

Manual Book K Series



All specifications and information concerning products are subject to change without notice.V8 2019.09 !

✓ Las especificaciones y la información sobre los productos están sujetas a cambios sin previo aviso.V.8 2019.09!

Traducción por: R.Montes (Arkiplot)

INDICE

Prefacio.....	3
Precauciones de seguridad.....	3
I Apertura del embalaje y comprobación de partes.....	5
II Descripción de las partes	6
III Parámetros técnicos:	9
IV. Función de la parte de control y el panel de operación	11
(1) Interfaz.....	11
(II) Configuración del menú.....	12
(II) Cómo operar fresadoras encoladoras de la serie K.....	18
A. Prepárate.....	18
B. Empezar a operar (pasos)	19
V Encolado	21
VI Recordatorio.....	23
VII Mantenimiento Diario.....	24
VIII Autocomprobación.....	25
IX Diagrama de cableado y conector	28



Prefacio

Gracias por elegir la fresadora encoladora de la serie U. Lea atentamente este manual para garantizar un funcionamiento correcto.

Confiamos en una poderosa fuerza técnica y muchos años de experiencia para desarrollar la fresadora encoladora de la serie U. Llevamos a cabo un estricto control de calidad desde el diseño y el desarrollo hasta la compra de material y la producción. Refleja plenamente el objetivo de "hacer cada vez mejor, la satisfacción de los clientes" en nuestra empresa. Nuestros productos tienen sus características de hermosa figuración, alta eficiencia, fácil operación y precio favorable.

Precauciones de seguridad

Su seguridad, así como la seguridad de los demás, es importante. Antes de instalar o utilizar la máquina, prepare y siga cuidadosamente todos los avisos de seguridad de este capítulo. En este manual de instrucciones, y en la máquina, encontrará importantes avisos de seguridad relacionados con el uso del producto. Observe toda la información de seguridad proporcionada. Lea todas las instrucciones para uso posterior. También asegúrese de haber recibido una formación completa antes de operar.

Ubicación: La máquina debe colocarse sobre una superficie sólida y nivelada.

Suministro eléctrico: Conéctese al suministro eléctrico correcto de acuerdo con la tarjeta de identificación

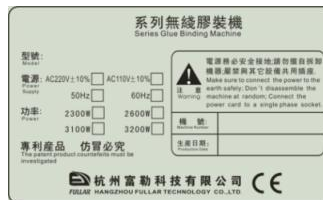
Conexión a tierra: Para mayor seguridad, asegúrese de que la máquina esté conectada a tierra.

Sobrecarga: No conecte muchas máquinas a un solo enchufe. La sobrecarga podría provocar un incendio, una investigación personal o la muerte.

Limpieza: Apague la máquina y levante el phig antes de limpiar.



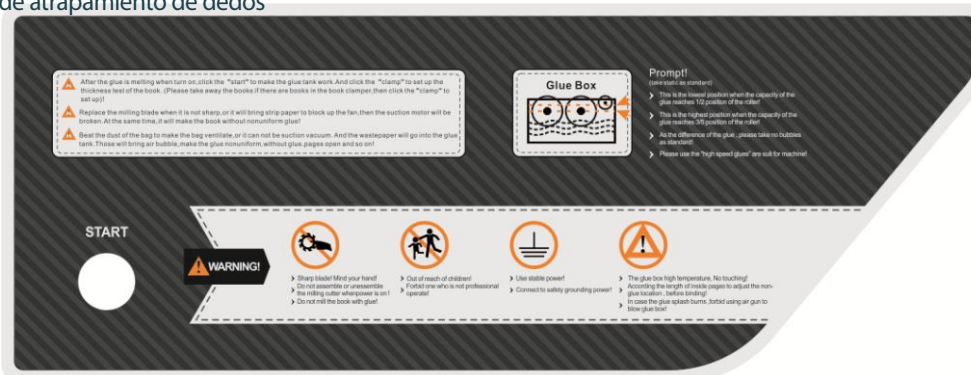
A continuación encontrará etiquetas de aviso en la máquina (ver imágenes)



夹本台位置 clip car position	出厂参数 factory parameter
左限位 left limitation	
右限位 right limitation	



perigo de atrapamiento de dedos



Reminding!

After warm up, operate as screen tip, press **START**, then **CLAMP** to initialize the thickness of book. Regularly clean the dust bag to avoid the bag jam.



Recordando!









Después del calentamiento, opere como se muestra en la pantalla, presione **START**, luego **CLAMP** para ajustar el grosor del libro. Limpie regularmente la bolsa para el polvo para evitar que se atasque.

I. Apertura del embalaje y comprobación de partes.

Abra el embalaje y compruebe

Comuníquese con el agente, el distribuidor o la oficina central si encuentra alguna pérdida o daño en la máquina o los accesorios a continuación.

- | | | | |
|------------------------|---|------------------------|--------------|
| 1. Máquina | 1 | 4. Manual del usuario | En pantalla |
| 2. Fresa | 1 | 5. Pegamento EVA | 0,5KG |
| 3. Bolsa herramientas. | 1 | 6. Tarjeta de garantía | 1 |
| | | | 7. Cepillo 1 |

1a) K8-K10 series machine(Black) 1a máquina de la serie K8-K10 (negra) 		1b) K1-K7 series machine  K1 K2 K3-k7				
2 	3 	4 	5 	6 	7 	

- Reminding**
- Please read this manual carefully before operation, which will help you improve the skill and binding.
 - Please keep the packing case for transportation next time.

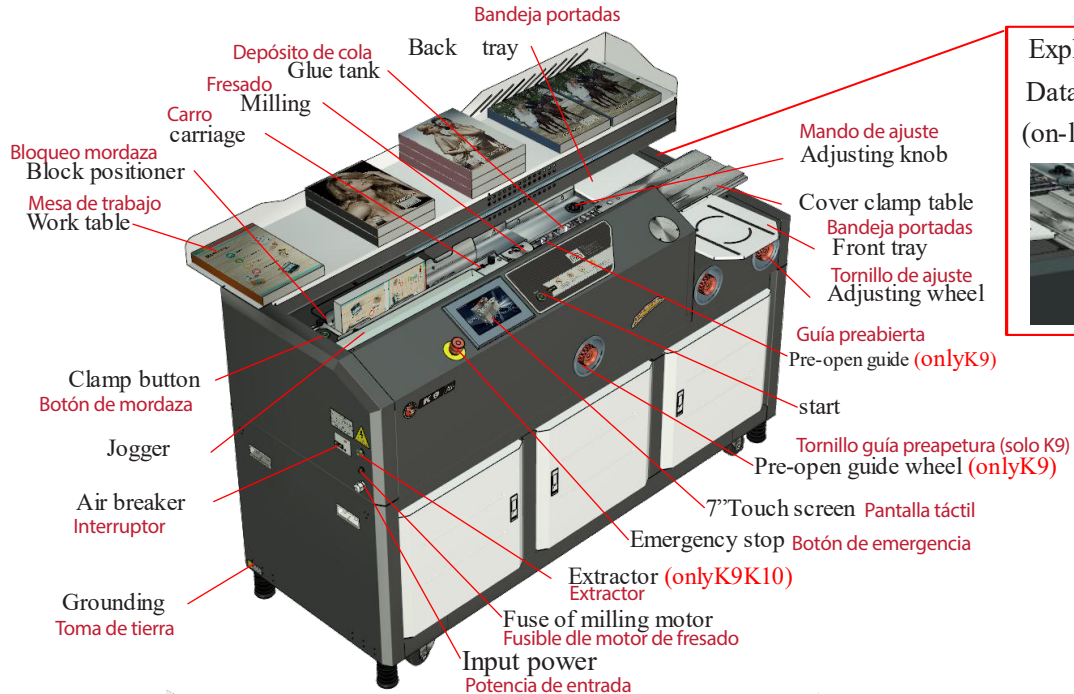
Recordatorio: Lea atentamente este manual antes de la operación, lo que le ayudará a mejorar la habilidad y la encuadernación. Guarde la caja de embalaje para el transporte la próxima vez.



