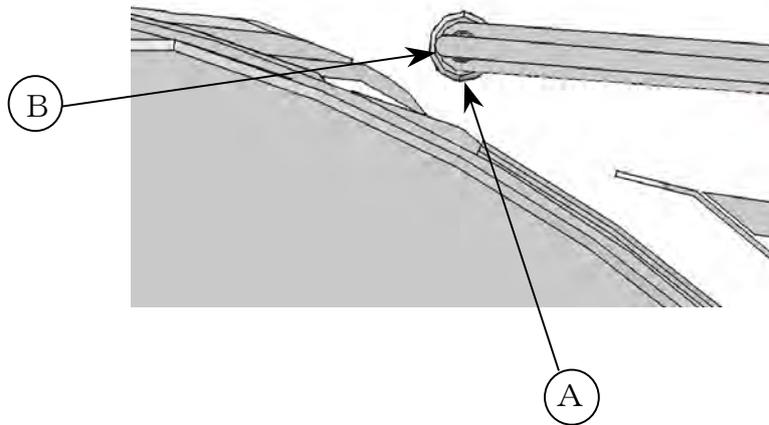
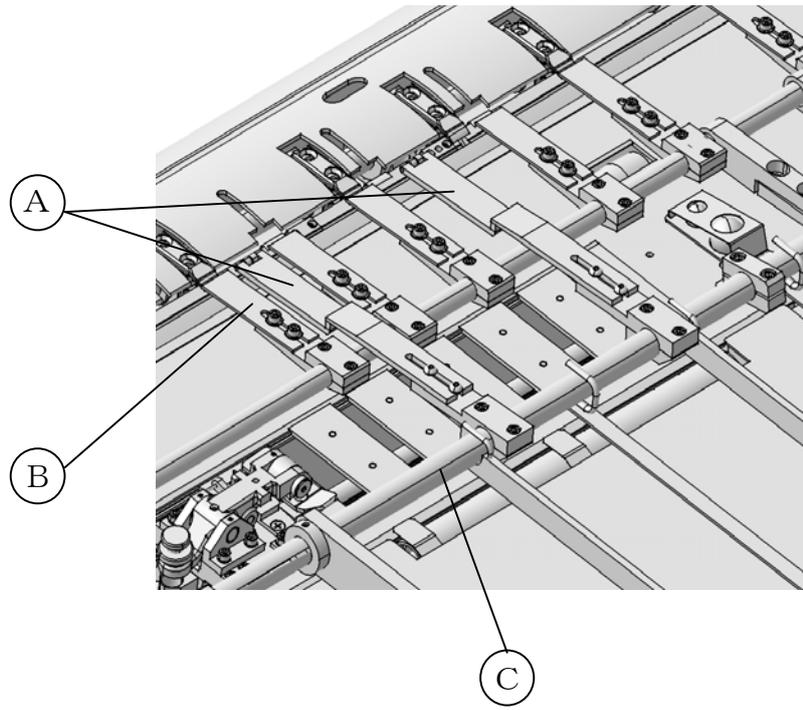


Tope Anti-rebote (Lado Marcador)



3

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

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

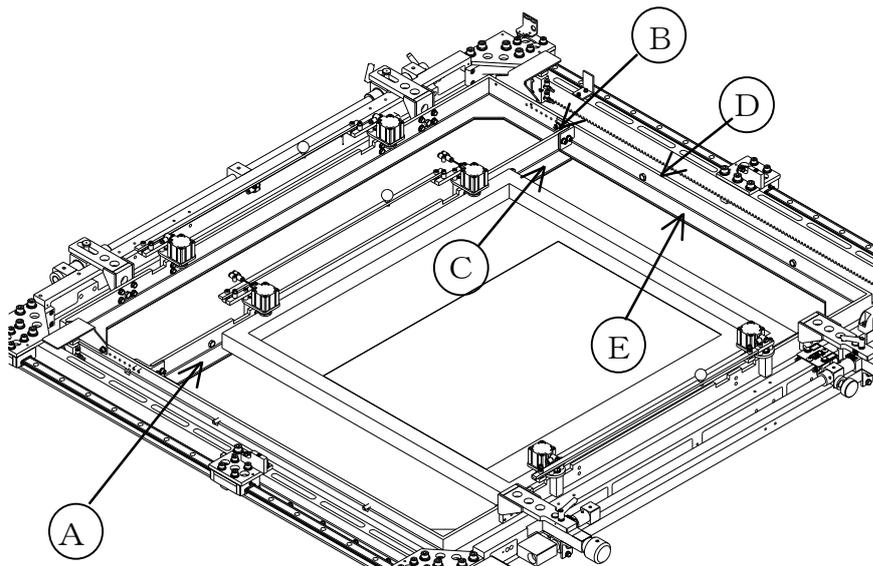
==Procedimientos==

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

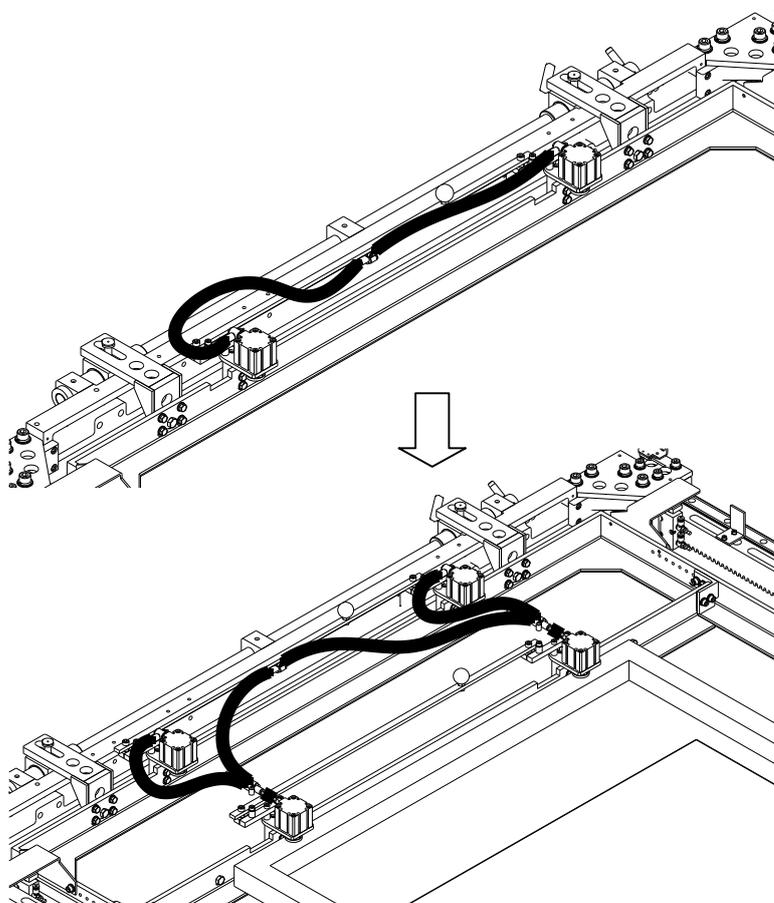
Atención: El tope anti-rebote (A) debería montarse alejados de las posiciones de las pinzas del cilindro, la guía frontal y lateral.

