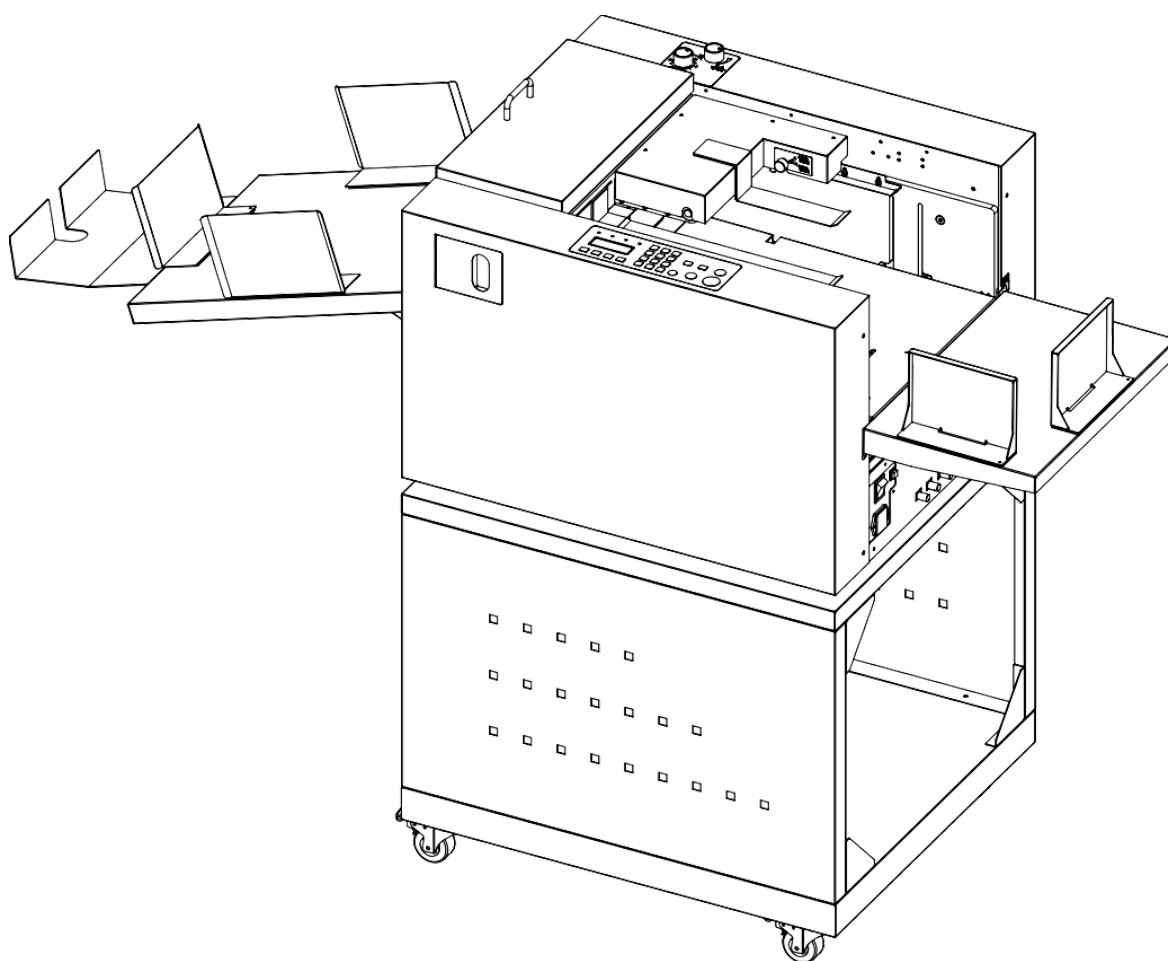


# ArkiMachine NC350A

Hendidora-Microperforadora automática



# Índice

<b>Capítulo 1 Introducción</b> .....	<b>2</b>
1.1 Sumario.....	2
1.2 Especificaciones.....	3
<b>Capítulo 2 Seguridad</b> .....	<b>4</b>
2.1 Parámetros medioambientales.....	4
2.2 Qué se puede hacer y que no se puede.....	4
<b>Capítulo 3 Partes</b> .....	<b>6</b>
3.1 Diagrama de partes.....	6
<b>Capítulo 4 Instalación</b> .....	<b>7</b>
4.1 Retirada de elementos para el transporte.....	7
4.2 Instalación de la bandeja de salida y extensiones.....	7
4.3 Instalación de la bandeja de extensión de la mesa de entrada.....	8
4.4 Instalación de lengüetas y topes de ajuste.....	8
<b>Capítulo 5 Instrucciones operativas</b> .....	<b>10</b>
5.1 Introducción al panel operativo.....	10
5.2 Operativa y funciones.....	11
5.2.1 Puesta en marcha.....	11
5.2.2 Hendido de cortesía, modo especial para hacer portadas de libros.....	12
5.2.3 Hendido progresivo: .....	13
5.2.4 Recuperar y guardar trabajos recall & save job: .....	16
5.2.5 Speed(velocidad):.....	16
5.2.6 Recalibrate: .....	17
5.3 Ajustes.....	17
5.3.1 Ajuste rápido de la alineación vertical del hendido.....	17
5.3.2 Ajuste de la profundidad de hendido.....	18
5.4 Instalación de los peines.....	19
5.5. Regulador de aire y Regulador de fricción del papel:.....	20
<b>Capítulo 6 Solución de problemas</b> .....	<b>21</b>
6.1 Grietas en el Hendido o error del motor (código de error en display-4).....	21
6.2 Paper jam (error code on display-2):.....	21
6.3 Burbujas en pliegos laminados.....	21
6.4 No es un pliegue profundo.....	22
6.5 Necesita una marca de hendido de mayor anchura.....	22
6.6 Alimentación torcida.....	22
6.7 there is paper coating on the roller.....	22
<b>Capítulo 7 Mantenimiento</b> .....	<b>23</b>
Mantenimiento de usuario.....	23
Mantenimiento técnico.....	23
<b>Capítulo 8 piezas</b> .....	<b>23</b>
<b>Capítulo 9 Sobre el papel</b> .....	<b>25</b>
<b>Capítulo 10 Consideraciones sobre el hendido</b> .....	<b>26</b>

# Capítulo 1 Introducción

## 1.1 Sumario

Gracias por elegir nuestros productos. Para asegurarse de que puede utilizar este producto de manera correcta, lea atentamente el manual y preste atención a todos los detalles de la operación. Le ayudará en la producción y mejorará sus habilidades.

Nuestra empresa tiene años de experiencia en un equipo de I+D que se centra en el diseño mecánico de precisión, el control eléctrico, el diseño óptico, etc. Benefíciese de equipos de procesamiento avanzados y un proceso de producción único en el que fabricamos componentes y máquinas calificados.

La hendidora microperforadora ArkiMachine NC350A es un producto desarrollado en base a una superioridad tecnológica y capacidad de producción. Los posicionamientos del bloque de hendido/microperforado se efectúa por control digital con hendido y perforado dos, funciones en una. El ancho de trabajo es de 330 mm, el gramaje del papel admitido es de 70-350g máximo. Longitud de trabajo del papel 650 mm, máx. 32 marcas de plegado por pliego. Especialmente con tecnología patentada anti-atasco de papel, procesamiento de papel largo, admite hasta 300g de papel estucado con supresión de líneas de puntos (también puede ser papel estucado) y otros rendimientos industriales. Líder. Diseño multifuncional y una amplia gama de papeles, propiedades mecánicas más estables del soporte, espero que esta máquina haga su trabajo perfecto y lo ayude mucho.

