

JDC E5208



MANUAL DE USUARIO

Introducción

Gracias por elegir nuestra serie de guillotinas eléctricas programables con control numérico. Nos comprometemos a ofrecer un servicio postventa confiable y de alta calidad, respaldado por productos originales.

Nuestros ingenieros de investigación y desarrollo han mejorado nuestros productos originales, combinando sus ventajas con innovaciones para crear nuevos modelos de máquinas. Estas guillotinas cuentan con tecnología avanzada, montaje preciso y un diseño elegante, además de un sistema de control que garantiza seguridad y una mayor precisión en el corte, logrando así una alta eficiencia de trabajo. Diseñadas para uso profesional, son el equipo de corte ideal para tiendas de impresión, oficinas y otros entornos. Su sistema automático las convierte en la solución perfecta para optimizar el trabajo en oficinas y negocios.



Advertencia: este tipo de máquina puede cortar papel impreso o libros con tapas de cuero blando. Está prohibido cortar cualquier hoja de metal u otro objeto duro que pueda dañar la máquina.



Prohibido que los niños manipulen la máquina. No ponga la mano debajo de la hoja de corte.



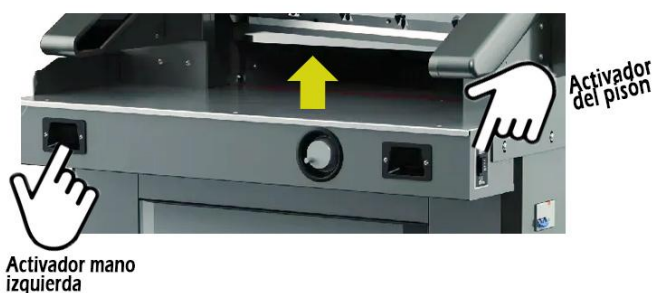
No extraiga ni transporte la cuchilla sin protección.



No corte material duro u otros que puedan astillarse, y no fuerce el motor de corte, adapte el grosor de corte a los materiales a cortar, no es igual cortar 6cm de papel que 4cm de papel sintético, cartón o polipropileno, el motor sufre mucho más.



Debe utilizar un enchufe con cable de tierra conectado



**PULSAR SIMULTÁNEAMENTE ESTOS
2 BOTONES PARA SUBIR PISON Y CUCHILLA**

IMPORTANTE: Si su cuchilla se atasca en medio de un corte o está en posición, no presione ambos botones de corte. Hacerlo puede quemar el fusible de la guillotina. El procedimiento adecuado es invertir la dirección hasta subir la cuchilla mediante la pulsación simultánea del botón de corte mano izquierda y el interruptor del botón de subida. Nunca intente el proceso de corte a menos que la hoja esté en la posición superior.

Nota: Por favor, lea este manual detenidamente antes de utilizar la máquina, te ayudará a mejorar la eficiencia del trabajo, al buen funcionamiento de la máquina y a prolongar la vida útil de ésta.

Contenido

Capítulo I Precauciones de seguridad antes de la instalación

1.	Apertura de la caja y verificación	6
2.	Instalación de la máquina	6
3.	Condiciones ambientales	7
4.	Sugerencias especiales	7
5.	Figura operativa	7

Capítulo II Breve instrucción de la máquina. 8

1.	Descripción de las piezas	8
2.	Principales parámetros técnicos.	10

Capítulo III Funcionamiento básico 11

1.	Operación básica	11
1.1.	Introducción a la pantalla y menús	12
1.2.	Modo manual	13
1.3.	Modo Repeat	15
1.4.	Modo Auto (Automático).	16
1.5.	Modo Quick (rápido).	17
1.6.	Configuración del panel de operaciones	19
2.	Ajustes básicos	21
2.1.	Comprobación y ajuste de dimensiones.	21
2.2.	Ajuste de la cuchilla de corte.	21
2.3.	Cambio de cuchilla.	22
2.4.	Ajuste del Listón de corte (cuadradillo).	24

Capítulo IV Lubricación y mantenimiento. 25

1.	Lubricación.	25
2.	Mantenimiento.	28
3.	Diagrama del circuito electrónico.	29

Capítulo V Errores comunes y eliminación 32

Capítulo VI Garantías de mantenimiento 34

Apéndices 35

Precauciones de Seguridad

De acuerdo con las normas pertinentes, para evitar accidentes y lesiones sólo los profesionales están autorizados a utilizar esta máquina (los niños o no profesionales tienen prohibido su uso).

Cuando utilice o haga el mantenimiento de esta máquina preste mucha atención a la precauciones de seguridad que a continuación se detallan:

Los niños o personas no cualificadas no deben manipular esta máquina.

No toque debajo de la cuchilla.

No alcance el corte.

Lugar de Montaje



El peso de esta máquina es de unos 180-200 Kg. Por favor póngala en un lugar equilibrado y limpio.



Energía

Conecte con la fuente de alimentación correctamente de acuerdo con la especificación. La fuente de alimentación debe ser constante. AC220V.50Hz. 2KW, y la máquina funcionará irregularmente si la tensión es demasiado alta o demasiado baja. Le sugerimos que utilice la fuente de alimentación de corriente alterna (AC) con voltaje constante para la eficiencia del trabajo.



Conexión a tierra

Para su seguridad usted debe utilizar la toma de corriente eléctrica con el cable de tierra conectado.



Sobrecarga

No conecte demasiados equipos eléctricos en el enchufe. Es peligroso y fácil de provocar incendios o descargas eléctricas.



Mantenimiento

Antes de limpiar o hacer el mantenimiento a la máquina debe cortar la fuente eléctrica y desenchufar la toma de corriente.



Mantener en un lugar seco.

Evite que el agua u otro líquido fluyan hacia el interior de la máquina.



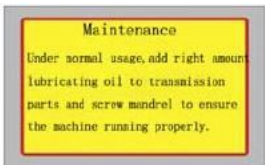
No corte material duro o material que pueda astillarse. Y no fuerce el motor de corte, adapte el grosor de corte a los materiales a cortar, no es igual cortar 6cm de papel que 4cm de papel sintético, cartón, polietileno o polipropileno, el motor sufre mucho más.



Debe utilizar el enchufe con el cable de tierra conectado



No permita que personal no autorizado manipule el interruptor de protección
¡¡Puede suponer un riesgo!!.



Para un correcto funcionamiento, lubrique regularmente con aceite mineral en la cantidad correcta las piezas de la transmisión y el tornillo sin-fin de avance, y apriete el tope trasero para asegurar que la máquina funcione correctamente.



Botón de Parada de emergencia. Debe ser presionado en situaciones de emergencia. A continuación pulse el botón de reinicio, para volver al modo funcional.



Pruebe con una sola hoja de papel de 80 g/m². Si el papel no puede cortarse por completo, ajuste la profundidad de la cuchilla (rango de profundidad ajustable unos 5 mm aproximadamente).

Abra la caja de madera con cuidado de no clavarse astillas, use guantes de seguridad, retire primero la tapa superior. Cuando desmonte el embalaje compruebe que esté la máquina, el mueble y los accesorios.

●Unidad principal	●Chasis de la máquina
●Especificaciones	● Herramientas
●Cuadradillo una pieza	● Certificación
●Mueble	● Enchufe de alimentación



- Retire la caja con el mueble de la máquina y la bolsa con los tornillos fijos de la máquina principal;
- El mueble soporte de la máquina debe montarse completamente, y los tornillos deben fijarse con firmeza.



- 6

Condiciones ambientales

- La máquina debe colocarse en un ambiente de trabajo limpio, alejada de la luz directa del sol y del viento;
- Temperatura del entorno debe ser entre 10 - 30°C, no puede ser superior a 32° C;
- Nivel de humedad del entorno: 50-80%
- Fuente de energía para el funcionamiento de la máquina: 220V±10%; 50HZ; 2KW; tipo DC3V
- Conecte el cable de tierra correctamente.

Sugerencias especiales

Recuerde que solo un operador cualificado puede trabajar con la máquina.



Al cortar debe manipular los botones con ambas manos. Por favor no desmonte la cubierta de seguridad infrarroja.



Cuando introduzca sus manos u otros objetos en el área de corte, interrumpa la electricidad.



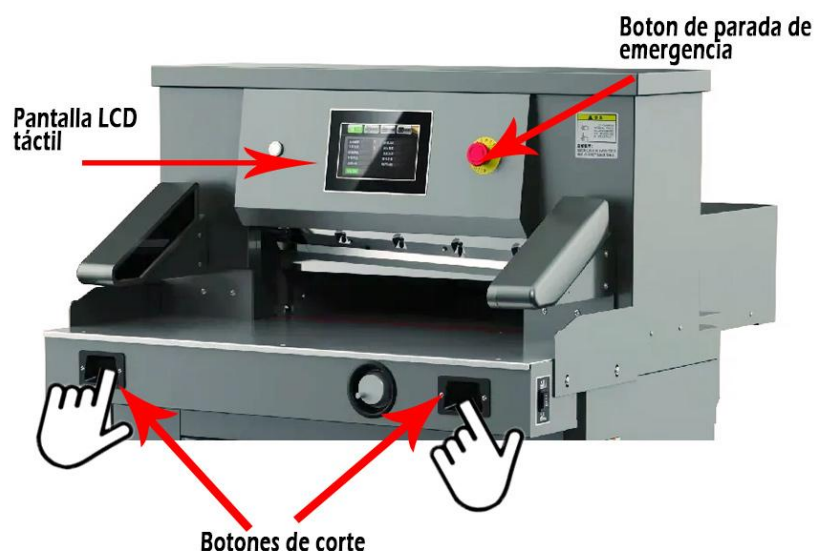
Cuando cambie las cuchillas debe cumplir con las instrucciones de cambio de cuchilla.



No se le permite reequipar la construcción interna y el circuito de la máquina por sí mismo.

Figura operativa

Encienda la alimentación, suba el interruptor de protección y gire el botón de parada de emergencia para que la máquina llegue al estado de encendido. A continuación espere unos segundos, la pantalla se iluminará, configure los cortes, el tope trasero móvil se pondrá en funcionamiento. El funcionamiento adecuado es el siguiente: colóquese en frente y en medio de la máquina, de cara a ella, controle los botones con los dedos índice de la mano izquierda y derecha, como se muestra en la imagen.



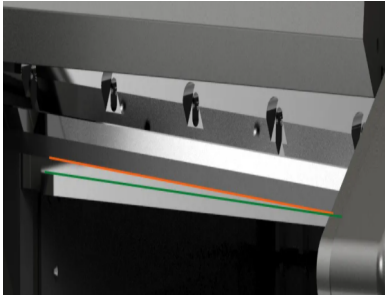
Capítulo II Breves instrucciones de la máquina.

1. Descripción de las piezas



Pantalla Táctil Frontal de 1,7 pulgadas

El E5208 cuenta con una pantalla táctil frontal en diagonal de 7 pulgadas. Ofrece tres modos de funcionamiento: manual, de división equitativa y programable, satisfaciendo las necesidades diarias del trabajo con un cambio fácil y un funcionamiento sencillo. Su diseño intuitivo hace que su uso sea más cómodo.



CUCHILLA DE CORTE INCLINADA PATENTADA

Este innovador diseño facilita el corte, especialmente indicado para cortar papel grueso. El proceso de corte es más eficiente, garantizando precisión y comodidad, ofreciendo a los usuarios una experiencia de corte superior. Para brindar una seguridad integral, la máquina cuenta con un diseño de protección infrarroja y una función de indicador de alarma en espera. La protección de la cubierta trasera cumple con las normas CE, lo que aumenta la seguridad durante el funcionamiento.