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

Porta-Marcos reducido



3



Procedimiento 30 Otros: Porta-Marcos Reducido

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

(Procedimientos)

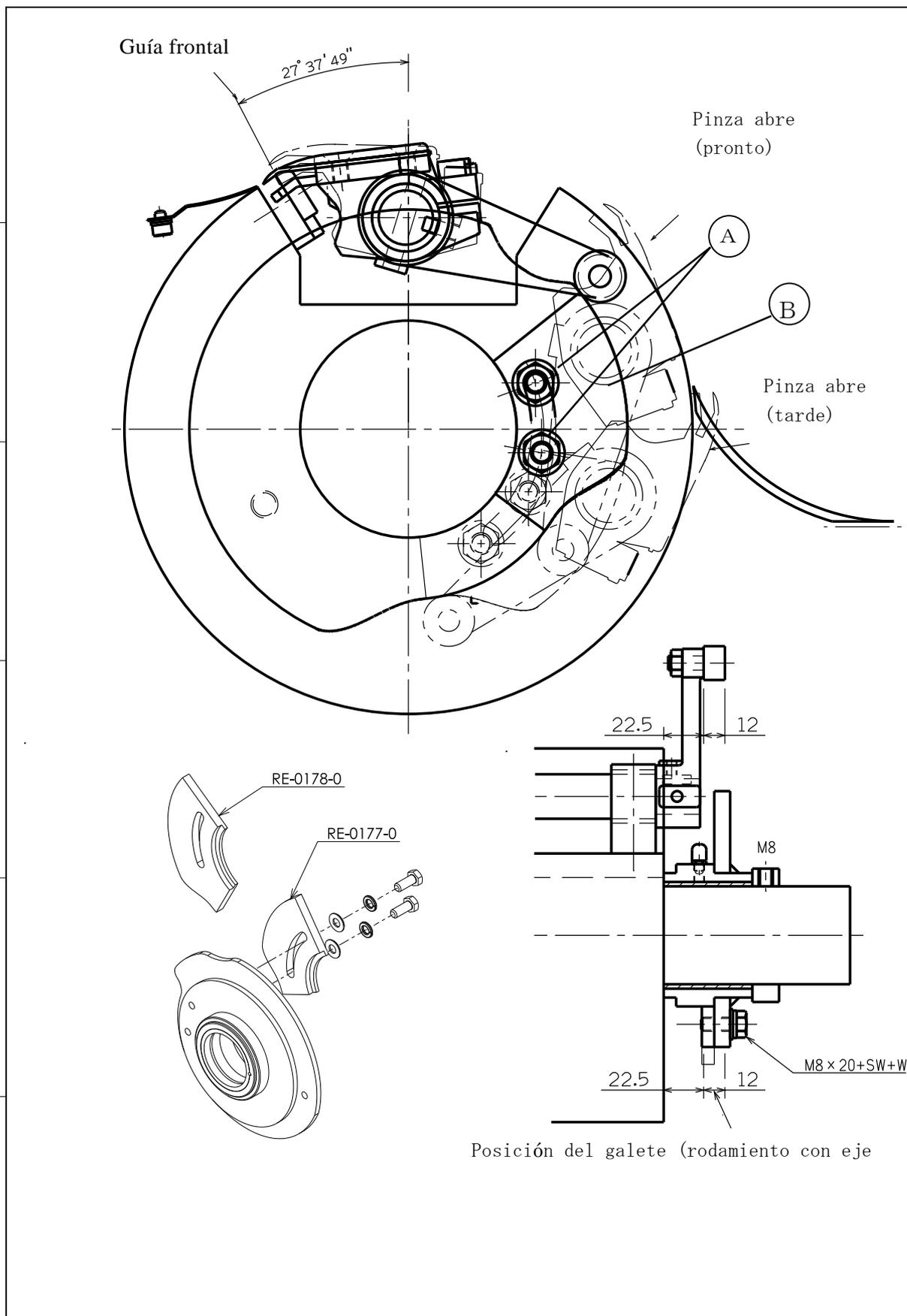
1. Ajustar el formato de malla a utilizar.
2. Colocar el porta-marco reducido (A) coincidente con la posición del formato de malla a utilizarse, y apretar y colocar el tornillo (B). Es importante ajustar la superficie (C) del porta-marcos reducido (A) a la superficie (E) del bastidor (D) para obtener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

!! Precaución !!

