las 2 patillas de la bandeja de salida en los huecos correspondientes en la pared lateral de la máquina, bajo el eje de ruedas de arrastre.



Encaje el perfil sustentador de la bandeja en la cara posterior de la misma, utilizando las muescas correspondientes a tal fin, y el otro extremo en el hueco correspondiente en la pared lateral de la máquina.

Si lo requiere, fije y atornille la extensión de la bandeja de salida, le será útil para documentos mayores de SRA3, de lo contrario, con la primera bandeja será suficiente.





Los topes final y laterales para ajuste del papel de salida son de fijación magnética con lo que su reubicación es sencilla y rápida.

3.2.1. Instale la bandeja de entrada de papel

La bandeja de entrada de papel se instala encajando las 3 muescas semicirculares en 3 tornillos de la pared lateral de la máquina. Para ello se aflojan, sin llegar a desmontar, dichos tornillos, se encaja la bandeja y en una posición baja se terminan de apretar hasta que la bandeja queda firmemente sujeta a la estructura en un

ángulo de 90° sobre la pared vertical.



Resultado con todas las bandejas extensibles.

3.2.2. Instalación de lengüetas, topes laterales y columnas magnéticas para el ajuste y guiado del papel

El taco de hojas a hendir o microperforar requiere que vaya lo más ajustado posible para no provocar atascos en la entrada de papel al accionarse el flujo de aire. Para ello la máquina dispone de varias lengüetas metálicas, un tope lateral magnético y 2 columnas magnéticas que se utilizan para ajustar el papel



La colocación de todos estos elementos va en función del tamaño de formato, contra más pequeño el formato menos número de ellos.

El **tope lateral magnético** sujeta el taco de papel lateralmente y se emplea en formatos A4 o mayores. Hay que posicionarlo de tal forma que el papel toque las 3 chapas retractiles pero no las esconda dentro de la pared lateral, y que el conjunto deje un pequeño espacio con la chapa de la zona de hendido, de lo contrario al subir y bajar la mesa colisionará con ella.

Para usar con formatos menores de A4, hay que retrasarlo hasta esquivar la zona saliente de la banda de fricción para que no choque con esta.



Las **lengüetas guía** de papel solo se suelen usar en formatos de mayor longitud que el A4 o demasiado gruesos.



Utilice las **lengüetas guía** para ajustar el papel grueso y mejorar la alimentación evitando hojas dobles y atascos de papel.

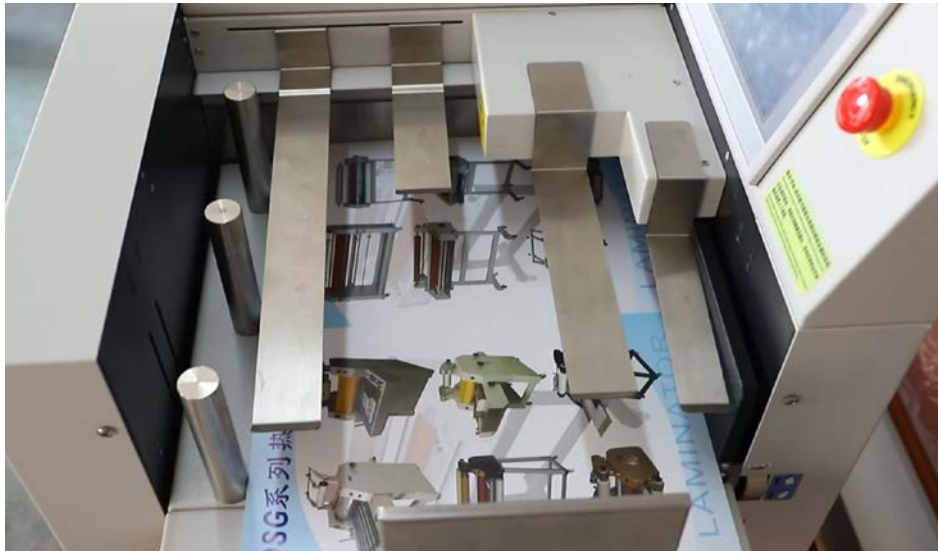
3.2.3. Mesa móvil y apilado del papel

Desde la mesa controlamos la altura de la pila de papel. Teniendo en cuenta que la altura del papel máxima se tiene que quedar como mínimo a 1mm de las lengüetas guía de papel.



No obstante, se recomienda no sobrepasar para papeles tamaño A4 una altura de apilado máxima de 80 mm, para papel en tamaño A3 es recomendable no sobrepasar un máximo de apilado de 40 mm, y para tamaño superior al A3 (longitud máxima del papel de 650 mm) se recomienda no sobrepasar los 20mm de altura de apilado máxima. Se puede colocar un tamaño de pila de papel superior a la indicada, pero generalmente no sugerimos colocar demasiado, para proteger el motor de la máquina. La regla es: para un formato mayor, menor altura de papel a apilar es mejor para la máquina.

Formato	Altura de apilamiento
A4	Hasta 80mm
A3	Hasta 40mm
A3+	Hasta 20mm



4. Instalación de peines de hendido o microperforado:

La máquina dispone de un juego de peines para hendido y un juego de peines para microperforado, siga el esquema de colocación para no dañarlos.