## 1.2 Especificaciones

Longitud de la máquina	1540 mm
Ancho de la máquina	560mm
Altura de la máquina	430 mm
Altura de la máquina (con mesa)	1015 mm.
Gramaje/grosor del papel de hendido	70g - 350g / 0,07-0,35 mm
Gramaje/grosor del papel perforado	70g-200g / 0,07-0,2 mm
Tamaño del papel de entrada	148 x 130 mm ~ 330 x 660 mm
Velocidad de plegado	3000 páginas/Hora
Mín. Distancia de pliegue	1 mm
Mín. Distancia desde el borde	5 mm
Precisión de plegado	±0,3 mm
Cantidad de marcas de hendido/perforado por pliego	0 a 32 veces
Función de conteo	Conteo positivo y negativo
Almacenamiento en grupo de trabajo	30 grupos
Ajuste de inclinación	±2 mm
Ajuste de profundidad de indentación	Ajustable continuamente
Tipo de alimentación	Alimentación por succión
Alimentación máx. de papel	100 mm
Regulación del volumen de soplado	ajustable continuamente
Regulación de separación de papel	ajustable continuamente
Herramienta de indentación transversal	1,0 mm.
Voltaje	220V/50HZ/200W
Peso de la máquina	66 kg (N.W.)
Caja de soporte (L*W*H)	533x560x588mm (Opcional)

## Capítulo 2 Seguridad

### 2.1 Parámetros medioambientales

- Temperatura: 10°C a 35°C
- Humedad: Comprendida entre el 30% y 70%
- Altitud: Menor de 1000m
- Ambientes no corrosivos, ni con gas inflamable, neblina de petróleo, etc.

### 2.2 Qué se puede hacer y que no se puede



**Debe** - Leer este manual y comprenderlo completamente antes de trabajar con la máquina.



**Debe** - Verificar el voltaje y la frecuencia de la máquina y comparar con los parámetros de suministro eléctrico, verifique que el enchufe donde conecte esta máquina disponga de toma a tierra correcto.



**Debe** - Verificar que todas las cubiertas de seguridad estén en su lugar. Las cubiertas superiores tienen un interruptor de enclavamiento que deshabilitará la protección de la unidad si se retira.



**Debe** - Asegurarse desconectar la alimentación eléctrica antes de limpiar la máquina internamente.



**Debe** - Desenchufar el cable de alimentación si no utiliza la máquina por largos periodo

Por contra, **no debe**:



No instale la máquina en una superficie inestable.



No utilice la máquina con las manos húmedas, especialmente enchufar o desconectar el cable de alimentación.



No opere la máquina con el cabello largo, ropa que no esté ajustada como pañuelos, bufandas... ni acerque los dedos a los rodillos de expulsión de pliegos mientras esté trabajando, si no sigue estas normas, **existe grave peligro de atrapamiento...**



Evite la entrada de sustancias líquidas y metálicas en la máquina;



No coloque ningún envase con ningún líquido en cualquier superficie de la máquina.



No coloque otras piezas, especialmente piezas pequeñas en la mesa elevadora de carga de soportes. Podrían acabar entrando en la máquina y provocar un accidente o avería.



No altere o desinstale partes de la máquina, a menos que esté verificado por un ingeniero autorizado.



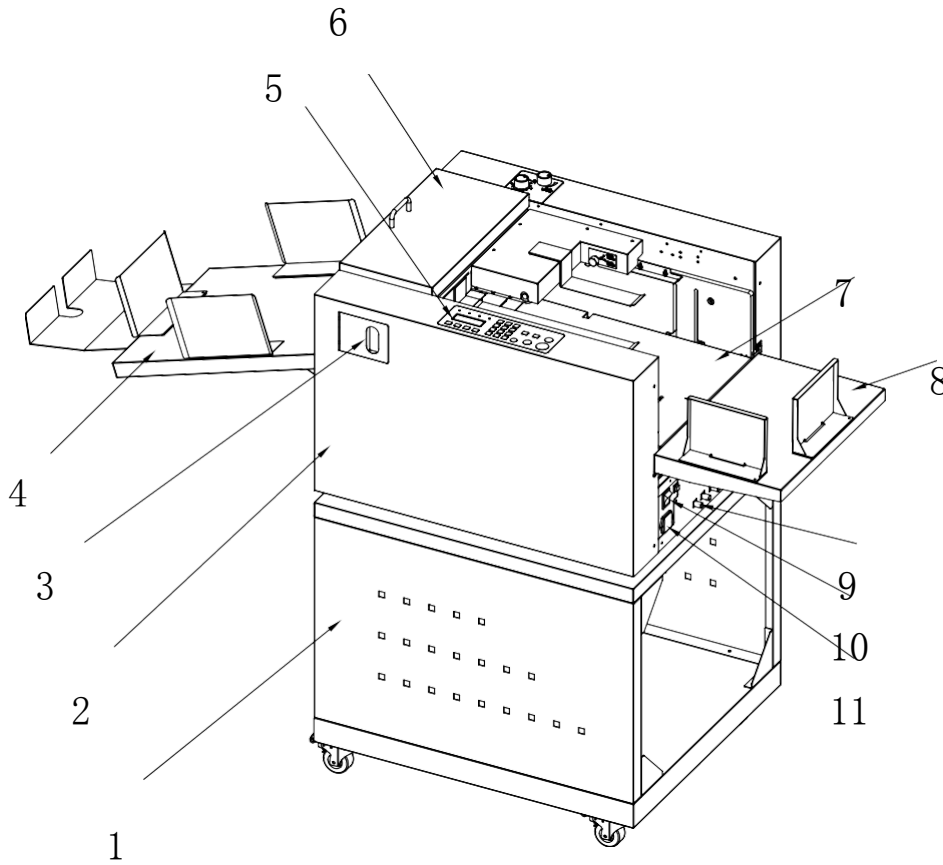
No toque ninguna parte en ejecución mientras la máquina está funcionando y evite cualquier objeto diferente del papel.



Si la máquina desprende calor, humo o huele mal, apague la máquina, desconecte de la corriente y comuníquese con el personal de mantenimiento.

## Capítulo 3 Partes

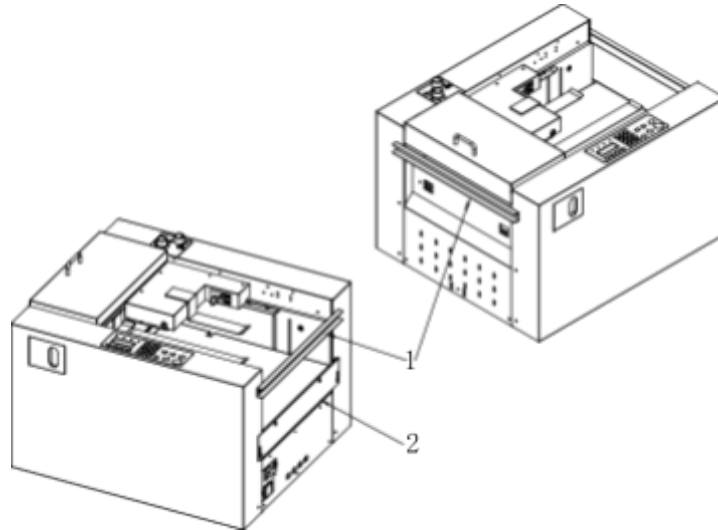
### 3.1 Diagrama de partes



Nº.	partes	Descripción
1	Mesa soporte	Puede ponerse en la mesa soporte
2	Hendidora	Alimentación del papel y hendido
3	Cambio de troquel	Para cambiar el troquel de hendido o perforado
4	Bandeja de salida	Recoge el papel después del hendido
5	Control panel	Introducción de parámetros
6	Cubierta protectora	Protege al usuario de atrapamientos accidentales en la unidad de rodillos de alimentación
7	Mesa elevadora de alimentación	Se colocan los pliegos a hendir para su alimentación y la mesa se eleva hasta la altura de alimentación.
8	Extensión de la mesa de alimentación	Con la bandeja extensible permite trabajar con pliegos de diferentes tamaños, hasta 3000mm de longitud.
9	Caja de bloque adicional	Para guardar los bloque de troqueles o peine de plegado/perforación que no se utiliza
10	Botón de encendido	ON/OFF
11	Toma alimentación	Para la alimentación del sistema

