

Manual de Instrucciones de Seguridad

1. Antes de utilizar la máquina

Sakurai requiere que los operarios y el personal de mantenimiento lea este manual de instrucciones cuidadosamente antes de accionar, trabajar o realizar operaciones de mantenimiento. Los operarios y su dirección no deben permitir que cualquier persona que no entiende esta máquina trabaje con ella.

Para los Operarios

El factor Seguridad es el más importante en nuestro trabajo diario. No solo para los operarios, sino para todos nosotros, incluidos los fabricantes de maquinaria mantenemos esta idea.

Les agradeceríamos que consideren la seguridad como el principal y más importante factor durante el trabajo y lo mantengan siempre presente.

Los 3 principios para la seguridad son los siguientes:

1. Pulcritud, Limpieza
2. Comprobaciones, Ajuste
3. Formación, Entrenamiento

Sugerimos al propietario, dirección y operarios tratar de conseguir insistentemente que el trabajo se realice de forma segura.

2. Comienzo

Esta guía de instrucciones es un manual para el uso de la máquina de forma segura. Por favor accione la máquina después de haber leído y comprendido las instrucciones de operación y los procedimientos de comprobación y mantenimiento de manera completa. Una operación incorrecta de estas instrucciones puede causar accidentes serios.

Los avisos de advertencia como el mostrado bajo estas líneas han sido colocados en diversos puntos de este manual de instrucciones. Este aviso es una advertencia de seguridad. Por favor manténgalo presente mientras realiza su trabajo.

Advertencia

No accione la máquina sin el debido cuidado, puede producirse accidentalmente un incendio!!

- Se solicita que el personal de mantenimiento lea con detenimiento y cuidado no solamente este manual de instrucciones sino también el manual de operación, antes de accionar o trabajar con la máquina.
- Este manual de instrucciones y el manual de operación siempre deben estar disponibles para su consulta y junto a la máquina. Estas instrucciones así como el manual de operación relativo a cada máquina deben ser comprendidos completamente antes de realizar operaciones o trabajos y mantenimiento de la máquina. Si el manual de operación se pierde, por favor pida otro a nuestro distribuidor.
- Cuando venda esta máquina, por favor adjunte estas instrucciones y el manual de operación correspondiente de esta máquina.

3. Explicación de los Signos y Términos (Peligro, Advertencia, Preste Atención)

Puntos de Aviso de Seguridad

Tipos de Aviso

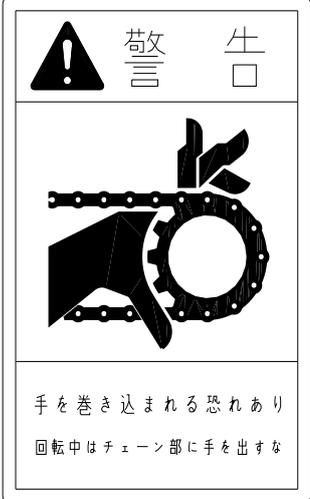
Para comprender correctamente estas instrucciones, los avisos son divididos de la siguiente forma. Por favor, comprendalos y sígalos.

Peligro: Este término se utiliza en las etiquetas de advertencia y en los puntos de aviso como seguridad en puntos peligrosos en los cuáles pueden producirse la muerte o daños serios, incluso cuando el peligro sea evitado. En estos puntos de aviso de seguridad, se incluyen medidas preventivas para evitar peligros.

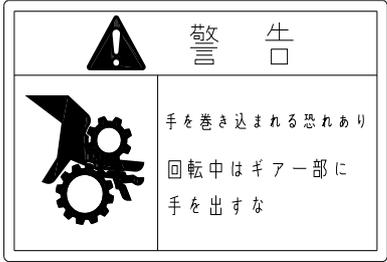
Advertencia: Este término es utilizado en las etiquetas de advertencia y de aviso como seguridad de puntos de peligro potencial en los cuales puede producirse la muerte o daños serios, incluso cuando el peligro sea evitado. En estos puntos de aviso de seguridad, se incluyen medidas preventivas para evitar peligros.

Preste Atención: Este término es utilizado en las etiquetas de advertencia y de aviso como seguridad de puntos de peligro potencial en los cuales, puede producirse daños leves o problemas de rango medio incluso cuando el peligro sea evitado. En estos puntos de aviso de seguridad, se incluyen medidas preventivas para evitar peligros.

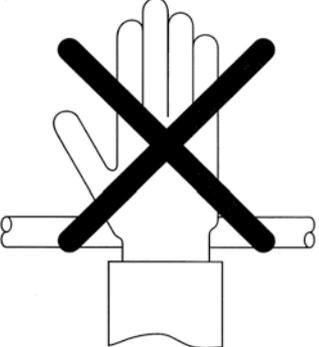
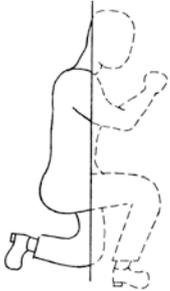
Estas etiquetas de advertencia deben estar siempre visibles con claridad. Si alguna de estas etiquetas se deteriora o pierde, sutiúyala por una nueva. Contacte con el distribuidor para sustituirla convenientemente.

<p>① Peligro</p> <p>Mantenerse separado de la máquina mientras está en funcionamiento. Detener la máquina para acceder a ella.</p> 	<p>② Peligro</p> <p>Mantenerse separado de la máquina mientras está en funcionamiento. Detener la máquina para acceder a ella.</p> 	<p>③ Advertencia</p> <p>No intentar tocar la cadena mientras está en funcionamiento. Su mano podría ser atrapada por esta.</p> 
<p>□ Cuando trabaja en el área señalada por esta etiqueta, la máquina debe detenerse. Existen algunos peligros que pueden producir graves accidentes o incluso la muerte.</p> <p>※ La máquina ha de estar en posición de bloqueo.</p>	<p>□ El operario puede dañarse si accede a este área mientras la máquina está en funcionamiento.</p> <p>□ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones:</p> <p>※Bloquear la máquina para acceder a ella.</p>	<p>□ Si un operario es atrapado por la cadena mientras está en funcionamiento, se puede producir un accidente grave.</p> <p>□ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • No tocar la cadena mientras está en funcionamiento. • No utilizar paños de limpieza mientras se está cerca de la cadena en funcionamiento. • No vestir ropas sueltas u holgadas que puedan ser atrapadas fácilmente por la cadena. <p>※Cuando trabaje cerca de la cadena para su mantenimiento, por favor primero active el pulsador de parada de emergencia de la máquina.</p>

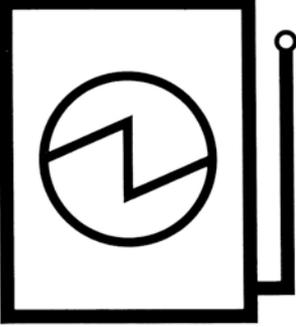
<p>④ Advertencia</p> <p>No intentar tocar la cinta mientras está en funcionamiento. Su mano puede ser atrapada.</p>  <p>手を巻き込まれる恐れあり 回転中はベルト部に手を出さな</p>	<p>⑤ Advertencia</p> <p>No intentar manejarlo mientras está en funcionamiento. Su mano podría ser atrapada por esta.</p>  <p>手をはさまれる恐れあり 運転中は上下移動部に手を出さな</p>	<p>⑥ Advertencia</p> <p>Manténgase alejado del estribo mientras esté en movimiento. Puede caerse o dañarse el pie.</p>  <p>転落してケガをする恐れあり 足もとをよく確認せよ</p>
<ul style="list-style-type: none"> □ El operario puede ser atrapado por el rodillo en movimiento. □ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • No tocar la cinta mientras está en funcionamiento. • No utilizar paños de limpieza mientras se está cerca de la cinta en funcionamiento. • No vestir ropas sueltas u holgadas que puedan ser atrapadas fácilmente por la cinta. 	<ul style="list-style-type: none"> □ El operario puede ser atrapado por el movimiento ascendente o descendente de alguna parte de la máquina. Esto puede causar un accidente grave. □ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • No tocar partes móviles de la máquina. • Siga el manual de instrucciones cuando realice ajustes. 	<ul style="list-style-type: none"> □ El operario puede caerse del estribo. Esto puede causar un accidente grave. □ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • Mantener los estribos siempre limpios periódicamente. <p>Mantener el suficiente espacio de trabajo.</p>

<p>⑦.Preste Atención</p> <p>No tocar No toque el element en movimiento mientras la máquina está en funcionamiento.</p> 	<p>⑧.Preste Atención</p> <p>No tocar Peligro de Descarga Eléctrica.</p> 	<p>⑨.Advertencia</p> <p>No intente tocar el area de los piñones de accionamiento mientras está en funcionamiento. Su mano puede quedar atrapada.</p> 
<ul style="list-style-type: none"> □ El operador puede resultar dañado cuando sus manos toquen partes móviles mientras la máquina está en funcionamiento. □ Los operarios deben seguir las siguientes intrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • No utilice paños de limpieza mientras la máquina está en funcionamiento. • Detenga la máquina cuando necesite realizar trabajos de ajuste. 	<ul style="list-style-type: none"> □ El operador puede sufrir una descarga eléctrica si toca el armario electrico de control. □ Los operarios deben seguir las siguientes intrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • Cuando toque el circuito electrico, la corriente eléctrica de la máquina debe estar desconectada. • No toque el armario electric de control con las manos húmedas. • Por favor siga las instrucciones de nuestro distribuidor y del manual de operación cuando realice ajustes en el armario electrico de control. 	<ul style="list-style-type: none"> □ Si un trabajador es atrapado por los piñones de accionamiento, puede producirse un accidente grave. □ Los operarios deben seguir las siguientes intrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • No toque los pñones de accionamiento mientras están en funcionamiento. • No utilice paños de limpieza cerca de los piñones de accionamiento mientras están en funcionamiento. • No vista ropa que pueda ser atrapada facilmente por los piñones de accionamiento. <p>※ Cuando trabaje cerca de los piñones de accionamiento para su mantenimiento, por favor primero active el pulsador de parada de emergencia de la máquina.</p>

[Listado de Etiquetas] para máquinas en mercados externos.

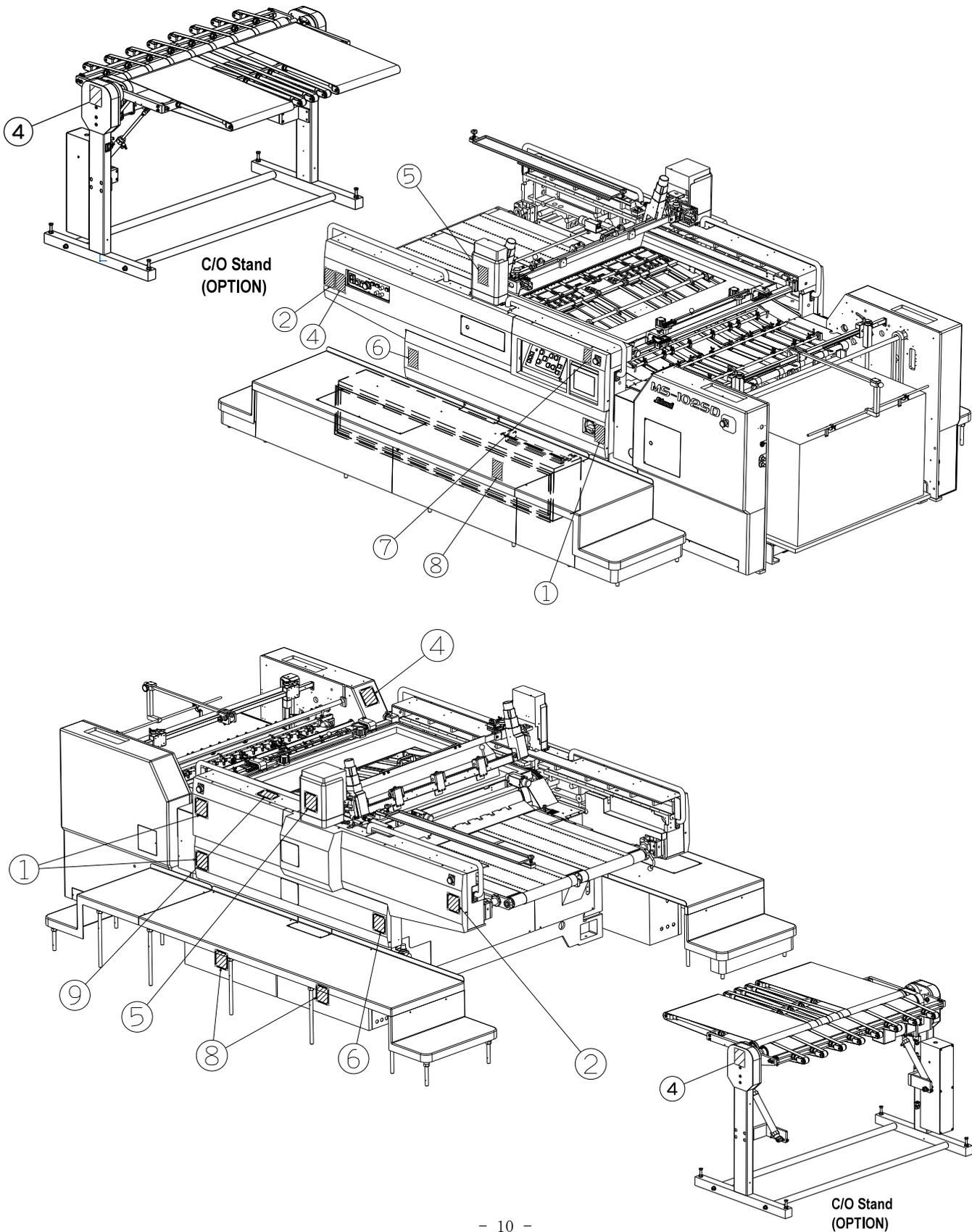
<p>⑩ PRECAUCIÓN</p>  <p>CAUTION!</p>	<p>⑪ TENGA CUIDADO</p>  <p>BE CAREFUL</p>	<p>⑫ PRECAUCIÓN</p> <p>CAUTION!</p>  <p>BEFORE WORKING INSIDE TURN MAIN SWITCH OFF</p> <p>機械内部で作業する場合は 必ずメインスイッチを切って下さい</p>
<ul style="list-style-type: none"> □ El operador puede resultar dañado cuando sus manos tocan partes móviles mientras la máquina está en funcionamiento. □ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • No utilice paños de limpieza mientras la máquina está en funcionamiento. • Detenga la máquina cuando realice ajustes. 	<ul style="list-style-type: none"> □ El operador puede resultar atrapado mientras las partes móviles de elevación/descenso están en funcionamiento. Esto puede causar un accidente grave. □ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • No tocar la máquina en funcionamiento. • Siga el manual de instrucción para realizar ajustes. 	<ul style="list-style-type: none"> □ Cuando se trabaja en el área indicada por esta etiqueta, la máquina ha de estar parada. Existen peligros que pueden causar un gran accidente y la muerte. <p>※La máquina ha de estar en posición de bloqueo.</p>

[Listado de Etiquetas] para máquinas en mercados externos.

<p>⑬</p> 	<p>⑭</p> 	<p>⑮</p> <p>MAIN POWER Caution!!! Supply only AC200V to the main power of the machine. Never connect AC380/400V or AC415V directly to the machine, otherwise machine will be severely damaged. Install a transformer outside of the machine. Remember Sakurai machine is basically designed as AC200V.</p>
<p>□ Indicación del Interruptor Principal.</p>	<ul style="list-style-type: none"> □ El operador puede sufrir una descarga eléctrica si toca el armario eléctrico de control. □ Los operarios deben seguir las siguientes instrucciones: <ul style="list-style-type: none"> • Cuando toque el circuito eléctrico, la corriente eléctrica de la máquina debe estar desconectada. • No toque el armario eléctrico de control con las manos húmedas. □ Por favor siga las instrucciones de nuestro distribuidor y del manual de operación cuando realice ajustes en el armario eléctrico de control. 	<ul style="list-style-type: none"> □ La máquina puede ser conectada a AC200V. □ No conectarla a tensión 380V, 400V and 415V. □ Se necesita un transformador para conectarla a 380v, 400V y 415V. □ Los modelos Sakurai son básicamente conectables a AC200V.

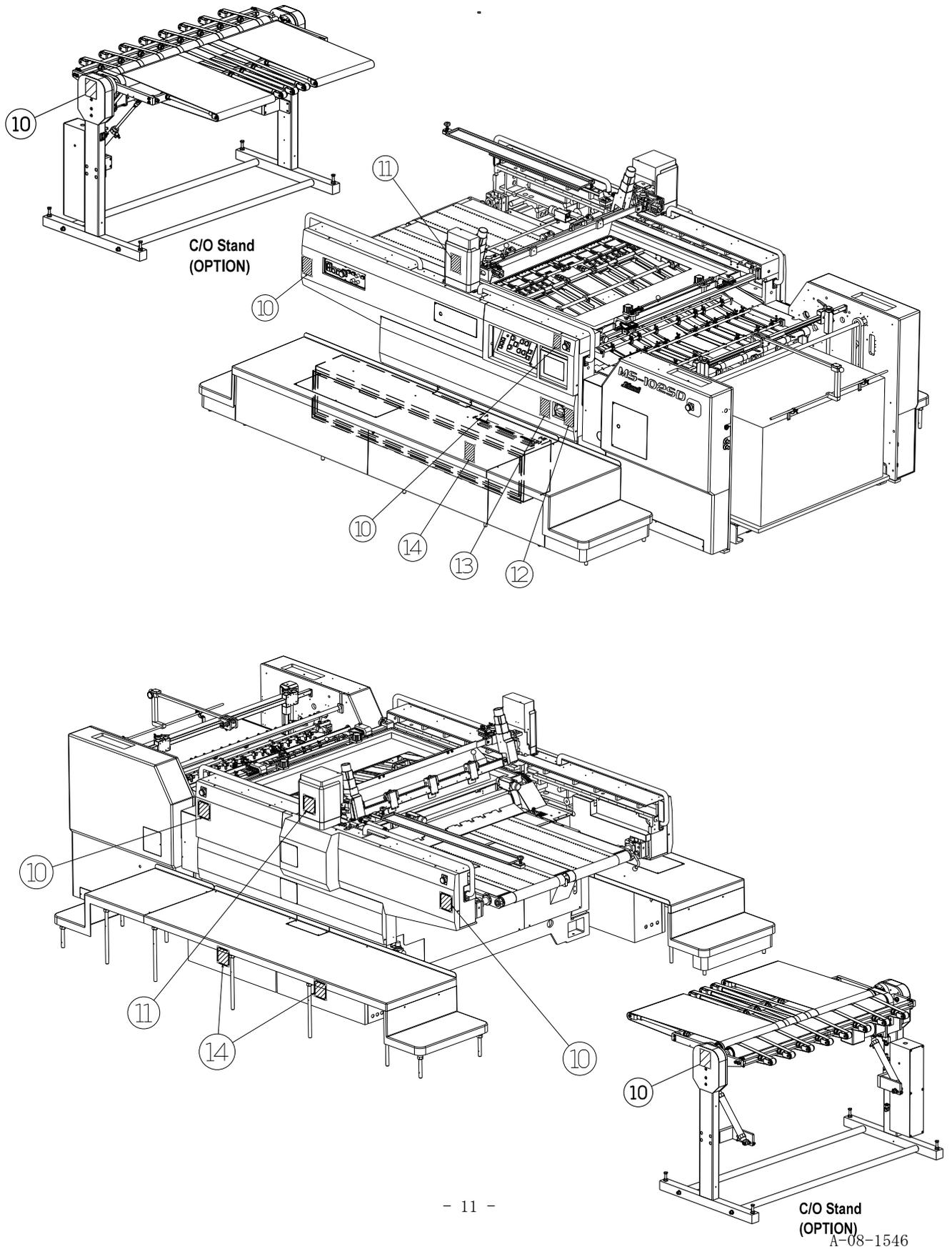
[Situación donde situar Etiquetas de Advertencia] para máquinas en mercados externos.

※ Los siguientes números son los relativos a los números de advertencia en el listado de las etiquetas de advertencia.



[Situación donde colocar Etiquetas de Advertencia] para máquinas en mercados externos.

※ Los siguientes números son los relativos a los números de advertencia en el listado de las etiquetas de advertencia.



4.Seguridad

[Condiciones para trabajar de forma segura]

1. Comunicarse con otros al comenzar a poner en funcionamiento la máquina.
2. No toque la máquina mientras está en funcionamiento.
3. No desmonte cubiertas o dispositivos de seguridad de la máquina.
4. Para prevenir incendios inesperados durante el funcionamiento de la máquina, active el pulsador de bloqueo de máquina mientras realiza ajustes.
5. Cuando un operador que no es el operador habitual accione la máquina, por favor obtenga el permiso de la persona encargada para hacerlo.
6. No toque con las manos desnudas aquellos puntos indicados con etiquetas de advertencia relativas a peligros de descarga eléctrica.
7. Si se produce un error eléctrico, no manipule los elementos involucrados, sin la intervención de un técnico electrónico/electrico. Podría sufrir una descarga eléctrica.
8. No coloque tinta sobre los rodillos de entintado con la spatula. La spatula y sus dedos podrían ser atrapados.
9. Cuando limpie la tinta, por favor nunca utilice disolventes inflamables como gasolinas. Utilice solamente disolventes de bajo punto de inflamación como el queroseno para evitar peligros de incendio.

Preste Atención

No utilice esta máquina en una sala cerrada. Puede existir peligro de envenenamiento, como consecuencia del uso de disolventes orgánicos.

[Condiciones Adecuadas para el uso correcto de la máquina.]

Es muy importante prestar atención a las condiciones de los materiales impresos en la máquina, porque las condiciones de trabajo afectan a la calidad final del product realizado.

- Por favor disponga de un dispositivo de extracción parcial de aire si utiliza disolventes orgánicos volatiles como por ejemplo alcohol isopropílico IPA cuando imprima.

- La temperature ambiente y la humedad relative afecta a la calidad de los productos impresos.

Las condiciones ambientales en el taller de impresión deberían ser de 28 \pm 2°C en verano y 25 \pm 2°C en invierno.

La humedad debería estar entre 55% y 60%.

La electricidad estática puede así ser prevenida.

- ※ Si existe una diferencia de temperatura entre la sala y el agua utilizada en la bandeja de agua, se produzcan gotas de agua que pueden producir goteos. Las condiciones recomendadas para la sala deben estar controladas por un acondicionador de aire.

- Iluminación de la Sala:

La iluminación debe ser entorno a un valor de 200 lum. y \pm 50 es aceptable.

Para el lugar en el que se realiza la comprobación de color, la fuente de iluminación std. se recomienda sea D65 (6504K) lámpara fluorescente luz día.

5. Instalación, Transferencia

[Instalación de la Máquina]

Recomendamos que la instalación de la máquina, sea realizada conforme a las siguientes indicaciones:

1. Respecto al suelo sobre el que instalar la máquina, lleve a cabo las áreas necesarias conforme a las dimensiones y peso de la máquina y consultando con sus técnicos sobre los elementos constructivos o modificaciones que puedan ser necesarias para la colocación correcta de la misma.
2. Consulte con su técnico constructor respect al nivel de ruido y vibraciones permitidas según las normas locales de su region y país.
3. Evite situarla bajo la corriente de aire del sistema de aire acondicionado.
4. Evite aquéllos sitios en los que se detecten disolventes orgánicos. La máquina podría oxidarse más rápido de lo normal.
5. El espacio para la instalación requiere de al menos 100 cm. de separación respect de la pared.
6. Pregunte a su distribuidor sobre la instalación y los procedimientos de ajuste de la máquina.

※ Si se incorpora un equipo de secado en el sistema de impresión, pueden producirse accidentes inesperados. Por lo tanto disponga de extintores de dióxido de carbono alrededor de la máquina.

[Ajuste de la Máquina]

No asumimos ninguna responsabilidad sobre la instalación y los trabajos de ajuste realizados por técnicos diferentes de aquéllos designados por Sakurai o por nuestros distribuidores.

1. Por favor utilice un nivel de precisión de 0.02 para la nivelación de la máquina.
2. Si la máquina permanece sin nivelar correctamente durante un tiempo prolongado, podrían producirse malos funcionamientos cuyo resultado puede provocar daños a la máquina.
3. La máquina podría romperse sin la nivelación adecuada.
4. Por favor compruebe que se ha realizado la nivelación.

6 Operación

Como consecuencia de la falta de cuidado y negligencia suelen producirse desastres. Especialmente durante los trabajos rutinarios la atención y nuestra mente tiende a ser negligente.

[Comprobaciones alrededor del operario]

- Vista su ropa de trabajo en condiciones adecuadas de manera que no puedan engancharse o caer en elementos giratorios de la máquina.
- Deben utilizarse gorra y calzado de seguridad.
- El cabello largo ha de estar recogido y acomodado en una gorra.

[Comprobaciones alrededor de la máquina]

1. Compruebe que el lugar de trabajo es seguro y adecuado.
2. Pliegos, tinta, productos y paños de limpieza están en su lugar correcto.
3. Herramientas deben estar separadas y en el correcto lugar y no deje elementos sobre los estribos.
4. Símbolos de advertencia señalan sitios peligrosos.
5. Compruebe doblemente que los elementos y dispositivos de seguridad funcionan adecuadamente.

[Reunión de Trabajo]

Mantenga una reunión de trabajo previa con sus operarios y sus jefes sobre el trabajo diario a realizar.

Compruebe estos puntos alrededor de la máquina antes de comenzar el trabajo.

[Preparación para impresión y operación]

1. Accione la máquina con la confirmación previa de otros operarios. También compruebe que no hay nadie alrededor de la máquina.
2. Los dispositivos de seguridad son necesarios para un trabajo seguro. Por lo tanto no los demonte.
3. No toque el marco de la pantalla ni las partes rotatorias mientras la máquina está funcionando.
4. Cuando compruebe y ajuste interiormente la máquina, el interruptor principal de conexión a la corriente eléctrica ha de estar desconectado (OFF) y comience el trabajo a realizar después de que aparezca el símbolo de “Prohibido Accionar Máquina”.
5. Puede producirse una descarga eléctrica en el interior del armario eléctrico. Por lo tanto, no toque con la excepción de técnicos electrónicos capacitados.
6. Suministre aceite a los puntos necesarios diariamente. Cuando el indicador de falta de aceite se encienda, pare la máquina y suministre el aceite necesario. Compruebe el filtro de aceite, el nivel de aceite y el motor de la bomba de aceite. No accione la máquina hasta que el indicador luminoso del nivel de aceite se apague.

[Trabajo Seguro en el Marcador]

1. Preste atención especial cuando ajuste una parte separada mientras la máquina está funcionando.
2. No coloque nada bajo el tablero de la pila del marcador.
3. No ponga sus manos sobre la pila de papel mientras el marcador está elevando el tablero de la pila.
Existe la posibilidad de que pueda ser atrapado por alguna otra parte de la máquina.
4. No ponga nada sobre la pila de papel del marcador mientras la pila del marcador se está elevando. Podría provocar un mal funcionamiento de otras partes.
5. No suba la pila del marcador automáticamente sin su tablero.
6. El compresor de aire y el área alrededor de éste se calientan mucho. No coloque ningún elemento o producto inflamable como productos de limpieza o paños cerca de éste. Existe peligro de incendio. Y además no lo toque con las manos desnudas.

[Trabajo Seguro en el Área de Registro]

1. Coloque y ajuste las poleas después de parar la máquina.
2. Cuando ajuste la guía lateral, la guía frontal o las poleas secundarias, la máquina ha de estar parada y bloqueada.

[Trabajo Seguro en la Unidad de Impresión]

1. Coloque la racleta cuidadosamente de forma que su mano no quede atrapada entre la racleta y la pantalla (malla).
2. Cuando active el interruptor de Bajada/Subida de racleta, mantenga su mano alejada de movimiento de la racleta.
3. Cuando coloque la contra-racleta, no lo deje caer. Cuando realice este trabajo en máquinas de un formato superior a 102, llevalo a cabo entre dos personas.
4. La racleta tiene un sistema de bloqueo de un toque.
Si no se bloquea completamente, la racleta puede salirse. Por lo tanto compruebe el bloqueo.

Advertencia

Una operación incorrecta puede provocar peligro de incendio

5. Cuando monte y desmonte el marco, el trabajo se realiza sobre el estribo. Realizelo con especial atención.
Cuando realice este trabajo en máquinas de un formato superior a 102, llevalo a cabo entre dos personas.
6. La máquina ha de funcionar después de haber bloqueado el marco.
7. No toque la barra de la racleta ni la barra del tomador cuando se realiza la impresión.
8. El ajuste del volumen de aire en el tablero del marcador ha de realizarse después de que la máquina se ha detenido y bloqueado.
9. Realice el ajuste del rascador después de accionar y bloquear el pulsador de parada de emergencia.
10. El sensor amplificador de registro y el sensor amplificador detector de pliego están situados en el tablero del marcador. Por lo tanto, cuando compruebe estos elementos, pare la máquina y realice las comprobaciones necesarias.
11. No suministre tinta, ni la retire mientras se imprime. Realice dichas operaciones después de que la máquina se ha detenido.
12. No se incline sobre el bloque de la racleta. En el modo automático el bloque de la racleta asciende y desciende automáticamente.
13. Realice los ajustes de presión de impresión de racleta, de altura del flood-coater y de la posición de racleta después de que la máquina se haya parado.

Advertencia

Siga el manual de seguridad y prevenga incendios y accidentes

[Trabajo Seguro durante el Desengranaje del Rack]

1. Cuando el cabezal de la racleta esté en el medio o en el punto bajo de su area de movimiento, ponga atención al intentar mover el marco-pantalla puesto que el cabezal de la racleta asciende automáticamente.
2. Cuando desenganche el marco del bastido, ponga atención especial. Sus manos pueden ser atrapadas entre el rail y la guía.
3. Cuando el dispositivo Rack se desengrana está en movimiento, preste atención especialmente a este punto. La bandeja antigoteo se desplaza hacia abajo hacia la racleta tan pronto como se acciona el pulsador TRABAJO/FUNCIONAMIENTO.

[Trabajo Seguro en la Salida]

1. Cuando el tablero de la salida asciende o desciende no se acerque ni introduzca en el area de movimiento del tablero. Compruebe que no hay elementos en el area de movimiento del tablero.
2. No active el pulsador de operación mientras desbloquea la manivela de bloqueo del tablero de salida.

Advertencia

Una operación incorrecta puede provocar peligro de incendio

3. Cuando se atasca un pliego en el tablero de salida, detenga la máquina y retírelo.
Una operación incorrecta puede provocar o causar un accidente grave.
4. Para ajustes de succión, la máquina ha de estar parada. Ponga especial atención en la turbina de salida y los elementos y equipos rotatorios.

7 Mantenimiento, Comprobación

No importa cuan buena sea la máquina, sin un mantenimiento y engrase periódico, su correcto funcionamiento no puede asegurarse. Recomendamos llevar a cabo un chequeo diario, y un control sistemático y organizado del control de engrase y mantenimiento.

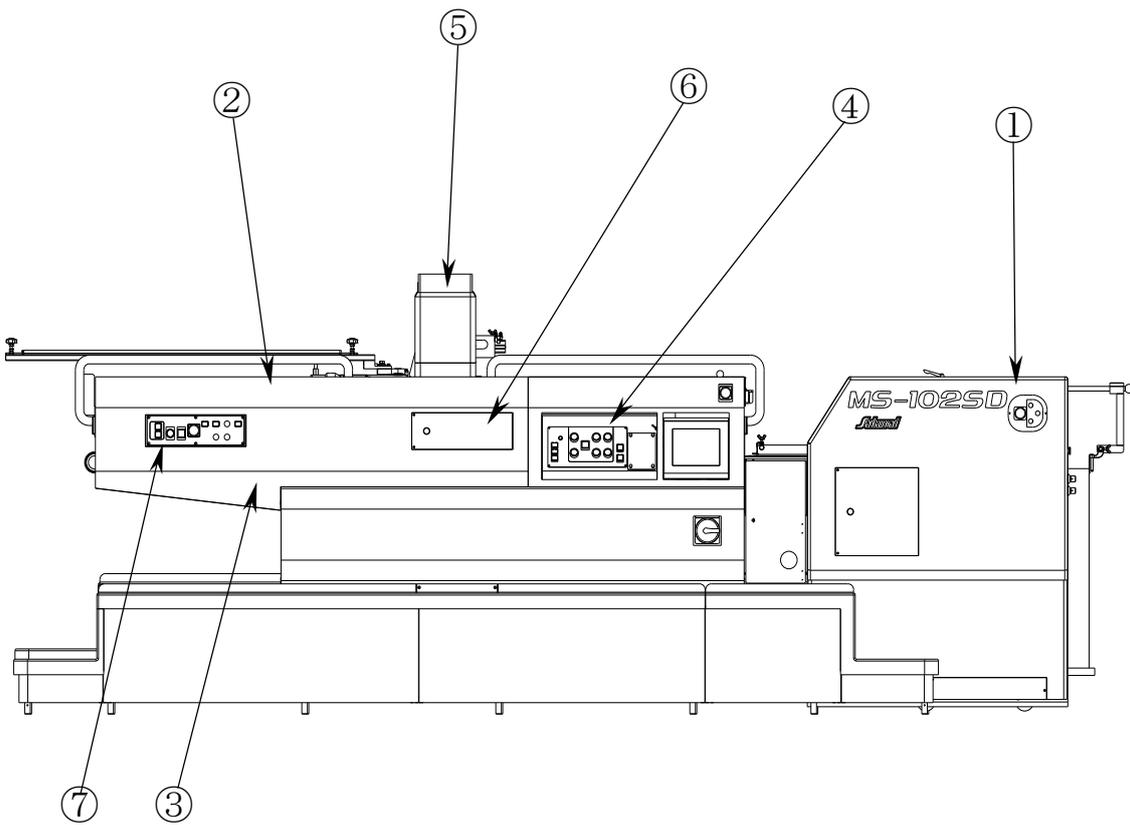
[Prevención • Comprobación]

1. Realice las comprobaciones diarias, semanales, mensuales, semestrales y anuales relativas al control de lubricación conforme a las hojas de control y registro de dichas actividades.
2. La comprobación de registros para la prevención de accidentes es muy importante para realizar el trabajo con seguridad. Recomendamos a la dirección llevar a cabo comprobaciones de los registros de control periódicamente.
3. Si la máquina se rompe durante el periodo de garantía, probándose que esta se encuentra en condiciones normales, Sakurai compensará con el importe del coste de las piezas y de la reparación necesarias.
4. Respecto a cualquier accidente causado por una incorrecta operación, Sakurai to se responsabilizará de ninguno de estos.

8. Listado de herramientas de ajuste de máquina

No.	Nombre pieza	Pieza No.	MS80SD	MS102SD
1	Placa Bandeja Aceite	FA-0179-**	8	8
2	Llave	MJ-0037-0	1	1
3	Juego caja herramientas CS43	XH00004	1	1
4	Bessel 6900 -2.5 × 50	XH00106	1	1
5	Caucho F-27-A	XI00442	15	19
6	Manivela RB20	XE03022	1	1
7	Muelle SF-66	XO09548	2	2
8	Muelle SF-67	XO09549	2	2
9	Muelle SF-68	XO09550	2	2
10	Cepillo (t=0.3)	RE-4081-**	5	6
11	Cepillo (t=0.2)	RE-4082-**	5	6
12	Placa protección	RE-4083-**	-	6
13	Muelle	RN-0226-**	4	-
14	Muelle	RT-0226-**	-	2
15	Muelle	RY-0238-**	-	2
16	Muelle (L)	RE-0229-**	-	1
17	Muelle (R)	RE-0230-**	-	1
18	Soporte Bola	RS-0289-**	1	-
19	Soporte Bola	RE-0504-**	-	1
20	Soporte Bola	RS-0290-**	1	-
21	Soporte Bola	RE-0505-**	-	1
22	Soporte Bola	RN-0548-**	2	-
23	Soporte Bola	RE-0506-**	-	2
24	Bola Acero 16 mm	XA32160	2	2
25	Bola Acero 25 mm	XA32250	2	2
26	Guía pliego marcador	RS-6100-ZZ	1	-
27	Guía pliego marcador	RE-6100-ZZ	-	1
28	Leva	RS-0173-**	1	-
29	Leva	RE-0177-**	-	1

1



Lado Operación

1. GENERAL

1 - 1 Apariencia Externa

(Lado Accionamiento)

- ① Marcador
- ② Estructura Principal (Unidad Impresión)
- ③ Salida
- ④ Panel de Operación
- ⑤ Racleta/ Flo-coater
- ⑥ Ajustador Guía Lateral
- ⑦ Sub-Panel

1 - 3 Especificaciones

MS - 1 0 2 S D

【 Epecificaciones 】

Longitud total	3 8 1 7	m m
Ancho	3 1 3 2	m m
Altura	1 4 7 6	m m
Peso	4 5 0 0	K g
Estructura Principal	975K g (975K g ×4=3900K g)	
Marcador	150K g (150K g ×4= 600K g)	
Formato máximo Pliego	1 1 0 0 × 7 5 0	m m
Formato mínimo Pliego	5 6 0 × 3 5 0	m m (～RX0009)
	4 2 0 × 2 9 7	m m (RX0010～)
Max. Area impresión	1 0 5 0 × 7 3 0	m m
Rango grosor materiales	0.0 7 5 ~ 0.8	m m
Dimensiones Marco (externas)	1 2 8 0 × 1 1 4 0	m m (1 3 0 0 × 1 1 7 0)
Max. Altura Pila Marcador Feeder	6 8 0	m m
Max. Capacidad Carga Pila Marcador	6 0 0	k g
Mín. Velocidad Impresión	2 0 0	IPH
Máx. Velocidad Impresión	2 0 0 0	IPH
Consumo Aire	5 0	lit/min

※ La indicación de velocidad es la que técnicamente es posible para la máquina. La velocidad de impresión depende de la calidad de los pliegos del material a imprimir.