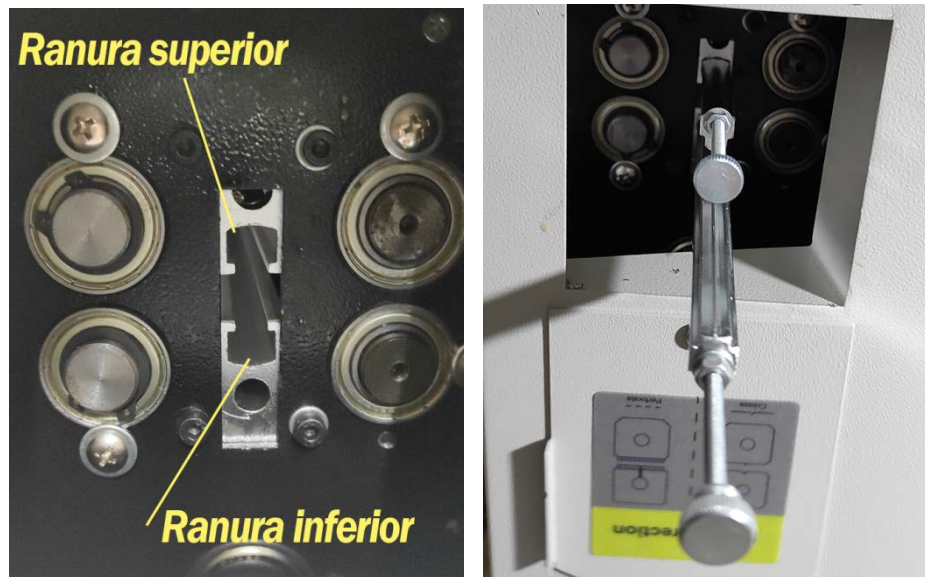


4.1. Peines de hendido

El juego de peines de hendido se reconoce por tener el peine de la posición inferior una cresta o pequeño filo saliente y homólogo superior una pequeña hendidura en V invertida.

Su colocación es sencilla, localizamos una tapilla rectangular con una etiqueta con el texto **Knife Direction** (Pegatina con el esquema de colocación de peines) en un lateral de la máquina. Aflojamos un tornillo y la tapa caerá, visualizándose en su interior las 2 ranuras para peines. Según la posición indicada en el párrafo anterior, colocamos el peine con la cresta en la ranura inferior y empujamos desde el mango hasta el fondo. Después realizamos la misma acción con el peine con la hendidura en V invertida en la ranura superior.

(Para probar si todo es ok, una vez encendida la máquina, desde el menú Funciones y las opciones mover peine y magnet podemos ver si el conjunto de peines realizan el movimiento de hendido).



Para la extracción de peines, retiramos la tapa y con una mano extraemos los 2 vástagos de ambos peines hacia afuera.

4.2. Peines de microperforado

Los peines de microperforado se distinguen porque el peine superior tiene una esponja que protege y oculta un filo dentado y el peine inferior una lámina plástica. Su colocación es similar a los peines de hendido.



Según la posición indicada en el párrafo anterior, colocamos el peine con la lámina plástica en la ranura inferior y empujamos desde el mango hasta el fondo. Después realizamos la misma acción introduciendo el peine con esponja en la ranura superior.

La función de microperforado acepta pliegos con gramaje mínimo de 70gr/m² hasta un máximo de 300gr/m², no sobrepase estos límites o dañará el peine de microperforado. Por las distintas naturalezas de los papeles, realice pruebas siempre antes de cada trabajo.

5. Operaciones y funciones:

En estas líneas iremos describiendo las diferentes pantallas del interfaz gráfico y sus diferentes funciones.

5.1 interfaz Principal:

Desde la pantalla principal podemos ver el número de pliegos totales procesados, configuración del número de hojas, número de hojas para terminar el trabajo... así como el reseteo y activación del conteo único activada.

También los diferentes mensajes que pueden aparecer en caso de atasco del papel.



1. **Botón C** - Contador de hojas a procesar. Si pulsamos sobre este botón y añadimos 5 y presionamos el botón "Iniciar", la máquina procesará 5 pliegos y se detendrá.
2. **Subtotales** – Muestra la cantidad de pliegos pendientes
3. **Borrar**, poner a 0 el contador.
4. **Reset** Restablecer, después de un atasco restable el contador
5. **Totales** Suma de todos los pliegos procesados.
6. Flecha a izquierda y a derecha - Para la velocidad de alimentación del papel de laminación (conéctese con el laminador, puede ignorarlo).
7. **Iniciar** – Activa el sistema para empezar a hendir/microperforar, después de configurar la separación entre líneas de hendido o microperforado desde la interfaz **Dimensiones**. Mientras la máquina está procesando pliegos, el botón cambia al modo Detener por si necesita parar el trabajo en curso.
8. **Detener**

5.2 Interfaz Funciones, (depuración de funciones)

Interfaz para la depuración de los diferentes procesos. Se utiliza para detectar y observar los movimientos de cada componente.



