

Procedimiento 3 Como trabajar con el Tablero de la Pila

© El tablero de la pila se maneja desde el panel de operación en el marcador.

==Procedimientos==

1. Elevación de Tablero de Pila

- El tablero de pila se eleva accionando el pulsador (B) .
- El modo de funcionamiento se cambia al modo de elevación continua accionando el pulsador (B) durante más de 1 segundo.
El timbre suena cuando se cambia el modo de funcionamiento.
- El tablero de la pila se para cuando la barra de sujección de pliego (A) se levanta.
Después de que el tablero de pila (B) se eleve continuamente, hasta activar el interruptor de límite superior.

2. Bajada de Tablero de Pila

- El tablero de pila desciende accionando el pulsador (C) .
- El modo de funcionamiento se cambia al modo de bajada continua accionando el pulsador (C) durante más de 1 segundo.
- El tablero de pila desciende continuamente hasta que se activa el interruptor de límite inferior.
- El tablero de pila baja continuamente según el valor ajustado en P. 2-57 accionando el pulsador (F).

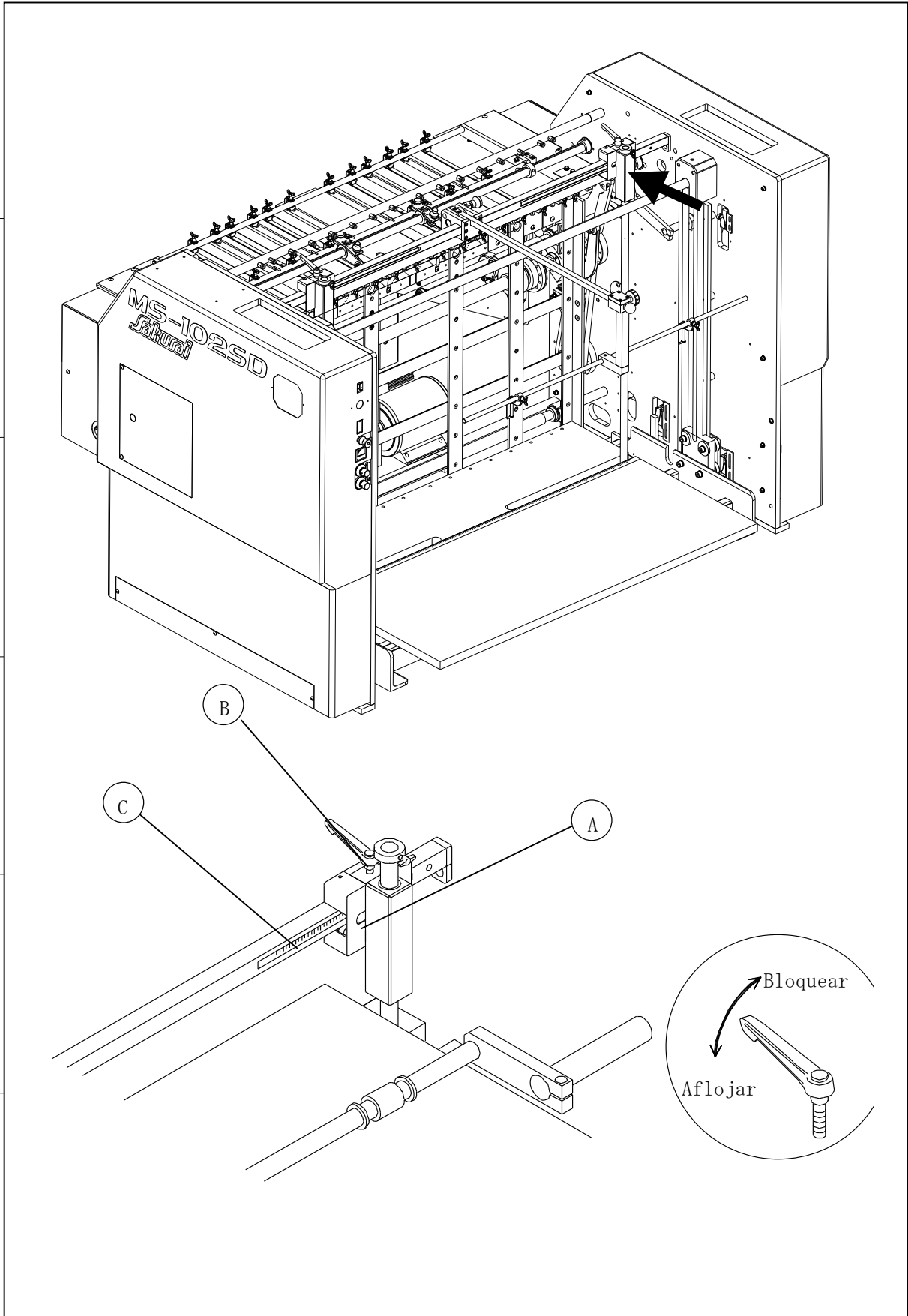
3. Para de Tablero de Pila

- El tablero de pila se detiene accionando el pulsador (D) cuando el tablero se mantiene elevándose o bajando.

4. Parada de Emergencia para la Máquina

- La máquina se detiene por si sola accionando el pulsador (E) . Este pulsador tiene la misma función que la del pulsador de emergencia de la máquina.
Cuando se acciona el pulsador, el modo de funcionamiento se cambia al modo parada.
El modo parada no puede cambiarse a otros modos sin que el modo sea cancelado.

3

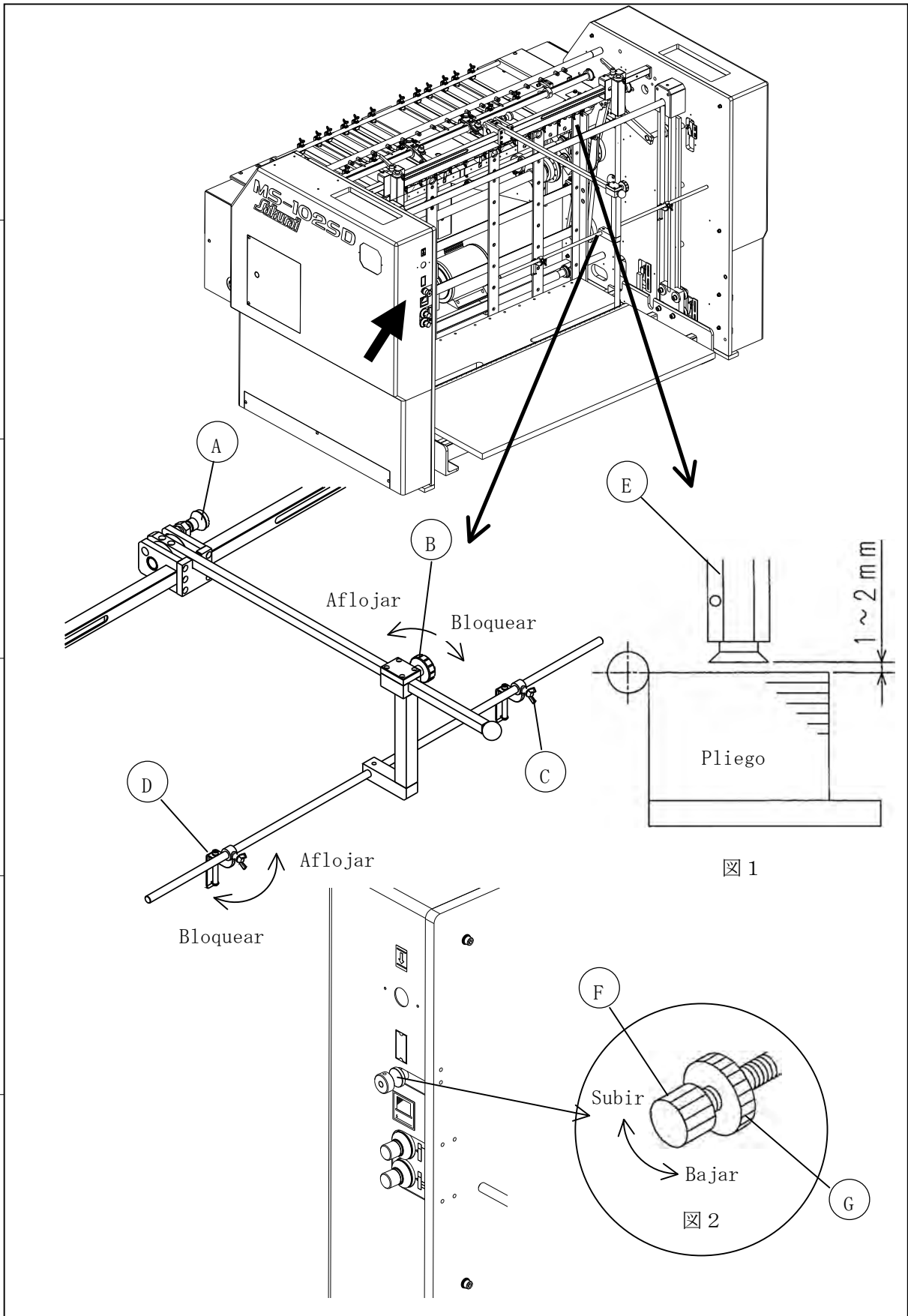


Procedimiento 4 Auste de Formato de Pliego: Ambas direcciones, Derecha e Izquierda

==Procedimientos==

1. Aflojar la palanca de bloqueo (B). (Ambos lados derecha e izquierda)
2. Observar la galga (C) por el visor (A), mover la guía de pliego lateral y alinearla con el formato de pliego. Después, bloquear la palanca (B).
3. Cargar pliegos en el tablero de la pila.

3



Procedimiento 5 Ajuste de la Guía Anterior de Pliego y de la Posición de Parada de Elevación del Tablero de Pila del Marcador

==Procedimientos==

1. Después de tener pliegos colocados, tirar de la tuerca (A) para desbloquearla y tirar hacia abajo de la guía anterior de pliego.

Cuando tire hacia abajo de la guía de pliego, hágalo suavemente y compruebe si (D) no toca los pliegos u otros dispositivos.

※ No tire del regulador (A). Si tira fuerte, puede dañarlo.

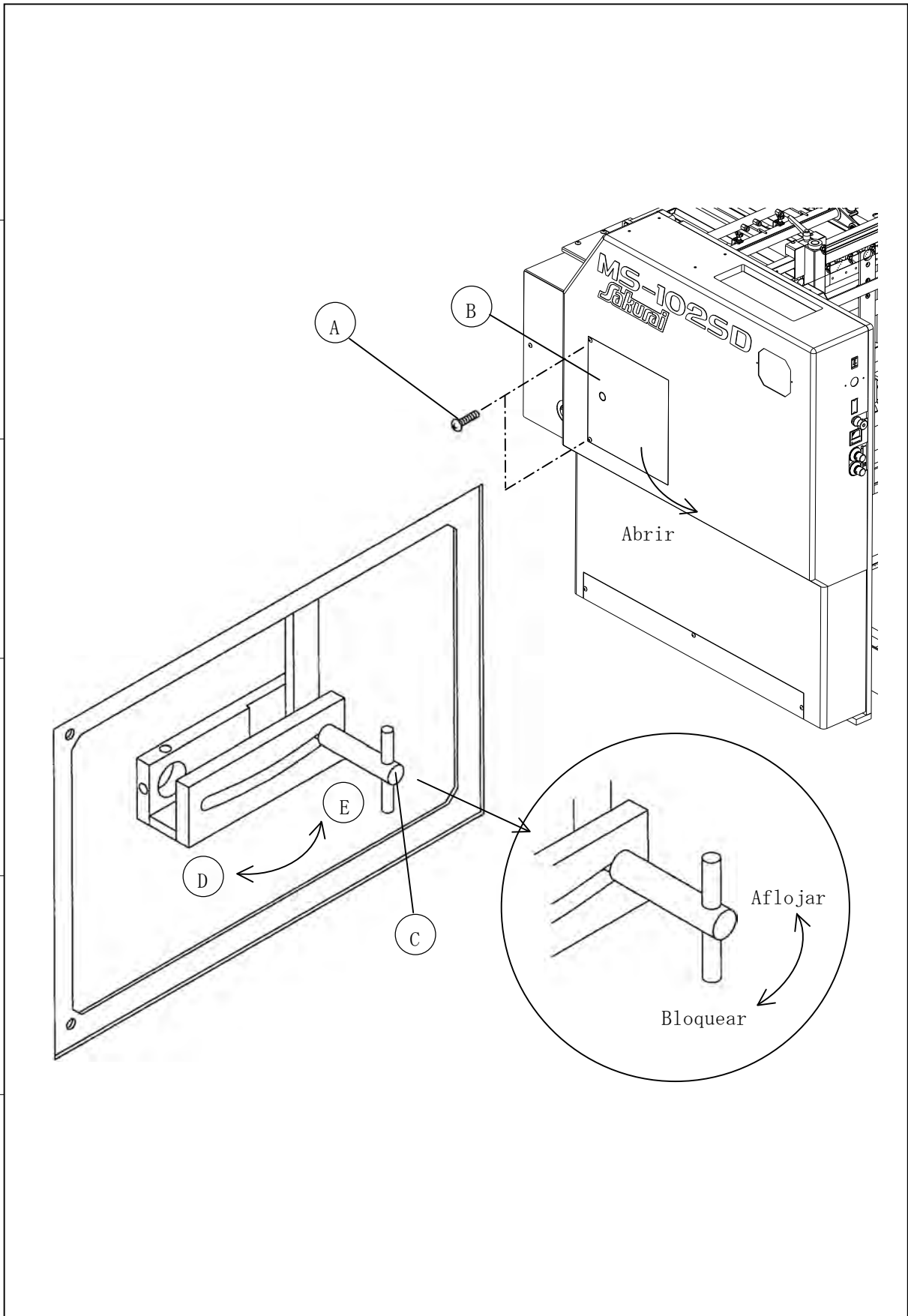
2. Afloje el tornillo (B) y ajuste la posición de la guía anterior de pliego para ajustarla al formato vertical. Después del ajuste, apriete la manivela firmemente.

3. Afloje la palanca (C) y ajuste la posición de la guía anterior de pliego para ajustarla al formato vertical de pliego. Después de ajustarla, apriete firmemente la manivela.

4. El ajuste de la posición de elevación automática del tablero de pila del marcador se realiza mediante la tuerca (F). La tuerca (G) se desbloquea girandola en sentido de giro de las agujas del reloj. Ajuste la posición con la tuerca (F). Después de completar el ajuste, fije la (G) fuertemente.

Cuando el tablero de pila sube continuamente, este se detiene cuando se levanta la barra de sujeción de pliegos. Esta posición está ajustada con una tolerancia de 1~2mm como se muestra en la fig.1. Ajuste la tolerancia si necesita cambiarla.

3



Procedimiento 6 Ajuste del Angulo de las Ventosas

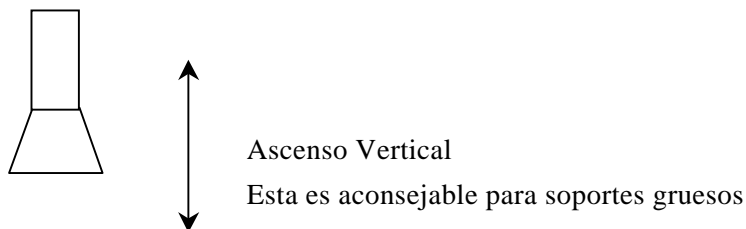
© El ángulo de las Ventosas necesita reajustarse dependiendo de la calidad del pliego a imprimir.

==Procedimientos==

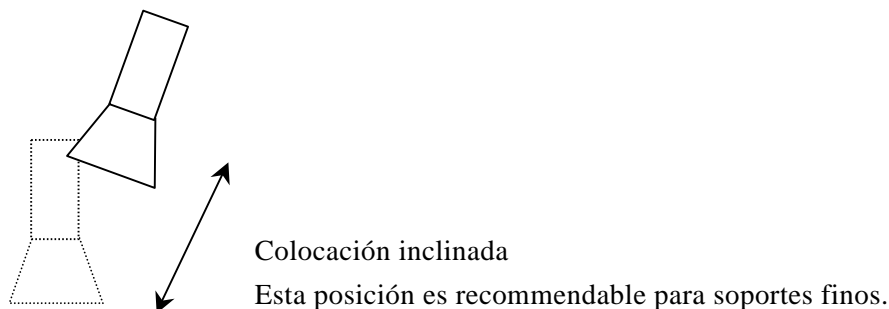
1. Retirar la tuerca (A) y abrir la cubierta (B).
2. Aflojar la manivela (C).
3. Mover la manivela (C) hacia el lado (D), (E), y ajuste el ángulo.
4. Gire la manivela (C) y bloquéela.

✂ Manejo de la Posición (C)

Si la posición de ajuste es así (D),

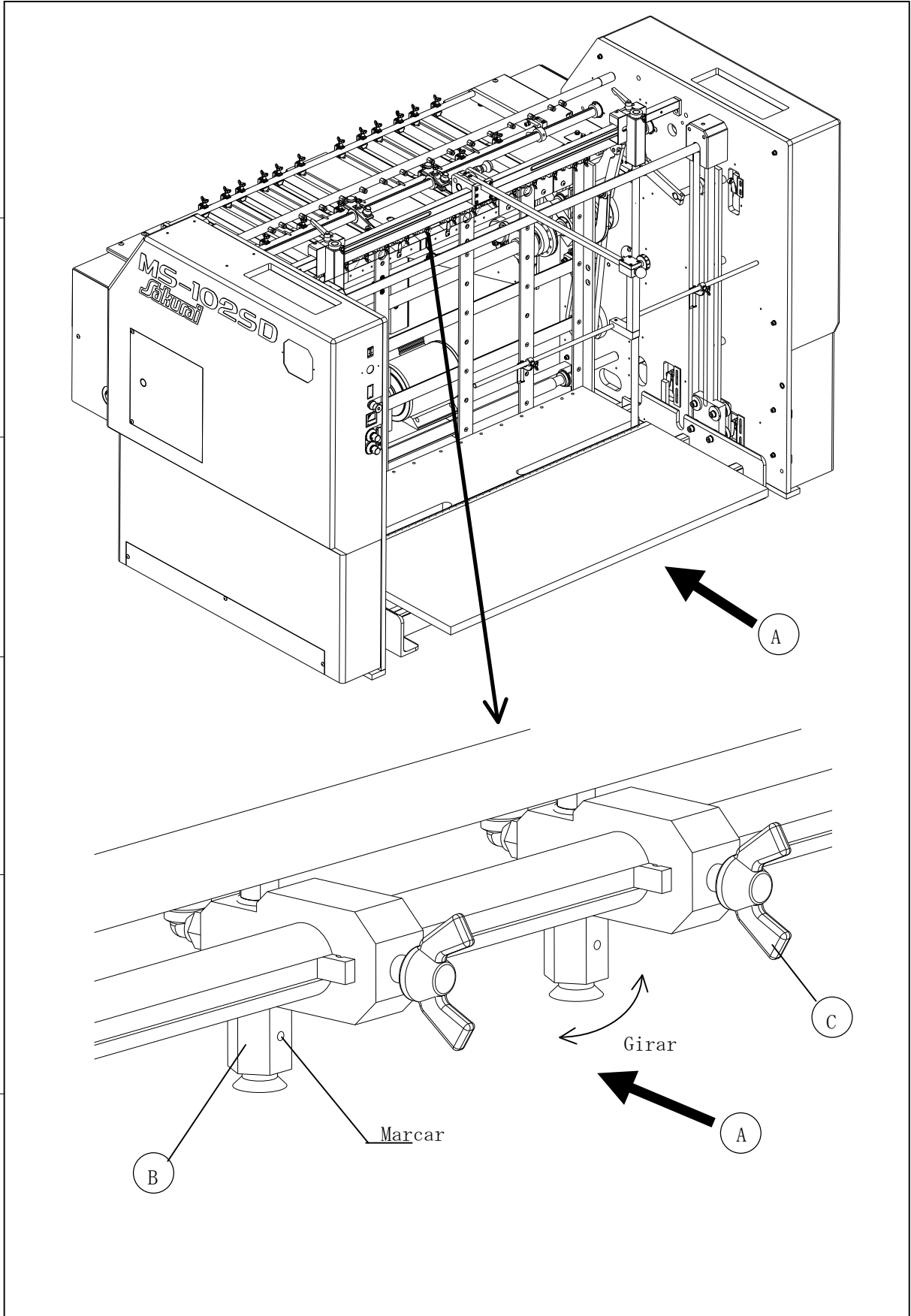


Si se ajusta así (E)



Atención: Este procedimiento es peligroso. Por lo tanto, active el pulsador de emergencia primero y después ajústelo después de asegurarse de que es seguro hacerlo.

3



Procedimiento 7 Ajuste del Aire de la Ventosa

- ⊙ Ajuste de la CONEXIÓN/DESCONEXIÓN del aire de succión de las ventosas que han de utilizarse.
- ⊙ Ajuste de la posición de la ventosa.

Cambio del Aire de la Ventosa

1. Para ajustar la CONEXIÓN del aire de succión de la ventosa, girar (B) hasta que la marca de la ventosa sea visible desde el lado (A).
2. Para ajustar la DESCONEXIÓN (OFF) de la succión de aire, girar (B) hasta que la marca de la ventosa no sea visible (más de 90) desde el lado (A).

※ Ajuste la CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) de las ventosas según el format de pliego utilizado.

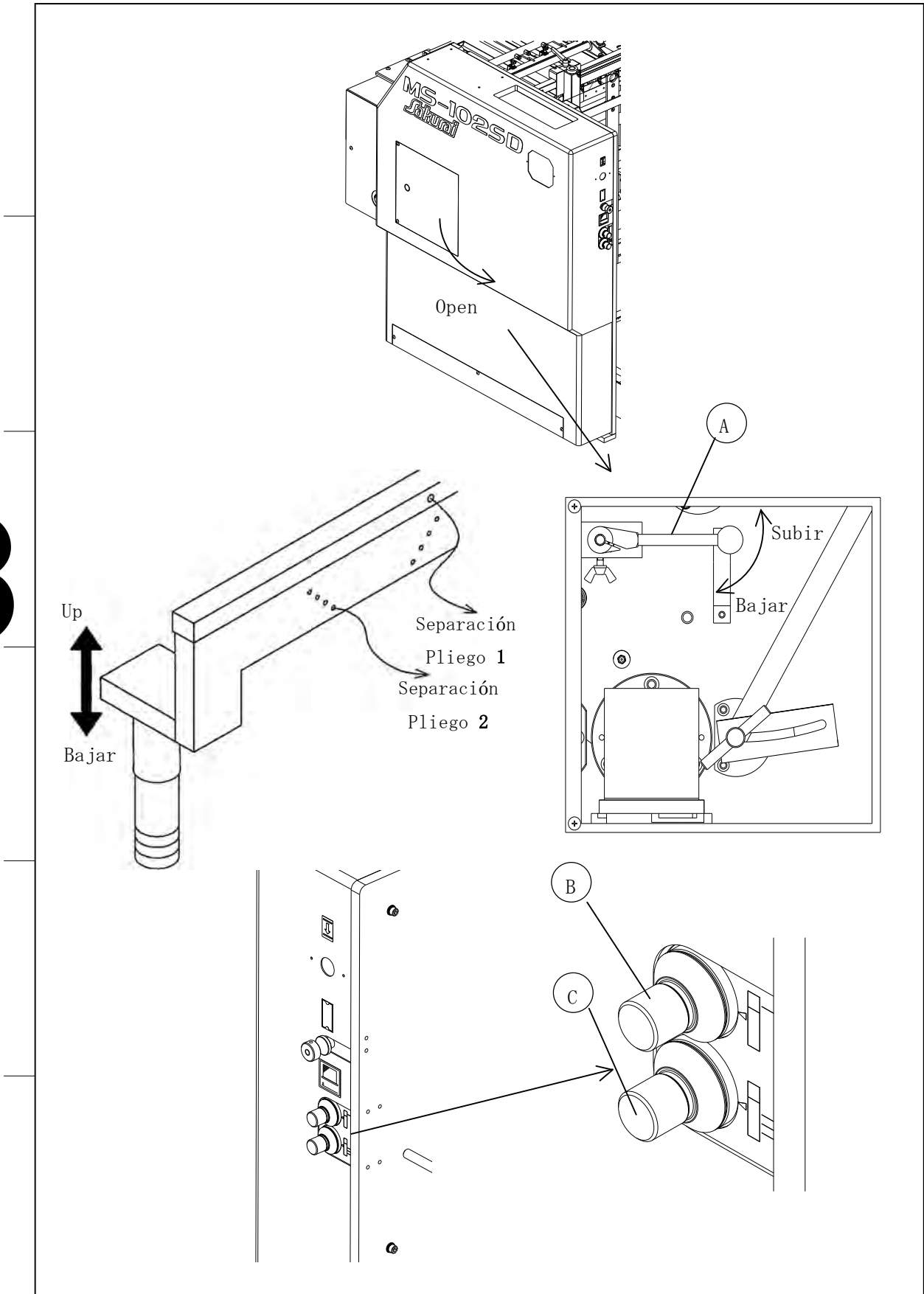
※ Si se utiliza la CONEXIÓN de aire en las areas donde no hay pliego, el marcador no funcionará correctamente porque se pierde capacidad de presión de aire.

Cambio de la Posición Horizontal de la Ventosa

1. Aflojar el tornillo (C).
2. Ajuste la posición de alineación de las ventosas con la alineación del pliego.
 - Después de ajustarla, apriete el tornillo firmemente.

※ Ponga atención a la posición de la poleas primrias. De lo contrario la máquina puede dañarse. (P. 3-17)

3



Procedimiento 8 Ajuste de la Turbina de Aire

⊙ Ajuste de la cantidad de aire de la turbina frontal.

==Procedimientos==

1. Gire la palanca (A). Mueva la boquilla de la turbina de aire hacia arriba o abajo dependiendo del pliego.

- Aflojar el tornillo para permitir girar la palanca.
- Apretar el tornillo firmemente después de ajustarlo.