【 Consumo Eléctrico 】

Motor Principal	3 . 0	k W
Bomba del Cilindro	3 . 0	k W
Motor Elevación Racleta	2 . 0	k W
Motor Marcador	0 . 8	k W
Bomba Cilindro	1 . 5	k W
Compresor del Marcador	0 . 5	k W
Compresor 1 de Salida	0 . 5	k W
Compresor 2 de Salida	0 . 5	k W
Motor Accionamiento Salida	0 . 4	k W
Compresor Marcador	1 . 5	k W
Motor Elevación Tablero de Pila	0 . 4	k W
Total	1 5 . 1	k W
Capacidad Potencia Diseñada	6 . 0	k W / 3 fases 2 0 0 V

Especificaciones Detalladas de Cada Sección
(Las mismas especificaciones se usan en cada máquina)

1 Sección Marcador

Metodo de Salida

Sistema Alimentación Universal

Cintas Alimentación 38mm ancho × 6 (móviles)

Poleas Alimentación Tipo Polea × 6 en cada lado

. Tipo Bola × 6 en cada lado (Opcional)

2 Sección Tablero Marcador

Cintas Alimentación Cintas con orificios de succión × 2 (fijas)

. 38mm ancho × 4 (móviles)

Poleas Alimentación Tipo Polea × 5 poleas en cada lado, 1 cepillo en cada lado

. Tipo Bola × 6 en cada lado (Opcional)

Guía Lateral Rodamiento Tiro, Rodamiento Empuje (Intercambiable)

Sensor Registro en 4 puntos para Guías Frontales

. en 2 puntos para Guías Laterales

3 Sección Cilindro

Diametro de Cilindro ϕ 2 9 1 mm

Succión Succión desde lado de Operación. Diametro de orificio 0.8mm

Pinzas Cada pinza tiene un muelle y funciona individualmente.

4 Sección Salida

Cinta de Salida 380mm ancho × 2

5 Sección Raqueta

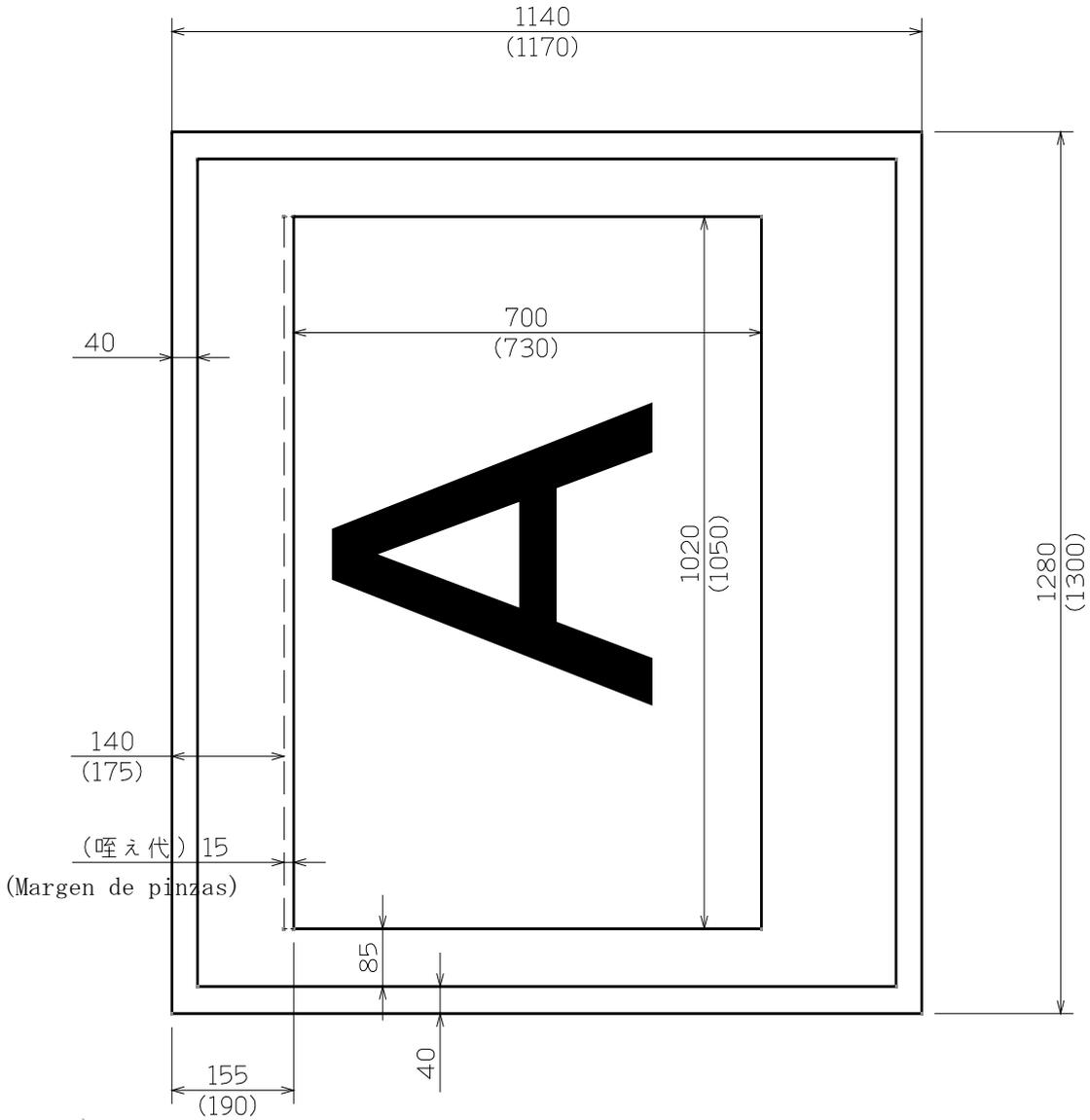
Accionamiento Motor de Accionamiento

Angulo Rango ajustable de angulo 5° ~ 20° (contra el centro del cilindro)

Ascenso No impresión 90 ~ 95mm

. Altura Elevación 280mm

1 - 4 版サイズ Formato de Malla



Lado de Salida

Marco mercado propio 1140 × 1280, en este caso la impresión inicial es 155
Mardo Internacional 1170 × 1300, en este caso la impresión inicial es 190

Lado del Marcador

1

2

(RX0040~)

⑧ ⑨ ⑩ ⑪

004: サイズ設定

① 標準サイズ 72 102 フリーサイズ MEMORY READ

印刷サイズ 版サイズ ⑤

② 通し方向 9999.9mm 通し方向 9999.9

③ 余白 9999.9mm 焼き位置 ⑥ 9999.9

④ 材料厚さ 9.999mm

メモリーNo. 9 ⑦

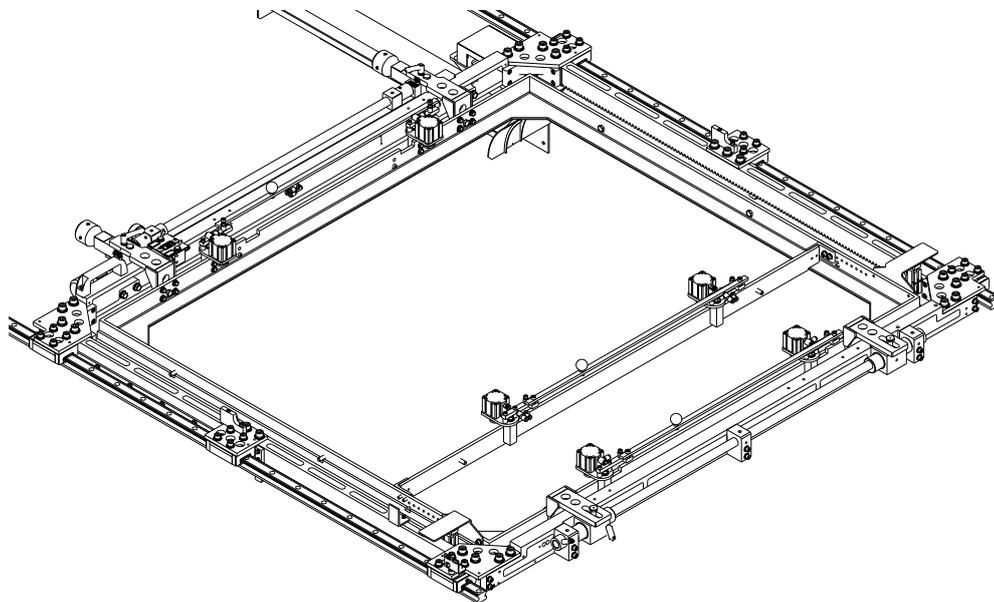
印刷サイズ
通し方向 9999.9mm
余白 9999.9mm
材料厚さ 9.999mm

版サイズ
通し方向 9999.9mm
焼き位置 9999.9mm

SHEET SCREEN

Message Box

⑧



(RX0040~)

Pantalla Ajuste Formato de Pantalla (malla) (Pantalla No. 4)

1) Esta pantalla se muestra activando el pulsador (G). Sin embargo, uno de los modos, movimiento a impulsos, automatico y continuo debe estar activo.

2) El cambio de recorrido del porta-malla puede realizarse dependiendo del dato introducido.

○ Explicación

① Pulsador Bloqueo

□ Esta pantalla ha de desbloquearse para activar sus funciones.

□ El pulsador se enciende accionándolo e introduzca los valores.

※ Accionando este pulsador, la máquina se moverá a la posición original automáticamente. Accione el pulsador después de comprobar que no hay nada sobre la máquina ni tampoco alguna persona en el area de movimiento de los elementos de la misma.

② Ajuste Formato Distancia Movimiento

③ Ajuste Espacio Impresión

④ Ajuste Grosor Pliego

⑤ Ajuste Formato Pantalla

⑥ Ajuste Posición Exposición

□ Invierta la parte numérica accionándolo e introduciendo datos con el teclado numerico (7).

※ El valor de movimiento para el marco porta-pantalla finalizará dependiendo del valor introducido aquí. Cada valor ajustado hace referencia a otro y el rango de valor de valor introducido cambia.

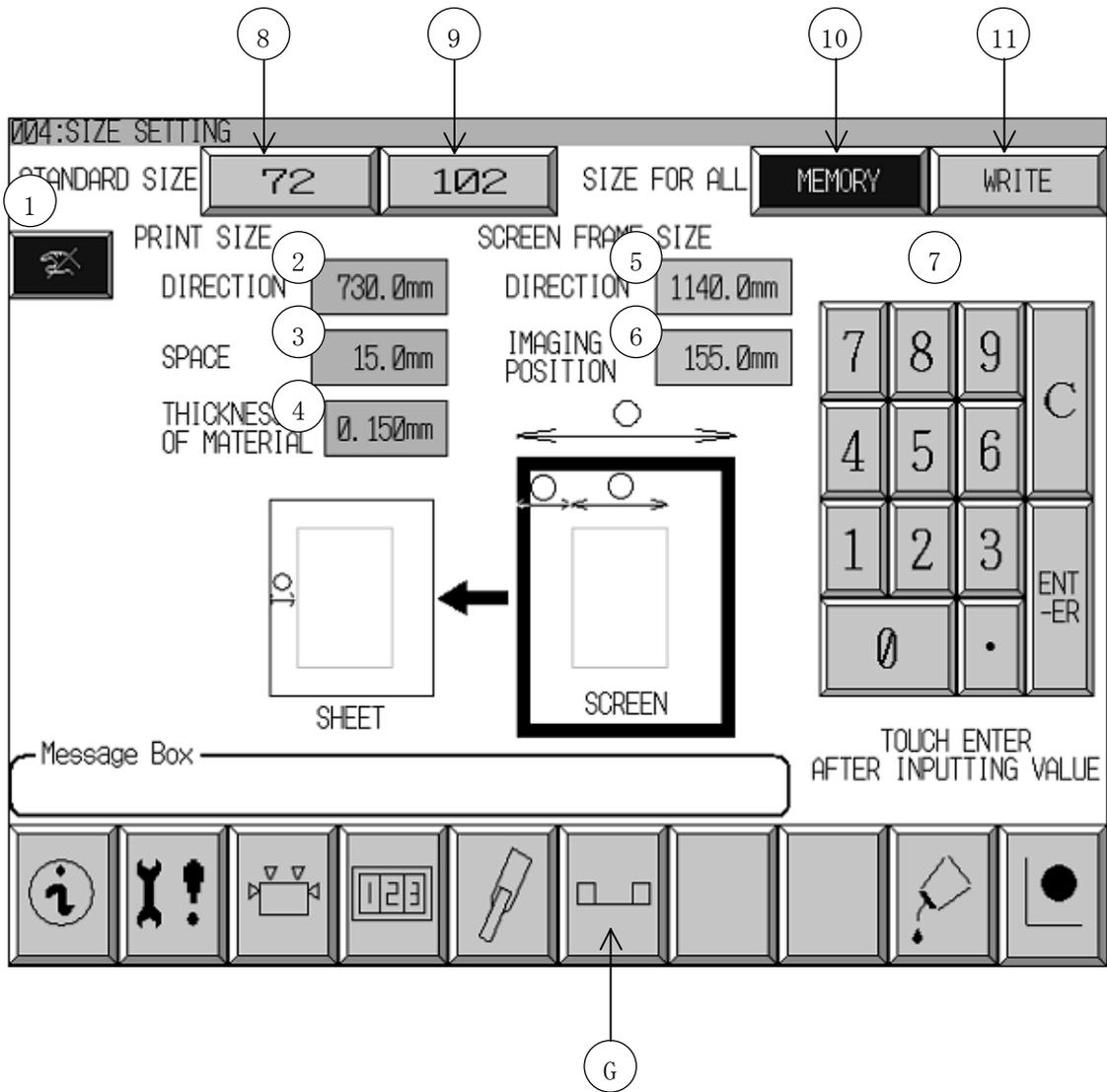
!!! Precaución !!!

※ Asegúrese que el el marco porta-malla ⑫ está desmontado antes de cambiar el ajuste.

■ La máquina podría dañarse gravemente si se cambia el ajuste cuando el marco porta-malla está todavía colocado.

2

(RX0040~)



(RX0040~)

⑦ Pulsador MEMORIA

- El pulsador se ilumina al accionarlo y se hace posible escribir datos.

⑧ Pulsador de Formato 7

- Accionando este pulsador, los datos del lado del marco standard para el format 72 en la Serie de máquinas de Sakurai (máquinas cilíndricas) se introduzcan.
- Accionar este pulsador después de haber deshabilitado la función BLOQUEO.

⑨ Pulsador de Formato 102

- Accionando este pulsador, los datos del lado del marco standard para el format 102 en la Serie de máquinas de Sakurai (máquinas cilíndricas) se introduzcan.
- Accionar este pulsador después de haber deshabilitado el funcionamiento BLOQUEO.

⑩ Pulsador MEMORIA

- El pulsador se ilumina accionándolo, y es posible escribir datos.

⑪ Pulsador de Registro

- Este pulsador se utiliza para escribir y registrar datos.

<Designación de Memoria >

Accionar el pulsador ⑪ cuando el pulsador MEMORIA ⑩ está desconectado, y a continuación el valor almacenado en memoria sera reflejado en los datos de ajuste. En este caso se indicará “LECTURA” en el pulsador ⑪

- 1) ⑦ Seleccionar el N° de memoria a activar.
- 2) ⑩ Cuando MEMORIA es desconectado ⑪ el pulsador indica 「LECTURA」
- 3) accionar el pulsador ⑪.
- 4) El N° de memoria seleccionado cambiará ② ~ ⑥

<Registro de Memoria >

- 1) Introduzca el valor que necesita registrarse en los datos ②~⑥
- 2) Seleccionar el N° de memoria con 8
- 3) El indicador luminoso se enciende accionando el pulsador MEMORIA (⑩).
- 4) Accionar el pulsador ⑪. (En este caso se mostrará “ESCRITURA”)
- 5) ②~⑥ datos serán registrados en la memoria.

2 – 9 Tabla de Pantalla de Mensajes

(RX0040~)

Lista Mensajes Pantalla Problemas (P.2-33)

	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 MARCO PORTA-MALLA	El bastidor no está ajustado en posición correctamente
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

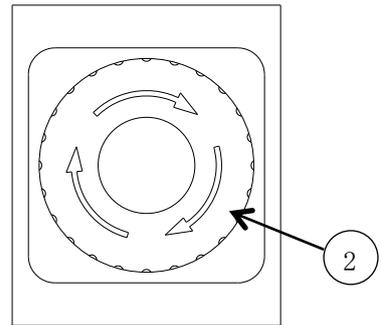
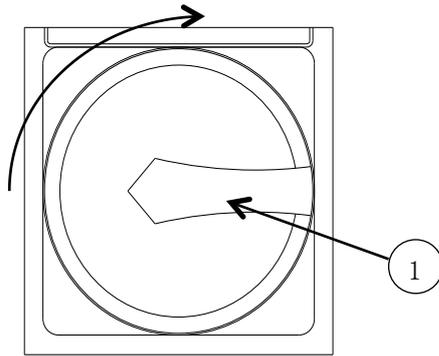
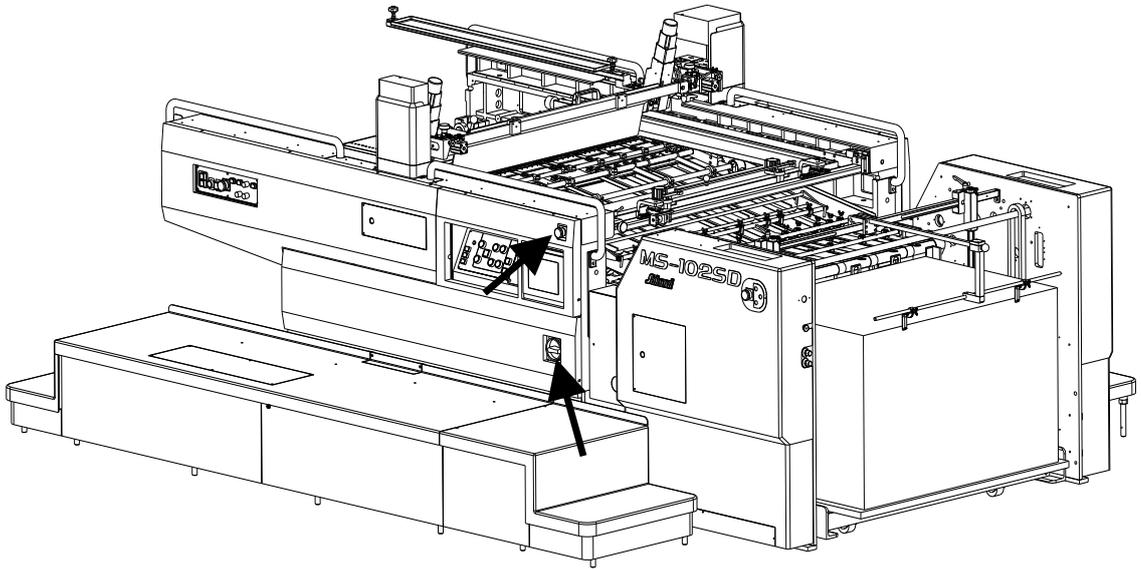
Mensajes Pantalla Problemas (P.2-33)

(RX0040~)

	Mensaje	Contenido y medidas correctoras
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

※ Los mismos mensajes se muestran en el recuadro informativo en P. 2-23.

2



Interruptor Principal

2. PANEL DE OPERACIÓN

2 - 1 Pulsador de Parada de Emergencia de la Sección de interruptor de Potencia en el Panel de Operación

(1) Interruptor de Potencia

- La potencia es conectada cuando el interruptor se gira hacia la dirección de la fleche. (La posición del interruptor mostrado en el dibujo indica que la potencia está conectada).
- Cuando se conecta la potencia, la máquina está en posición de parada. Cambie el modo de función para mover la máquina, consultando las siguientes páginas.

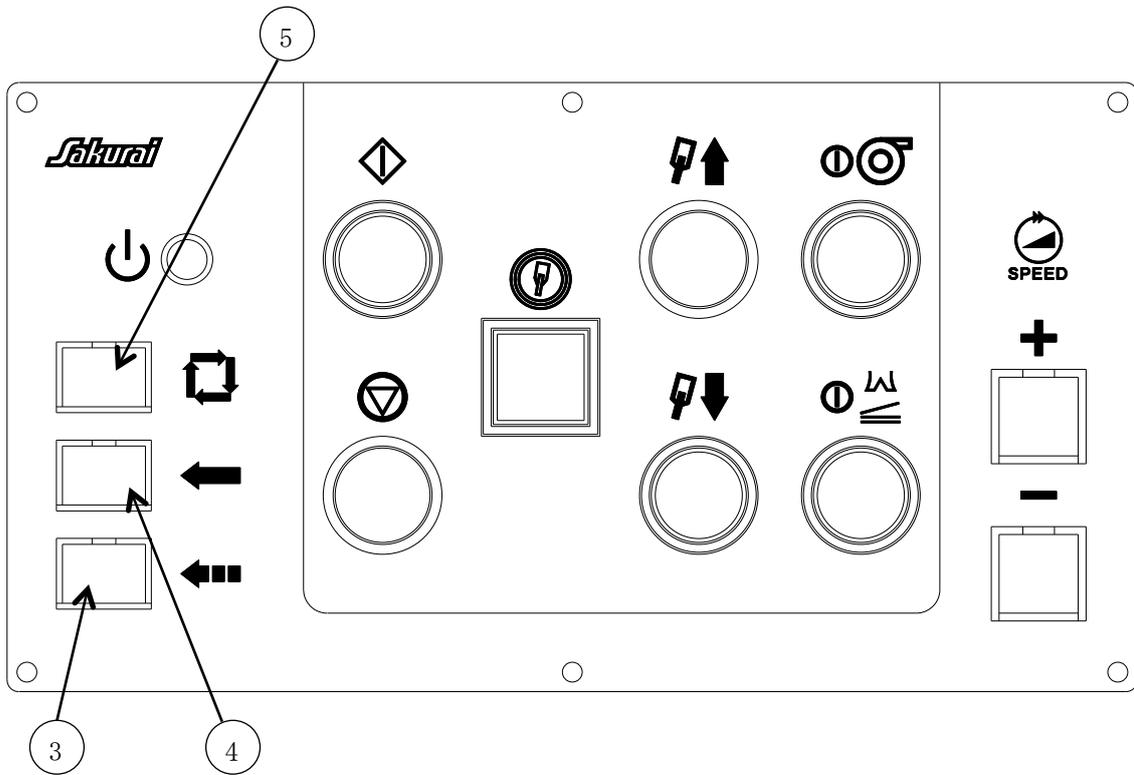
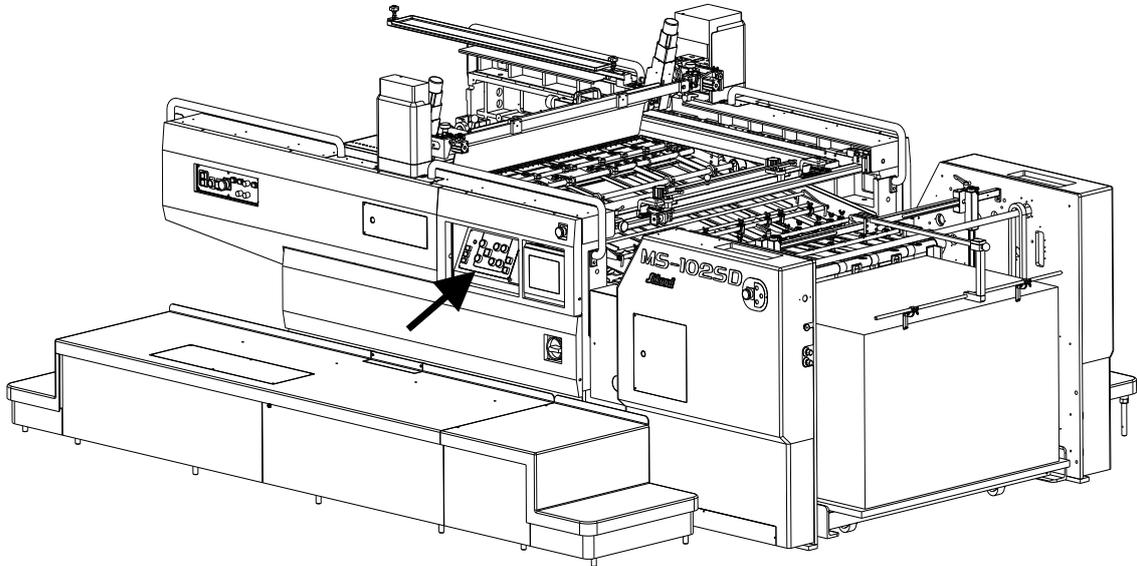
!!! Precaución !!!

- ※ Asegurese de que la potencia esté desconectada cuando se realicen trabajos de mantenimiento o de ajuste en la máquina.
- ※ Si el interruptor de potencia está activado en fábrica cuando la potencia se conecta, llame inmediatamente al distribuidor de Sakurai.

(2) Pulsador de Parada de Emergencia

- Activando este pulsador, todos los interruptores se detienen y son desconectados. (El compresor de soplado también se detiene).
- Activando este pulsador, este es bloqueado.
Devuelva el pulsador a su posición original después de desbloquearlo, girando el selector hacia la dirección de la fleche.
Cuando el pulsador es accionado, la máquina se coloca en modo de parada.
Cambie el modo de función para mover la máquina consultando las siguientes páginas. (El modo no puede ser cambiado sin desbloquear este pulsador).
- Acciones es pulsador para evitar accidentes, en caso de emergencia o mientras se realiza algún trabajo de mantenimiento o ajuste interno en la máquina.

2



2-2 *Panel de Operación Principal*

(3) Pulsador Selector de Modo Impulsos

- Accionar este pulsador durante más de 0,2
- Accionando este pulsador, se activan el timbre, el indicador luminoso y el Modo Impulsos.
- Cuando la máquina funciona en modo impulsos, el movimiento a impulsos es hacia adelante.

(4) Pulsador Selector de Modo Continuo

- Este pulsador ha de ser presionado durante más de 1 segundo.
- Cuando se acciona este pulsador, el timbre y el indicador luminoso se activan y también se active el Modo Auto.
- La máquina puede moverse de forma continua en este modo. Sin embargo, los sensores no funcionan excepto el sensor detector de material.

(5) Pulsador Selector Modo Auto

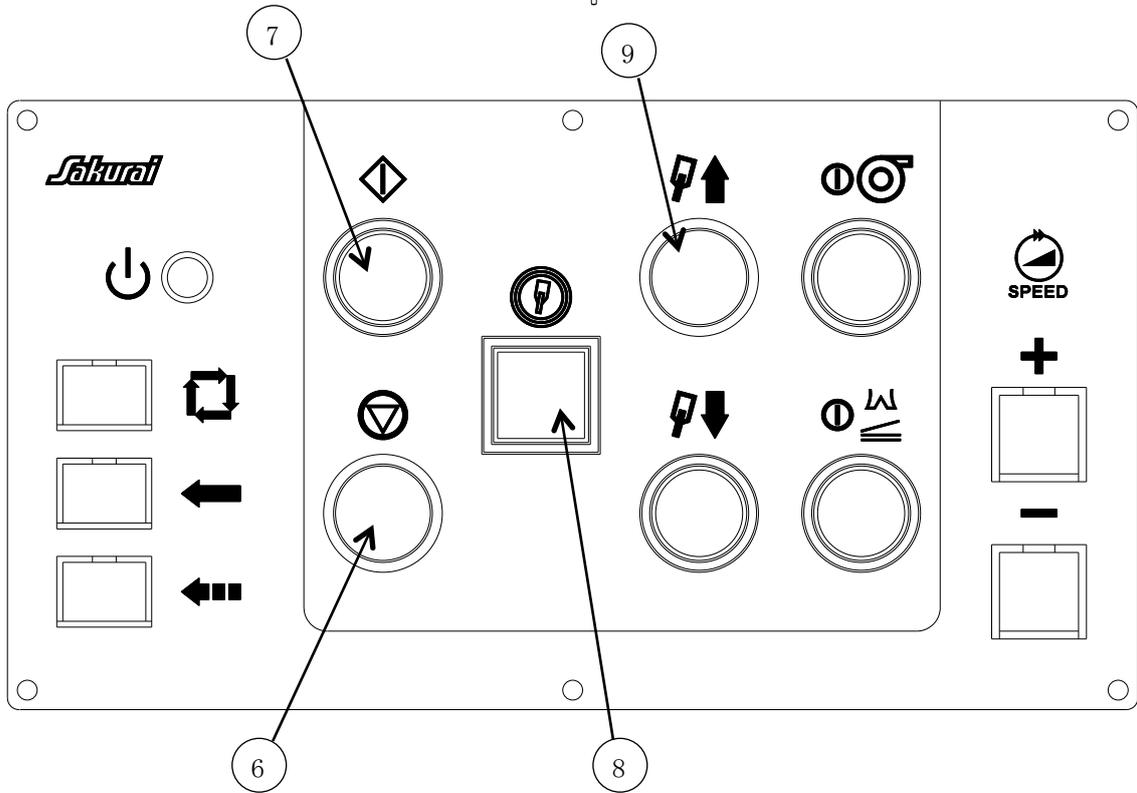
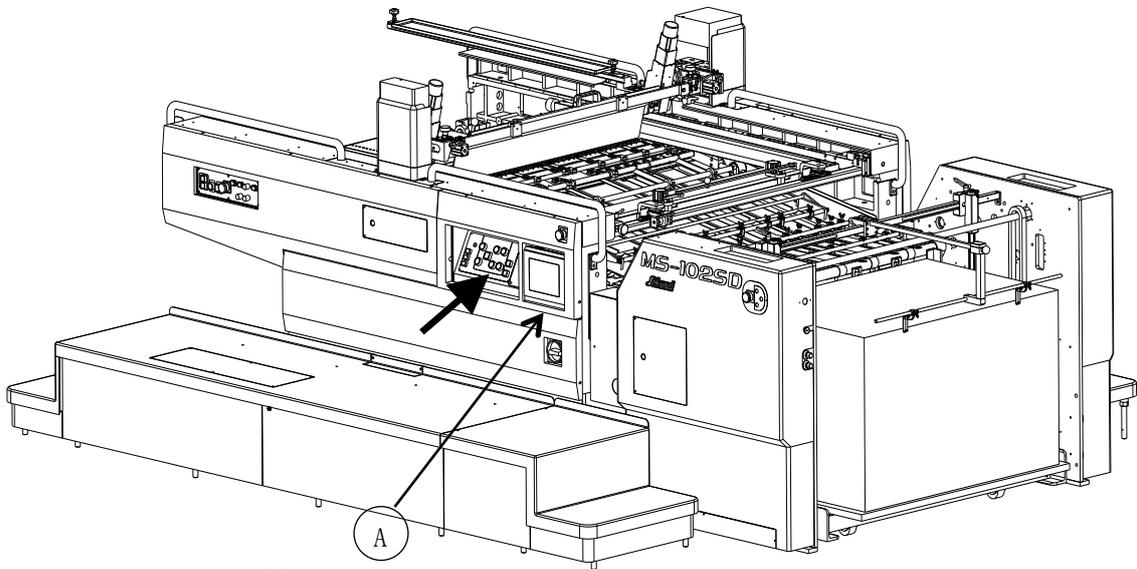
- Este pulsador necesita ser presionado durante más de 1 segundo.
- Cuando el pulsador es presionado, el timbre y el indicador luminoso se activan. El modo pasa a ser Auto una vez que el indicador luminoso se enciende.
- La máquina funcionara continuamente en este modo y todos los sensores funcionarán.

(Atención) Cuando la máquina está en este modo, la unidad de la Racleta debe estar en la posición correcta de impresión. Si no, la máquina no funcionará.

Notice) Modo de Parada

El Modo de Parada indica que todos los indicadores luminosos de modo están desconectados. En este modo, no se suministra potencia y la máquina no funcionará.

2



(6) Pulsador de Parada

- La máquina se para cuando el pulsador es accionado.
- Utilice este pulsador cuando la máquina necesite ser parada inmediatamente o para cancelar el modo necesario.

(7) Pulsador de Comienzo

- El timbre sonara una vez el pulsador es accionado. Después de esto, cuando el pulsador es presionado nuevamente durante 3 segundos (mientras el indicador luminoso parpadéa), la máquina funcionará en el modo seleccionado.
- Si la máquina no funciona, necesita ser comprobada mediante el monitor lateral (A).

※ Accionar el pulsador después de asegurarse de que es seguro hacerlo.

※ En modo auto, la Unidad de Racleta no funcionará si está en la posición de lista para impresión (Posición de No Impresión). Además, en el modo auto, si se acciona el pulsador cuando la máquina está funcionando continuamente, la alimentación de papel comenzará automáticamente y también la impresión.

(8) Pulsador Parada Auto (Pulsador Parada Impresión)

- Cuando este pulsador es accionado, el indicador luminoso se enciende y la máquina se detiene en la posición de final de impresión.
- La máquina puede ser parada en la posición devolución de tinta mediante el ajuste en el monitor.