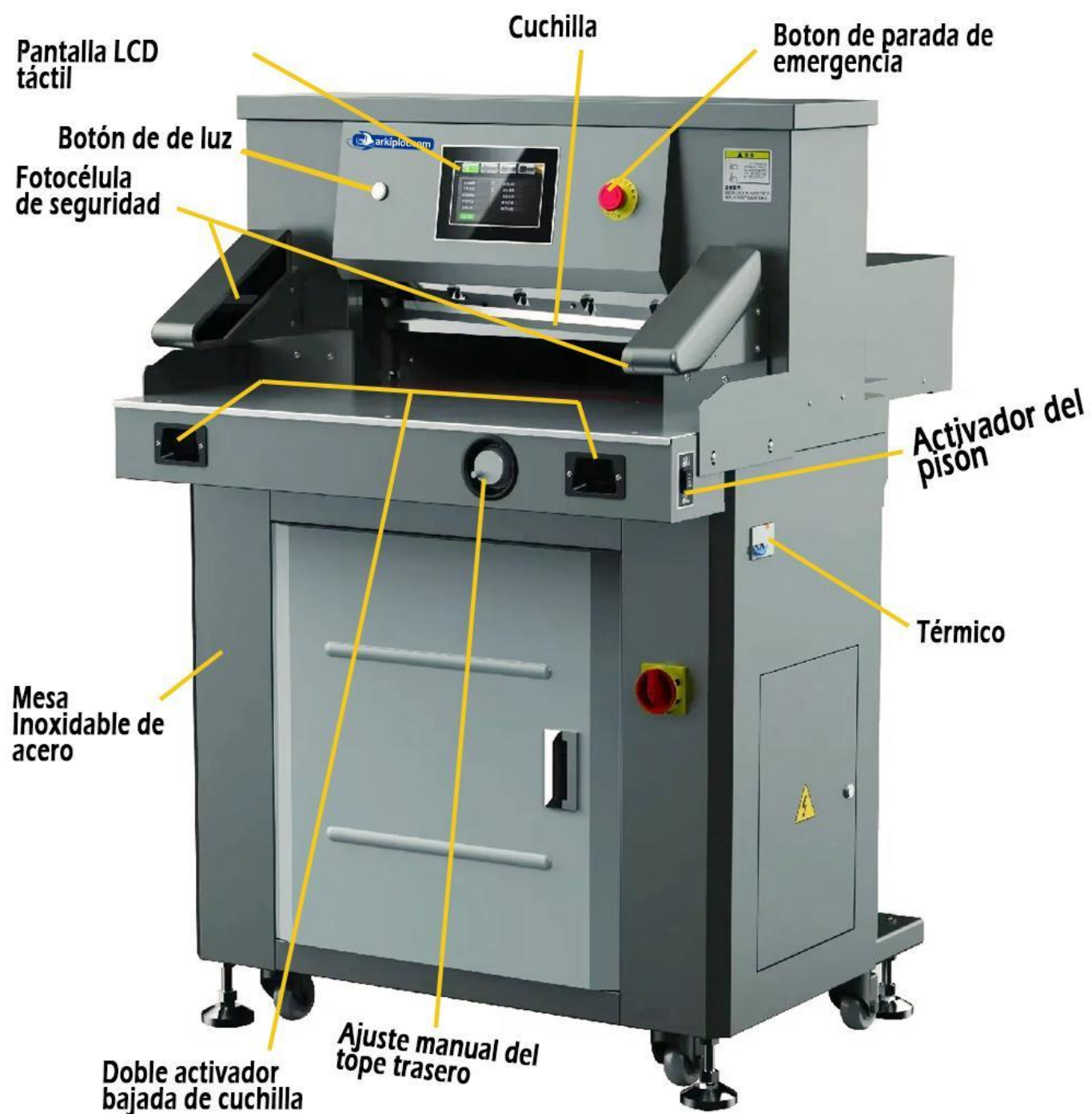
MOTOR DE ACTIVACIÓN CON ENGRANAJES DE PRECISIÓN

Gracias a un motor de corte de papel con engranajes de precisión, la eficiencia de transmisión de la máquina se ha mejorado significativamente. Además, la máquina está equipada con tecnología de frecuencia variable independiente (servomotor). Esta tecnología no solo permite un funcionamiento más rápido, preciso y silencioso de la cuchilla, sino que también protege eficazmente el motor, reduciendo los posibles daños causados por voltaje inestable y prolongando su vida útil.



ESTRUCTURA DE DOBLE TORNILLO CON RODAMIENTO DE BOLA PARA EL EMPUJE DEL TOPE TRASERO

El sistema de desplazamiento del tope trasero cuenta con un tornillo central con rodamiento de bolas para la transmisión del movimiento, con un sistema de empuje sin ranuras suspendido en la parte superior, lo que permite un movimiento más estable y fluido. Esta solución innovadora no solo incrementa la estabilidad general de la máquina durante su funcionamiento, sino que también optimiza de forma notable la precisión y la calidad del corte. Al minimizar cualquier tipo de desviación o movimiento errático, se consigue un acabado más profesional y exacto, lo que resulta especialmente valioso en aplicaciones que requieren altos estándares de precisión.



2. Principales parámetros técnicos

	JDC 5208
Accionamiento:	Automático - Eléctrico
Seguridad:	Sistema de fotocélulas
Control:	Digital Programable, (por pantalla táctil de 7 pulgadas)
Longitud máx corte:	520mm
Longitud mín corte:	30mm.
Grosor de corte:	80mm.
Precisión:	±0.2m
Pantalla:	Pantalla táctil
Accionamiento del pisón	Automático
Accionamiento escuadra	Automático
Longitud de mesa detrás de la cuchilla	520mm.
Long. delante cuchilla	320mm.
Indicador óptico de línea de corte:	Sí
Soporte:	Mueble
Tensión y Potencia:	220V,50Hz/220V, 0Hz/110,60Hz
Dimensiones:	920X1170X1250mm
Peso:	200 kg

Capítulo III. Funcionamiento básico

1.1 Operación Básica

a. Arranque la máquina (E5208)

- Antes de encender la máquina, verifique si hay otros objetos sobre ella y retírelos.
- Encienda la fuente de alimentación;
- Introduzca el enchufe en una toma AC220V.50HZ.4K.
- Encienda el interruptor de protección eléctrica a la posición **"ON encendido"**, arme el botón de parada de emergencia, la pantalla LCD se encenderá, la línea indicadora de posición se iluminará y el empujador de papel se calibrará automáticamente, lo que indica que la alimentación es normal).



1.2 Introducción a la pantalla

Este tipo de guillotina dispone de un interfaz de última generación tipo táctil por lo que para desplazarse por sus diferentes menús, pantallas e introducir dígitos tendrá que realizarlo mediante un toque directo sobre su superficie permitiendo la entrada de datos. Hay cuatro modos para desplazar el papel.

Modo Manual

Modo Repeat (repetición)

Modo Quick (rápido)

Modo Calc (calculado)

Modo Auto (programas de corte)

Modo SET (configuración)

Modo Manual



Pulse sobre la pantalla táctil el botón **Manual**, aparecerá la siguiente pantalla.

Hay dos formas de ingresar la medida:

- Una forma es utilizando la rueda de ajuste manual (handlewheel), pero es muy lenta, ya que solo sirve para ajustes finos. Esta opción no se recomienda.
- La segunda opción es introduciendo valores numéricos desde la pantalla:

 Manual  Quick  Auto  Repeat  Calc  Set					
Current Size:		40.00			
Impunt Size:		0.00		mm	
7	8	9	C	  ↑mm↓Push  Enter	
4	5	6	0		
1	2	3	.		

Modo Manual

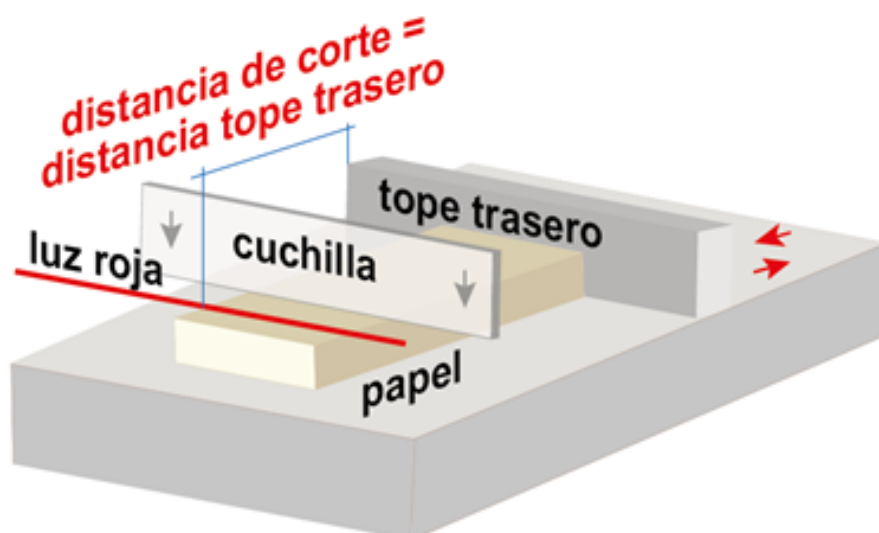
Inicialmente aparecerá un cuadro con la distancia actual del tope trasero respecto de la línea de corte (**casilla Current Size**) y la nueva distancia a introducir para mover el tope trasero (**casilla Input Size**) ambas medidas por defecto en mm.

- Debajo del cuadro de introducción de datos disponemos de un teclado numérico táctil que nos permitirá introducir las distancias de corte en mm.
- Introduzca la distancia de corte deseada, presione el botón **Enter** y el tope trasero se desplazará a la nueva posición.

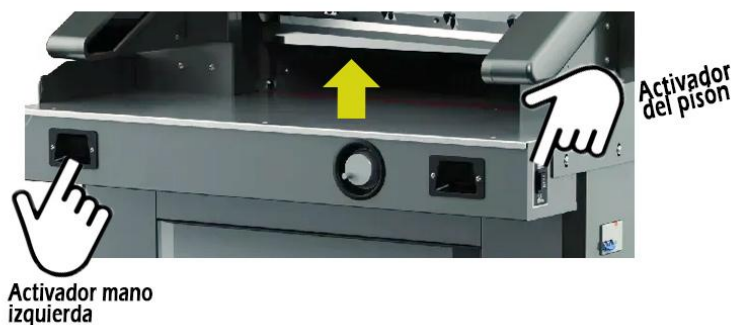
En la casilla (Current Size) (40.00 en la imagen), borramos el valor pulsando **la tecla C** ("Clear" borrar), luego ingrese la nueva distancia de corte, por ejemplo 2850 y presionar el ícono de **Enter**. El tope trasero (backgauge) se moverá automáticamente a la posición de 285.0 mm.

Para aquellos que no están familiarizados con el uso de guillotinas, las medidas introducidas hacen referencia a la distancia desde la superficie frontal del tope trasero hasta la luz roja de corte o punto donde incidirá la cuchilla al cortar.