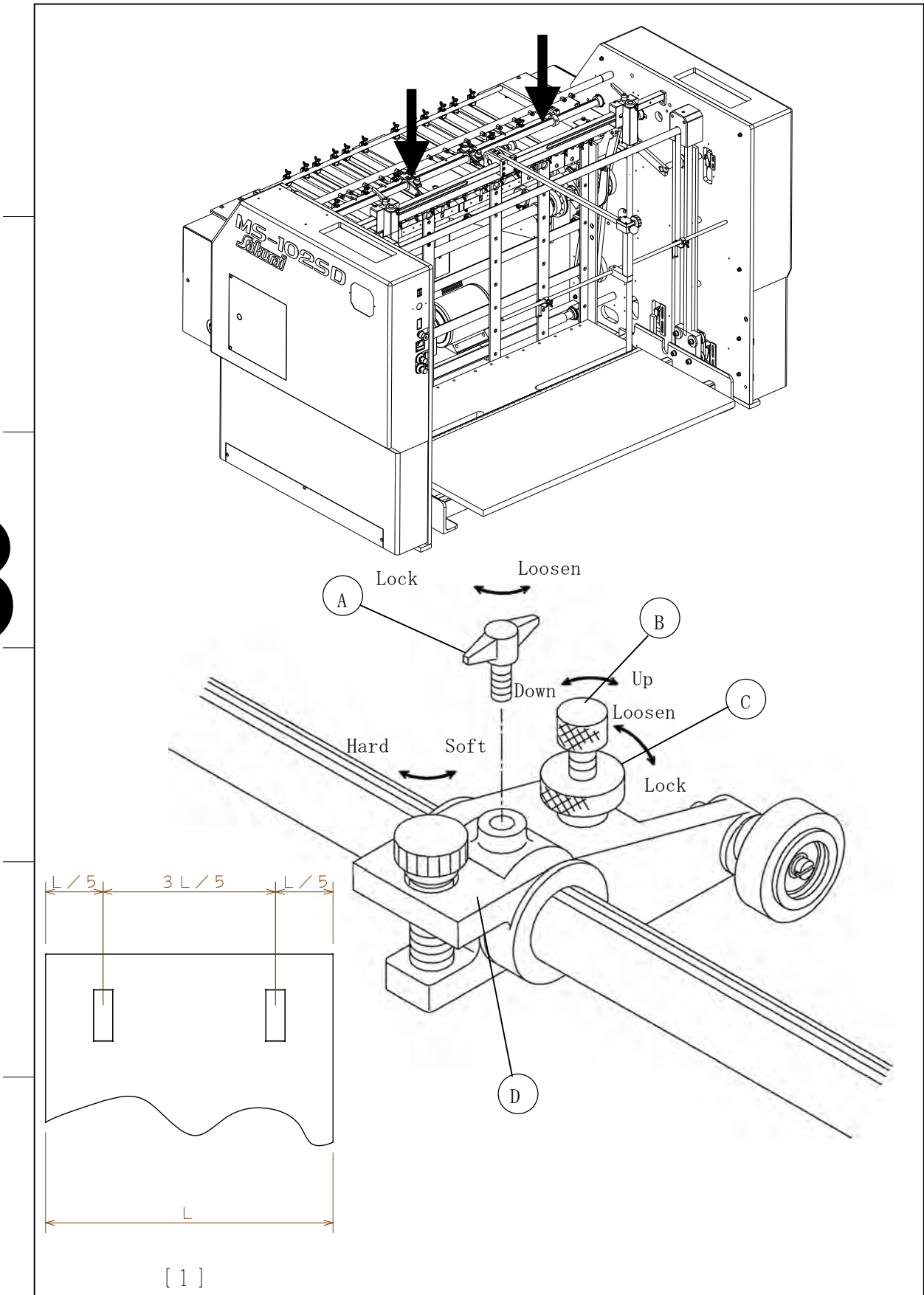
Atención : Este procedimiento es peligroso. Por lo tanto, accione el pulsador de emergencia primero y ajuste después de asegurarse de que hacerlo es seguro..

2 Ajuste el aire de la turbina frontal con los reguladores (B) y (C)

- El ajuste de la 1ª turbina de aire puede hacerse girando el regulador (B).
- El ajuste de la 2ª turbina de aire puede hacerse girando el regulador (C)..
- El aire se desconecta (off), cuando se ajusta a 0. El volumen de aire puede ajustarse en una escala hasta 10.
- Ajuste la escala con la flecha ◀.

※ Ajuste el aire de la turbina fuerte para pliegos pesados y el aire flojo para pliegos ligeros.

3



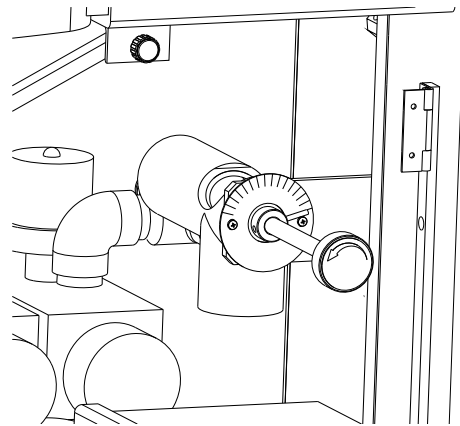
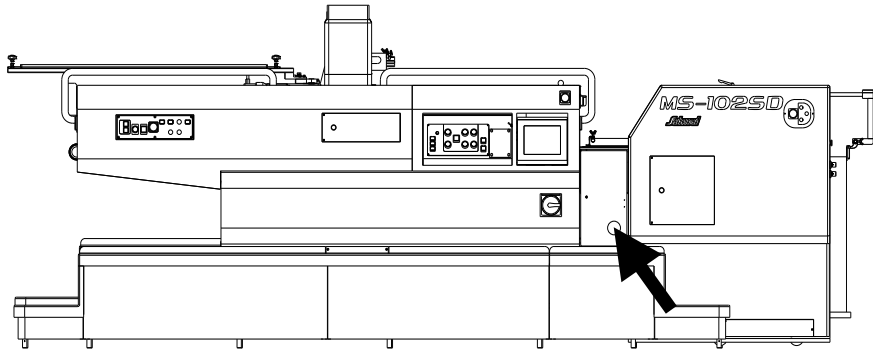
Procedimiento 9 Ajuste de Poleas Primarias (poleas alimentación)

Ajuste las poleas primarias para alimentar pliegos verticalmente.

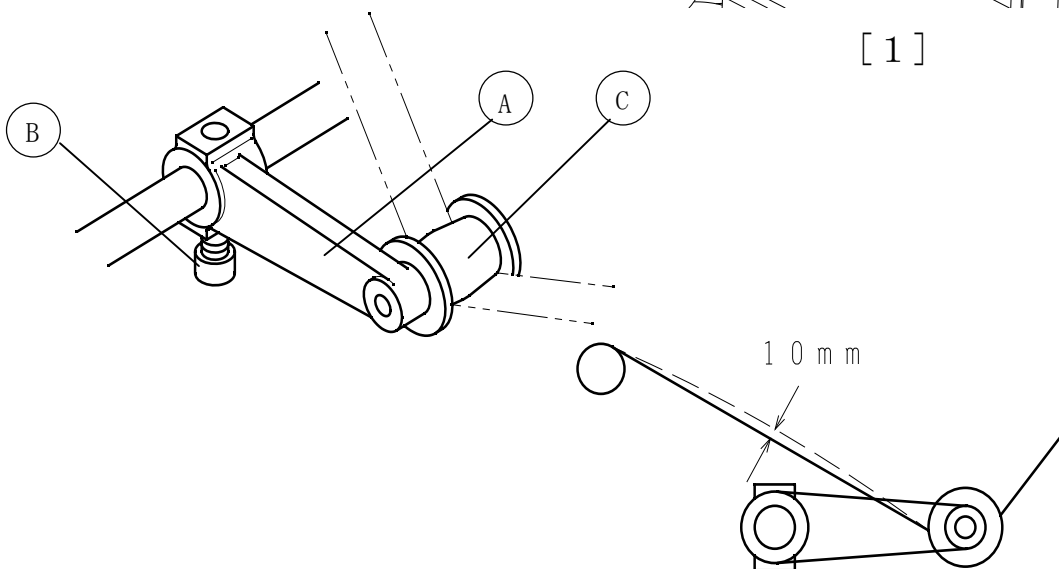
==Procedimientos==

1. Aflojar el tornillo (A) y muévala completamente lateralmente hasta que se sitúe sobre la cinta transportadora. A continuación bloquearla con el tornillo (A). La posición ideal [1] de la polea debería situarse en 3/5 (de ambos lados) del formato de pliego, y también debería ser entre las boquillas de las ventosas (P. 3-13). De lo contrario podrían producirse daños.
2. Desbloquear el tornillo (B) con el regulador (C), y ajustar la posición vertical de la polea girando el regulador (B).
 - Bloquear el tornillo firmemente con el regulador (C) después de haberlo ajustado.
3. Ajuste la fuerza de presión de la polea con el regulador (B).
 - Ajuste ambas poleas (izquierda y derecha), para que presionen sobre el pliego simultáneamente.
 - Si los pliegos no son presionados por ambas poleas simultáneamente, no serán alimentados verticalmente de una manera correcta. Esto puede causar errores de registro.

3



[1]



Procedimiento 10 Ajuste de las Cintas y de las Poleas Secundarias del Tablero del Marcador

==Procedimientos==

1. Posición de las Cintas del Tablero

- (1) Parar la máquina accionando el pulsador de parate de emergencia y abrir la cubierta lateral entre la unidad de impresión y el marcador de la máquina.
- (2) Aflojar el tornillo (B) y la palanca de tensión (A).
- (3) Retirar la cinta de la polea de tensión (C) y moverla con la palanca de tensión a la posición adecuada.
- (4) Colocar la cinta en la polea de tensión y apretar la palanca de tensión con el tornillo..
 - La cinta de succión con un orificio en el centro de la máquina no puede moverse.
 - La cinta de alimentación puede moverse a la derecha y levantarse.
 - La posición de la cinta de alimentación puede moverse dependiendo del formato de pliego.
 - Apriete la cinta con una tolerancia de aprox. 10mm hacia abajo, apretándola hacia abajo fuerte entre la palanca de tensión y la polea.

Atención: Esta operación no es segura. Por lo tanto, proceda a realizar este ajuste después de haber desconectado la corriente de la máquina.

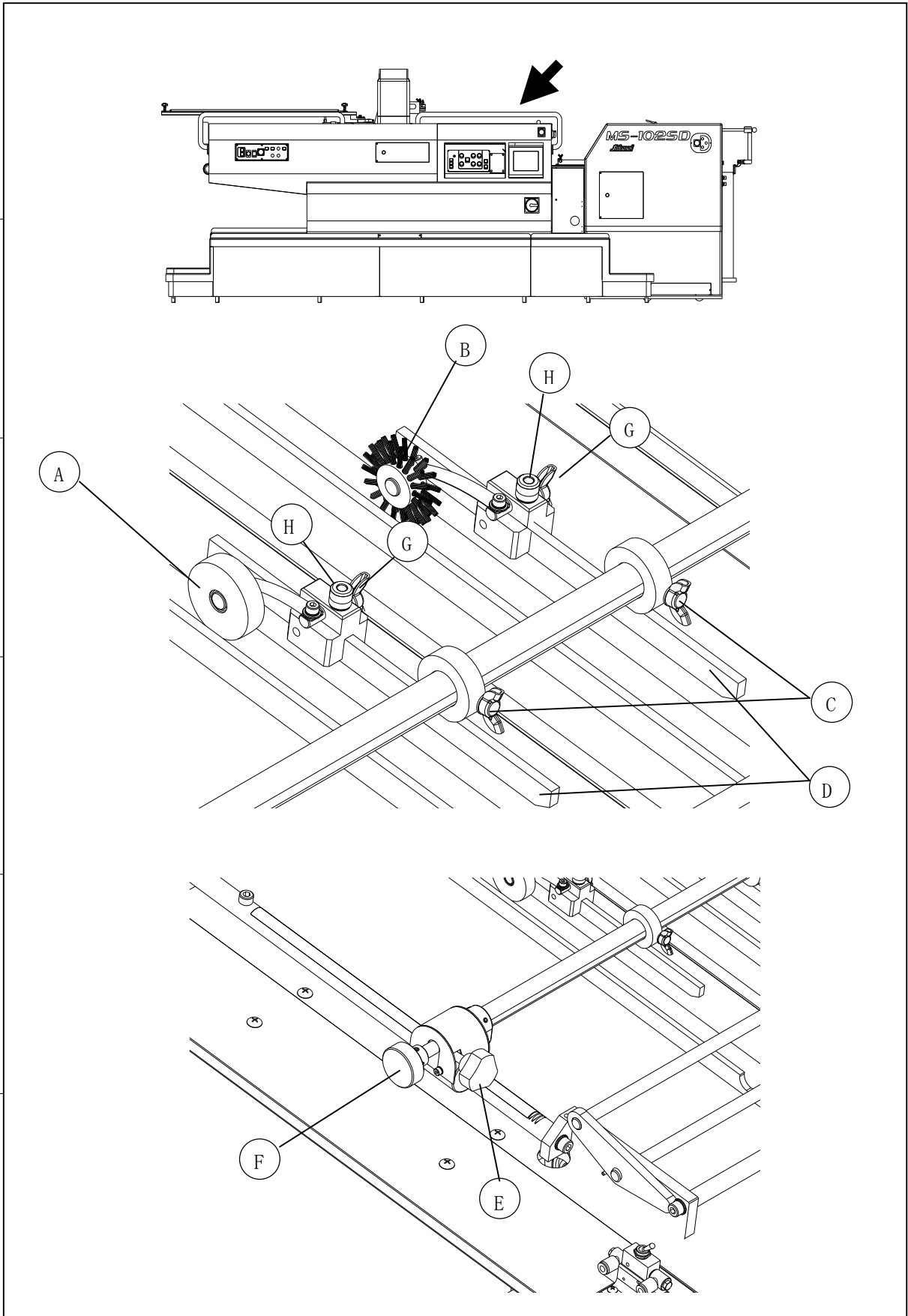
2. Ajuste Alimentación de Pliego con Aire de Succión

- La válvula de ajuste ([1]) está situada entre la máquina y el marcador en el lado de operación. Ajuste el volumen de aire con la máquina.
- (14) { La succión será mayor al girar la válvula en sentido contrario a las agujas del reloj. (Hacia el lado 14) }
- La succión será menor al girar la válvula en sentido de las agujas del reloj. (Hacia el lado 0)
- ✘ La succión en el tablero del marcador puede DESCONECTARSE desde el panel táctil consultar P.2-29).

!!! Precaución !!!

Las poleas primarias de alimentación están fabricadas con goma. Determinados disolventes pueden dañarlas por lo que es conveniente escoger el adecuado antes de utilizarlo. Disolventes ácidos pueden dañar la goma.

3



Procedimiento 11 Ajuste de Poleas secundarias (conducción de pliego)

Procedimientos

1. Ajuste de la Barra de Poleas secundarias de conducción

1) Ajuste de la Barra de Poleas secundarias

- Aflojar el tornillo (C) en el sentido en el que la polea (A) y la poleas de cepillo (B) coincidan con el centro de la cinta transportadora y mover la barra (D) horizontalmente.

2) Mover todas las poleas a la vez.

- Aflojar el regulador (B) y girar la manivela (F) y mover todas las poleas a la vez.
- Si se necesita realizar un ajuste fino, siga el procedimiento indicado debajo.

3) Ajuste de posición de la polea secundaria.

- Aflojar el tornillo(G) y moverlo.
- Las poleas han de ajustarse de manera que mantengar presionados los pliegos al menos en dos sitios.

4) Ajuste de la Presión de las Poleas Secundarias

- Ajustar la presión mediante el regulador (H) en la polea (A).
- No lo ajuste en el lugar donde la guía lateral funciona.

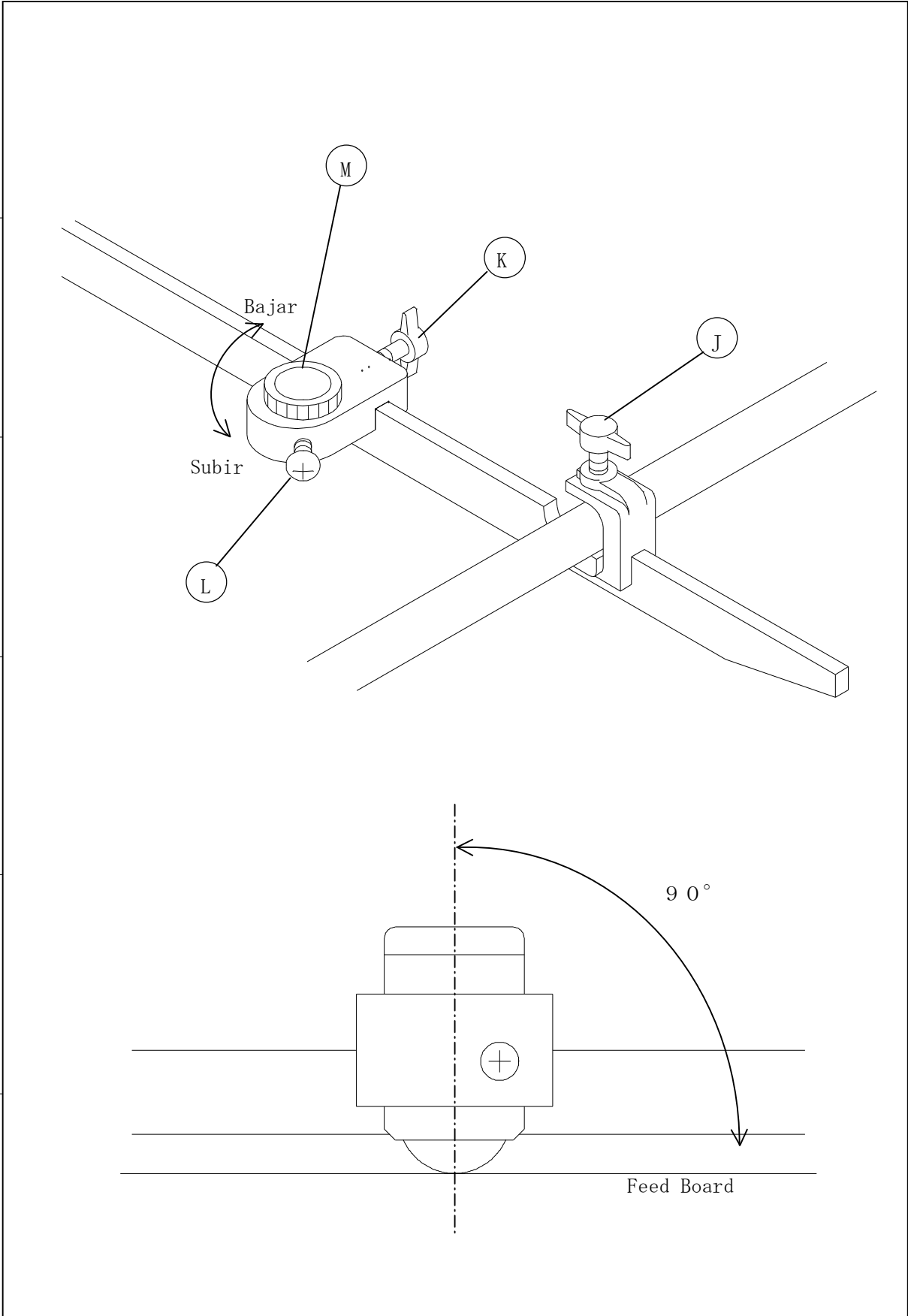
5) Ajuste de Posición de la polea de cepillo

- Las poleas de cepillo han de ajustarse a 2 mmm. del borde del pliego en su parte anterior cuando este ha alcanzado las guías frontales. (Evitar el rebote del pliego en contacto con las guías frontales, es su cometido).
- Las guías frontales pueden funcionar erróneamente si la presión del pliego sobre estas es débil.
- Las guías laterales pueden funcionar erróneamente si la presión es demasiado alta.

6) Añadir poleas de alimentación

Si el formato de pliego es pequeño, añadir una polea secundaria en la entrada de papel, entre ambos.

3



Procedimiento 12 Ajuste del Soporte de Bolas de Acero (Opcional)

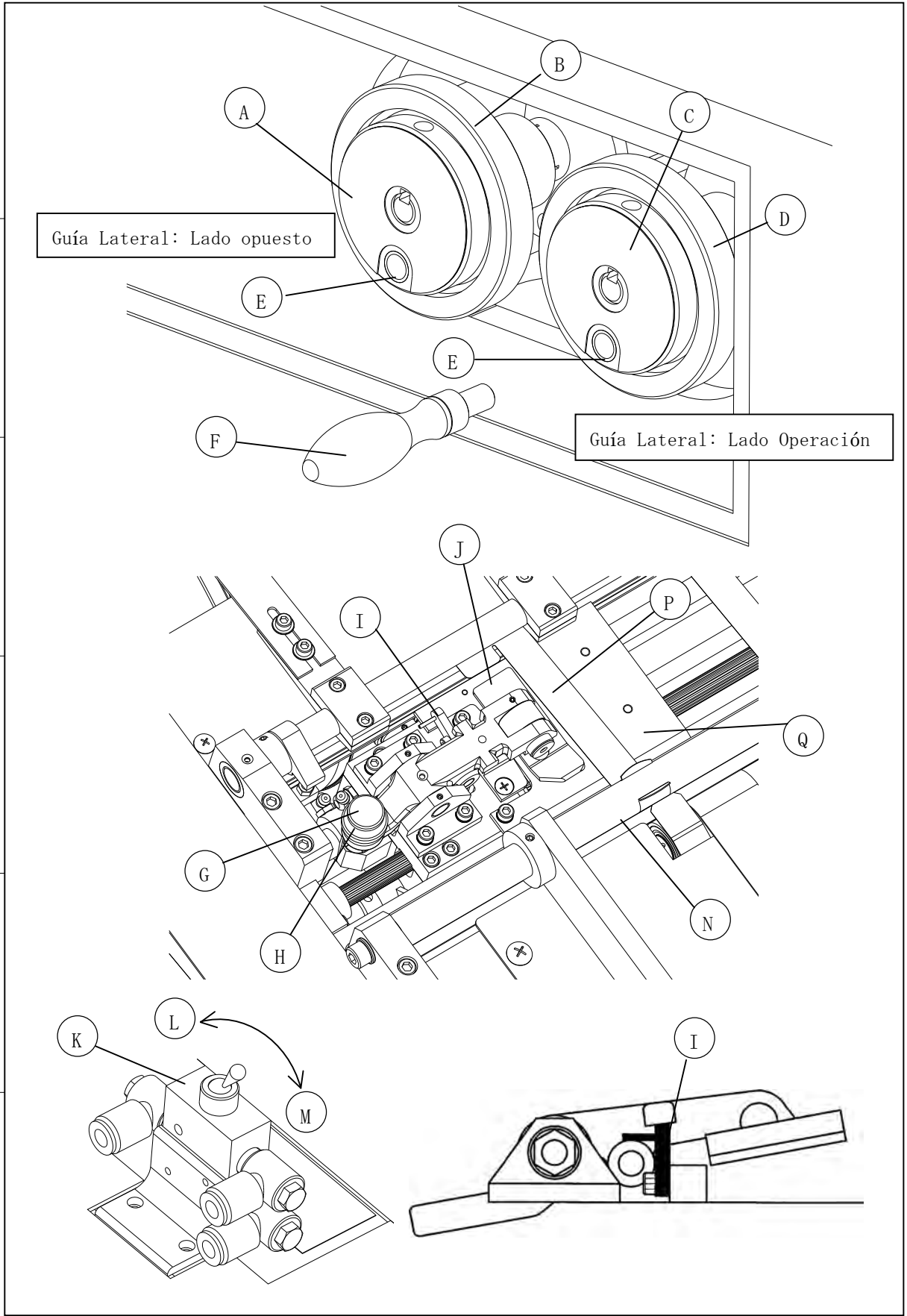
© Ajuste del Soporte de Bolas de Acero

1. Aflojar la válvula (J) y apretar la bola de acero en la posición en la que se puede colocar sobre el centro de la cinta transportadora.
 - Apretar la válvula (J) firmemente después del ajuste.
 - Si las bolas de acero son colocadas en la cinta de succión (cinta con orificios), múevalas respecto del lugar de los orificios.
 - Es preferible situar la bola de acero descentrada respecto de la cinta transportadora, dependiendo del pliego. El flujo de pliegos puede mejorar.

2. Aflojar la válvula (K) y mover el soporte de bolas hacia atrás y adelante..
 - Ajuste y coloque la bola de acero firmemente en su guía. (Así estará vertical respect al tablero del marcador).
 - Apretar la válvula (K) firmemente después del ajuste.
 - Si se colocan demasiadas bolas sobre el pliego, puede causar errores de registro (pliego adelantado). En ese caso retire las bolas.
 - En caso contrario, si no hay suficientes bolas, el pliego puede no llegar con suavidad a las guías frontales. Esto causará problemas de registro. En este caso añada algunas bolas.

3. Aflojar el tornillo fijador (L) y ajustar la altura de la bola girando (M).
 - Si se baja demasiado el soporte de bola, golpeará el pliego, causando ondulaciones en éste y errores de registro. Fije el soporte de bola en la posición en la que haya media rotación del regulador de posición de altura, desde que la bola, en su posición baja toca la cinta. Es mejor no bajarla más.
 - Apretar el tornillo (L) después de ajustar la altura.

3



Procedimiento 13 Selección y Ajuste de la Guía Lateral Ajuste del tablero de.

⊙ Selección de la Guía Lateral

La selección de la guía lateral se realiza mediante el pulsador (K).

La guía de tiro es activada girando el pulsador selector en el lado de la flecha (L).

La guía de empuje es activada girando el pulsador selector en el lado de la flecha (M).

⊙ Ajuste de la Guía Lateral

Hay una cubierta desmontable manualmente en el lado de operación. Retire el tornillo de la cubierta y abrala y comience el ajuste.

===Procedimientos=== (para la guía de tiro)

1. La posición de la guía lateral debería ajustarse conforme al pliego impreso.

Cuando mueva la guía lateral, ponga atención para que la guía de pliego (J) no esté en contacto con el muelle (P).

Insertar el cuadradillo de la manivela (F) en el orificio de (E) cuando ajuste la posición de la guía lateral.