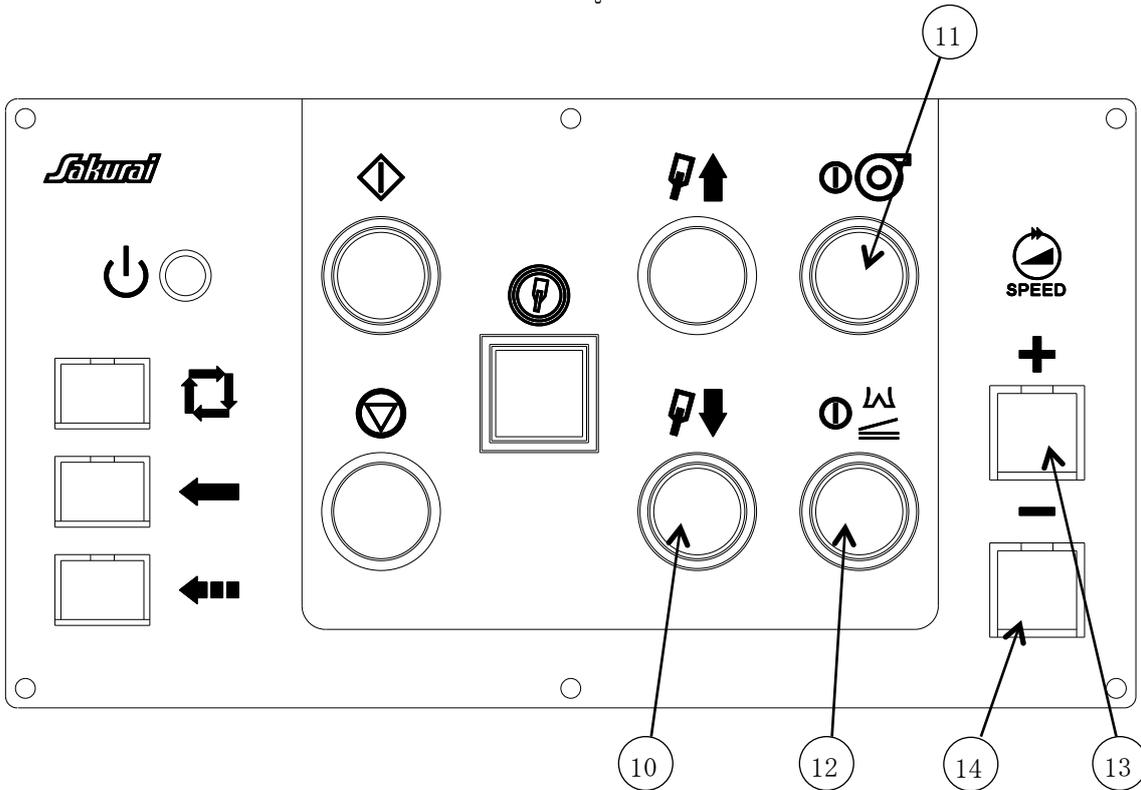
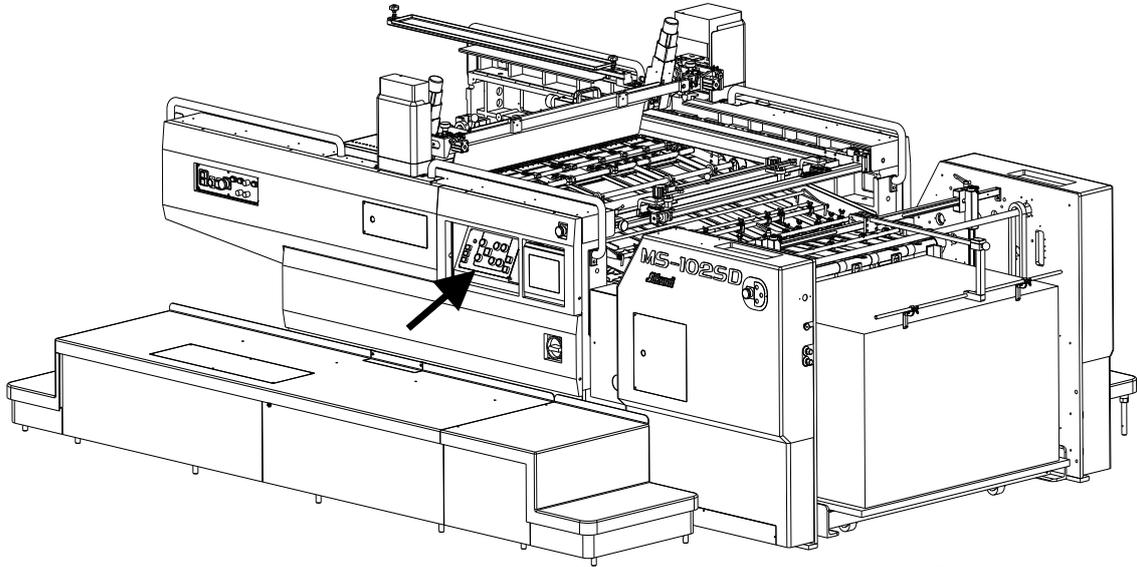
Este ajuste es efectivo cuando la tinta está seca. (consultar página 2.57).

※ Esta función puede ser utilizada en Modo Auto o Modo Continuo. El pulsador no funciona en el modo movimiento a impulsos.

(9) Pulsador Elevación de Racleta

- La Unidad de Racleta permanece elevada y alcanza su posición de máxima elevación cuando se acciona este pulsador en modo movimiento a impulsos o en modo auto.
- En modo auto la Racleta funciona solo cuando está en posición de impresión y se eleva a la posición de lista para imprimir (Posición de No Impresión).

2



(10) Pulsador de Bajada de Racleta

- La Racleta desciende a impulsos cuando se acciona este pulsador incluso en los modos de movimiento a impulsos, auto o continuo
- Cuando este pulsador es accionado en modo auto, la unidad de Racleta se impulse hacia abajo hacia la posición de preparación para imprimir.

El indicador luminoso parpadeará cuando la Racleta alcance la posición de preparada para imprimir.

- El indicador luminoso se enciende cuando la unidad de Racleta alcanza la posición de impresión (límite inferior).

※ Cuando se baje la unidad de Racleta, compruebe si hay algún elemento innecesario en la máquina.

(11) Pulsador del Compresor de Soplado

□ El compresor de Soplado comienza su funcionamiento accionando este pulsador. El Compresor comienza a funcionar activando este pulsador. Se detiene su funcionamiento al volver a accionarlo.

- El indicador luminoso está encendido mientras el compresor de soplado está funcionando.

(12) Pulsador del Marcador

- El marcador comienza a alimentar al accionar este pulsador. La alimentación se detendrá la volver a accionarlo.
- El indicador luminoso esta encendido mientras funciona el marcador.

※ Cuando la máquina está funcionando continuamente en el modo continuo o auto, la alimentación comienza o se detiene de acuerdo a una sincronía correcta después de accionar el pulsador. El indicador luminoso del pulsador parpadeará una vez el pulsador es accionado hasta que se comienza o detiene la alimentación.

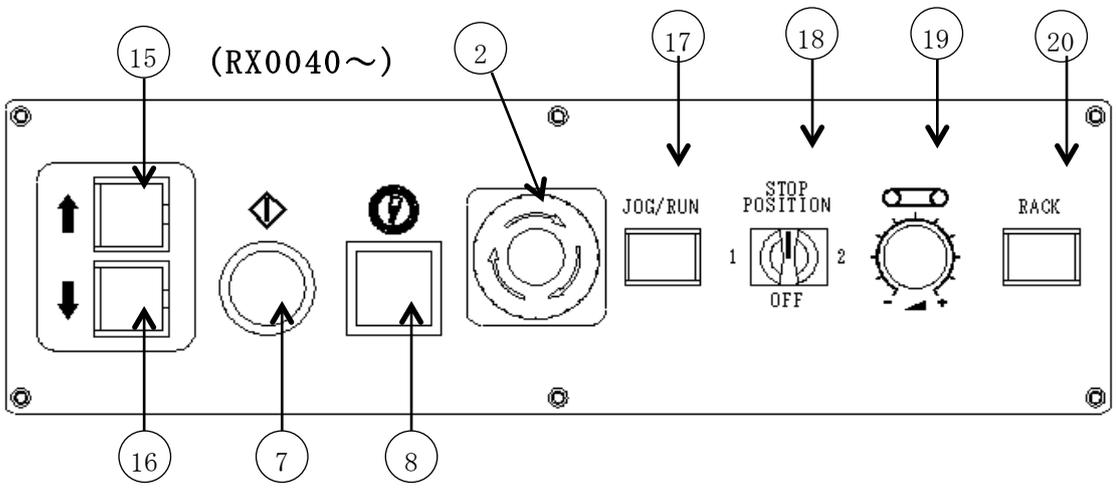
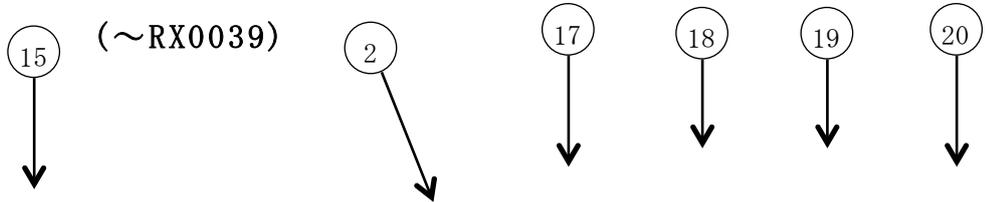
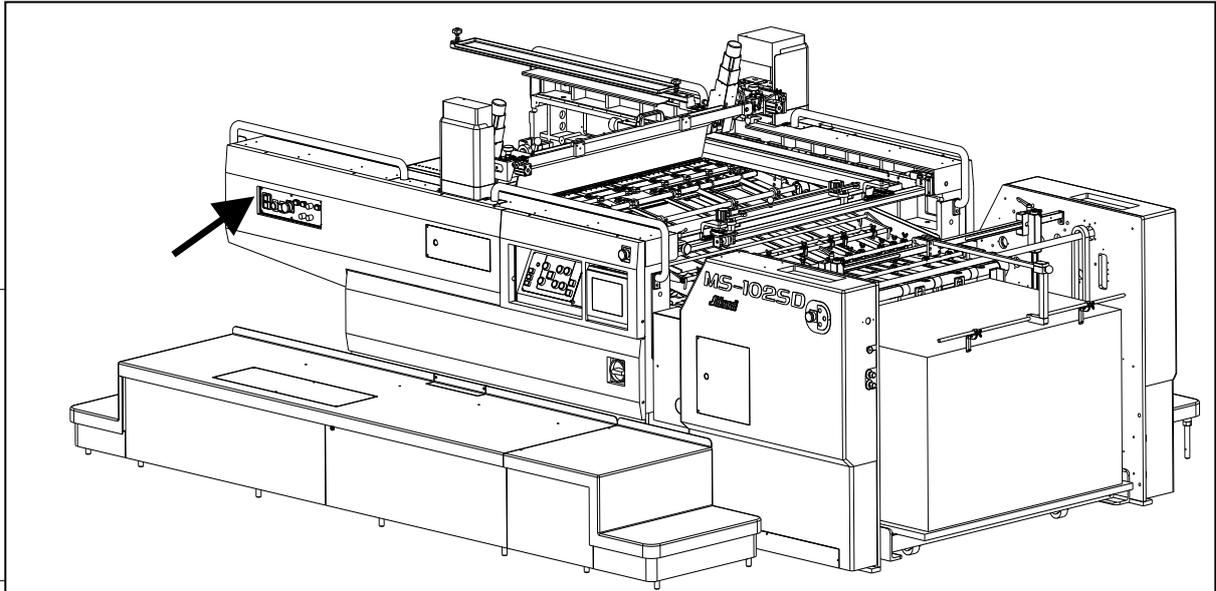
※ La alimentación es posible solo cuando el compresor está en funcionamiento. Accionar el pulsador asegurandose que el pulsador (11) está encendido.

(13) Pulsador de Aumento de Velocidad

(14) Pulsador de Reducción de Velocidad

- La velocidad de impresión puede cambiarse accionando este pulsador.
- El ajuste de velocidad puede cambiarse incluso cuando la máquina está en funcionamiento.

2



2 - 3 Panel de Operación de la Salida

(2) Pulsador de Parada de Emergencia

- Esta función es la misma que la del pulsador de parada de emergencia del motor principal de la salida. (P.2-1)

(7) Pulsador de Comienzo

- Esta función es la misma que la del pulsador de comienzo del panel principal de salida. (P.2-5)

(8) Pulsador de Parada (Pulsador de Parada de Finalización de Impresión)

- Esta función es la misma que la del pulsador de parada auto en el panel principal de salida. (P.2-5)

(15) Pulsador de Elevación del Tablero de Salida

- Este pulsador se utiliza para elevar el tablero de la pila de salida.

※ La manivela de bloqueo del tablero de salida (Consultar P.3-59) puede causar daños en la máquina dependiendo de su posición. Sin embargo, cuando la manivela de bloqueo está en su posición BLOQUEO (LOCK), el tablero de la pila no se elevará ni descenderá independientemente de su posición.

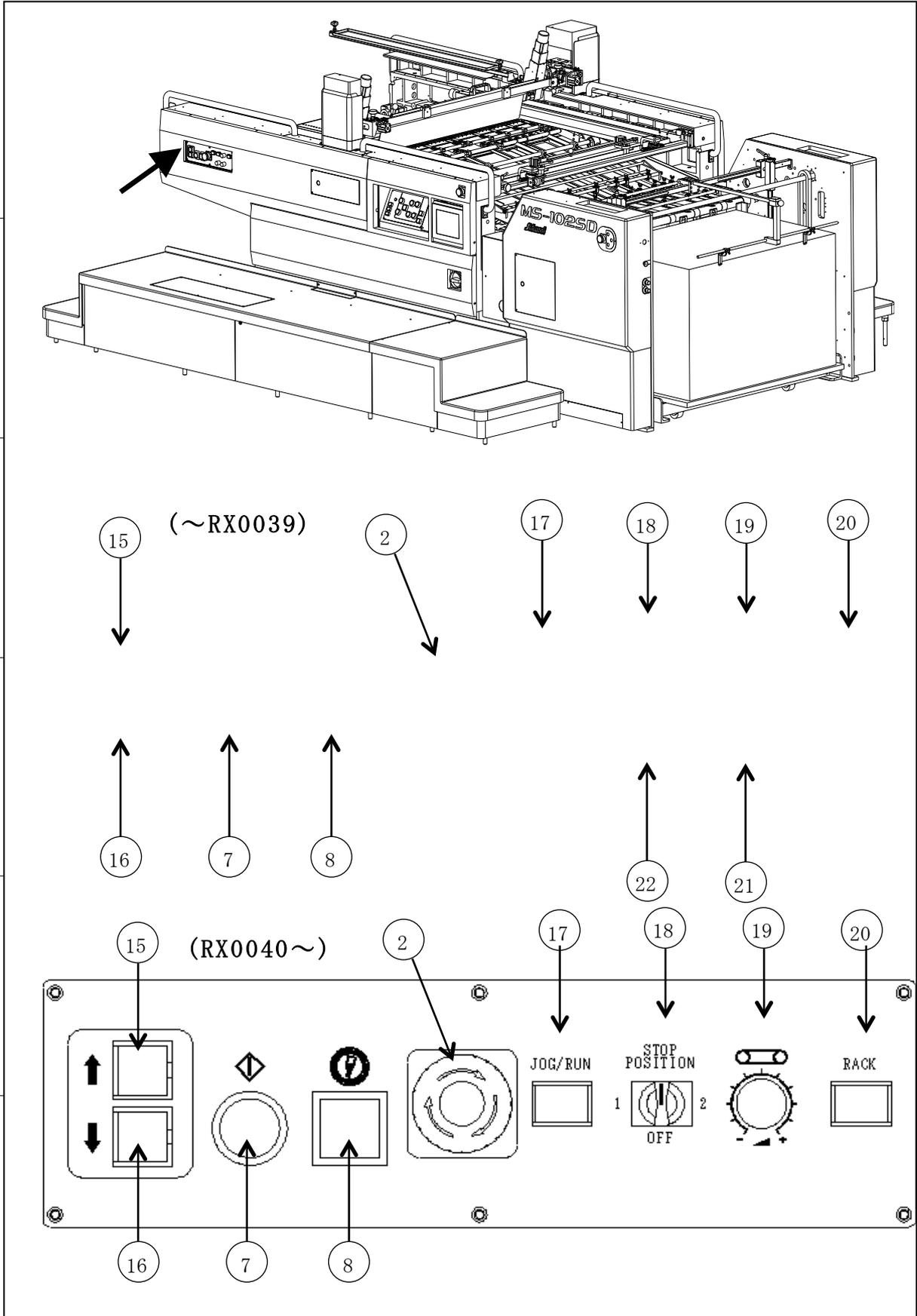
Comprobar la posición de la manivela de bloqueo si el tablero de salida no se eleva o descende cuando el tablero esté en una posición baja. (Girar la manivela hacia el lado del marcador)

(16) Pulsador de Bajada de Tablero de Salida

- Este pulsador se utiliza para mover la pila de salida hacia abajo.

※ Cuando el tablero de salida esté bloqueado, este no funcionará.

2



(17) Pulsador de movimiento IMPULSOS/FUNCIONAMIENTO CONTÍNUO

- Este pulsador se utiliza para liberar el marco o para comenzar con la POSICIÓN DE PARADA.
- El timbre sonará, al accionar este pulsador. La POSICIÓN DE PARADA se ajusta mediante el pulsador (18), comenzar accionando seguidamene el pulsador, durante 3 segundos, mientras el indicador luminoso está parpadeando.
- Cuando el marco es liberado, pulse el pulsador (20) primero y a continuación accione el pulsador seguidamente durante 3 segundos (mientras el indicador luminoso está parpadeando). El marco será liberado.

※ La función Posición de Parada trabaja en cualquier modo excepto en modo parada (Stop) pero la función de liberación del marco funciona solo en modo movimiento a impulsos.

(18) Pulsador de POSICIÓN DE PARADA

- La POSICIÓN DE PARADA se ajusta con este pulsador.

POSICIÓN PARADA 1 El cilindro se para en la posición en la cual las pinzas se han cerrado.

POSICIÓN PARADA 2 El cilindro se para en la posición de comienzo de impresión.

DESCONECTADO (OFF) No funciona

(19) Interruptor AJUSTE VELOCIDAD CINTA TRANSPORTADORA SALIDA

- Se puede realizar el ajuste fino de la velocidad de la cinta transportadora de salida.

※ La velocidad de la cinta transportadora de salida está ligada a la velocidad de máquina. Por lo tanto, su velocidad necesita ser ajustada dependiendo de los pliegos. En éste caso, puede realizarse mediante éste interruptor.

(20) Pulsador de Ajuste de Marco

- Este pulsador es utilizado para acoplar o desacoplar el engranaje para el marco de pantalla.

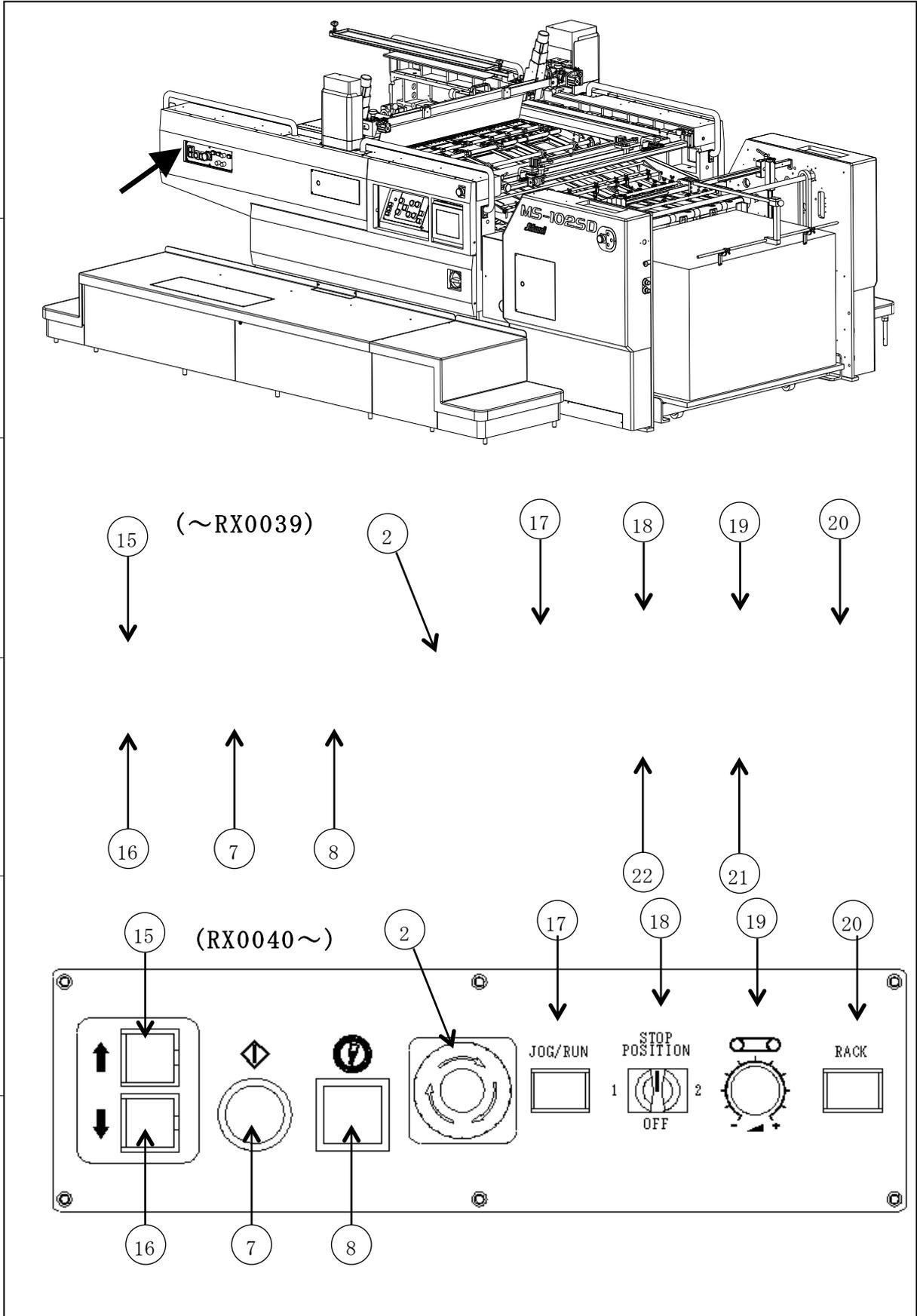
□ El indicacor luminoso se enciende cuando el engranaje ajusta o libera lo piñones del engranaje que han de engranar.

- El timbre suena al accionar éste pulsador. Después de que el pulsador (17) parpadee durante 3 segundos. Volver a accionar el pulsador (17) mientras el indicador luminoso del pulsador parpadéa.

※ El funcionamiento MARCHA/IMPULSOS solo es posible en modo impulsos. El selector ha de ser cambiado al modo impulsos.

※ When the rack is set, the lamp for the rack set comes on only when the plate frame is able to do so. When the lamp does not come on even if the plate frame is in the proper position, check the machine with the touch panel.

2



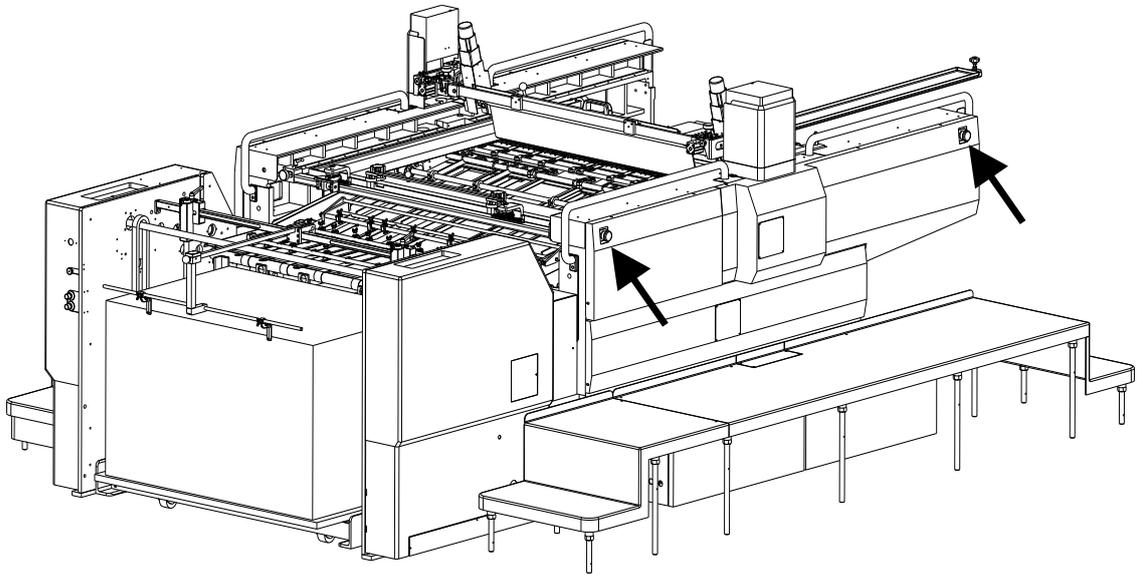
(21) Interruptor 1 Ajuste Volumen de aire de Succión Cinta transportadora de Salida (~ **RX0039**)

- Se puede ajustar el volumen de succión de la salida.
- Este pulsador se utiliza para ajustar el volumen de succión de la cinta transportadora de salida en el lado del cilindro.

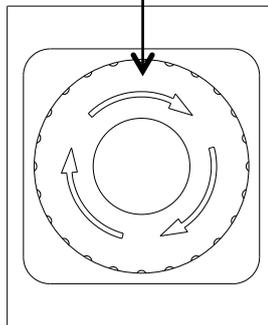
(22) Interruptor 2 Ajuste Volumen Succión Cinta transportadora de Salida (~ **RX0039**)

- Se puede ajustar el volumen de succión de la salida.
 - Este pulsador se utiliza para ajustar el volumen de succión de la cinta transportadora en del lado de salida.
- ※ Este pulsador puede ser utilizado para ajustes finos. Ajustes mayores pueden realizarse mediante la válvula del motor del compresor (consultar P.3-51).

2



2

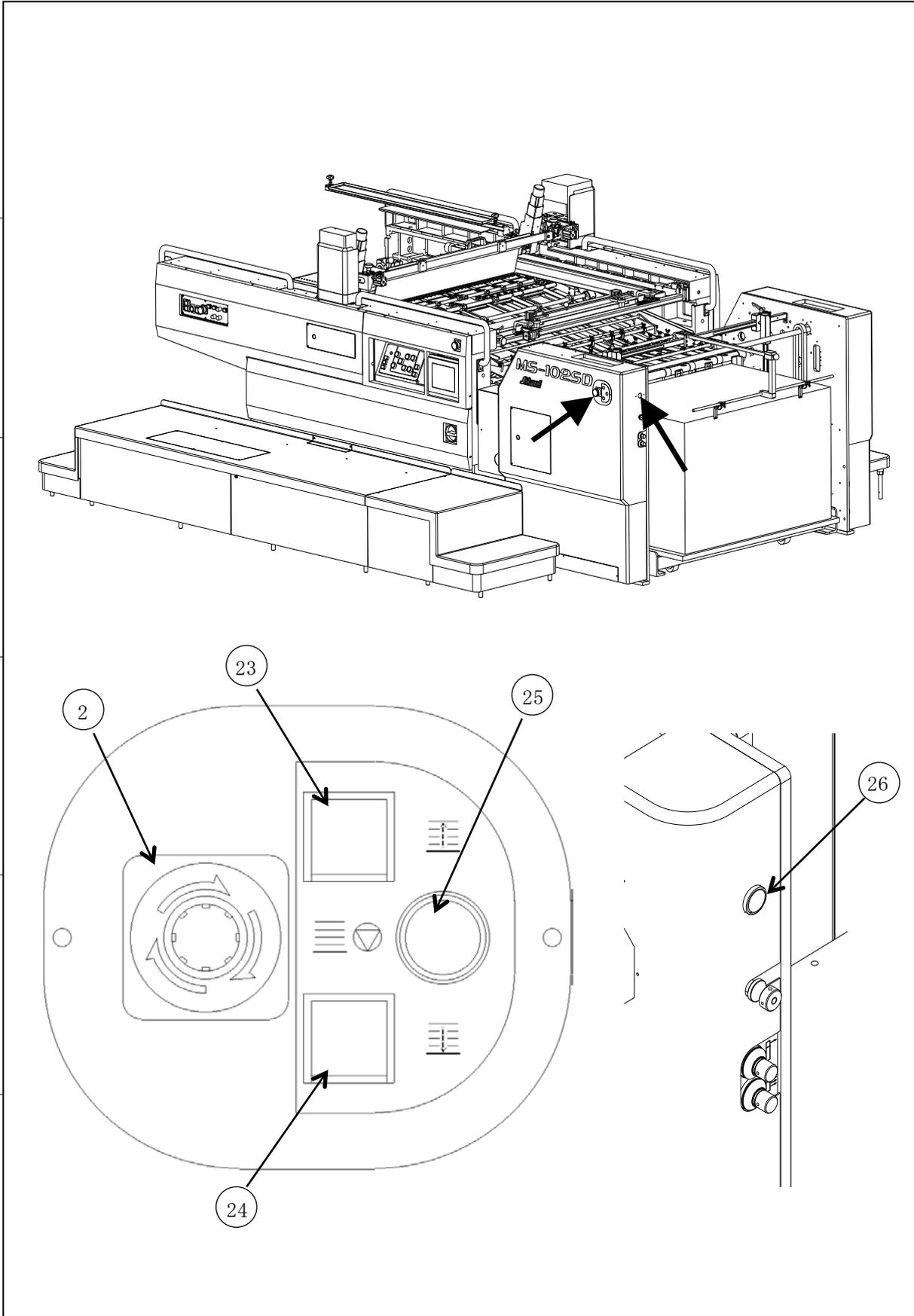


2 – 4 Panel de Parada de Emergencia

(1) Pulsador de Parada de Emergencia

□ Esta es la misma función que la del pulsador de parada de emergencia del panel principal de operación. (P.2-1)

2



2 - 5 *Panel de Operación del Marcador*

(2) Pulsador de Parda de Emergencia

- Esta es la misma función que la del pulsador de parada de emergencia del panel principal de operación. (P.2-1)

(23) Pulsador de Elevación de Pila del Marcador

- Utilice éste pulsador para elevar el tablero de la pila del marcador.
- El modo puede cambiarse al modo continuo de ascenso accionando el pulsador durante más de 1 segundo.
- ✘ El tablero se eleva automáticamente hasta que alcanza el palpador (Centro del Cabezal de Aspiración) o el igualador inferior de pliego (Marcador tipo Anterior).

(24) Pulsador de Bajada de Pila del Marcador

- Este pulsador se utiliza para bajar el tablero de la pila del marcador.
- El modo puede cambiarse a modo de bajada continua accionando el pulsador durante más de 1 segundo.

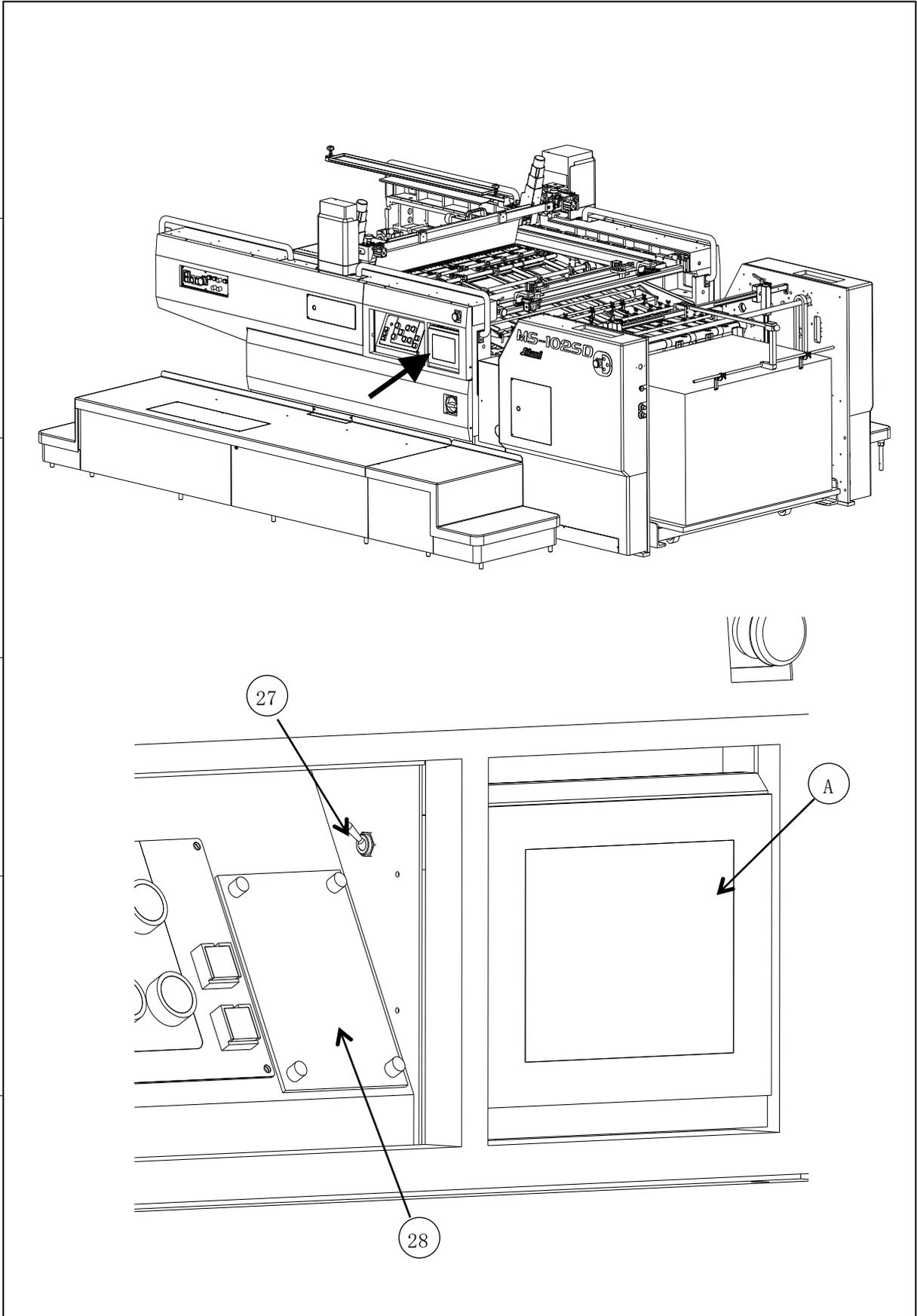
(25) Pulsador de Parada del Tabalero del Marcador

- Este pulsador se utiliza para detener el tablero de pila del marcador.
- Parar el tablero mediante este pulsador cuando está subiendo o bajando.

(26) Pulsador de Fijación de Distancia de Bajada (Solo para marcador tipo Anterior)

- El tablero puede bajar fijando la distancia.
- El valor de descenso puede ser ajustado en el monitor. (P.2-55)

2



2 - 6 Monitor

(27) Interruptor de Subida del Monitor

- Utilice este pulsador cuando resulta difícil ver el monitor desde el estribo.
- El monitor (A) sube utilizando este interruptor. Mediante el mismo puede obtenerse una visión mayor.
- ✘ Mientras ajusta la máquina y suministra tinta, esta es insegura. Por lo tanto, utilice el monitor orientado en de la forma más adecuada.
- ✘ The monitor sobresale respecto de la cubierta de la máquina. Por lo tanto, puede caerle tinta. En ese caso, límpiela utilizando un paño suave. No utilice disolvente puesto que pueden dañar las partes plásticas de la máquina.

2 - 7 Amplificador de Sensor

(28) Amplificador de Sensor

- Este amplificador está equipado con sensores para detectar pliegos y su correcta alineación.
- Cuando se necesita ajustar la sensibilidad del sensor saque el regulador en las cuatro esquinas, desbloquéelo y quite la tapa.

2



2 - 8 Explicación de la Pantalla del Monitor

Logotipo Marca Sakurai

- 1) Cuando se enciende, en la pantalla aparecerá durante 3 segundos el logotipo de Sakurai.
No se pueden realizar operaciones durante este tiempo.
- 2) Bajo el logotipo se indica la version de programa.

2

001:MAIN
 FLAME MOTOR 870.000
 CYLINDER MOTOR 0.000
 SQUEEGEE MOTOR -20.000
 FEEDER MOTOR 165.250

START POS. FOR PRINT END POS. FOR PRINT

PRESET NUMBER 100 SHEETS PRE SET UP PRE SET

PRINTED 39 SHEETS RESET [Icon]

SQUEEGEE SPEED 240 mm/sec - +

DUCTOR SPEED 240 mm/sec - +

RUNNING SPEED 400 IPH - +

Message Box (J)

LAY STOP

PRINT ELONGATION CORRECTOR OFF 詳細設定

INK DRIP PREVENTION CLEANING MODE ON OFF

DELIVERY SENSOR FEED BOARD BLOWER OFF OFF

Buttons: B (Info), C (Wrench/Warning), D (Print/Cancel), E (Preset), F (Roller), G (Paper), H (Ink/Blower)

◎ Explicación de Pulsador de Cambio de Pantalla

- 1) En la parte inferior de cada pantalla hay un pulsador específico. Cada una de las pantallas aparecerá accionando cada uno de los pulsadores.
- 2) Un recuadro informativo se muestra en la parte inferior de la pantalla. El funcionamiento de la máquina puede comprobarse con éste cuadro informativo.

(B) Pulsador Indicador Interruptor Principal

- Muestra la pantalla principal (P.2-25)

(C) Pulsador Indicador Monitor de Problemas

- Muestra la pantalla de problemas (P. 2-33)
- Cuando se produce un error, el pulsador de la pantalla se ilumina.