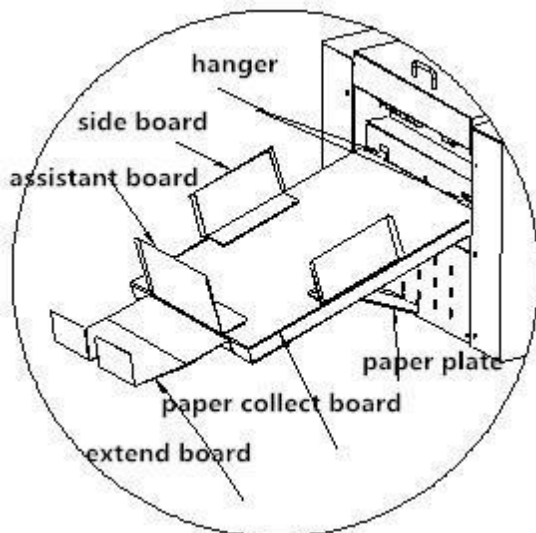
## Capítulo 4 Instalación

### 4.1 Retirada de elementos para el transporte



1. Desembale, instale las piezas según la ilustración anterior. Retirando las piezas para la seguridad en el transporte marcadas en la imagen anterior con 1 y apriete los tornillos, después retire la tapa marcada con 2, apretando los tornillos izquierdo y derecho. Los dos tornillos del mango de la placa de elevación están reservados para su uso.

### 4.2 Instalación de la bandeja de salida y extensiones

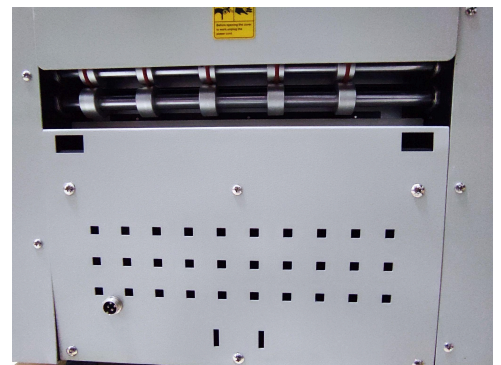


Instale la bandeja de salida de papel en las dos muescas de la pared de la máquina, asegúrese que la bandeja encaje como en la imagen. Luego coloque los topes imantados como en la gráfica.

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.

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

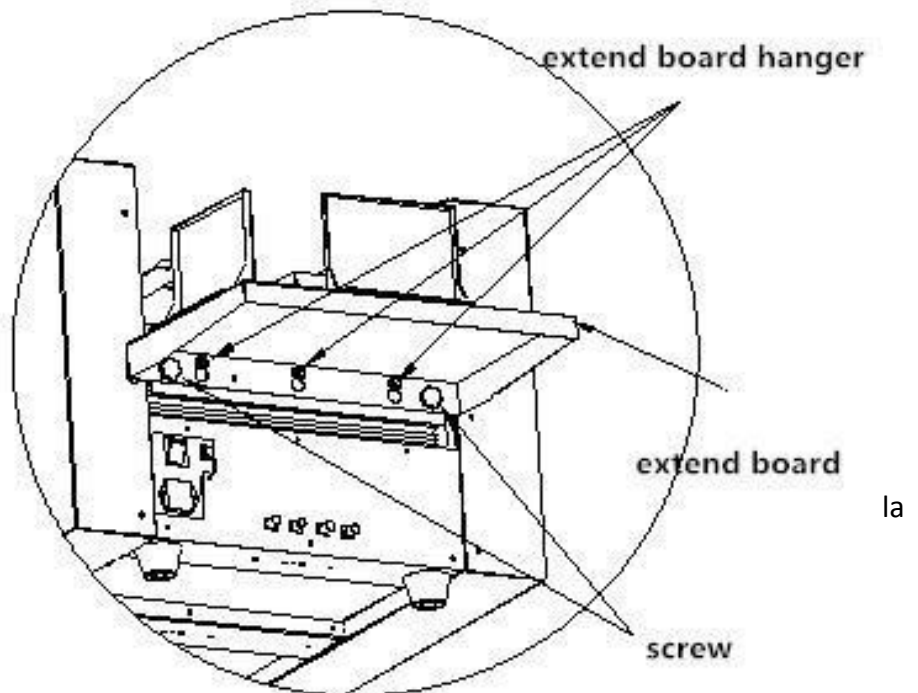
Los topes final y laterales para ajuste del papel



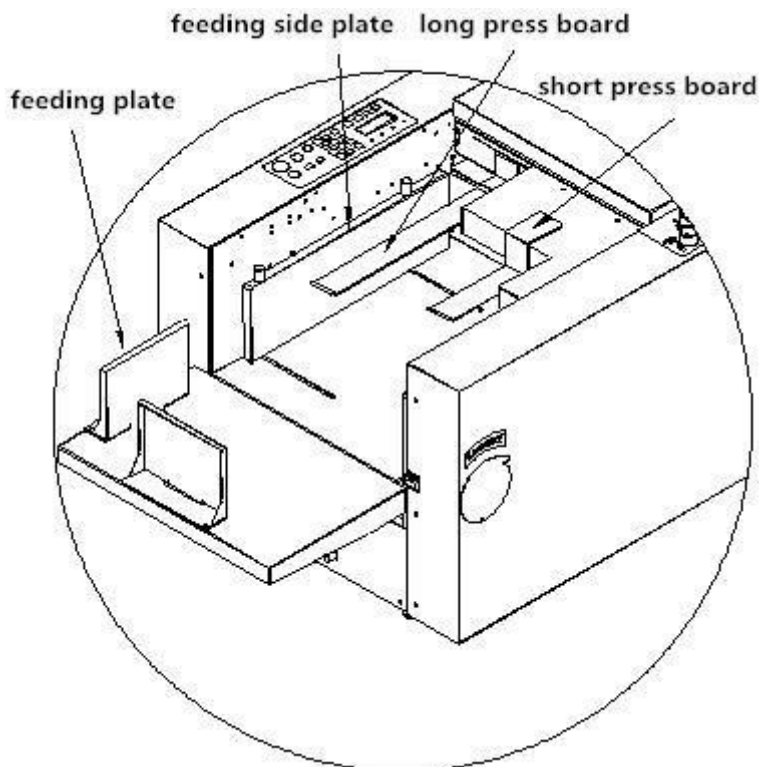


### 4.3 Instalación de la bandeja de extensión de la mesa de entrada

1. Instale la bandeja de extensión de entrada de papel
2. 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 bandeja y en una posición baja se termina de apretar hasta que la bandeja queda firmemente sujeta a la estructura en un ángulo de 90° sobre la pared vertical.



### 4.4 Instalación de lengüetas y topes de ajuste



Instalación de lengüetas (long press board y short press board), topes laterales (feeding side plate) y columnas magnéticas para el ajuste y guiado del papel.

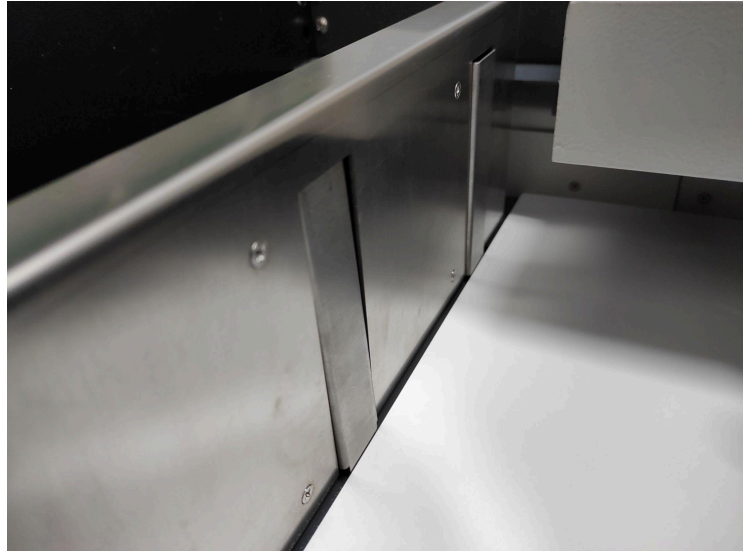
El taco de hojas a hendir o microperforar requiere que vaya lo más ajustado posible para no provocar atascos en la entrada de papel al accionarse el flujo de aire. Para ello la máquina dispone de varias lengüetas metálicas, un tope lateral magnético que se utilizan para ajustar el papel.