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

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

3



Procedimiento 31

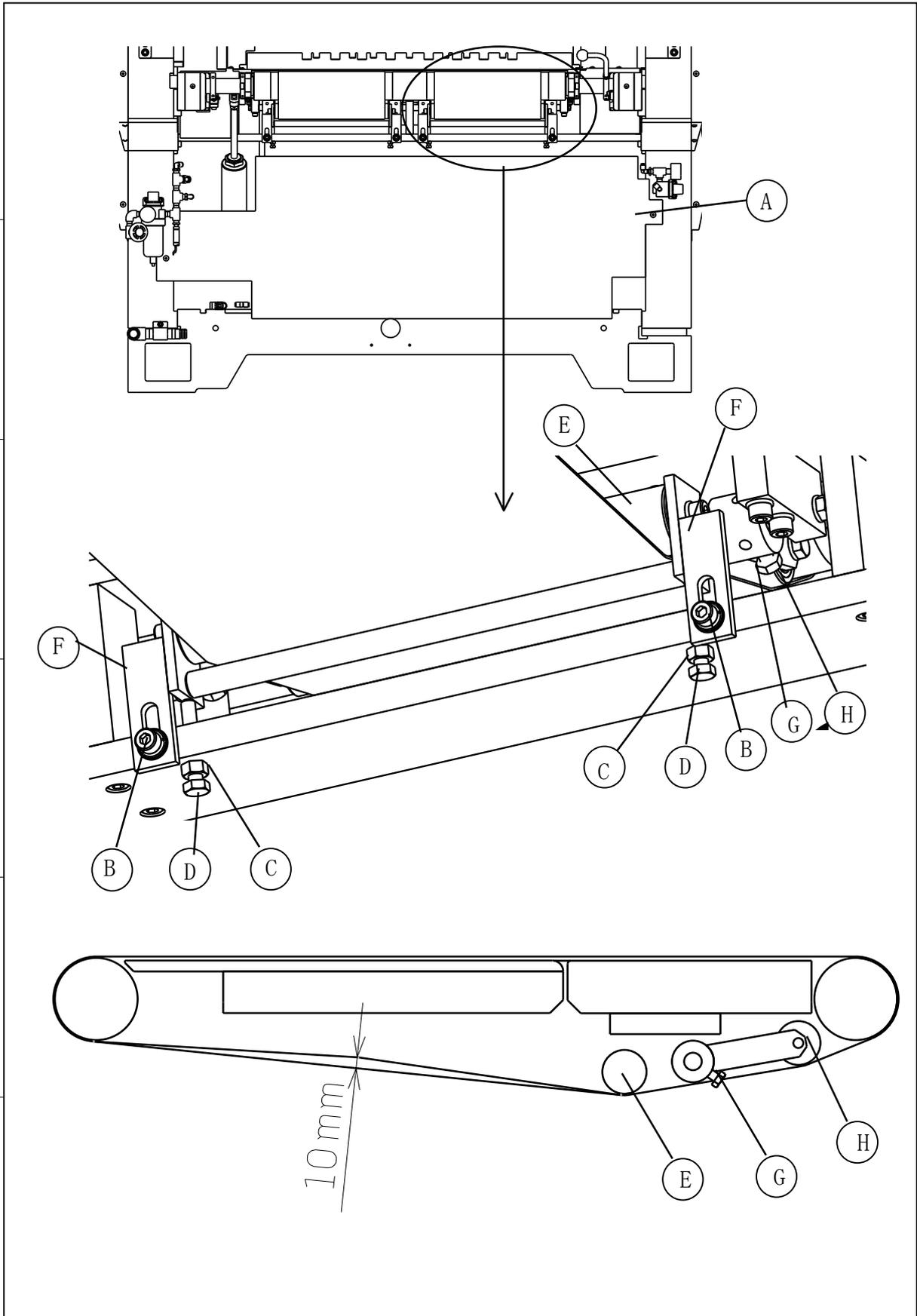
Otros: Ajuste de posición de abertura de pinzas

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

(Procedimientos)

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

3



Procedimiento 32

Otros: Ajuste de la cinta del tablero de

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

(Procedimientos)

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

!!! Precaución !!!

Realice el ajuste mientras la máquina está desconectada.

- Tensión de la cinta del tablero del marcador De

(Procedimientos)

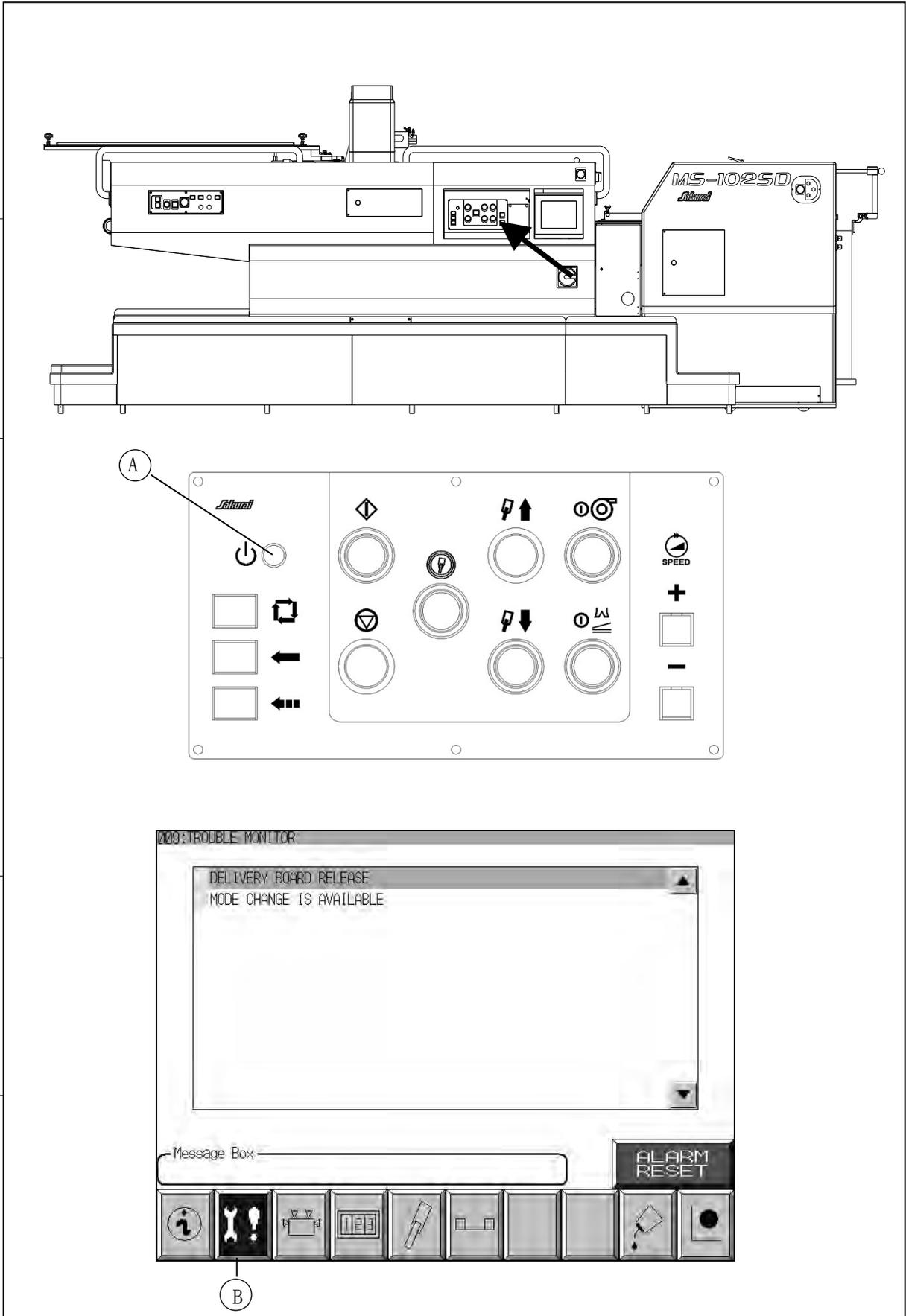
1. Accionar pulsador de parada de emergencia. Retire la cubierta (A).
2. Aflojar los tornillos (B) y la tuerca (C)
3. Empuje el rodillo de ajuste (E) a su posición más alta con el tornillo (D).
Apretar bolt (B) y la tuerca (C)
4. Aflojar los tornillos (G).
5. Aplicar tensión sobre 10mlm. mientras se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

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

!!! Precaución !!!