(D) Pulsador Indicador Ajuste de Alineación

- Muestra la pantalla de ajuste de alineación (P. 2-35)

(E) Pulsador Indicador Contador Pantalla

- Muestra la pantalla del contador (P. 2-37)

(F) Pulsador Indicador Pantalla Ajuste Presión de Impresión

- Muestra la pantalla de ajuste de presión de impresión. (P. 2-41)

(G) Pulsador Indicador Pantalla Ajuste de Formato de Malla Diseñada

- Muestra la pantalla de introducción del formato de pantalla (malla) diseñada. (P. 2-53)
- Esta pantalla no se puede mostrar en modo parada. Se muestra después de cambiar a otro modo.
-

(H) Pulsador Indicador de Pantalla de Ajuste Fino

- Muestra la pantalla de ajuste fino. (P. 2-57)

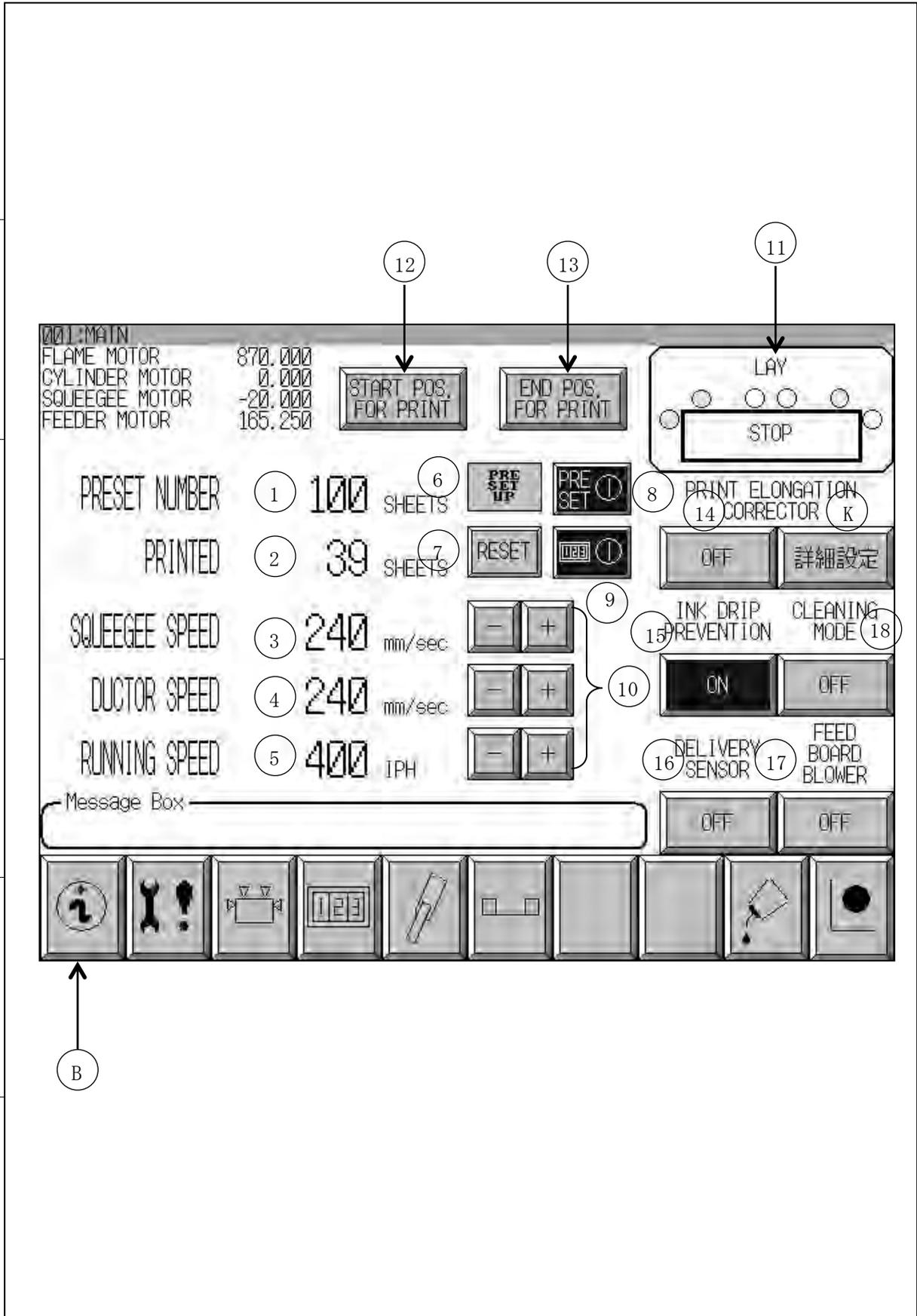
(I) Interruptor Indicador de pantalla de suministro de aceite. (RX0006,0008~)

- Muestra la pantalla de control de suministro de aceite (P.2-65).
El indicador luminoso del interruptor se enciende cuando la cantidad de aceite en el equipo de suministro de aceite es baja.

(J) Recuadro de Información

- Cuando se produce un error, se indica el funcionamiento de la máquina.

2



Pantalla Principal (Pantalla No.1)

◎ La situación general puede ser captada y cada función puede activarse mediante esta pantalla.

- 1) Esta pantalla aparece después del Logo de Sakurai tras la conexión inicial.
- 2) Esta pantalla aparece cuando la máquina comienza a funcionar en modo continuo o automático.
- 3) Esta pantalla aparece accionando el pulsador (B).

○ Explicación

(1) Preajuste de Contador de Pliegos Impresos

- Se muestra el número preajustado de pliegos impresos.

A continuación de accionar el pulsador, se active el preajuste del contador (pulsador ⑧ se ilumina), la máquina puede pararse cuando el contador alcance el número preajustado en el contador.

(2) Contador de Pliegos

- Se muestra los pliegos impresos en ese momento.

(3) Indicador de Velocidad de Racleta

- La velocidad de la racleta (velocidad de impresión) se muestra cuando se imprime.

(4) Indicador de Velocidad de Contra-racleta

- La velocidad de la contra-racleta es mostrada cuando se imprime.

(5) Indicador de Velocidad de Accionamiento (velocidad de proceso de impresión)

- Cuando se imprime se muestra la velocidad de proceso de impresión (pliegos alimentados por hora).

(6) Indicador de Preajuste

- Cuando el contador alcanza el valor preajustado, el pulsador se ilumina y permite el funcionamiento del preajuste del contador.

(7) Pulsador de Reseteo del Contador

- Resetea el valor del contador (2).

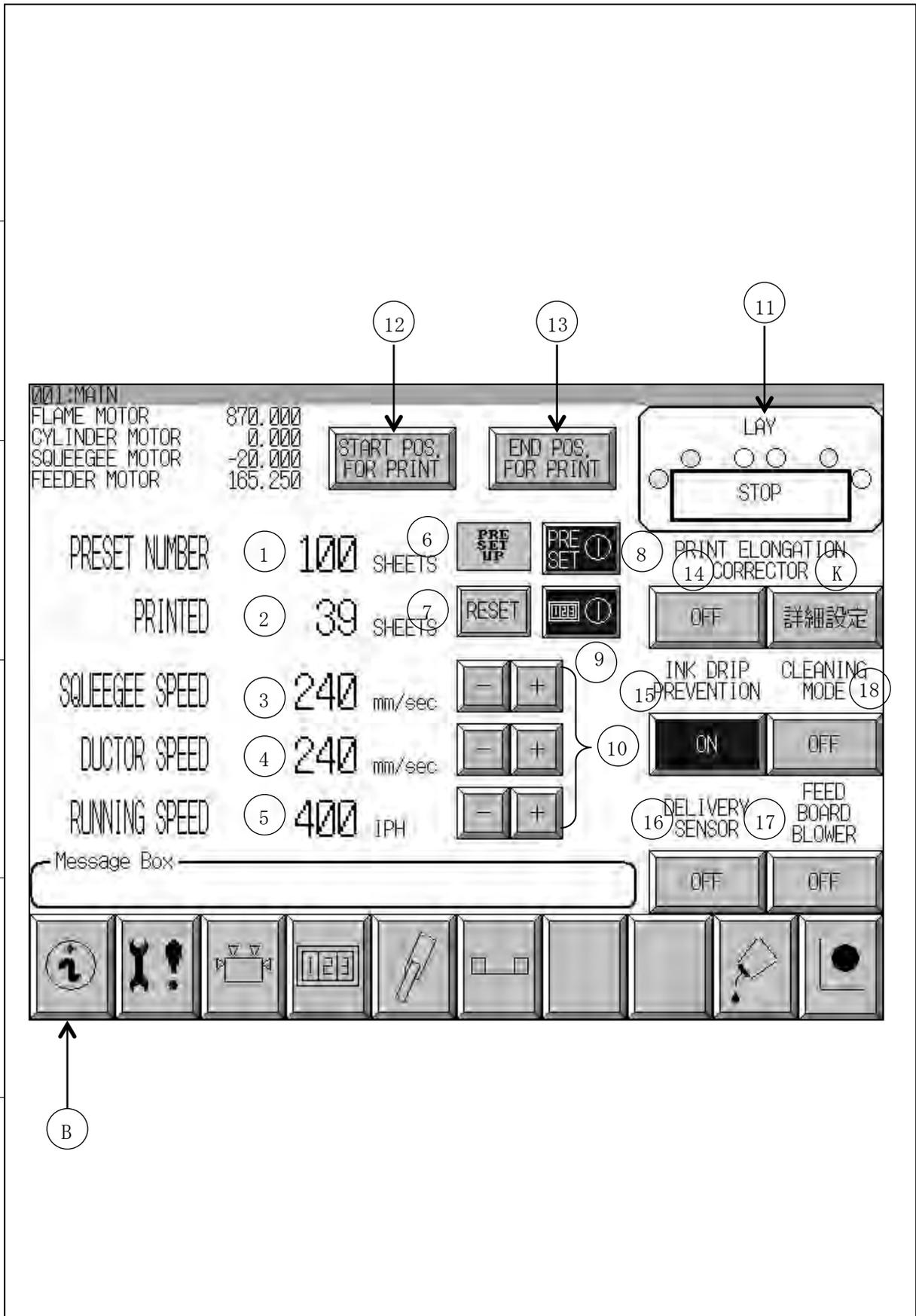
(8) Pulsador de ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) de Preajuste del Contador

- El funcionamiento de CONEXIÓN/DESCONEXIÓN de preajuste del contador puede cambiarse.

Cuando el funcionamiento de preajuste del contador esta ON (CONECTADO), el pulsador se ilumina.

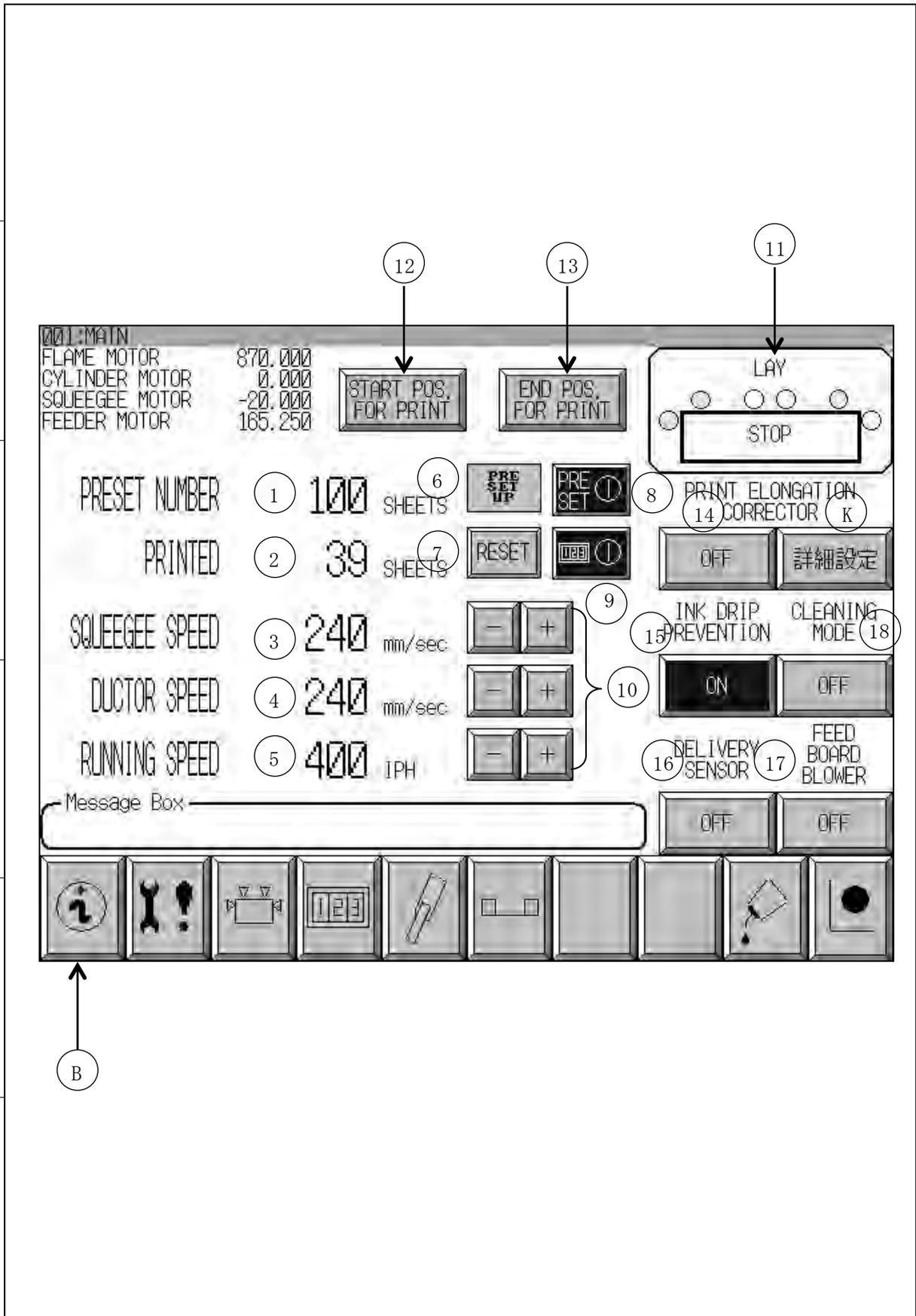
※ Este pulsador se utiliza unicamente para cambiar el funcionamiento ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) del preajuste del contador. Por lo tanto cuando se utiliza dicho contador de preajuste, el contador ⑨ necesita estar en posición ON (CONEXIÓN) también.

2



- (9) Pulsador ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) de Contador
- Se puede cambiar el funcionamiento ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) del contador.
 - Cuando el funcionamiento del contador está CONECTADO, el pulsador se ilumina.
- (10) Pulsador de Aumento/Disminución de Velocidad
- La velocidad de la raqueta, la de accionamiento y la de velocidad de la contra-raqueta, pueden cambiarse individualmente.
 - Utilice este pulsador para cambiar el balance de velocidad.
- ※ El pulsador de aumento de velocidad y el pulsador de reducción de velocidad pueden ser cambiados sin perder su balance (P. 2-7).
- (11) Indicador de Ajuste de Alineación
- Se muestra en pantalla el ajuste de alineación realizado (.2-35).
 - Los sensores ajustados son mostrados en color amarillo.
 - Los sensores que detectan una mala alineación son indicados en color rojo.
- (12) Pulsador de Cambio Posición Final Impresión
- Cuando la máquina no está en movimiento, el marco se mueve a la posición de finalización accionando los pulsadores en otros modos que el modo de parada.
- ※ Asegúrese que no hay nada en la máquina y que esta no ajustada para comenzar a funcionar automáticamente.
- (13) Pulsador de Cambio de Posición de Comienzo de Impresión
- Cuando la máquina no está en movimiento, el marco se mueve a la posición de finalización accionando los pulsadores en otros modos que el modo de parada.
- ※ Asegúrese que no hay nada en la máquina y que esta no ajustada para comenzar a funcionar automáticamente.
- (14) Pulsador CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) Corrección de Impresión
- Este pulsador se utiliza para cambiar la función CONEXIÓN/DESCONEXIÓN del pulsador del corrector de elongación de impresión.
 - Cuando la función está activada CONECTADA, el pulsador está encendido.
- (15) Pulsador CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) **Rain Drop Free**
- Este pulsador se utiliza para cambiar la función CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) del pulsador **rain drop free button**

2



(16) Pulsador de ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) del Sensor de Salida

Este pulsador se utiliza para cambiar el funcionamiento entre ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) para detectar errores con el sensor de salida.

※ El sensor puede no detectar errores en la salida dependiendo de los pliegos a ser impresos incluso aunque la salida funcione bien. Utilice este pulsador en posición ON (CONECTADO) (detección de error en salida) durante el funcionamiento normal.

(17) Pulsador ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) del Compresor del Tablero del Marcador

Este pulsador se utiliza para cambiar el modo de funcionamiento del aire de succión entre ON/OFF (CONEXIÓN/DESCONEXIÓN) en el tablero del marcador.

※ Dependiendo de las características del pliego a imprimirse, puede no ser necesario el funcionamiento del sistema de succión.

(18) Interruptor Selector Limpieza de (RX0006,008~)

Este selector se utilizará cuando se limpie la malla. Será más fácil limpiar la malla si esta se desplaza hacia adelante (hacia el lado de salida de máquina) al accionar este selector.

El indicador luminoso del selector se enciende cuando está funcionando. Cuando se acciona nuevamente el selector en sentido contrario al que estaba mientras funciona, la malla volverá a su posición normal.

※ Mientras el selector está funcionando, no pueden utilizarse otras funciones. Si se requiere utilizar otra función, finalice la limpieza de malla y ponga en marcha la máquina.

(K) Pulsador de Llamada Pantalla Ajuste Detalle de Corrección de Impresión

Este pulsador se utiliza para designar la pantalla de corrección de elongación de impresión. (P. 2-31)

2

Ø20:PRINT ELONGATION CORRECTOR DIVICE

1 REVISION
OFF

2 REVISION NUMBER
- 3 +

4 REVISION CURVE

	1	2	3	4	5
POSITION	30.0mm	200.0mm	500.0mm	600.0mm	650.0mm
REVISION	-0.13mm	-0.05mm	0.12mm	0.00mm	0.00mm

Message Box

Pantalla de Ajuste de Detalle de Corrección (Pantalla No. 20)

1) Esta pantalla se muestra accionando el pulsador (K) en la pantalla principal (P. 2-29)

2) Se puede ajustar la curva de corrección de elongación de impresión

○ Explicación

① Pulsador CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) de Corrección de Impresión

- Este pulsador se utiliza para cambiar la función CONEXIÓN/DESCONEXIÓN del del pulsador de corrección de elongación de impresión.
- La función es la misma que la de la pantalla principal.

② Indicación del valor de corrección

- El Valor de Corrección de Elongación de Impresión es ajustado.
- Aumente/Disminuya el valor mediante los símbolos +/- en los lados derecho e izquierdo.
- El valor es posible hasta un máximo de 5 puntos.

③ Dato de Valor de Corrección

- El area del indicador digital se encenderá de acuerdo al punto de corrección seleccionado. La corrección ser lleva a cabo en el punto seleccionado. }
- Stroke** Introducir el dato de posición desde el que el pliego es cogido por la pinza.

Valor Corrección ...Introducir el valor de corrección obtenido hasta ese punto.

※ Utilice el teclado numerico para introducir datos. El teclado numerico aparecerá al presionar el valor.

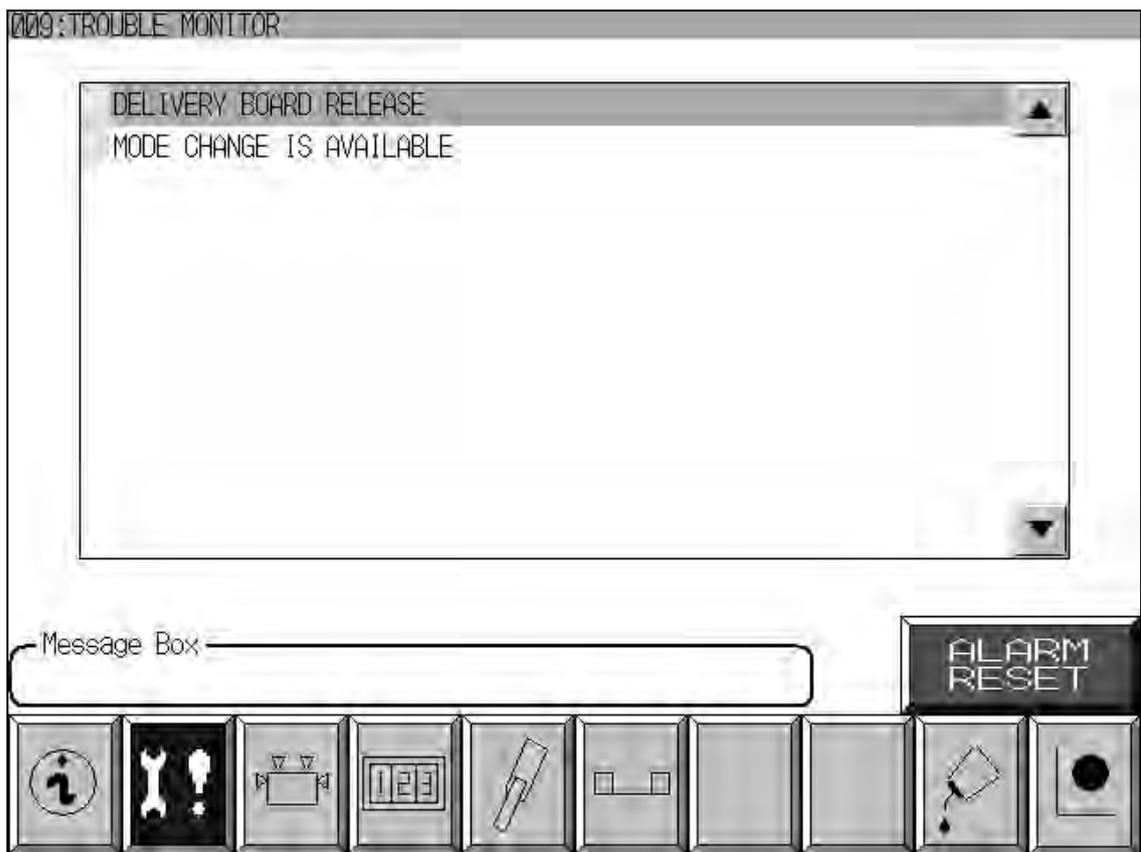
※ Utilice el ejemplo mostrado en el dibujo, la distancia de reducción (encogimiento) de 0,13 mlm. a 30 mlm. desde el punto de pinza. Esto quiere decir que la imagen se ha movido 0,13 mlm. hacia su lado.

Y también, a 100 mlm. desde el punto de pinza, la distancia se ha reducido (encogido) 0,05 mlm. hacia su lado. Por lo tanto, la imagen se expande 0.08 mlm. en una distancia de 170 mlm. entre 30 mlm. y 200 mlm.

④ Curva de Corrección

- Se indica la curva de Corrección.
 - Línea azulcurva original
 - Línea roja.....curva corregida

※ La curva indicada es imaginaria. El valor de desviación puede ser diferente respect al funcionamiento real.



Monitor de Problemas (Pantalla No. 9)

- 1) Esta pantalla aparece cuando la máquina se ha parado debido a un error o cuando se acciona el pulsador (C) en la pantalla.
- 2) La condición de la máquina es mostrada.

○ Explicación

① Indicador Detalle Error

- Se muestra el tipo de error y el estado por el que la máquina no puede imprimir.

② Pulsador Desplazamiento hacia Arriba

- Cuando se producen múltiples errores, el indicador de errores puede ser desplazado hacia arriba, utilizando éste pulsador.

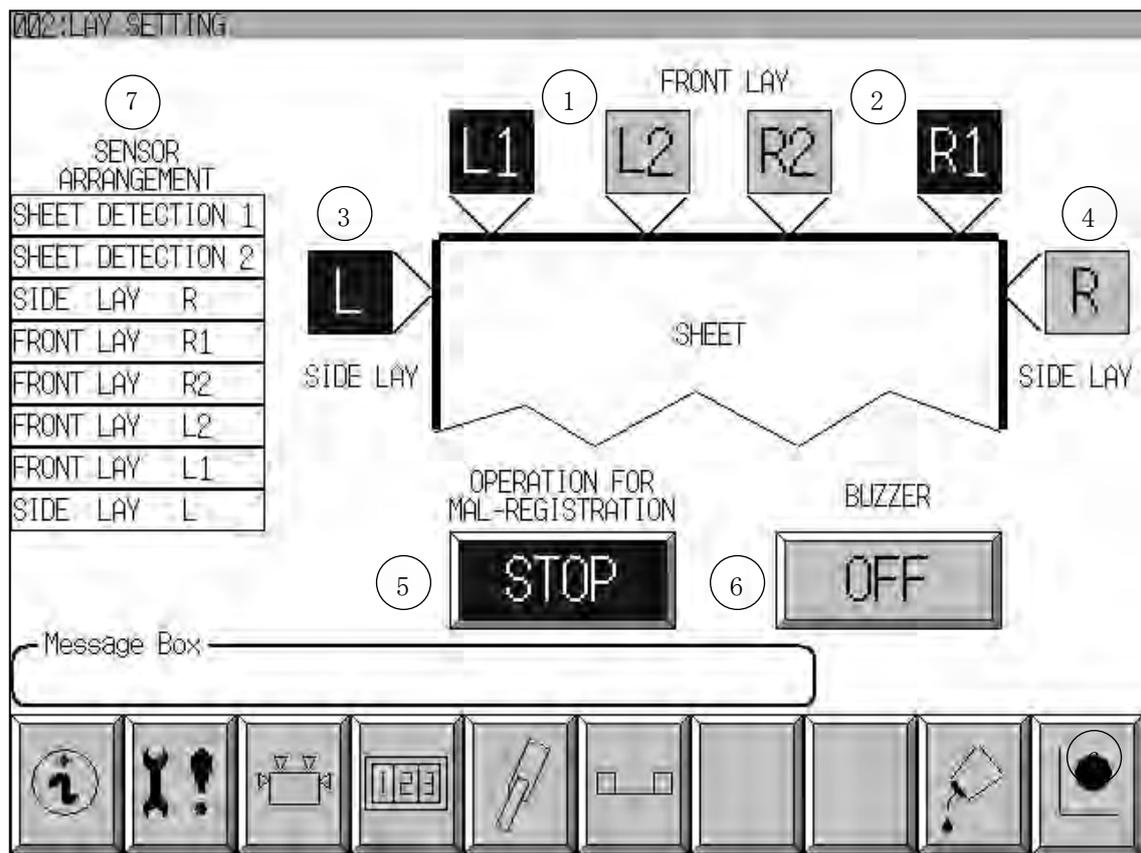
③ Pulsador Desplazamiento hacia Abajo

- Cuando se producen múltiples errores, el indicador de errores puede ser desplazado hacia abajo, utilizando éste pulsador.

④ Pulsador de Reseteo

- Este pulsador aparece cuando ocurre un error. Si es posible corregir ese error y accionar el pulsador, el error será reseteado.

2



D

※ L ⇒ Lado Operación
R ⇒ Lado Accionamiento

Pantalla de Ajuste de Registro (Pantalla No.2)

- 1) Esta pantalla aparece accionando el pulsador (D) en la pantalla.
- 2) El sensor de registro a utilizar para imprimir es ajustado, o cuando se produce un problema de registro, se realizan comprobaciones y ajustes.
 - Explicación
 - ① Pulsador Ajuste Guía Frontal en Lado Operación
 - El pulsador se ilumina cuando se active el ajuste.
 - Ajustar el interior (L1) o el exterior (L2) según el formato de pliego a imprimir.
 - ② Pulsador Ajuste Guía Frontal Opuesto al Lado de Operación
 - El pulsador se ilumina cuando se active el ajuste.
 - Ajustar el interior (L1) o el exterior (L2) según el formato de pliego a imprimir.
 - ③ Pulsador de Ajuste de Guía Lateral en el Lado de Operación
 - ④ Pulsador Ajuste Guía Lateral Opuesto al Lado de Operación
 - El pulsador se ilumina cuando se active el ajuste.
 - Ajustar el lado del indicador (guía lateral) a utilizar.
 - ⑤ Pulsador PARADA/SIN PARADA (STOP/NON STOP)
 - Cuando se produce un mal registro, se activan las funciones seleccionadas.
 - PARADA (STOP) El timbre sonará y la máquina se detiene.
 - SIN PARADA (NON STOP) ... El timbre suena pero la máquina no se para.
 - ⑥ Pulsador CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF)
 - Cuando se produce un mal registro, seleccionar si el timbre (avisador acústico) ha de sonar o no.
 - Cuando el timbre está activado (función conectada), el timbre suena si se produce un mal registro.
 - ⑦ Indicador de Disposición de Sensores
 - El amplificador de sensores junto al panel táctil indica qué se está detectando. Si la máquina no funciona apropiada, comprueba el ajuste del amplificador.

2

000:NUMBER OF PRINTING SHEET

NUMBER OF PRINTING SHEET

1 PRE SET 2 [123] 3 BUZZER 10

SET 4 100 枚 7 PRE SET UP

PRESENT 5 39 枚 8 RESET

TOTAL 6 176 枚 9 RESET

7 8 9

4 5 6

1 2 3

0 C ENTER

Message Box

TOUCH ENTER AFTER INPUTTING VALUE

E

Pantalla Contador (Pantalla No. 3)

1) Esta pantalla puede mostrarse accionando el pulsador (E) en la pantalla.

2) Puede realizarse el ajuste y confirmación del número de pliegos a imprimirse.

○ Explicación

① Pulsador CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) Preajuste de Contador.

- Este pulsador se utiliza para cambiar la función de CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) del preajuste del contador.
- Esta función es la misma que la de la pantalla principal.

② Preset Counter ON/OFF Button

- Este pulsador se utiliza para cambiar la función de CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) del preajuste del contador.
- Esta función es la misma que la de la pantalla principal.

③ Pulsador de CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) del timbre (aviso acústico).

- Cuando el número de pliegos impresos alcanza el número preajustado seleccione si el timbre (avisador acústico) debe sonar o no.
- Cuando la función del timbre está conectada, éste sonará cuando el número de pliegos impresos alcance el número preajustado.
- ✘ Pliegos no son contados incluso si el contador de presajuste está CONECTADO aunque el contador esté también en posición CONECTADO. Por lo tanto, cuando utilice el contador de preajuste el contador ha de ser ajustado también en posición CONECTADO (ON).

④ Ajuste del Valor de Preajuste del Número de Pliegos

- Son ajustados los pliegos a ser impresos.
- Invierta la parte numérica accionándolo e introduzca el número de pliegos a ser impresos mediante el Teclado Numerico.
- ✘ 2 pliegos extra (dos más), serán impresos que los marcados en número del contador de preajuste incluso si se para la alimentación.

⑤ Indicación del Número de Pliegos de Impresión

- Se muestra el número actual de pliegos de impresión. (Valor del Contador).
- ✘ El contador de preajuste está controlado en relación con el valor del contador. En otras palabras, la función trabaja solo cuando el valor preajustado es igual al del valor del contador actual. Por lo tanto, cuando ajuste los pliegos a imprimir, el contador necesita ser reseteado.

2

NUMBER OF PRINTING SHEET

1 PRE SET 2 3 BUZZER 10

SET 4 100 枚 7 PRE SET

PRESENT 5 39 枚 8 RESET

TOTAL 6 176 枚 9 RESET

Message Box

TOUCH ENTER AFTER INPUTTING VALUE

E

⑥ Contador Total Simplificado

- Puede comprobarse el número de pliegos impresos desde el principio.
- Este contador no tiene nada que ver con el contador de preajuste.

⑦ Indicación de Alcance de Preajuste.

- Cuando utiliza la función de indicación de alcance de preajuste, el indicador se iluminará cuando el contador alcance el valor preajustado.

⑧ Pulsador de Reseteo del Número de Pliegos Impresos.

- Resetea el número actual de pliegos impresos.
- Antes de utilizar el contador de preajuste, asegúrese de que este ha sido reseteado.

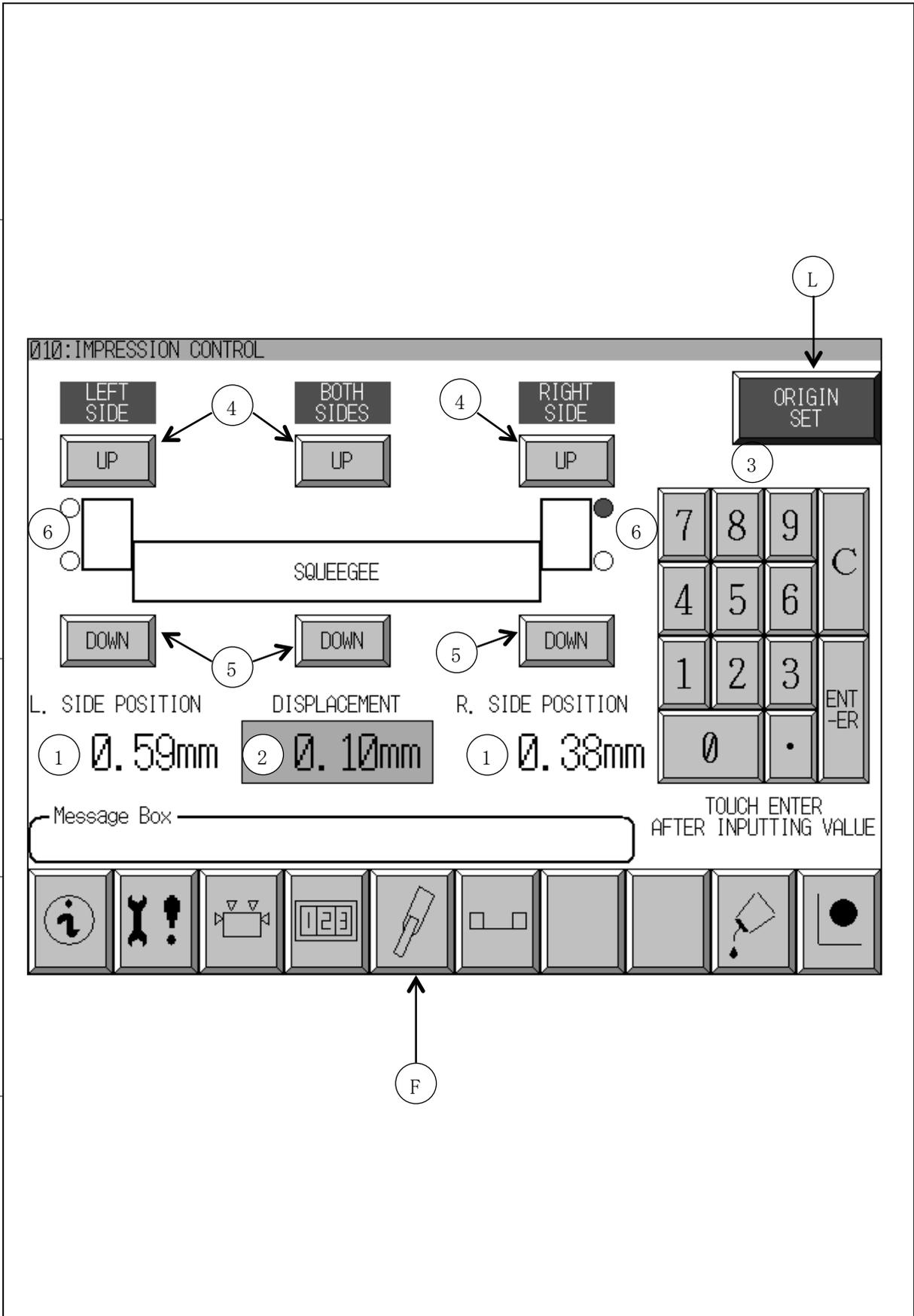
⑨ Pulsador Reajuste (Reseteo) Valor Total

- Se resetea el número total de pliegos impresos.
- Utilice esta función cuando sea necesario el control del pliego.

⑩ Teclado Numérico

- Utilice este pulsador cuando introduzca valores en el contador de preajuste.

2



Pantalla de Ajuste de Presión de Impresión (Pantalla No. 10)

- 1) Esta pantalla aparece se active el pulsador (F).
- 2) Esta pantalla se utiliza para cambiar la presión mecánica de la racleta y para designar la pantalla de ajuste automatic de posición standard.