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

El tope lateral magnético sujeta el taco de papel lateralmente y se emplea en formatos A4 o mayores.

Hay que posicionar de tal forma que el papel toque las 3 chapas retráctiles pero no queden empotradas 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.

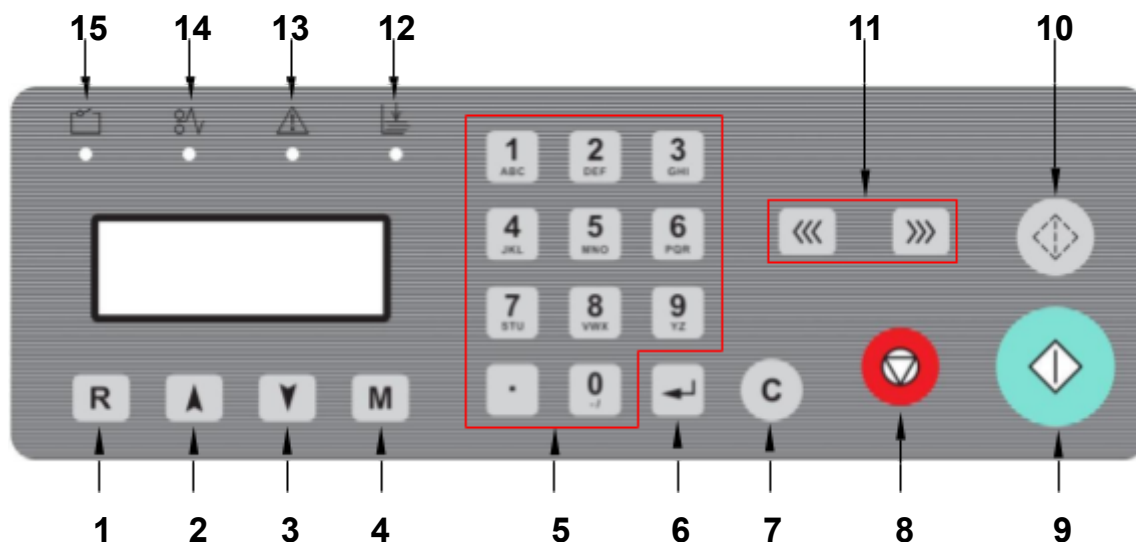
Para usar con formatos menores de A4, hay que retrasarlo hasta esquivar la zona saliente de la banda de fricción para que no choque con esta.



## Capítulo 5 Instrucciones operativas

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

### 5.1 Introducción al panel operativo



NO.	button	Description
1	<b>RESET</b>	Counter reset - Reinicia el contador
2 y 3	<b>▲▼ SCROLL</b>	Cambiar de página
4	<b>M MODE</b>	Cambio de modo
	<b>Pantalla LCD</b>	Muestra el modo actual y la pantalla operativa, indicando el error, etc..
5	<b>Teclado numérico</b>	Introducción de valores 0,1,2,3...
6	<b>Tecla ENTER</b>	Confirma valores introducidos y pasa a la siguiente línea al modificar el valor de entrada
7	<b>Tecla C CLEAR</b>	Borra datos numéricos introducidos. Pejm. Borrar la cantidad de papel de la interfaz principal;
8	<b>Tecla STOP</b>	Para la alimentación de papel
9	<b>Tecla START</b>	Comienza la alimentación de papel

10	<b>Tecla TEST</b>	La máquina se alimentará sólo con un pliego y se detendrá
11	<b>Tecla avance/retroceso</b>	Cuando el papel se atasque, presione para mover los rodillos, de modo que el papel se pueda liberar fácilmente.
12	<b>Indicador SIN PAPEL</b>	Si la máquina no encuentra papel durante mucho tiempo, se enciende y devuelve el informe de error 1 1 (no paper or paper entrance jam - sin papel o atasco en la entrada de papel)

13	<b>Indicador luminoso atasco troquel (peine)</b>	Si el motor que acciona la matriz o bloque de hendido perforado se bloquea, se ilumina y devuelve un informe de <b>error 4 "CR Motor Error"</b> o Error del motor CR"
14	<b>Indicador luminoso atasco de papel</b>	Si el papel está atascado dentro de la máquina, se iluminará el piloto y se mostrará en pantalla un mensaje de error 2 ( <i>Jam at infeed</i> - Atasco en la entrada) o error 3 ( <i>Jam at outfeed</i> - Atasco en la salida)
15	<b>Indicador SAFETY COVER</b>	Si la cubierta de seguridad no está bien colocada, se ilumina y devuelve un informe de error 1 (cover open - tapa abierta).

## 5.2 Operativa y funciones

### 5.2.1 Puesta en marcha

Enchufe la alimentación de la máquina, encienda la máquina con el botón de encendido ON/OFF, lo primero realizará un test de autodiagnostico y luego pasará automáticamente al modo de funcionamiento.

Ready	0/0
[1]0.0	[2]0.0

Ahora la máquina recordará los últimos datos de configuración; en esta condición, si presiona la tecla "**START**" (inicio) o la tecla "**TEST**", la máquina repetirá la última configuración introducida.

Sheet:	
Crease:	

Cuando presione el botón "**MODE**", saltará a la pantalla de entrada de distancias de hendido/perforado, parpadeando automáticamente la primera distancia [1], puede ingresar valores de 0 a 900, con una precisión de una décima de milímetro.

**[Nota]**El primer hendido no podrá configurarse a una distancia inferior de 5 mm desde el borde de la hoja, cada nuevo hendido tendrá una distancia incremental a la anterior, no pudiendo disminuir ésta, de lo contrario, no será válido.

Ready	0/0
[1]10.0	[2] 20.0

Una vez introducido el valor, presione la tecla "**ENTER**" para confirmarlo. El primer valor [1] dejará de parpadear y pasará a parpadear el 2º valor [2], si desea configurar un segundo hendido repita los mismos pasos

[3] 30. 0	[4] 40. 0
[5] 50. 0	[6] 60. 0

Realice los mismos pasos para configurar hasta un total de 32 de hendidos o perforados por pliego. Cuando no desee introducir más marcas presione el botón **"ENTER"** con el valor de distancia en "0" para saltar a la pantalla de inicio. Presione el botón **"START"** o **"TEST"**, la máquina funcionará automáticamente alimentando pliegos y realizando el nº y separación de hendidos configurados.

El contador "0/0" se lee de la siguiente forma: la primera cifra el nº de pliegos procesados por la máquina / el segundo nº después del divisor el total de pliegos programados para ese trabajo. Ejm: 02/100 significa que se han procesado los hendidos de 2 hojas de un total de 100 hojas que tiene programado ese trabajo. Obsérvese que cuenta el nº de hojas procesadas, no es igual que el nº de marcas de hendido o perforado por hoja. Cuando la cantidad de papel procesado sea igual que la cantidad de pliegos programados, la máquina se detiene.

En el modo **READY** (listo), presione el botón **"RESET"**(reiniciar) para ingresar la cantidad de papel configurada mediante el teclado numérico, luego presione el botón **"ENTER"**. Presione dos veces el botón **"RESET"** para borrar todos los datos.

Los valores máximos por trabajo son 900, cuando el valor sea 0 significa que no se ha configurado la cantidad de papel.

En el modo **REDY** (listo), presione el botón ▲ "scroll hacia arriba", saltará al recuento de cantidades, tiempos totales de trabajo : contador total de hojas, tiempos totales de plegado : contador total de pliegos.