II Descripción de las partes

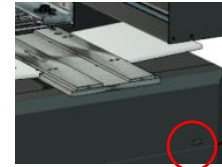
Antes de instalar y operar, familiarícese con la máquina y sus partes de acuerdo con las siguientes imágenes.

- 6 -

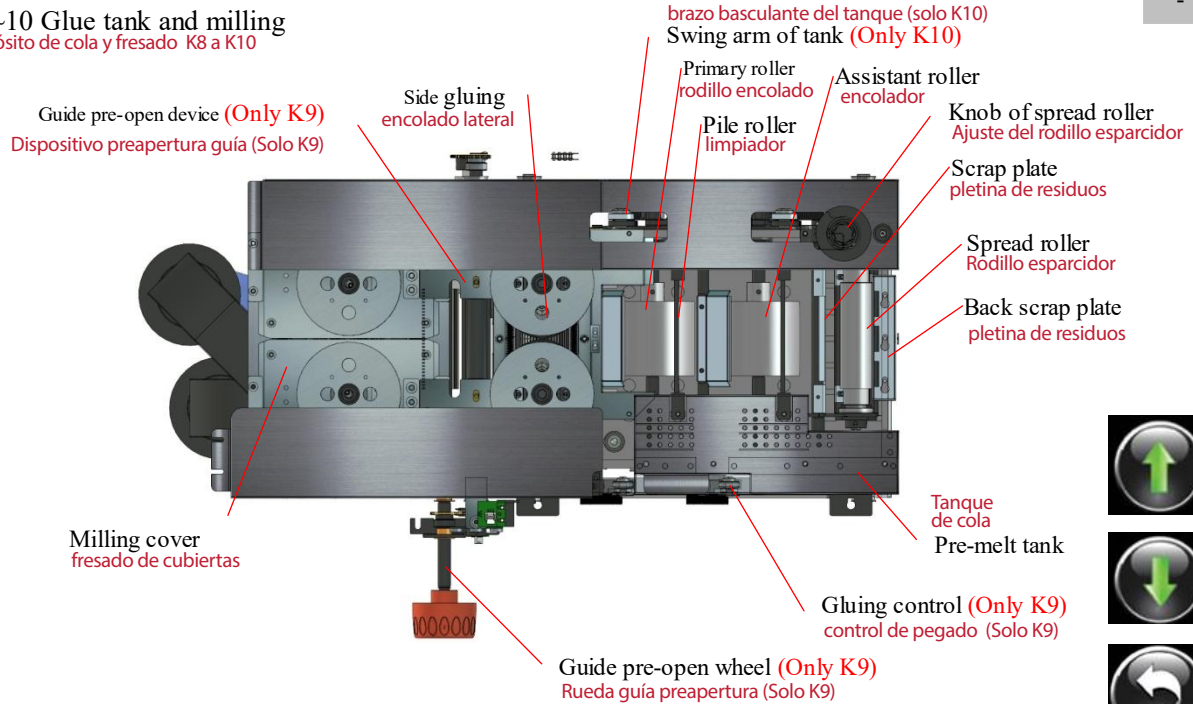


Explanation of
Data connector
(on-line sensor)

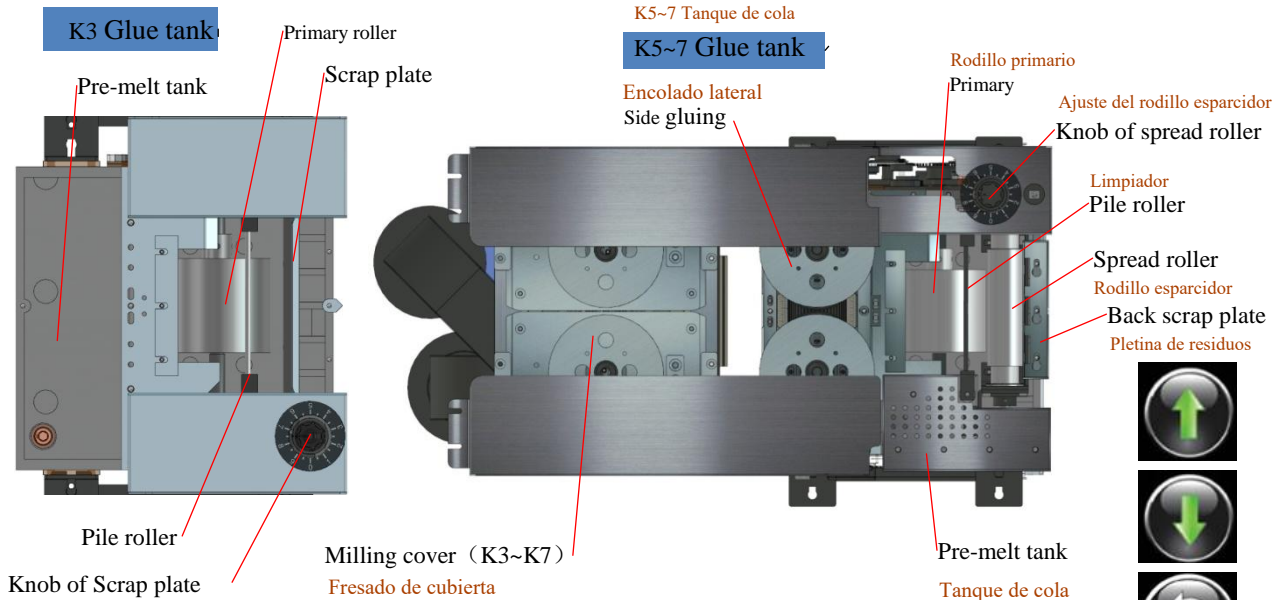
Explicación
del conector
de datos
(sensor en
línea)



K8~10 Glue tank and milling Depósito de cola y fresado K8 a K10



K3~7 Glue tank and milling:



III Technical Parameter:

<i>Model</i>	<i>K3</i>	<i>K5</i>	<i>K6</i>	<i>K7</i>	<i>K8</i>	<i>K9</i>	<i>K10</i>
<i>Displayer</i>	7"touch screen	7"touch screen	7"touch screen	7"touch screen	7"touch screen	7"touch screen	7"touch screen
<i>Bind length</i>	330	330	310mm	440mm	440mm	460mm	460mm
<i>Bind thickness</i>	60mm	60mm	60mm	60mm	60mm	60mm	60mm
<i>Speed(pcs/hour)</i>	200-350	200-350	300-450	200-350	300-450	300-450	300-450
<i>Melt time</i>	About 35Min	About 35Min	About 35Min	About 35Min	About 35Min	About 35Min	About 35Min
<i>Mill(NEW)</i>	Milling K1-2:2 teech; K3:9teech	Milling(9teech)	Milling(9teech)	Milling(9teech)	Milling(9teech)	Milling(18teech)	Milling(18teech)
<i>blockclamp(NEW)</i>	Medium speed-auto	Medium speed-auto	High speed-auto	Medium speed-auto	High speed-auto	High speed-auto	High speed-auto
<i>coverclamp(NEW)</i>	Auto, Anti-curl	Auto, Anti-curl	Auto, Anti-curl	Auto, Anti-curl	Auto, Anti-curl	Auto, Anti-curl	Auto, Anti-curl
<i>Dual model(NEW)</i>	×	×	×	×	×	×	√
<i>Gluing(NEW)</i>	EVA 1 rollers	EVA 2 rollers	EVA 2 rollers	EVA 2 rollers	EVA 3 rollers	EVA 3 rollers	EVA 3 rollers
<i>Side gluing</i>	×	√	√	√	√	√	√
<i>Pre-open(NEW)</i>	×	×	×	×	×	√	×
<i>Pre-melt(NEW)</i>	√	√	√	√	√	√	√
<i>Gluecontrol(NEW)</i>	×	×	×	×	×	√	×
<i>Temp. control</i>	×	√	√	√	√	√	√