Coloque correctamente los libros o el papel a cortar, luego hágales apoyar hacia la izquierda. Presione el papel primero y luego cortelo,

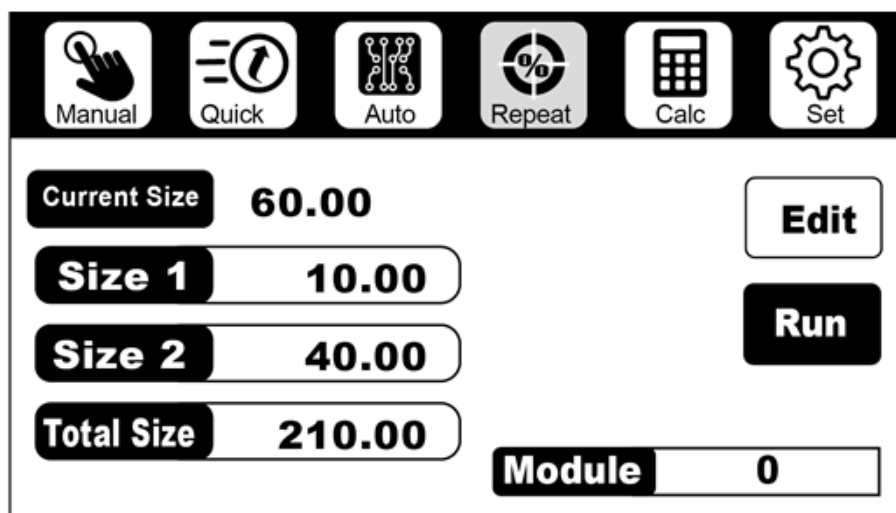


- Ingrese la medida del corte que desea hacer en la máquina. Presione los dos botones de CORTE al mismo tiempo. **Están ubicados en los extremos de la máquina, uno para cada mano. Esto asegura que tus manos estén fuera del área de peligro.**
- Al presionar los botones, **el pisón (o prensador) bajará**. El pisón baja para **sujetar firmemente el papel** y evitar que se mueva durante el corte. Así se garantiza un corte preciso y limpio.
- La cuchilla se activa **automáticamente después de que el pisón baja**. **Debes presionar ambos botones de corte al mismo tiempo. Al presionar ambos botones: Primero baja el pisón (sujeta el papel).** Luego, baja la cuchilla para realizar el corte.
- **Cuando se completa el corte: La cuchilla vuelve a subir automáticamente. El pisón también se eleva, liberando el papel.**
- Si ocurre algún problema, **deje de presionar los botones de corte** (la cuchilla y el pisón quedarán bloqueadas). presione **simultáneamente** el botón de corte izquierdo y el botón de subida del pisón lateral. Esto hará que **el pisón y la cuchilla suban** y vuelvan a su posición original.



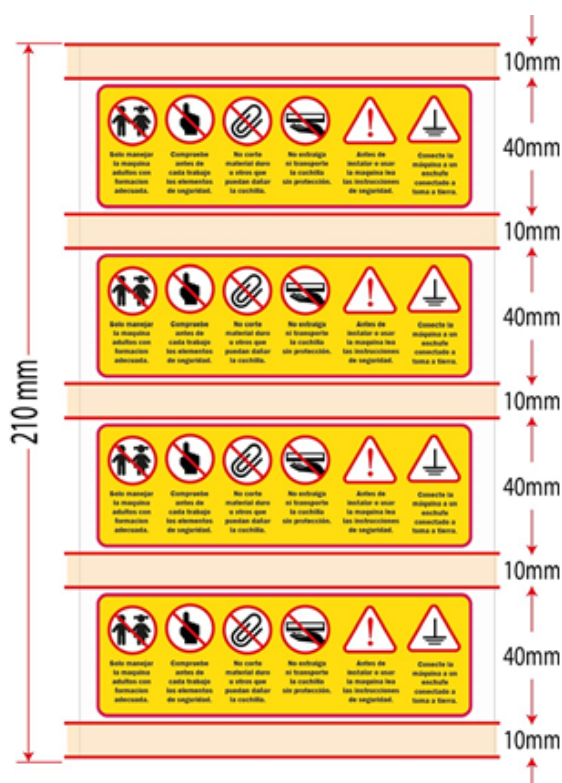
Modo Repeat (divisor o de repetición)

Este modo es para cortar trozos con el mismo tamaño, o para cortar trozos del mismo tamaño y mismo margen, uno por uno, como tiras de cupones, tarjeta de identificación, pegatinas, etc. Este modo permite establecer un corte inicial y repetidos cortes a distancias preconfiguradas.



Icon	Manual	Quick	Auto	Repeat	Calc	Set
Current Size	60.00			Edit		
Size 1	10.00			Run		
Size 2	40.00					
Total Size	210.00					
Module	0					

Modo Repeat (repetición)

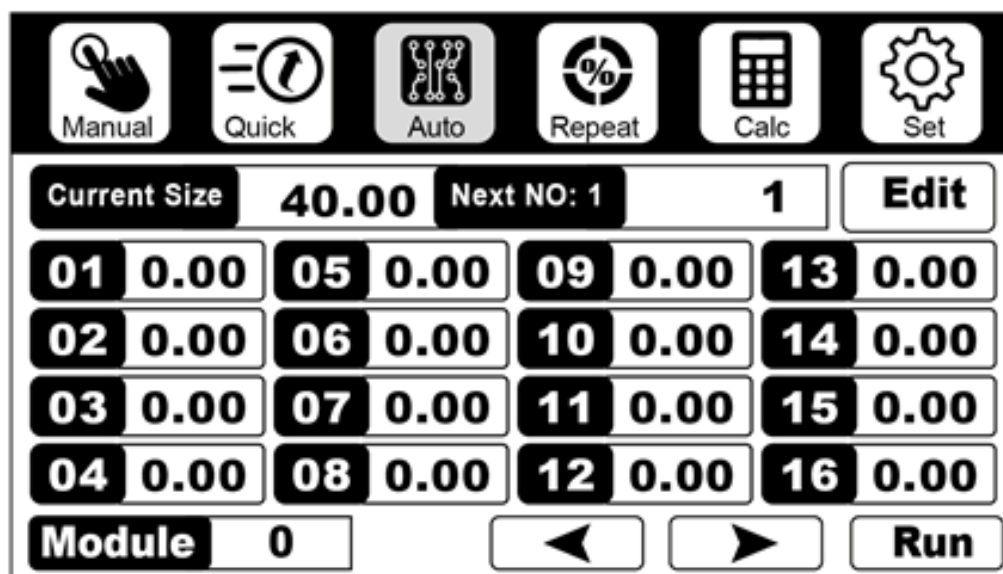


- Introduzca primero el tamaño total pulsando en el campo **Total Size** y el botón **Edit** después repita lo mismo para introducir los tamaños alternos de corte (**Size 1** y **Size 2**) si procede.

- Para ejecutar el programa de corte pulse sobre el botón **Run**, el tope trasero se desplazará automáticamente a la primera dimensión configurada en **Size 1** (10mm en el ejemplo). Si volvemos a pulsar realizará el corte y posteriormente desplazará el tope trasero la distancia configurada en **Size 2** (40mm), al volver a pulsar volverá a empezar el programa, hasta que solo haya un tamaño de 40 mm (corte mínimo), que dejará de cortar. Si solo necesitara cortes repetitivos y a igual distancia, deje en blanco **Size 2** (0mm).

Modo Automático

Las guillotinas programables como esta, disponen de un módulo de control programable de la escuadra trasera que permite almacenar diferentes programas de corte para después utilizarlos rápidamente. Este modelo en cuestión es capaz de almacenar hasta 100 programas de corte con hasta 96 pasos por programa.



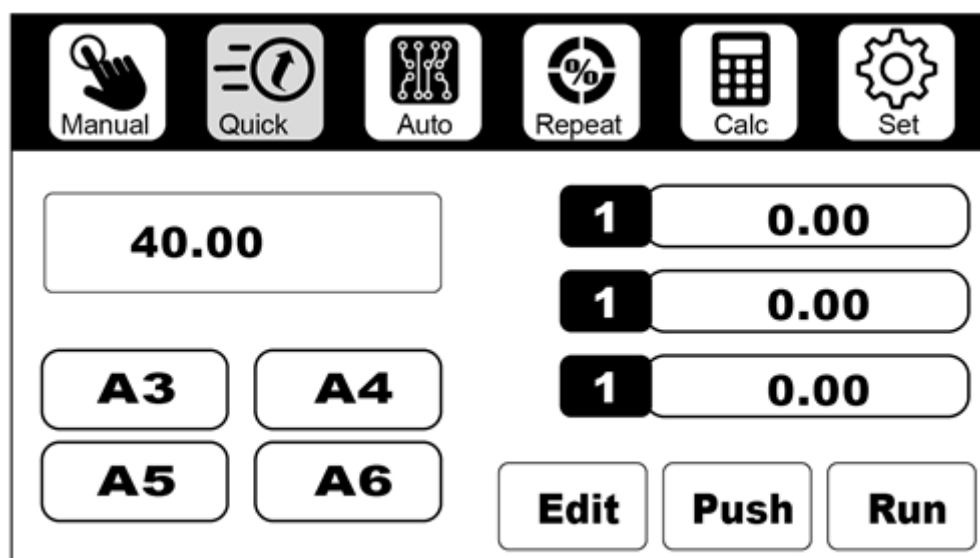
Modo Auto (programas de corte)

- Para ir introduciendo medidas de corte en un determinado programa (**Module**), pulse sobre el **paso 01** (primer paso de corte) y después sobre el botón **Edit**, desde una interfaz tipo calculadora podrá ir introduciendo la magnitud deseada y pulsar **ENTER**, después si tenemos nuevas medidas las introduciremos pulsando el **paso 02** de la misma forma y después el botón **Edit** y así hasta finalizar el último paso del programa. Si rellenamos todos los pasos de la primera pantalla, podemos avanzar a la siguiente pantalla de pasos con las flechas.
- Para ejecutar el programa pulsamos el botón **Run Ejecutar**. Si queremos buscar un programa previamente almacenado lo buscamos pulsando en el campo **Mode** e introducimos el número de programa.
- Para ejecutar el programa seleccionado pulsamos el botón **Run Ejecutar**. El tope trasero se desplazará según las dimensiones establecidas en el primer paso.
- Coloque los libros o resma de papel a cortar con la zona de corte paralela a la línea de corte y ajustada con el tope trasero en la doble botonera de corte. Después de cortar el primer tamaño, el tope trasero se desplazará al segundo paso de corte, ajuste el papel nuevamente y vuelva a pulsar la doble botonera para comenzar el segundo corte. La secuencia es la siguiente: **ajuste del papel, activar corte (la cuchilla corta) y desplazamiento del tope trasero.**
- Para el siguiente paso, volvemos a escuadrar y ajustar el papel y pulsamos la doble botonera. Así hasta terminar el programa, solo necesitas presionar los dos botones de corte.

- Si en la configuración del programa de corte se requiere girar el taco de papel, el libro o resma a cortar 90° respecto a la posición última, realícelo manualmente ajustando bien la cara en contacto con el tope trasero y la zona a cortar paralela a la línea de corte. No tenga miedo en esta acción, para que se active la cuchilla hay que pulsar la doble botonera de corte y será difícil que esto suceda si tenemos una o las dos manos colocando el papel. Aún así la guillotina tiene sensores infrarrojos que al detectar un obstáculo (sus manos) paralizan la bajada de cuchilla. También puede valerse de la escuadra capicular (incluida en la bolsa de herramientas) para ayudar a posicionar el taco de papel. Sólo necesita pulsar la doble botonera de corte simultáneamente para que la guillotina corte de modo automático los diferentes tamaños de corte configurados en el programa (pasos).

Modo Quick (Modo rápido)

El **Modo Quick** dispone de programas de corte comunes para los formatos de papel A3 (297x420mm), A4 (210x297mm), A5 (148,5x210mm) y A6 (105 mm x 148,5 mm) para después utilizarlos rápidamente.



Modo Quick (rápido)

Pulse el tamaño que necesite y después el botón **Run** y el programa asociado desplazará automáticamente el tope a la posición correcta. Si necesita editar el tamaño estándar común, haga clic en **Edit** edición rápida, e introduzca la modificación. Después de modificar, haga clic en el botón **Run** como aparece en la imagen.

Si necesitas editar un tamaño estándar común, haz clic en Modo de edición rápida para entrar en la interfaz de modificación. Después de realizar los cambios, haz clic como se muestra en la imagen.