Ver:1.2.4 S/N:123456789
----------------------------

En la vista de contador, presione el botón ▼ "scroll hacia abajo" y se visualizará la versión del software y el S/N: Número de serie, configuración de fábrica, no se puede sobrescribir a menos que se cambie la placa principal

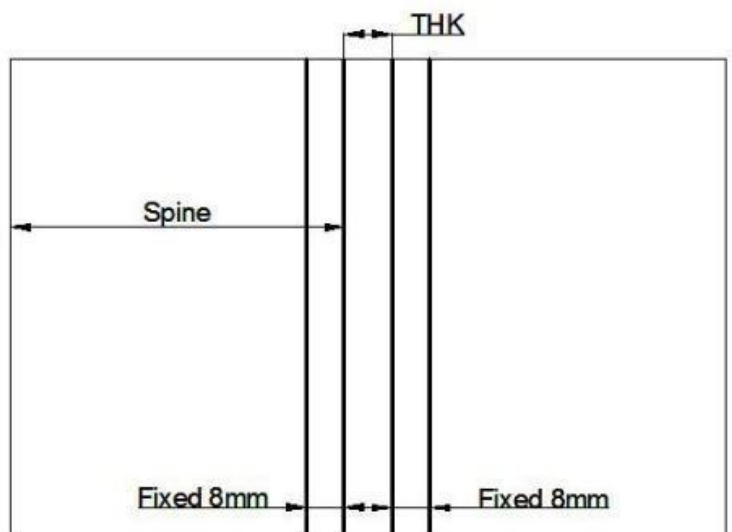
### 5.2.2 Hendido de cortesía, modo especial para hacer portadas de libros.

Hendido de cortesía de cubierta: Este es un modo especial para hacer portadas de libros.

Cover hinge SPINE:200
--------------------------

THK: 10
---------

En el modo **READY**, presione dos veces la tecla "Mode" y saltará al modo para cubiertas de libro.



**Spine** (Lomo): la primera línea del lomo hasta el borde principal.

**THK:** el grosor del libro, es decir, el ancho del lomo.

### 5.2.3 Hendido progresivo :

El usuario no necesitará modificar los parámetros de hendido, ni ajustar manualmente la posición en la máquina.

Increase qty	: 0
Decrease qty	: 0

En modo **Ready**, presione tres veces el botón "**Mode**", saltará al modo pliegue progresivo. Tiene dos estilos: modo **increase/decrease** de incremento/disminución y modo **flat back** de lomo plano. Los usuarios pueden presionar 1 o 2 para elegir..

Initial position	: 0
length	: 0

El modo **increase/decrease** (incremento/disminución) también tiene tres tipos de progresión: :

(**Increase&decrease**), (**increase**), (**decrease**).

Ready	0/0
Progressive Inc/Dec	▼

**Esquema:**

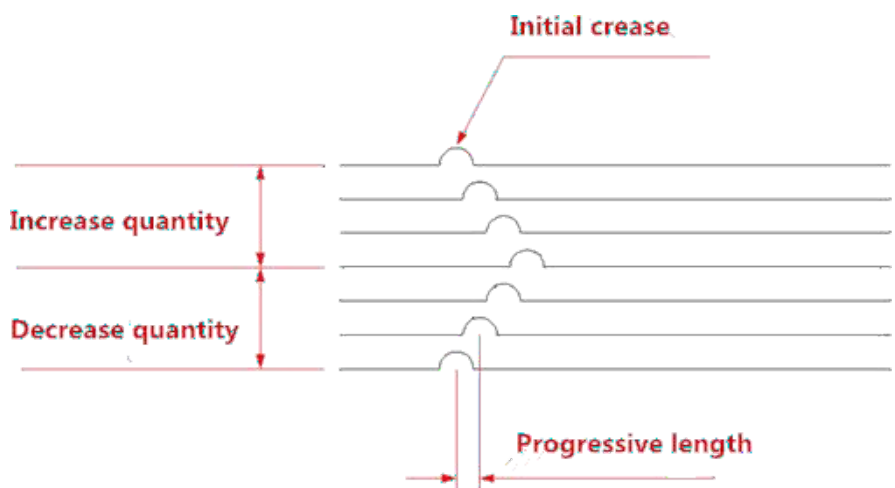
Función Increase-Decrease  
Incremento-disminución

**Initial position:** la distancia desde el borde del papel hasta la posición del primer hendido. Pulsa "**Enter**".

**Progressive length**

(longitud progresiva): aumenta o disminuye según los últimos datos. presione el botón "**Enter**".

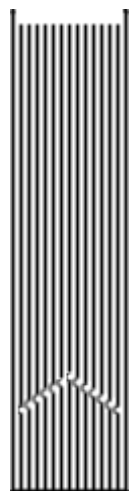
**Increase quantity** o cantidad de hojas a las que se le aplicará la progresión positiva del hendido.



**Decrease quantity** o cantidad de hojas que se le aplicará la progresión regresiva del hendido.

Presione el botón "**Enter**" y saltará al modo **Ready**.

Podemos usar el desplazamiento de página para verificar si los datos están configurados correctamente o no. Después de que todo esté bien, presionamos el botón **Start** para operar.



**Increase progressive crease (hendido progresivo):** Introduzca cantidad de pliegos en “increase paper quantity” para ir aumentando la distancia de hendido, introduzca “0” en la casilla “decrease quantity”

**Decrease progressive crease (hendido regresivo):** Introduzca cantidad de pliegos en “Decrease paper quantity” para ir disminuyendo la distancia de hendido, introduzca “0” en la casilla “increase quantity”

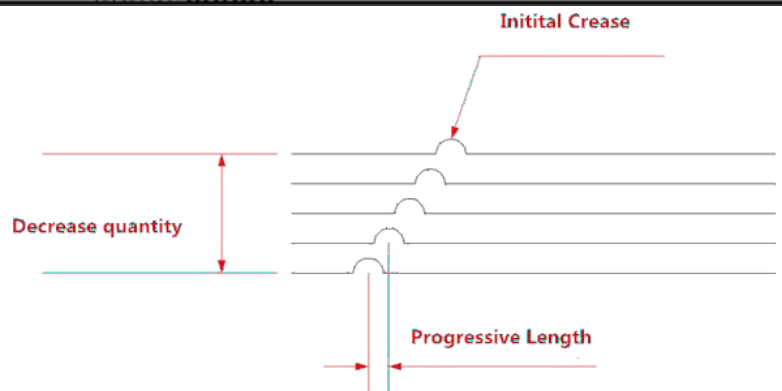
**Esquema:**



Esquema: decrease

Increase qty : 0
Decrease qty : 0

Ready	0/0
Progressive Inc/Dec	▼



**Progressive Increase/Decrease (hendido progresivo/regresivo)** fué ampliamente utilizado en la encuadernación de libros. Intenta compensar el deslizamiento que se produce al plegar las hojas en la encuadernación embuchada o encabalgada.

**Flat back (lomo plano):**

1st Crease : 0
back crease: 0

**1<sup>st</sup> Crease (1er hendido)** Hendido inicial en el primer pliego de papel.

**Back crease (hendido posterior):** 2º hendido del primer pliego.

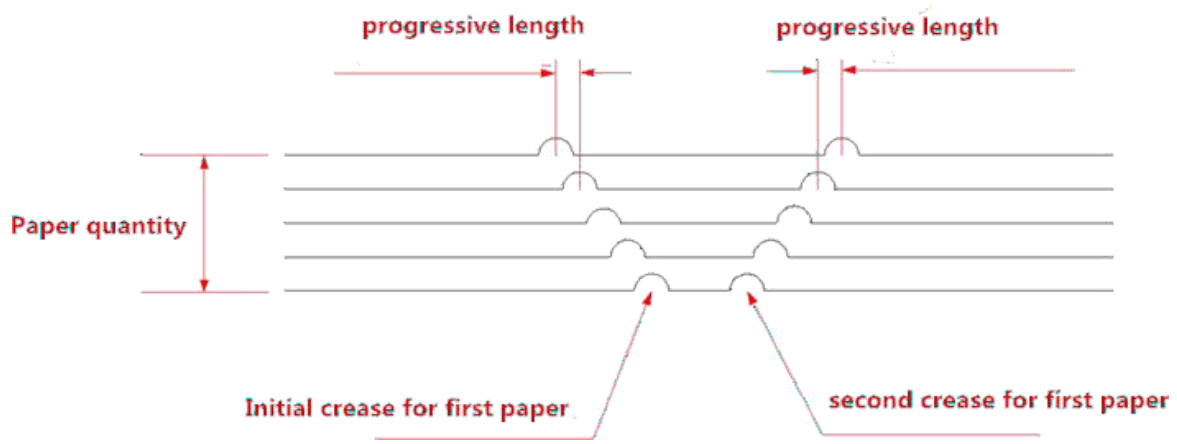
Pulse la tecla “Enter” para ir a; **space length (longitud del espacio)**: el valor se incrementará automáticamente de acuerdo a las magnitudes de hendido introducidas previamente.