<i>Adjusting</i>	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Dust collectro (NEW)</i>	1 pcs	1 pcs	1 pcs	1 pcs	1 pcs	2 pcs	2 pcs
<i>Mill fold paper</i>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Clampself-adaption</i>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Cover table adjust</i>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Open flat</i>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Work table</i>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Jogger (NEW)</i>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Tidy device</i>	×	×	×	×	×	✓	✓
<i>Extractor (NEW)</i>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<i>Block thick read</i>	×	×	×	×	×	✓	✓
<i>Machine bottom cabinet</i>	K1:no K2:simple K3:normative	normative	normative	normative	normative	normative	normative
<i>Power</i>	AC220V(110) ±10%	AC220V(110) ±10%	AC220V(110)8 ±10%	AC220V(110) ±10%	AC220V(110) ±10%	AC220V(110) ±10%	AC220V(110) ±10%
<i>Total power</i>	2200W	2600W	2600W	2600W	3200W	3400W	3400W
<i>Work power</i>	1500W	1600W	1600W	1600W	1800W	1800W	1800W
<i>Machine size</i>	1300 (work1360) ×670×1080	1300 (work1360) ×670×1080	1300 (work1360) ×670×1080	1460 (work1640) ×670×1080	1680 (work1845) ×750×1140	1680 (work1845) ×750×1140	1680 (work1845) ×750×1140
<i>NW</i>	220Kg	230Kg	240Kg	270Kg	300Kg	320Kg	320Kg

Reminding:

Without future advice, the technical parameter is subject to real machine.



IV. Función de la parte de control y el panel de operación



Interrupción diferencial - encendido en posición **ON** y apagar en posición **OFF**



Parada de emergencia

Gire el botón **EMERGENCY** en sentido contrario a las agujas del reloj para encender. Presione **EMERGENCY** para apagar. Nota: use solo para emergencia, no como interruptor de encendido.

(I) Interface

Note: operate except "help" and "settings" UI.

(I) Interfáz

Account Contador +y- Count+ Count- Touch & hold 3s, zero clearing

Contador



Pulse y mantenga pulsado 3 segundos para reinicializar el conteo a 0.

Work mode

Modo de trabajo



Modo de trabajo

Work Interface

- ✓ **Nº1. Manual.** Presiona **START**. en cada ciclo. El carro avanza, presione de nuevo, el carro retrocede.
- ✓ **Nº2. Automático.** Una vez que colocamos portada e interiores y pasado el tiempo (BOOK BLOCK) la maquina inicia ciclo automáticamente. Nota: El primer ciclo se debe pulsar botón START, a partir del segundo es automático. (MODO RECOMENDADO)
- ✓ **Nº3. Alta velocidad.** Más producción. El libro queda sujetado en la mesa de cierre mientras el carro vuelve a posición de inicio para ganar tiempo.

(II) Menú Configuración

(II) Menu set-up



Press Help enter help interface, choose and view menu on screen: Help, Contact Us, About, Total count, Maintenance and Spare part, press these keys to view parameter, press any key at bottom to esc. (see right Pic.)

Presione Help para ingresar a la interfaz de ayuda, elija y vea el menú en pantalla: Ayuda, Contáctenos, Acerca de, Conteo total, Mantenimiento y Repuesto, presione estas teclas para ver el parámetro, presione cualquier tecla en la parte inferior para verlo (vea la imagen de la derecha).



Press Set-up enter Set-up interface, choose and view on screen: Language, Self-checking. Parameter, & Lightness. Press these keys to view parameter, press any key at bottom to esc.(see right Pic.)

Pulse Set-up para acceder a la interfaz de configuración, seleccione y visualice en pantalla: Idioma, Autocomprobación. Parámetro y Ligereza. Presione estas teclas para ver el parámetro, presione cualquier tecla en la parte inferior para salir (vea la imagen de la derecha).





Press [Self check](#) enter secondary menu, choose test the function or sensor. On screen: carriage close, carriage open, cover clamp up, cover clamp down, Carriage right, carriage left, milling on/off, jogger on/off. Click the key and test if the part works normally. Press ↶ return to previous menu. (See right Pic).

Presione [Self check](#) para ir al menú secundario, elija probar la función o el sensor. En pantalla: carro cerrado, carro abierto, mordaza de cubierta arriba y abajo, carro a la derecha y a izquierda, encendido/apagado de fresado, encendido/apagado del emparejador. Haga clic en la tecla y pruebe si la pieza funciona normalmente. Pulse ↶ para volver al menú anterior. (Ver foto derecha).



Press [Parameter](#) to secondary menu, choose which one to change. On screen: left limit compensation, right limit Glue motor rotate, hold the key until it turns green, press up down arrow to change the parameter value. Press ↶ return to previous menu (PS: "Milling mode" only for K10; "Single milling" is Nomal mode; "double milling" is round-trip mode.).

Presione [Parameter](#) del menú secundario, elija cuál cambiar. En pantalla: compensación del límite izquierdo, rotación del motor de pegamento del límite derecho, mantenga presionada la tecla hasta que se vuelva verde, presione la flecha hacia arriba y hacia abajo para cambiar el valor del parámetro.

Presione ↶ para volver ar al menú anterior (PS: "Modo de fresado" solo para K10, "Fresado simple" es el modo Normal, "doble fresado" es el modo de ida y vuelta)



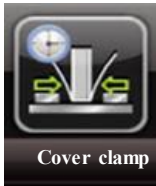


Presione [Glue Tank](#) (tanque de pegamento) para configurar la temperatura
- Rango de temperatura: De 0-180°C
- Valor por defecto: 150°C

1. Temperatura diferente para diferentes tipos de pegamento.
2. Si la configuración es inferior al valor predeterminado, el pegamento no se derretirá bien y puede causar atascos.

[Temp.control](#): haga clic para cambiar a mantener caliente

[Spread roller temp.](#) haga clic para cambiar a mantenimiento en caliente.



Presione [Cover Clamp](#) para entrar en el menú de ajuste de la estación de cubiertas para configurar el tiempo de prensado, presión y tiempo de ciclo después de colocar la cubierta.

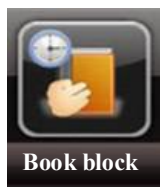
Haga clic en el número  luego presione Δ/∇ para configurar el tiempo de prensado

Haga clic en el número  Luego presione Δ/∇ para configurar el tiempo de ciclo.



Presione **Book block** (bloquear libro) para ir menú de configuración de parámetros de la mordaza: podrá configurar tiempo de desplazamiento, de cierre de la mordaza y ancho de apertura (vea la imagen a continuación).

Press **Book block** enter the menu to set up: block jogging time, carriage close time, and carriage open width(see below pic)



Configure el grosor del bloque de hojas, pulse esta tecla, elija el modo automático o manual solo para K1-5, K7

Haga clic para encender/apagar (solo para K9, K10)

Click to switch on/off (only for K9 , K10)

Tiempo de cierre de la mordaza

Carriage close time

Set up block thickness:click this key, choose Auto or Manual mode,only for K1-5,K7



Click the number 2

Pulsa el número

press up/down arrow to set up block jogging time. presione la flecha Δ/∇ para configurar el tiempo de avance del bloque.

Click the number 2

Pulsa el número

press up/down to set up carriage close time after block placed. presione Δ/∇ para configurar el tiempo de cierre de la mordaza despues de colocado el bloque.