Realice el ajuste mientras la máquina está desconectada.

4



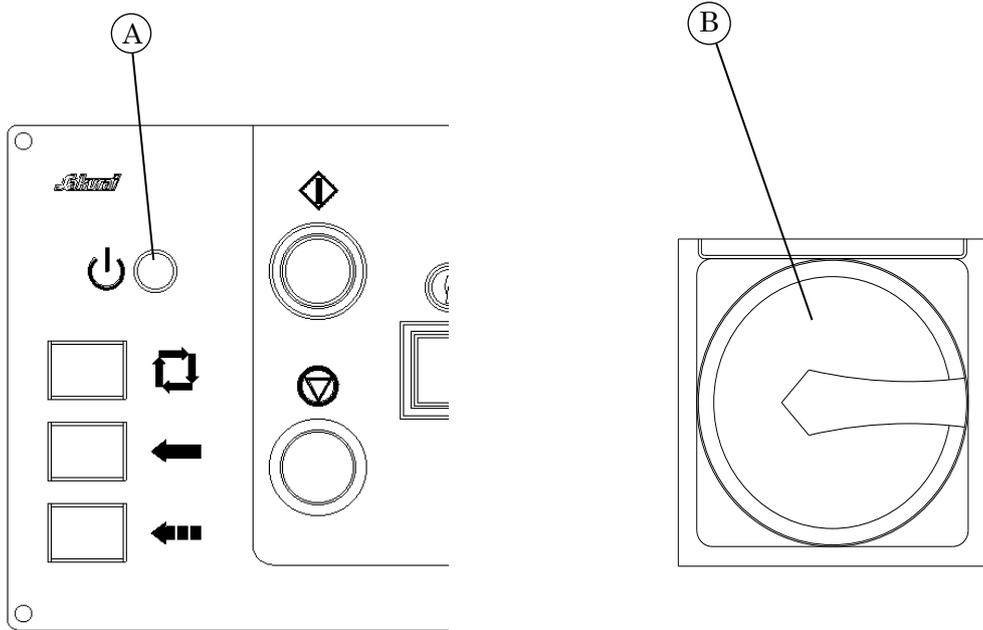
4. Resolución de Problemas

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

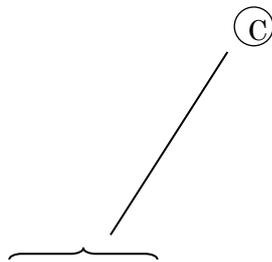
Comprobaciones antes de llamar a nuestro distribuidor

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

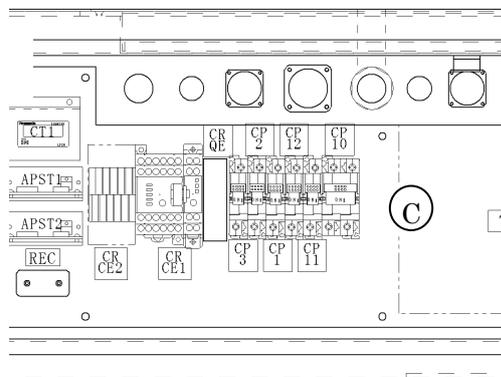
- Compruebe que el pulsador (B) en el monitor en el panel de operación no está parpadeando.
(No es inusualIt is not unusual for an error to be indicated even though functioning normally when the power is switched on. Change the function mode and if the error is still present, check the trouble monitor.)



(~



(RX0040



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

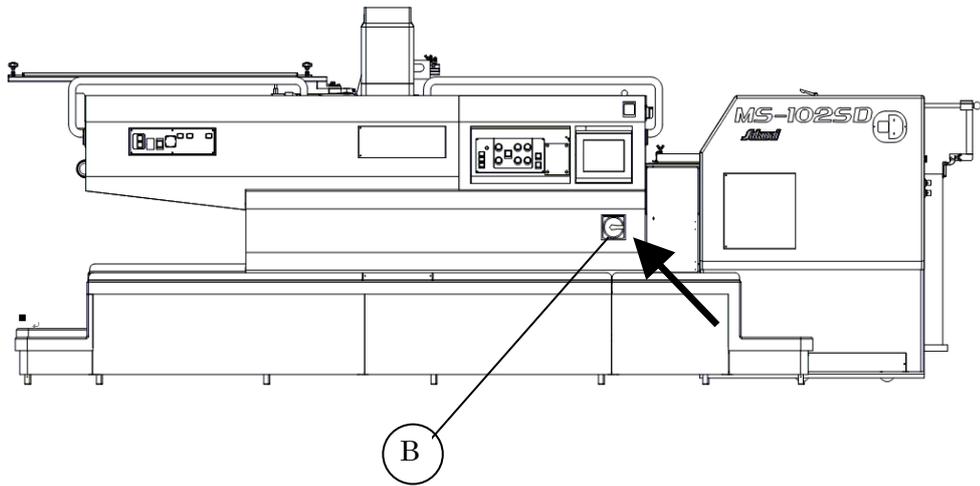
---> Gire el interruptor (B) a la posición ON (CONECTADO).

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

!!! Precaución !!!