space length : 0
paper quantity : 0

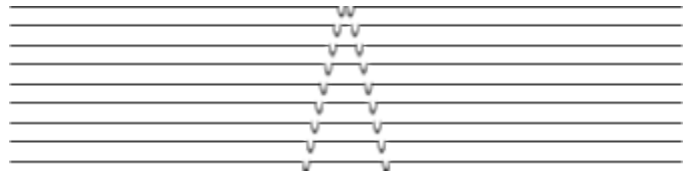
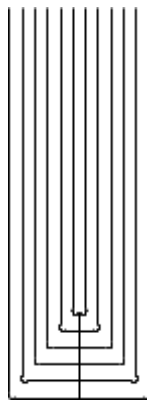
**paper quantity (Cantidad de pliegos):** representa el número de pliegos que se le aplicará esta configuración de hendido. Presione el botón Enter; salta al modo Redy y vemos como se muestra en la foto de la izquierda.

Si todo está bien, comenzamos a trabajar.

El modo de hendido **flat back** con la parte posterior del lomo plano se usó ampliamente en la encuadernación con costura de alambre. Es adecuado para la encuadernación perfecta con parte posterior plana.



Esquema Flat back





### 5.2.4 Recuperar y guardar trabajos recall & save job :

Las configuraciones de hendido (trabajo) utilizadas con frecuencia se pueden guardar y recuperar, para que el usuario no tenga que repetir la introducción de datos cada vez. El sistema permite almacenar hasta 30 configuraciones de trabajo..

Recall Job  
Code:1

**Recuperar trabajo** . En modo **Ready**, pulse 4 veces la tecla "**M**", puede introducir con el teclado numérico, dígitos del 1 al 30 para recuperar una configuración almacenada (Code 1-30).

Save Job  
Code:1

**Almacenar trabajo**. En modo **Ready**, pulse 5 veces la tecla "**M**", puede introducir con el teclado numérico, dígitos del 1 al 30 para guardar la configuración de trabajo actual (Code 1-30). Después de guardar, el

display mostrará la palabra **Success**.

**(Advertencia:** los trabajos almacenados se eliminan al almacenar otro trabajo en el mismo lugar, es decir con el mismo número de code).

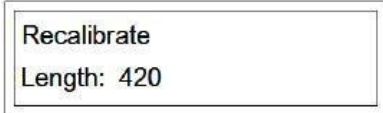
### 5.2.5 Speed(velocidad):

Speed  
1=Low      2=High\*

En modo **Redy**, pulse 6 veces la tecla "**M**" para

cambiar el modo de velocidad. Con el teclado numérico, introduzca 1 para velocidad lenta (**Low**) o 2 para velocidad alta (**High**), pulse después la tecla "**Enter**" para confirmar.

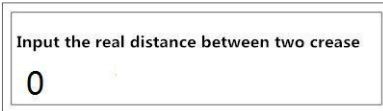
### 5.2.6 Recalibrate :



**Recalibrar:** si el espacio de la línea de hendido se estira o se contrae, la tolerancia de pliegue se acumulará a medida que aumente la línea de pliegue. Para una calibración rápida, operamos en el modo **Recalibrate**.



Ingrese la longitud real del papel de la siguiente manera (ejemplo 420 mm), presione "Enter", la máquina funcionará automáticamente ejecutando 2 ciclos de hendido.



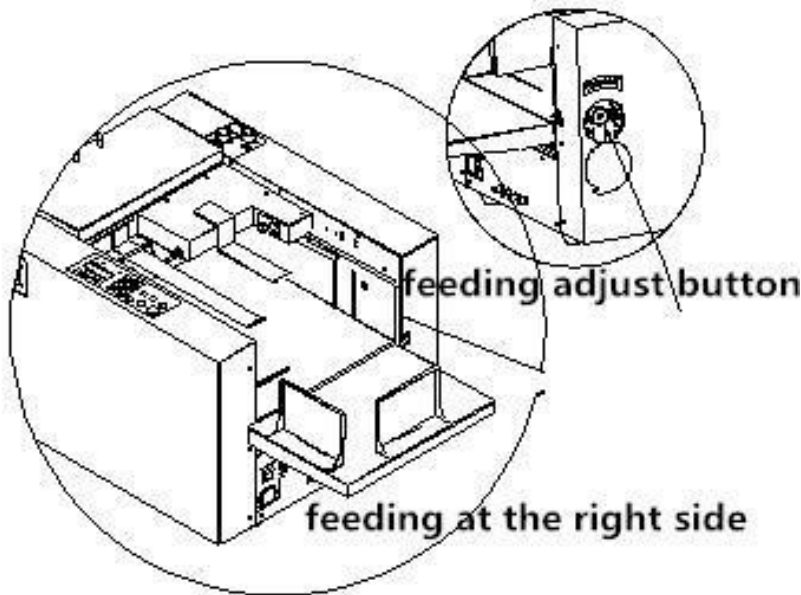
En el display mostrará un mensaje para "Insert the Paper..." Después le pedirá en el display "Input the real distance between two crease" introduzca la longitud correcta de hendido (esto es muy importante, mida la distancia al punto decimal más cercano) presione **Enter**.



Entonces mostrará en el display **OK** o **failure** (fallo). Si hay fallo, el problema puede ser que la longitud del papel no sea adecuada o que la longitud entre los 2 hendidos de calibración y la longitud real sean muy diferentes.

## 5.3 Ajustes

### 5.3.1 Ajuste rápido de la alineación vertical del hendido



Si descubre que el hendido está torcido (no vertical con respecto al lado del papel), deberá ajustar el ángulo de alimentación para obtener un rendimiento satisfactorio.

La guía lateral fija es el hardware donde ajustamos la inclinación. Según la imagen de arriba, la guía se fija con 5 tornillos, el trasero se fija a través de un orificio ranurado.

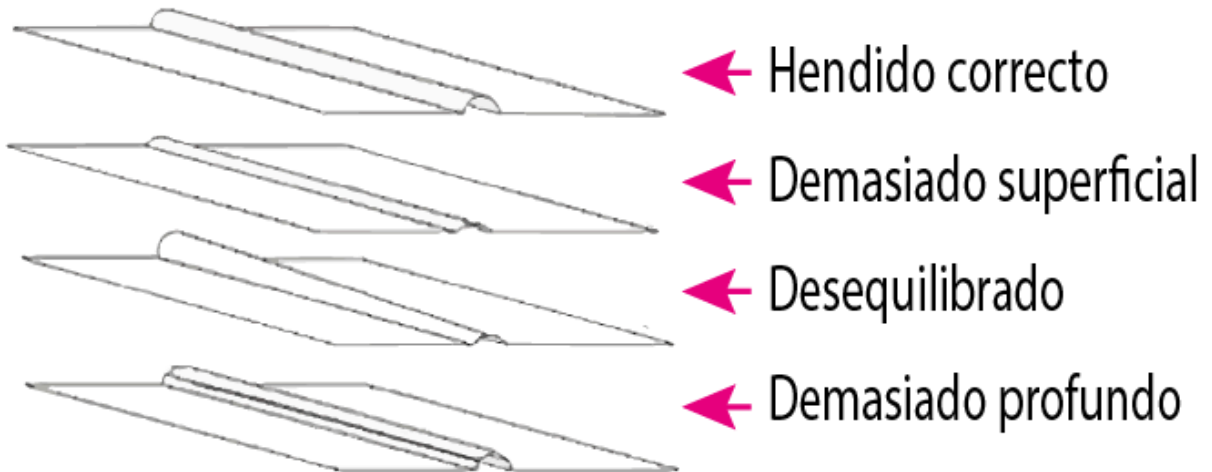
Podemos aflojar el tornillo y mover un poco la guía lateral, para realizar un ajuste micrométrico de la dirección de alimentación del papel para compensar los problemas de inclinación.