Click the number 2

Pulsa el número

press up/down arrow to set up carriage opening width. presione Δ/∇ para configurar el ancho de apertura de la mordaza.



- Dar más medida para permitir la correcta colocación de las hojas.
- Accionamiento manual con botones open y close.



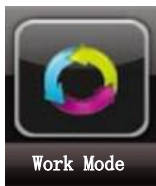
FRESADO

Pulse [Milling](#) (Fresado) para acceder al menú para configurar el modo de trabajo del sistema de fresado. (ver foto de la derecha).

Haga clic en [OFF](#), para desactivar el fresado.

Haga clic en [ON](#), fresado listo para trabajar:

Haga clic en [AUTO](#), en automático. (modo recomendado)



MODOS DE TRABAJO

Pulse el icono [Work Mode](#) para ir al menú modos de trabajo

Podemos configurar: (vea la imagen de la derecha).

Modo 1: Manual (obliga a pulsar start en cada paso).

Modo 2: Automático.

Modo 3: Automático y alta velocidad.



Model 1 (Semi-auto): Place book block close the carriage, place the cover, press START, on screen displays ON WORKING, the carriage run from left to right end cover clamping plate goes up clamber close and hold for set-up time, binding finished bond book drops, remove book from block sensor working area, press START again the carriage return to origin position for next cycle.

Model 2 (Auto): Place book block close the carriage, place the cover, press START, on screen displays ON WORKING, the carriage run from left to right end cover clamping plate goes up clamber close and hold for set-up time, binding finished bond book drops, remove book from block sensor working area, press START again the carriage return to origin position for next cycle.. Only first cycle, need to press CLOSE & START, from second cycle, the carriage auto closes, opens and runs. If need stop work, just to press START.

Mode3: High speed & auto, based on Mode 2, the carriage will return during cover clamping to save time.

Note: Mode 3 quicker mode 2 by 20%. Only skilled operator permitted to choose mode 3.

Modo 1 (manual): coloque el bloque del libro, cierre la mordaza, coloque la cubierta, presione [START](#), en la pantalla se muestra [ON WORKING](#) (en funcionamiento) , el carro avanza de izquierda a derecha, la placa de sujeción de la cubierta sube y se mantiene presionada durante el tiempo de configuración. Una vez terminada la encuadernación del libro, retirelo del área de trabajo del sensor de bloques, presione [START](#) nuevamente para que el carro regrese a la posición de origen para el próximo ciclo.

Modo 2 (Automático): coloque el bloque del libro, cierre el carro, coloque la cubierta, presione [START](#), en la pantalla se muestra [ON WORKING](#) (en funcionamiento) , el carro se desplaza de izquierda a derecha. el libro terminado cae, retire el libro del área de trabajo del sensor de bloque, presione [START](#) nuevamente, el carro regresa a la posición de origen para el próximo ciclo. Solo el primer ciclo, necesita presionar [CLOSE & START](#), a partir del segundo ciclo, el carro se cierra automáticamente, se abre y funciona.

Si necesita dejar de trabajar, solo presione [START](#).

Modo 3 Alta velocidad y automático, basado en el Modo 2, el carro regresará durante la sujeción de la cubierta para ahorrar tiempo.

Nota: Modo 3 más rápido que modo 2 en un 20 %. Solo el operador cualificado puede elegir el modo 3.



(III) How to operate K glue binding machine

A. Get ready

- 1) Make sure that the transportation fixing plate removed.
- 2) Clean antirust agent one cover clamping table and so on (where the paper may touch).
- 3) Plug in, turn on power and emergency stop. On screen display WARMING UP, machine works normal
- 4) Make sure set up correct temperature, mode and so on. Note: different temperature for different type of glue.
- 5) The glue get melt within about 35 min.
- 6) When set up temperature, the buzzer sounds “di,di”, on the screen also display reminding words
- 7) The glue must completely melt. If bubble appears, increase temperature or add more glue.
- 8) According to your own skill to choose Mode 1, 2, or 3.

Reminding: The glue won't rotate until the temperature reach set up value. The machine is on, and don't use is for long time (for example 1 hour or longer), please switch to warm keeping mode or turn off machine to avoid glue aging.



(III) Cómo operar las fresadoras encoladoras de la serie K

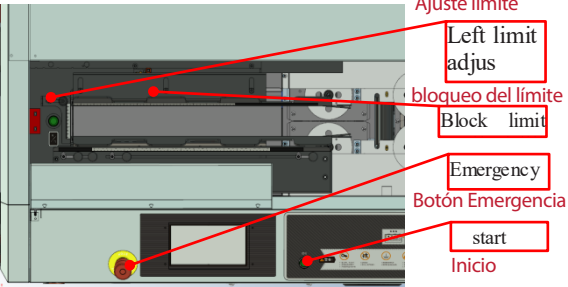
A. Prepárate

- 1) Asegúrese de quitar la placa de fijación de transporte.
- 2) Limpie la mesa de sujeción de una cubierta con agente antioxidante y así sucesivamente (donde el papel pueda tocar).
- 3) Enchufe, encienda y pare de emergencia. Visualización en pantalla [WARMING UP](#) (CALENTANDO), la máquina funciona normalmente
- 4) Asegúrese de configurar la temperatura, el modo, etc. correctos. Nota: diferente temperatura para diferentes tipos de pegamento.
- 5) El pegamento se derrite en aproximadamente 35 min.
- 6) Cuando se configura la temperatura, el zumbador suena “di, di”, en la pantalla también se muestran palabras recordatorias

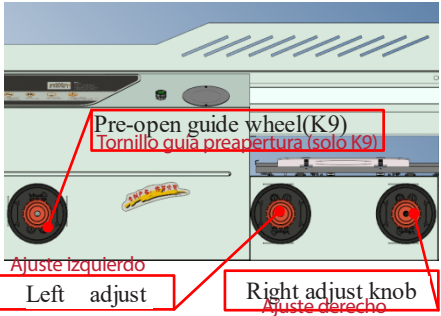
Recordando: El pegamento no girará hasta que la temperatura alcance el valor establecido.

Si la máquina está encendida y no debe usarse durante mucho tiempo (por ejemplo, 1 hora o más), cambie al modo de mantenimiento en caliente o apague la máquina para evitar el envejecimiento del pegamento.

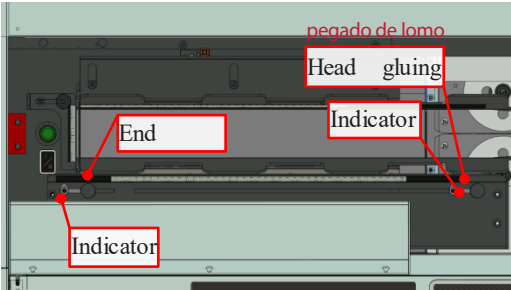
B Comenzar a operar (pasos):



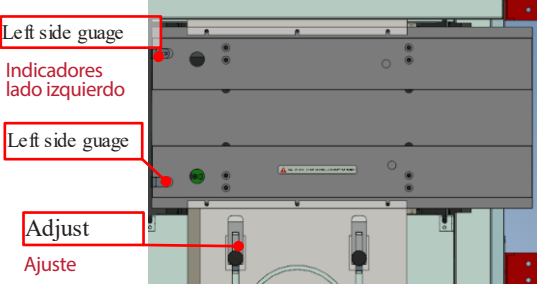
Pic 4-1



Pic 4-2



Pic 4-3



Pic 4-4



Pasos de la operación:

1. En primer lugar, asegúrese de que el pegamento se derrita por completo. Cuando la temperatura alcanza el valor establecido, suena el zumbador, en la pantalla aparece una frase recordatoria, presione **START**, luego el botón **CLAMP BUTTOM** (mordaza) en el carro para inicializar el sensor de medición del espesor del bloque. Ahora el pegamento está completamente derretido y los rodillos de pegamento giran (después de alcanzar la temperatura templada, si la máquina no funciona por un tiempo, se apagará para ahorrar energía. Los rodillos giran 2-3 ciclos cada 2 minutos).