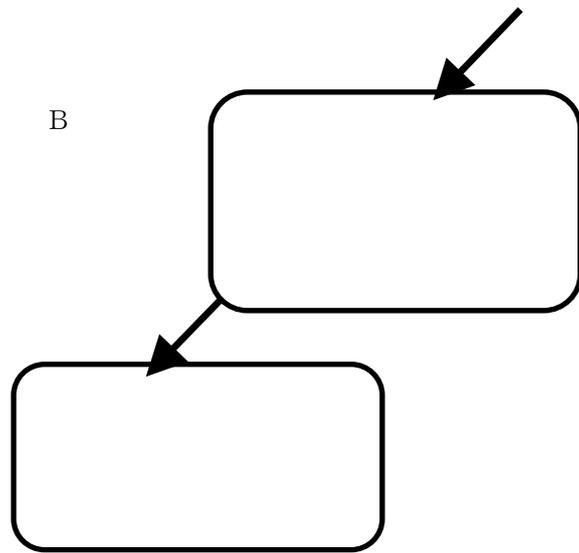
■ Cuando abra la puerta del circuito de control de corriente, la corriente de la máquina debe estar desconectada. De otra forma, podría causar un accidente grave.

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

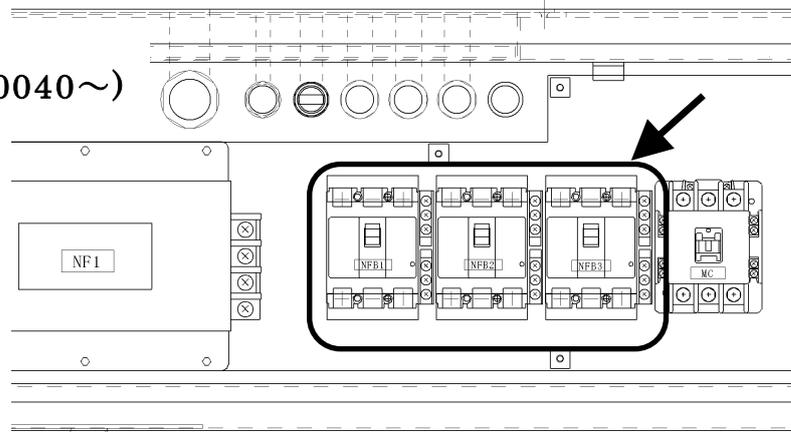


(~RX0039)

B



(RX0040~)



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

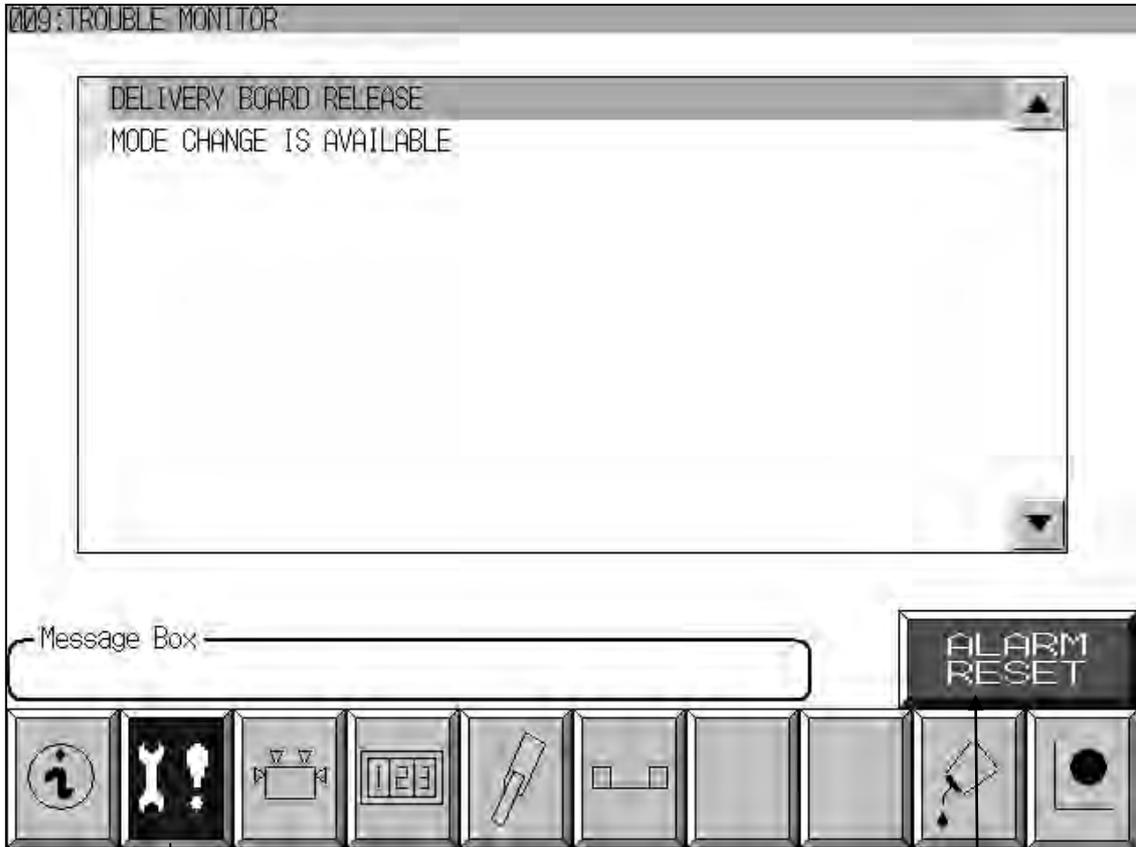
Si el interruptor funciona de nuevo, llame a nuestro distribuidor.

!!! Precaución !!!

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

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

(RX0040~)