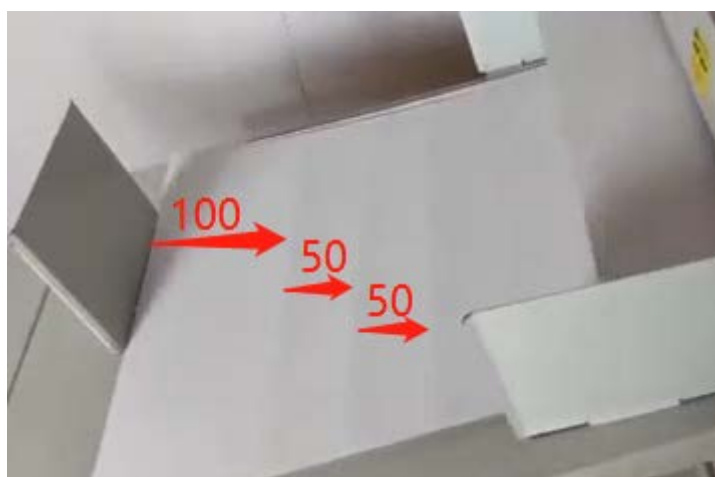
- **Subir mesa** – Verificación de la subida de la mesa de alimentación
- **Bajar mesa** – Verificación de la bajada de la mesa de alimentación
- **Aire** – Verificación del ventilador de Succión
- **Alimentación de papel (paper Run)** – Verificación Alimentación de papel
- **MAGNET** – Para desmagnetizar el movimiento del peine superior
- **Mover peine** – Presione esta opción para verificar el movimiento del peine de hendido o microperforado si detecta atascos en la zona de hendido.
- **Manual** – Verificar el movimiento de la banda de fricción
- **Restablecer** – Verificar la función Restablecer necesaria para eliminar el error de atasco.
- **Arrastre de papel** – Imprescindible cuando nos encontramos con un atasco por alimentación simultánea de varias hojas a la vez. Pulsamos una de las 2 flechas los papeles avanzarán hasta poder ser extraídos.

5.3 Interfaz Dimensiones:

Mediante esta interfaz podemos configurar hasta 12 marcas de hendido o microperforado consecutivas por cada página con un total de 4 páginas, lo que hacen un total de 48 marcas de hendido consecutivas, respetando las condiciones de distancia mínima de 50mm desde el borde del pliego hasta el primer hendido, y la distancia mínima entre marcas de 3mm.

Totales		8888888	Sin papel	88			
Principal	Funciones	Dimensiones	Cubierta libro	Testeo	Mod. Fábrica		
1	888.8	2	888.8	3	888.8	4	888.8
5	888.8	6	888.8	7	888.8	8	888.8
9	888.8	10	888.8	11	888.8	12	888.8
pantalla 1		pantalla 2		pantalla 3		pantalla 4	

- Configure la distancia de la 1ª marca de hendido o microperforado (en mm)
- Configure la distancia entre la 2ª marca y la 1ª.
- Configure la distancia entre la 3ª marca y la 2ª.



Ejemplo con la 1ª a 100mm, la 2ª a 50mm y la 3ª a 50mm

- Así puede configurar hasta 48 marcas, con los límites de la distancia mínima de la 1ª marca y de los 3mm de separación mínima entre marcas de hendido.
- Si necesita configurar un mayor número de marcas que las que permiten la pantalla 1 (12 marcas) una vez configurada dicha pantalla pulse sobre pantalla 2 y proceda igual, y así, si necesita más marcas hasta la última pantalla.

- Si en algún momento ya no desea configurar más marcas, introduzca el valor 0 en la siguiente casilla. La máquina interpretará que a partir de ese punto ya no se crearán más marcas (incluso aunque haya valores numéricos configurados en otras pantallas).

Totales 8888888 Sin papel 88

Principal	Funciones	Dimensiones	Cubierta libro	Testeo	Mod. Fábrica
13 888.8	14 888.8	15 888.8	16 888.8		
17 888.8	18 888.8	19 888.8	20 888.8		
21 888.8	22 888.8	23 888.8	24 888.8		

pantalla 1 pantalla 2 pantalla 3 pantalla 4

Totales 8888888 Sin papel 88

Principal	Funciones	Dimensiones	Cubierta libro	Testeo	Mod. Fábrica
25 888.8	26 888.8	27 888.8	28 888.8		
29 888.8	30 888.8	31 888.8	32 888.8		
33 36 8.8	34 888.8	35 888.8			888.8