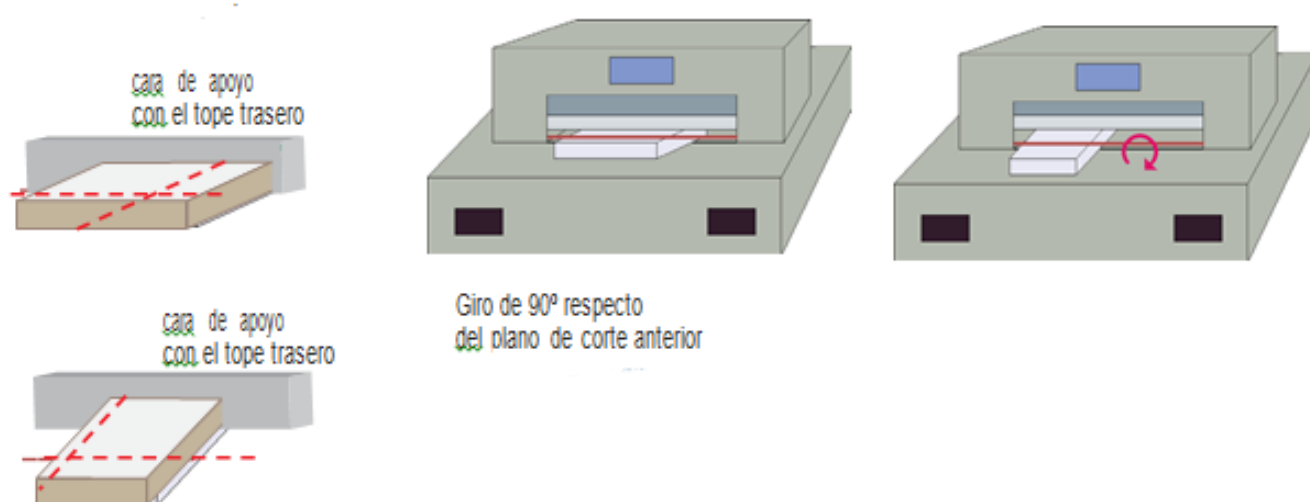
Pulse el tamaño que necesite y después el botón **Run** y el programa asociado desplazará automáticamente el tope a la posición correcta. Si necesita editar el tamaño estándar común, haga clic en **Edit** edición rápida, e introduzca la modificación. Después de modificar, haga clic en el botón **Run** como aparece en la imagen.

¿Pero qué es un programa de corte y qué beneficios me puede aportar?

Al final de este manual (apendice I) dispone de un ejemplo para ilustrar lo que es y para qué sirve un programa de corte.

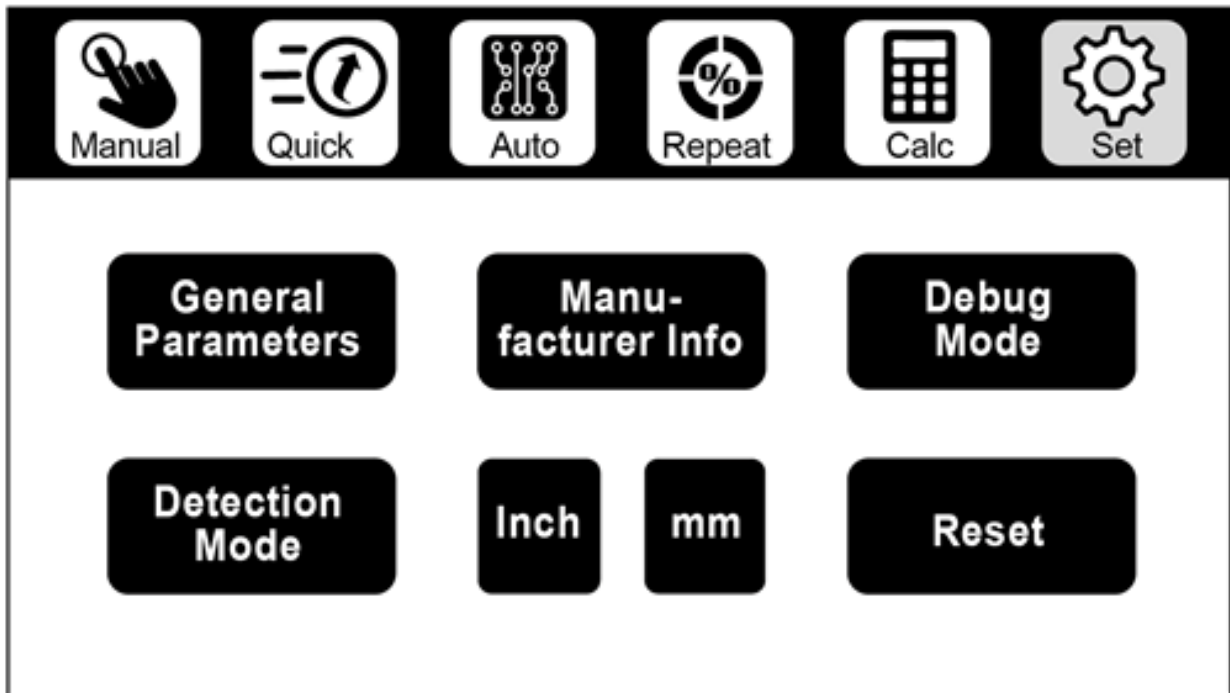
Imaginemos que usamos una plantilla en formato A4 de uso habitual para imprimir 4 tarjetas de visita como las del diseño inferior. Programamos los cortes sobre el eje X (cortes 1,2,3 y 4) introduciendo con la pantalla táctil cada una de las medidas de avance del tope trasero (distancias desde el borde de las hojas a cortar hasta la marca de corte), introducimos el tocho de tarjetas aplicamos el programa y el tope o escuadra trasera se irá moviendo automáticamente a la medida solicitada, procediendo al corte. Con esto nos hemos quedado con 2 bloques de papel que contienen 2 tarjetas cada bloque. Programamos los cortes sobre el eje Y (cortes 5,6,7 y 8) ejecutamos el programa y listo. Hasta 99 programas de corte con 99 pasos dan para programar muchos trabajos repetitivos, esas son las ventajas de las guillotinas programables.

Los programas pueden llegar a ser complejos con muchos pasos, incluso requerir cambios de posición del taco de papel a cortar, rotaciones a 90 grados, etc. Por ello es recomendable **realizar un esquema de corte** o mapa con los pasos a efectuar y en el orden programado, tenga en cuenta que aprenderse de memoria un determinado programa de corte es difícil si no se repite todos los días, y normalmente no todos los días cortamos tarjetas de visita, menús o cualquier otro trabajo repetitivo, para el cual hayamos configurado un programa de corte.



1.3. SET Configuración del panel de operaciones

Para configurar las diferentes variables de la guillotina, desde la interfaz principal de la pantalla táctil seleccione el botón Set/Configurar. Le aparecerá una pantalla con los siguientes botones:



Modo SET (configuración)

General Parameters

Muestra el número de manufactura y el número de serie.

Manufacturer Info

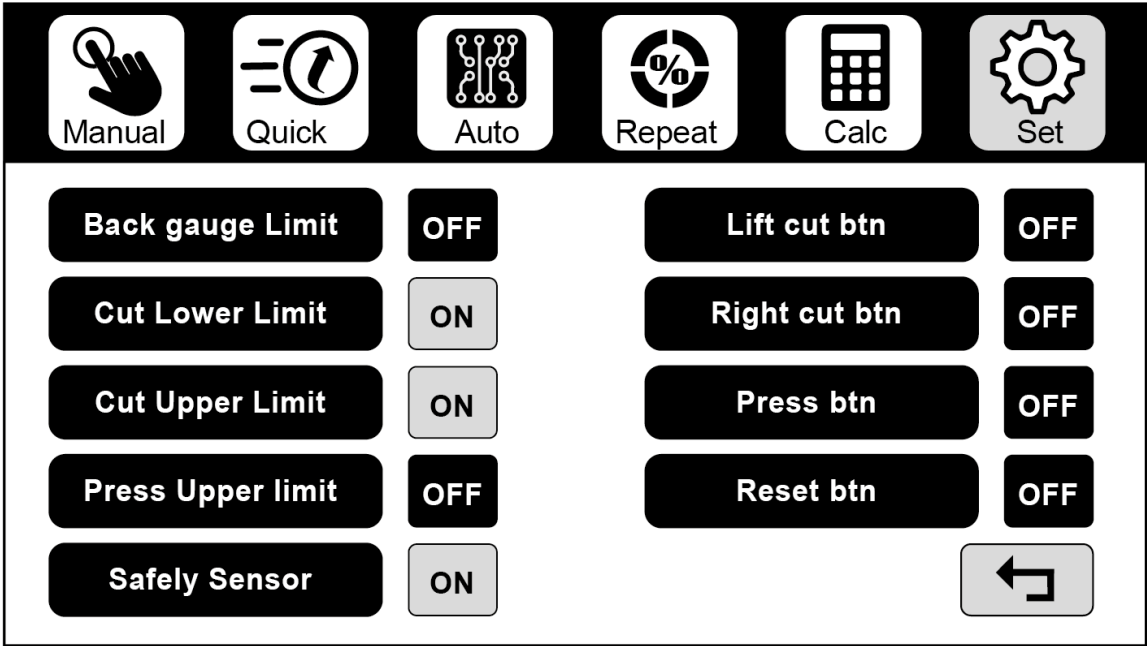
-Debug Mode

Un menú de depuración o modo de depuración es una interfaz de usuario implementada en un software que le permite al usuario ver y / o manipular el estado interno del programa con el propósito de depurarlo.

Utilizar sólo cuando la máquina tenga problemas. Consulte primero al departamento técnico sobre cómo usarlo.

-Detection mode

Mediante esta interfaz nos permite probar qué botones pueden estar dando problemas de funcionamiento. Presione el botón correspondiente, si este botón no es un problema, se mostrará **ON**, si este botón tiene un problema, el icono se mostrará **OFF**.



Modo SET (configuración)

-Inch / mm

Permite elegir unidades de medida: milímetros mm o pulgadas, ajustar la presión. Offset o ajuste fino del tamaño de corte y compensación.

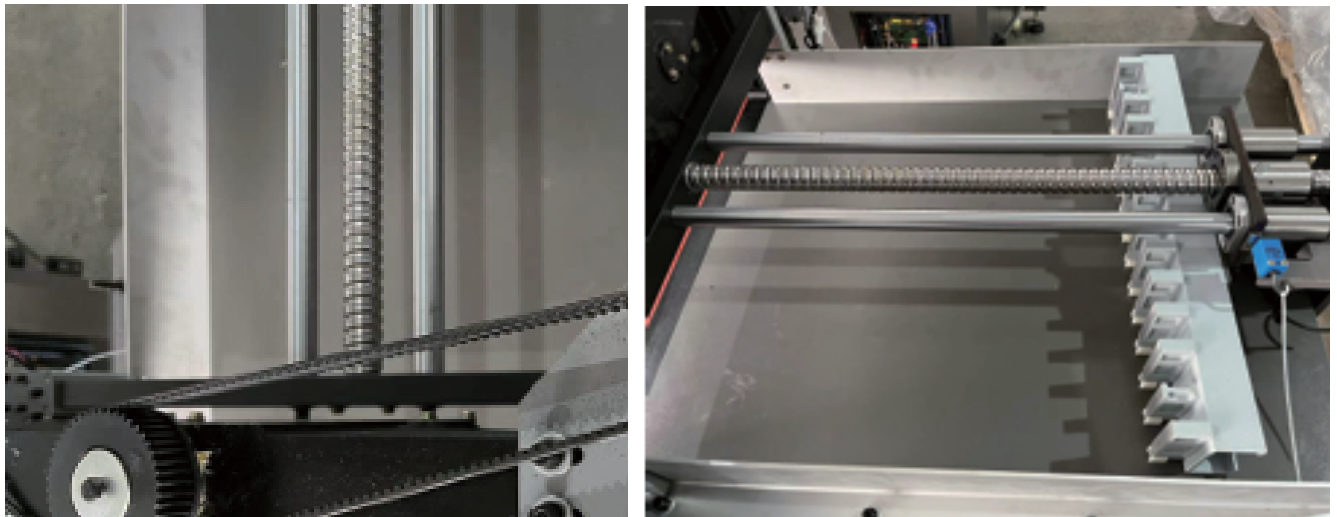
.