Gire los reguladores, (B) y (D), en sentido contrario a las agujas del reloj para aflojarlos. Ajuste las guías girando los reguladores (A) y (C).

El regulador girado en el sentido de las agujas del reloj, mueve la guía hacia el lado opuesto al lado de operación.

El regulador girado en el sentido contrario a las agujas del reloj, mueve la guía hacia el lado de operación.

La posición de la guía debería realizarse según la escala (N).

2. El regulador (G) se utiliza para el ajustar la fuerza de presión del rodillo.

Ajustar después de aflojar el tornillo regulador (H) y apretar el tornillo regulador después de completar el ajuste.

El regulador girado en el sentido de las agujas del reloj aumenta la presión.

El regulador girado en el sentido contrario a las agujas del reloj disminuye la presión.

3. Utilizar la palanca de bloqueo (I) cuando la guía no se está utilizando.

Levantar la guía de pliego (J), y a continuación empujar la palanca (I) hacia arriba para prevenir que la guía de pliego pueda caer.

===Procedimientos=== (para la guía de empuje)

1. La posición de la guía lateral debería ajustarse conforme al pliego impreso.

Cuando mueva la guía lateral, ponga atención para que la guía de pliego (J) no esté en contacto con el muelle (P).

Gire los reguladores, (B) y (D), en sentido contrario a las agujas del reloj para aflojarlos. Ajuste las guías girando los reguladores (A) y (C).

El regulador girado en el sentido de las agujas del reloj, mueve la guía hacia el lado opuesto al lado de operación.

El regulador girado en el sentido contrario a las agujas del reloj, mueve la guía hacia el lado de operación.

Insertar el cuadradillo de la manivela (F) en el orificio de (E) cuando ajuste la posición de la guía lateral.

La posición de la guía debería realizarse según la escala (N).

El ajuste debería realizarse en la posición en la cuál la guía esté completamente insertada. La guía lateral debería insertarse moviendo la máquina a impulsos.

2. El regulador (G) se utiliza para el ajustar la fuerza de presión del rodillo.

Ajustar después de aflojar el tornillo regulador (H) y apretar el tornillo regulador después de completar el ajuste.

(El regulador girado en el sentido de las agujas del reloj aumenta la presión.
El regulador girado en el sentido contrario a las agujas del reloj disminuye la presión.)

2. La guía de pliego (J) no se utiliza.

- Levantar la guía de pliego (J), y a continuación empujar la palanca (I) hacia arriba para prevenir que la guía de pliego pueda caer.

(Este procedimiento debería realizarse en ambas guías derecha e izquierda).

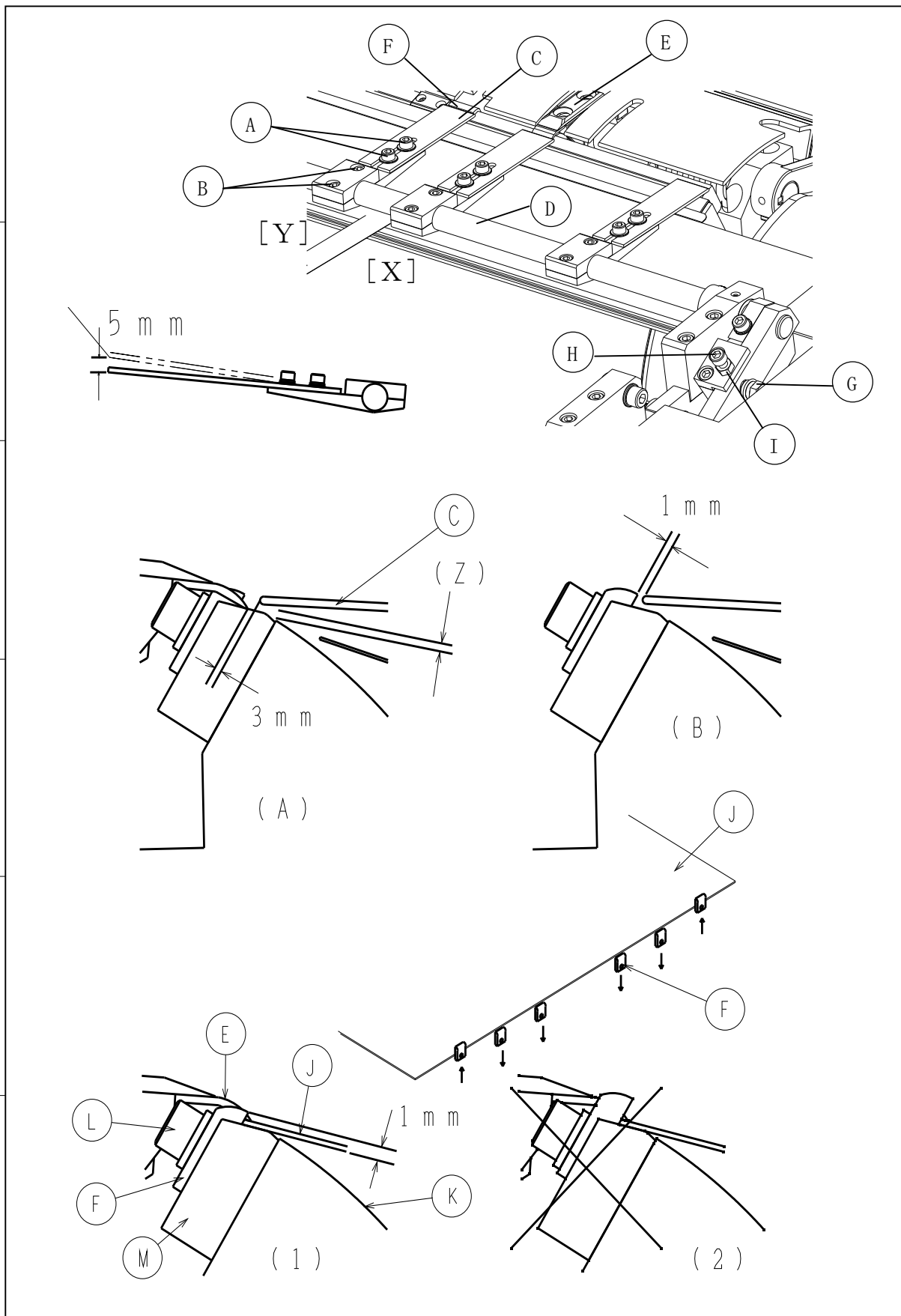
© Ajuste del tablero de registro.

Mover guía lateral

Mover placa (Q) según el formato de pliego.

Retire la placa tirando hacia arriba si no se necesita.

3



Procedimiento 14 Ajuste de la Guía de Pliego y de la Guía Frontal

- El ajuste para la guía de pliego puede realizarse tanto en la posición (G) de la pinza [X] como en la posición (F) de la guía frontal [Y].

==Procedimientos==

1. Mover la máquina a impulsos. La guía de pliego (C) baja (justo antes de que la pinza cierre). Mover la máquina a la posición en el que el cilindro para.

2. En el caso de [X].

Aflojar el tornillo (A), mover la guía de pliego (C) adelante y atrás, ajustarla a la posición en la que la separación entre la punta de la guía de pliego y las pinzas sea de 3 mmm. , y apretar el tornillo (A). (Consultar [A]),

En el caso de [Y].

Aflojar el tornillo (A), mover la guía de pliego (C) adelante y atrás, ajustarla a la posición en la que la separación entre la punta de la guía de pliego y las pinzas (F) sea de 1 mmm. y apretar el tornillo (A). (Consultar [B]),

3 Aflojar la tuerca (I) y el tornillo (G). Girar la parte (D) girando el tornillo (H). A continuación el ajuste vertical puede realizarse. Con este trabajo de rectificación, todas las puntas de (C) están ajustadas al mismo tiempo. Para ajustar las guías individualmente, aflojar el tornillo (B), girando (D) y ajustar para conseguir una separación entre la punta de la guía de pliego y la superficie del cilindro.

Esta separación requiere de un mínimo grosor, [Z] de manera que el pliego pueda pasar a través.

- La separación necesita ser ajustada conforme al grosor de pliego.

4. Compruebe que la guía de pliego no está tocando el cilindro, y también:

b) La guía no toca el cilindro.

c) La guía no toca la pinza cuando la pinza sale del tablero del marcador después de la rotación del cilindro.

d) La guía no bloquea los pliegos en las guías frontales.

Si estas confirmaciones no se realizan, la máquina puede dañarse.

5 Aflojar el tornillo (L) y ajustar las guías. Empujar las guías frontales (F), 1 mmm por encima de los asientos de pinza (M) como en [I].

- Ajustar la separación desde los asientos de pinza (M) conforme al pliego (J) a ser impreso.

- Hay o guías frontales juntas. Dos de ellas, se utilizan según el formato de pliego a imprimir.

- Cuando la pinza (E) sujeta el pliego (J), la posición de las guías frontales (F) debería no ser más alta que la posición de la pinza. (Consultar [2])

(K): Cilindro.

Procedimiento 15 Comprobación mediante Movimiento a Impulsos

==Procedimientos==

1. Mover la máquina a impulsos accionando el pulsador selector (A) en el Panel de operación.
(Accionar el pulsador durante más de 2 segundos)
 - Comprobar si el pulsador se ha encendido.
 - Si el indicador luminoso no está encendido, la máquina no funciona correctamente.
Comprobar el monitor y rectificar el error.
2. Accionar el pulsador del Compresor (B).
 - Comprobar si el pulsador está encendido
 - Comprobar si el compresor está funcionando.
3. Accionar el pulsador de Alimentación (B).
 - Comprobar si el pulsador está encendido.
4. Accionar el pulsador de Funcionamiento (D). Cuando el indicador luminoso parpadéa después de que el timbre ha parado, volver a accionar el pulsador.
 - El indicador luminoso parpadéa durante 3 segundos.
 - La máquina puede funcionar accionando repetidamente el pulsador mientras está encendido incluso después de que la máquina se ha puesto en funcionamiento.
 - ※ Accionar el pulsador después de haber comprobado que es seguro hacerlo.
5. Comprobar todos los movimientos hasta que el pliego halla salido.
 - . Sensores Detectores de Pliego. Sheet
 - Ajuste Sensor Campo → Consultar P.4 -27~-
 - Ajustar el sensor detector de pliego en modo de movimiento a impulsos. Asegurarse de retirar el pliego tras el ajuste.
 - Puede ser necesarios ajustarlos dependiendo del color y calidad del pliego a imprimir.

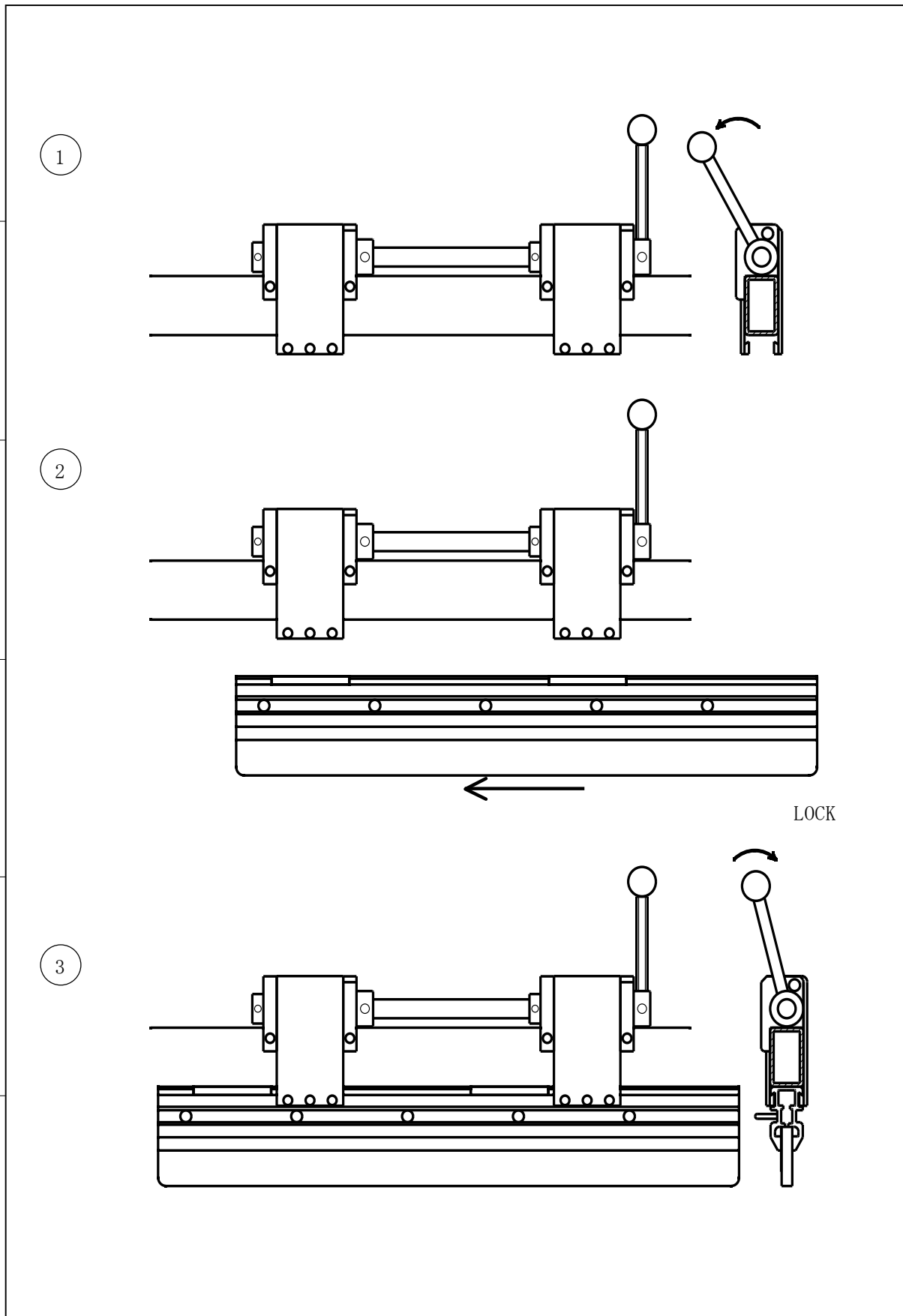
Guías Lateral y Frontal

Poleas de tablero de marcador o de alimentación o posición de estas, etc..

※ Comprobar que el pliego no fluctua ni se retuerce con una presión de aire normal.

6. La sensibilidad de los sensores de registro han de ser ajustados si es necesario.
 - Ajuste Sensor Guía Frontal → Consultar P.4-25
 - Ajuste Sensor Guía Lateral → Consultar P.4-29
 - Puede ser necesarios ajustarlos dependiendo del color y calidad del pliego a imprimir.

3



Procedimiento 16 Montaje de la Racleta

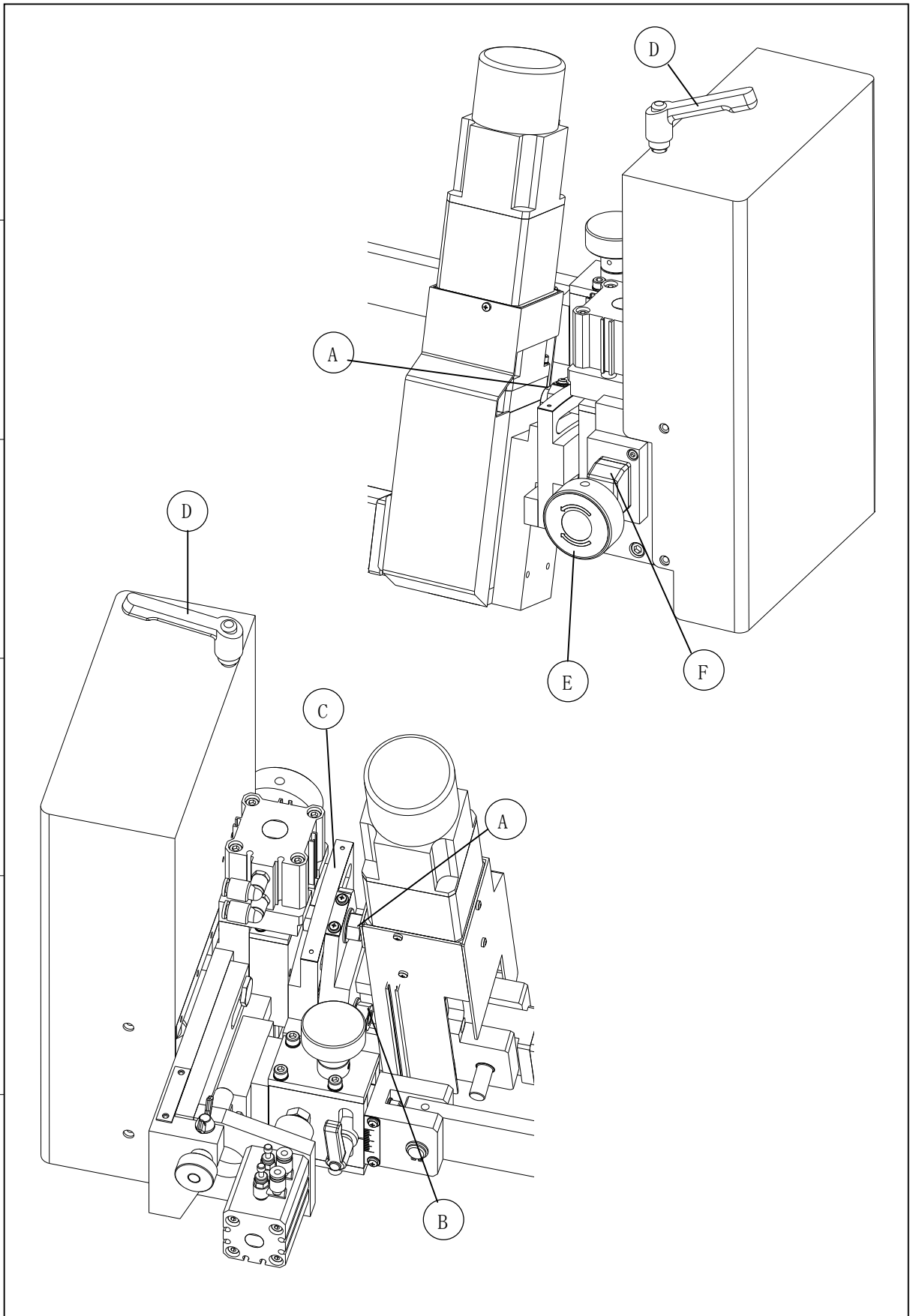
!!!Precaución!!!

- Utilice una racleta que haya sido afilada apropiadamente.
- El rango de ajuste del ángulo de la racleta es $5^{\circ} \sim 20^{\circ}$.

==Procedimientos==

1. Tirar de la palanca hacia el frente como se muestra en el dibujo ①.
2. Hay muescas en la sección de la racleta. Montar la racleta en la mordaza y deslizarla hacia el lado de accionamiento según indica la flecha ② y centrar la racleta después de hacer coincidir las muescas y las mordazas.
3. 3. Tirar de la palanca hacia atrás como en el dibujo ③ hasata que toque con el tope.
4. 4. Realice los pasos en sentido contrario para el desmontaje de la racleta.

3



Procedimiento 17 Ajuste de la Racleta

⊙ Ajuste del ángulo de la Racleta

1. Aflojar los reguladores (A) y (B).

2. Ajuste el ángulo según la escala del ángulo (C).

El rango de la escala de ángulo es de $5^{\circ} \sim 20^{\circ}$.

Apretar el regulador tras el ajuste.

※ Preste atención cuando afloje el regulador. Si se afloja demasiado puede salirse de su posición.

※ Cuando la galga está en la posición 0, moviendo adelante y atrás la racleta en la posición superior, la posición standard del ángulo de la racleta es 15° . (la posición más alta del cilindro impresor).

※ Ajuste el ángulo en ambos lados derecho e izquierdo al mismo tiempo.

⊙ Ajuste de la Posición Adelante / Atrás de la Racleta

1. Aflojar el tornillo (D).

2. Ajuste la racleta adelante y atrás girando el regulador (E) respecto a la galga (F).

La racleta se mueve 1 mmm. en la escala.

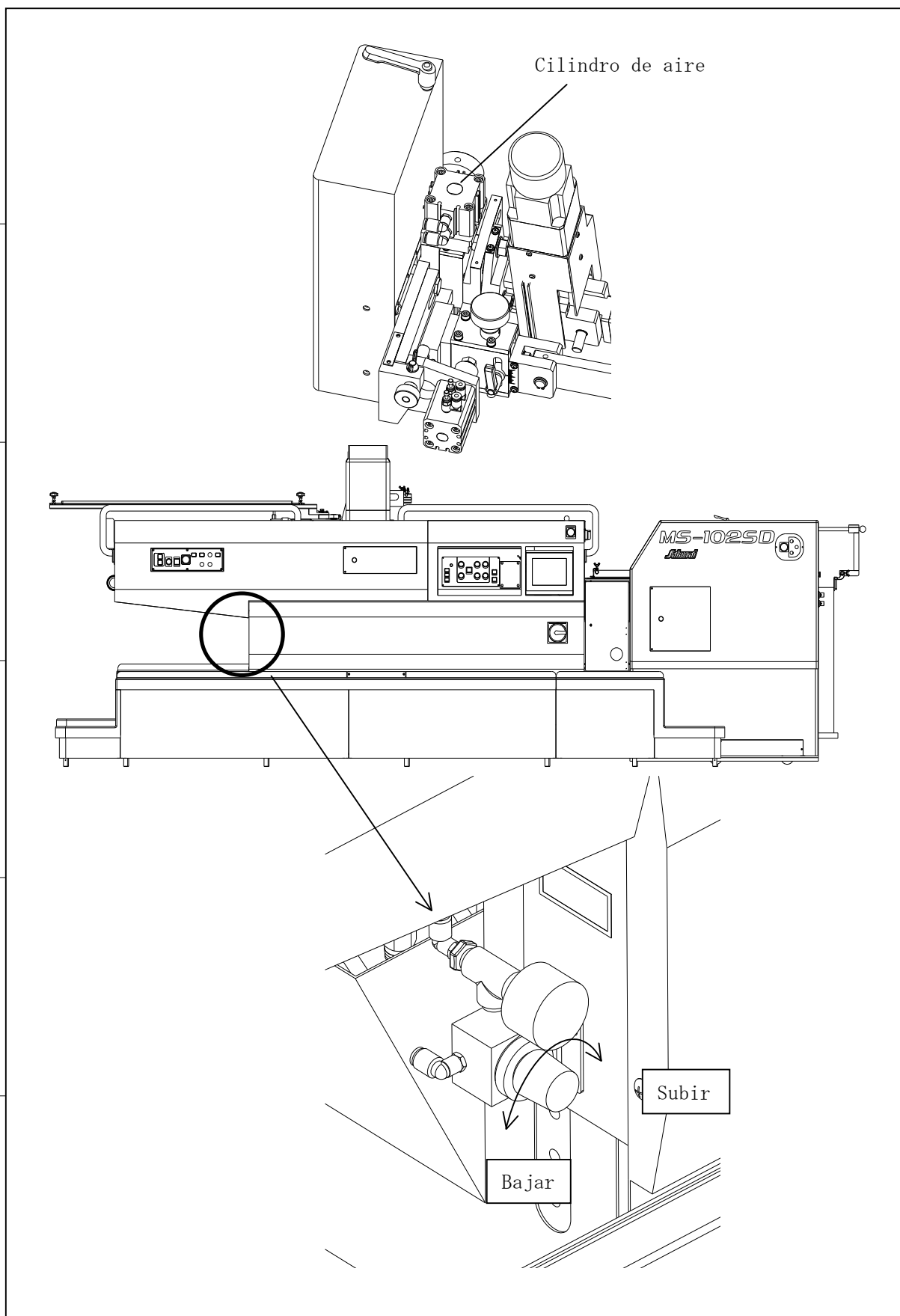
La racleta se mueve hacia el marcador girando la palanca en el sentido de las agujas del reloj.

La racleta se mueve hacia la salida de máquina girando la palanca en el sentido contrario de las agujas del reloj.

Apretar la palanca (D) después de realizar el ajuste.

※ La posición más alta (punta) de la racleta está diseñada para no ser cambiada incluso si el ángulo de ésta se cambia. Por lo tanto, el borde de la goma de la racleta y el borde del cilindro no están alineados debido a la distorsión de la goma del borde de la racleta. En este caso, es difícil conseguir una impresión precisa.