pantalla 1 pantalla 2 pantalla 3 pantalla 4

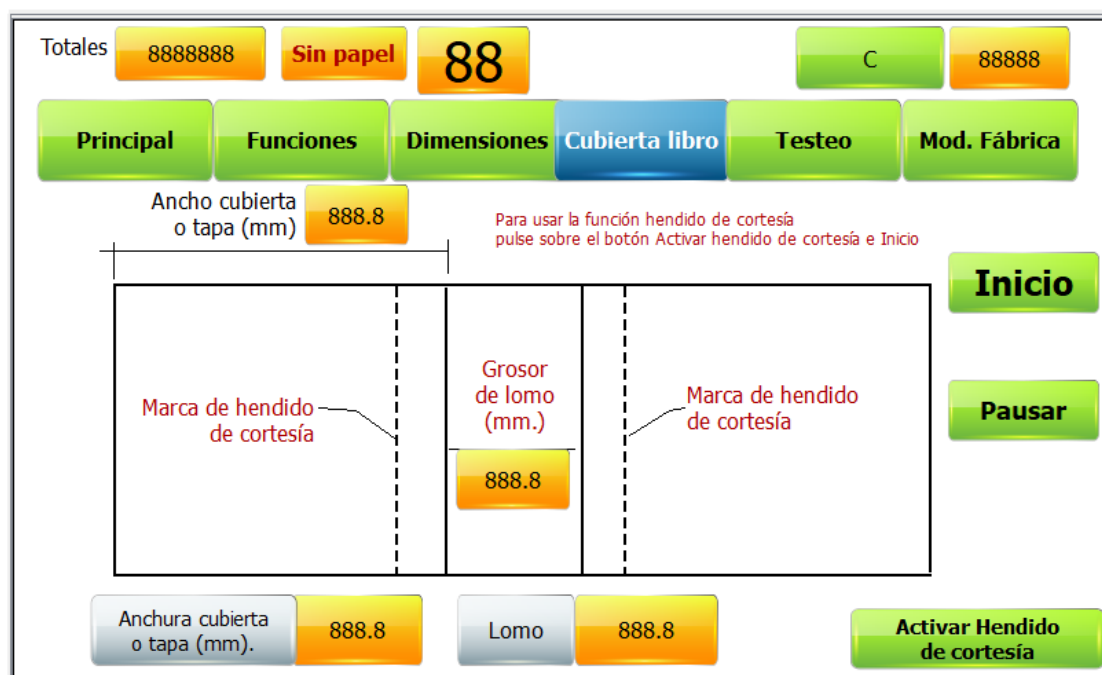
Totales 8888888 Sin papel 88

Principal	Funciones	Dimensiones	Cubierta libro	Testeo	Mod. Fábrica
37 888.8	38 888.8	39 888.8	40 888.8		
41 888.8	42 888.8	43 888.8	44 888.8		
45 888.8	46 888.8	47 888.8	48 888.8		

pantalla 1 pantalla 2 pantalla 3 pantalla 4

5.4 Interfaz Cubierta de libro:

Con esta función configuramos el hendido de portadas de libros con los hendidos del lomo y hendidos de cortesía.



Introduzca la distancia de ancho de cubierta en milímetros y del grosor de lomo en milímetros. Presione la tecla **Activar hendido de cortesía** y después el botón **Inicio** para empezar a procesar las cubiertas. Si en algún momento desea detener el trabajo momentáneamente pulse sobre el botón **Pausar**.

Imaginemos que queremos crear las portadas de un libro de 210mm de alto x 141mm de ancho con un grosor de lomo de 15mm ($141+15+141 = 297$ mm de ancho total). Introducimos la primera distancia pulsando sobre Ancho cubierta, introducimos 141mm y ok. Después pulsamos sobre Lomo e introducimos los 15mm de grosor de lomo.

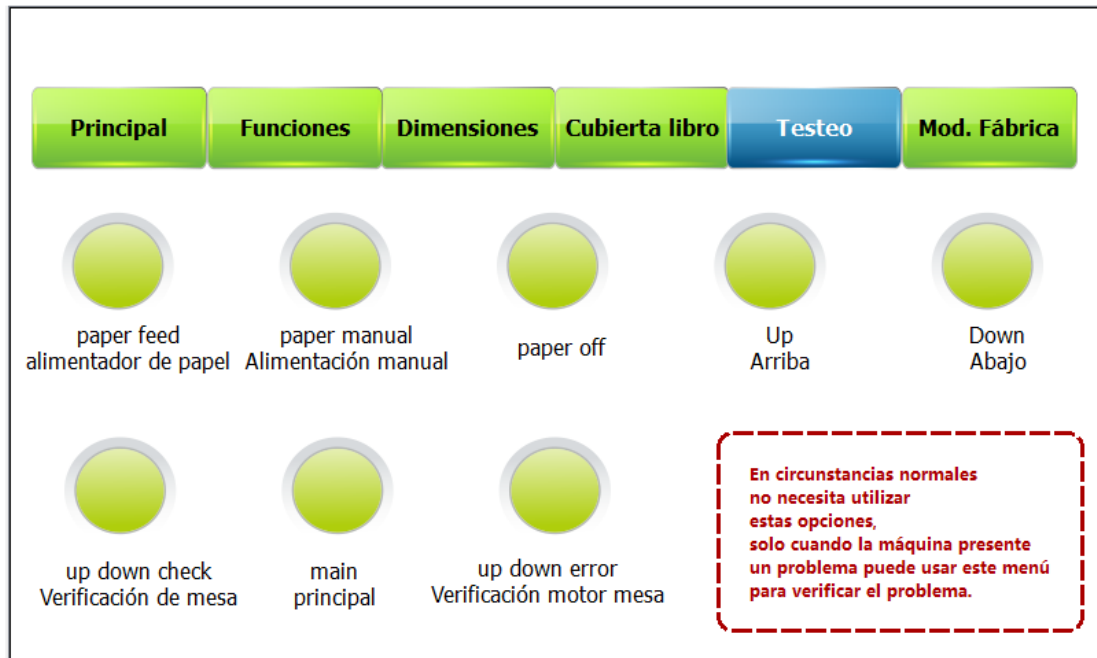
Luego pulsamos el botón **Activar hendido de cortesía** y después el botón **Inicio** para empezar a procesar las cubiertas con las 2 líneas adicionales de hendido de cortesía a 10mm a izquierda y a 10mm a derecha de los hendidos de lomo.



Si no necesita realizar portadas con hendidos de cortesía pulse **Desactivar hendido de cortesía** y la máquina solo realizará los hendidos configurados en la función **Dimensiones**.

5.5 Interfaz Testeo:

Esta pantalla sólo mostrará el estado de las distintas funciones: movimiento de mesa arriba o abajo, alimentación del papel, etc. En circunstancias normales no necesita utilizar esta función, solo cuando la máquina tiene un problema, puede usar este menú para verificar el problema. Los apartados que presenten problemas, el color verde del botón cambiará a naranja.