:

2.1 Ajustes Básicos

2.1 Comprobación y ajuste de dimensiones

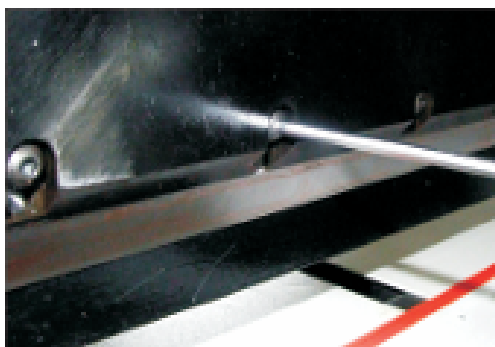
- Corte la electricidad. Quite la tapa posterior y compruebe si hay algún material extraño en el tornillo sin fin que realiza el avance/retroceso del tope trasero.
- Extraiga la carcasa frontal y verifique visualmente el motor paso a paso, compruebe que las poleas y la correa sincrónica estén fijadas con normalidad (no haya excesiva holgura, los dientes o piñones no presentan daños, etc).
- Ajuste el desplazamiento del tope trasero actuando sobre el tornillo de retención, moviendo hacia adelante o atrás hasta que la dimensión coincida con la dimensión de la escala de medición, luego bloquee firmemente el tornillo de retención.
- Utiliza un trozo de papel para hacer un corte de prueba. Si no se puede cortar por completo, puede reajustar de acuerdo con los procesos anteriores.



2.2 Ajuste de la cuchilla de corte

- Corte la electricidad. En primer lugar, ajuste con precisión la profundidad de corte de la cuchilla (ajuste el rango de profundidad entre 2-3mm) o cambie el lado del listón de corte (cuadradillo) si ve que el corte no es bueno.
- Desmonte los tornillos de fijación de ambos lados de la cubierta superior, y a continuación retire ésta. Antes desconecte el cable que va a la pantalla con cuidado, de lo contrario no podrá extraer la carcasa superior.
- Si con el ajuste fino de la profundidad del cortador no se logra cortar un papel, solo puedes ajustar el tornillo de balance de profundidad del cortador; quita los tornillos de fijación en ambos extremos de la cubierta superior y retírala.

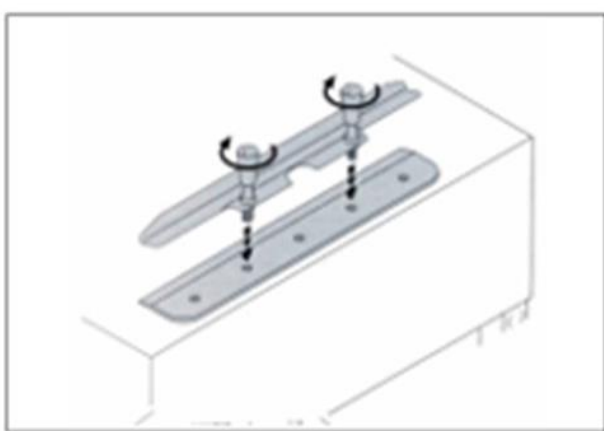
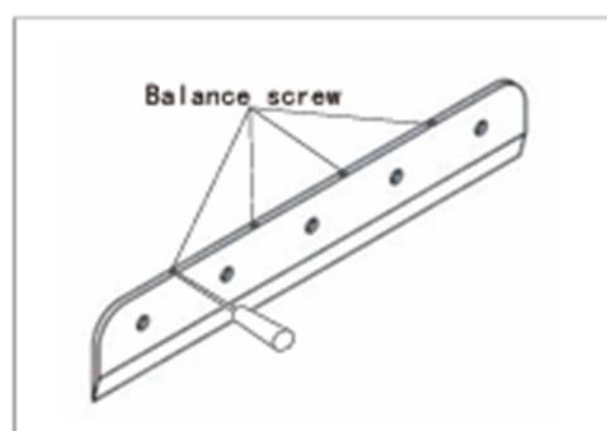
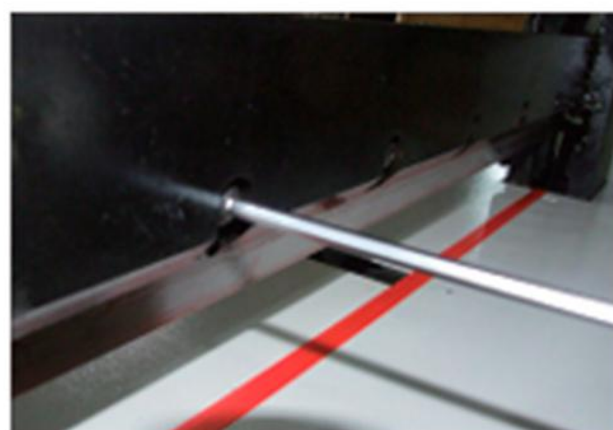
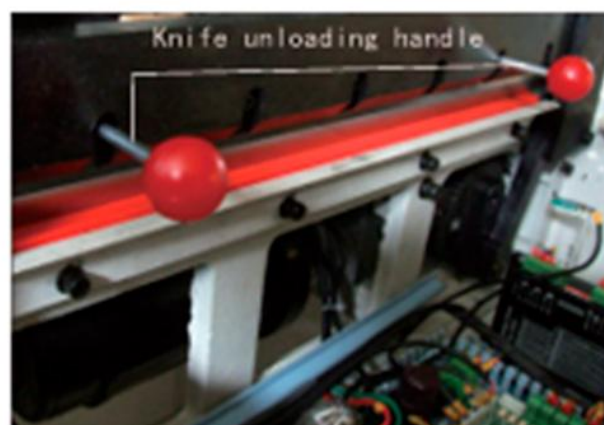
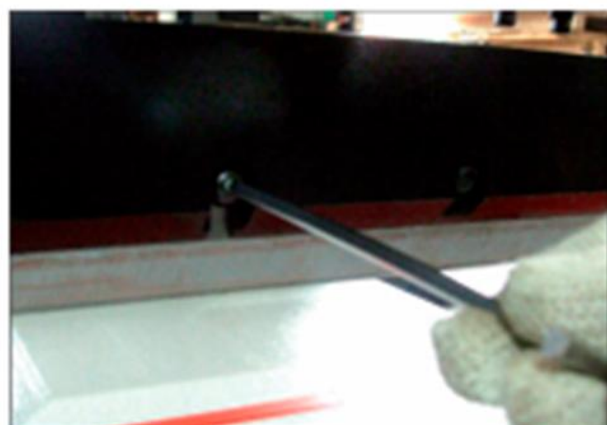
- Afloja los tornillos de fijación de las 7 cuchillas M6 fijadas en el portacuchillas, y ajusta la profundidad de la cuchilla en el extremo superior del portaherramientas utilizando los tornillos de balance. En general, es apropiado ajustar el cortador para que penetre aproximadamente 0.5 mm en la base de la cuchilla.
- Aprieta el tornillo de fijación del portaherramientas, coloca la cubierta y fíjala. Usa una hoja de papel para probar el corte; si el corte es continuo, puedes volver a ajustar siguiendo los pasos anteriores.



2.3 Cambio de cuchilla (por favor siga los pasos cuidadosamente)

El filo de la cuchilla de corte está fabricado en acero con alto contenido de carbono tratado al temple y diseñado para un uso repetido. Sin embargo, con el tiempo, la cuchilla se desafilará y no funcionará con la calidad requerida. Cortar a menudo papel grueso, sintético o cartón desafilará la cuchilla con más frecuencia que el papel más fino. Una cuchilla desafilada no cortará con precisión. Su vida útil con papel normal es de aproximadamente 1.600 cortes (probado en grosor máximo).

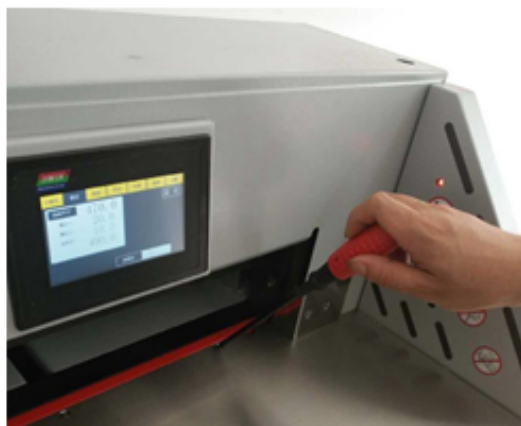
- Abra la cubierta superior. Desmonte los tornillos de fijación de ambos lados, y a continuación retire ésta. Antes desconecte el cable que va a la pantalla con cuidado para extraer la carcasa superior.
- Afloje los tornillos de fijación con muescas del soporte porta-cuchillas, En su lugar enrosque con firmeza los dos vástagos extractores de cuchilla atornillando en el sentido de las agujas del reloj.
- Retire los otros tornillos de sujeción del porta-cuchillas. Gírelos en sentido contrario a las agujas del reloj 180°, luego extraiga la cuchilla. Por favor, use guantes y un paño de algodón para envolver la cuchilla y evitar arañazos.
- Cuando instale una cuchilla, debe enroscar de nuevo los vástagos extractores de cuchilla en los taladros correspondientes. Instale la cuchilla sobre el soporte porta-cuchillas. Equilibrar el apriete de los tornillos, luego ajuste la profundidad de corte. Si notas que la cuchilla corta demasiado profundo, es necesario ajustar o reemplazar la cuchilla.



2.4 Ajuste del Listón de corte (cuadradillo)

Se llama listón de corte o cuadradillo a la barra plástica de color rojo donde impacta la cuchilla. El cuadradillo absorbe el impacto de la cuchilla, el material del que está compuesto permite tener una gran durabilidad sin dañar la cuchilla. Cada cuadradillo dispone de 8 posiciones de uso que se van cambiando antes de su reemplazo final. Cuando se efectúan cortes demasiado profundos, el cuadradillo acaba deteriorándose y el corte de las últimas hojas no será limpio, entonces deberá de cambiar de posición o su reemplazo.

El cuadradillo se asienta en un canal en la base de la guillotina, justo debajo de la cuchilla. Para quitarlo, primero apague la energía. Se puede extraer insertando en un extremo del canal la punta de un destornillador plano, y haciendo palanca se levanta sin forzar hasta su extracción, luego lo volvemos a colocar por una cara óptima antes de volver a cortar. Si la maniobra es dificultosa tendremos que extraer la cubierta superior como al cambiar de cuchilla.



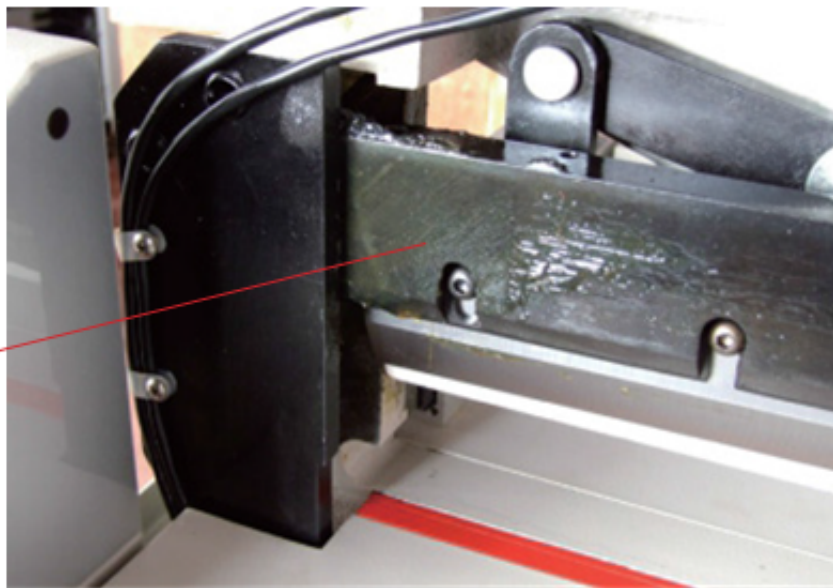
Nota: Cuando se cambia el cuadradillo, también se debe ajustar la cuchilla. Si la cuchilla corta demasiado, la cuchilla se dañará fácilmente y se desgastará rápidamente.