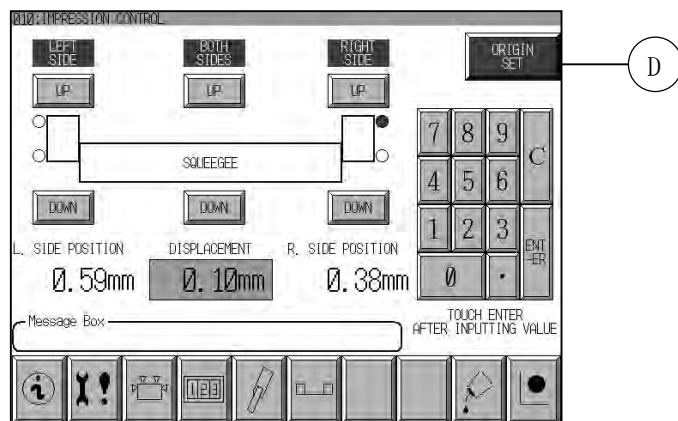
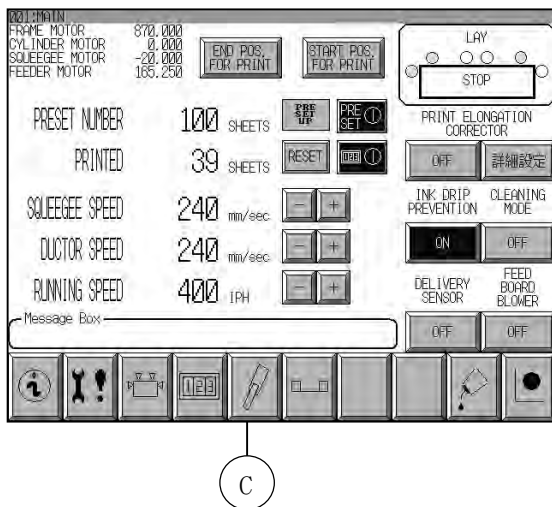
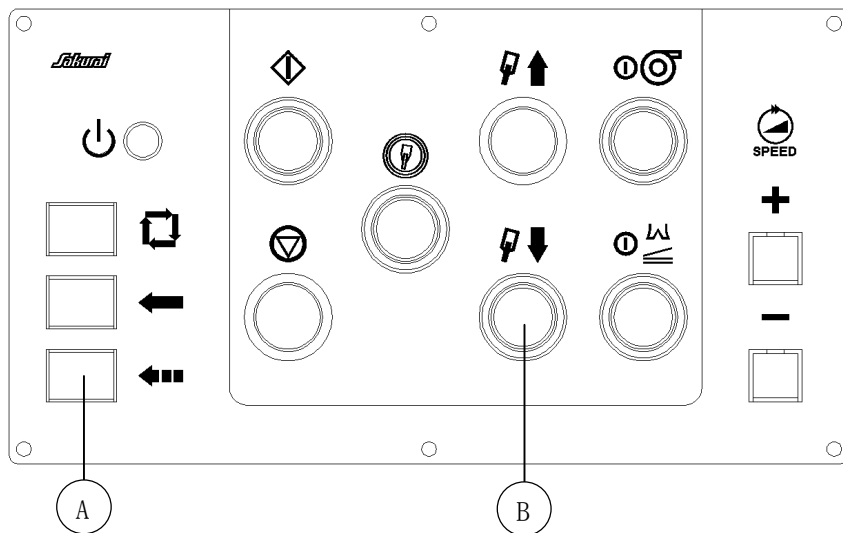
3



Procedimiento 18-1 Ajuste de la Presión de Aire

- La barra de la racleta es presionada hacia abajo mediante el cilindro de aire.
- Si la presión de aire es demasiado débil, esto puede afectar a la calidad de impresión. Realice el ajuste apropiado de aire.
- El ajuste del cilindro de aire es realizado mediante el regulador de aire localizado en la salida de máquina en el lado de operación.
- La presión de aire aumenta cuando el regulador se gira en el sentido de giro de las agujas del reloj, y se disminuye cuando se gira el regulador en el sentido contrario de giro de las agujas del reloj.

3



Procedimiento 18-2 Ajuste de la Presión de Impresión

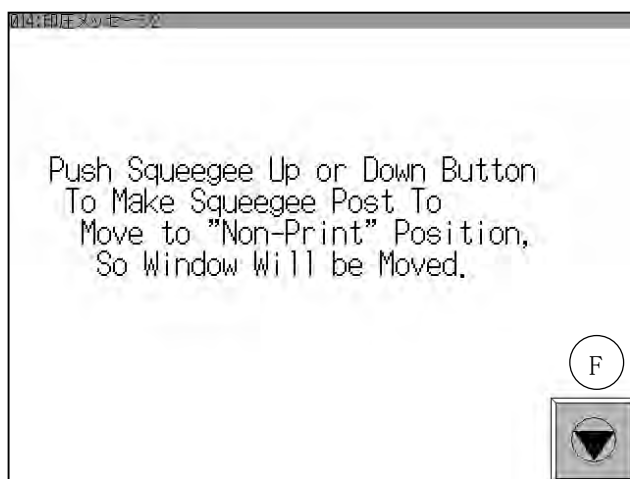
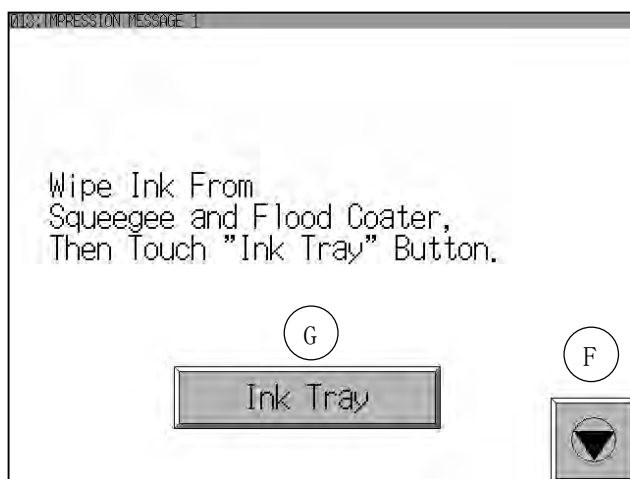
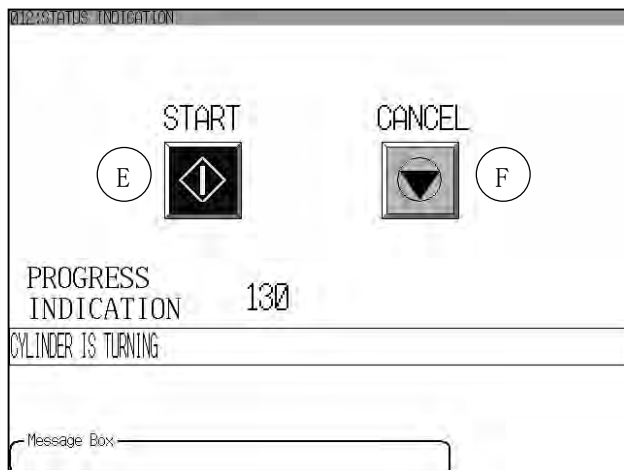
- Se puede automáticamente realizar el ajuste del punto standard de presión de aire.
- Mientras el rack está siendo desengranado, puede realizarse este ajuste. Por lo tanto, asegúrese que no caiga tinta en el cilindro y de que la racleta no golpee la parte inferior del bastidor cuando la racleta está en posición baja. Si la posición del bastidor es apropiada, el ajuste no comenzará. Si el punto standard de presión de impresión se inicia con la condición de que el rack esté desengranado, el bastidor necesita ser completamente extraído.
- La posición del punto standard varia dependiendo de la racleta, el ángulo o con la malla o sin ella.
- La presión de aire de impresión necesita ser ajustada siempre que se cambie la racleta.

※Esta máquina está diseñada para utilizar la sección correspondiente a la racleta de goma de 9mm x 50mm (nueva). Si se utiliza una más larga de 50 mmm, dependiendo de como se ajusta, puede ocurrir un error mientras se ajusta el punto standard de aire de presión de impresión. En este caso, reduzca la racleta por una de menos de 50 mmm.

==Procedimientos==

1. Asegurarse de que la racleta haya sido firmemente fijada.
2. Ajuste el modo de movimiento a impulsos accionando el pulsador (A) en el panel de operación.
 - Asegúrese que el pulsador está encendido.
 - Si el indicador luminoso está apagado, la máquina no funciona. Comprobar el monitor y rectificar el error.
3. Accionar el pulsador (C) en la pantalla.
4. Accionar pulsador (D).

3

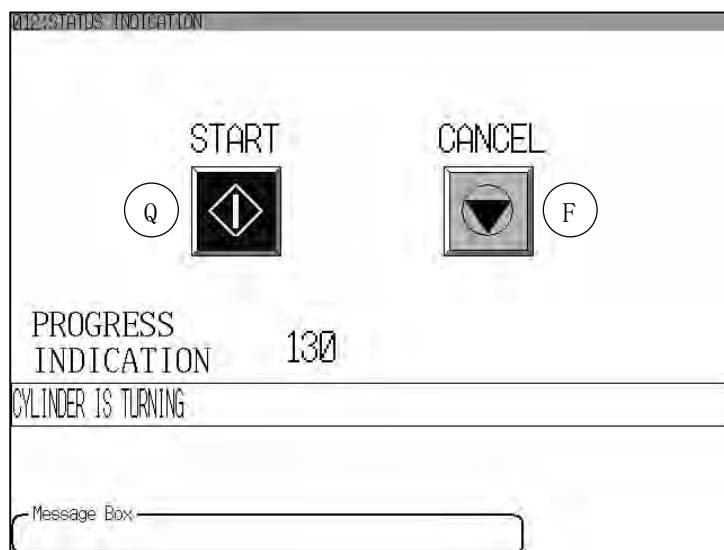
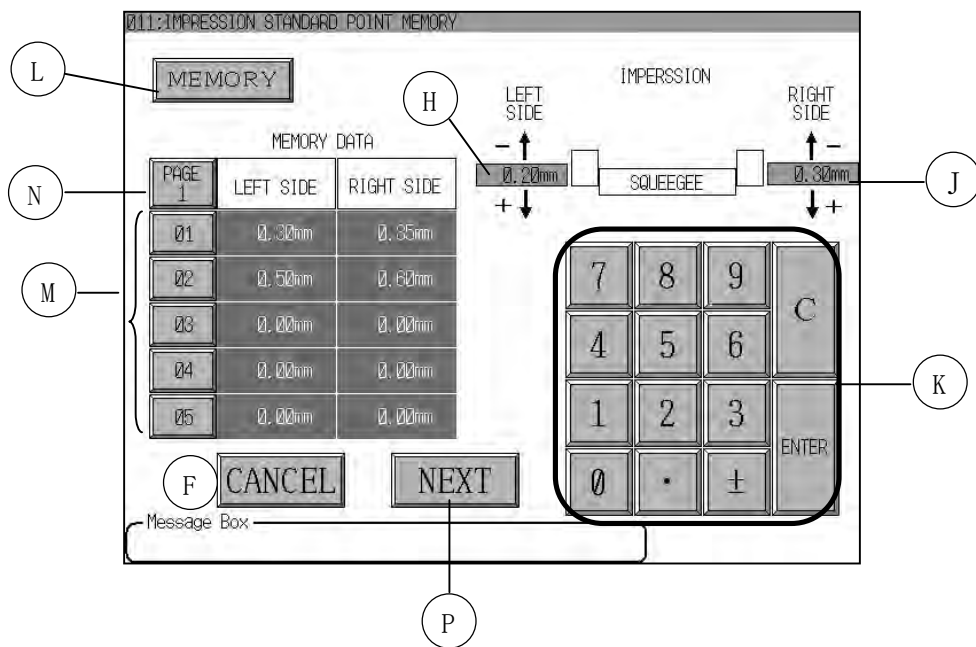


5. Asegúrese que el pulsador CANCELAR está apagado y accione el pulsador (E).
 - Cuando el pulsador (F) está encendido, el punto de ajuste de presión de aire de impresión no puede realizarse.
Comprobar la máquina.
 - Accionar el pulsador CANCELAR (F) para parar el ajuste. (La pantalla se cambiará a la inicial).

6. Accionar el pulsador de bandeja de tinta (G) y desenganchar la bandeja de tinta.
 - Esta pantalla se muestra solo cuando el punto de ajuste de presión de aire de impresión se realiza en la condición de que el rack haya sido desengranado.
 - Preste atención para prevenir que la tinta caiga sobre el cilindro.
 - En ajuste del punto de ajuste de presión de aire de impresión, la racleta desciende hasta que toca el cilindro de impresión. Por lo tanto, si el rack está desengranado, ponga atención especial para prevenir que la rackets entre en contacto con el rack.

7. Accionando el pulsador de bajada de racleta (B), bajar la racleta hasta que la pantalla (B) parpadee).

3



7. Después de confirmar el punto de ajuste de presión de aire de impresión, es posible hacer una vez el punto de ajuste de presión de aire de impresión.

Procedimientos.

Realizar los ajuste como sigue:

-- Introducir un Nuevo Dato --

- ① Accionar el teclado numerico (H) (J) de presión de aire de impresión.
- ② La parte numérica se invertirá. A continuación, introducir el dato mediante el teclado numerico (K). En este caso, el símbolo + indica aumento de aire presión de impresión y el símbolo – indica reducción de aire de presión de impresión..
- ③ Accionar el pulsador MEMORIA para registrar el dato, el pulsador se iluminará y accionar el dato numerico (M) para guardarlo. El dato numerico cambia cada vez que el pulsador PAGINA (N) es accionado. Pueden registrarse al menos 25 datos.
- ④ Accionar el pulsador SIGUIENTE (P) después de realizar el ajuste.

--Lectura de Datos Registrados --

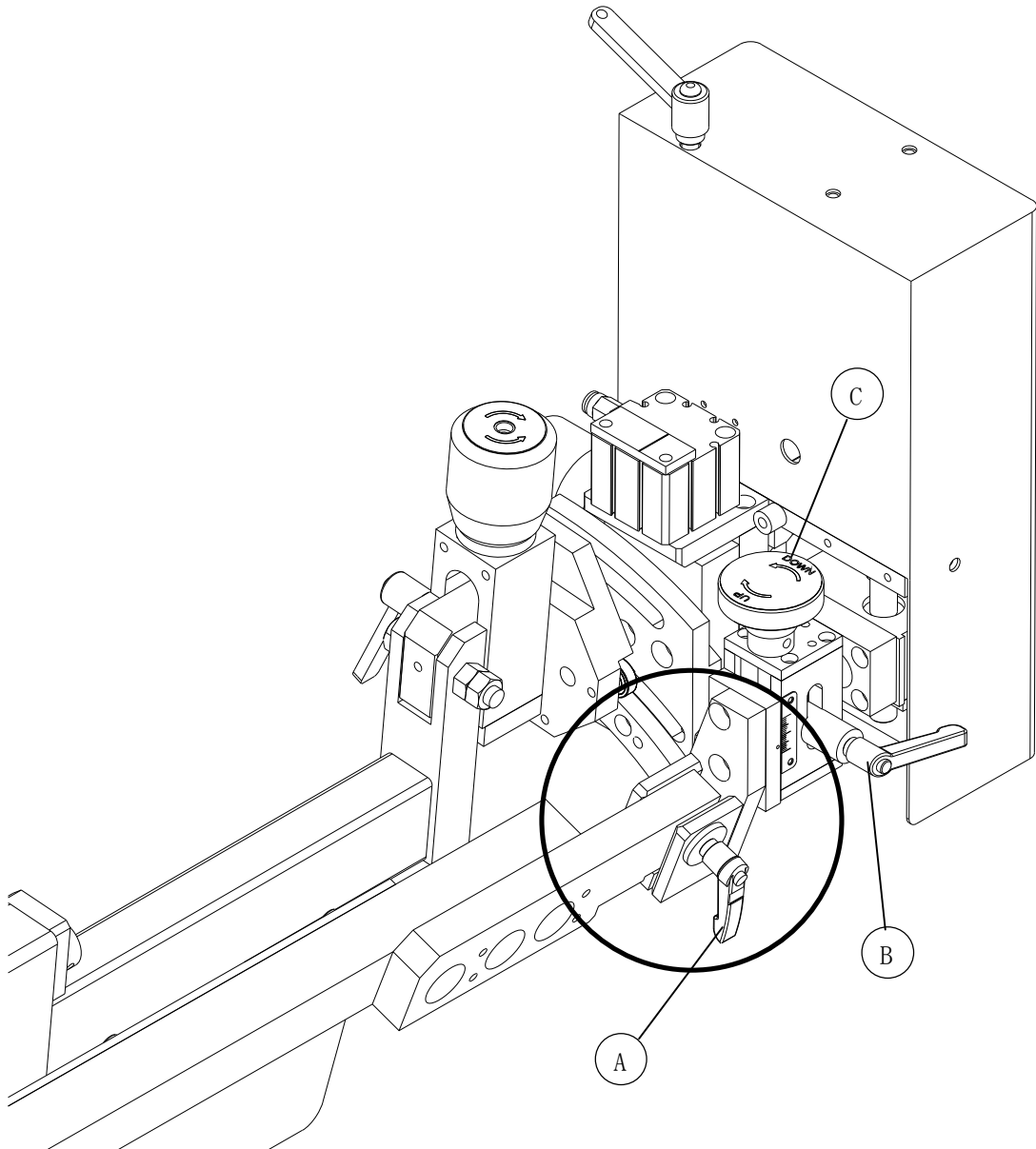
- ① Asegúrese que el pulsador MEMORIA está apagado. Si está encendido, seleccione la posición apagado accionando el pulsador.
- ② Muestra el dato numerico necesario accionando el pulsador PÁGINA (N), y accione el dato numerico (M).
- ③ Confirmar que el dato ha sido reflejado en el valor de ajuste (H) (J), y accionar el pulsador SIGUIENTE (P).

9. El timbre suena al presionar el pulsador FUNCIONAMIENTO. Después de esto, accionar repetidamente el pulsador durante al menos 3 segundos (mientras el indicador luminoso está encendido en color Amarillo). El ajuste automatic del punto de ajuste de presión de aire de impresión.

Accionar el pulsador después de asegurarse.

(RX0044~OPCIONAL)

3



(RX0044~ OPCIONAL)

Procedimiento 19 Montaje y Ajuste de la Contra-racleta

!!! Precaución!!!

- La vida de la malla puede acortarse si la punta de la contra-racleta está ajustada con demasiada presión sobre la malla.

⊙ Montaje de la Contra-racleta

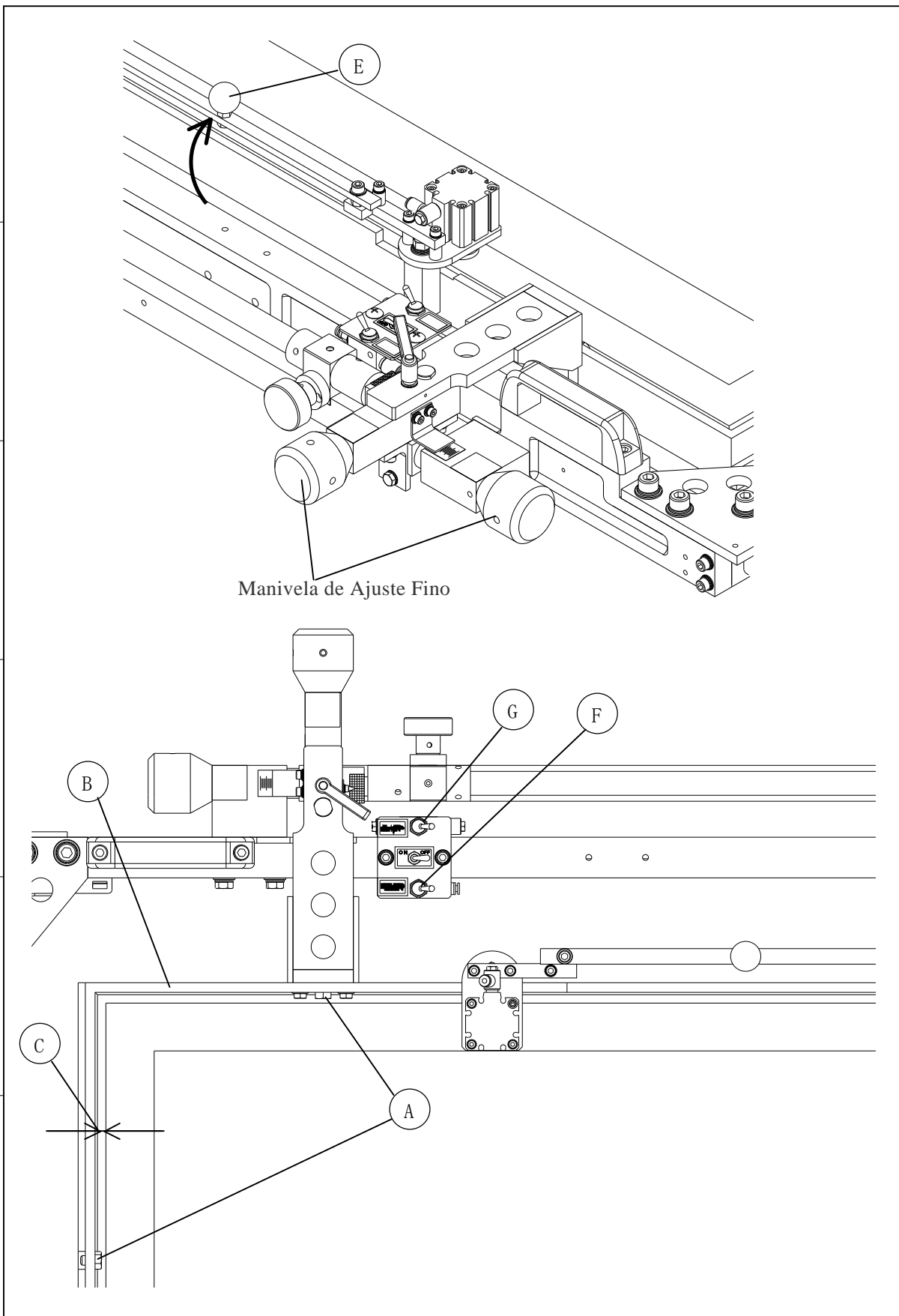
1. Colocar la contra-racleta en el soporte como se muestra en el diagram y apretarla firmemente con la palanca (A) (indicada mediante un círculo en el dibujo).

- Está diseñada de manera que la contra-racleta se quede centrada al insertarla en la guía.
- La vida del cilindro puede reducirse si la punta de la contra-racleta tiene un exceso de presión contra la malla. Por lo tanto, cuando monte la contra-racleta, eleve el soporte de la contra-racleta a su posición más alta y a continuación monte la contra-racleta.

⊙ Ajuste de la contra-racleta

1. Aflojar el tornillo girando la palanca (B).
2. Muevala arriba y abajo girando el regulador (C).
 - Comprobar la placa de instrucción sellada en el regulador para saber la dirección en la girar el regulador.
 - Girar la palanca (B) en el sentido de las agujas del reloj para apretar, después de completar el ajuste.

3



Procedimiento 20 Montaje de la Malla

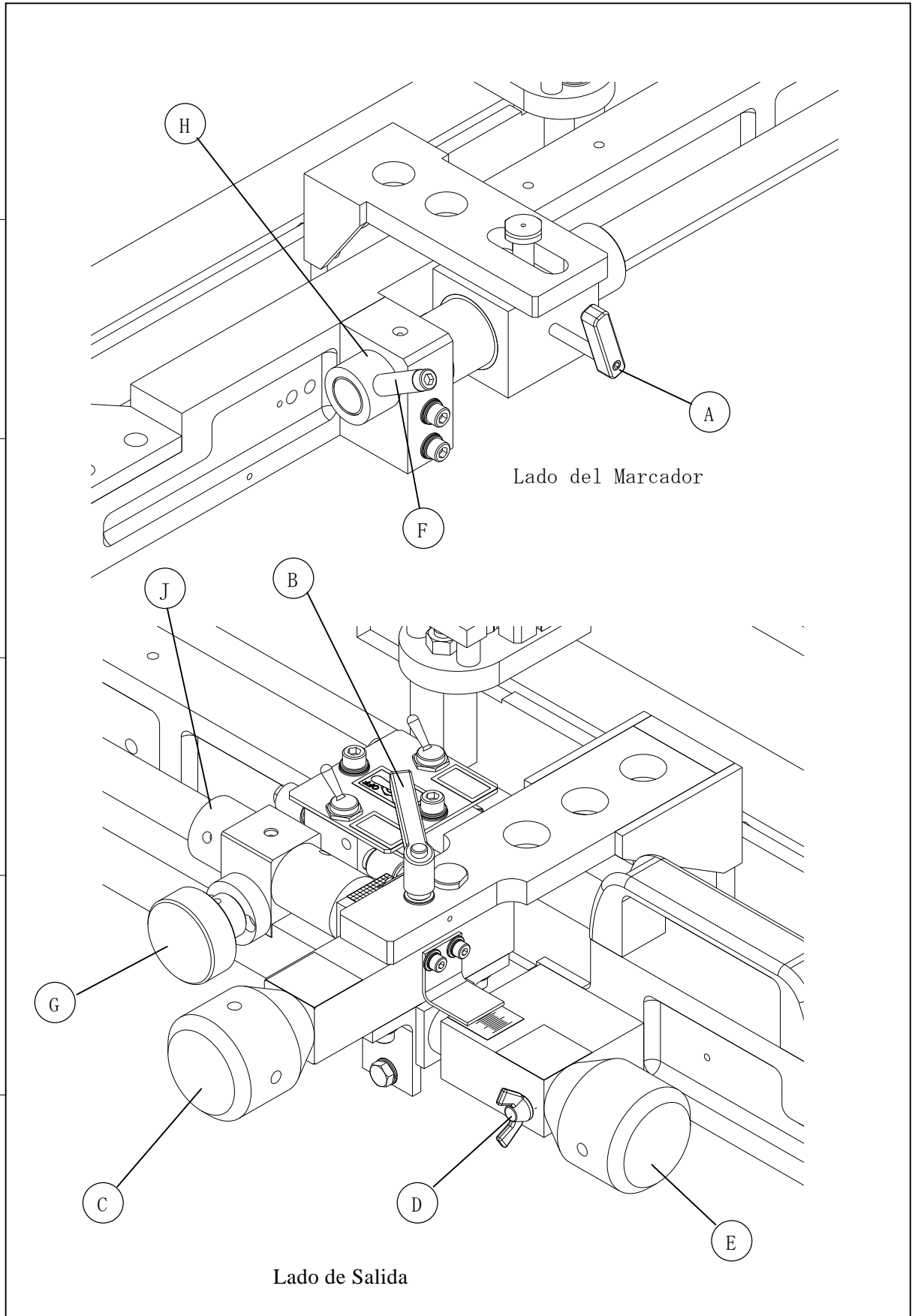
La malla es sujeta activando la válvula de CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) en el lado de salida.

==Procedimientos==

1. Colocar en la posición 0 la manivela de ajuste fino. (Consultar la siguiente página)
2. Ajuste la malla de manera que el tornillo (A) toque la malla y mantenga cierta separación en el lado derecho e izquierdo, como se muestra en el dibujo (C) sobre el bastidor (B).
3. Gire el regulador de accionamiento del cilindro de aire (E) para fijar la malla hacia el sentido de la dirección de la flecha de manera que la mordaza llegue derecha hacia la malla.
4. Bloquear la malla mediante los selectores (F) y (G).

El selector (F) se utiliza para la mordaza en el lado del marcador y el selector (G) para la mordaza en el lado de salida.

3



Procedimiento 21 Ajuste Fino del Marco Porta-Malla

© Ajuste Fino de la Malla

- Utilice este paso cuando realice el ajuste fino de la posición de la malla.
- El dispositivo de ajuste está localizado a la izquierda y derecha del lado de la salida en el bastidor.
- Por favor, pare la máquina cuando se realice el ajuste fino del marco porta-malla.