Reinicie la máquina y vuelva a la pantalla testeo para comprobar, hasta que la luz de error desaparezca no funcionará.

5.6 Interfaz Mod. de Fábrica:

Para entrar en la configuración de fábrica se requiere introducir un password: 3333

Desde aquí puede corregir errores dimensionales entre pasos de hendido /microperforado. La configuración de distancias en este tipo de máquina se realiza mediante el desplazamiento de engranajes y correas movimos por un motor de paso. Puede ser que en alguna circunstancia sea necesario corregir desviaciones dimensionales que originen distancia de marcas erróneas, para ello lea el siguiente texto.

Calibración de la distancia de marcas:

Lo primero es crear una plantilla de hendido tal cual mostramos, dá igual el alto del pliego y con una anchura suficiente para poder configurar 3 marcas, la primera a 100mm del borde, la segunda marca a 50mm de la primera marca y la tercera a 50mm de la segunda marca.



Plantilla para calibrar

La configuración de las 3 marcas de hendido se efectúa desde la pantalla **Distancias** explicado en páginas anteriores.

Procesamos un pliego y con la ayuda de una regla verificamos que las distancias configuradas correspondan con la realidad en dicho pliego.



Verifique las distancias entre la segunda y tercera marca o línea de hendido. Si la distancia no es exacta (50mm), puede corregir el error con la función **coeficiente**, ajustando el valor en pasos de **0.1mm** cada vez. Para ello volvemos a procesar un nuevo pliego, volvemos a medir, y si seguimos con la desviación dimensional incrementamos o decrecemos en pasos de **0.1mm** con la función **coeficiente**. Estos pasos se repiten has obtener la distancia exacta (50mm).

Luego, por último, mida la distancia desde el borde del pliego a la primera línea de hendido. Si la distancia no es exacta (100mm) puede ajustar la desviación con la función **make**.

Principal
Funciones
Dimensiones
Cubierta libro
Testeo
Mod. Fábrica

make

88.88

Coeficiente

888.8

Velocidad

Alta

Baja

1
2
3

100
50
50

make
S
S

Asegurese de verificar la 2ª y 3ª línea de hendidido en primer lugar.

CALIBRADO DE LA SEPARACIÓN DE HENDIDOS

Verifique la segunda línea y tercera línea de hendidido. Si la distancia no es exacta (50mm), puede corregir el error con la función coeficiente, ajustando el valor en pasos de 0.1mm cada vez, volvemos a probamos con un pliego hasta obtener la distancia deseada.

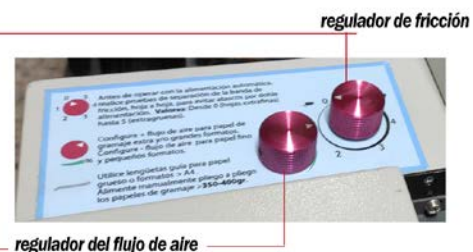
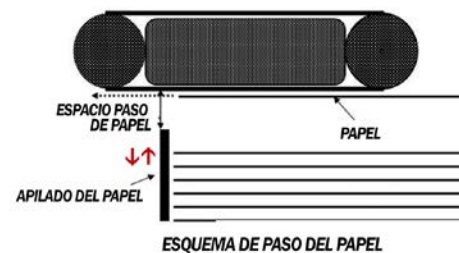
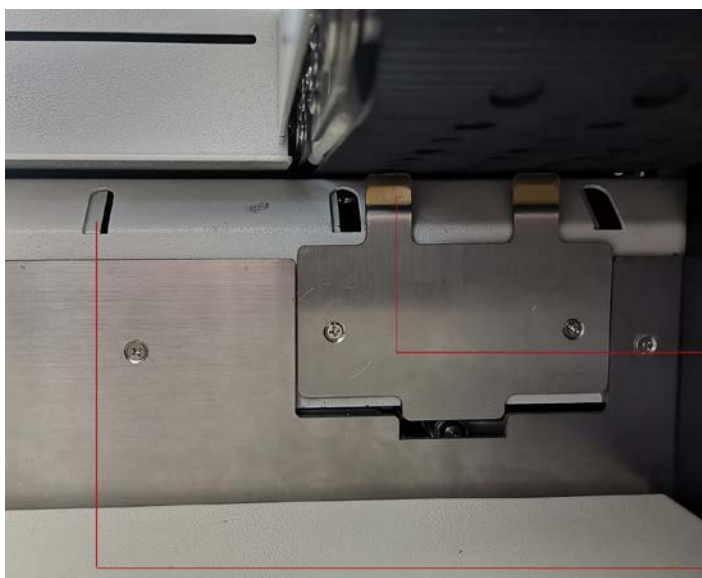
Luego, por último, mida la distancia desde el borde del pliego a la primera línea de hendidido. Si la distancia no es exacta (100mm) puede ajustar la desviación con la función make.

(Recuerde que la secuencia es importante, verifique primero la segunda y la tercera línea de hendidido y luego verifique la primera línea de hendidido)

(Recuerde que la secuencia es importante, verifique primero la segunda y la tercera línea de hendidido y luego verifique la primera línea de hendidido).

El resto de parámetros configurables desde esta opción son referidos a **velocidad** de proceso: Alta o Baja (se deja tal cual).