2. De acuerdo con el grosor del bloque de hojas, haga clic en la tecla de configuración del grosor del bloque para configurar el grosor del bloque [block thickness](#).

3. Coloque el bloque de hojas en el carro, alinee a la izquierda (Ajuste la placa posicionadora del bloque izquierdo para asegurarse de que el bloque y la cubierta se alineen perfectamente). Presione **CLAMP BUTTOM** para sujetar el bloque.

4. De acuerdo con la longitud del bloque, alinee el indicador de pegado del cabezal y el indicador de pegado del extremo con el cabezal y el extremo del bloque (vea la imagen 4-3), luego coloque la cubierta en la posición correcta.

Nota: Para libros más gruesos, es mejor que la distancia entre dos indicadores sea más pequeña que la longitud del bloque.

5. Presione **START**, el carro corre de izquierda a derecha, el bloque pasa por fresado, pegado y se detiene en el extremo derecho, la mesa de sujeción de la cubierta sube, las abrazaderas se cierran y se mantienen durante el tiempo de mantenimiento de la presión establecida, las abrazaderas se abren y la cubierta se sujeta la tabla descendiendo hasta el límite inferior.



6. Retire el libro del área de trabajo del sensor de bloque, presione **START**, el carro regresa al extremo izquierdo para el siguiente ciclo.



7. Si no necesita cubierta, cierre el modo de encuadernación de cubierta o use papel encerado.

Modo 1: para usuarios noveles. Cada vez, el carro corre hacia la izquierda o hacia la derecha con el botón **START**.

Modo 2: Excepto la primera encuadernación con la tecla **"START"**, para otras encuadernaciones, simplemente colocamos las páginas y la cubierta en posición, la máquina se sujetará automáticamente, se abrirá y funcionará. Si desea detener el trabajo, presione **START**.



Modo 3: A diferencia del Modo 2, cuando se sujeta la cubierta y el bloque, el carro se abre y se desplaza automáticamente hacia el lado izquierdo y está listo para la siguiente encuadernación, mayor eficiencia

Consejos Después de sacar el libro del carro, no abra el libro hasta que el pegamento se enfríe. Durante la vinculación automática, no cambie el modo de trabajo. La calidad de la unión está relacionada con su operación, ¡así que practique más!

V Encolado

V Binding Skill

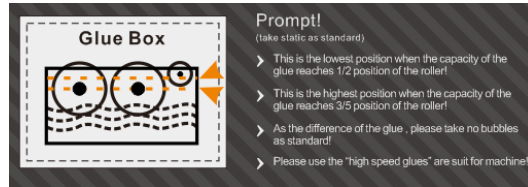


Imagen 5-1 Vigile la cantidad de cola durante el trabajo.

Inmediato! (Tomar como estándar)

> Esta es la posición más baja cuando la capacidad de la cola alcanza la 1/2 posición del rodillo.

> ¡Esta es la posición más alta cuando la capacidad de la cola alcanza los 3/5 de la posición del rodillo!

> De las diferentes colas, por favor utilice como estándar la cola que no genere burbujas.

> Utilice los pegamentos de alta velocidad adecuados para la máquina.

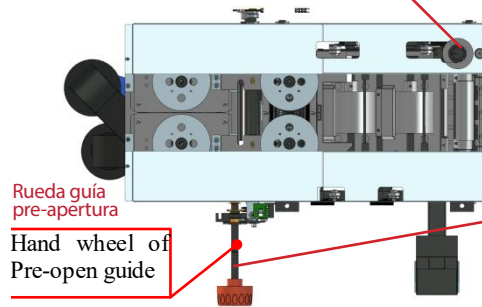
Nivel de cola según indicador amarillo, entre H y L.

GLUE TANK: Temperaturas del tanque de cola.

- ✓ Tanque de cola del lomo: 150 grados
- ✓ Tanque de cola de cortesía: 135 grados

- 21 -

Ruleta negra para ajustar la cantidad de cola aplicada en el lomo.



Cuando se encuaderna un libro más grueso, puede preabrir el tornillo guía (más pequeña que el grosor del bloque) (solo K9), para disminuir la fuerza de impacto y alargar la vida útil de la máquina (esta función también mide automáticamente el grosor del bloque y el ancho de apertura de la rueda guía).

Pic.5-2

Si no conoce bien la encuadernación de libros, se enfrentará a muchos problemas, como arrugas en el lomo, menos pegamento, etc. Comuníquese más para mejorar su habilidad y calidad de encuadernación.

1. Después de encuadernar, si las páginas son fáciles de separar, no están pegadas o uniformemente sin pegamento, etc.

Solución:

A. Si el pegamento es adecuado para páginas (páginas comunes para pegamento de alta velocidad, papel de cobre para un adhesivo EVA más fuerte).

B. Si la fresa está rota.

C. Si la posición de la "placa de la cubierta de la abrazadera" es demasiado alta, se desbordará más pegamento del lomo y no habrá suficiente solidez del adhesivo.

D. El ajuste de temperatura debe confirmar el punto de fusión del pegamento.



2. Si el lomo del libro está arrugado o no está perfectamente plano

solución:

A. Si el grosor de la cubierta coincide con las páginas. (Si las páginas son de gramaje grueso, y la cubierta de poco gramaje, es fácil que se arrugue).

B. Si [clamp cover plate](#) (placa abrazadera de cubiertas) está demasiado elevada, el lomo del libro se arrugará. (Foto-9).

C. Menos cola genera más burbujas, menos cola en el tanque o temperatura más baja ofrece menor adherencia, la cola no se derrite lo suficiente, el pegamento final del lomo del libro se arrugará y no será uniforme.

D. Si el disco de fresado está roto.

3. No está alineado las páginas y portada

Solución: ajuste los "clips de sujeción de la cubierta" a la izquierda o a la derecha (imagen -10)

4. Si el lomo del libro es demasiado redondo o cuadrado

Solución: ajuste el equilibrio de la estación de sujeción de la cubierta con dos ruedas manuales (naranjas).

Para lograr un lomo cuadrado. Girar hacia + para subir la mesa y hacia – para bajar.

5. Cómo encuadernar libros de tapa dura

Método:

Si el libro de tapa dura es demasiado grueso, no lo coloque en la placa de sujeción [clamp plate](#), pero puede pegar el texto por separado. Primero no coloque la cubierta en la placa de la abrazadera, luego ponga un poco de aceite (aceite de máquina de coser) en la parte plana de la abrazadera de la cubierta y el juego de apriete, luego realice la operación normal para unir el texto. Finalmente haga el libro de tapa dura después de encuadernar el texto.

6. Cómo encuadernar bloques de hojas sin fresado ni cubiertas

Operación: dado que los talonarios suelen ser delgados, tal vez le resulte un poco difícil ordenarlos, puede usar un cortador para ordenarlos y luego comenzar a encuadernar.

Recordando:

Obtendrá más experiencia cuando opere la máquina. Tus comentarios y sugerencias son bienvenidos.



VI Recordatorio.

En el capítulo anterior hemos enumerado algunos consejos para ayudar a conseguir una buena encuadernación. La operación incorrecta afectará la calidad de la encuadernación o causará daños a la máquina, así que asegúrese de prestar atención a los siguientes elementos:

Aviso 1: Saque los materiales de embalaje antes de la operación y póngalos junto con la caja de madera y el plástico en caso de que necesite transportar la máquina nuevamente.

Aviso 2: No toques la caja de pegamento, ya que la temperatura es muy alta al encuadernar el libro.