1. Aflojar el tornillo de bloqueo de la palanca (A).

2. Dirección de alimentación (Dirección Y)

Aflojar palanca de bloqueo (B). Ajuste el porta-marco girando la manivela de ajuste fino (C). Apretar la palanca (B) después de completar el ajuste.

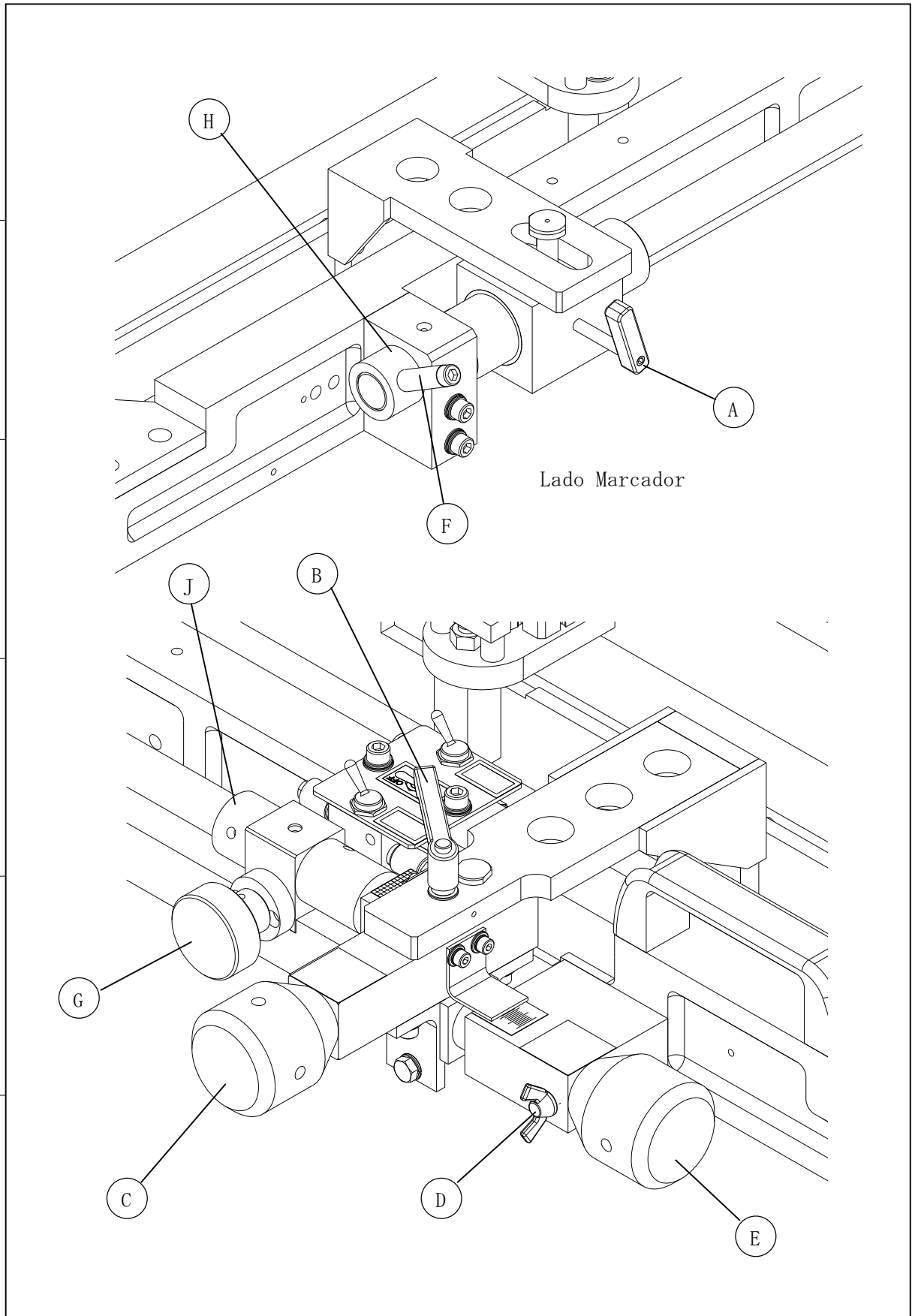
3. Dirección lateral (Dirección X)

Aflojar palanca de bloqueo (D). Ajuste el porta-marco girando la manivela de ajuste fino (E). Apretar la palanca (D) después de completar el ajuste.

4. Apretar palanca de bloqueo (A).

- El rango de ajuste para las direcciones X e Y es +/-10mlm.
- No realice el ajuste fino con la palanca de bloqueo liberada. La máquina puede dañarse.

3



Procedimiento 22 Ajuste de Separación

© Ajuste de Separación

- Utilice este procedimiento cuando realice el ajuste de separación entre la malla y el cilindro.
- El dispositivo de ajuste está localizado en la parte anterior y posterior del lado de salida del bastidor.

1. Aflojar el palanca de bloqueo (A).

2. Ajuste la separación con las manivelas (F) y (G) en el lado de salida y en el lado del marcador.

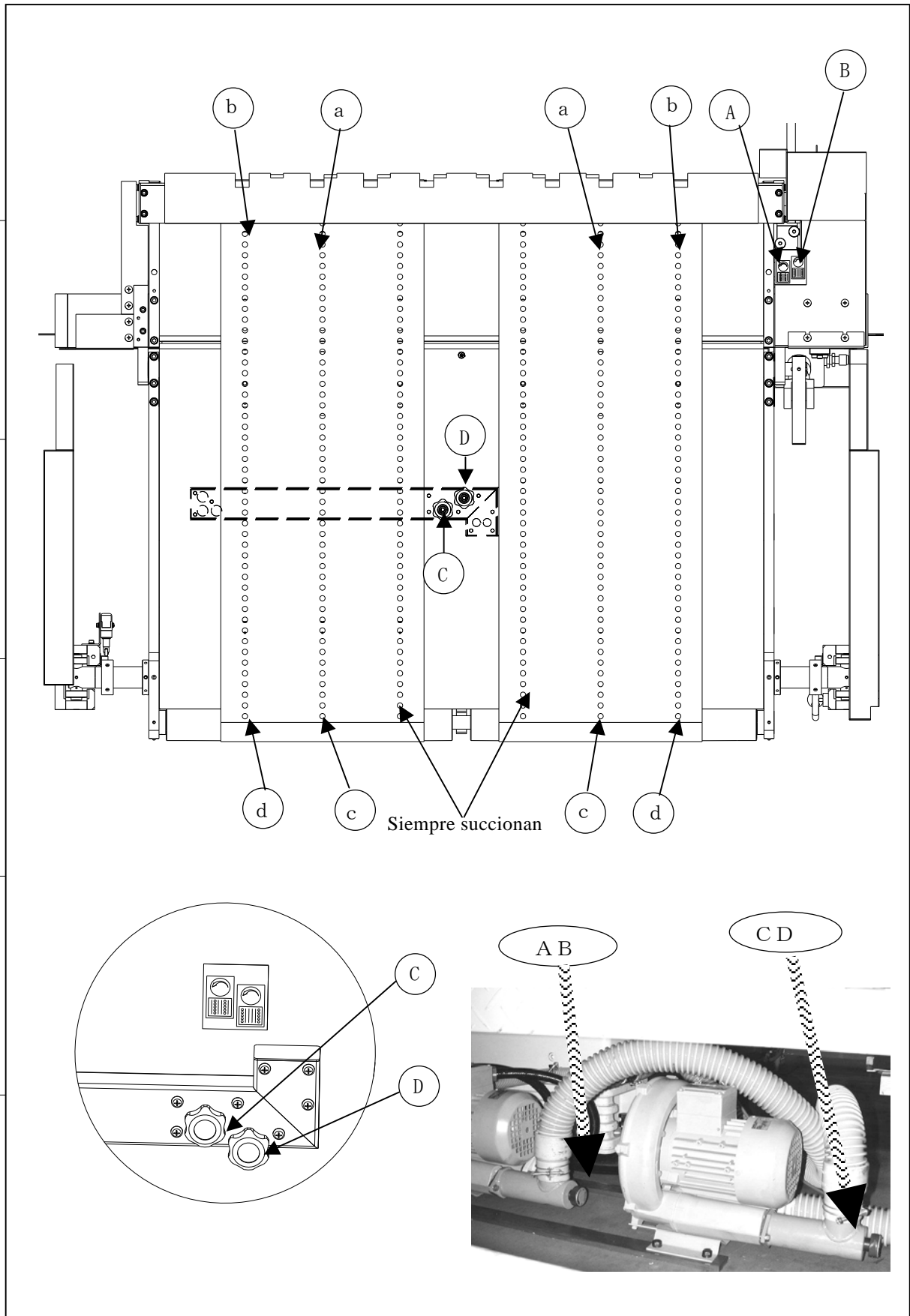
- Comprobar el valor de ajuste con las galgas de separación (H) y (J).

3. Apretar la palanca de bloqueo (A).

- El rango de ajuste es de 2~7mm. Cuando la galga muestra 0, la separación es de mlm.

| | | | |
|---|------------|-------------------------|---|
| (| Galga | 0~5 (1 escala = 1 mlm.) |) |
| | Separación | 2~7 mlm. | |

3



Procedimiento 23 Ajuste de la Capacidad e Intensidad de succión en la Salida

- Las áreas de succión y la fuerza de esta, han de cambiarse dependiendo del formato de pliego y de su calidad.

==Procedimientos==

1. Hay algunos reguladores para cambiar el area de succión en los lados (A) (B) y la parte posterior (C) (D) de la unidad de salida.

Girar el regulador (A) en el sentido de giro de las agujas del reloj, para desconectar la succión de aire. --> Los orificios fuera de la línea (a) detendrán la succión de aire.

Girar el regulador (B) en el sentido de giro de las agujas del reloj, para desconectar la succión de aire. --> Los orificios fuera de la línea (b) detendrán la succión de aire.

Girar el regulador (C) en el sentido de giro de las agujas del reloj, para desconectar la succión de aire. --> Los orificios fuera de la línea (c) detendrán la succión de aire.

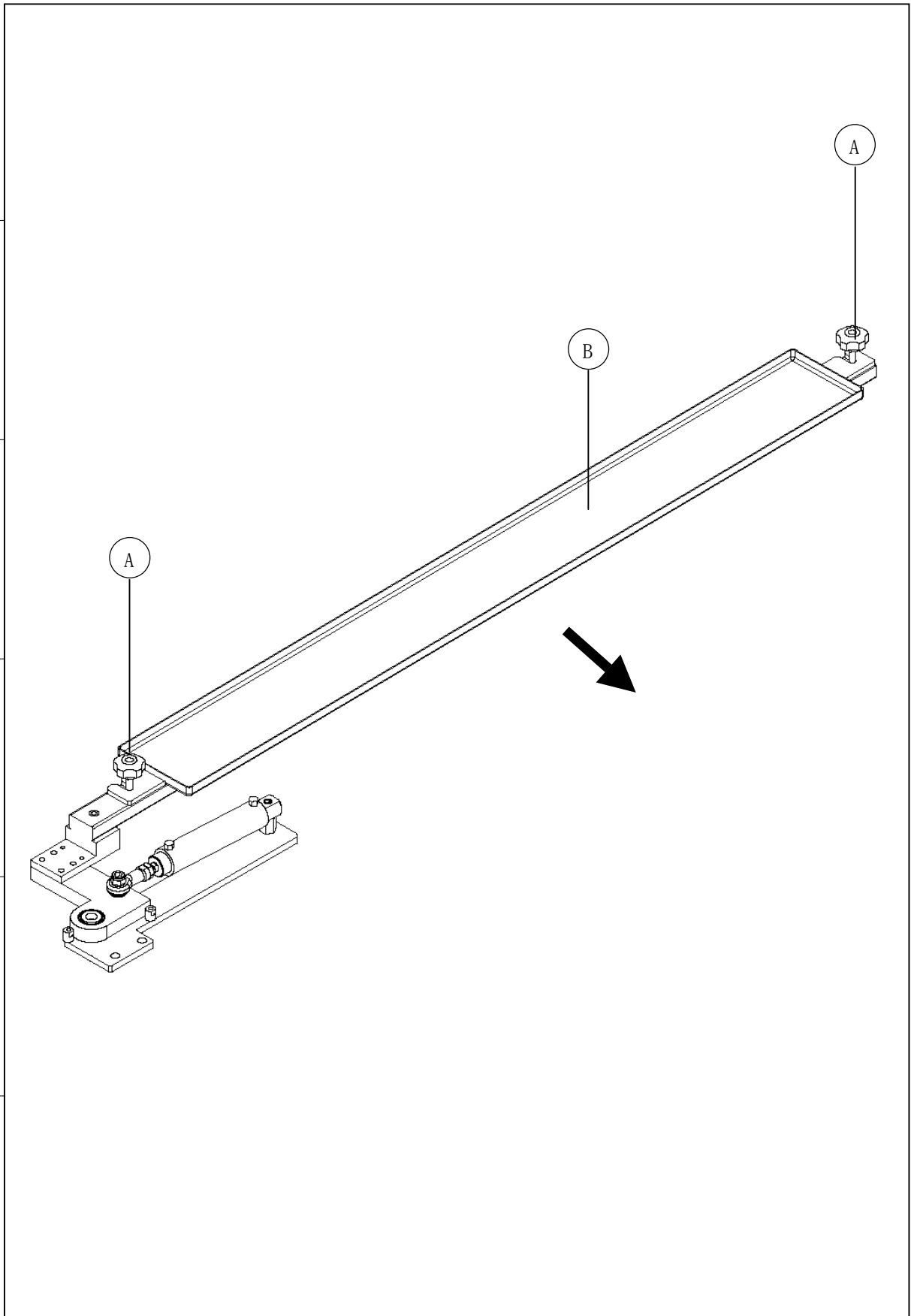
Girar el regulador (D) en el sentido de giro de las agujas del reloj, para desconectar la succión de aire. --> Los orificios fuera de la línea (d) detendrán la succión de aire.

2. La fuerza de succión puede ser ajustada mediante el anillo de ajuste de succión el motor del compresor, localizado en la unidad de salida (lado de accionamiento).

Hay 2 compresores en la unidad de salida. El ajuste de los lados (A), (B) y los lados (C), (D) puede realizarse.

- ✘ La fuerza de succión pueden también ser ajustada desde el panel de la salida (consultar P.2-13), pero solo es posible el ajuste fino. El ajuste basto debería realizarse mediante la válvula en el motor del compresor.

3



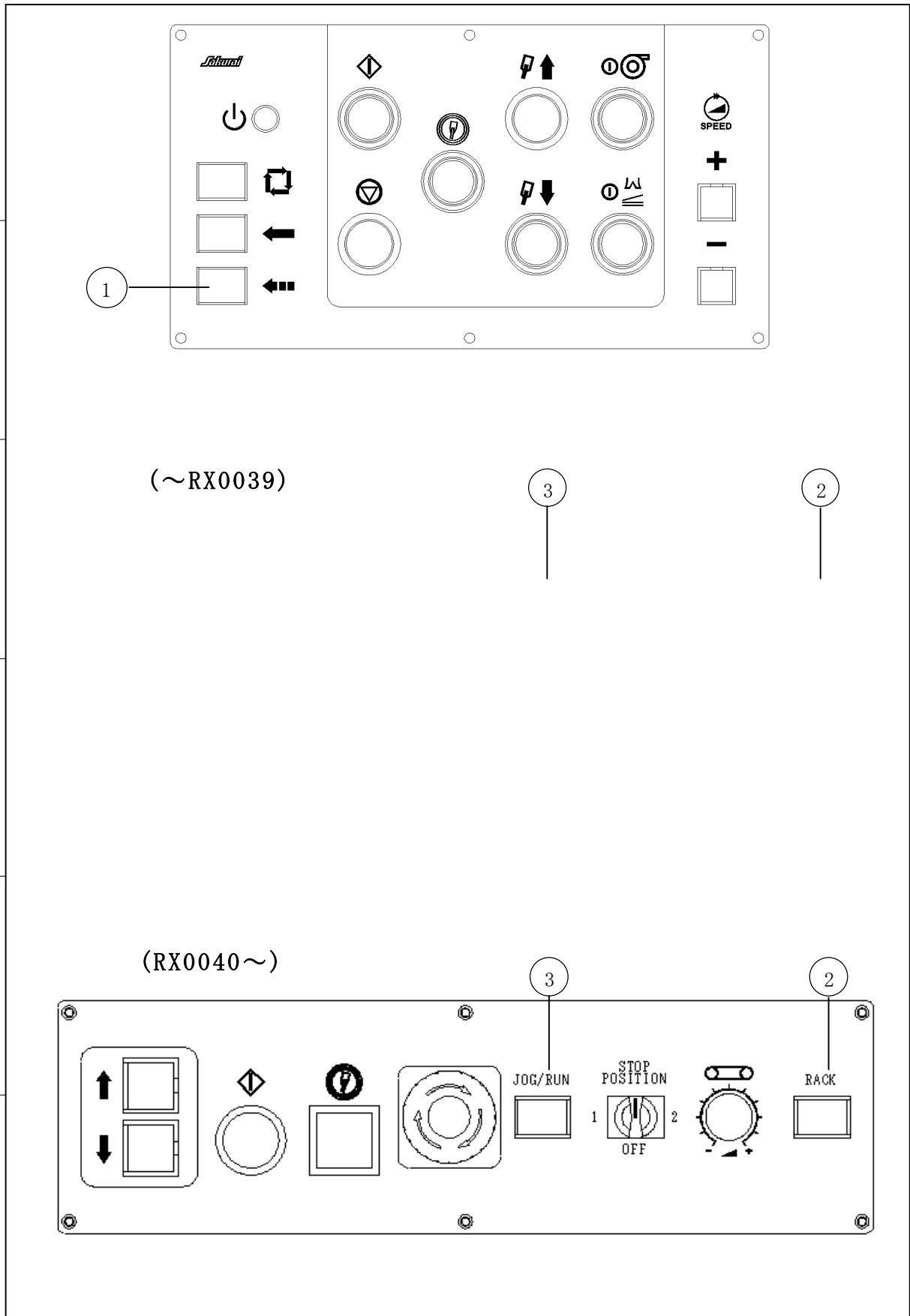
Procedimiento 24 Montaje y Desmontaje de la bandeja Antigoteo de Tinta

- Cuando limpie la bandeja antigoteo de tinta, desmóntela.

==Procedimientos==

1. Birar el regulador de bloqueo (A) en el sentido contrario de las agujas del reloj, y deslizar la bandeja (B) hacia la dirección de la flecha y retirarla.
2. Después montar la bandeja en la máquina, apretar firmemente el regulador (A).

3



Procedimiento 25 Dispositivo de Extracción del Bastidor

- Este dispositivo permite la comprobación segura y fácil de las condiciones del pliego en las guías frontales o para limpiar el cilindro de plancha.

- No desconecte la corriente eléctrica, incluso si se detiene el funcionamiento de desengranaje / engranaje del rack.
Puede causar problemas serios, mantenga adecuadamente las condiciones de máquina y llámenos.
(Consultar P.4-40)

==Procedimientos==

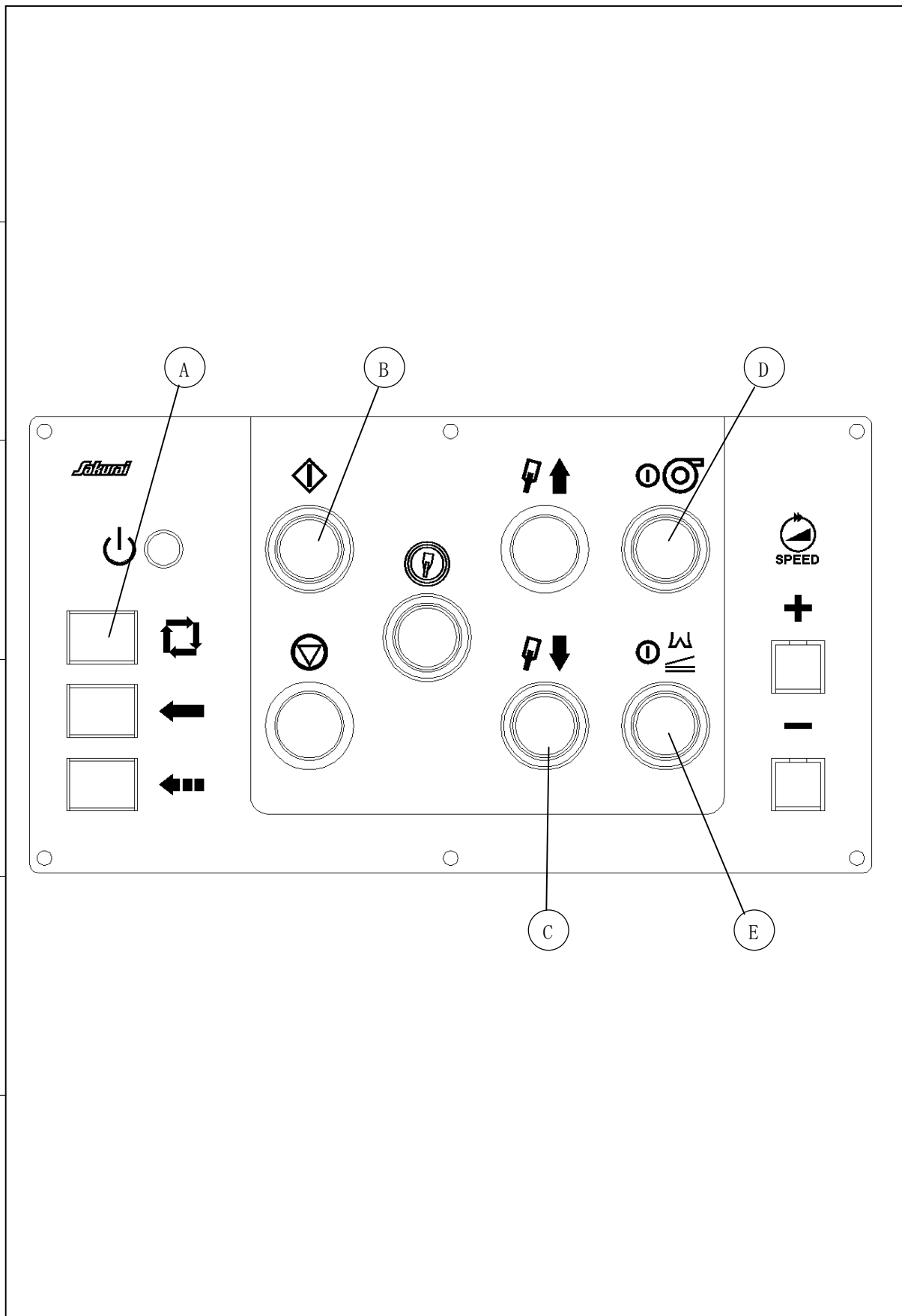
Como Desengranar el Rack del Bastidor

1. Seleccionar el modo de movimiento a impulsos accionando el el pulsador (1) en el panel de operación, (accionar el pulsador durante más de 0,2 segundos).
2. Accionar el pulsador RACK (2).
3. Accionar el pulsador IMPULSO/FUNCIONAMIENTO (3) mientras el pulsador está iluminado parpadeando después de que haya parado de sonar el timbre.
4. La melodía de identificación de actividad se mantiene activa mientras el rack está siendo desengranado, (consultar P.2-57 sobre la melodía).
5. El timbre comienza a sonar cuando la melodía se para. A continuación retire el bastidor.

Como Engranar el Rack para el Bastidor

- 1 Seleccionar el modo de movimiento a impulsos accionando el el pulsador (1) en el panel de operación, (accionar el pulsador durante más de 0,2 segundos)
- 2 Empuje el bastido hasta la posición en la que se detiene y el tope el y pulsador RACK se iluminan. Asegúrese que el pulsador está iluminado. Si está apagado no puede ajustarse el rack.
- 3 Accionar pulsador RACK (2)
- 4 Accionar el pulsador IMPULSO/FUNCIONAMIENTO (3) mientras el pulsador está iluminado parpadeando después de que haya parado de sonar el timbre.
- 5 La melodía de identificación de actividad se mantiene activa mientras el rack está siendo engranado.

3



Procedimiento 26 Impresión

- Poca tinta sobre el ancho de la malla respecto al tamaño de la contra-racleta en el lado del marcador.
- Asegúrese de que la caja de herramientas, la espátula u otros elementos innecesarios no estén sobre la máquina.
- Comprobar que la máquina está en modo de funcionamiento continuo en el monitor.
(Asegúrese de que el pulsador de visualización de problemas en el monitor no está encendido.)