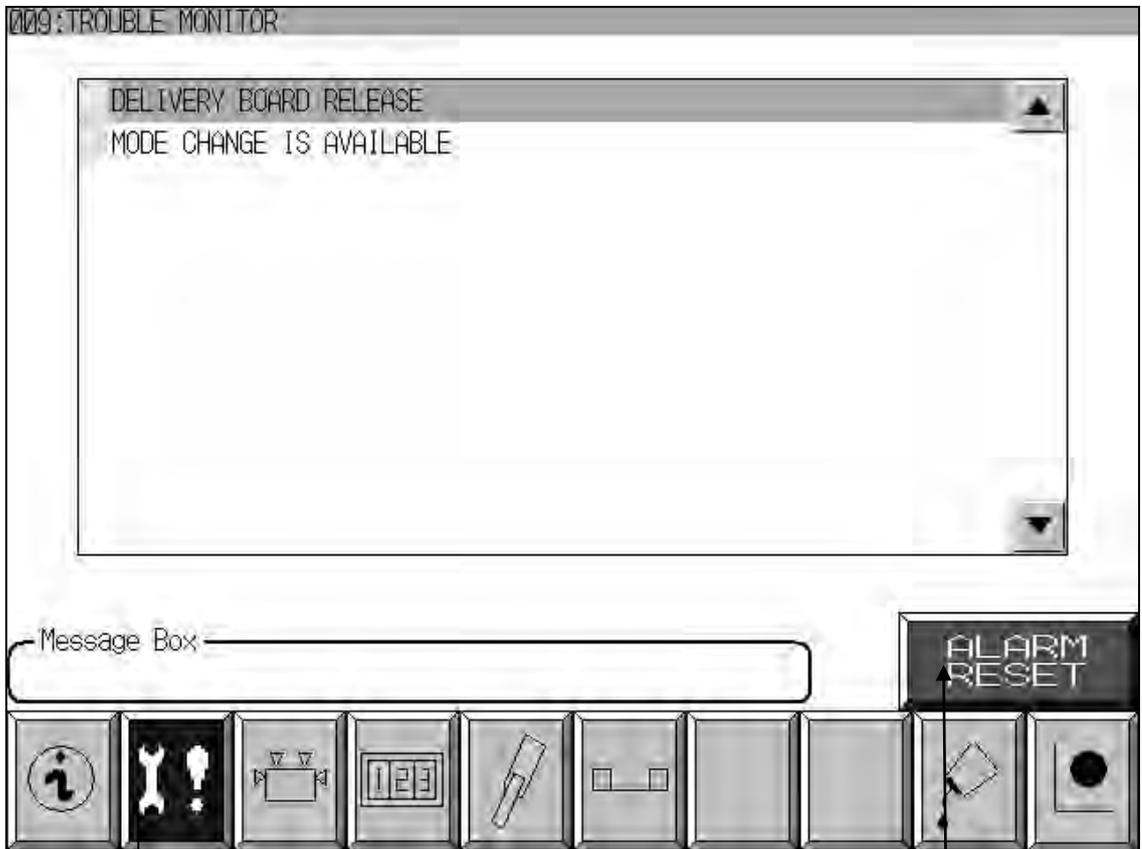


4 – 2 Pantalla Problemas (B) Parpadeando (RX0040~)

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

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

(RX0040~)



4

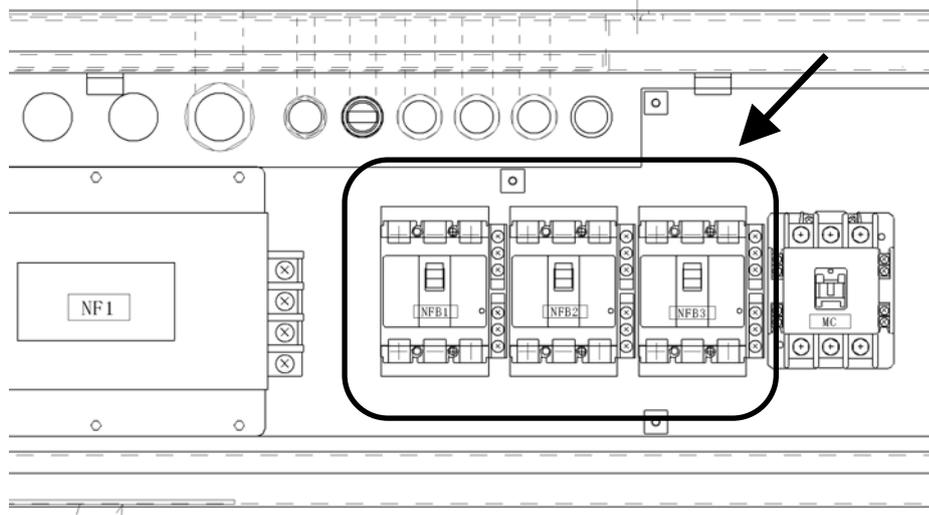
A

RESET SWITCH

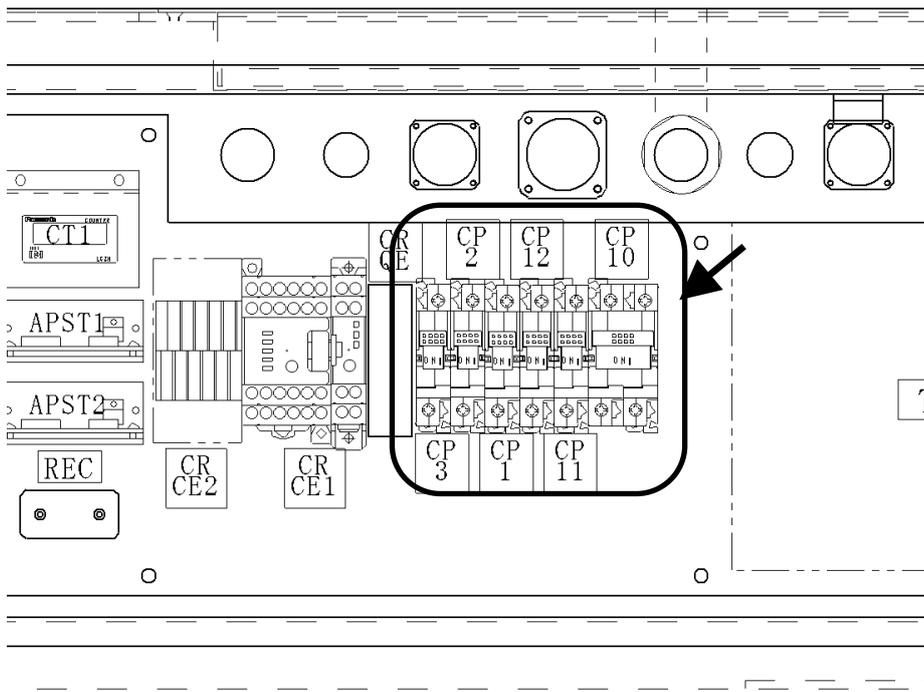
	Mensaje	Contenido y medidas correctoras
31	INK TRAY IS NOT STORED	Bandeja de tinta no está completamente desenganchada
32	MARCO PORTA-MALLA POSICIÓN ALTA	Posición alta del marco porta-malla
33	RACK LIBERADO	Rack liberado
34	DETECTOR DE DOBLE PLIEGO ACTIVADO	Sensor detector de doble pliego (opcional)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

(RX0040~)

5.



6.



4

1. Posible Modo Cambio

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

2. Fallo de fase

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

3. Presión de Arie Baja

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

4. Superficie del Contactor Magnético pegado o fundido.

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

!!! Precaución!!!

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

5. Activación del disyuntor

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

!!! Precaución!!!