Aviso 3: La unión de diferentes materiales necesita diferentes pegamentos termofusibles. Por ejemplo, para papel común, solo necesita un poco de pegamento termofusible, para encuadernar papel sintético, necesita mucho más pegamento adhesivo. Para obtener información detallada sobre el pegamento, puede consultar con su agente local o con nuestra empresa.

Aviso 4: Coloque la máquina en un lugar estable.

Aviso 5: No pase las páginas hasta que el pegamento se enfríe.

Aviso 6: No ponga demasiado pegamento en el depósito colero. No sobrepase relleno el eje central de los rodillos coleros. Aviso

Aviso 7: Guarde la cola en un lugar seguro apartado de los niños, evita que los niños la coman.

Aviso 8: Es muy conocida la información de la etiqueta de advertencia en las máquinas

Aviso
Nuestra empresa no es responsable de ningún daño a la máquina causado por su operación incorrecta.

Acumularás mucha experiencia vinculante durante la operación; Le invitamos a compartir su experiencia con nosotros en beneficio de otros clientes.



VII Mantenimiento Diario.

El mantenimiento regular de la máquina hará que funcione mejor y la mantendrá en buenas condiciones durante más tiempo.

- 24 -

A menudo, para limpiar el exceso de pegamento en la bandeja de cubiertas **Cover flat**, por debajo del lomo del libro y de las mordazas o los excesos de cola en el exterior del tanque de cola.

No use metal o partes duras para limpiar el pegamento.

Engrase el carro y la cadena del tanque colero, al menos cada 15 días.

Agregue **aceite mineral** al carro portamordaza de sujeción del libro al menos 2 veces al mes (**prohibido agregar grasa**).

Agregue grasa al engranaje dentro de la parte plana de la mordaza del libro, la parte plana de la abrazadera de la cubierta y el motor al menos dos veces al mes.

Agregue aceite de máquina de alta temperatura para agregar rodillos de encolado y ejes de rodillos, al menos dos veces al mes.

Debe limpiar la fresa y el depósito de la viruta de polvo regularmente.

Si tiene conocimientos de mecánica, compruebe regularmente el apriete de todos los tornillos para ver si están fijos o no.

Cualquier problema de incertidumbre, póngase en contacto con nuestra fábrica o agente local.

Aviso:

Por favor, no desmonte la máquina usted mismo sin instrucción calificada; de lo contrario, perderá la calificación de garantía.



VIII Autocomprobación.



Pic 8-1



Pic 8-2

Presione la tecla [SET-UP](#) para entrar en la interfaz de autoverificación (consulte la imagen 8-1), presione la tecla [Self-Check](#) para entrar en el modo de autoverificación. (Ver imagen 8-2).

Solución de problemas

La máquina emite una alarma automáticamente en algunas situaciones anormales especiales después de su encendido. Escuchará un sonido de advertencia "di di" y el siguiente contenido de la alarma se muestra en la pantalla:



Error	Razón	Solución
Back to home page & press START again (Regrese al inicio y presione START)	Se necesita introducir modo de trabajo o configurar la interfaz de cubiertas	Regrese a la interfaz de cubiertas (Cover) o al modo de trabajo (work mode)
Exceed Range (Rango excedido)	Parámetros introducidos exceden el rango	Introduzca parámetros dentro del rango
Make sure glue melt, press Start, then Clamp button to initialize block's thickness. Asegúrese que la cola funda, presione Start, luego inicializar el grosor del bloque.	Cada primer ciclo, inicialice el grosor del bloque como valor de referencia	En primer lugar, presione Start, luego el botón de mordaza del carro Clamp.
Clean dust bag, add lubricate, regular maintain. Limpiar la bolsa de polvo, agregar lubricante, mantenimiento regular	Bolsa de viruta de polvo atasca-da, límpiela regularmente	Necesario limpiar regularmente la bolsa de polvo del fresado
Reset the carriage Reinicializar el carro	Restablecer el carro en la posición original	Ingrese al modo de autocomprobación Self-checking, reinicie
Sounds DiDi when cover sensor damaged or bad connection. Pitido intermitente cuando el sensor de cubiertas esta dañado o hay una mala conexión	1. El sensor de la cubierta sucio o dañado. 2. Luz fuerte alrededor de la máquina.	1. Limpie el sensor, cambie el cableado o reemplace el sensor 2. Retire la fuente de luz potente
Sounds DiDi when book infrared sensor damaged or bad connection. Suena un pitido intermitente cuando el sensor de infrarrojos está dañado o hay una mala conexión	1. El sensor de infrarrojos del libro sucio o dañado. 2.fuerte luz alrededor de la máquina	1 limpie el sensor, cambie el cableado o reemplace el sensor 2. Retire la fuente de luz potente
L. Limit test Error. Error de prueba de límite izquierdo	El Carro regresa al lado izquierdo, sin señal de detección en el tiempo establecido. Aparece una alarma, significa que el sensor de límite (left limit) está defectuoso.	1. Tal vez el cableado del sensor de límite izquierdo al apagado de la placa principal tenga un cortocircuito o esté dañado. 2. Repare o reemplace el sensor de límite
R. Limit test Error. Error de prueba de límite derecho	El carro llega al lado derecho, sin señal de detección en el tiempo establecido. Aparece una alarma, significa que el sensor de límite (left limit) está defectuoso.	1. Tal vez el cableado del sensor de límite izquierdo al apagado de la placa principal tenga un cortocircuito o esté dañado. 2. Repare o reemplace el sensor de límite



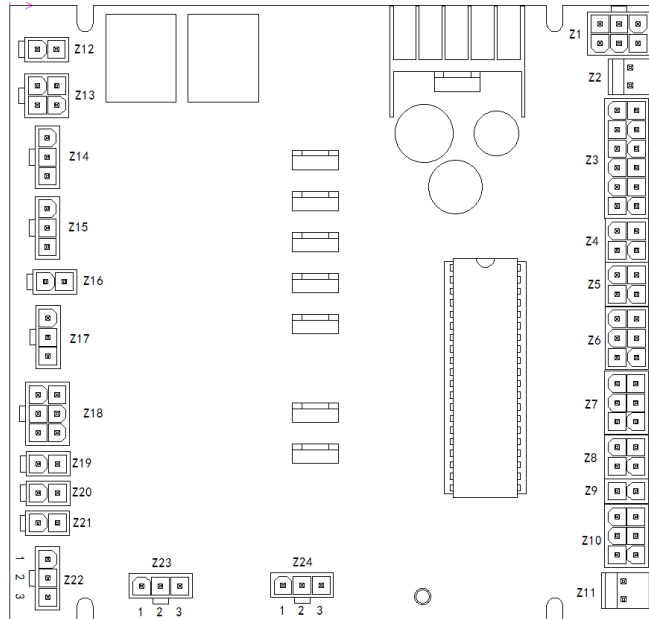
Error	Razón	Solución
<p>Speed Test Error (Error de prueba de velocidad)</p>	<p>El carro se desplaza correctamente, recibe la señal de límite correcto o el mensaje de alarma de tiempo extra se borró, no se recibió suficiente pulso de prueba de velocidad, ahora aparece la alarma en la pantalla, significa que el sensor de prueba de velocidad falló.</p>	<ol style="list-style-type: none">1. Posible fallo del sensor de límite derecho y sensor de prueba de velocidad al mismo tiempo, las alarmas también suenan al tiempo. Debe reparar.2. Sensor de prueba de velocidad dañado (test del motor).3. Motor del carro o la placa principal están dañados. Reemplacelo.
<p>Cover detect Error. Error de detección de cubierta</p>	<p>Cuando comienza a sujetar la cubierta, no se detecta la señal del sensor de la cubierta en el tiempo establecido, aparece una alarma en la pantalla, significa falla. sensor debajo de la mesa cubierta</p>	<ol style="list-style-type: none">1. Tal vez el cableado del sensor de la mordaza de la cubierta a la placa principal se apague, o esté cortocircuitado, repárelo. o2. La inducción magnética del sensor se movió o se desprendió. Ajustela.3. Sensor dañado, reemplácelo.4. Comuníquese con el agente para una reparación completa. De lo contrario, seguirá sonando la alarma en cada reinicio.