==Procedimientos==

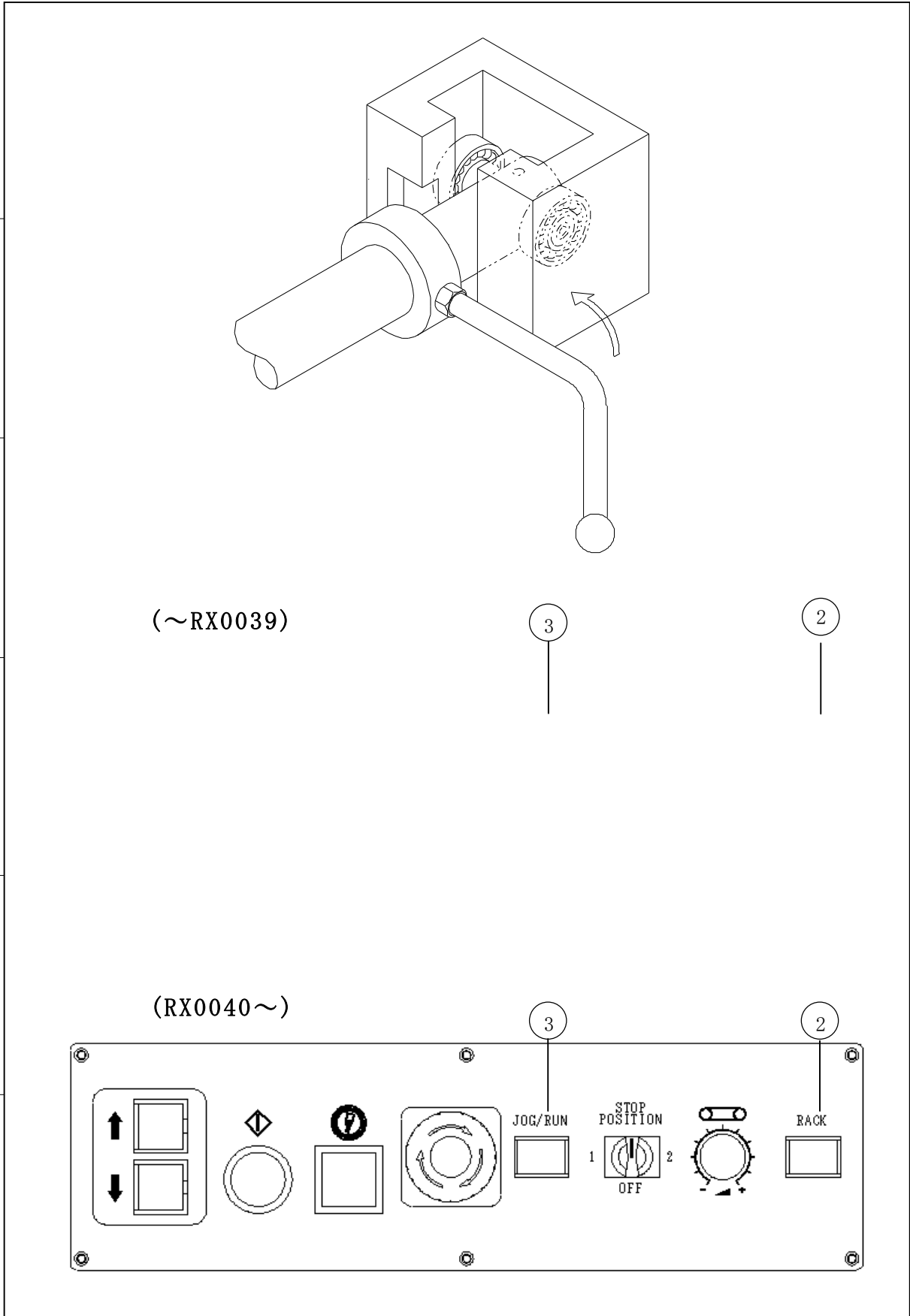
Modo Auto

- 1 Seleccione el modo AUTO accionando el pulsador SELECCIÓN Modo Auto (A) en el panel de operación.
- 2 Bajar la unidad de racleta hasta la posición de impresión lista (punto en el que (C) parpadea) accionando el pulsador de bajada de racleta (C).
- 3 El timbre sonará accionando el pulsador de comienzo (B). Accionar repetidamente el pulsador durante 3 segundos, después de que esté parpadeando.
- 4 Cuando la máquina comience a funcionar, accione de nuevo el pulsador (B).
 - El timbre sonará, el compresor automáticamente se pondrá en funcionamiento y comenzará la alimentación de pliegos.

Manual

- 1 Seleccione el modo AUTO accionando el pulsador SELECCIÓN (A) en el panel de operación.
- 2 Baje la unidad de racleta hasta la posición de impresión lista accionando el pulsador de bajada de racleta (C).
- 3 El timbre suena al accionar el pulsador de comienzo (B). Accionar repetidamente el pulsador durante 3 segundos después que el pulsador esté parpadeando.
- 4 Accionar el pulsador del Compresor (D).
- 5 Accionar el pulsador del Marcador (E).

3



Procedimiento 27 Otros: Movimiento de Subida/Bajada del Tablero de Salida

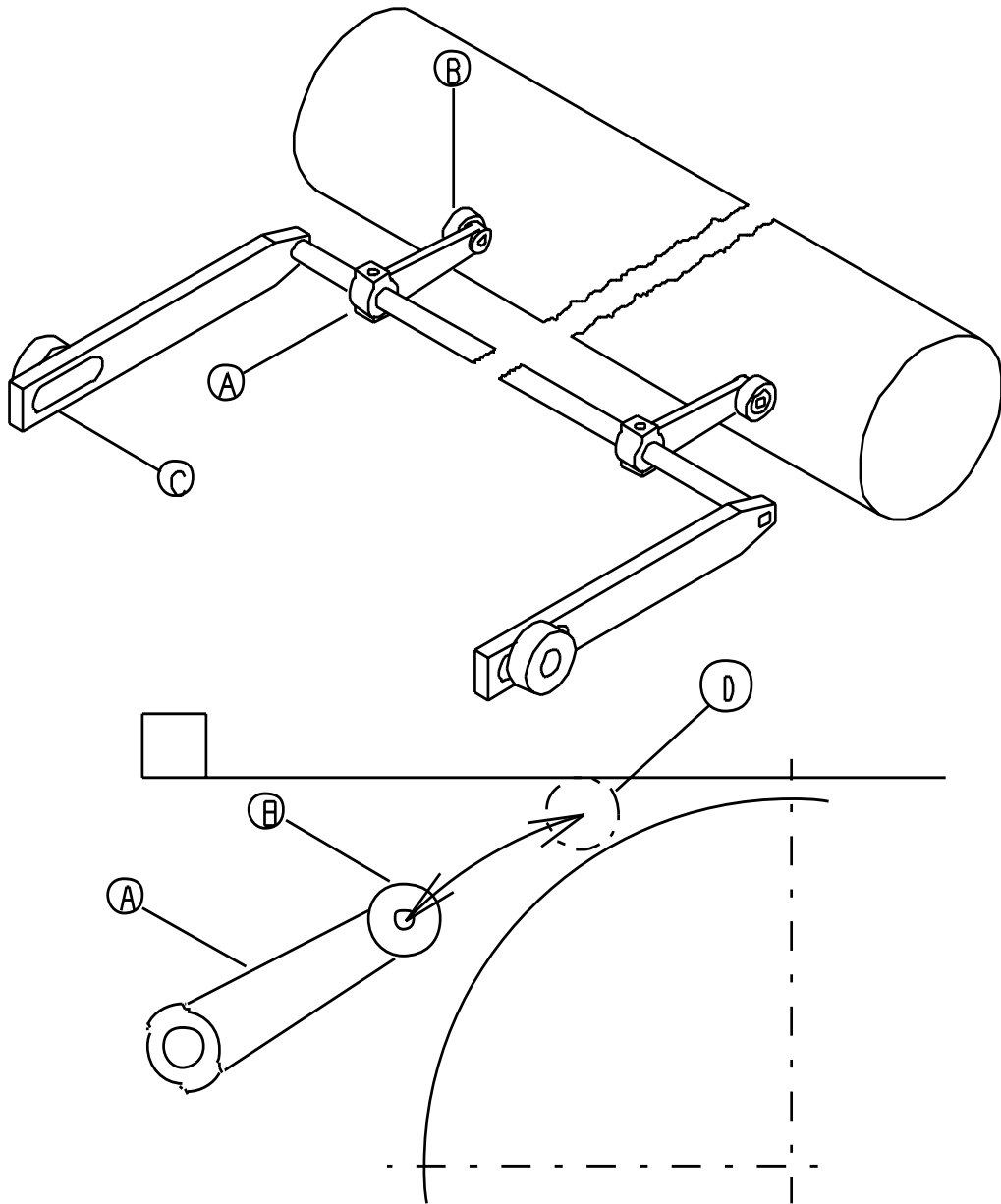
- El tablero de salida puede bajarse hasta una posición de 90 ° .
- Bajar el tablero de salida hace más fácil el montaje y desmontaje de elementos de la máquina como la raqueta, la contra-raqueta o la limpieza de la malla y del cilindro.

==Procedimientos==

1. Desbloquear la manivela de bloqueo del tablero de salida (A) en el lado de accionamiento de la unidad de salida, girandole hacia la dirección indicada en la flecha.
2. Accionar el pulsador SUBIDA (UP) en el panel de salida, en el lado de operación de la unidad de salida.
 - El tablero de salida se levanta cuando se acciona el pulsador (B).
 - El tablero de salida baja cuando se acciona el pulsador (C).
 - No accione el pulsador (B) mientras el tablero de salida esta bajando y no accione el pulsador (C) mientras el tablero de salida está subiendo, except en un caso de emergencia.
 - Preste atención cuando suba o baje el tablero de salida. Asegúrese de que no haya nada ni nadie bajo o sobre el tablero, porque su movimiento es continuo.
 - Si se produce un problema peligroso cuando el tablero de salida está funcionando, accione el pulsador de emergencia (D). El tablero de salida se detendrá.
3. Asegúrese que el tablero está levantado y bloqueado con la manivela de bloqueo (A) después de que se hayan completado los ajustes (en la posición del dibujo).
 - La máquina no funciona si el bloqueo no se ha realizado firmemente (movimiento a impulsos solo es posible cuando el pulsador de funcionamiento se acciona en la unidad de salida). Comprobar la manivela de bloqueo, si en el monitor, aparece al indicación “Tablero de Salida Cancelado”.

Notice: La máquina puede dañarse dependiendo de la posición de la manivela de bloqueo. Esta está diseñada para que el tablero de salida no suba ni baje la manivela de bloqueo está en la posición de bloqueo, independientemente de la posición del tablero de salida. Comprobar la posición de la manivela de bloqueo cuando el tablero de salida no suba o baje. (Girar la manivela hacia el lado del marcador).

Tope Anti-rebote (Lado de Salida)



3

Procedimiento 28 Otros: Tope Anti-rebote (Lado de Salida)

- Cuando el pliego se suelta (por las pinzas), el dispositivo se utiliza para prevenir que el borde posterior del pliego (cola del pliego) rebote contra la máquina cuando las pinzas del cilindro liberan el pliego.

==Procedimientos==

1. Ajuste la polea (B) en la dirección de la flecha con las palancas (A) y (C), dependiendo de la sincronía de suelta de pliego de las pinzas con el pliego.

Atención: La máquina debe moverse manualmente después del ajuste con las palancas (A) y (C). Asegúrese que no tocan el cilindro de presión de impresión.

Atención: Cuando ajuste la palanca (A), deben evitarse áreas relativas a las pinzas del cilindro, guía frontal y zona imagen.

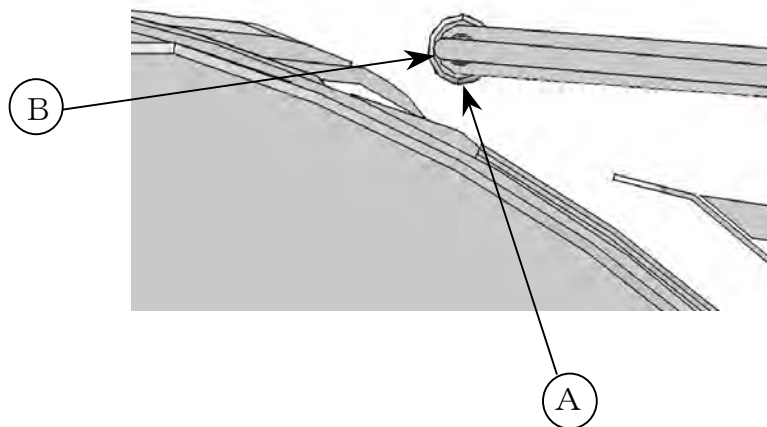
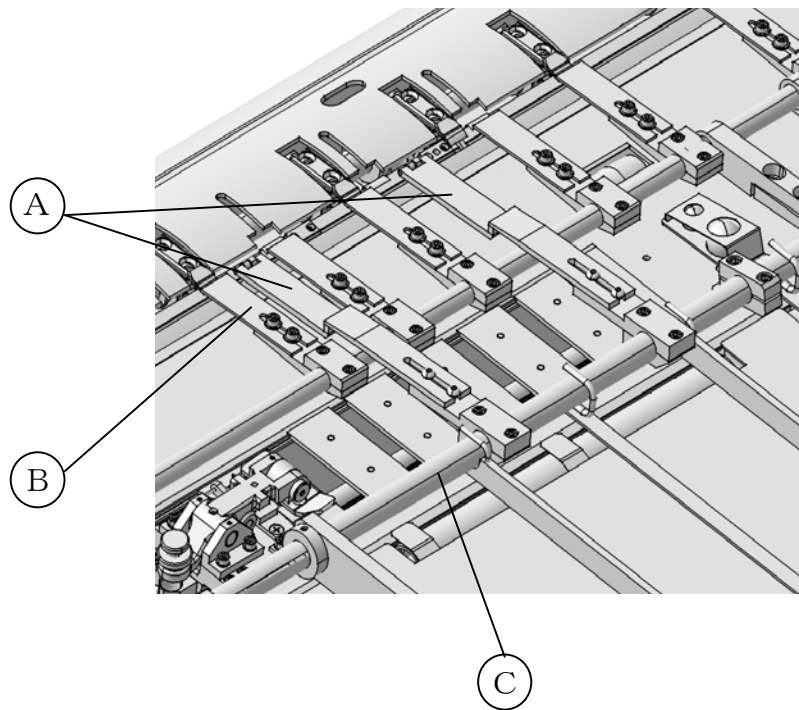
Atención: Será efectivo mover las poleas hacia la parte superior del cilindro como se muestra en (D).

Sin embargo, puede tocar la malla y el porta-marco. Por favor compruebe este punto moviendo la máquina a impulsos con cuidado.

!!! Precaución !!!

La parte (B) está fabricada con goma. Por lo tanto, preste atención a los productos de limpieza utilizados. La goma puede dañarse si se utilizan disolvente reductores muy ácidos, detergentes, etc. para limpiar los topes.

Tope Anti-rebote (Lado Marcador)



3

Procedimiento 29 Otros: Tope Anti-rebote (Lado Marcador)

- Este dispositivo ayuda a prevenir que el borde de salida del pliego “coletee” contra la malla.

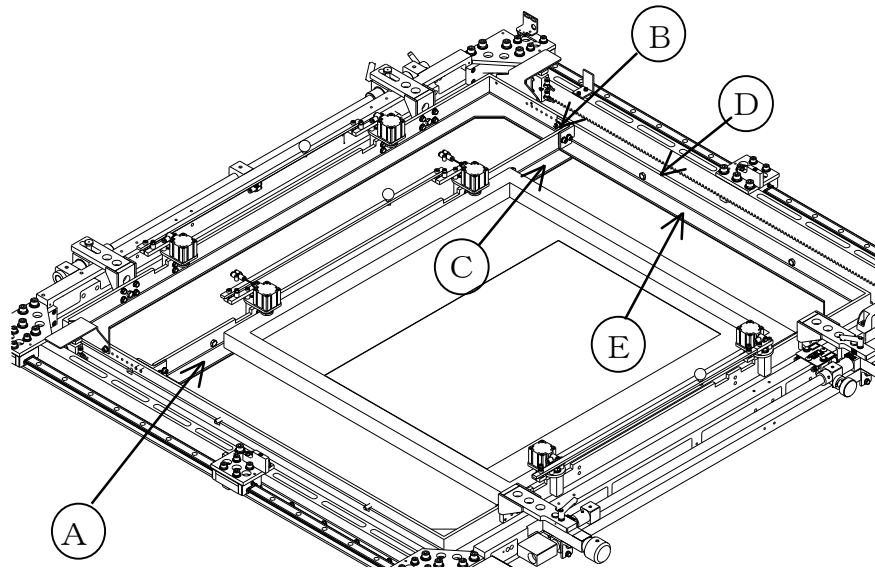
==Procedimientos==

1. Monte el tope anti-rebote (A) en el soporte del marco (C) en el tablero del marcador
2. En ángulo de montaje del tope anti-rebote (A) debería ajustarse de forma que la punta del tope anti-rebote esté mas baja que la punta de la guía de pliego (B) cuando la punta de la guía de pliego (B) está en su posición más alta.
Pueden ocurrir problemas de arañazos cuando la punta del tope anti-rebote (A) está colocada en una posición más alta que la punta de la guía de pliego (B).

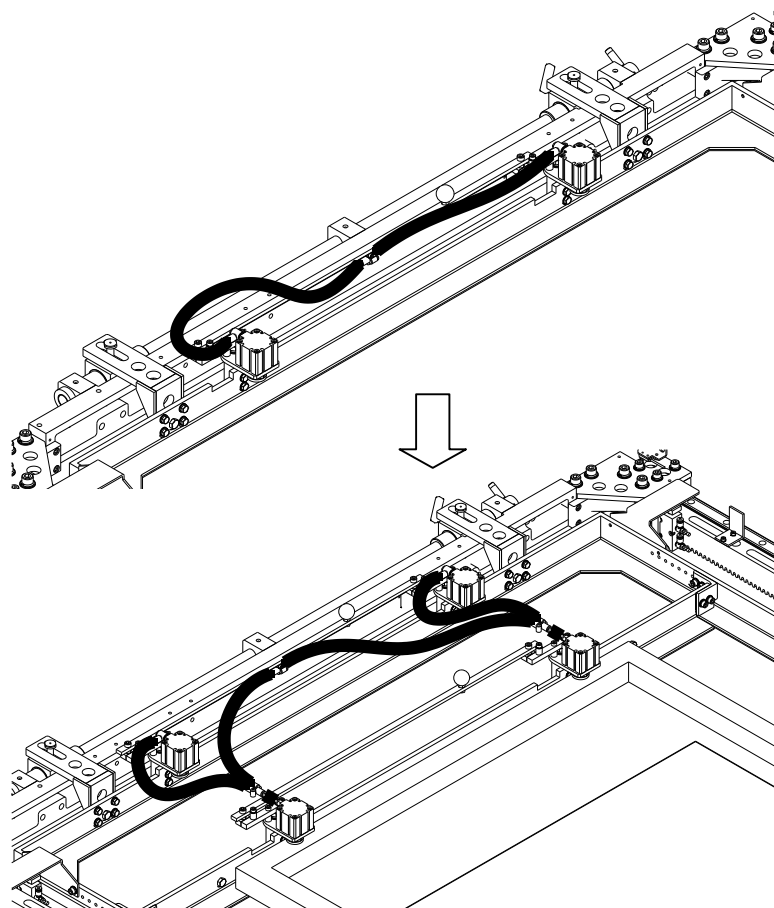
Atención: El tope anti-rebote (A) debería montarse alejados de las posiciones de las pinzas del cilindro, la guía frontal y lateral.

Atención: Después ajuste el ángulo de montaje, mueva a impulsos la máquina y asegúrese que el tope no toca con ningún elemento.

Porta-Marcos reducido



3



Procedimiento 30 Otros: Porta-Marcos Reducido

- El porta-marcos reducido se utiliza solamente cuando el marco porta-malla es más pequeño que el formato standard del marco de porta-malla.

(Procedimientos)

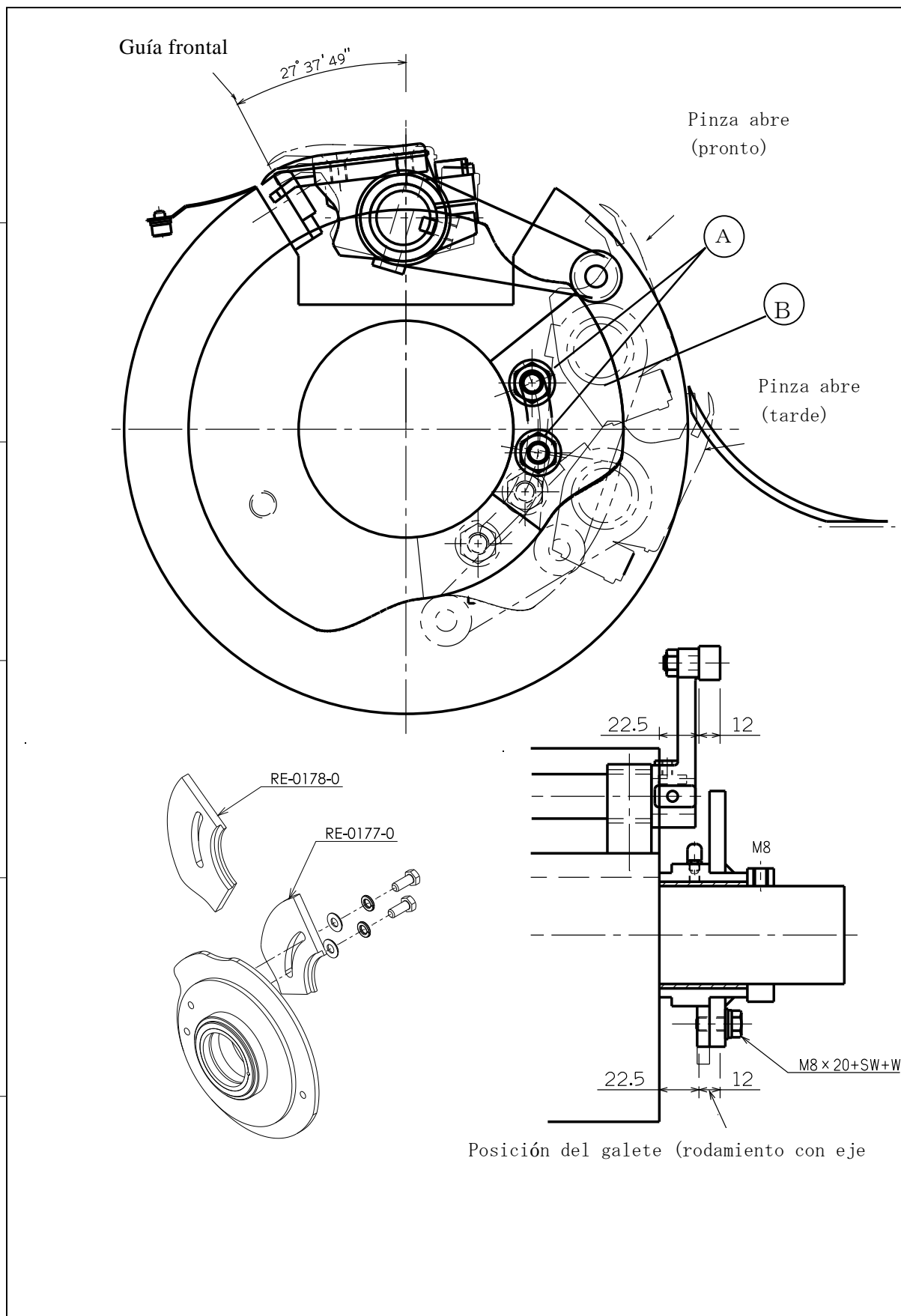
1. Ajustar el formato de malla a utilizar.
2. Colocar el porta-marco reducido (A) coincidente con la posición del formato de malla a utilizarse, y apretar y colocar el tornillo (B). Es importante ajustar la superficie (C) del porta-marcos reducido (A) a la superficie (E) del bastidor (D) para obtener la misma altura.
3. Reajuste las boquillas de aire mostradas en los dibujos.

!! Precaución !!

- ※Asegurarse de que el valor introducido del formato de malla corresponde con la posición del porta-marco reducido colocado.
- ※Asegurarse de colocar el porta-marco reducido después de ajustar el cambio de formato de malla.
- ※Siempre que se cambia el formato de malla, cambie el valor de ajuste después de haber retirado el porta-marcos reducido.

■La máquina puede dañarse seriamente si no se siguen las instrucciones indicadas.

3



Procedimiento 31

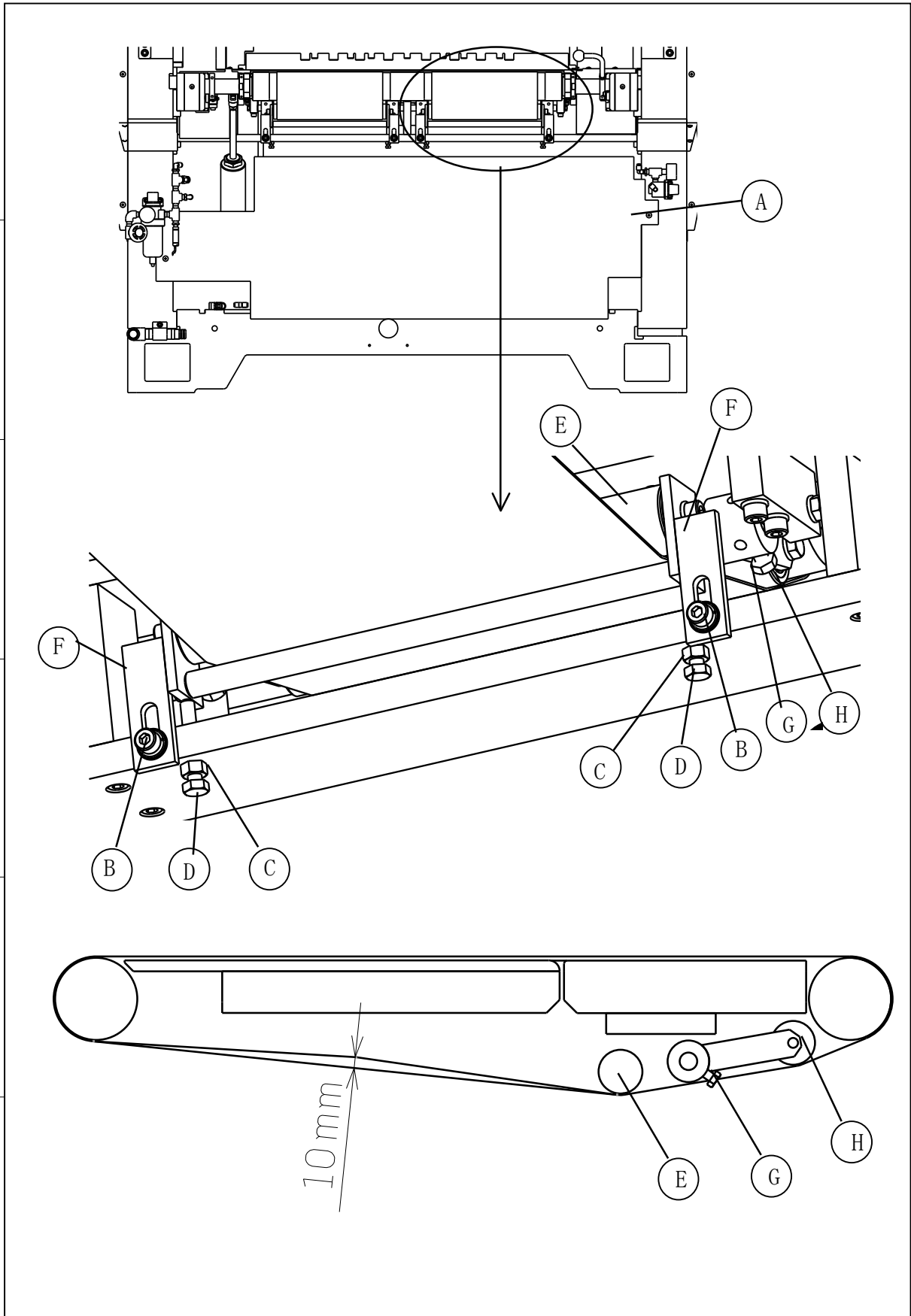
Otros: Ajuste de posición de abertura de pinzas

- Cambiar la sincronía de abertura de pinza según el material y sus características.
- En el caso de impresión de material grueso y elastic, ajustar la sincronía de abertura de pinza pronto. En el caso de impresión de material fino o suave, ajuste la abertura de pinza con una sincronía tardía.