### 5.3.2 Ajuste de la profundidad de hendido

La máquina ha sido ajustada al estado ideal antes de salir de fábrica. Por lo general, no hay necesidad de ajustar de nuevo.

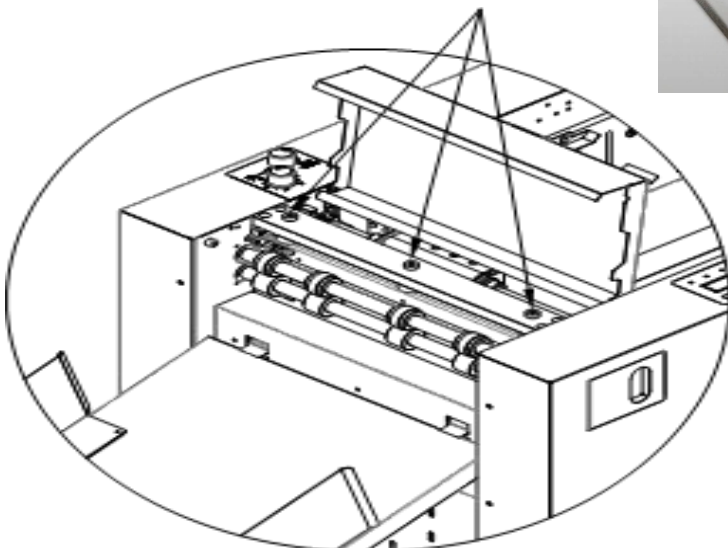
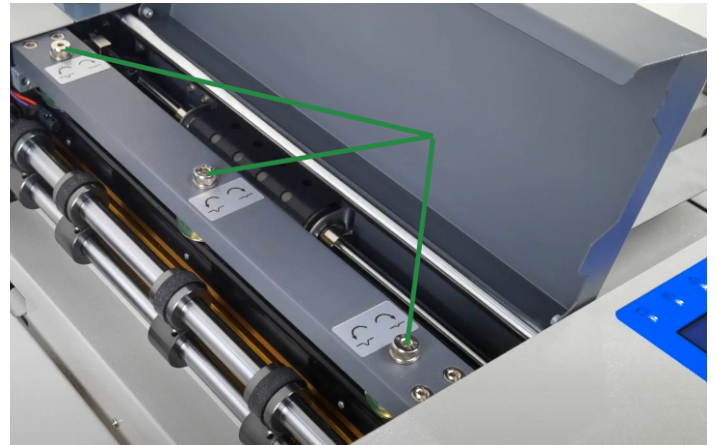
Es importante tener ajustado la presión de hendido correcta, una presión demasiado ligera creará marcas de hendido poco definidas. Una presión excesiva provocará la ruptura de las fibras de papel o incluso la deformación del peine o troquel de hendido, provocando el atasco de papel. El ajuste también es necesario si la profundidad del hendido no está equilibrada en ambos extremos.



Para realizar el ajuste:

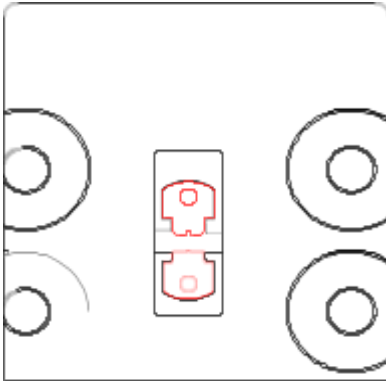
Abra la cubierta superior y podrá ver 3 tornillos de cabeza hueca hexagonal o tornillos Allen. Los 3 tornillos del medio conectan la placa de presión con los troqueles o peine. **Nota:** Por favor no ajuste dichos tornillos centrales a menos que sea necesario el ajuste.

Apriete o afloje el tornillo Allen de acuerdo con las indicaciones de la etiqueta respecto hacia que lado la línea del hendido sea más o menos profunda.

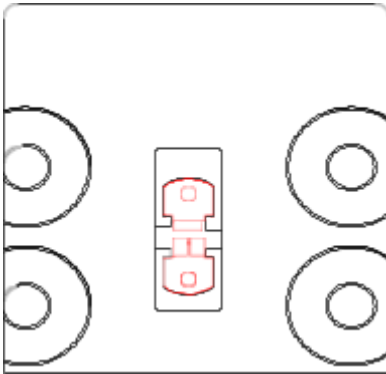


### 5.4 Instalación de los peines

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



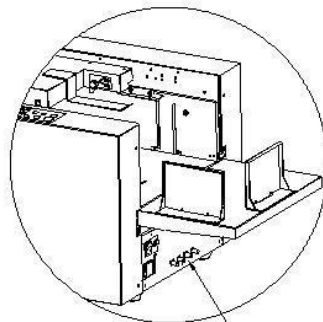
El juego de **peines de hendido** se coloca el peine con la cresta en la posición inferior y el peine con la ranura en la posición superior.



Los **peines de microperforado** se distinguen porque el peine superior tiene una esponja y el inferior una lámina plástica.



En la foto que está marcada en rojo está la caja o hueco donde se guarda el peine de alternativo.

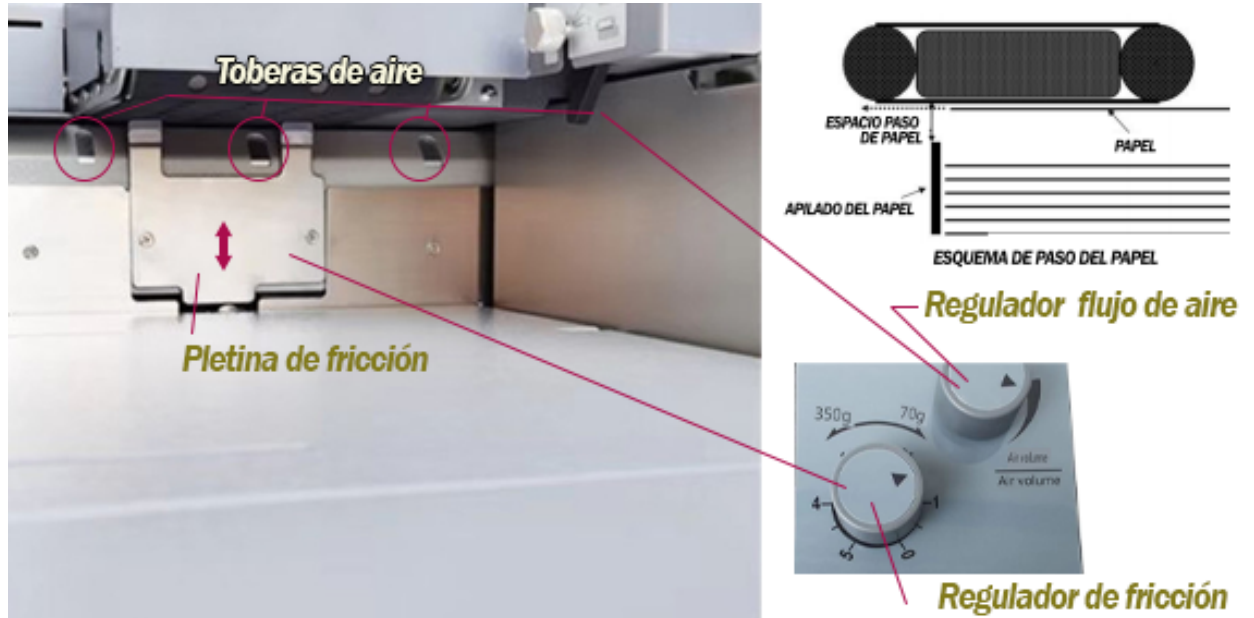


spare blade box



## 5.5. Regulador de aire y Regulador de fricción del papel:

El mando **regulador de aire** permite regular el flujo de aire que la máquina expulsa por las toberas y sirve para despegar las hojas. El mando **regulador de fricción** ajusta 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 del **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 (extragroso)

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:** Un 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 pliegue, 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.