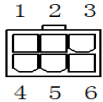

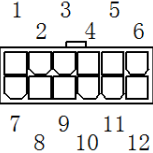

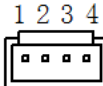
IX Conector y diagrama de cableado

IX Connector and Wiring Diagram

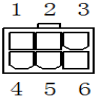
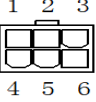


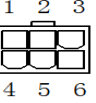
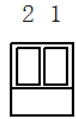
1. Explanation to Wiring diagram




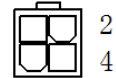
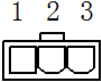
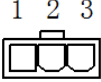
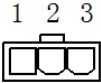
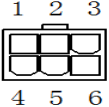
2. Explanation to connector on main board

No.	Name	Diagram	Explanation
Z1	transformer Secondary		1of 4V, 2of 0V, 3is for standby; 4of 12V, 5of 0V, 6 of 12V.
Z2	Temperature Sensor		1,2 to two ends of temperature sensor(no difference)
Z3	Power board Main board 12core wire		<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>K6-8-9-10: 4,5,6 is power, signal and null of block sensor; 1 connect to power of left limit sensor; 7 to power of right limit sensor; 11,12 to two ends of Clamp button (no difference).</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>K3-5-7: 4,5,6 is power, signal and null of block sensor; 1 connect to power of left limit sensor; 7 to power of right limit sensor; 2,3 to two ends of Clamp open button. 11,12 to two ends of Clamp close button.</p> </div> </div>
Z4	Code disc sensor		1to power.2 to null lin,3 &4 to signal
Z5	panel		1to null line, 2& 3 to signal, 4 to power









No.	Name	Diagram	Explanation		
Z6	Online sensor plug		1,2,3 to 0V, standby,5V of online sensor 4,5,6 to SCL,SDA,WP of online sensor		
Z7	Cover clamp sensor plug		1,2,3 to power, signal and null line of cover sensor. 4,5,6 to power, signal and null line of cover limit sensor.		
Z8	Right/left limit sensor		1,3 to null line, signal of carriage right limit sensor. 2,4 to null line ,signal of carriage left limit sensor.		
Z9	Speed measure		1,2 to two ends of carriage speed measure sensor(no difference)		
Z10	Pre-open sensor plug		<table border="0"> <tr> <td>K6-8-9-10: 1,2,3 to power, signal, null line of mill cover sensor, 4,5,6 to power, signal, null line of mill cover zero position sensor</td> <td>K3-5-7: 1,2,3 to power, signal, null line of Book clamp back limit sensor, 4,5,6 to power, signal, null line of Book clamp front limit sensor.</td> </tr> </table>	K6-8-9-10: 1,2,3 to power, signal, null line of mill cover sensor, 4,5,6 to power, signal, null line of mill cover zero position sensor	K3-5-7: 1,2,3 to power, signal, null line of Book clamp back limit sensor, 4,5,6 to power, signal, null line of Book clamp front limit sensor.
K6-8-9-10: 1,2,3 to power, signal, null line of mill cover sensor, 4,5,6 to power, signal, null line of mill cover zero position sensor	K3-5-7: 1,2,3 to power, signal, null line of Book clamp back limit sensor, 4,5,6 to power, signal, null line of Book clamp front limit sensor.				
Z11	Temperature sensor 2		1,2 to two ends of temperature measuring sensor. (no difference)		



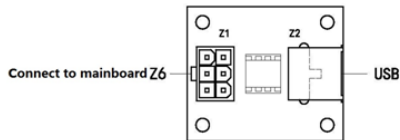
No.	Name	Diagram	Explanation	
Z12	Block clamp motor		K6-8-9-10: 1 to negative pole of block clamp motor. 2 to positive pole of block clamp motor.	K3-5-7: 1 to 1 pole of Z13.
Z13	Rectifier plug		K6-8-9-10: 1,2 to AC end of rectifier(no difference). 3 to+ pole of rectifier, 4 to - pole of rectifier.	K3-5-7: 2 to + pole of Book Clamp Motor; 4 to - pole of Book Clamp Motor;3 to 0 pole of Book Clamp Motor
Z14	Cover clamp motor		1 to null line of cover clamp motor, 2 to motor forward, 3 to motor reverse	
Z15	Carriage motor		1 to null line of carriage motor, 2 to motor forward, 3 to carriage motor reverse	
Z16	standby			
Z17	Pre-open motor		1 to null line of milling cover motor, 2 to motor forward, 3 to motor reverse.	
Z18	6 core plug		1 to N line of main board power, 4 to L line of main board power. 2 to null line of jogger motor, 5 to phase line of jogger motor. 3 to null line of glue tank motor, 4 to phase line .	



No.	Name	Diagram	Explanation
Z19	Motor of milling	<p>1 2</p> 	1 to null line of motor of milling, 2to phase line.
Z20	Heating plate	<p>1 2</p> 	1 to null line of heating plate, 2 to phase line.
Z21	Heating rod	<p>1 2</p> 	1to null line of heating stick, 2 to phase line.
Z22	Thyristor of heating rod	<p>1 2 3</p> 	1、 2、 3 to trigger, power and output of thyristor of heating rod.
Z23	Thyristor of heating plate	<p>1 2 3</p> 	1、2、3to trigger, power and output of thyristor of heating plate.
Z24	Thyristor of milling	<p>1 2 3</p> 	1、 2、 3to trigger, power and output of thyristor of milling cutter.



3. Explanation of Data connector (on-line sensor)



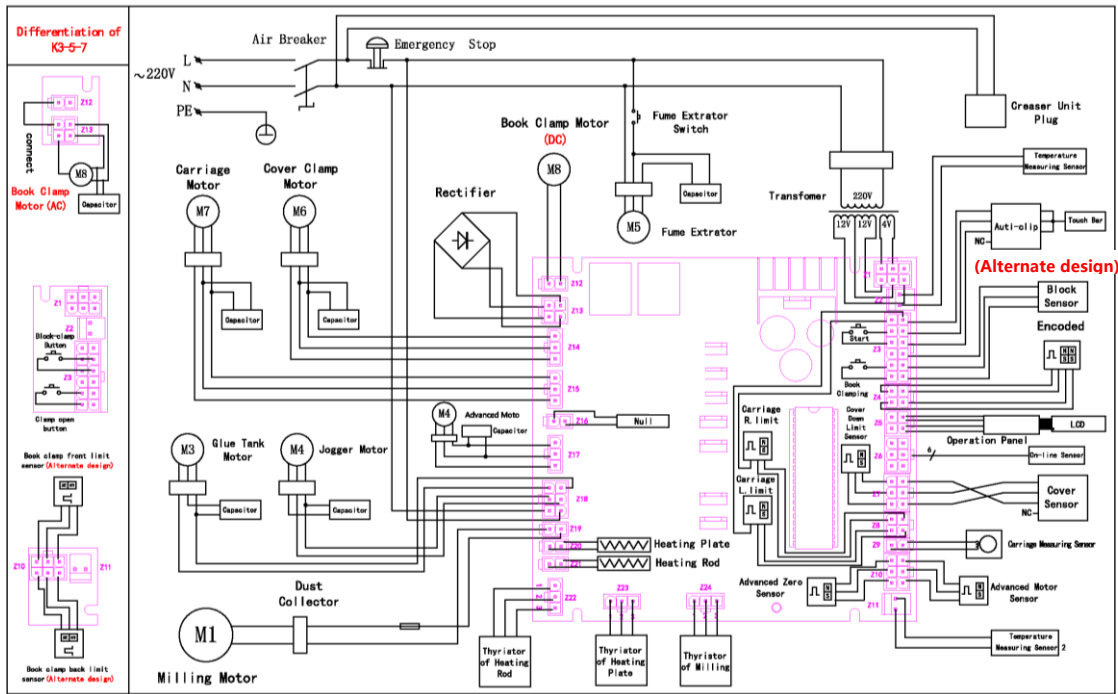
Outlet Code	Outlet Name	Outlet Sketch	Line
Z1	Connect to data line		1 means 0V; 2 is for back up; 3 means 5V; 4 means SCL line; 5 means SDA line; 6 means WP line.
Z2	USB		1 connect to null line; 2 connect to D+; 3 connect to D-; 4 connect to the power supply.