○ Explicación

① Indicación del Valor Actual de Presión Mecánica

- La presión mecánica de la racleta existente es indicada a la izquierda (lado contrario al lado de operación) y a la derecha (lado de operación).
- Dependiendo del desgaste de la racleta, el area móvil es diferente.

② Introducción del Valor Móvil

- Cada vez que se accionan los pulsadores de disminución ④ y de aumento de presión ⑤, la presión mecánica de la racleta es ajustada.
- Después de invertir la parte numérica accionando la parte numérica, introducir el número de pliegos a imprimir utilizando el teclado numerico ③.

③ Teclado Numérico

- Este pulsador se emplea para introducir la cantidad transferida.

④ Pulsador Reducción Presión

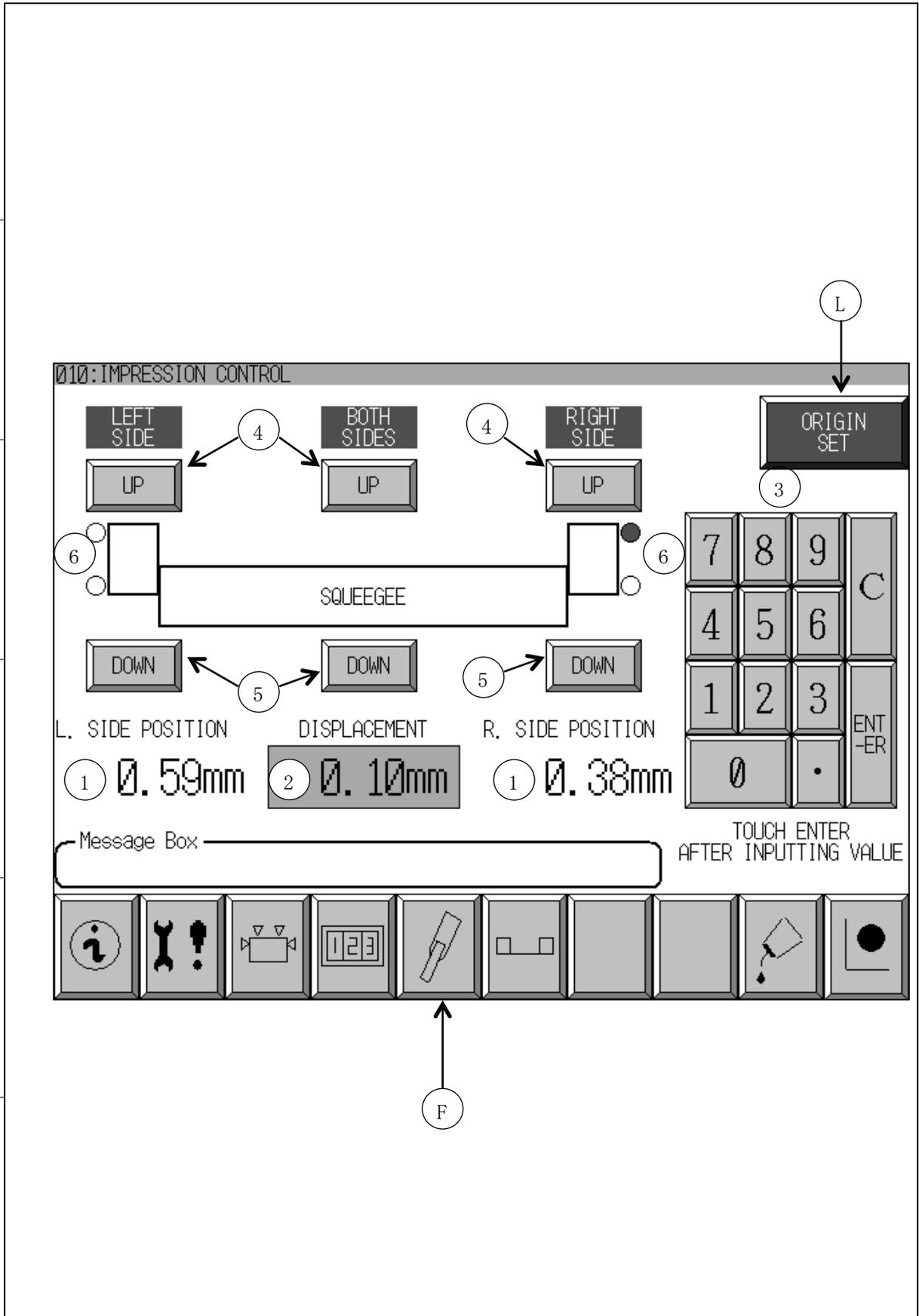
- Utilice este pulsador para reducir la presión de la racleta.
- El pulsador izquierdo puede reducir la presión en el lado izquierdo de la racleta (lado operación), el pulsador intermedio es para ajustar ambos lados y el pulsador derecho es para el lado derecho.
- La cantidad de presión de racleta ajustada transferida en de presión ② sera reducida accionando el pulsador.

⑤ Pressure Increase Button

- Utilice este pulsador para aumentar la presión de la racleta.
- El pulsador izquierdo puede aumentar la presión en el lado izquierdo de la racleta (lado operación), el pulsador intermedio es para ajustar ambos lados y el pulsador derecho es para el lado derecho.
- La cantidad de presión de racleta ajustada transferida de presión ② sera reducida accionando el pulsador.

※ Cuando cambie la presión de la racleta, debe tener en cuenta que la presión difiere según la inclinación de la racleta pues la compresión se mueve en el sentido de la inclinación de la racleta.

2



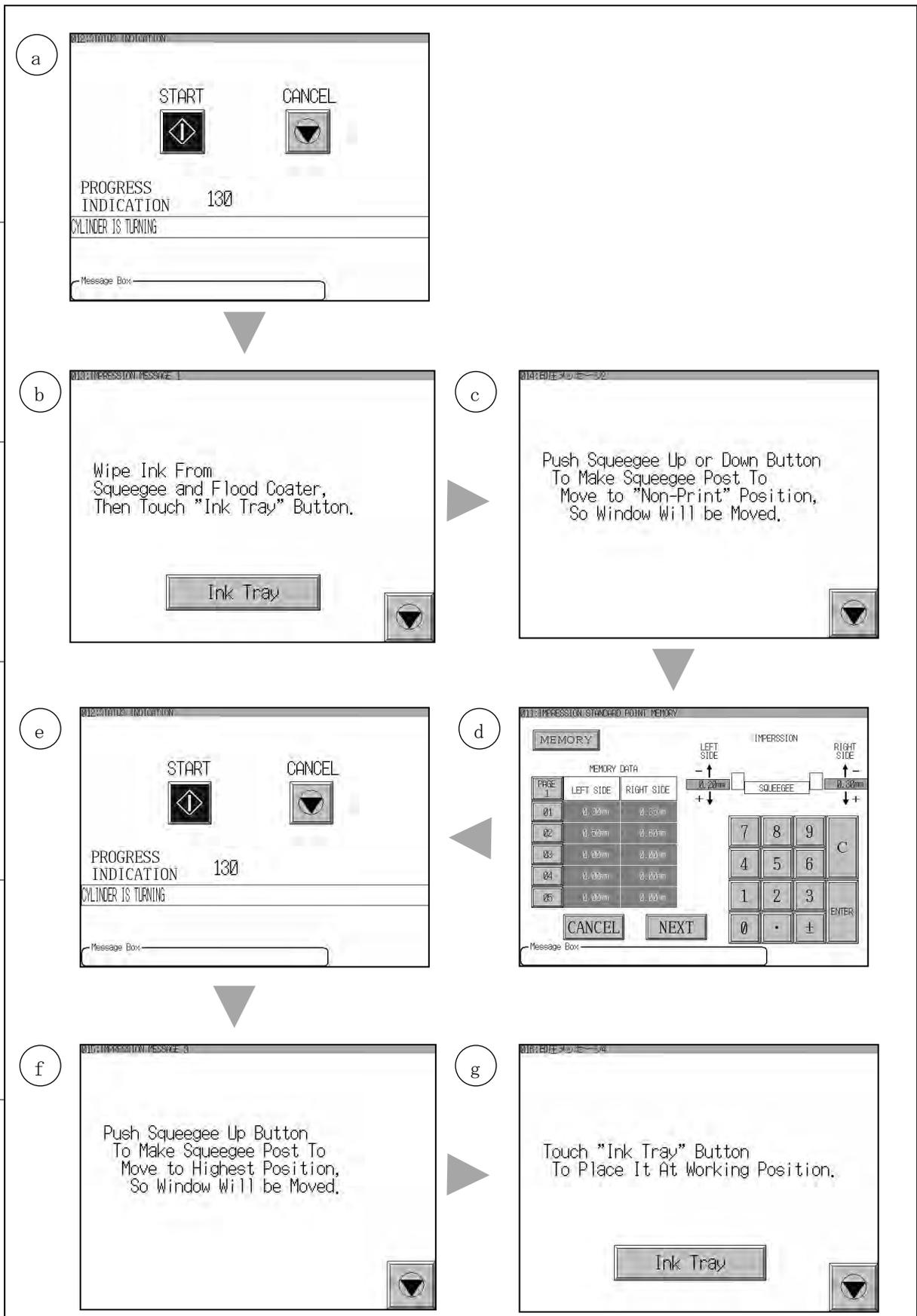
⑥ Indicación de Error de límite superior e inferior de Racleta

- El indicador luminoso se enciende cuando la racleta alcanza su límite superior o inferior. La racleta no va más allá sin que el indicador se encienda.
- El error derecho de racleta es indicado en el lado derecho (lado de operación) y el error izquierdo es indicado a la izquierda (lado contrario al lado de operación).

(L) Pulsador Designación Pantalla Standarización Presión Impresión

- Este pulsador se utiliza para designar la pantalla de ajuste de Standarización de presión de Impresión

2



Pantalla Ajuste Punto Standard Presión Impresión (Pantalla No. 11~16)

1) La pantalla (a) aparece activando el pulsador (L) en la pantalla de ajuste de presión de impresión (P.2-43) .

2) El ajuste del punto standard de presión de impresión puede ser ajustado automáticamente.

○Procedimientos

(a) Comienzo del Ciclo de Ajuste de Punto Standard

- Presionando el pulsador START (COMIENZO) comienza el ajuste del punto standard.

(b) Desmontaje de la Bandeja Antigoteo de Tinta (unicamente después de que el rack halla sido desenganchado)

- Accionar el pulsador en la pantalla después de haber comprobado que no hay en la máquina ningún elemento extraño ni tinta en la racleta y a continuación desmonte la bandeja antigoteo.

(c) Transferencia de Posición Bloque de Racleta

- Mueve mediante el pulsador de límite superior/inferior de la unidad de racleta, el bloque de la racleta a la posición de preparación para impresión (posición sin impresión).

(d) Introducción de Presión de Racleta.

- Una vez que el ciclo de ajuste del punto standard se ha completado, la presión de la racleta se ajustará automáticamente al valor establecido.

(e) Comienzo del Ciclo de Ajuste del Punto Standard de Presión de Impresión.

- Accionando dos veces el pulsador START (COMIENZO), comienza el ciclo de ajuste standard de presión de impresión.

(f) Ascenso del Bloque de Racleta (solo después de que el marco ha sido desenganchado) Squeeze Block Ascend (only after the rack has been disengaged)

- Ascend the block by pressing the squeegee unit ascend button.

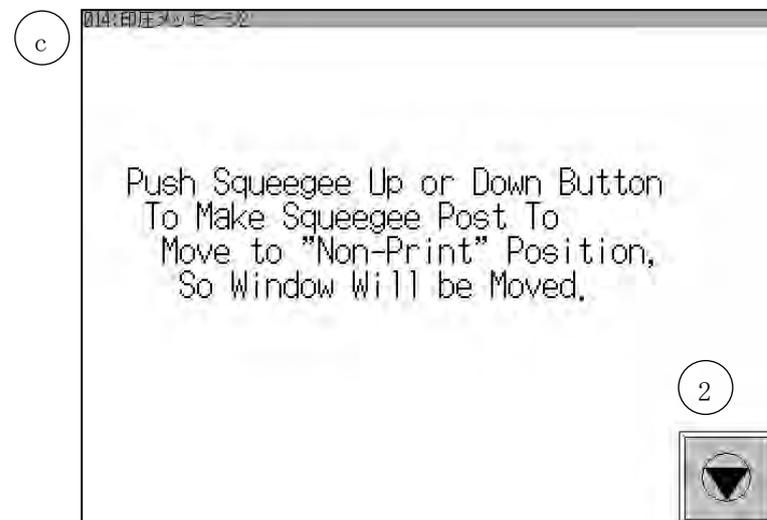
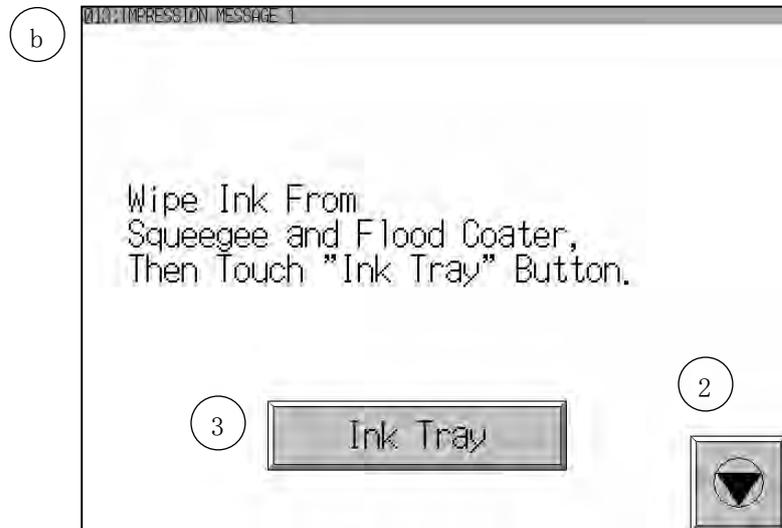
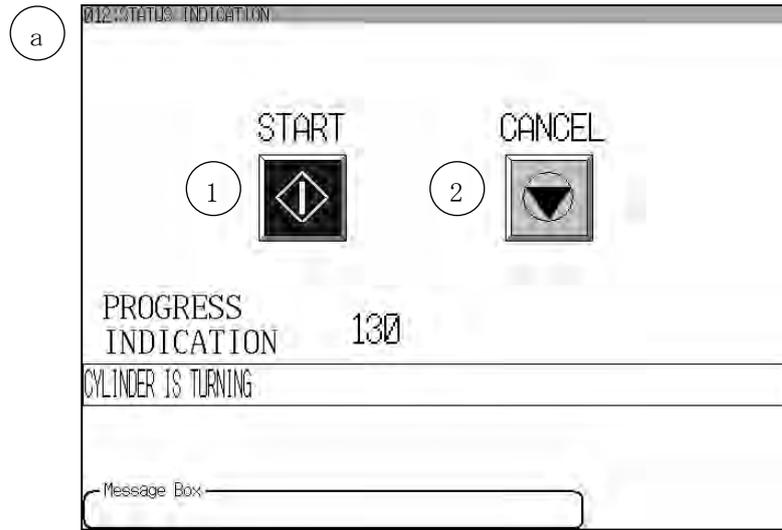
(g) Comienzo de la Bandeja Antigoteo de Tinta (solamente después de que el rack ha sido desenganchado) Ink Tray Start (only after the rack has been disengaged)

- Activar la bandeja antigoteo de tinta accionando el pulsador en la pantalla.

Consultar las siguientes páginas para más detalles de cada una de las pantallas.

※ Cuando se lleva a cabo el ciclo de ajuste del valor standard de presión de impresión después de desenganchar el rack, asegúrese que el porta-marcos ha sido completamente desmontado. De lo contrario el pulsador CANCELAR se ilumina y el ciclo de ajuste standard de la presión de impresión no puede realizarse.

2



- Explicación

- ① Pulsador START (COMIENZO)

- Comienza el ajuste automático del punto estándar de presión de impresión.

- ② Pulsador CANCEL (CANCELAR)

- Es cancelado el ajuste automático del punto estándar de presión de impresión.
- La pantalla se cambia a la pantalla de ajuste de presión de impresión.

- ③ Pulsador Montaje Bandeja Antigoteo de Tinta.

- Si la bandeja antigoteo de tinta está conectada cuando el rack ha sido desenganchado, este pulsador se utiliza para desmontar la bandeja antigoteo. Esta pantalla no aparece cuando se realiza el ajuste automático una vez que el rack ha sido enganchado. If the ink tray is still on when the rack has been disengaged, this button is used to dismantle the ink tray. This screen does not appear when the automatic setting is carried out once the rack has been engaged.

2

d

011: IMPRESSION STANDARD POINT MEMORY

4 MEMORY

5 MEMORY DATA

PAGE 1	LEFT SIDE	RIGHT SIDE
01	0.30mm	0.85mm
02	0.50mm	0.80mm
03	0.00mm	0.00mm
04	0.00mm	0.00mm
05	0.00mm	0.00mm

6 LEFT SIDE
- ↑ 0.20mm
+ ↓

7 RIGHT SIDE
↑ - 0.30mm
↓ +

8

7	8	9	C
4	5	6	
1	2	3	ENTER
0	.	±	

2 CANCEL 9 NEXT

Message Box

④ Pulsador MEMORIA

- Utilice este pulsador para escribir el dato de ajuste de presión de impresión en la memoria.
- El indicador luminoso se enciende accionando el pulsador y la función de memoria escribe el dato.

⑤ Lista Memoria

- Accionando el pulsador PAGE, los números de memoria inferiores cambian, y al menos pueden ser almacenados 25 datos.

⑥ Valor de Ajuste de Lado Izquierdo (Lado Operación)

- Se muestra el valor de ajuste del lado izquierdo (lado operación).
- Invierta la parte numérica accionándolo e introduzca el dato mediante el Teclado Numérico (8).

⑦ Valor de Ajuste del lado Derecho (Contrario al lado de Operación)

- Se muestra el valor de ajuste del lado derecho (lado contrario al de operación, también denominado lado de accionamiento de máquina).
- Invierta la parte numérica accionándolo e introduzca el dato mediante el Teclado Numérico (8).

⑧ Teclado numérico

- Utilice este teclado numérico cuando introduzca valores para el ajuste del valor de presión de impresión
- Accione ENTER para finalizar el valor o dato introducido.

⑨ Pulsador NEXT (SIGUIENTE)

- Proceda al siguiente paso accionando este pulsador después de haber finalizado el ajuste del valor de presión de impresión.

< Advertencia >

Tras completar el ciclo de ajuste de valor de punto standard de presión de impresión, la presión de impresión ajustada es el valor almacenado en ⑥ y ⑦, y a continuación ajuste el valor de presión deseado con este valor.

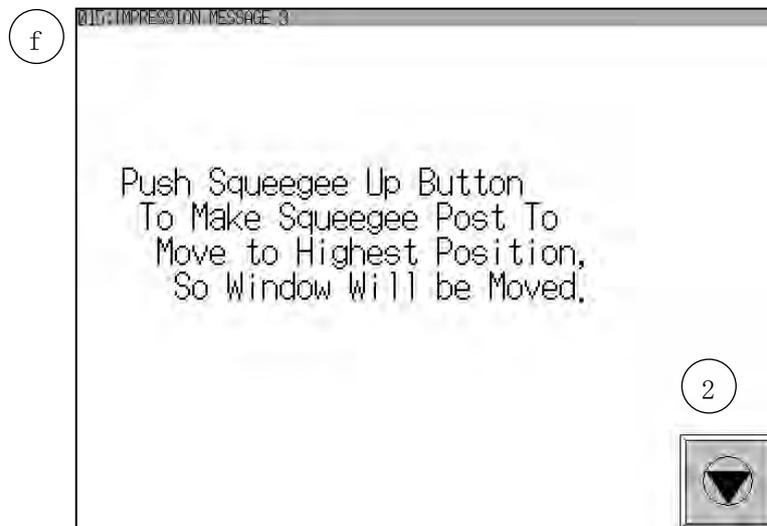
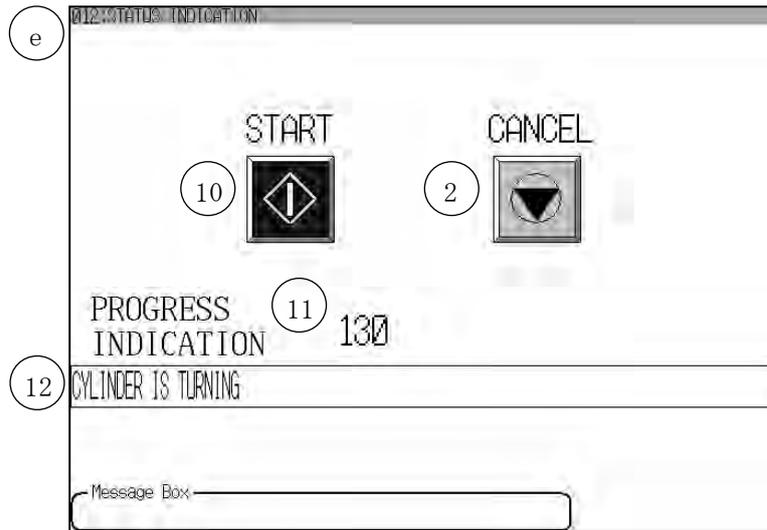
<Indicación de Memoria >

Accionar el número de memoria bajo el pulsador PAGE cuando el pulsador MEMORIA (④) está apagado y a continuación los valores almacenados en la memoria serán mostrados en ⑥ y ⑦.

<Registro de Memoria >

- 1) Introducir el valor registrado en ⑥ y ⑦.
- 2) El indicador luminoso se enciende accionando el pulsador MEMORIA ④.
- 3) Accione el pulsador del número de memoria para registrar el dato.
- 4) El valor introducido en ⑥ y ⑦ será registrado en el pulsador del número de memoria accionado.

2



⑩ Pulsador STRT

- El timbre suena accionando el pulsador. Comienza el ciclo de ajuste del punto standard de presión de impresión. El ciclo de ajuste del punto standard de presión de impresión comienza accionando el pulsador durante 3 segundos (mientras el pulsador se ilumina en color naranja).

※ Accionar el pulsador después de haber comprobado las condiciones de seguridad.

⑪ Indicación de Progreso de Pasos

- Se muestra la progression del ciclo de ajuste del punto standard de presión de impresión .

⑫ Recuadro de Mensaje

- Se muestra la progression de ajuste del punto standard del punto de presión de impresión.

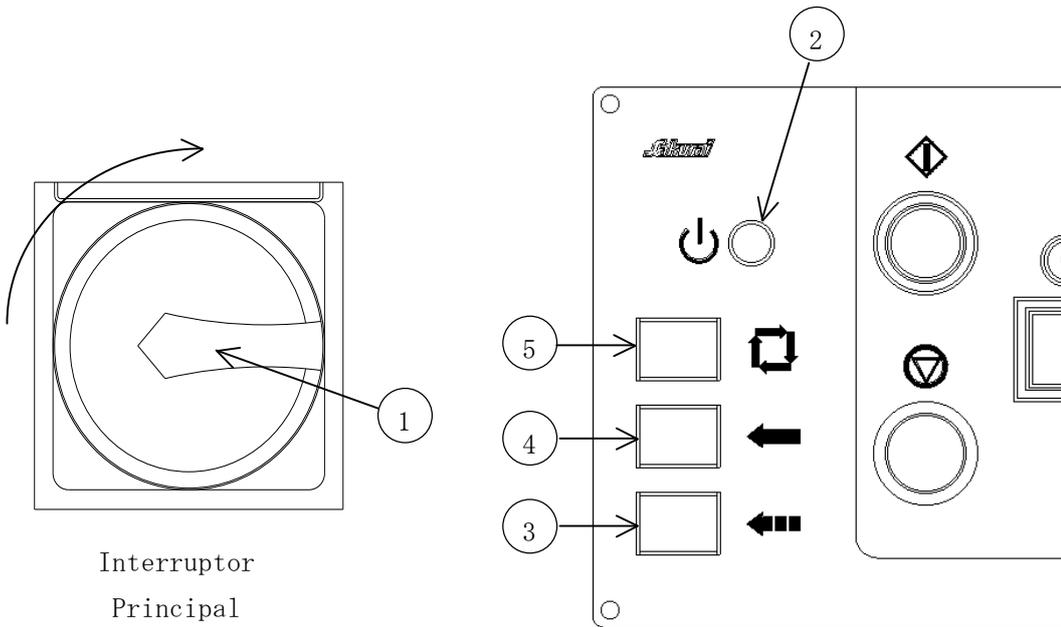
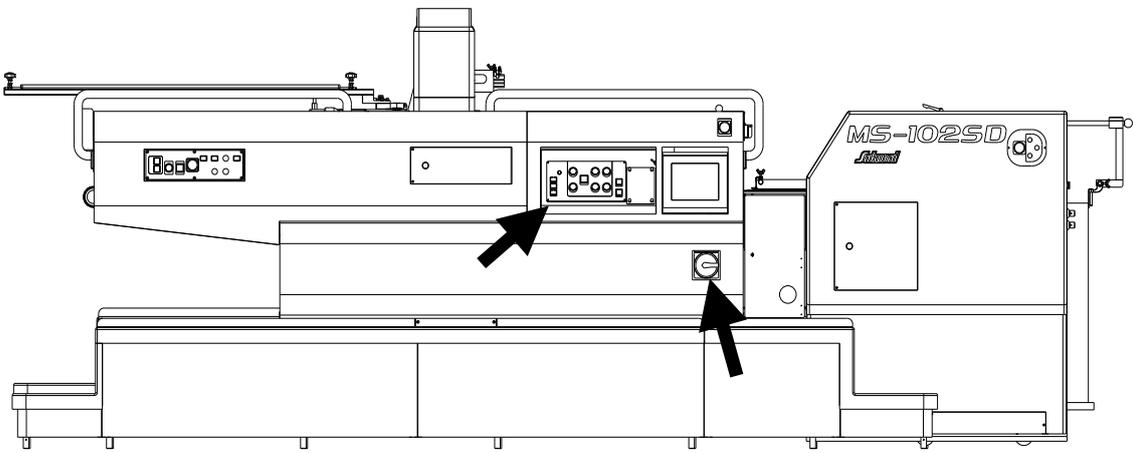
⑬ Pulsador Comienzo Bandeja Tinta

- If the impresión pressure standard point setting work is carried out once the rack has been disengaged, the setting of the rack will restore its original rack disengagement setting. Therefore, it is necessary to ascend the squeegee block and function the ink tray.
- La pantalla no aparece si el ajuste es realizado automáticamente cuando el engranaje ha sido engranado. The screen does not appear if the setting is made automatically when the rack has been engaged.

Indicación Pasos para el ajuste automatic de posición standard de presión de impresión

Número	Contenido
100	Comienzo Espera Ajuste Punto Standard Presión Impresión
110	Alarma Comienzo Punto Standard Presión Impresión
120	Comienzo Standby Punto Standard Presión Impresión
130	Finalización Posición Cilindro
140	Ascenso Presión Impresión
150	Límite Inferior Bajada Unidad Racleta
160	Comienzo Subida Bloque Racleta respecto del Cilindro
170	Comienzo Descenso Bloque Racleta respecto del Cilindro
180	Error Sensor Detección Origen
190	Ajuste Punto Standard Presión Impresión
200	Motor Subida Presión Impresión
210	Comienzo Descenso Bloque Racleta a Cilindro
220	Presión de Impresión Modificada
240	Transferencia a Valor Ajuste Presión Impresión
260	Alarma de Sesión Media

3



3 *Procedimientos de Operación*

Siga los procedimientos cuidadosamente paso por paso desde el primer paso. Si se repite el procedimiento en cada paso, no se pueden olvidar los pasos necesarios.

Procedimiento 1 Conexión

!!! Precaución!!!

- Avise a nuestro distribuidor o a algún técnico electricista cercano si al conectar el interruptor se interrumpe la corriente en el taller.
- Ajuste o compruebe la máquina después de desconectar la corriente de la máquina.

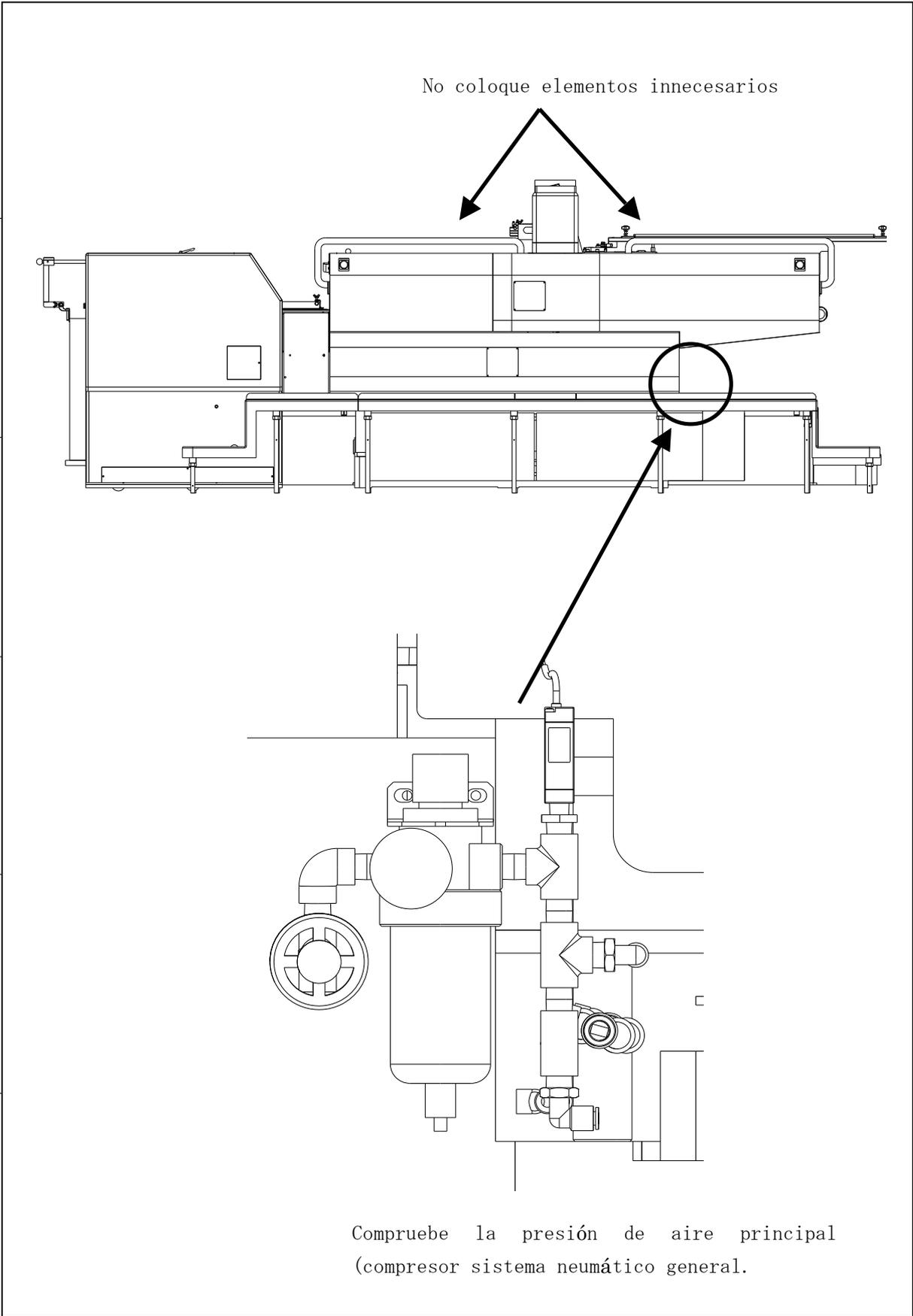
==Procedimientos==

1. Abrir la cubierta entre el marcador y la unidad de impresión y gire la palanca del interruptor ① en el armario eléctrico mostrado en el siguiente dibujo.
 - El indicador luminoso de CORRIENTE ② en el panel de operación se enciende.

2. Accione los pulsadores de cambio de modo, ③, ④ y ⑤.
 - La máquina se coloca en modo parada. Cambie el modo a funcionamiento de máquina.
 - El timbre sonará cuando el modo de funcionamiento de máquina ha cambiado y el indicador luminoso se enciende.
 - Si el indicador luminoso del pulsador no se enciende al accionarlo, accionelo repetidamente después de haber rectificado el error indicado en el monitor.

✘ El pulsador de cambio de modo está diseñado para reactivarse una vez es accionado durante un tiempo para garantizar una operación de máquina segura. Accione el pulsador de movimiento a impulsos ③ durante más de 0.2 segundos, y el pulsador de movimiento continuo ④ y el pulsador de modo automático ⑤ durante más de 1 segundo.

3



Procedimiento 2 Comprobación Antes de las Operaciones con la máquina

!!!Precaución!!!

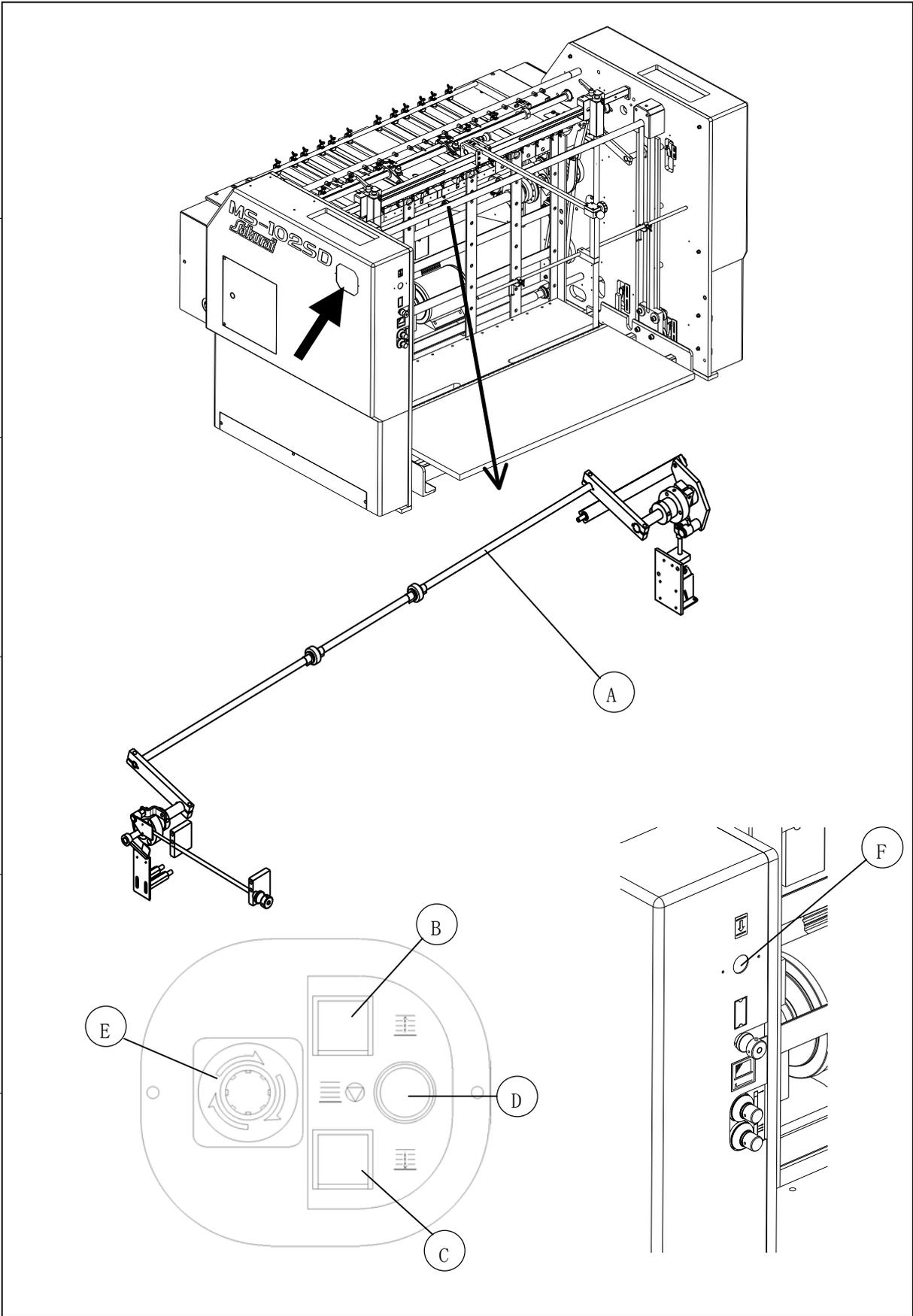
- ※ No coloque elementos innecesarios sobre o alrededor de la máquina antes de comenzar a trabajar con ella.
Asegúrese de que hay espacio suficiente para trabajar en la máquina y a su alrededor por razones de seguridad.