Capítulo IV. Lubricación y mantenimiento

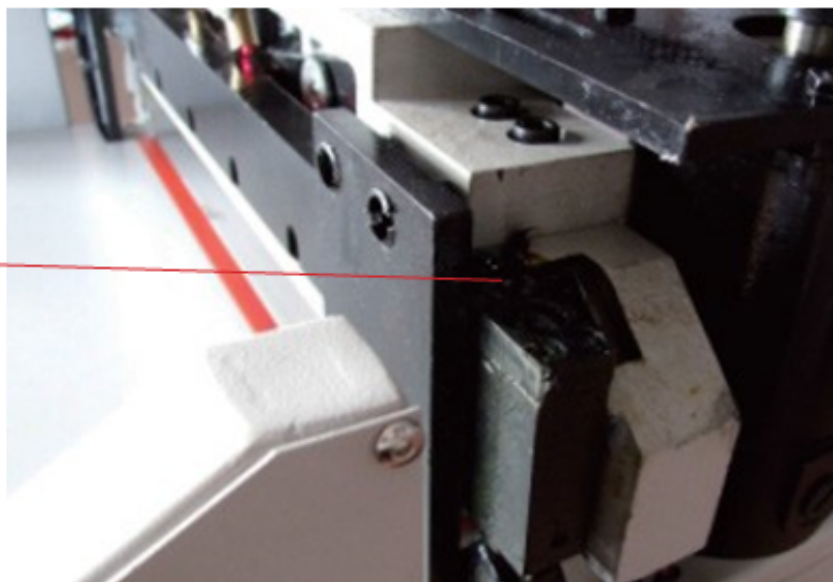
1. Lubricación

La máquina debe abrirse y revisarse una vez al mes; se debe limpiar, ajustar las piezas y lubricar las partes de transmisión. Por favor, tenga cuidado de evitar que el aceite lubricante caiga sobre los circuitos eléctricos o componentes electrónicos durante la lubricación, para evitar fallas.

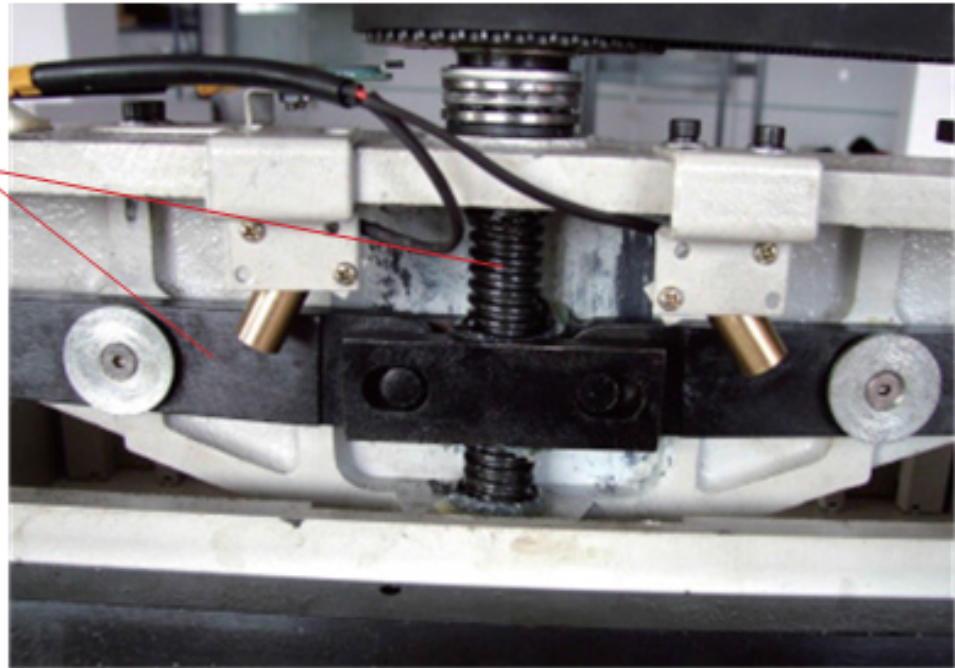
Engrase del
porta-cuchillas



Engrase
del pisón

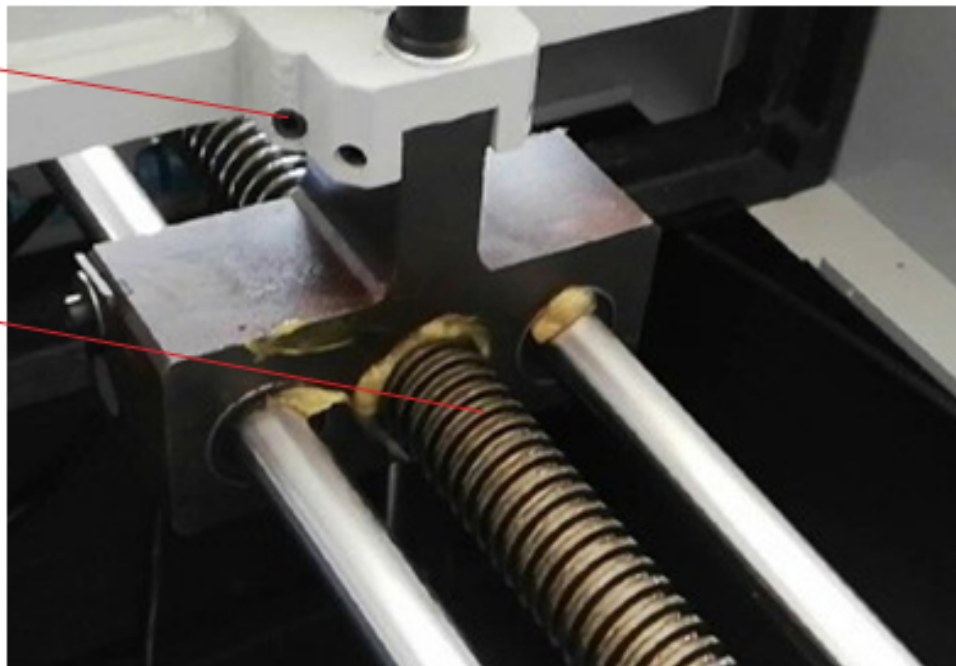


Engrase
del tornillo de bajada
del pistón

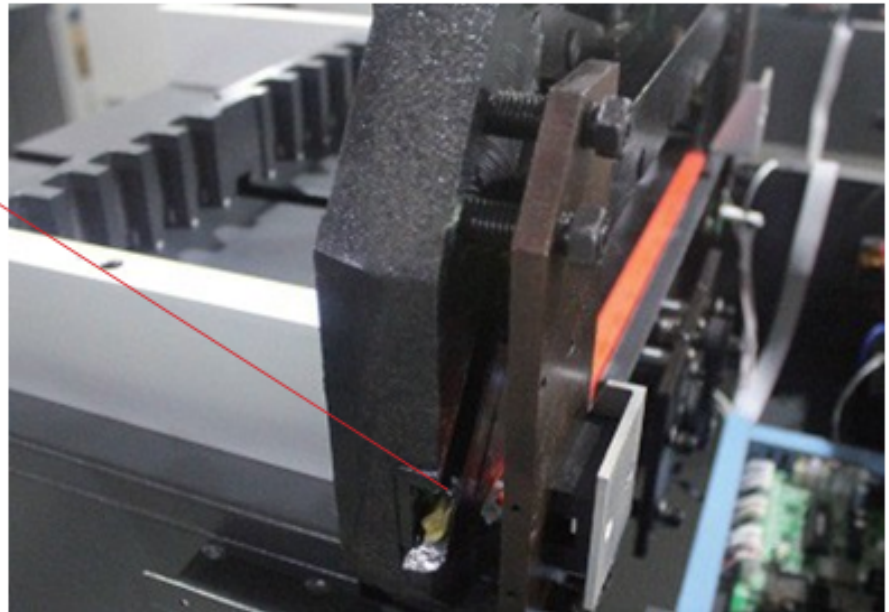


Revisión apriete
tornillos fijación
tope trasero

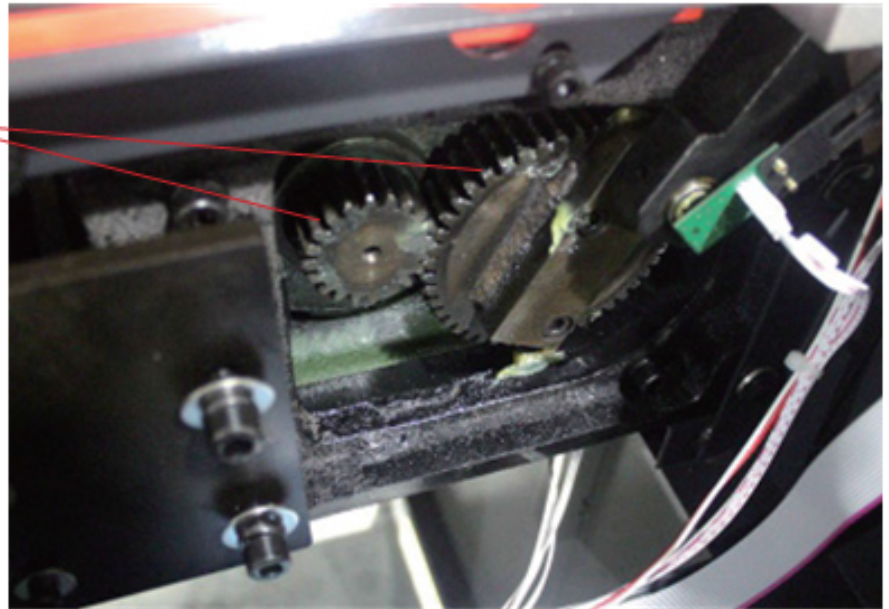
Engrase
del tornillo sin fin
del tope trasero



Engrase
Porta-cuchillas



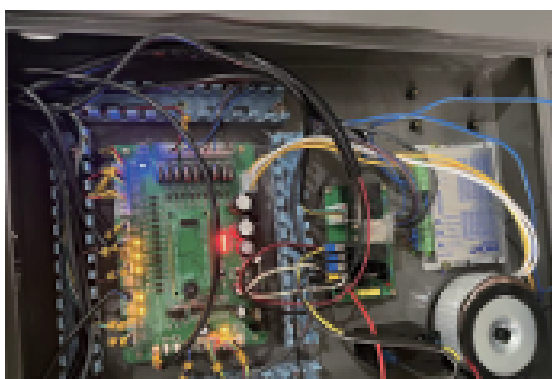
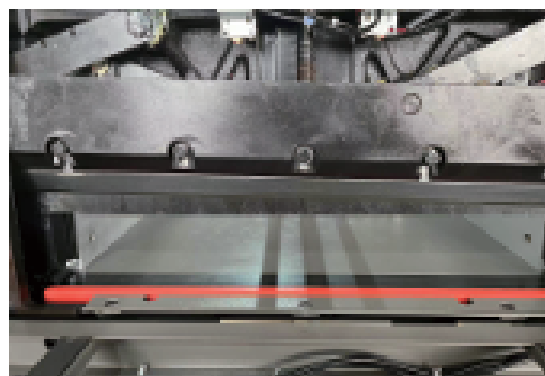
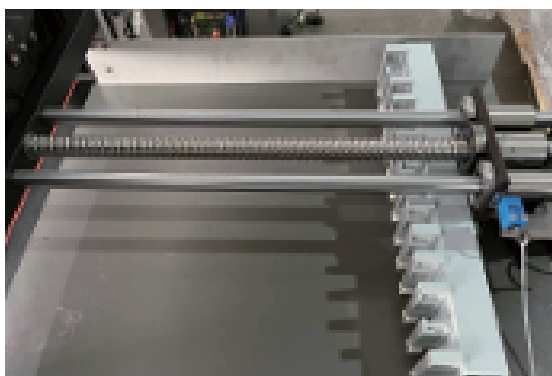
Engrase de
engranajes
transmisores del
movimiento y