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

6. Circuito Protector activado

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

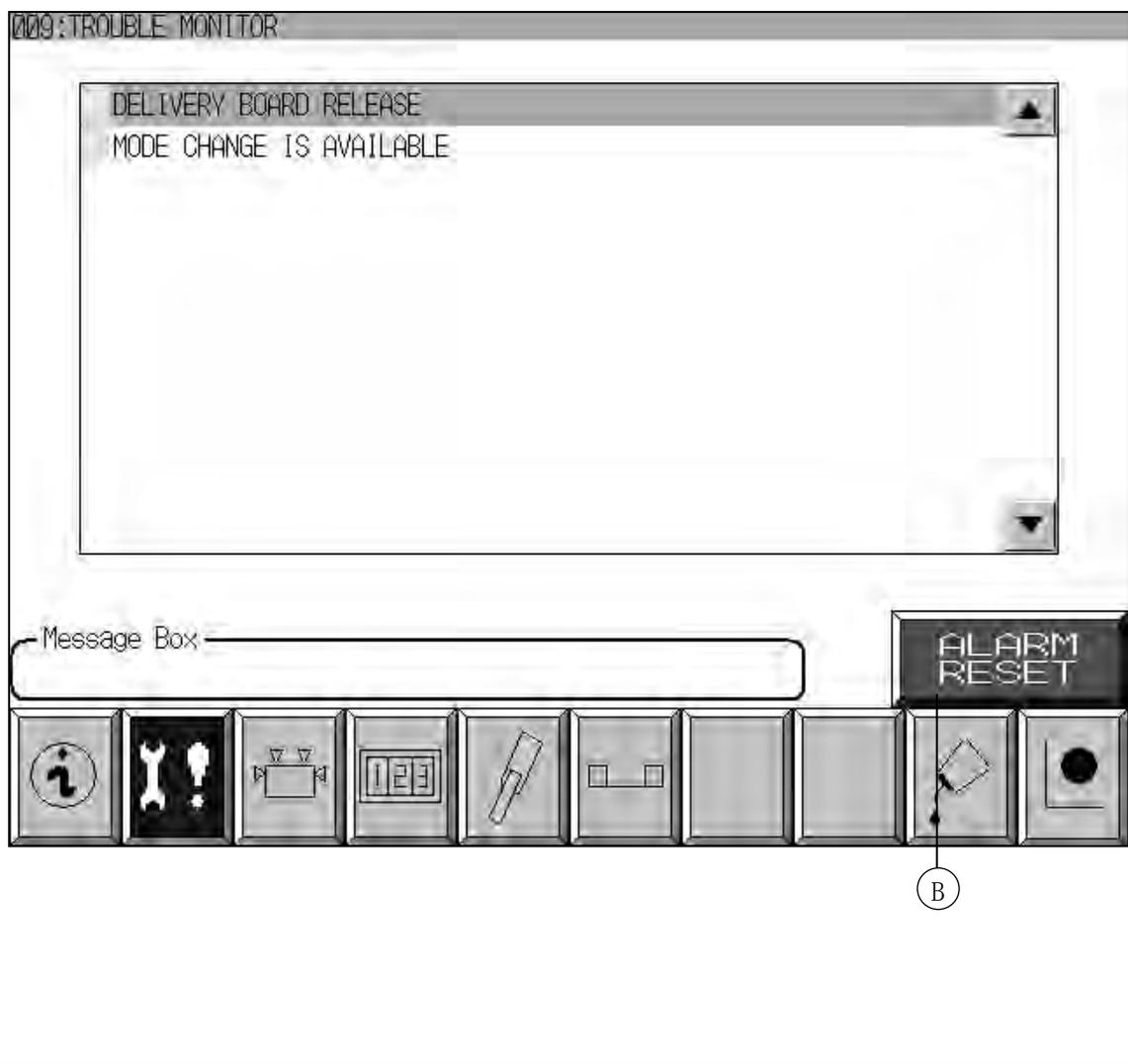
!!! Precaución!!!

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

4

(RX0040~)

7~17



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

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

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

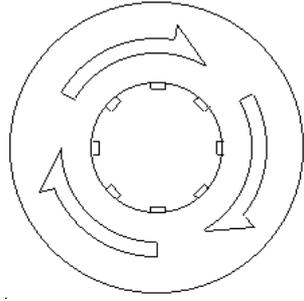
10. Bateria baja de Encoder.
Cambie la bateria.
→ Contacte con el distribuidor Sakurai.

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

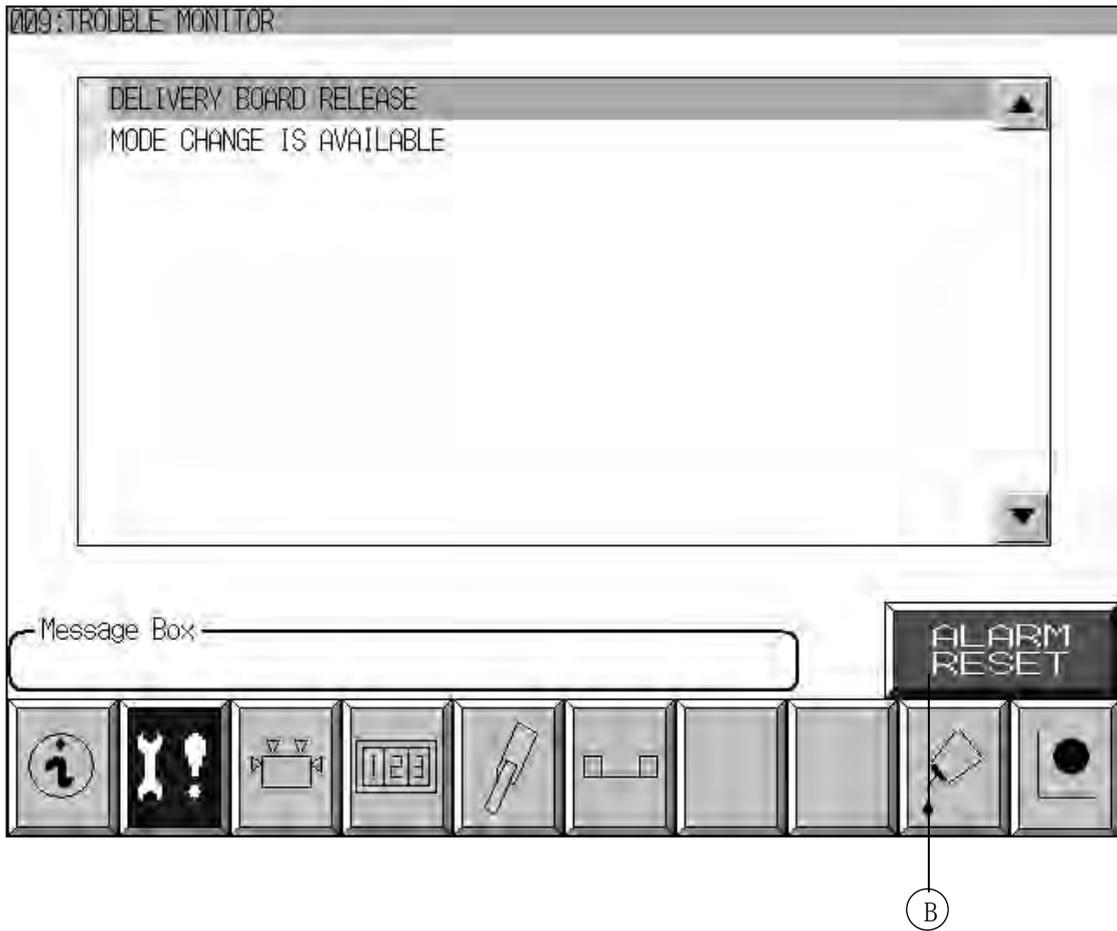
12. Racleta sobrepasada (posición).
 Racleta sobrepasada.
→ Contacte con el distribuidor Sakurai.