- ※ Asegúrese de que no haya elementos innecesarios (tales como herramientas, bolígrafos, etc.) sobre la máquina. Ocasionalmente, pueden causar accidentes graves.
- ※ Limpie y elimine goteo de disolventes inmediatamente con un paño en los estribos de paso en pasamanos o sobre cualquier parte de la máquina.
No mantenga paños mojados con disolventes sobre ninguna parte de la máquina, de lo contrario, puede dañar la pintura de la misma.

==Procedimientos==

1. Aplique grasa o aceite en los puntos necesarios.
(Consulte el Manual de Mantenimiento 5)
 2. Compruebe si hay alguna indicación de problemas en el monitor.
 3. Compruebe la presión de aire del compresor general (sistema neumático general). El rango de presión de aire normal es 0.40 ~ 0.50MPa.
-
- La máquina no funciona si la presión de aire es inferior a 0.40Mpa, porque el interruptor de presión la activa. El modo de parada no puede activarse hasta que la presión de aire no se devuelva al rango normal de funcionamiento.

3



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).

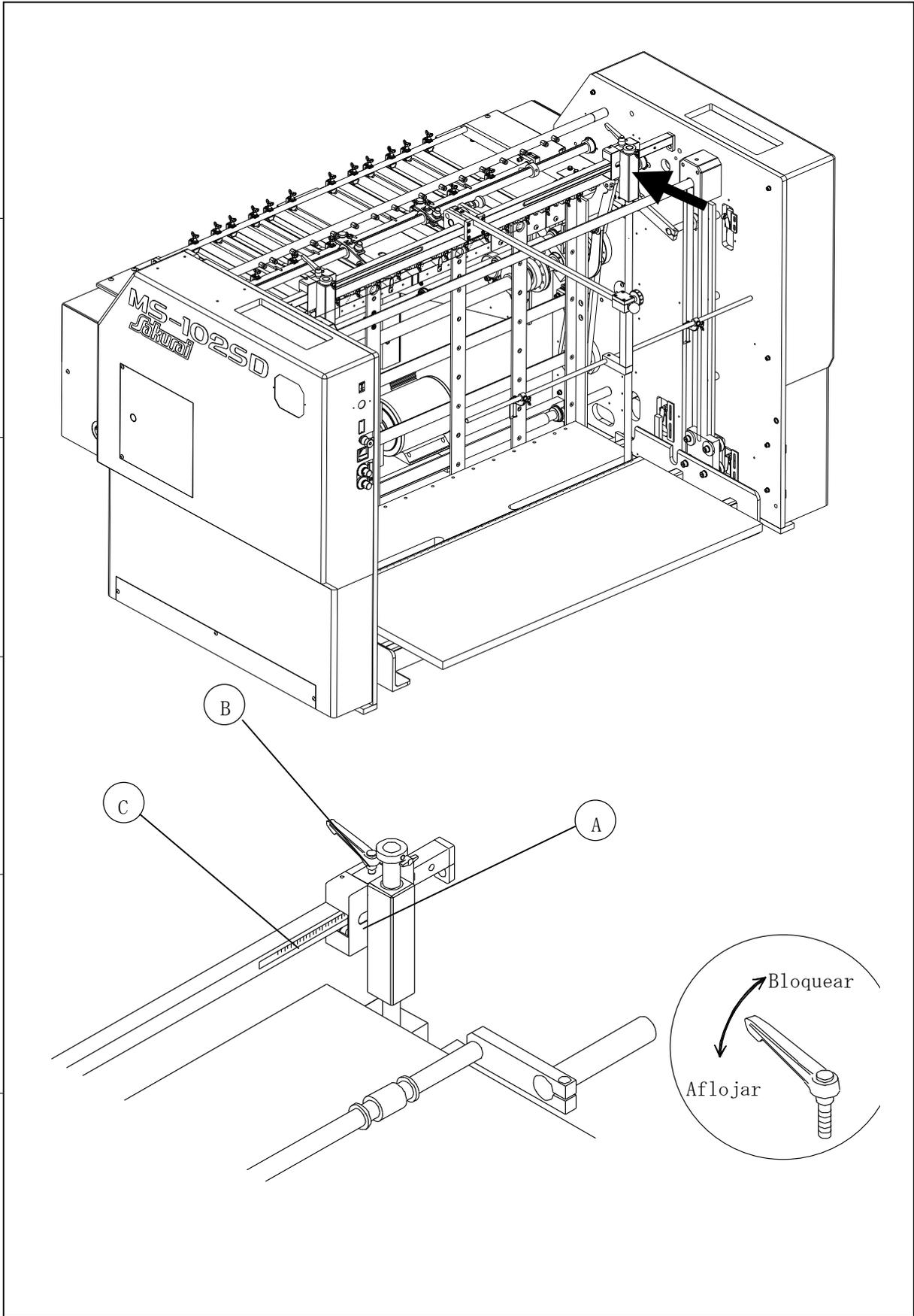
3. Para de Tablero de Pila

- 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

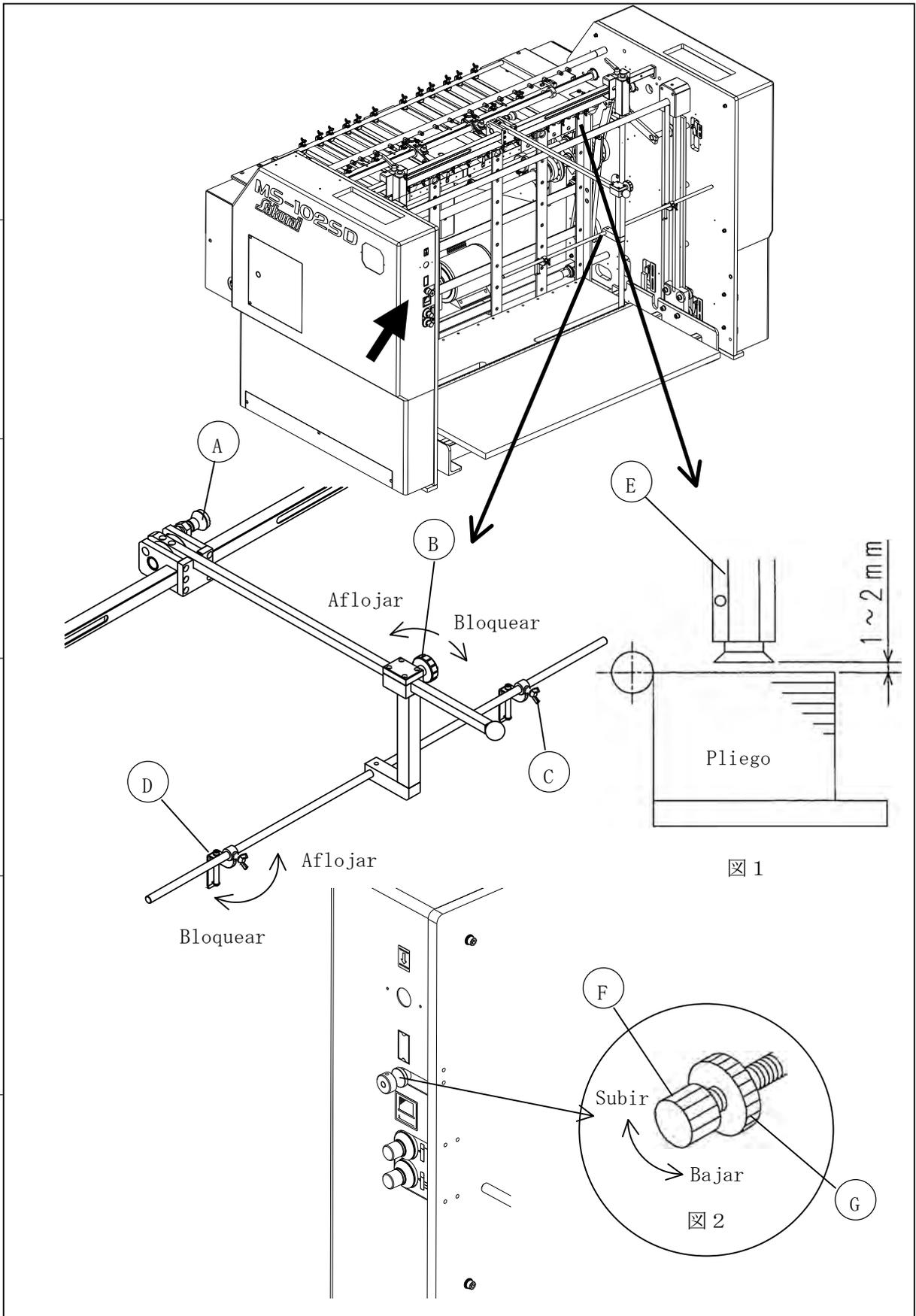


Procedimiento 4 Auste de Formato de Pliego: Ambas direcciones, Derecha e Izquierda

==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

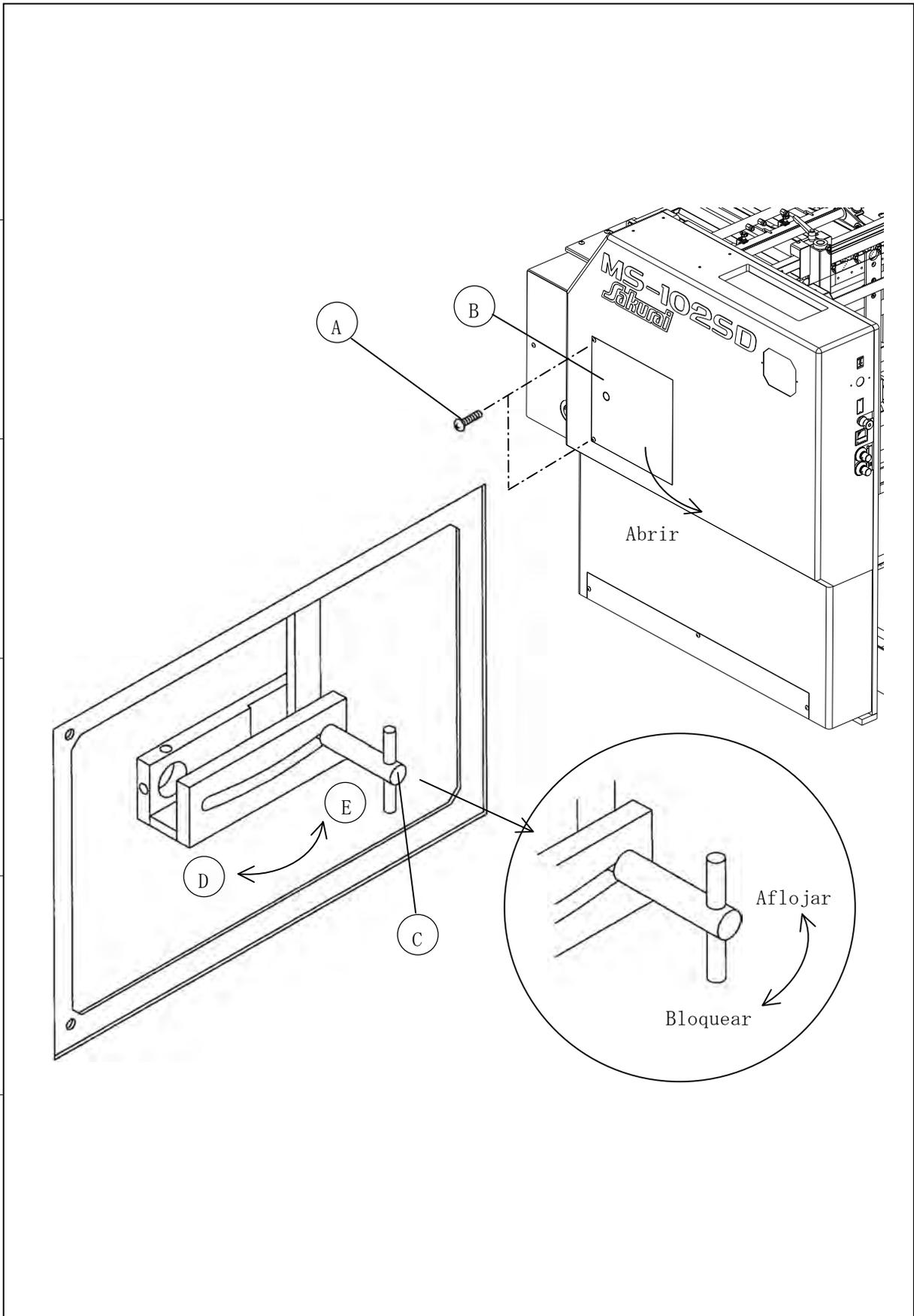


Procedimiento 5 Ajuste de la Guía Anterior de Pliego y de la Posición de Parada de Elevación del Tablero de Pila del Marcador

==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

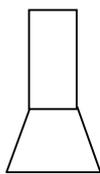
© El ángulo de las Ventosas necesita reajustarse dependiendo de la calidad del pliego a imprimir.

==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.

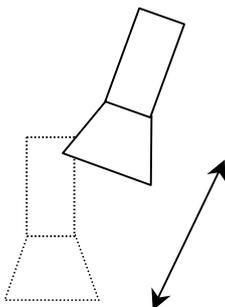
✂ Manejo de la Posición (C)

Si la posición de ajuste es así (D),



Ascenso Vertical
Esta es aconsejable para soportes gruesos

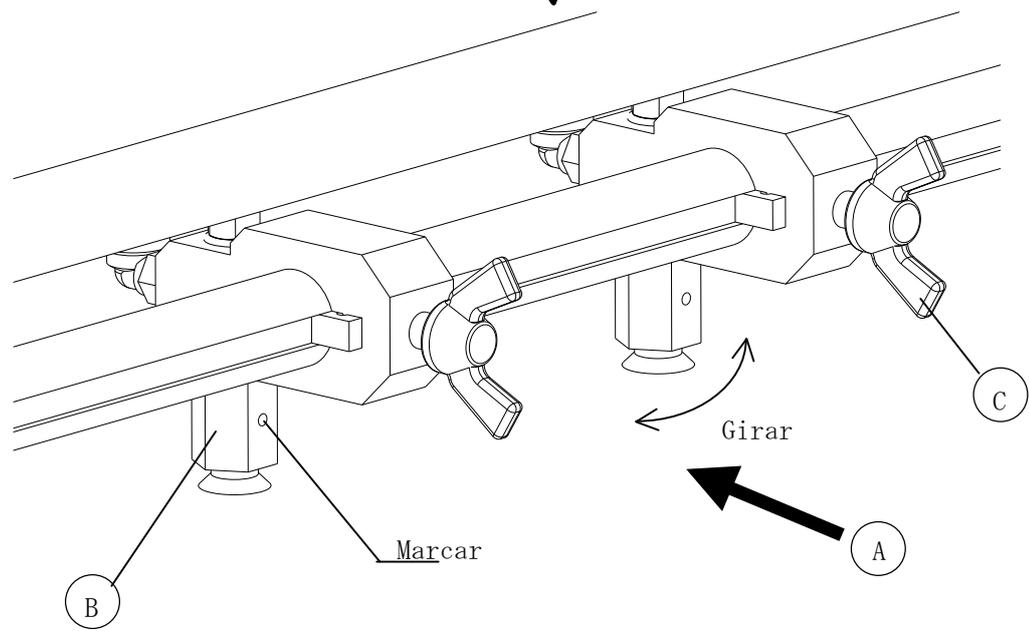
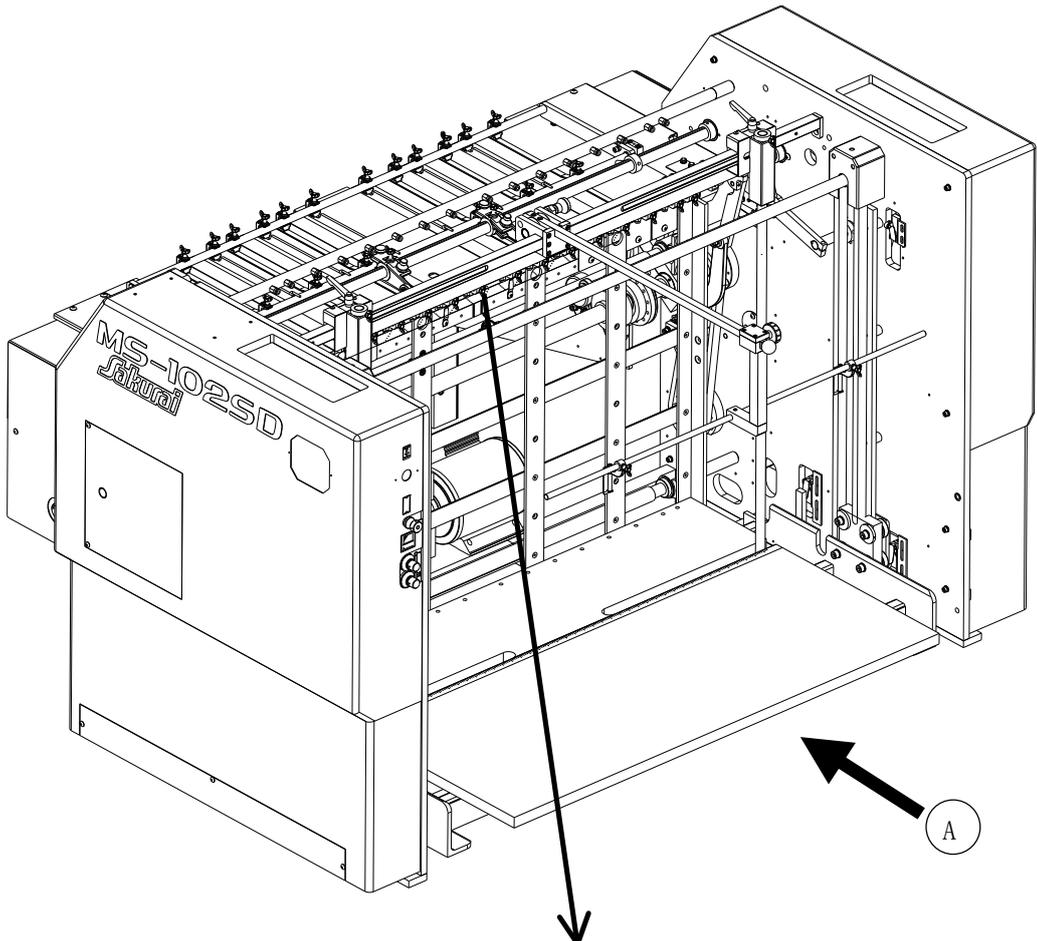
Si se ajusta así (E)



Colocación inclinada
Esta posición es recommendable para soportes finos.

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.

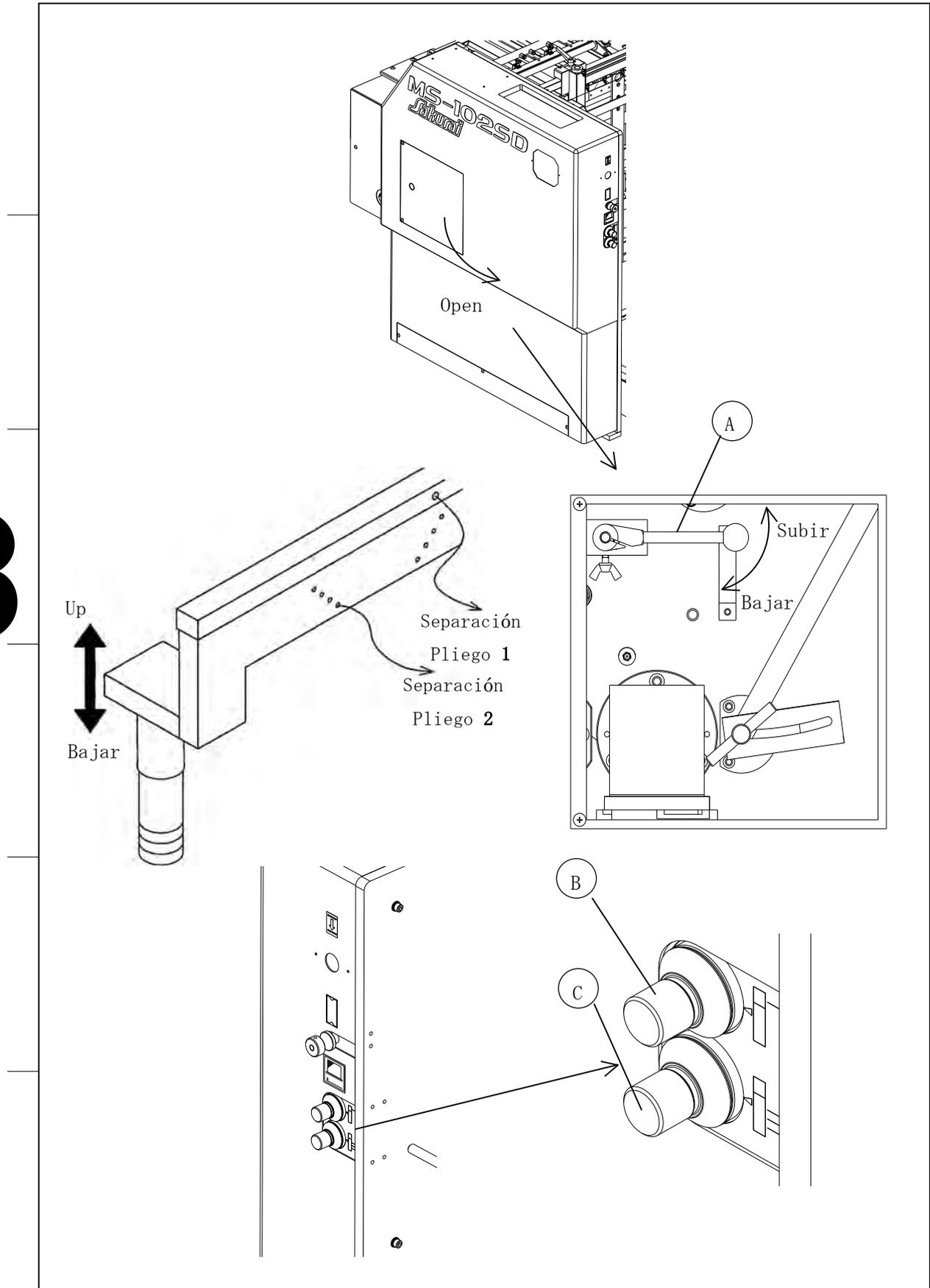
※ Si se utiliza la CONEXIÓN de aire en las areas donde no hay pliego, el marcador no funcionará correctamente porque se pierde capacidad de presión de aire.

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.

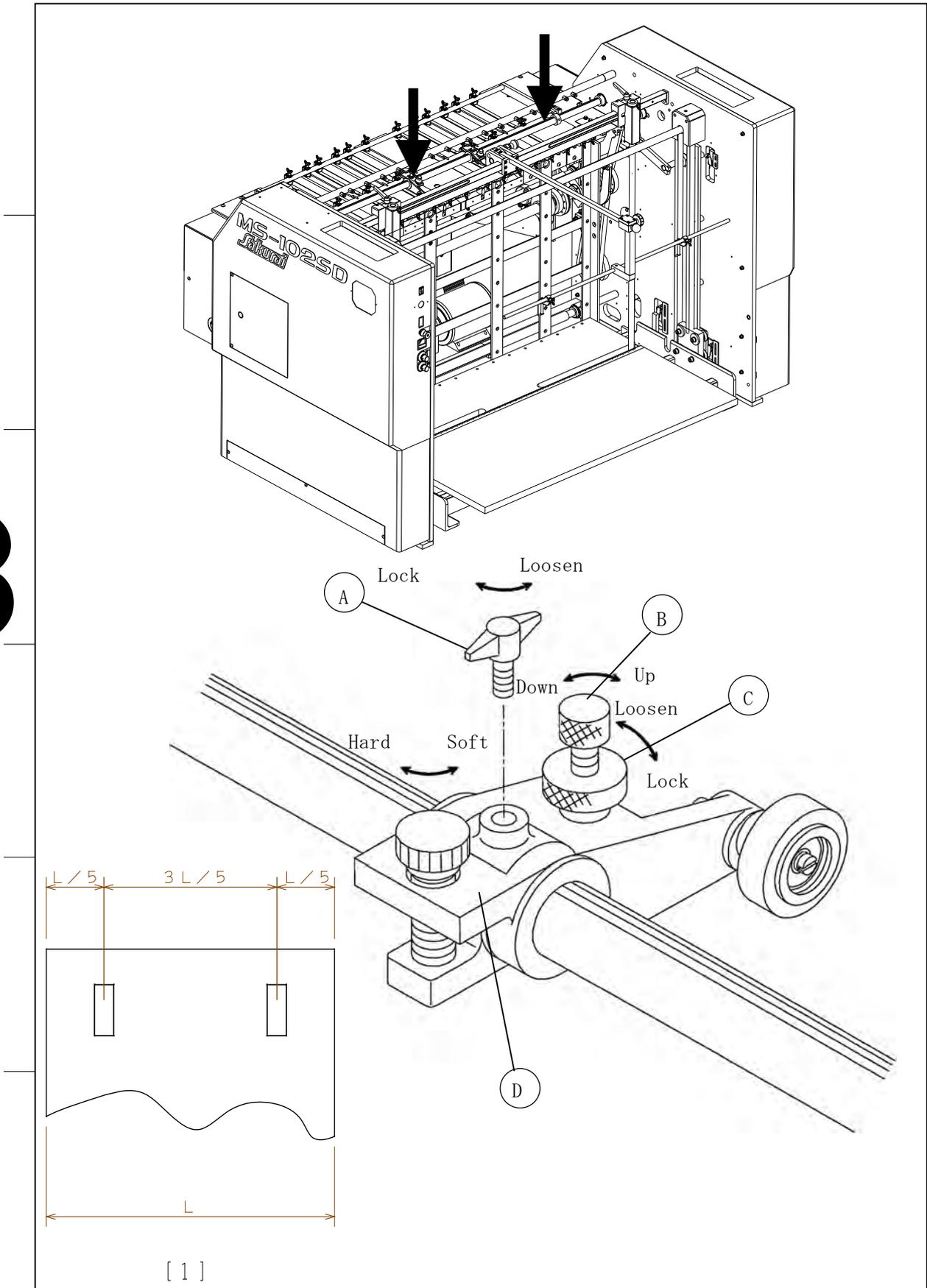
Atención : Este procedimiento es peligroso. Por lo tanto, accione el pulsador de emergencia primero y ajuste después de asegurarse de que hacerlo es seguro..

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



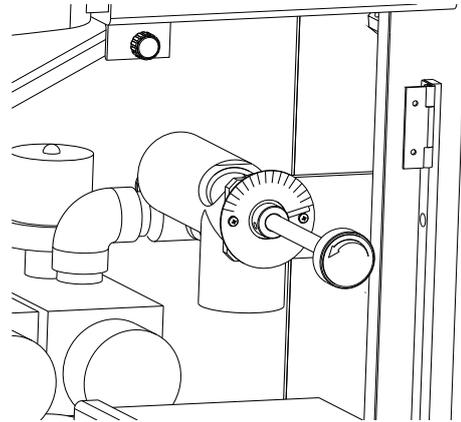
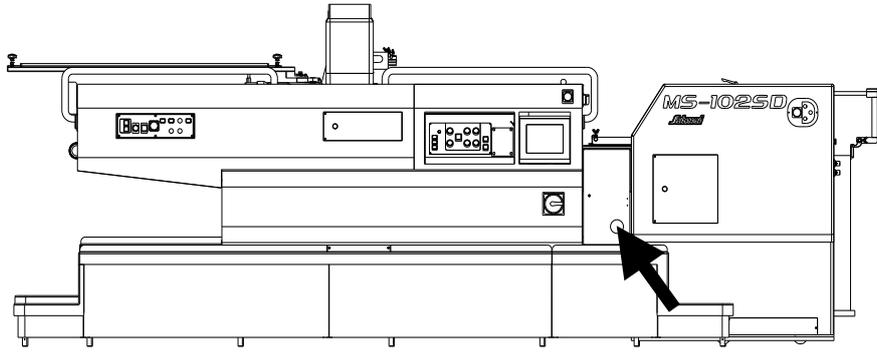
Procedimiento 9 Ajuste de Poleas Primarias (poleas alimentación)

Ajuste las poleas primarias para alimentar pliegos verticalmente.

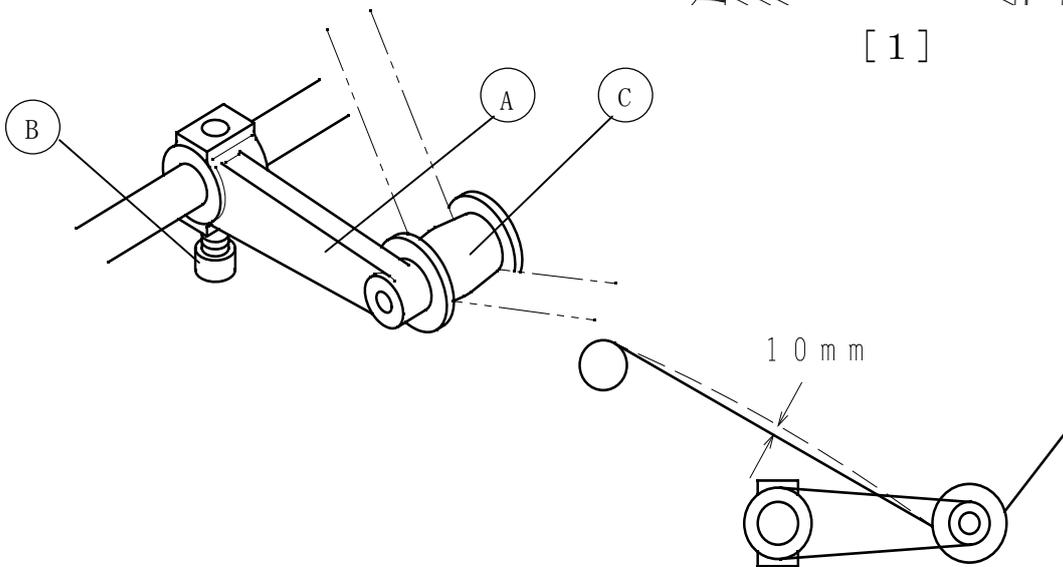
==Procedimientos==

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.

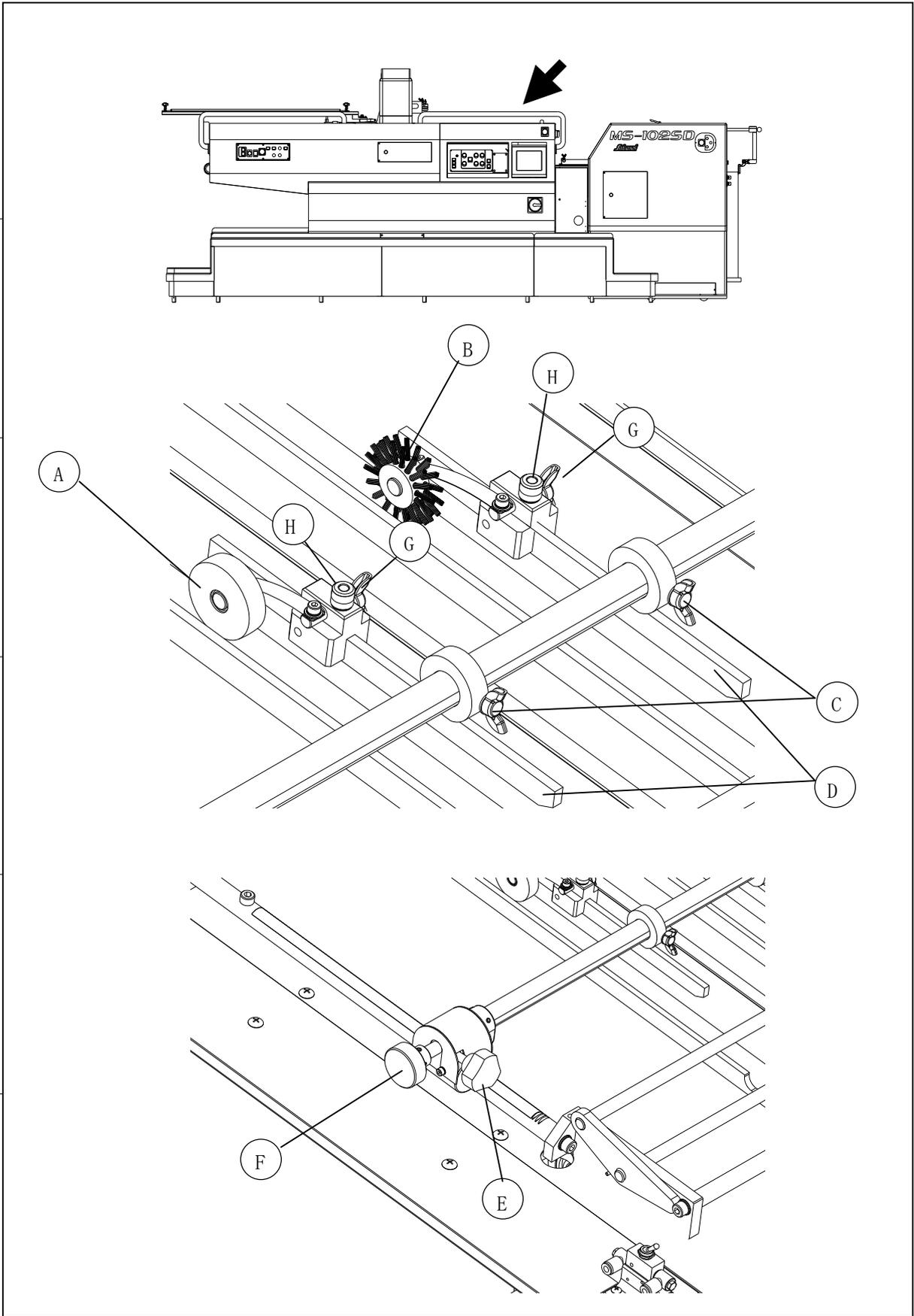
2. Ajuste Alimentación de Pliego con Aire de Succión

- 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.