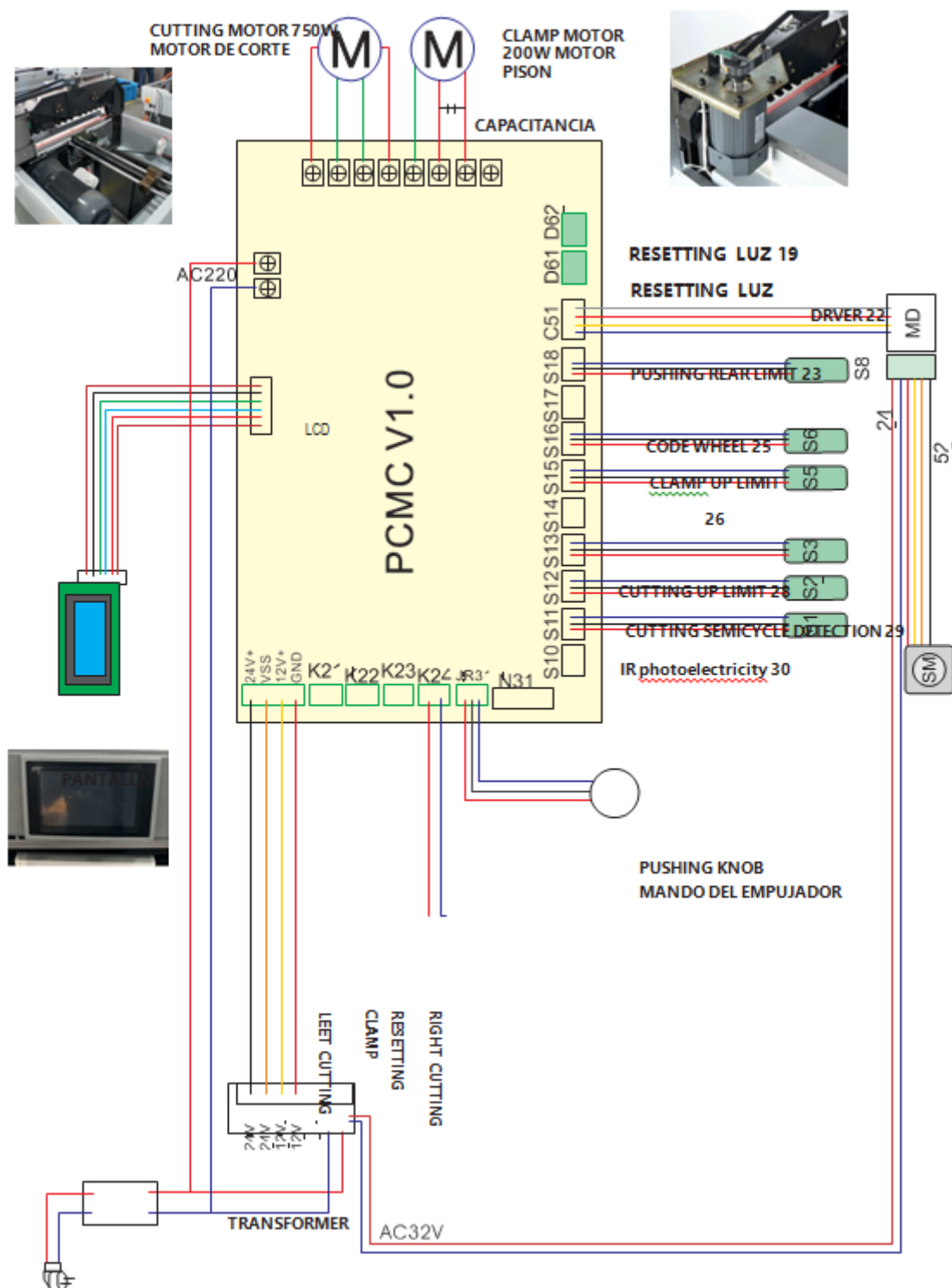
2. Mantenimiento

Durante el trabajo, está prohibido colocar objetos que no sean para cortar sobre la máquina, para evitar que objetos duros entren en contacto con la cuchilla y dañen el cortador. En libros encuadernados, se debe evitar que grapas entren en el área de corte para no dañar la cuchilla.

Al finalizar la jornada, limpie la máquina, retire los restos y desconecte la alimentación eléctrica. Todas las piezas móviles con tornillos deben revisarse periódicamente para asegurarse de que los tornillos estén apretados. Pueden aflojarse en el proceso de transporte. Los usuarios también deben revisar y apretar los tornillos después de más de 200 ciclos de corte.



3. Diagrama del circuito electrónico JDR E5208



3.1 Partes de la JDC E5208

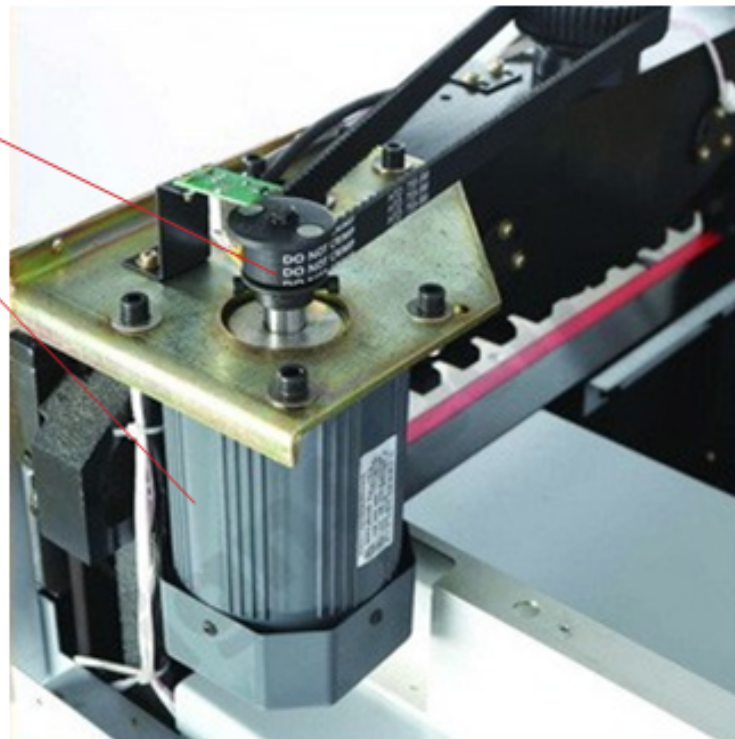


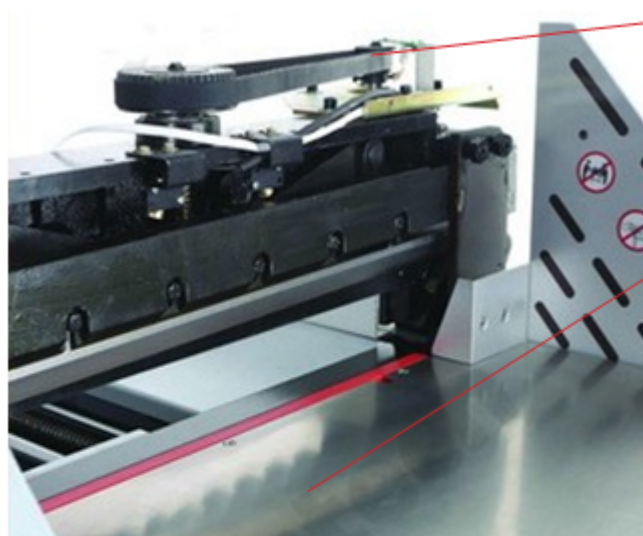
Vista del sistema de guías y tornillo sin fin para el movimiento del tope trasero (empuje del papel)

Vista del motor de 750W para el accionamiento de la cuchilla.

Vista de la correa y polea transmisora del movimiento del pisón.

Vista del motor independiente de 200W para el accionamiento del pisón de sujeción del papel.



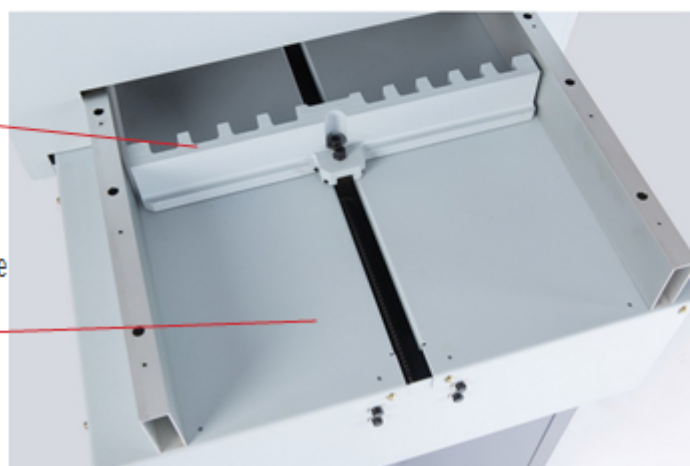


Vista del sistema de correa y poleas que accionan el pisón

Mesa de aluminio (desmontando la chapa encontramos la placa base)

Vista del tope trasero (empuje del papel)

Mesa trasera sin la cubierta protectora trasera (obligatoria). Bajo su superficie está instalado el motor del accionamiento del corte.



Capítulo V. Errores comunes y eliminación

Error	Fenómeno	Método de eliminación
El corte del papel no es uniforme o el tamaño del corte no es exacto	El papel cortado tiene desviación y no es paralelo	Afloje el tornillo y utilice una regla para ajustar el ángulo entre la escala de medición y la placa que empuja el papel
La configuración de la cuchilla no se reinicia, o sube y baja continuamente	El botón no funciona. La cuchilla sube y baja continuamente, sin detenerse	1. El sensor de desplazamiento está dañado 2. El panel principal del circuito está dañado.
La pantalla LCD no muestra nada, o lo muestra mal o no puede hacer comprobaciones	Los botones de la fuente de alimentación no son válidos	Compruebe pantalla LCD, placa base y transformador
Controlador del Circuito digital dañado	El tope trasero que empuja el papel no funciona	1. Compruebe el motor 2. Compruebe si la placa base está dañada
El panel LCD muestra la Alarma E-1	Los botones no responden, ni el corte.	1. Compruebe las fotocélula IR 2. Compruebe el panel de control
El panel LCD muestra la Alarma E-2	La acción de corte es normal pero la cuchilla no vuelve a su posición original	1. Compruebe el sensor de accionamiento de la cuchilla 2. Compruebe la placa base
El panel LCD muestra la Alarma E-4	Presión anómala	1. Compruebe el sensor de presión 2. Compruebe la placa base
El panel LCD muestra la Alarma E-5	Presión anómala	1. Compruebe el motor, poleas y correas 2. Compruebe la placa base
El panel LCD muestra la Alarma E-6	Corte normal, pero el tope trasero de papel no se ajusta a lo establecido	1. Compruebe el sensor del tope trasero 2. Compruebe la placa base

Avisos de

E-1: Código de error Protección foto-eléctrica (fotocélula)

E-2: Código de Error del sensor del motor de accionamiento del corte

E-4: Código de Error del sensor de presión del pisón (exceso de presión) E-5:

Código de Error del sensor de presión, poleas y correas del motor

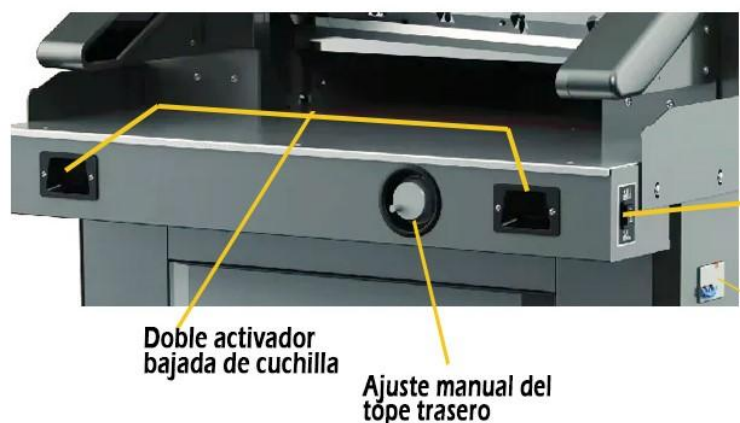
E-6: Código de Error del sensor de reinicio

¡ADVERTENCIA! Atasco de la cuchilla

Si la cuchilla se detiene en medio de un corte y no se mueve, suelte ambos botones de corte inmediatamente. NO continúe presionando la doble botonera de corte si la cuchilla no se mueve.