4. Explanation to connectors

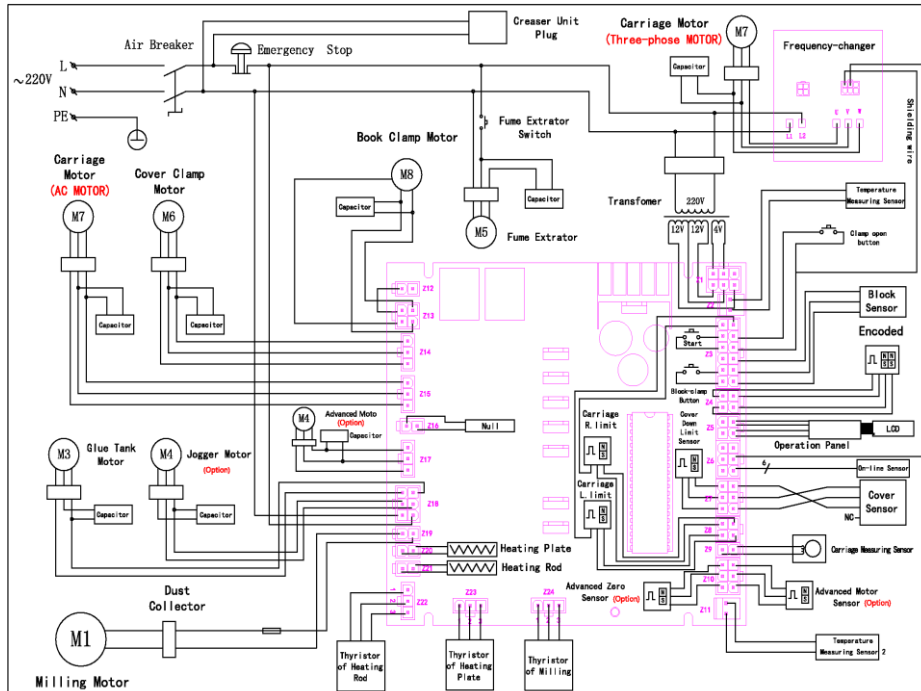
transformer	book block sensor	Dial sensor	cover down limit sensor
<p>To board Z1</p>	<p>To board Z3</p>	<p>To board Z4</p>	<p>To board Z7</p>
Cover sensor	Left/right carriage sensor	thyristor (BAT41)	Pre-open zero,coil number sensor
<p>To board Z7</p>	<p>To board Z3, Z8</p>	<p>To board Z23, Z24</p>	<p>To board Z10</p>



5. Wiring Diagram of K series glue binder (suitable for V8.0/ V8.1 version)



6. Wiring Diagram of K series glue binder (suitable for \geq V8.2 and two speeds of carriage binder)



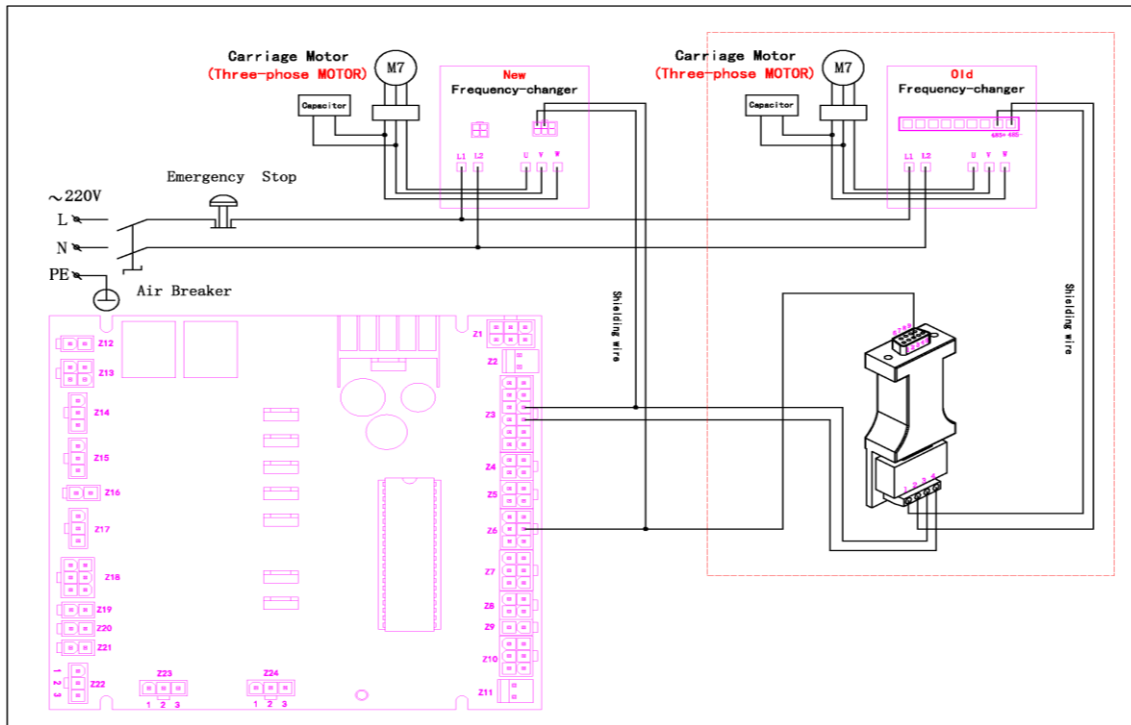
Note:

M7 interface of carriage motor wire connecting:

1. If the machine is “digital two speeds of carriage” binder, “M7 of 3PH carriage motor” connect with “frequency transformer”.

2. if the machine is not “digital two speeds of carriage” binder, “M7 of AC carriage motor” connect the Z15 of Main board.





Different machine type and version should use suitable program code I,II ,III .(Program is compatible with before ,2019.03.30)

Note: If choose wrong machine type and version , the carriage won't open ... etc wrong function.
 Risk of DC carriage motor . (Below B and C type , design type, not arrange production yet)

If Old digital machine update to digital double speeds machine, Pls adjust the place !

Machine type	Program code	Version	Not produce
1、 2、 3、 3B、 5、 5B、 7、 7B	I	Not produce	Program code I = Book clamp motor 1:15 (book clamp 9 sec.)
	II	V8.0、 V8.1	Book clamp motor 1:10 (book clamp 5 sec.)
	III	V8.2 Design type	Double speeds of carriage (3PH motor),book clamp motor 1:10 (book clamp 5 sec.)
6、 6B、 6C、 8、 9、 10	I	V8.0	DC motor(book clamp 1 sec.) single button of carriage
	II	V8.1 Not produce	1:8 AC motor (clamp 2 sec.) carriage two buttons, improvement of carriage lead screw .
	III	V8.2	Double speeds of carriage (3ph motor) . 1:8 AC motor (book clamp 2 sec), carriage two buttons (manual / auto.) improvement of carriage lead screw , Dual mode cover clamp is updated to Two-way double height

Note: User password: 123456 , can't change the machine type.

Engineer password: 655368 , can change the machine type



RESERVED Page