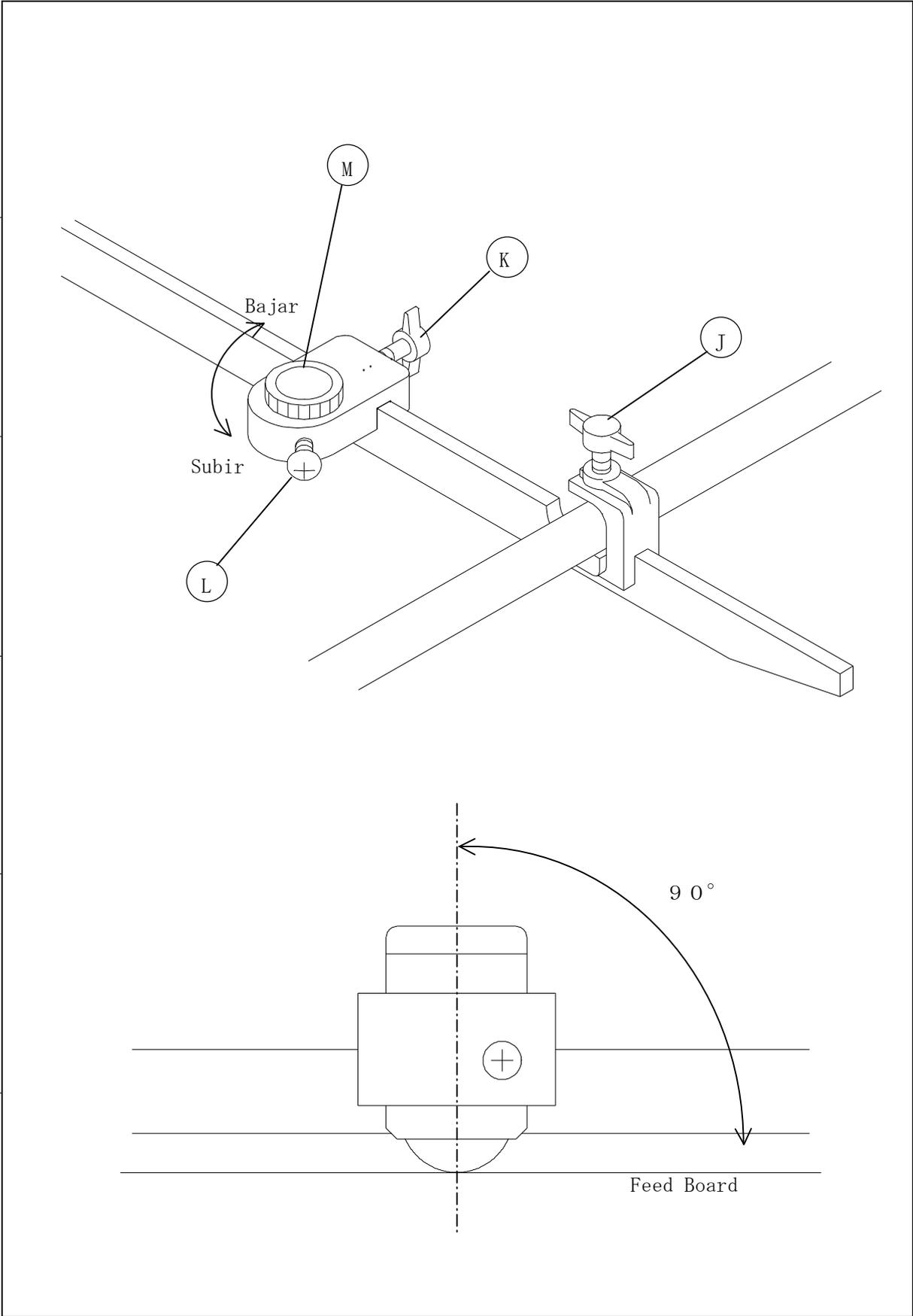
5) Ajuste de Posición de la polea de cepillo

- 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)

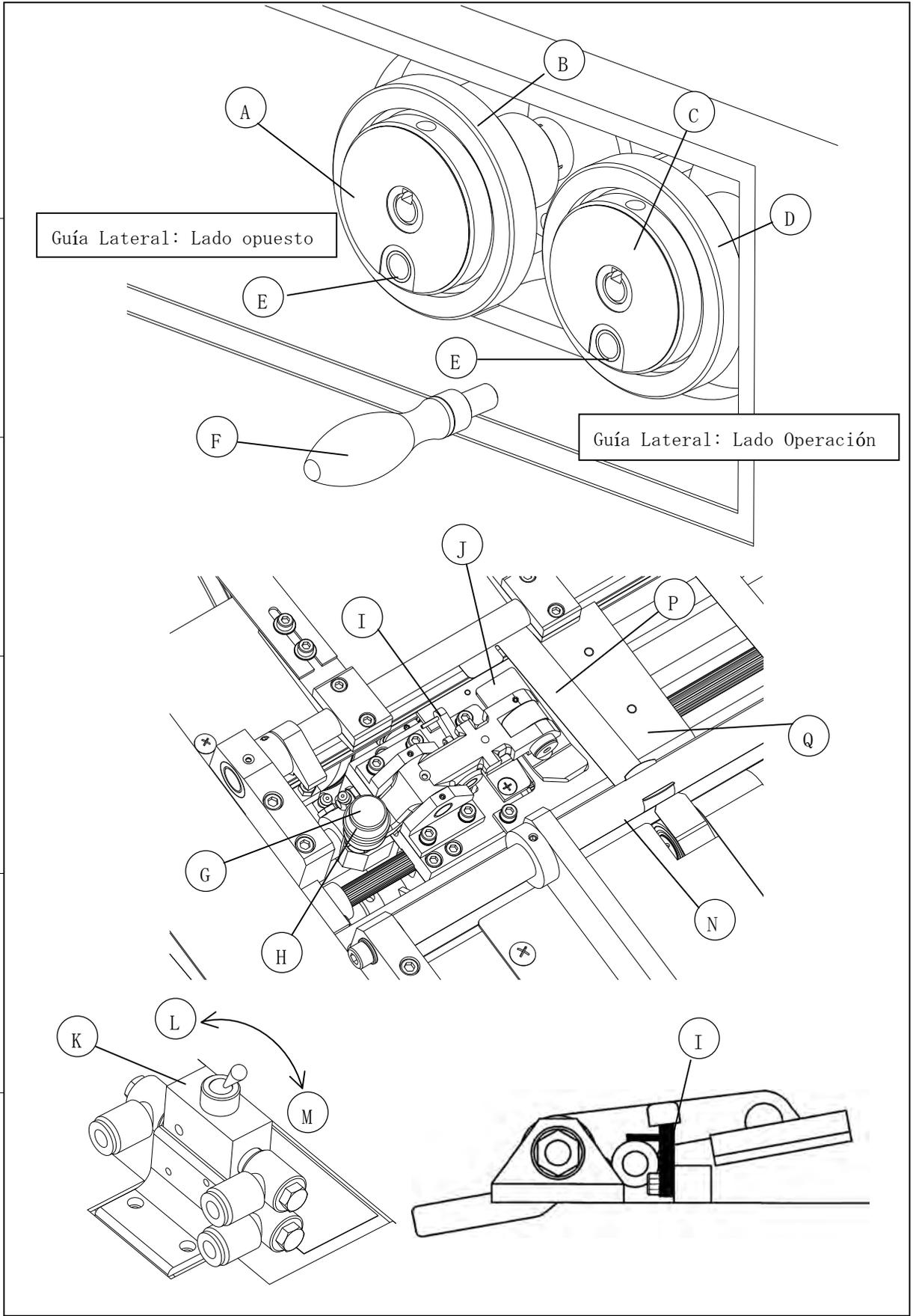
© Ajuste del Soporte de Bolas de Acero

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).

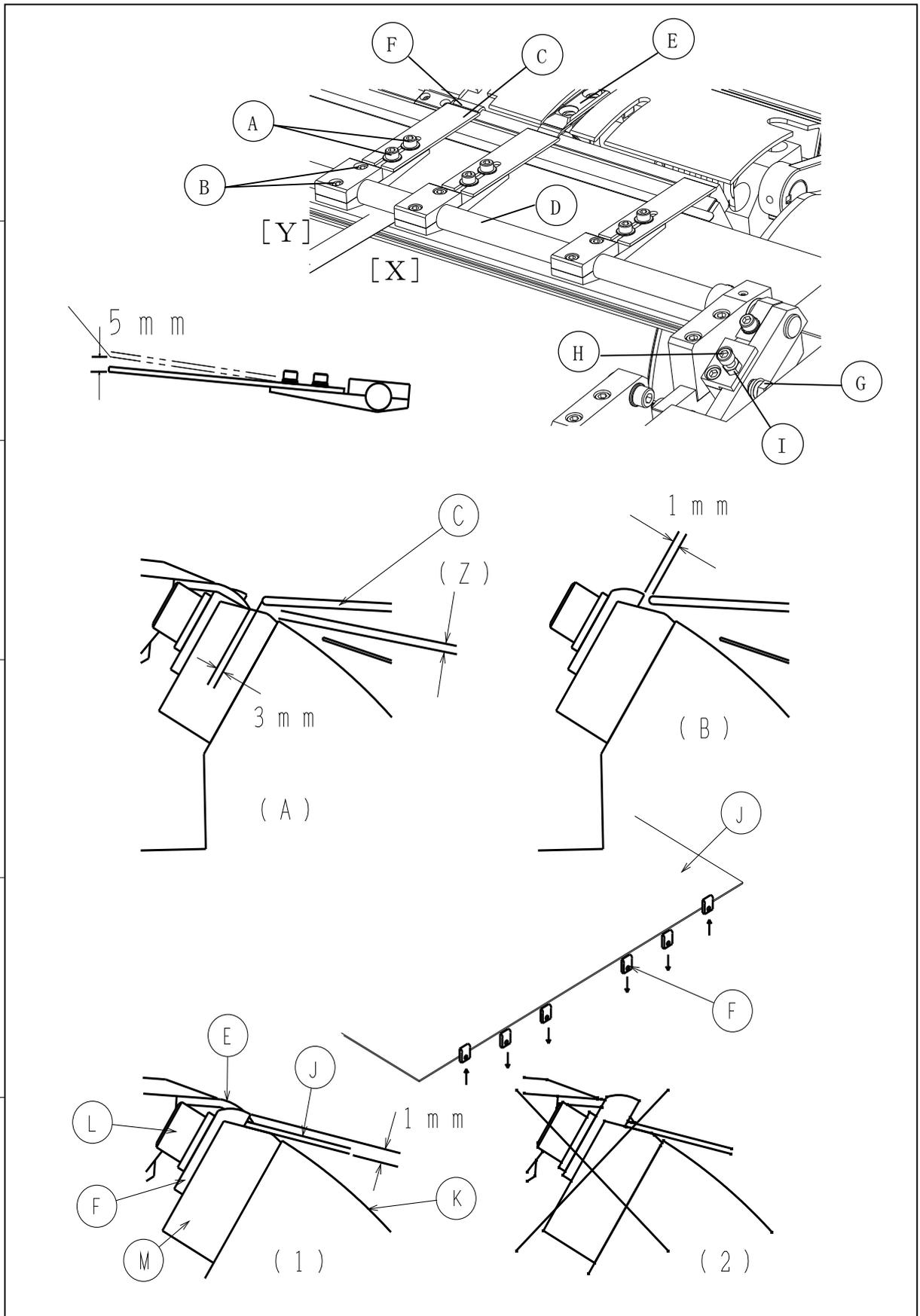
© Ajuste del tablero de registro.

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].

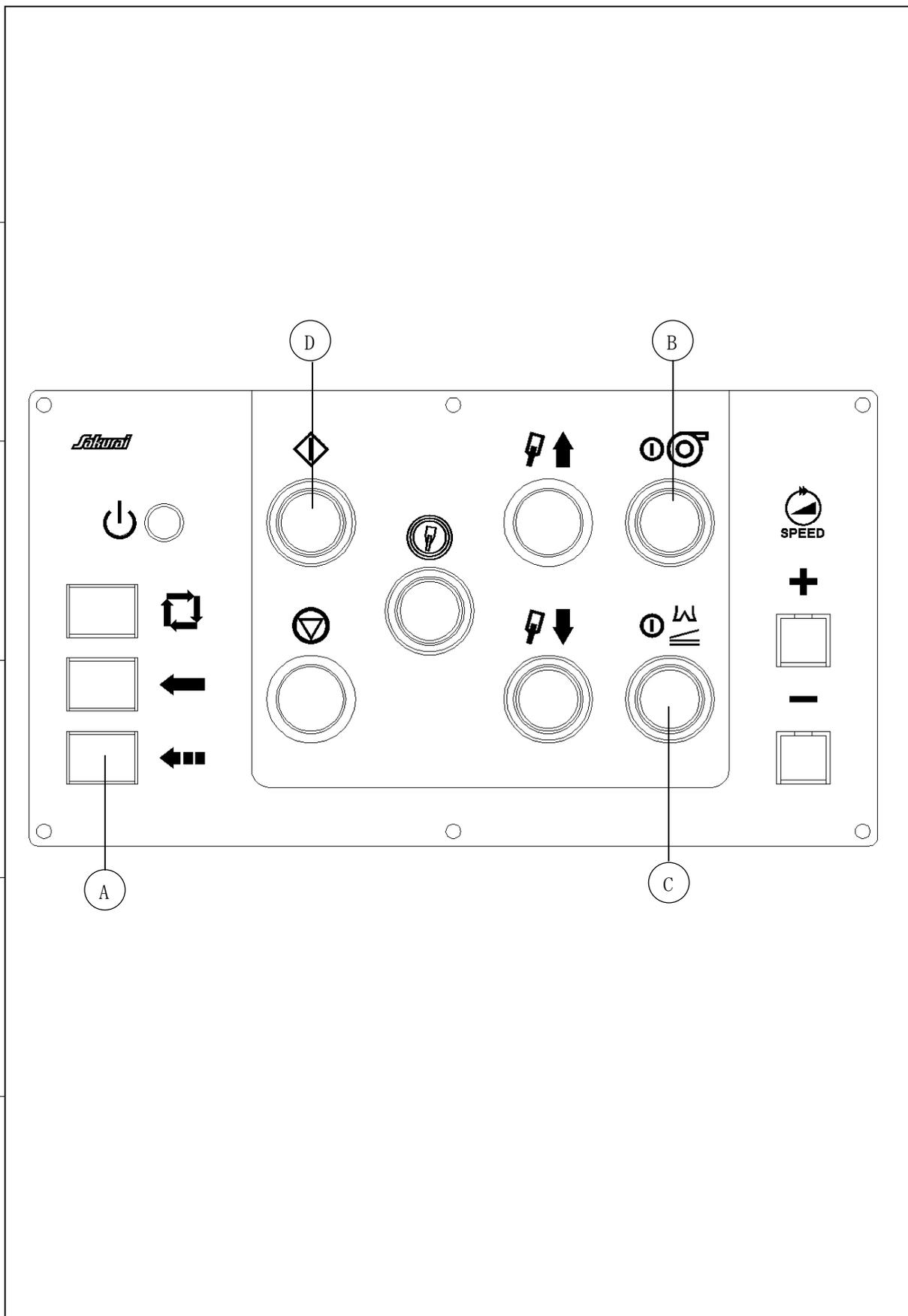
- Ajustar la separación desde los asientos de pinza (M) conforme al pliego (J) a ser impreso.

- 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.

3



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 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.

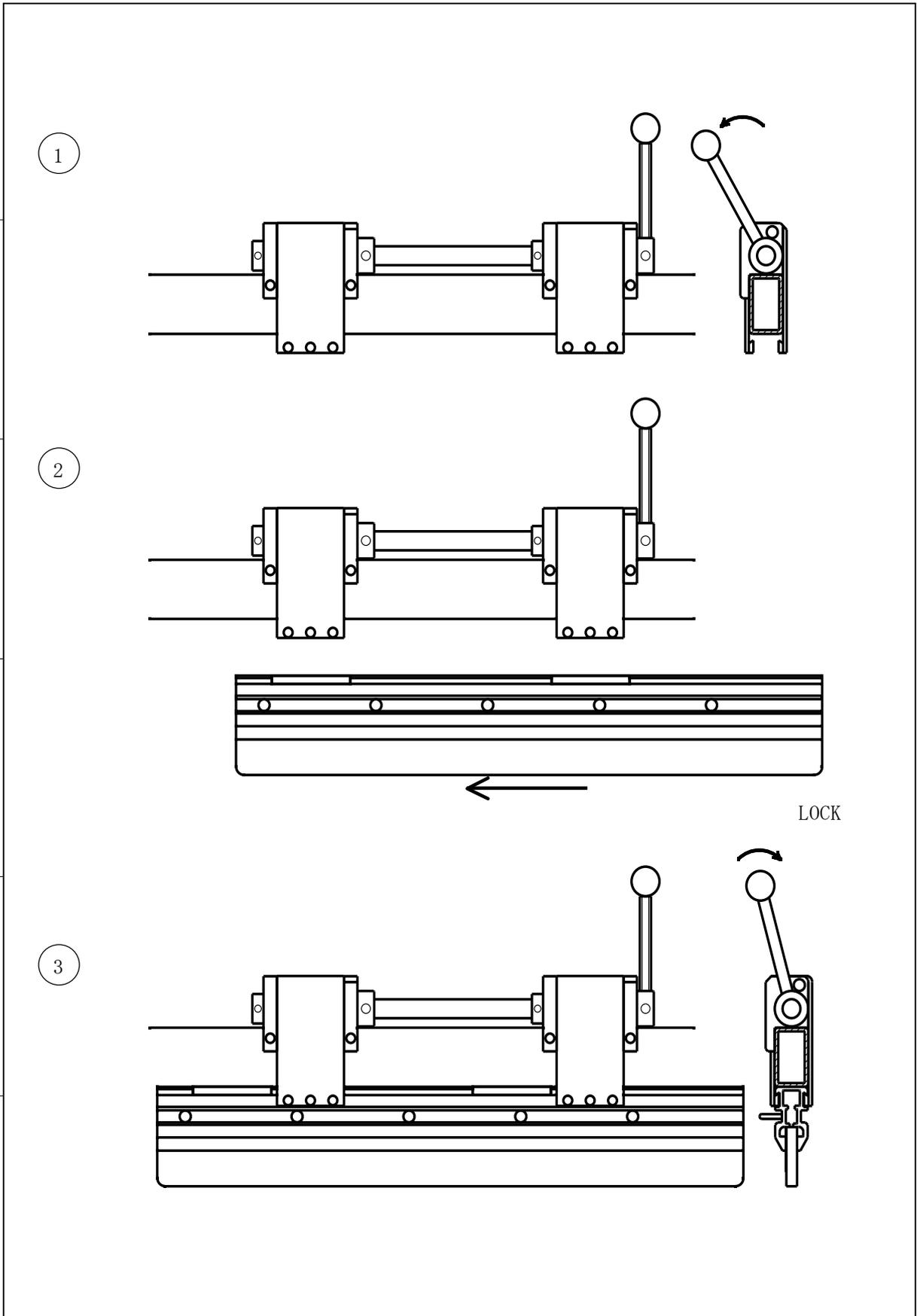
Guías Lateral y Frontal

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

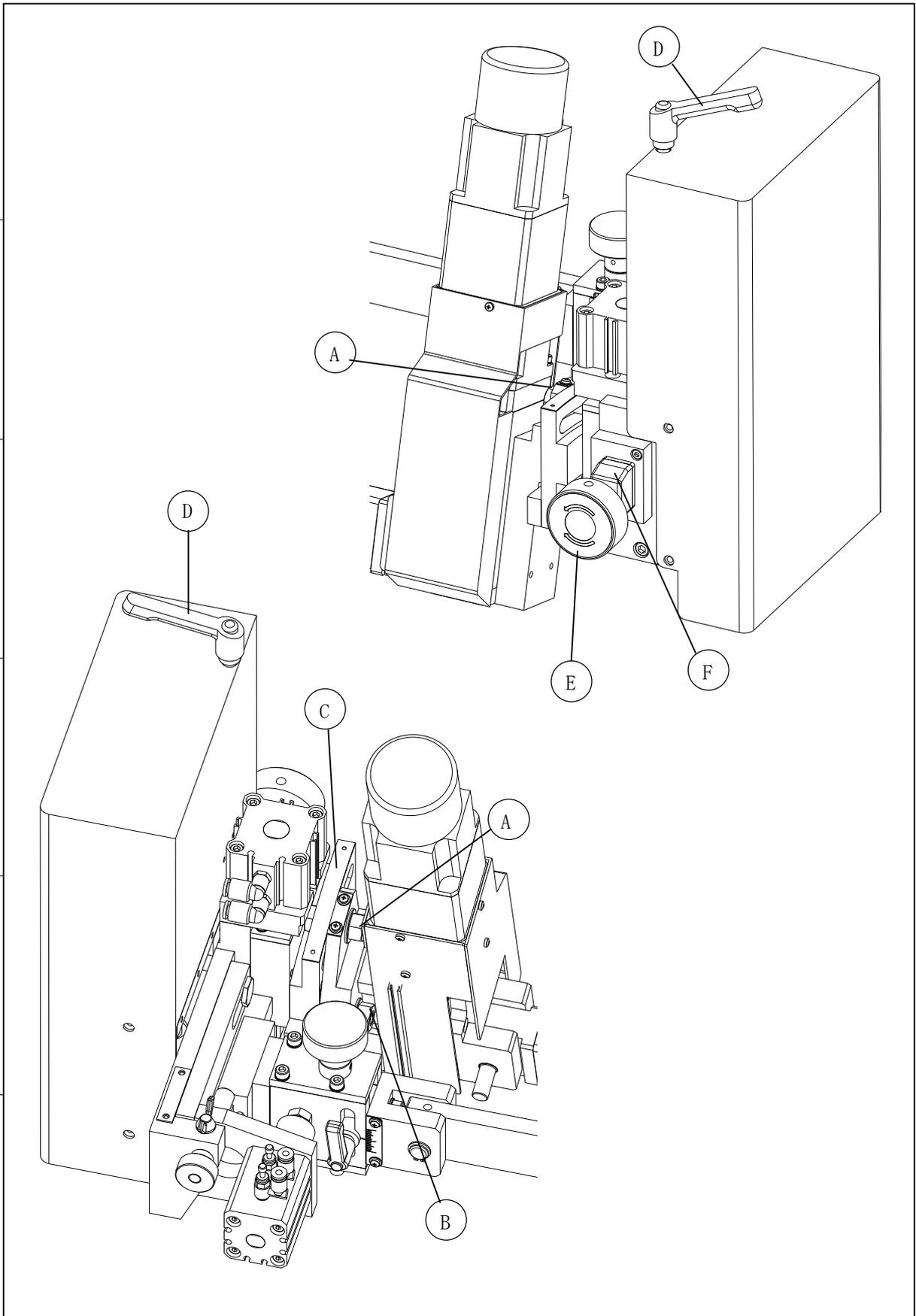
!!!Precaución!!!

- 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.

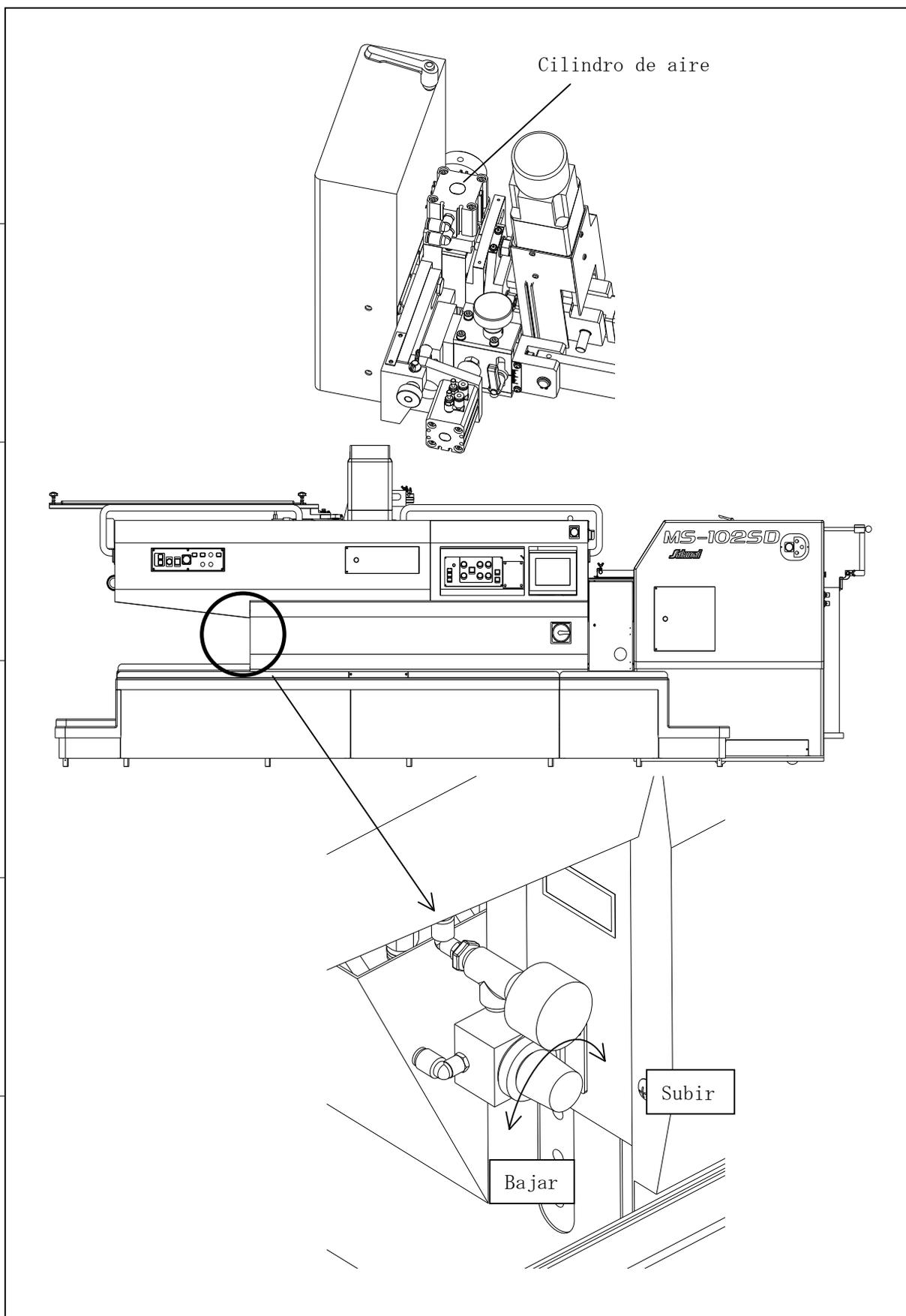
La racleta se mueve hacia el marcador girando la palanca en el sentido de las agujas del reloj.

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.

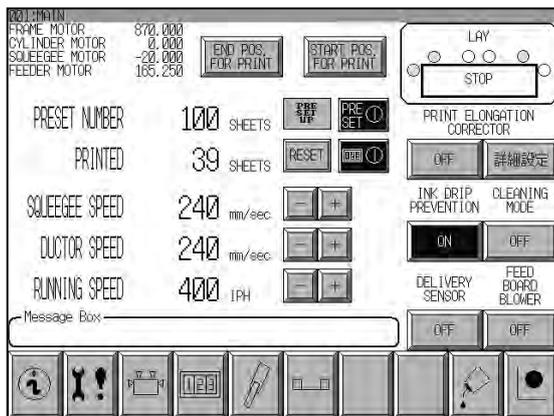
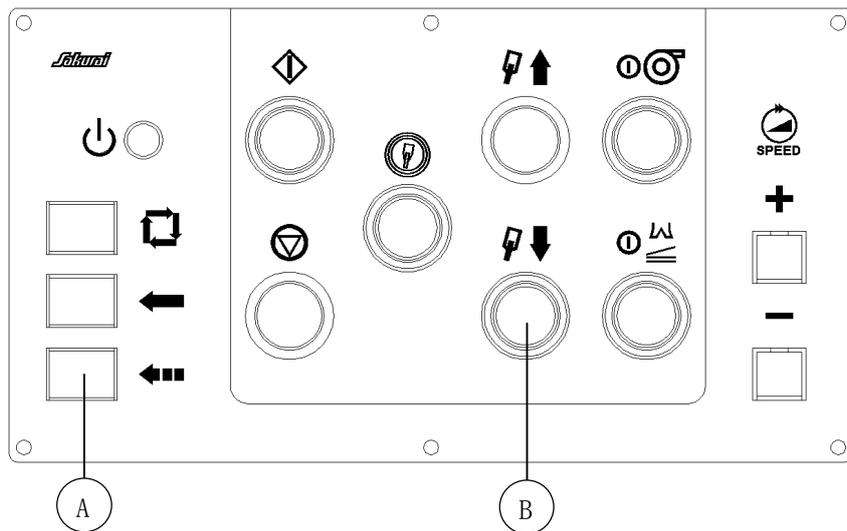
3



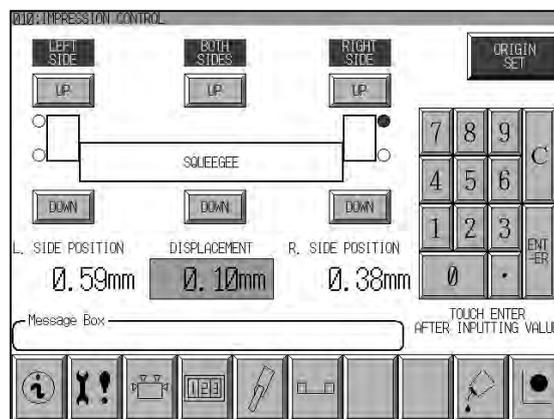
Procedimiento 18-1 Ajuste de la Presión de Aire

- 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



C



D

Procedimiento 18-2 Ajuste de la Presión de Impresión

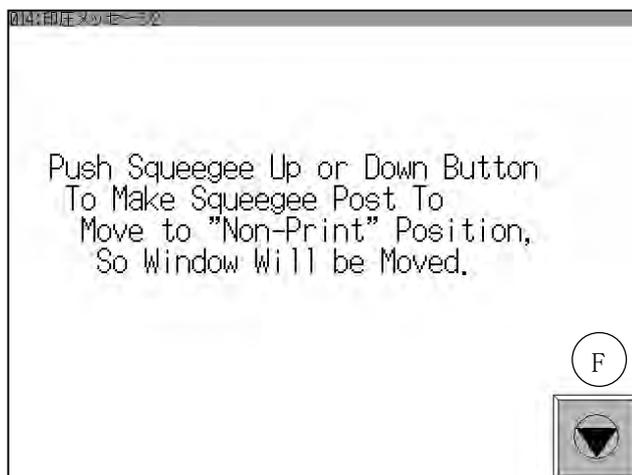
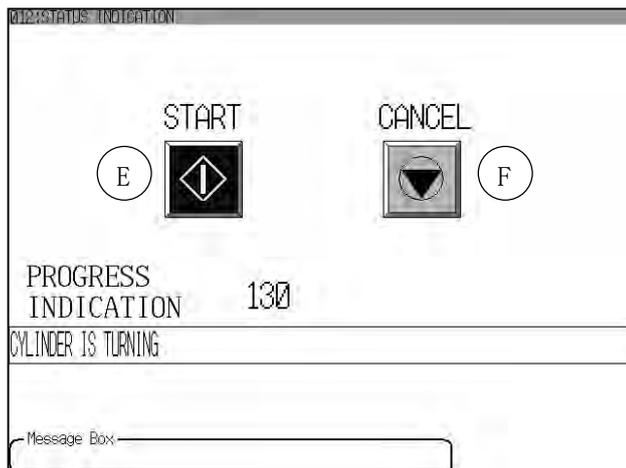
- Se puede automáticamente realizar el ajuste del punto standard de presión de aire.
- Mientras el rack está siendo desengranado, puede realizarse este ajuste. Por lo tanto, asegúrese que no caiga tinta en el cilindro y de que la racleta no golpee la parte inferior del bastidor cuando la racleta está 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

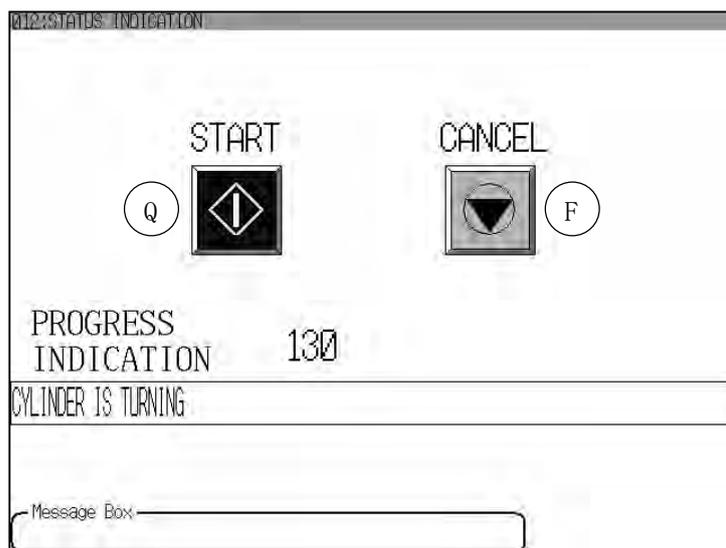
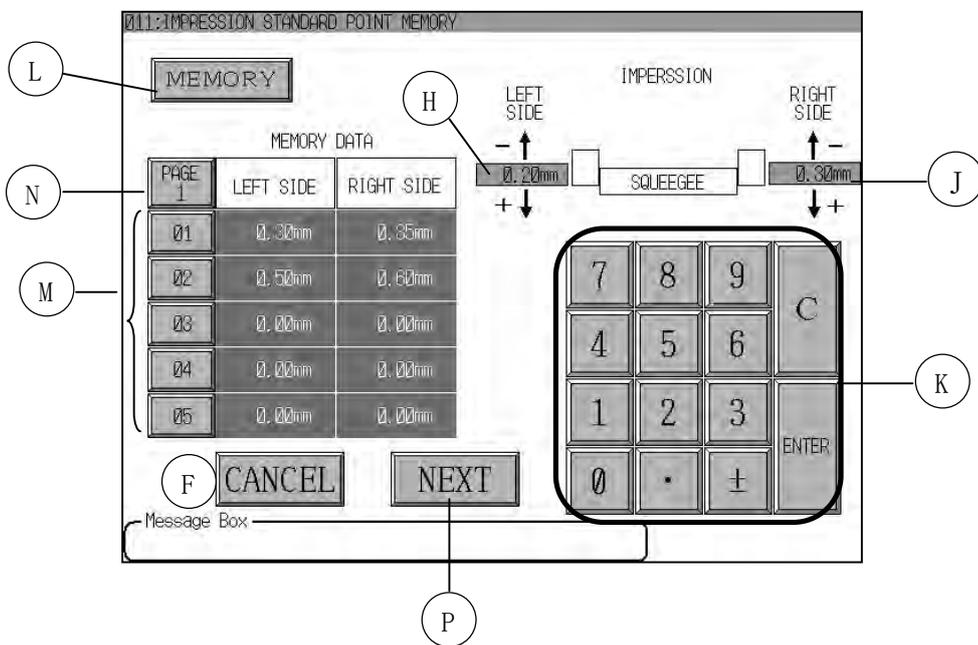


5. Asegúrese que el pulsador CANCELAR está apagado y accione el pulsador (E).
 - Cuando el pulsador (F) está encendido, el punto de ajuste de presión de aire de impresión no puede realizarse.
Comprobar la máquina.
 - Accionar el pulsador CANCELAR (F) para parar el ajuste. (La pantalla se cambiará a la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

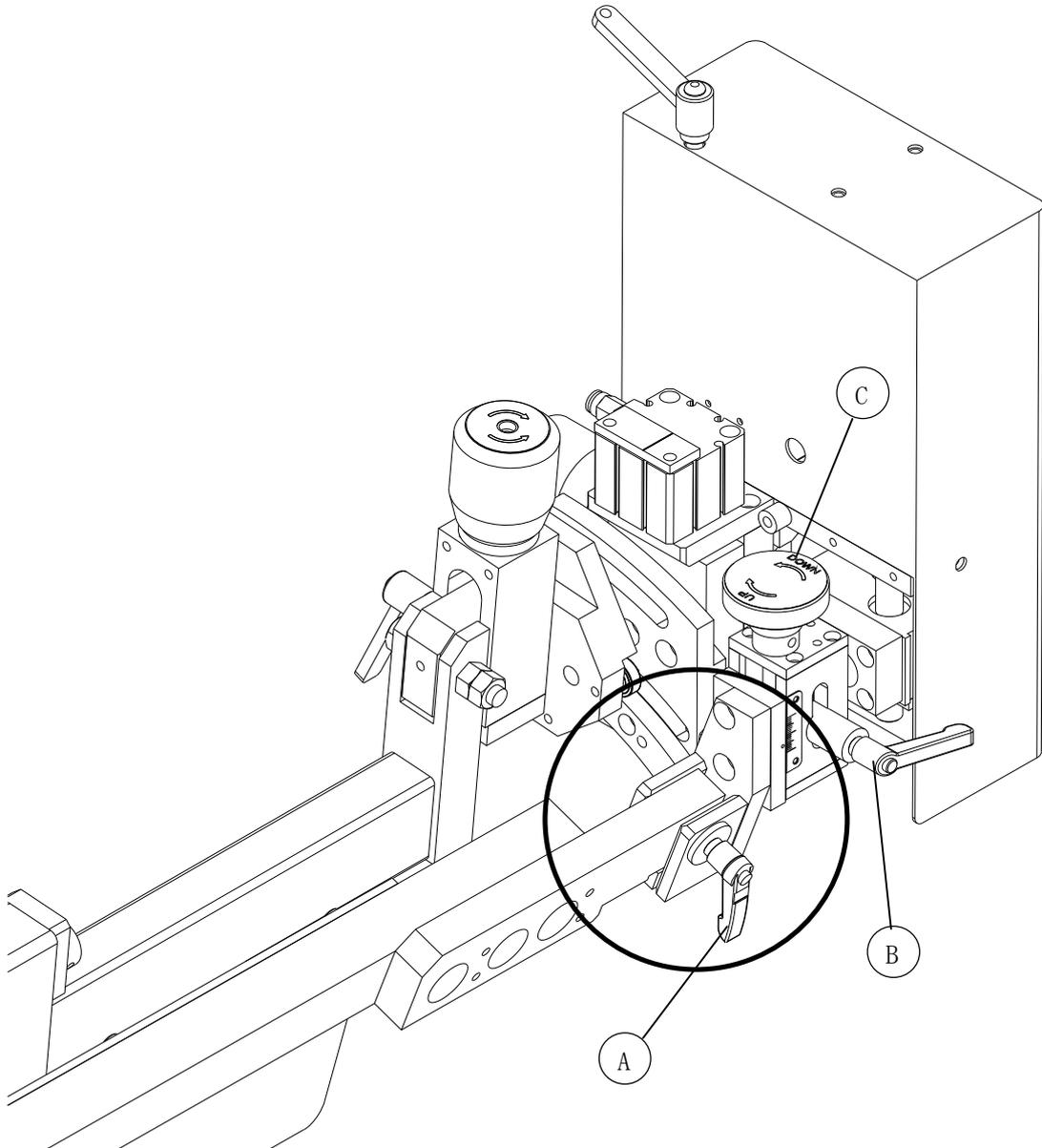
- ① Asegúrese que el pulsador MEMORIA está apagado. Si está encendido, seleccione la posición apagado accionando el pulsador.
- ② Muestra el dato numerico necesario accionando el pulsador PÁGINA (N), y accione el dato numerico (M).
- ③ Confirmar que el dato ha sido reflejado en el valor de ajuste (H)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