(Procedimientos)

1. Mover a impulsos la máquina hasta que los tornillos de bloqueo puedan aflojarse.
2. Desconectar la corriente.
3. Aflojar el tornillo de bloqueo (A) (M 8 × 2 0) mover (B) hacia arriba / abajo la excéntrica.
 - Seleccionar los dos tipos de excéntrica de abertura de pinzas según el formato del pliego y el material.
 - ※ Después de cada ajuste, asegurarse de que todos los tornillos son apretados correctamente.

3



Procedimiento 32

Otros: Ajuste de la cinta del tablero de

- Ajuste la cinta del tablero de salida si esta funciona incorrectamente o demasiado tensa.
- Ajuste del funcionamiento del tablero de salida

(Procedimientos)

1. Accionar pulsador de parada de emergencia. Retire la cubierta posterior (A)
2. Aflojar los tornillos de bloqueo (B).
3. Aflojar los tornillos (C) y (D) para el ajuste. Apretar el tornillo (B) mientras empuja el rodillo de ajuste (E)
4. Apretar la tuerca (C) cuando el tornillo (D) toque (F).
5. Volver a colocar la cubierta (A).

!!! Precaución !!!

Realice el ajuste mientras la máquina está desconectada.

- Tensión de la cinta del tablero del marcador De

(Procedimientos)

1. Accionar pulsador de parada de emergencia. Retire la cubierta (A).
2. Aflojar los tornillos (B) y la tuerca (C)
3. Empuje el rodillo de ajuste (E) a su posición más alta con el tornillo (D).
Apretar bolt (B) y la tuerca (C)
4. Aflojar los tornillos (G).
5. Aplicar tensión sobre 10mlm. mientras se empuja el rodillo de (H).
6. Apretar el tornillo (G), volver a colocar la cubierta (A).

※ Ajuste el tablero de salida en funcionamiento después de ajustar la tensión de la cinta.

!!! Precaución !!!

Realice el ajuste mientras la máquina está desconectada.

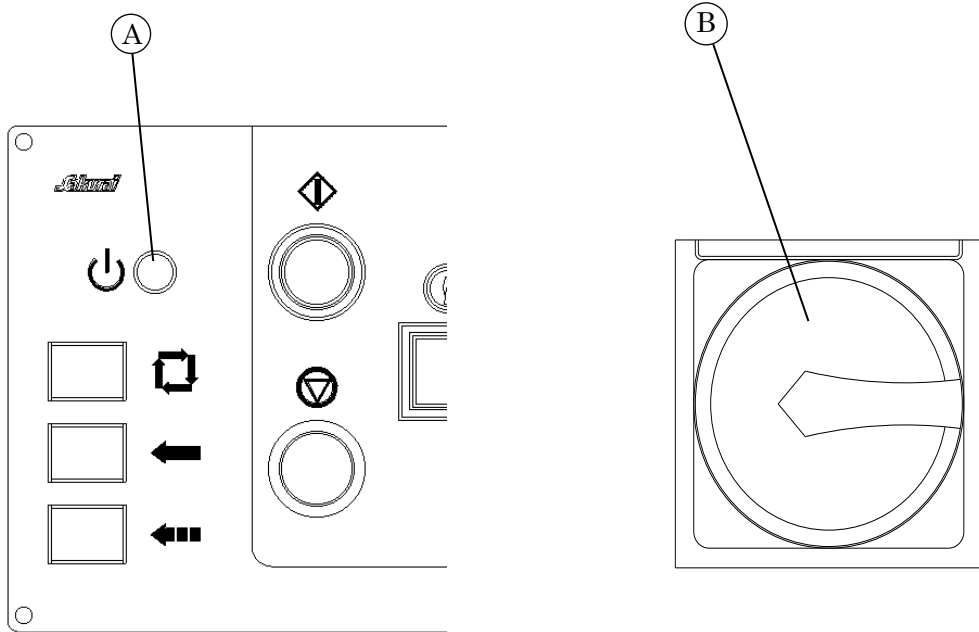
4. Resolución de Problemas

Lea esta sección primero antes de contactar con nuestro distribuidor sobre cualquier problema mecánico o electric. Por favor consulte el manual “Resolución de Problemas”

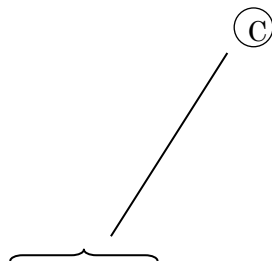
Comprobaciones antes de llamar a nuestro distribuidor

- Compruebe que el indicador luminoso (A) está encendido.

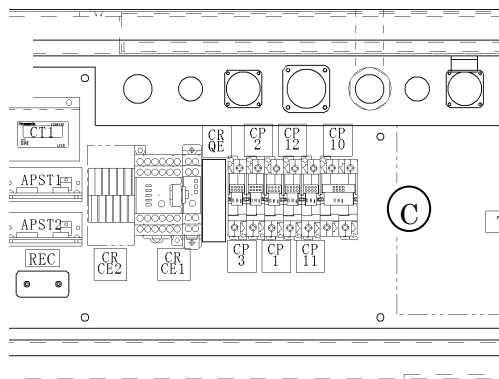
- Compruebe que el pulsador (B) en el monitor en el panel de operación no está parpadeando.
(No es inusualIt is not unusual for an error to be indicated even though functioning normally when the power is switched on. Change the function mode and if the error is still present, check the trouble monitor.)



(~



(RX0040



4 – 1 Indicador Luminoso de Corriente (A) No Se Enciende.

□ Compruebe el Interruptor Principal (B). Puede estar DESCONECTADO (OFF).

□ Compruebe si el interruptor general del taller está DESCONECTADO (OFF).

---> Si el interruptor está funcionando y la corriente está desconectada, llame a nuestro distribuidor.

□ Compruebe que el interruptor en el circuito de control de corriente está funcionando.

---> El circuito de control de corriente está debajo de los peldaños en el lado de operación.

Girar el Interruptor (B) a la posición OFF (DESCONECTADO). Abrir la puerta del lado izquierdo con una llave fija hexagonal suministrada con la caja de herramientas.

---> Hay 5 interruptores en (C) en el dibujo.(~RX0039)

---> Hay 6 interruptores en (C) en el dibujo.(RX0040~)

Si alguno de estos está en posición distinta respect a los demas, tiene la palanca hacia abajo, tire hacia abajo de la palanca alguna vez, y empújelo hacia su posición superior.

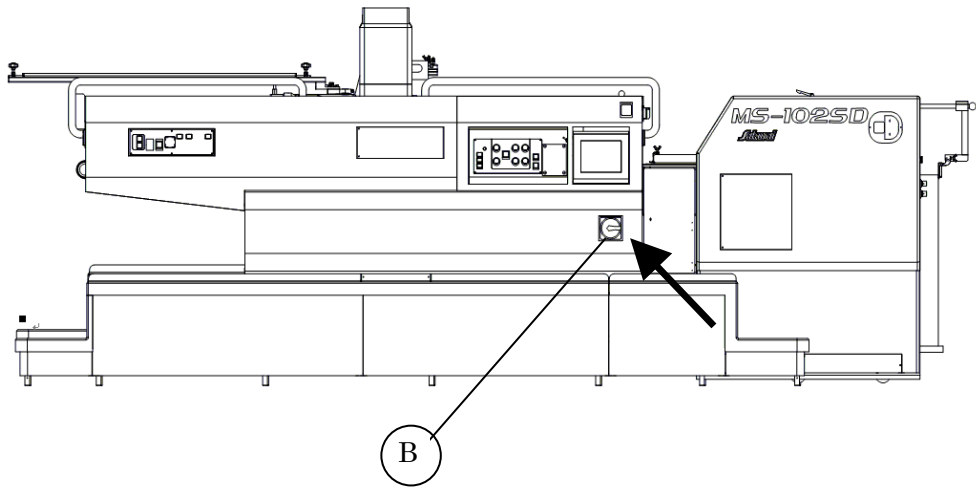
---> Gire el interruptor (B) a la posición ON (CONECTADO).

Si el interruptor todavia está en funcionamiento, llame a nuestro distribuidor.

!!! Precaución !!!

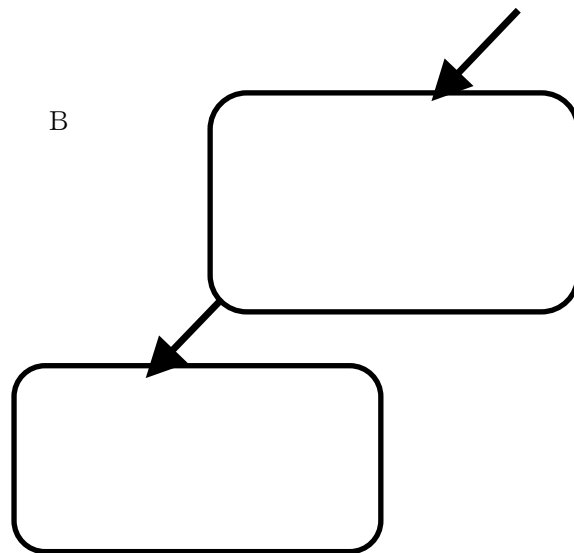
■ Cuando abra la puerta del circuito de control de corriente, la corriente de la máquina debe estar desconectada. De otra forma, podría causar un accidente grave.

* La cubierta del circuito de control de corriente se puede abrir con una llave fija hexagonal suministrada con la caja de herramientas. Introduzca la llave en la cerradura y gírela hacia la izquierda.

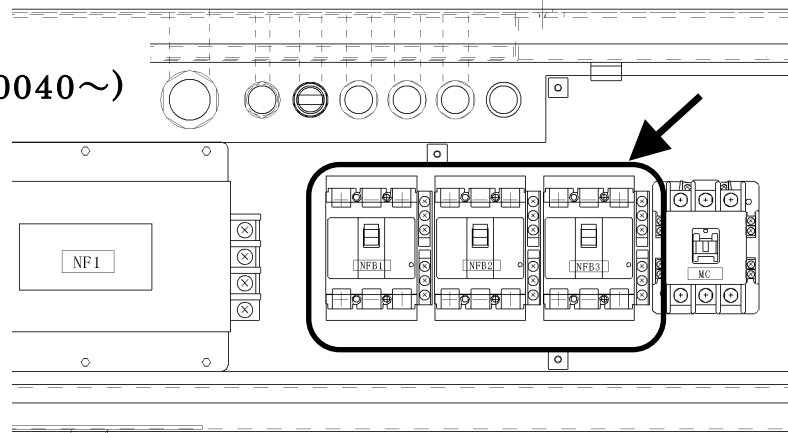


(~RX0039)

B



(RX0040~)



□ El interruptor de la máquina puede estar en funcionamiento.(~ **RX0039**)

---> El compartimento del interruptor está localizado entre el marcador y la unidad de impresión.
Retire los 6 tornillos de la tapa y compruebe el interruptor interno.

---> 4 interruptores están colocados como se muestra en el dibujo. Compruebe que la palanca de ninguno de ellos esté hacia abajo. Si es así, muévela hacia abajo una vez y a continuación levántela.

--->Girar el interruptor (B) a la posición ON (CONECTADO).

Si el interruptor funciona de nuevo, llame a nuestro distribuidor.

□ Compruebe que esta funcionando el circuito de control de corriente. **RX0040~**)

---> El circuito de control de corriente está debajo del peldaño en el lado de accionamiento.

Gire el interruptor (B) a la posición OFF (DESCONECTADO). Abrir la puerta izquierda con la llave fija hexagonal suministrada junto con la caja de herramientas.

---> 3 interruptores están colocados como se muestra en el dibujo. Compruebe que la palanca de ninguno de ellos esté hacia abajo. Si es así, muévela hacia abajo una vez y a continuación levántela.

---> Girar el interruptor (B) a la posición ON (CONECTADO).

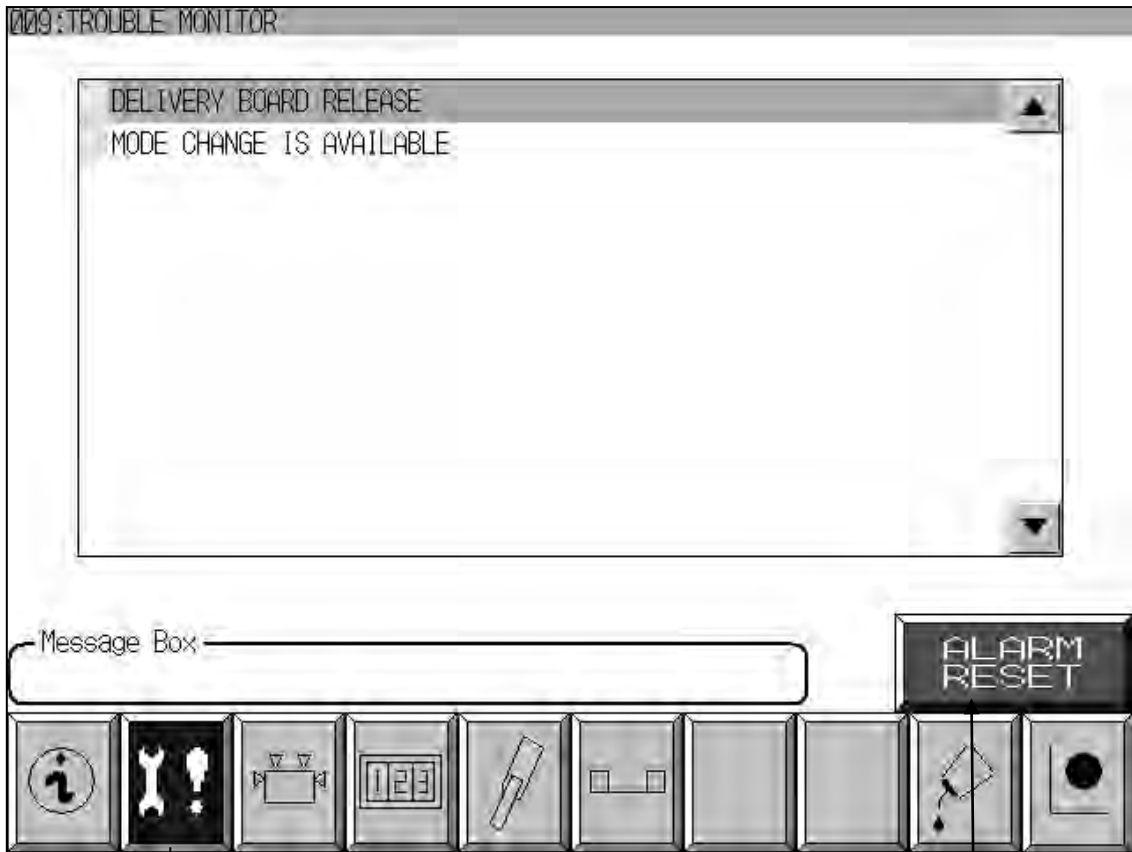
Si el interruptor funciona de nuevo, llame a nuestro distribuidor.

!!! Precaución !!!

■ Es necesario introducirse en el espacio estrecho entre el marcador y la unidad de impresión para comprobar el compartimento del interruptor electric.

Puesto que no es seguro realizar esto, por favor, asegúrese de que la corriente de la máquina, está desconectada mientras realiza estas comprobaciones.

(RX0040~)



4

A

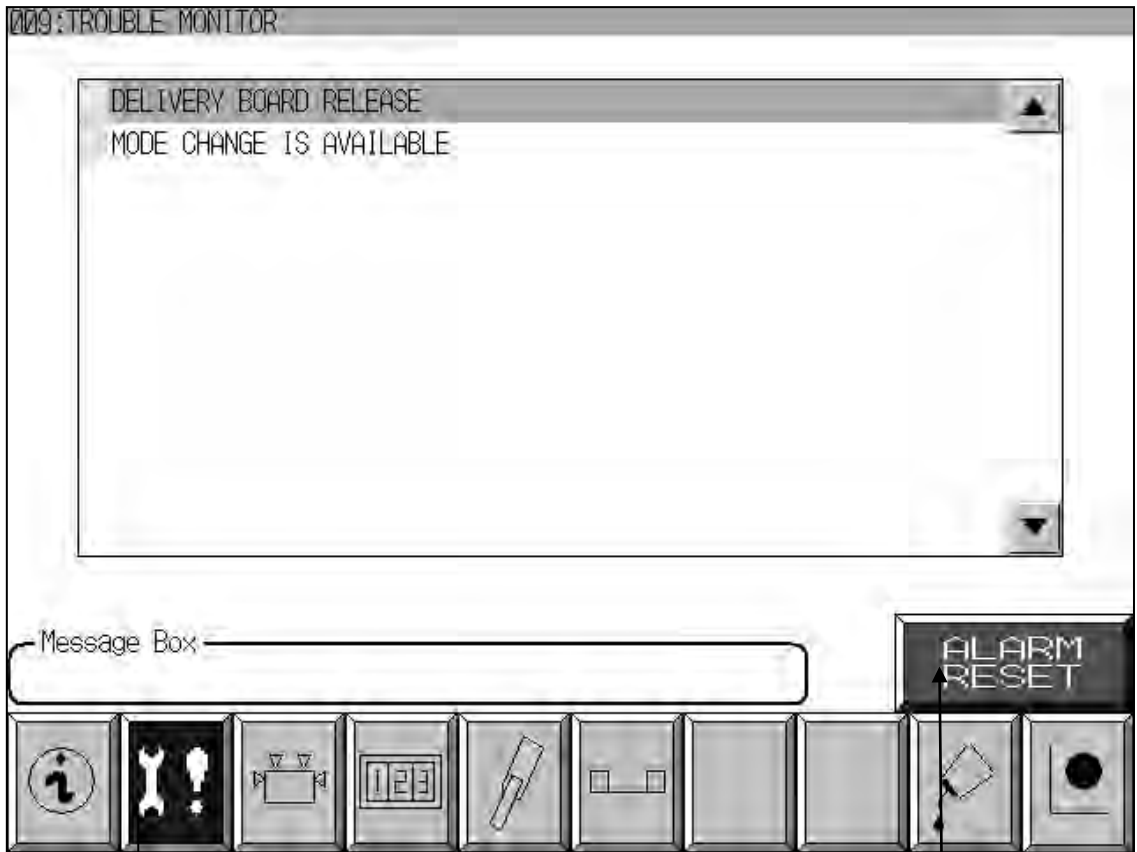
RESET SWITCH

4 - 2 Pantalla Problemas (B) Parpadeando (RX0040~)

- (B) La pantalla de problemas aparece accionando el pulsador de la pantalla de problemas.

| | Mensaje | Contenido y medidas correctoras |
|----|---|--|
| 1 | DISPONIBLE MODO CAMBIO | Cambiar de modo Parada a otro modo |
| 2 | FALLO ALIMENTACIÓN CORRIENTE ! | Problema en alimentación corriente |
| 3 | PRESIÓN AIRE PRINCIPAL BAJA | Aire principal insuficiente |
| 4 | CONTACTOR MAGNÉTICO PEGADO | Contactor magnético "pegado" |
| 5 | INTERRUPTOR DISYUNTOR | Interruptor disyuntor activado |
| 6 | CIRCUITO PROTECTRO (CP) ACTIVADO | Activado circuito protector |
| 7 | ALARMA UNIDAD I/O | Alarma unidad electronica Entrada/salida |
| 8 | ERROR CONEXIÓN | Error en red comunicación controladores |
| 9 | BATERIA BAJA CPU | Bateria CPU baja, sustituirla |
| 10 | BATERIA BAJA ENCODER | Bateria Encoder baja, sustituirla |
| 11 | ALARMA POSICIÓN MARCO PORTA-PANTALLA | Marco porta-pantalla sobrepasado |
| 12 | RACLETA SOBREPASADA | Racleta sobrepasada |
| 13 | RANGO A IMPULSOS NO ES NORMAL | Distancia movimiento a impulsos no normal cuando cubierta esta abierta |
| 14 | ALARMA POSICIÓN MOTOR MARCO | Error en servo-motor de marco porta-pantalla |
| 15 | ALARMA MOTOR CILINDRO | Error en servo-motor cilindro |
| 16 | ALARMA CONVERTIDOR RETORNO MARCO PORTA-MALLA | ALARMA CONVERTIDOR RETORNO MARCO PORTA-MALLA |
| 17 | ALARMA UNIDAD CONVERTIDORA RETORNO DEL SERVO DEL CILINDRO | Alarma convertidor retorno del servo del Cilindro |
| 18 | ALARMA MOTOR RACLETA | Sobrecarga en motor de racleta |
| 19 | ALARMA MOTOR ACC. MARCADOR | Sobrecarga en motor accionamiento marcador |
| 20 | ALARMA MOTOR TABLERO PILA MARCADOR | Sobrecarga motro pila marcador |
| 21 | ALARMA MOTOR CINTA TRANSPORTE SALIDA | Sobrecarga motor cinta transportadora salida |
| 22 | ALARMA MOTOR MARCADOR | Sobrecarga en motor compresor marcador |
| 23 | ALARMA MOTOR COMPRESOR | Sobrecarga en motor cilindro |
| 24 | ERROR SENSOR DETECCIÓN POSICIÓN MARCO PORTA-MALLA | Error sensor de posición marco porta-malla |
| 25 | ERROR SENSOR LIBERACIÓN RACK | Error sensor liberación Rack |
| 26 | EMERGENCY BUTTON IS PRESSED | Algún pulsador de emergencia está activado |
| 27 | CONNECTION PART COVER IS OPEN | The joint section cover is open. |
| 28 | COVER OPEN | Abierta cubierta superior (Opcional) |
| 29 | DELIVERY BOARD RELEASE | Palanca de bloqueo de tablero de salida esá desbloqueada |
| 30 | ERROR POSICIÓN BASTIDOR | El bastidor no está ajustado en posición correctamente |

(RX0040~)



A

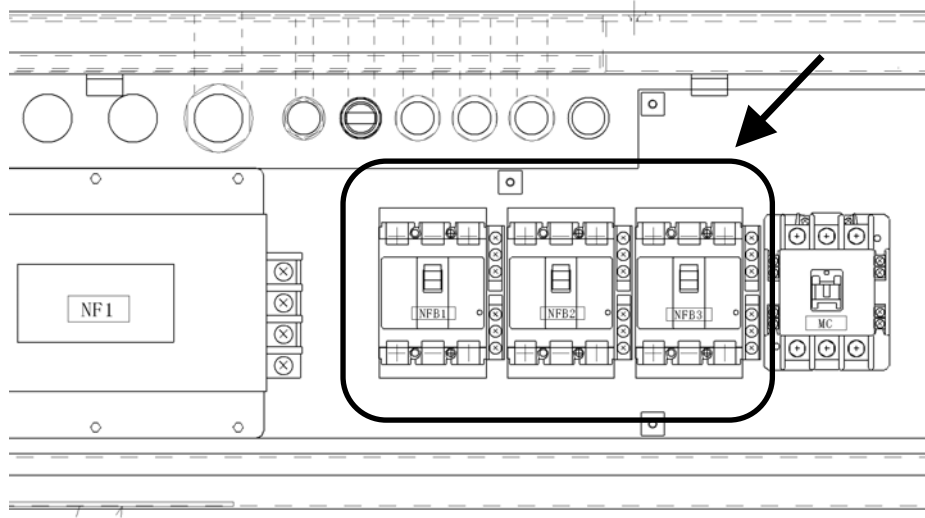
RESET SWITCH

4

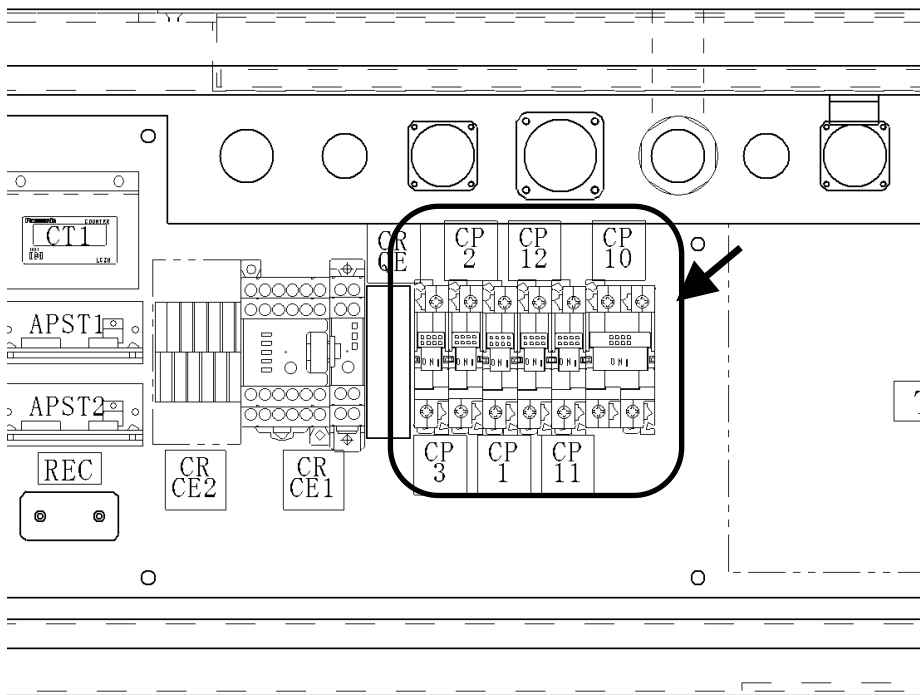
| | Mensaje | Contenido y medidas correctoras |
|----|------------------------------------|---|
| 31 | INK TRAY IS NOT STORED | Bandeja de tinta no está completamente desenganchada |
| 32 | MARCO PORTA-MALLA POSICIÓN ALTA | Posición alta del marco porta-malla |
| 33 | RACK LIBERADO | Rack liberado |
| 34 | DETECTOR DE DOBLE PLIEGO ACTIVADO | Sensor detector de doble pliego (opcional) activado |
| 35 | ERROR EN SALIDA | Pliego impreso no ha salido de manera adecuada |
| 36 | FALLO REGISTRO | El registro no es correcto. |
| 37 | INTRODUCIDA SEÑAL PARADA | Señal de parada activada desde la unidad externa. |
| 38 | SECADOR CONDICIÓN ANORMAL | Se ha producido un mal funcionamiento en el secador. |
| 39 | LÁMPARAS SECADOR CONDICIÓN ANORMAL | Se ha producido un mal funcionamiento en las lámparas del secador. |
| 40 | STACKER CONDICIÓN ANORMAL | Se ha producido un mal funcionamiento en el stacker. |
| 41 | STACKER LLENO | Tablero de la pila de salida lleno. |
| 42 | VALORES AJUSTE ALCANZADOS | Se ha alcanzado el número de pliegos preajustado. |
| 43 | NO HAY PLIEGO!! | No se han detectado pliegos. |
| 44 | ERROR ATASCO | No se han detectado pliegos. |
| 45 | MODO LIMPIEZA | Modo Limpieza ajustado. |
| 46 | ACEITE BAJO | Nivel de aceite bajo. |
| 47 | ERROR COMIENZO | Error de Posición de Comienzo de Impresión, acelerar el funcionamiento del flood coater |

(RX0040~)

5.