6. Regulador de aire y Regulador de fricción del papel:



El mando **regulador de aire** permite regular el flujo de aire para despegar las hojas y el **regulador de fricción** para ajustar la separación de la entrada de pliegos respecto de la banda de fricción.

Ambos mandos son muy importantes para evitar la alimentación simultánea de múltiples hojas de papel que atascarían la máquina.

Configure el mando **regulador de aire** en función con el grosor y tamaño del papel. Configure también la separación de la **banda de fricción** en función del gramaje de la hoja de papel. (+ separación = giro del mando en sentido anti-horario, - separación = giro horario). Los valores oscilan en 0 (ultrafino) y 5 (extragrueso)

Configure un buen flujo de aire para trabajos con papel de gramaje extra y/o grandes formatos de papel. Configure un flujo de aire menor para papel fino y formatos menores para garantizar una alimentación de papel suave.



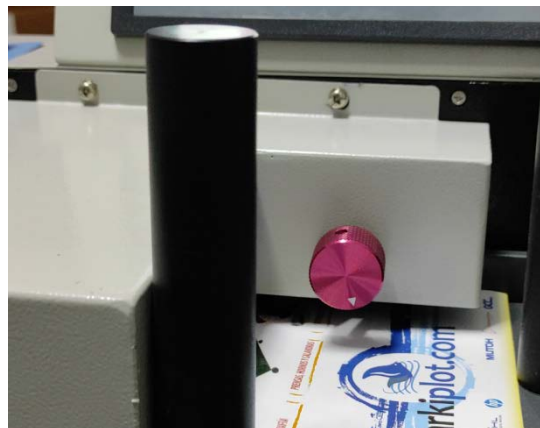
Nota: El volumen de aire demasiado grande o el espacio de la pletina de fricción demasiado estrecho, afectará a la precisión del hendido y la alimentación del papel no será uniforme.

Es importante elegir una escala adecuada. Si la escala y el grosor de papel no se corresponden, es posible que la máquina alimente incorrectamente el papel.

Por lo general, el espacio de separación del paso de hoja para papeles de hasta 250g es mínimo (1 o 2), no es necesario ajustarlo, para papel muy grueso como 350g, si el papel se alimenta con mucha suavidad y sin doblarse, puede funcionar bien, pero generalmente 350 g es difícil de alimentar automáticamente por succión de aire, es demasiado grueso y la máquina no proporciona suficiente aire para succionar el pliego, provocando la alimentación doble y atascos de papel.

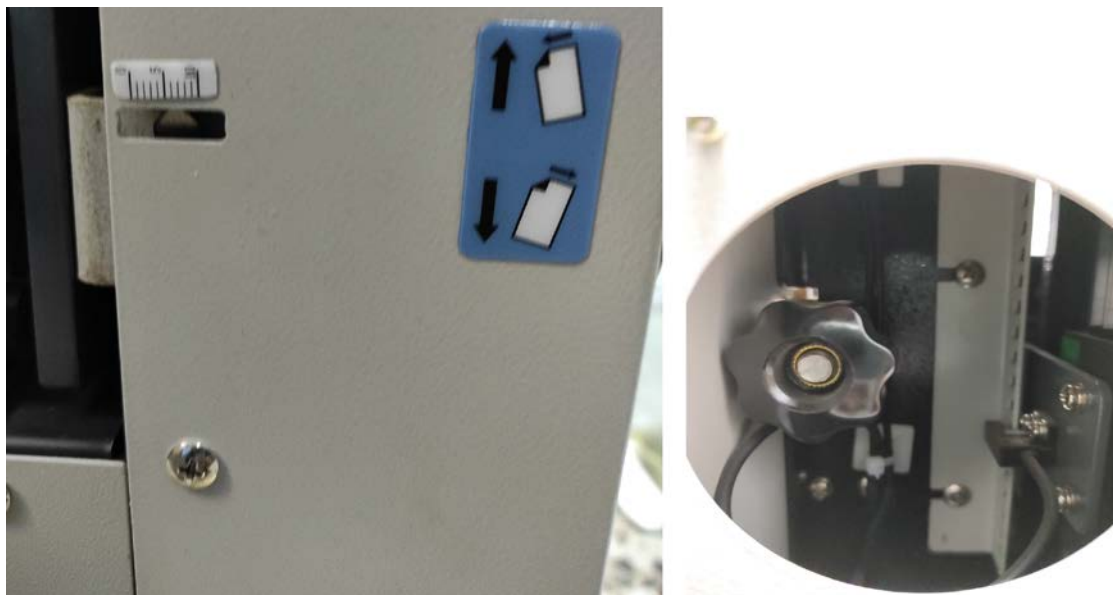
Por ello es recomendable alimentar manualmente los pliegos de 350gr y 400gr ya que por su grosor no son óptimos para la alimentación automática por succión.

El botón de **altura de mesa** viene ajustado de fábrica y normalmente no hay que variarlo.



7. Rueda de ajuste de desviación de alimentación de papel:

Cuando la marca de hendido o microperforado sobre el papel esté torcida, cambie la dirección del indicador lateral ajustando la rueda accesible desde la pared lateral con trampilla redonda para cambiar el ángulo de alimentación (consulte la señal de ajuste para obtener más detalles).



Normalmente las bandejas laterales y las 2 columnas magnéticas de ajuste se utilizan para estandarizar la dirección de alimentación del papel lo más perpendicular posible a la entrada, por lo que este ajuste no es requerido.