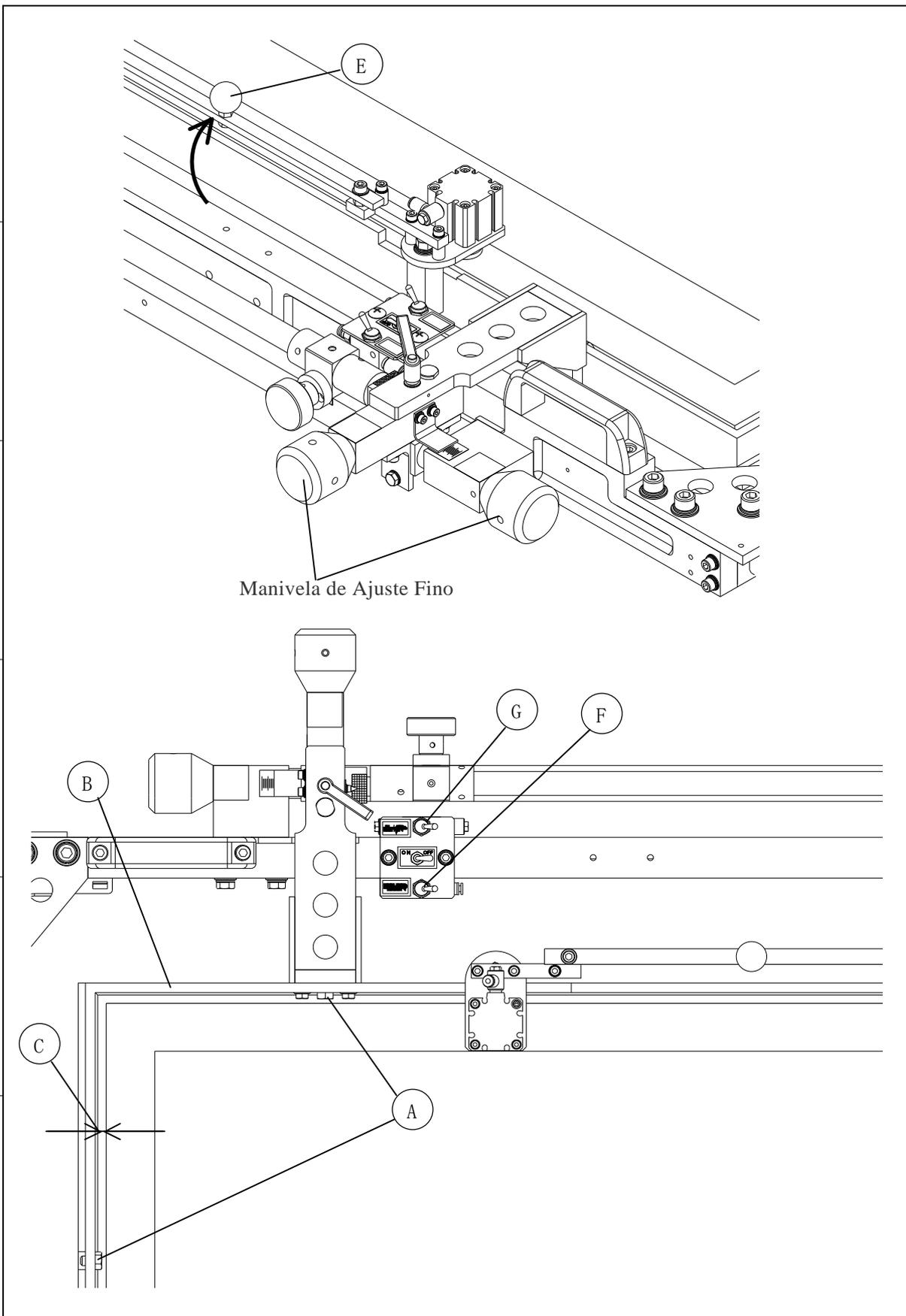
⊙ Ajuste de la contra-racleta

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

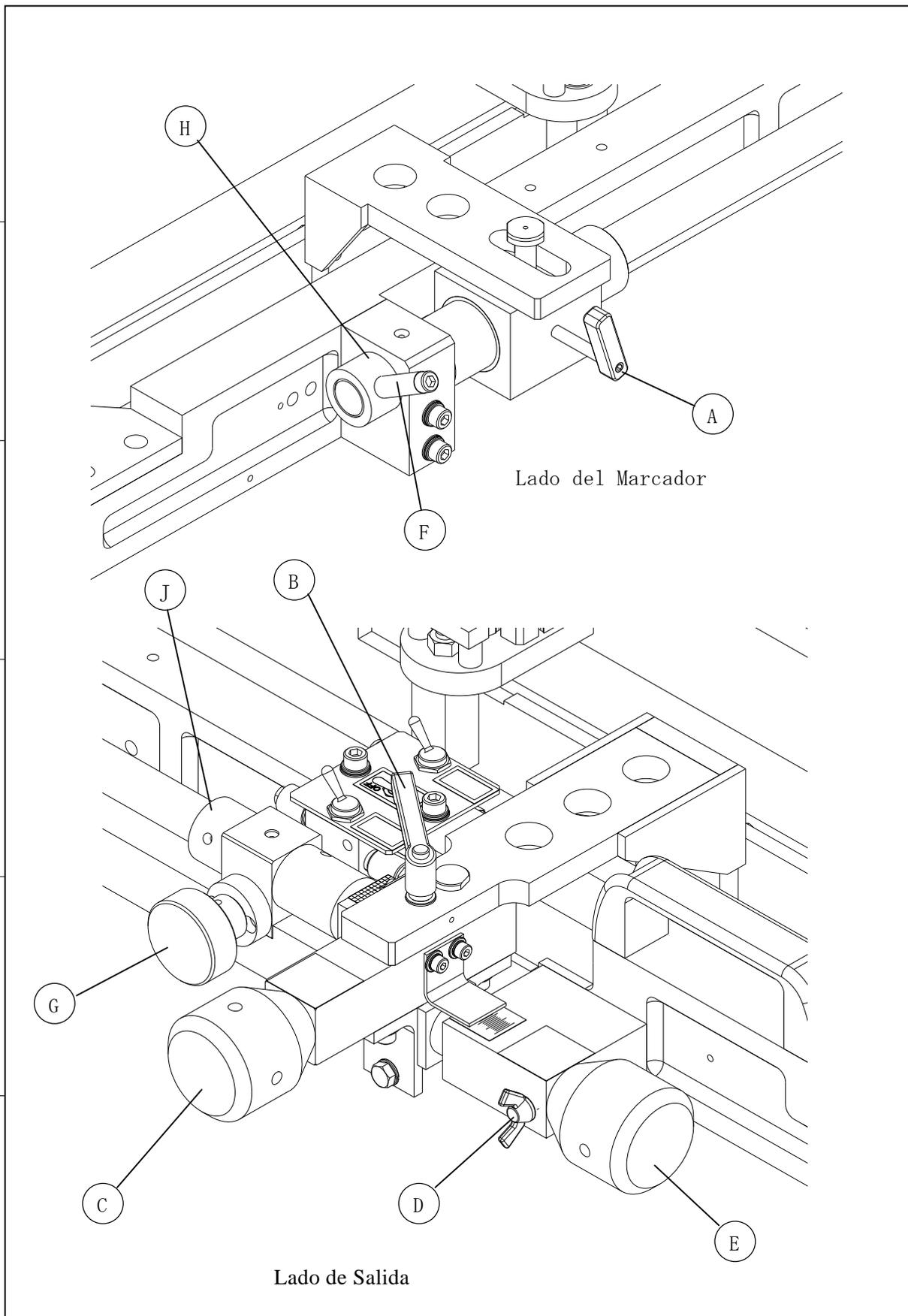
La malla es sujeta activando la válvula de CONEXIÓN/DESCONEXIÓN (ON/OFF) en el lado de salida.

==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)

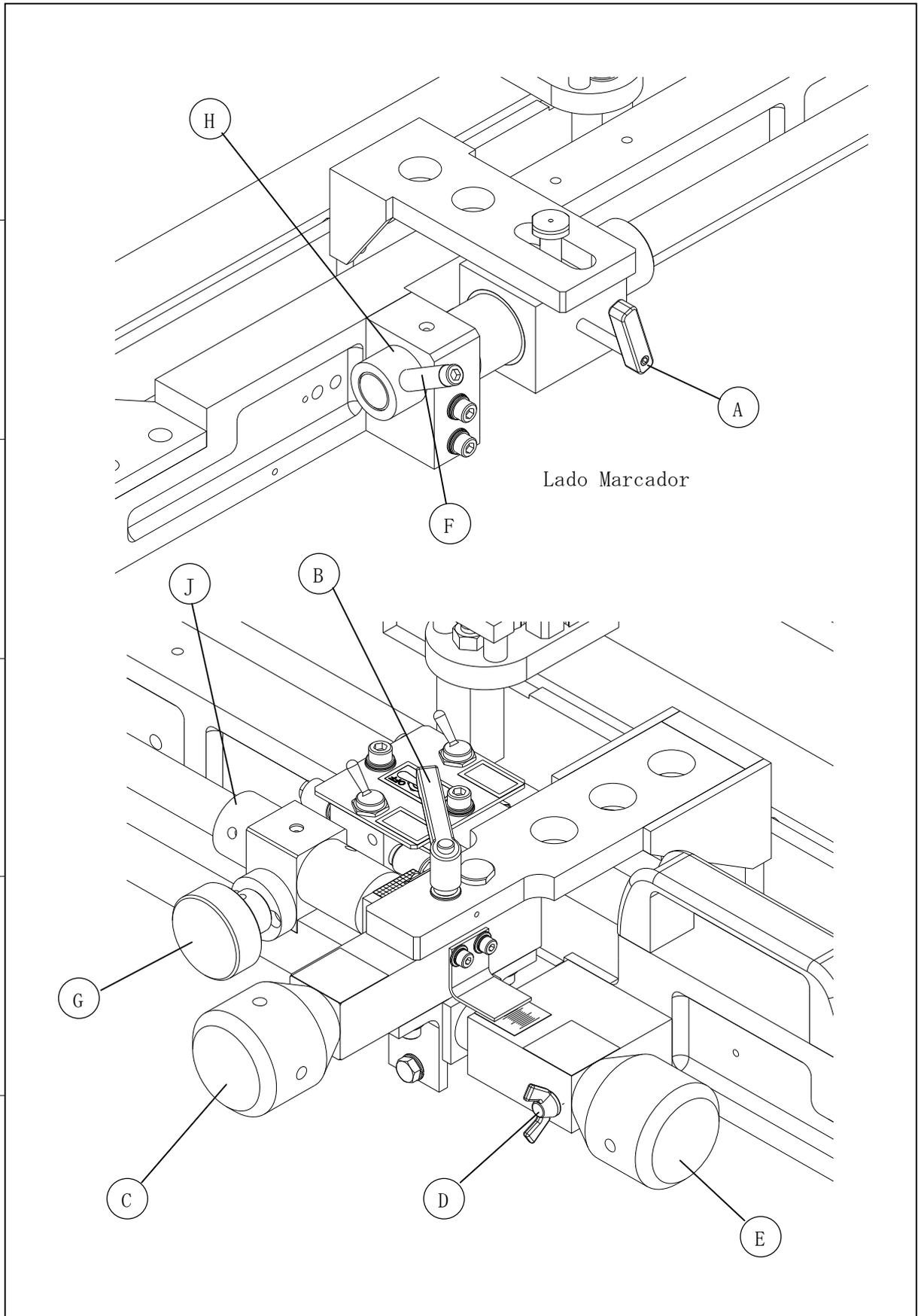
Aflojar palanca de bloqueo (D). Ajuste el porta-marco girando la manivela de ajuste fino (E). Apretar la palanca (D) después de completar el ajuste.

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.

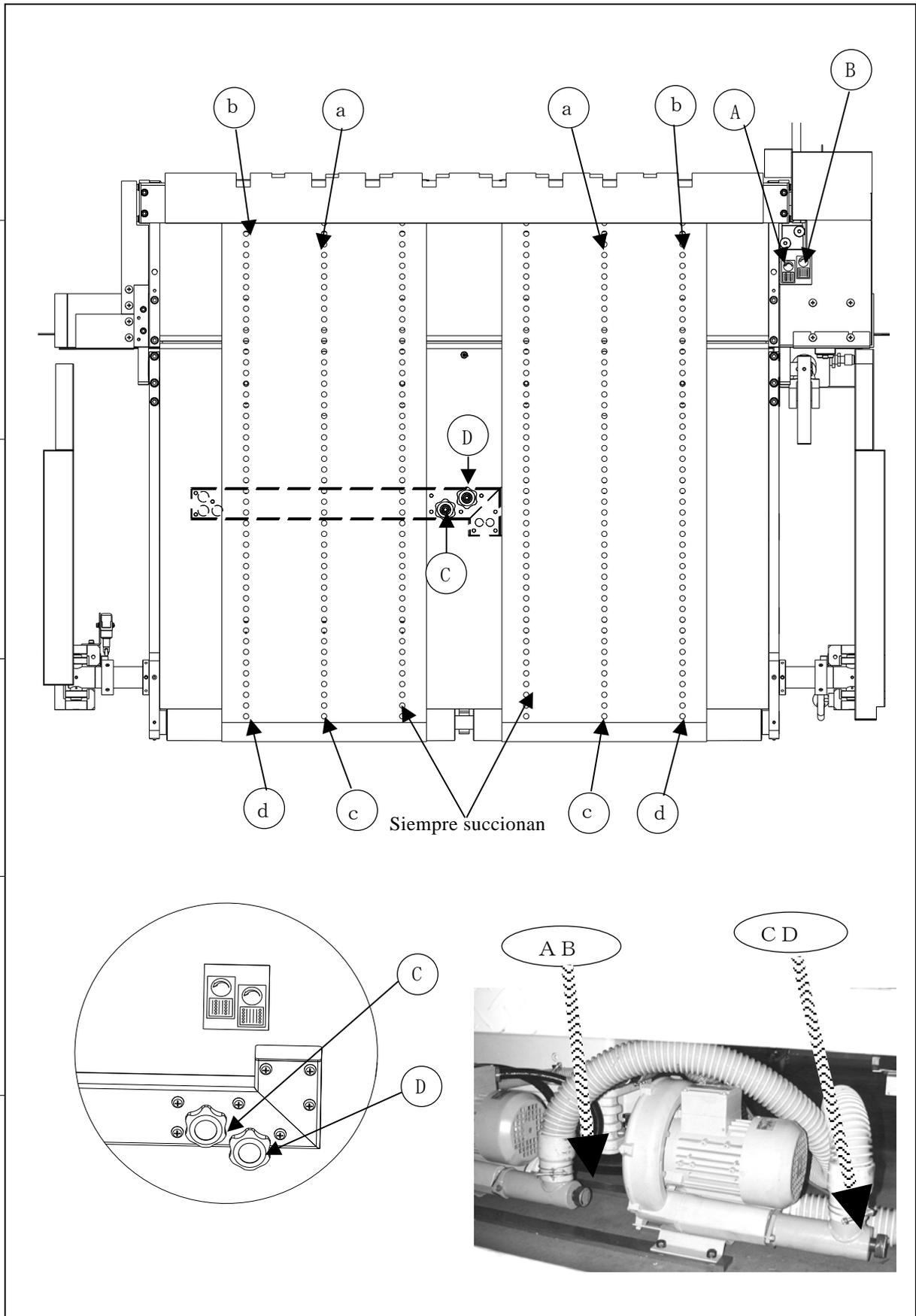
- Comprobar el valor de ajuste con las galgas de separación (H) y (J).

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.

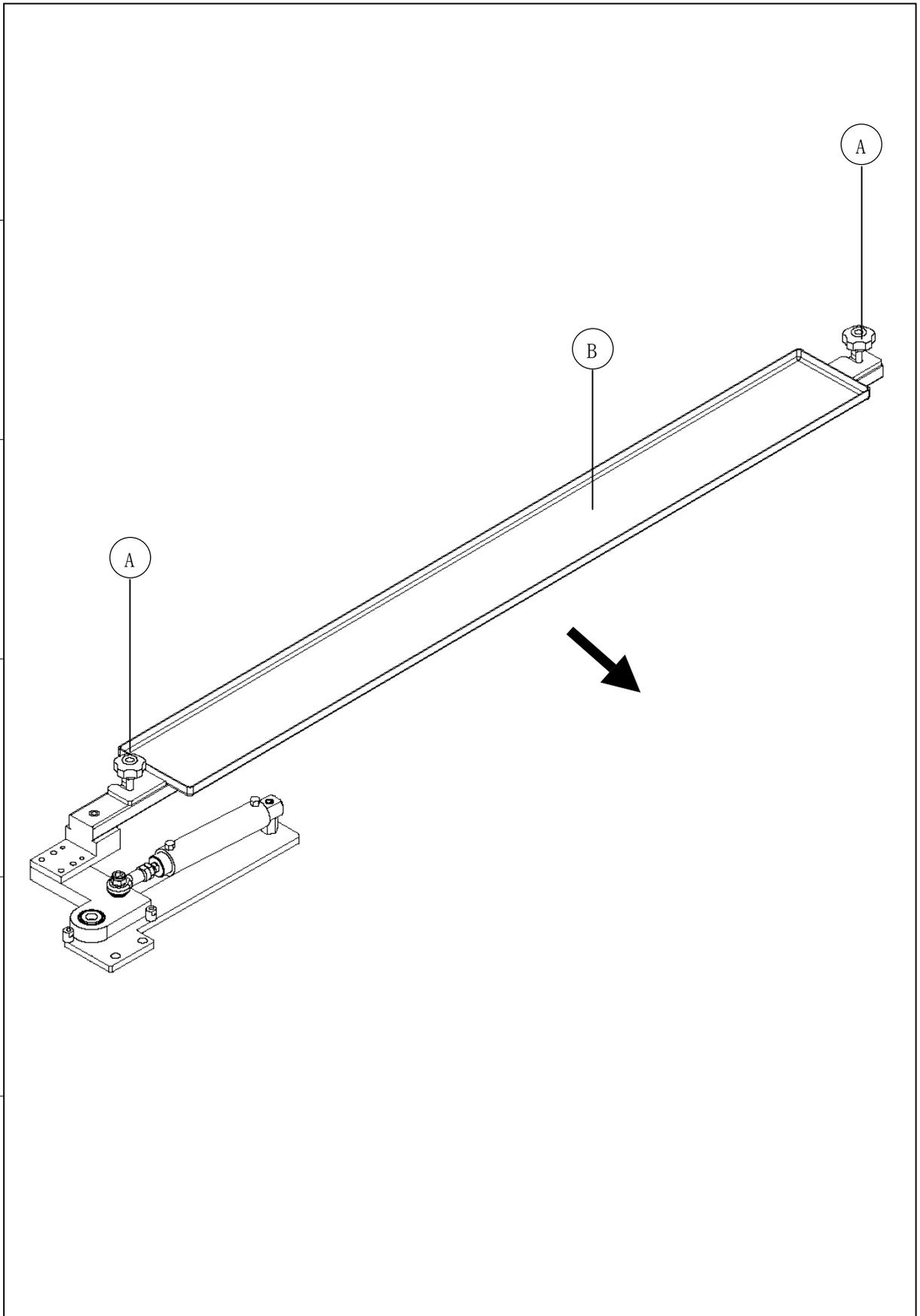
Girar el regulador (D) en el sentido de giro de las agujas del reloj, para desconectar la succión de aire. --> Los orificios fuera de la línea (d) detendrán la succión de aire.

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



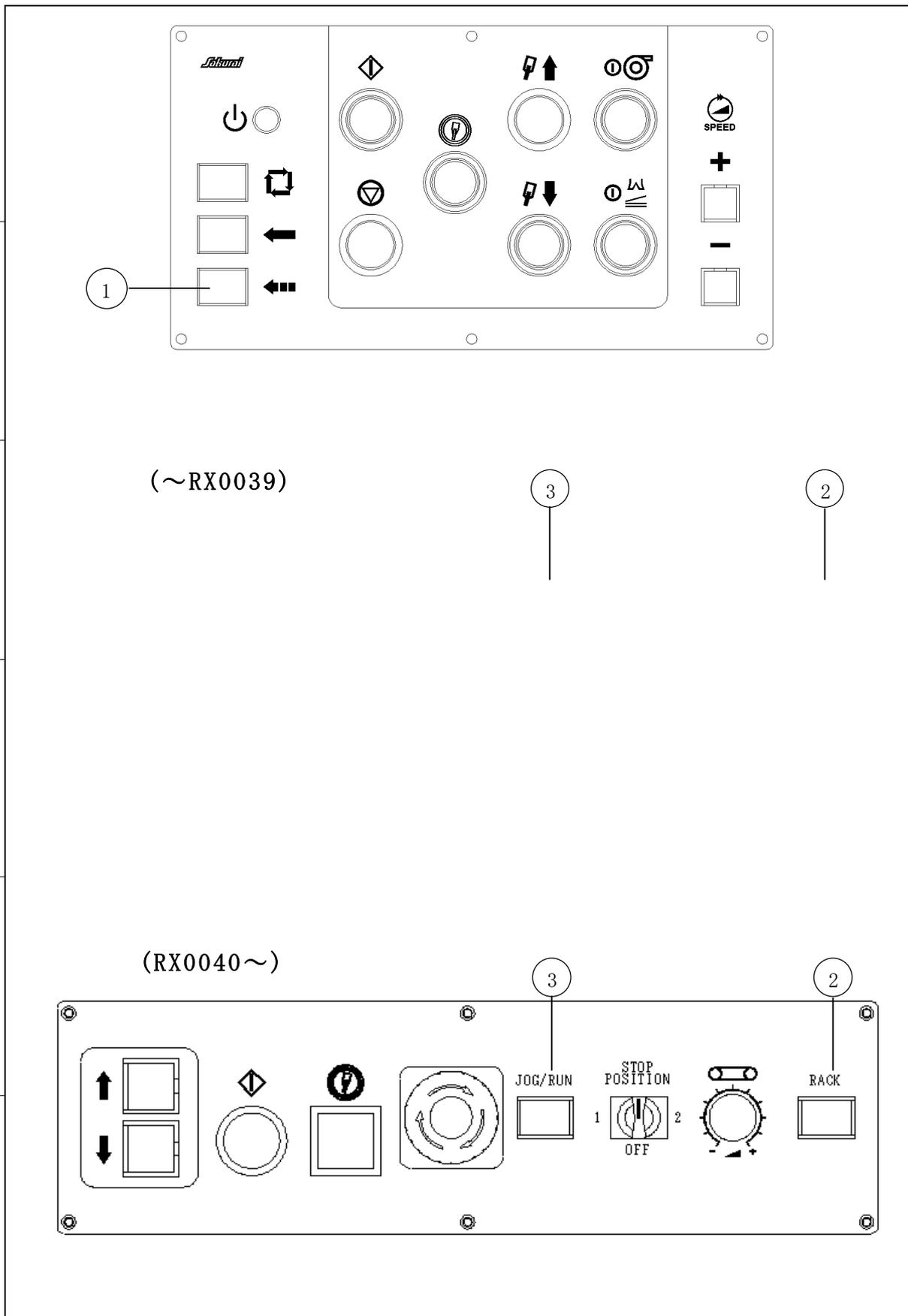
Procedimiento 24 Montaje y Desmontaje de la bandeja Antigoteo de Tinta

- 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==

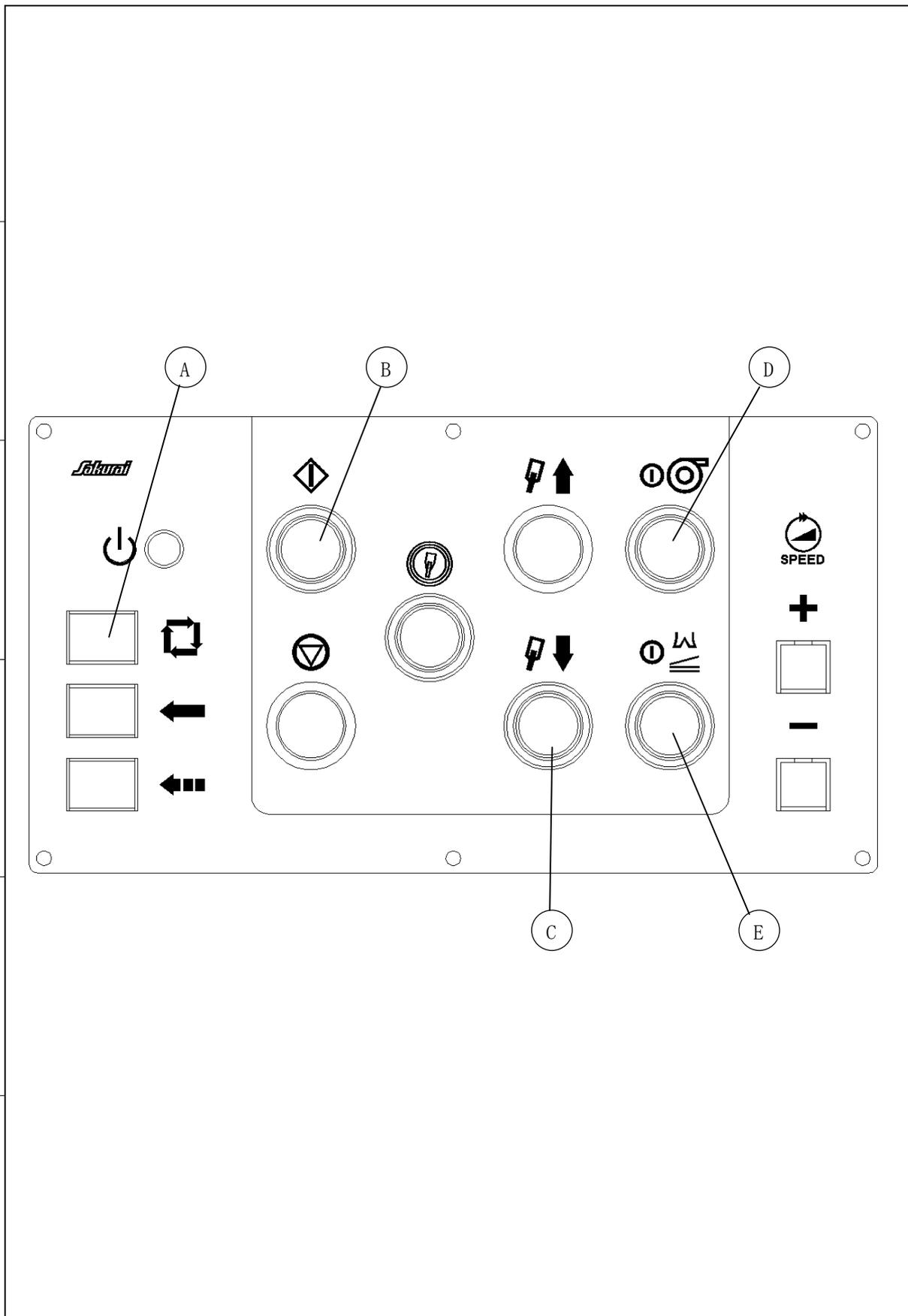
Como Desengranar el Rack del Bastidor

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==

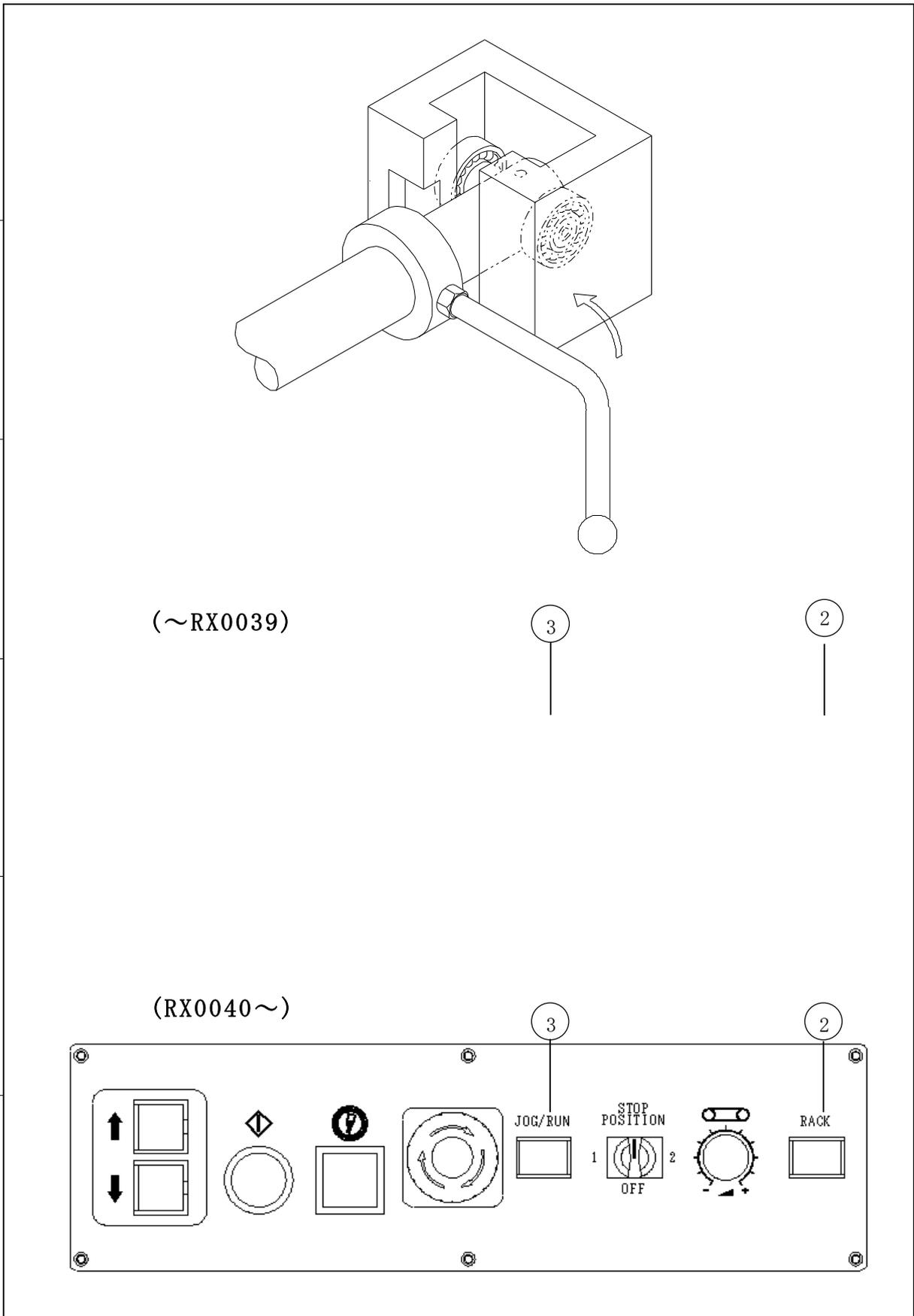
Modo Auto

- 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

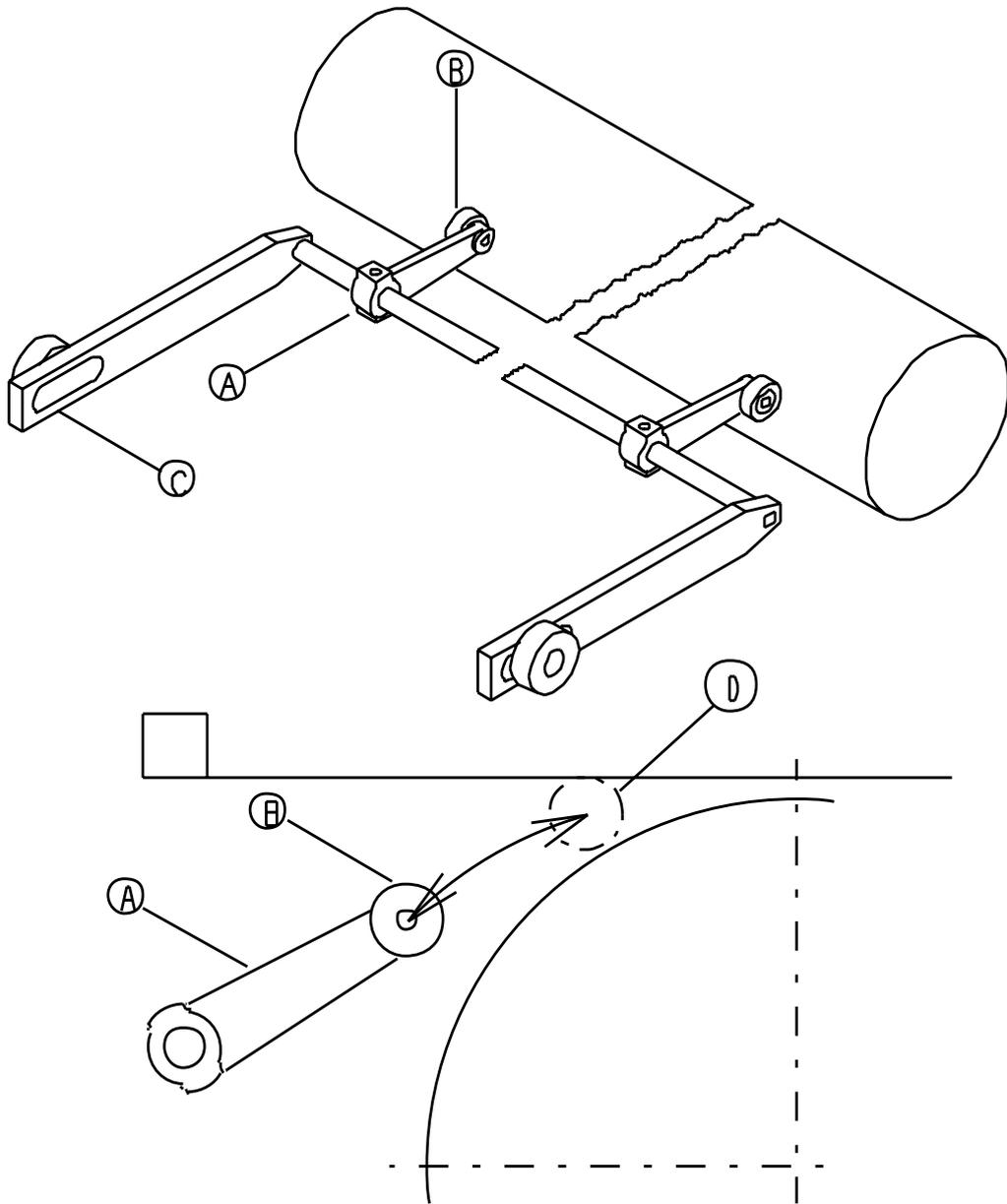
- El tablero de salida puede bajarse hasta una posición de 90 ° .
- Bajar el tablero de salida hace más fácil el montaje y desmontaje de elementos de la máquina como la raqueta, la contra-raqueta o la limpieza de la malla y del cilindro.

==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.