6.



4

1. Posible Modo Cambio

- El modo parada puede cambiarse a otros modos. (P.3-1)

2. Fallo de fase

- Problema con la corriente.
- Comprobar ar la corriente y sus fases.

3. Presión de Arie Baja

- Comprobar la fuente de aire o el filtro de aire en el lateral de la maquina. (P.3-3)
 - Si la presión de aire cae por debajo de 0.4Mpa, la máquina no funciona por la activación del interruptor de presión de aire.

4. Superficie del Contactor Magnético pegado o fundido.

- Contactor magnético fundido
 - Sustituir el contactor magnético
- Corte la corriente de la máquina y llame a nuestro distribuidor.

!!! Precaución!!!

- Puede que el funcionamiento de parade de emergencia o de otro elemento de seguridad no funcione. Si mantiene el funcionamiento de la máquina en esas condiciones, puede causar un accidente grave.

5. Activación del disyuntor

- Disyuntor (interruptor de corte)
- Desconecte la corriente, abra la puerta situada a su derecha, bajo el estribo.
 - Rearme el interruptor de corte (Consultar P.4-5)
- Informe Sakurai o al distribuidor si el interruptor de corte aún se dispara.

!!! Precaución!!!

- Asegúrese de desconectar la corriente para realizar cualquier trabajo de rearme o reparación relative a los interruptores.
 - De lo contrario puede causar un problema critico.

6. Circuito Protector activado

- Circuito protector activado
- Desconecte la corriente, abra la puerta situada a su derecha, bajo el estribo.
 - Rearmar el circuito protector CP (Consultar P.4-3)
 - Informe a Sakurai o al distribuidor si el disyuntor se dispara aún.

!!! Precaución!!!

- Asegúrese de desconectar la corriente para realizar cualquier trabajo de rearme o reparación relative al circuito protector CP.
 - De lo contrario puede causar un problema critico.

7. Alarma en Unidad I/O
Alarma de Controlador
→ Llame a su distribuidor

8. Error de Red ! !
 Error de Red entre controladores.
→ Contacte con el distribuidor Sakurai.

9. Bateria baja de CPU.
Cambie la bateria.
→ Contacte con el distribuidor Sakurai.

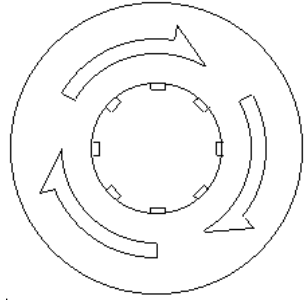
10. Bateria baja de Encoder.
Cambie la bateria.
→ Contacte con el distribuidor Sakurai.

11. Colocación incorrecta de marco porta-malla
 Colocación incorrecta de marco.
→ Comprobar la posición del marco.(consultar P.4-45)

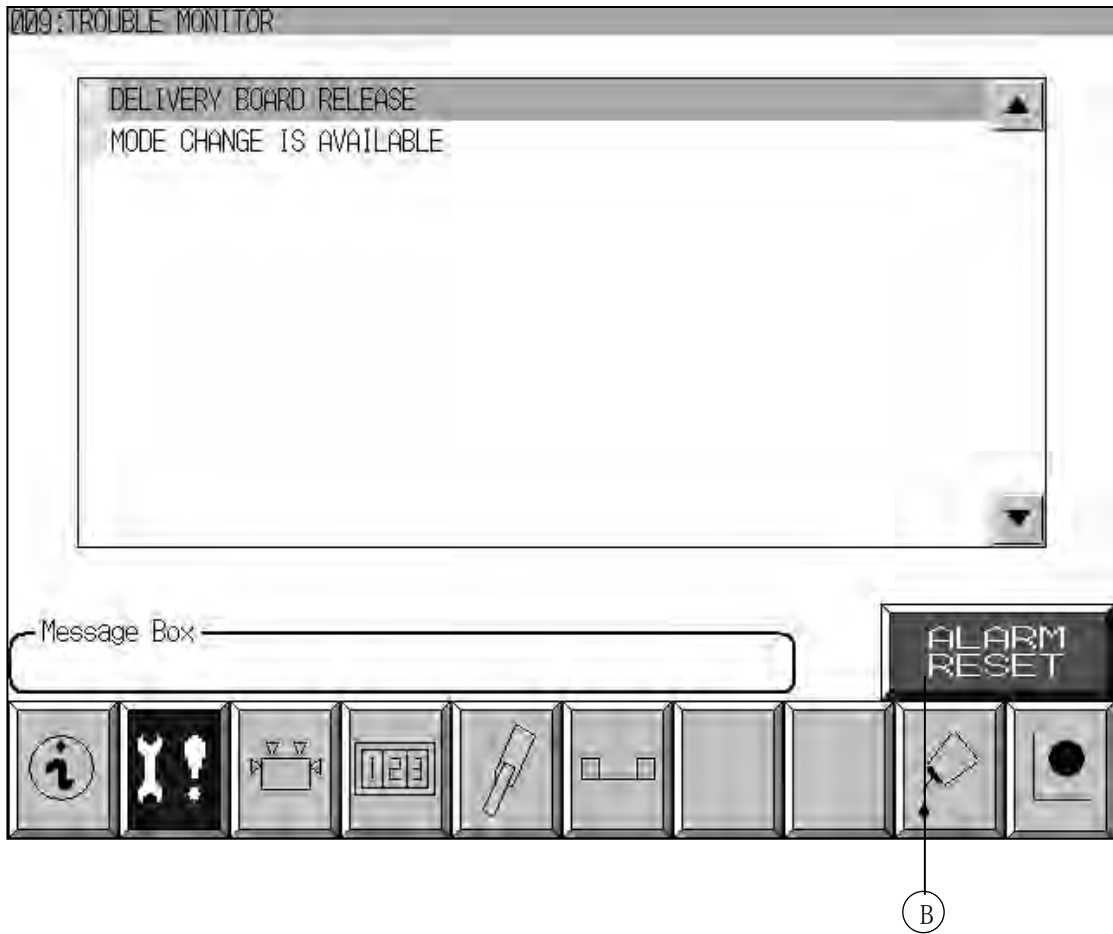
12. Racleta sobrepasada (posición).
 Racleta sobrepasada.
→ Contacte con el distribuidor Sakurai.

13. Error de Impulsos. (cuando se abre la cubierta)
 Error de impulsos cuando la cubierta superior está abierta.
La máquina se detendrá.
→ Si el error se produce a menudo, contacte con el distribuidor Sakurai.

14. Alarma motor marco porta-malla
15. Alarma motor cilindro
 Alarma en Servo
→ Comprobar ar en la pantalla de problemas y accionar el interruptor (H) RESET (RESETEO).
→ En el caso de que la alarma no pueda ser reseteada, desconectar la corriente de la máquina y con un intervalo de 1 minuto intentarlo de Nuevo.
→ Si aún así no se soluciona, contacte con el distribuidor Sakurai.
16. Alarma en Unidad de Regeneración del Marco porta-malla
- 17 Alarma en Unidad de Regeneración del Cilindro
 El convertidor de corriente de retro-alimentación puede funcionar incorrectamente por varias causas.
 → Accionar el pulsador RESET (RESETEO) (H) en el monitor de problemas. Si el error está presente aún, desconectar la corriente una vez y volver a conectarla de Nuevo (dejando un intervalo de tiempo de 1 minuto).
→ Si todavía no se ha solucionado, contacte con su distribuidor Sakurai.



18~28

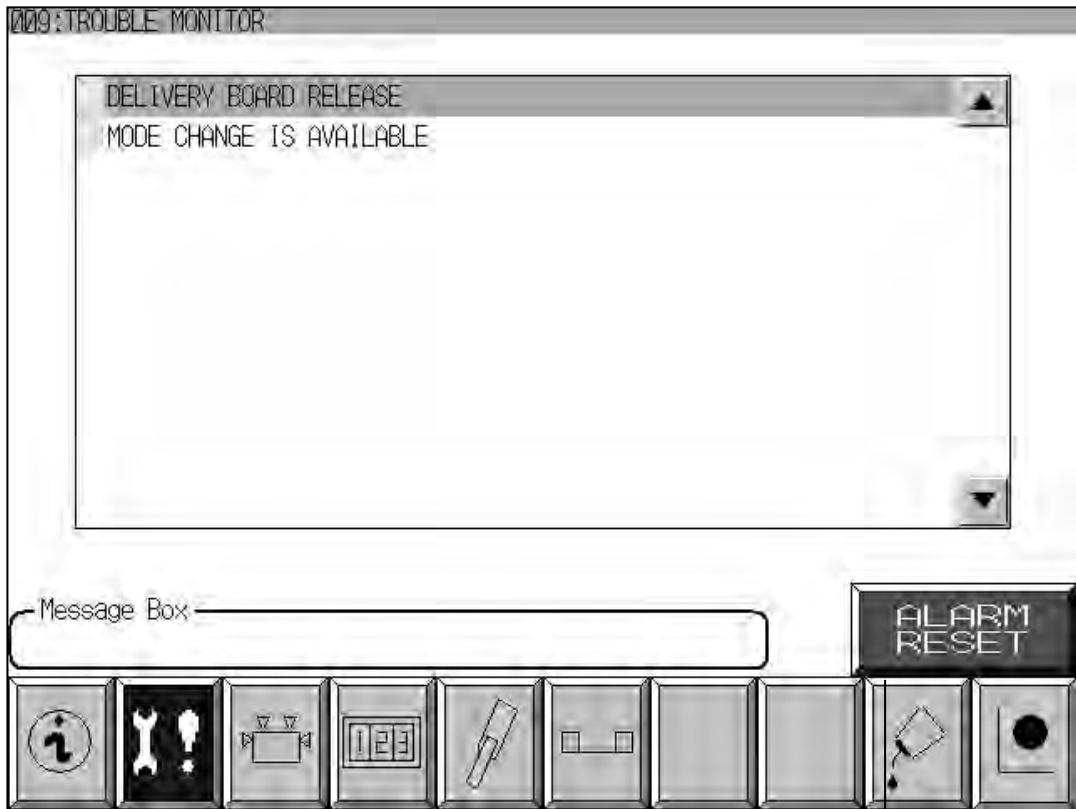


(RX0040~)

18. Alarma Motor Racleta
19. Alarma Motor Accionamiento Alimentación
- Alarma en Servo
- Accione el pulsador RESET (RESETEO) (H) de la pantalla de problemas. Si el error todavía se mantiene, desconecte la corriente una vez y vuelva a conectarla de Nuevo (manteniendo un intervalo de tiempo de 1 minuto).
- Si aún así no se soluciona, contacte con su distribuidor Sakurai.
20. Alarma Motor Tablero Pila
21. Alarma Motor Cinta Transportadora Salida
22. Alarma Motor Compresor Marcador
23. Alarma Motor Compresor
- Alarma Inversor
- Accionar el pulsador RESET (RESETEO) (B) en el monitor de problemas. Si el error está presente aún, desconectar la corriente una vez y volver a conectarla de Nuevo (dejando un intervalo de tiempo de 1 minuto).
- Si todavía no se ha solucionado, contacte con su distribuidor Sakurai.
24. Alarma de sensor de colocación de marco porta-malla
- Activado sensor de colocación de marco porta-malla
- Comprobar la posición del marco (consultar P.4-45)
25. Alarma de sensor de posición de desengranaje del Rack
- Posición incorrecta de desengranaje del Rack.
- Contacte con el distribuidor Sakurai.
26. Pulsador de parada de emergencia ha sido accionado.
- El pulsador está en posición de activación (pulsado). (P.2-1, 2-9, 2-15, 2-17)
- Desbloquear el pulsador girándolo en la dirección de la flecha.
27. Cubierta Unión Abierta (Opcional)
- La cubierta en la conexión con el marcador está abierta. Compruebe que la cubierta esta firmemente cerrada.
28. Cubierta Abierta (Opcional)
- Esta indicación aparece cuando la cubierta superior está abierta.
- Cerrar la cubierta para un funcionamiento normal.
- Si la cubierta está abierta, la máquina trabaja solamente en el modo de funcionamiento de movimiento a impulsos.

(RX0040~)

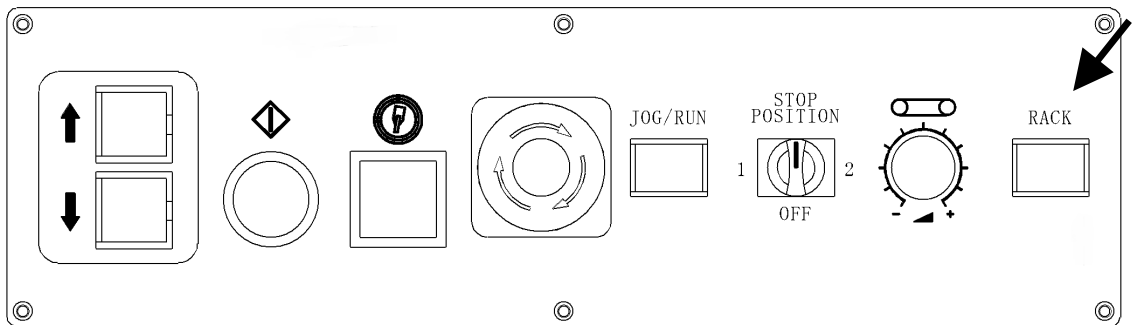
29~38



B

4

33.



29. Tablero de Salida Desbloqueado

- La palanca de bloqueo del tablero de salida no ha sido bloqueada. (P.3-59)

La máquina no funciona en esta situación. Bloquee la palanca y comience de nuevo.

30. Alarma de posición comienzo engranaje del Rack

- El ajuste del rack del marco y el desengranaje no pueden realizarse. (P. 3-55)

→ Comprobar la posición del marco porta-malla e intentarlo de nuevo.

31. Bandeja Antigoteo Tinta NG

- La bandeja de tinta no ha sido colocada en posición correcta.

→ Accione el pulsador RESET (RESETEO) (H) en la pantalla de problemas. La bandeja se coloca en posición.

32. Posición elevación marco porta-malla.

- Marco porta-malla está en su posición superior.

→ Comprobar la posición del marco porta-malla y el sensor del cilindro de aire.

33. Rack marco desengranado

- El rack del marco ha sido desengranado.

→ Engrane el rack de forma correcta.

34. Doble sensor de pliego está en funcionamiento. (Opcional)

- Doble Sensor detector de pliego activado.

→ Comprobar el pliego en la unidad de salida.

35. Error en Salida

- No se ha detectado pliego en salida.

→ Comprobar que el material impreso está en la salida.

→ Ajuste el sensor si es necesario. (consultar P.4-30)

36. Fallo de registro

- Fallo de registro.

→ Comprobar printing material at feed board.

→ Ajuste el sensor con amplificador si es necesario. (consultar P.4-43)

37. Introducida Señal de parada (Opcional)

- Se ha introducido una señal de parada desde la unidad de salida.

→ Comprobar equipos periféricos.

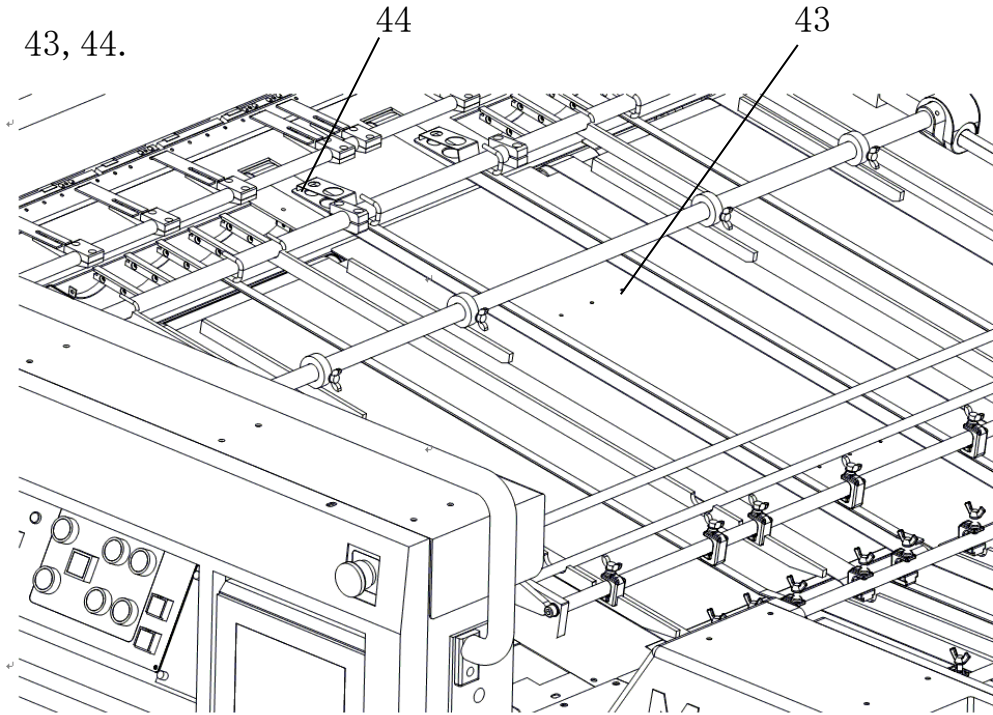
38. Error en Secador (Opcional)

- Está ocurriendo un error en el secador.

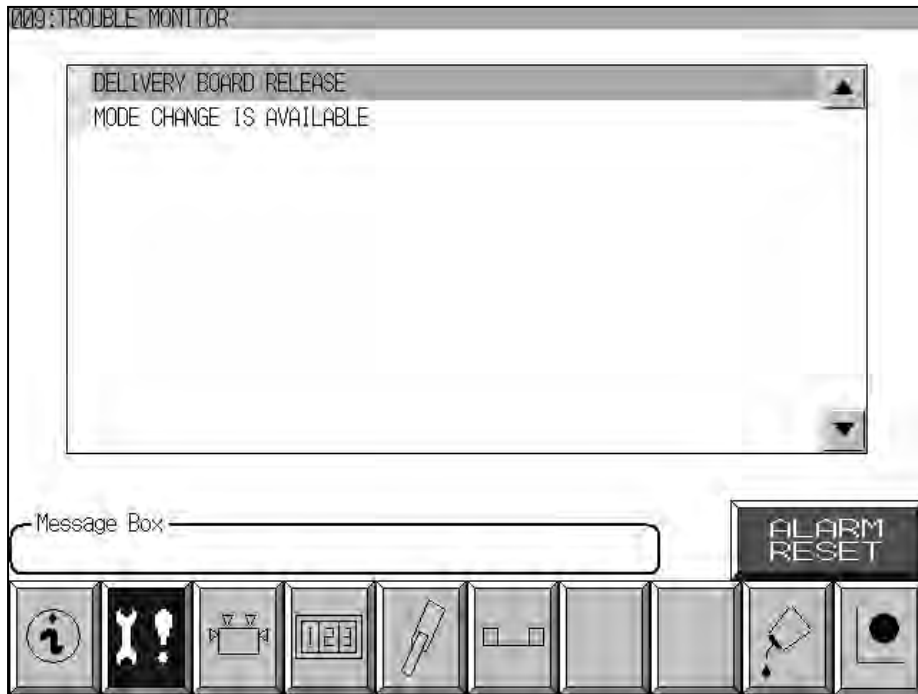
→ Comprobar secador.

(RX0040~)

43, 44.



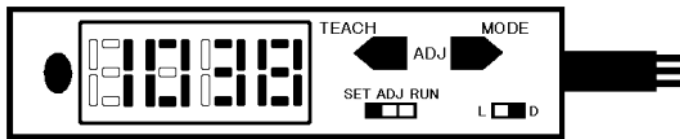
39~47



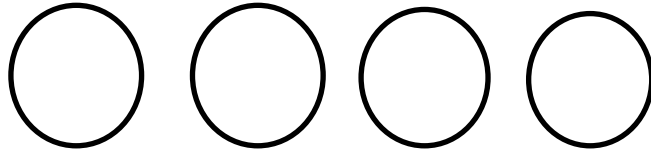
4

39. Error en lámpara de Secador (Opcional)
- Se está produciendo un error en una lámpara del secador.
Comprobar la lámpara del secador.
40. Error en Stacker (Opcional)
- Se ha producido un error en el stacker.
→ Comprobar el stacker.
- 41 Stacker lleno (opcional)
- La pila del Stacker se ha llenado.
42. Indicación final Contador de Pliego
- Indicación final cuenta de pliegos.
→ Cuando el número de pliegos a imprimir ha sido preajustado, esta indicación aparece cuando el valor ha sido completado.
43. No hay Pliego
- No se detecta pliego.
→ Comprobar funcionamiento del pliego y ajuste el sensor si es necesario. (consultar P.4-31)
44. Detector de atasco
- Atasco de pliegos detectado.
→ Comprobar funcionamiento del pliego y ajuste el sensor si es necesario. (consultar P.4-31)
45. Modo limpieza
- Está ajustado el modo limpieza.
→ Active el interruptor de limpieza de marco de nuevo para resetearlo. (consultar P.2-30)
46. Aceite insuficiente
- Suministre aceite.
47. Error funcionamiento
- Cuando el marco principal y la posición del cilindro no están en la posición de comienzo de impresión con el punto de sincronía en 0 grados, se mostrará este error CONECTADO

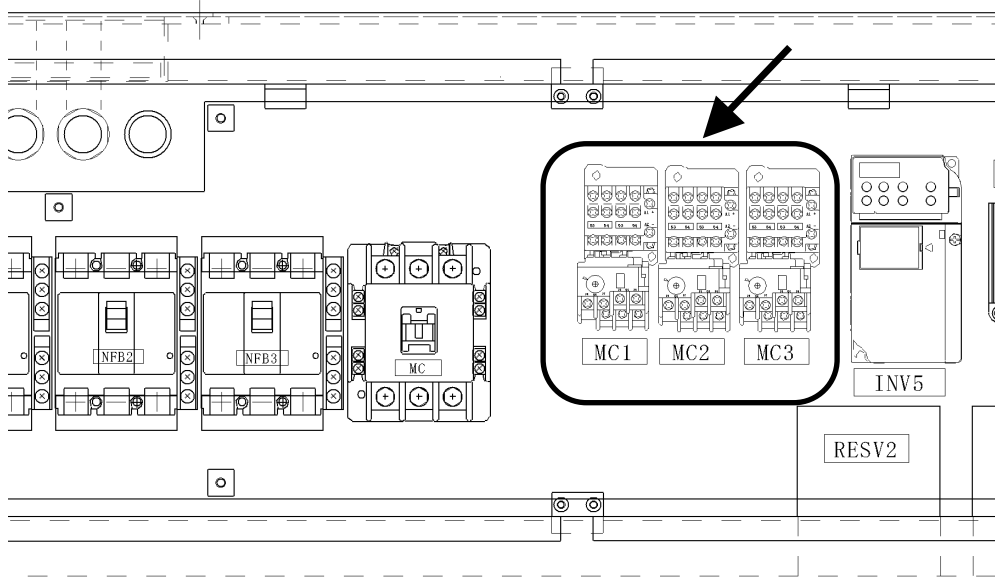
4



(~RX0039)



(RX0040~)



4

4 - 4 Compresor No Funciona

Compruebe que no se active la alarma del motor del compresor.

---> Consultar P.4-15~

Compruebe que no están produciéndose ningún otro problema..

---> Consultar P.4-15~

Compruebe que el indicador luminoso del pulsador del compresor está encendido.

---> Acciónelo.

. (~RX0039)

Compruebe que los inversores en el armario del circuito de control de corriente están trabajando correctamente.

Si están funcionando, el indicador luminoso RUN (FUNCIONAMIENTO) están encendidas o parpadeando.

---> Si no están funcionando, el indicador luminoso de ALARMA está encendido y la sección correspondiente al indicador digital parpadéa. Desconectar la corriente y volver a conectarla pasado 1 minuto o algo mas. Si aún así no funciona, compruebe el mensaje del indicador digital y contacte con su distribuidor Sakurai.

. (RX0040~)

Compruebe que los contactores magnéticos MC4, MC5 y MC6 en el armario de control están funcionando correctamente.

Si están en funcionamiento, un sonido seco se oye la parte central al presionarlos.

---> Si no funcionan, contacte con su distribuidor.

!! Precaución !!

Cuando abra la puerta del circuito de control de corriente, la corriente de la máquina debe estar desconectada. De otra forma, podría causar un accidente grave.

* La cubierta del circuito de control de corriente se puede abrir con una llave fija hexagonal suministrada con la caja de herramientas. Introduzca la llave en la cerradura y gírela hacia la izquierda.