8. Ajuste de presión de hendido:

La máquina ha sido ajustada al estado ideal antes de salir de fábrica. Por lo general, no hay necesidad de ajustar la **placa de presión** del peine de nuevo.

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.



Abra la cubierta superior de la cuchilla de presión, hay 3 tornillos en el travesaño, no ajuste los tornillos del medio. Simplemente ajuste los tornillos en ambos extremos. Atornille en sentido antihorario para disminuir presión y en sentido horario para aumentar presión.



Nota: el ángulo de rotación de los tornillos hexagonales es equivalente a la presión de hendido. No es adecuado excederse en el apriete.

PD: Apriete 1/3 de vuelta cada vez y poco a poco para no excedernos.

Después del ajuste de la placa de presión. Esta no debe quedar deformada ni combada, ni siquiera ligeramente. Si la deformación es demasiado evidente, el ajuste sería erróneo.

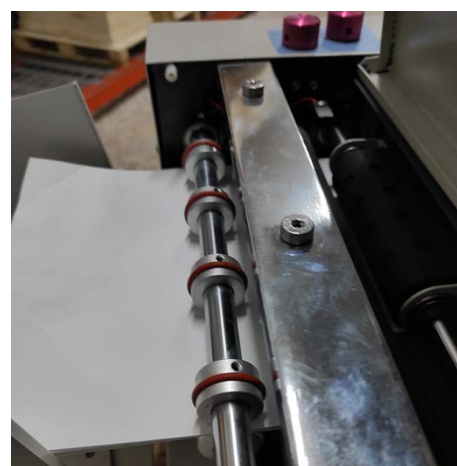
9. Ajuste de las ruedas de tracción del papel:

Afloje el tornillo de bloqueo para ajustar la posición de las ruedas de tracción del papel en función de formato de papel utilizado, distribuya uniformemente la posición de las ruedas de tracción de papel respecto del ancho del pliego para garantizar que 2-3 ruedas puedan estar en contacto con el papel.

La colocación de las ruedas de tracción o arrastre lo más equidistante posible a los bordes del papel facilitan un avance lo más perpendicular posible al peine de herramientas, de lo contrario, la hoja puede avanzar torcida obteniendo hendidos o microperforados torcidos.



Si en algún momento nos encontramos con un atasco de papel producido por la alimentación simultánea de varias hojas a la vez, extraiga los pliegos desde la opción **Funciones** pulsando uno de los botones de Arrastre de papel .



10 Energía

La máquina funciona con corriente alterna de AC 220V,50HZy dispone de protección mediante un fusible de 3,15A.



11 Sobre el Papel

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. Está preparado para hacer pequeños ajustes a la máquina para detener cualquier problema que pueda causar.

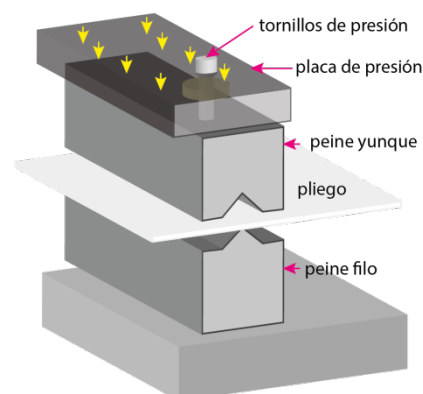
Pautas:

- 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.

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.

11. Preguntas frecuentes:

11.1 Alarma por atasco de papel

Posibles Causas: Excesivo flujo de aire; espacio entre la banda de fricción y el papel es demasiado estrecho o amplio para el grosor de papel introducido. La columna de bloqueo está demasiado apretada; material de impresión que no cumple las especificaciones, papel mal cortado o con descuadre, con ondulaciones; o fallos en el sensor de alimentación de papel, o el sensor de finalización del papel con restos de papel o cenizas o sensor suelto.



0 5
1 4
2 3

Antes de operar con la alimentación automática, realice pruebas de separación de la banda de fricción, hoja a hoja, para evitar atascos por doble alimentación. **Valores:** Desde 0 (hojas extrafinas) hasta 5 (extragrasas).

Configure + flujo de aire para papel de gramaje extra y/o grandes formatos.
Configure - flujo de aire para papel fino y pequeños formatos.

Utilice lengüetas guía para papel grueso o formatos > A4.
Alimente manualmente pliego a pliego los papeles de gramaje >350-400gr.

A tener en cuenta: Regule adecuadamente el flujo de aire y la separación de la banda de fricción; verifique la holgura de la placa de presión de peines; comprobar papel; limpie con pistola de aire cualquier partícula de papel, limpie el sensor de succión de aire, verifique el eje de transmisión de la alimentación de papel y las ruedas, limpie el sensor de salida de papel con un bastoncillo de algodón; si el sensor está suelto apriete el tornillo de fijación.