## Capítulo 6 Solución de problemas

### 6.1 Grietas en el Hendido o error del motor (código de error en display-4)

Esto ocurre por :

- Se alimenta demasiado papel a la vez
- La cuchilla superior está demasiado baja
- El pliego es demasiado grueso (más de 400 g/m2)

#### **Soluciones:**

Tenga cuidado de utilizar el botón de dirección de la interfaz de localización incorrecta y utilice ayuda manual para retirar el papel.

Elija el papel correcto, configure Ajuste la profundidad.

### 6.2 Paper jam (error code on display-2):

Esto ocurre:

- Papel demasiado fino (el papel se arrugará)
- Si hay residuos en el recorrido del papel.
- Si hay demasiada luz ambiental brillando sobre el sensor IR (especialmente luz solar directa o luz de neón que enviará una señal falsa de atasco de papel).
- Los papeles están curvados o hay muy poco espacio entre los penes (troquel superior e inferior).

**Solución:** Presione el botón como se muestra en la foto de abajo y retire el papel de la máquina.



### 6.3 Burbujas en pliegos laminados

Esto ocurre si: intenta realizar hendidos en material laminado, la curva del hendido no se adherirá a la película.

**Solución:** haga un hendido menos profundo o use una película de laminar mejor.

## 6.4 No es un pliegue profundo

Esto ocurre :

1. Si el papel es demasiado grueso.

**Solución:** El papel no cumple con las especificaciones estándar de gramaje, hay que utilizar papeles en el rango de grosores admitidos.

2. El troquel superior está demasiado alto, hay demasiado espacio entre el troquel superior y el inferior.

**Solución:** Ajustar la separación entre el troquel superior e inferior, ver en 5.3.2.

## 6.5 Necesita una marca de hendido de mayor anchura

Solución: Configure 2 hendidos muy próximos, con una distancia entre marcas inferior a 0,5 mm, la superposición de dos hendidos en uno consiguen un hendido más ancho.

## 6.6 Alimentación torcida

Compruebe si el papel está escuadrado por los 4 lados, si no es así, utilice papel escuadrado o ajuste la guía lateral para obtener resultados satisfactorios.

Si el papel está escuadrado: ajuste la guía lateral fija según 5.3.1.

## 6.7 Los rodillos están sucios.

Los rodillos acumularán los restos del coating (encolado) del papel a procesar. Estos residuos pueden hacer que la fricción disminuya, provocando derrapes..

**Solución:** Limpia los rodillos con [Solución para limpieza de rodillos 250ml](#)

## Capítulo 7 Mantenimiento

El mantenimiento es esencial para la máquina y el mantenimiento necesario puede prolongar la vida útil de la máquina y mejorar la eficiencia mecánica. El trabajo de mantenimiento incluye principalmente dos aspectos: mantenimiento del usuario y mantenimiento técnico.

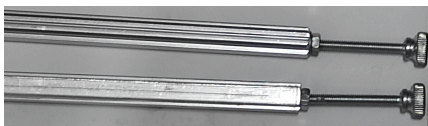
### Mantenimiento de usuario

Cuando la máquina se utiliza durante mucho tiempo, se acumulará polvo o trozos de papel entre las piezas mecánicas y afectará negativamente el uso de la máquina. Por lo tanto, los operadores deben limpiar periódicamente los restos de papel y el polvo dentro de la máquina. Por ejemplo, cada producción de 15000-20000 piezas de mantenimiento. El rodillo de goma y la pantalla se limpian periódicamente con alcohol, y debemos prestar atención al entorno de trabajo de la máquina, asegurándonos de que el entorno esté seco y limpio, y que no haya luz directa.

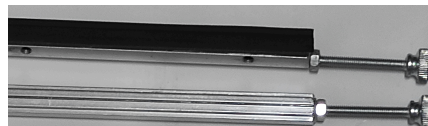
### Mantenimiento técnico

También es importante realizar un mantenimiento técnico de forma periódica. Lo lleva a cabo principalmente personal técnico, incluyendo inspección periódica de pérdida de piezas, sustitución de piezas dañadas y lubricante..

## Capítulo 8 Piezas de reemplazo



Bloque peines de hendido - Arkimachine F330/RH350/CP350A



Bloque peines de microperforado - Arkimachine F330/RH350



Juego columnas magnéticas para ajuste del papel - Arkimachine F330/NC-350



Tope magnético para ajuste lateral del papel - Arkimachine F330/NC-350



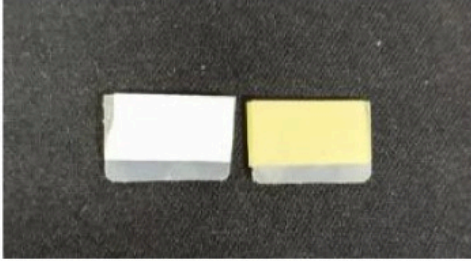


Lengüeta guía larga ajuste papel - Arkimachine F330/NC-350

Lengüeta guía corta ajuste papel - Arkimachine F330/NC-350



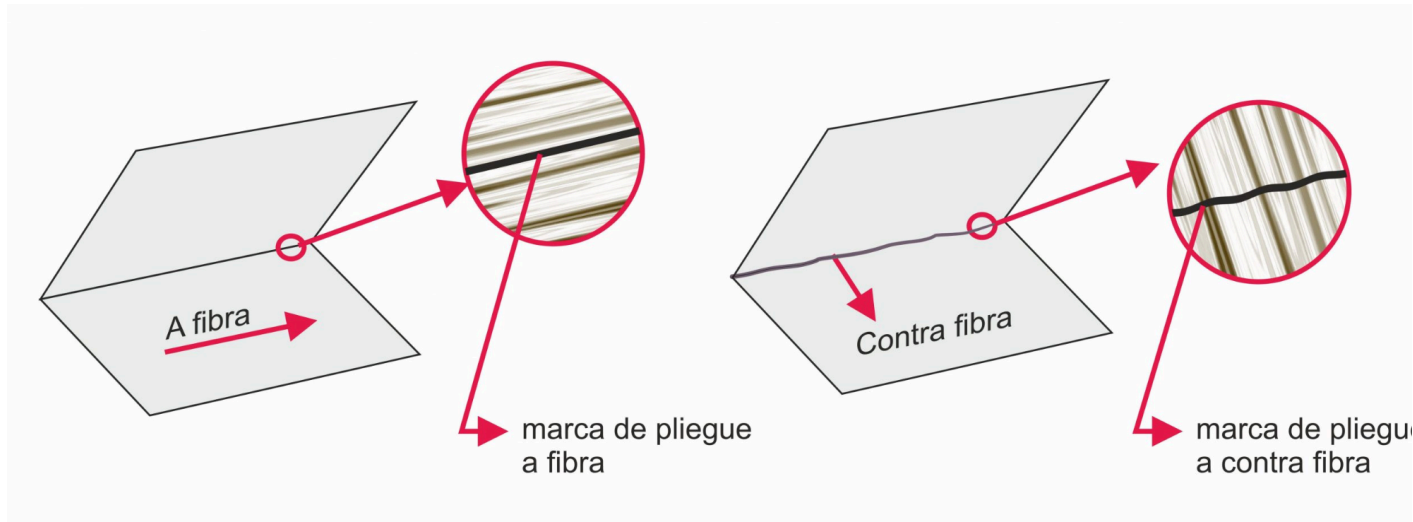
**Otras partes**

	Picture	Name
wearing parts		perforating knife pad
		Black sponge
		Separation plate

## Capítulo 9 Sobre el Papel

### Tipos de papel

El papel viene en muchas 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 lo pliega y pliega.



Le recomendamos que aprenda 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 los pliegues en un 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.

## Capítulo 10 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.