Hacerlo puede dañar su guillotina. Sin embargo, es normal que la cuchilla se detenga durante un segundo después de cortar la pila de papel, antes de volver a la posición superior.

Si la cuchilla se atasca en medio de un corte, el procedimiento adecuado es soltar los botones de corte. Luego invierta la dirección del movimiento de la hoja presionando y manteniendo presionado simultáneamente el botón **Subida de Pisón** a la misma vez que el **botón activador del corte** de su mano izquierda.



Una vez que haya subido la cuchilla, debe determinar por qué se atascó. La razón más común es que estás cortando demasiado papel. No intente cortar dos pilas de papel una al lado de la otra.

Esta guillotina fue diseñada para cortar una resma como máximo (500 hojas) de papel de peso estándar (80gr/ m²) (21 a 29 cm de largo). Si está cortando papel A3 y SRA-3 por el lado largo 420 a 488mm, deberá acortar la altura de la pila de papel. Si está cortando papel pesado, como cartulina, cuanto más pesado sea el papel, más corto debería ser la pila de papel.

Otra razón común por la que la hoja se atasca en medio de un corte es que la hoja de la cuchilla está desafilada o astillada. Reemplace su cuchilla si este es el caso.

Capítulo VII Garantías de mantenimiento

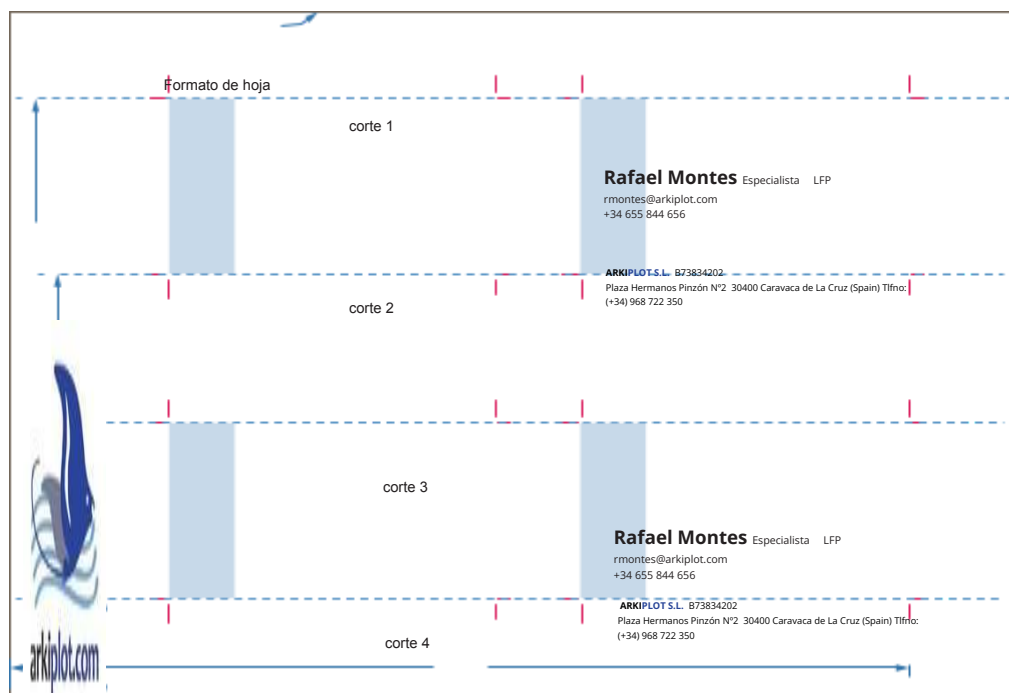
1. El periodo de garantía de la máquina es de un año desde la fecha de entrega al tratarse de bienes industriales, siempre y cuando haya sido instalado correctamente, haya estado operando dentro de sus capacidades específicas y haya recibido un adecuado mantenimiento.
2. Debe registrarse dentro del mes siguiente a la compra de la máquina en el Servicio Técnico.
3. Durante el periodo de garantía, el suministrador estará obligado a proporcionar piezas de sustitución que presentaran defectos de fabricación, bajo la condición de que el comprador de aviso inmediato de las averías, y las mismas sean comprobadas por el suministrador.
4. Alcance del servicio de mantenimiento : El cambio de las piezas dañadas para el funcionamiento normal, mantenimiento del motor y el circuito durante un año, las cuchillas y los cuadradillos pertenecen al grupo de consumibles, por lo que quedan excluidos de este ámbito.
5. EXTINCIONES. No llevaremos a cabo el mantenimiento cuando se den las siguientes condiciones:
 - Daños causados por accidente, uso incorrecto o desmontaje intencionado.
 - Reparado por Servicio Técnico no autorizado por nuestra empresa, utilizar materiales y accesorios no recomendados por nuestra empresa.
 - El cliente no se ha registrado en el Servicio Técnico dentro del mes posterior a la compra de la máquina.
 - La máquina está dañada por falta de aceite, o entrada de aceite o agua.
 - Si NO existe toma a tierra en la instalación eléctrica a la que se encuentra conectada la máquina o mala instalación.
 - Daños causados por factores externos en componentes electrónicos o eléctricos. Ej.: Sobretensión, tormentas, toma de tierra incorrecta o inexistente.
 - Componentes quemados. Ej.: Integrados, transistores o pistas quemadas. Modificación del producto. Ej.: Cambio de frentes en ópticos, pinturas, escrituras, etc....
 - Las placas electrónicas tienen 6 meses de garantía, exento si está estropeada por una sobretensión que no tiene garantía.

Apéndice I: Esquema de corte

Como ya se ha comentado, los programas pueden llegar a ser complejos, con muchos pasos, incluso con cambios de posición del taco de hojas a cortar y la programación no es más que la memorización de diferentes posiciones. Por ello es recomendable **realizar un esquema de corte** o mapa con los pasos a efectuar y en el orden programado, tenga en cuenta que aprenderse de memoria un determinado programa de corte es difícil si no se repite todos los días, y normalmente no todos los días cortamos tarjetas de visita, menús o cualquier otro trabajo repetitivo, para el cual hayamos configurado un programa de corte.

ESQUEMA DE CORTE DE 4 TARJETAS

Un ejemplo para ilustrar lo que es y para qué sirve un programa de corte lo tiene al final de este manual: Imaginemos que usamos una plantilla en formato A4 para imprimir 4 tarjetas de visita como las del diseño inferior. Programamos los cortes sobre el eje X (cortes 1,2,3 y 4) introduciendo con la pantalla táctil cada una de las medidas de avance del tope trasero (distancias desde el borde de las hojas a cortar hasta la marca de corte), introducimos el tocho de tarjetas aplicamos el programa y el tope o escuadra trasera se irá moviendo automáticamente a la medida solicitada, procediendo al corte.



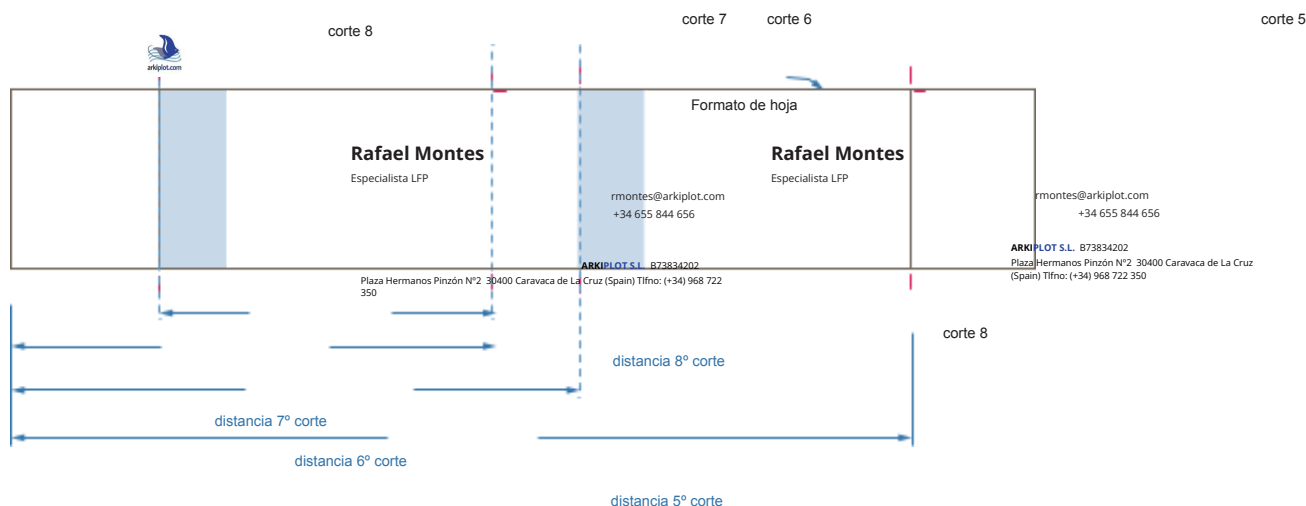
Rafael Montes
Especialista LFP
rmontes@arkipilot.com
+34 655 844 656
ARKIPILOT S.L. B73834202
Plaza Hermanos Pinzón N°2. 30400
Caravaca de La Cruz (Spain) Tlfno:
(+34) 968 722 350

Rafael Montes
Especialista LFP
rmontes@arkipilot.com
+34 655 844 656
ARKIPILOT S.L. B73834202
Plaza Hermanos Pinzón N°2. 30400
Caravaca de La Cruz (Spain) Tlfno:
(+34) 968 722 350

Con esto nos hemos quedado con 2 bloques de papel IGUALES que contienen 2 tarjetas cada bloque.

Unimos ambos grupos en uno sólo grupo, con la imagen impresa en la misma posición, y si los cortes han sido efectuados con precisión y buen ajuste han de ser iguales.

Programamos los cortes sobre el eje Y (cortes 5,6,7 y 8) ejecutamos el programa y listo.



Esta guillotina permite hasta 99 programas de corte con hasta 99 pasos, lo que permite automatizar tareas de corte muy complejas y repetitivas, esto representa una ventaja de las guillotinas programables.

Al operador se le recomienda tener estos esquemas de corte más habituales al alcance de la mano. Es práctico ya que no nos molestaremos en programar un determinado esquema de corte el tener unas carpeta con los diferentes esquemas debidamente encuadrados para su rápida consulta.

Apéndice II: Uso de escuadra capicular

La escuadra capicular es un utensilio de plástico, polipropileno o madera cuya finalidad es mover y escuadrar los tacos de papel de forma más eficiente y segura que con la mano. También para sujetar el papel en la guillotina sin necesidad de estar introduciendo las manos.

La escuadra capicular puede facilitar los cortes pequeños. Todas las guillotinas tienen un tamaño mínimo de corte, definido como la distancia menor posible desde el tope trasero a la hoja de la cuchilla, o dicho de otro modo más gráfico, la distancia menor entre el tope trasero y la línea de corte de la guillotina. Esta distancia marca el tamaño más pequeño de corte desde el borde del taco de papel. En este modelo hablamos de 4 cm.

Imagínese que quiere cortar 3 cm desde el borde de una resma y 4 cm es lo mínimo. Interponemos entre el taco y el tope trasero la escuadra capicular, la cual sabemos su anchura (distancia). Programamos un corte con la suma de la anchura del capicular + 3cm deseados y listo.