Alimente manualmente, de hoja

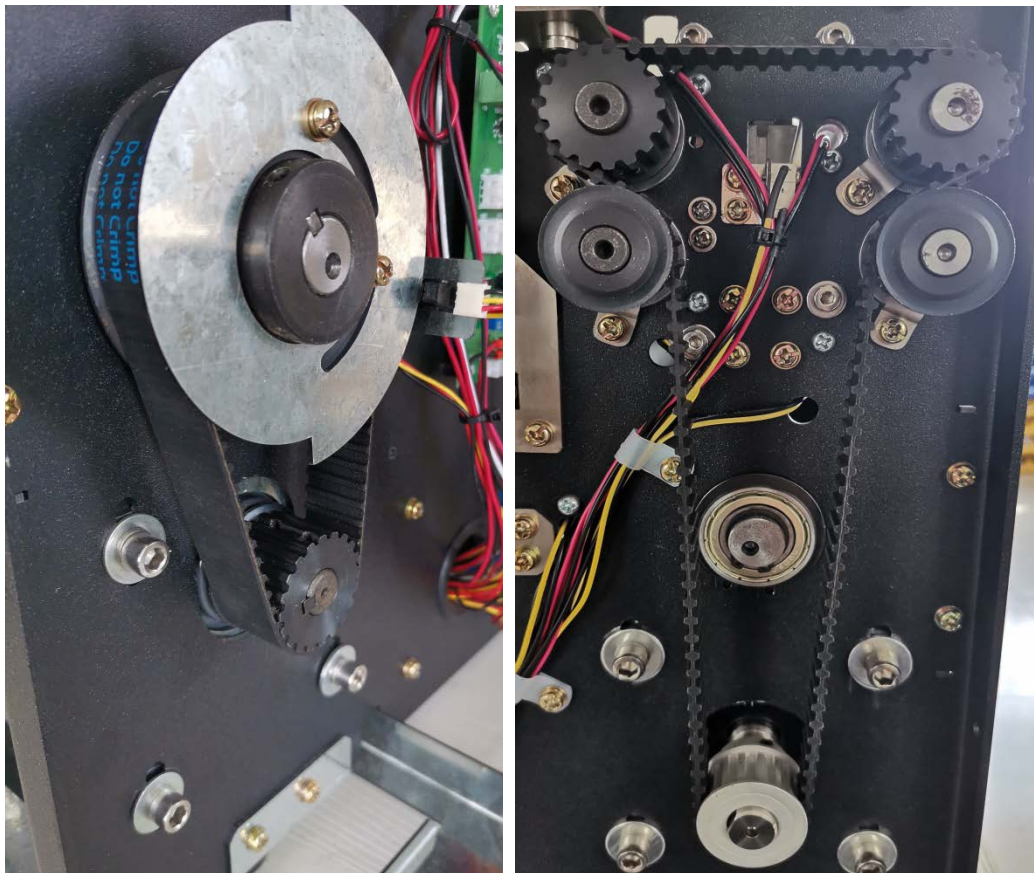
en hoja, los pliegos de más de 350gr ya que el flujo de succión no será capaz de alimentar hojas tan pesadas y puede provocar atascos por doble alimentación.

11.2 Atasco de papel en los peines.

Causas: doblado de las esquinas del papel; demasiada profundidad de la marca; peines de microperforado gastados o falta de la tira de esponja negra o desgaste en el peine de la tira plástica.



Verifique el sistema de transmisión por poleas y por engranajes tanto de entrada como de salida del papel, la tensión de las correas y cadenas, etc.



A tener en cuenta: Nivel de papel; ajustar la profundidad de la marca de hendido; reemplazo de accesorios relacionados con los peines de microperforado; tornillos de ajuste de la placa de presión.

11.3. Mala consistencia de las marcas de hendido

Posibles Causas: residuos y polvo dentro y fuera del sensor de papel; ajuste de presión demasiado profundo; rodillos de tracción de papel flojos; daño en el peine de microperforado; deformación de la correa o se ha aflojado algún tornillo de los rodillos de tracción del rodillo de papel; bloque de peines mal colocado; papel descuadrado; flujo de aire demasiado grande.

A tener en cuenta: limpiar con pistola de aire la zona del sensor de succión de aire, alimentador de papel, sensor de salida de papel con bastoncillos de algodón; Ajustar la presión de hendido; apretar

tornillos fijos; reemplazar el bloque de peines de microperforado; tensar la correa y volver a bloquear el tornillo; colocar las columnas de ajuste en la posición adecuada; cortar y nivelar papel; ajustar adecuadamente el flujo de aire.

11.4. La marca de hendido es normal, pero la precisión de distancia no es buena.

A tener en cuenta: Ajuste la distancia y el coeficiente de dimensión del hendido respecto del borde en el modo de función de calibración para lograr resultados satisfactorios.

12. Accesorios relacionados:

- Bloque de peines de hendido: 1 juego
- Bloque de peines de microperforado: 1 juego
- Bandeja de alimentación de papel: 1 pieza,
- Columna magnéticas para ajuste de papel: 2uds,
- Calibre de alimentación de papel: 1 pieza,
- Lengüetas guías de papel: 4 piezas,
- Juego de llaves 1,
- Cable de alimentación 1 pieza.

13. Piezas de reemplazo



[Bloque peines de hendido - Arkimachine F330/RH350](#)



[Bloque peines de microperforado - Arkimachine F330/RH350](#)



[Juego columnas magnéticas para ajuste del papel - Arkimachine F330](#)



[Tope magnético para ajuste lateral del papel - Arkimachine F330](#)



[Lengüeta guía larga ajuste papel - Arkimachine F330](#)

[Lengüeta guía corta ajuste papel - Arkimachine F330](#)

14. Mantenimiento:

Limpieza periódica de polvo y restos de papel dentro de la máquina según el entorno de uso y la frecuencia para evitar la acumulación entre los componentes mecánicos y causar efectos adversos en la máquina.

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