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

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



18~28

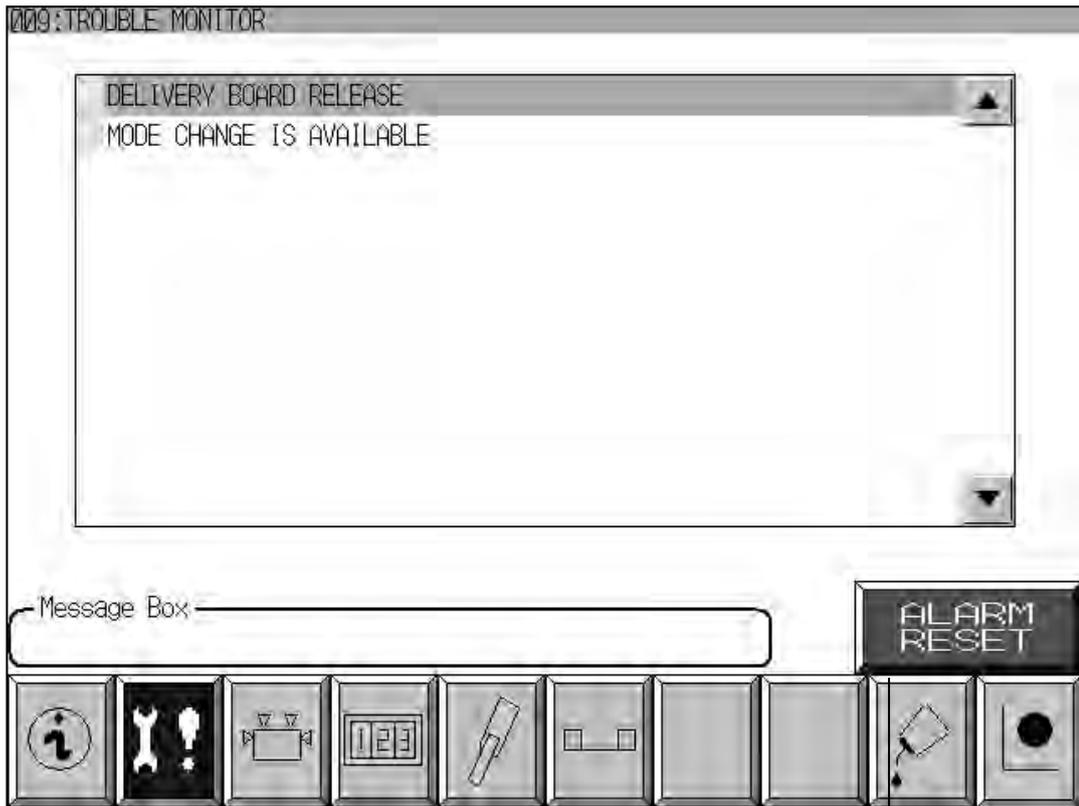


(RX0040~)

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

(RX0040~)

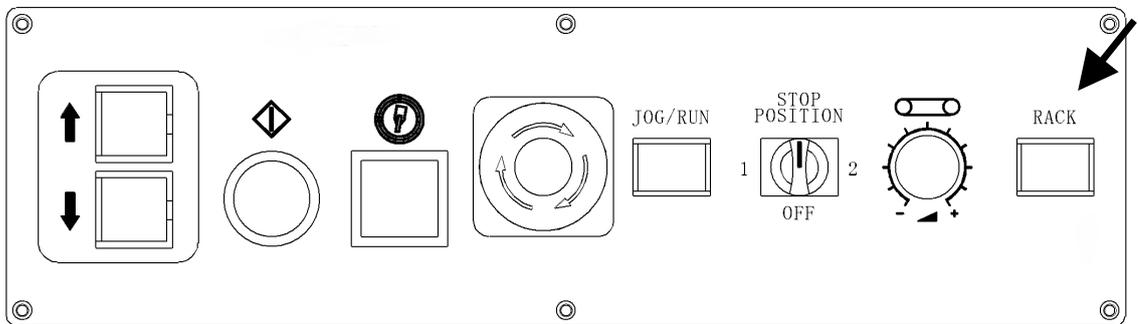
29~38



B

4

33.



29. Tablero de Salida Desbloqueado

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

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

30. Alarma de posición comienzo engranaje del Rack

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

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

31. Bandeja Antigoteo Tinta NG

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

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

32. Posición elevación marco porta-malla.

- Marco porta-malla está en su posición superior.

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

33. Rack marco desengranado

- El rack del marco ha sido desengranado.

→ Engrane el rack de forma correcta.

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

- Doble Sensor detector de pliego activado.

→ Comprobar el pliego en la unidad de salida.

35. Error en Salida

- No se ha detectado pliego en salida.

→ Comprobar que el material impreso está en la salida.

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

36. Fallo de registro

- Fallo de registro.

→ Comprobar printing material at feed board.

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

37. Introducida Señal de parada (Opcional)

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

→ Comprobar equipos periféricos.

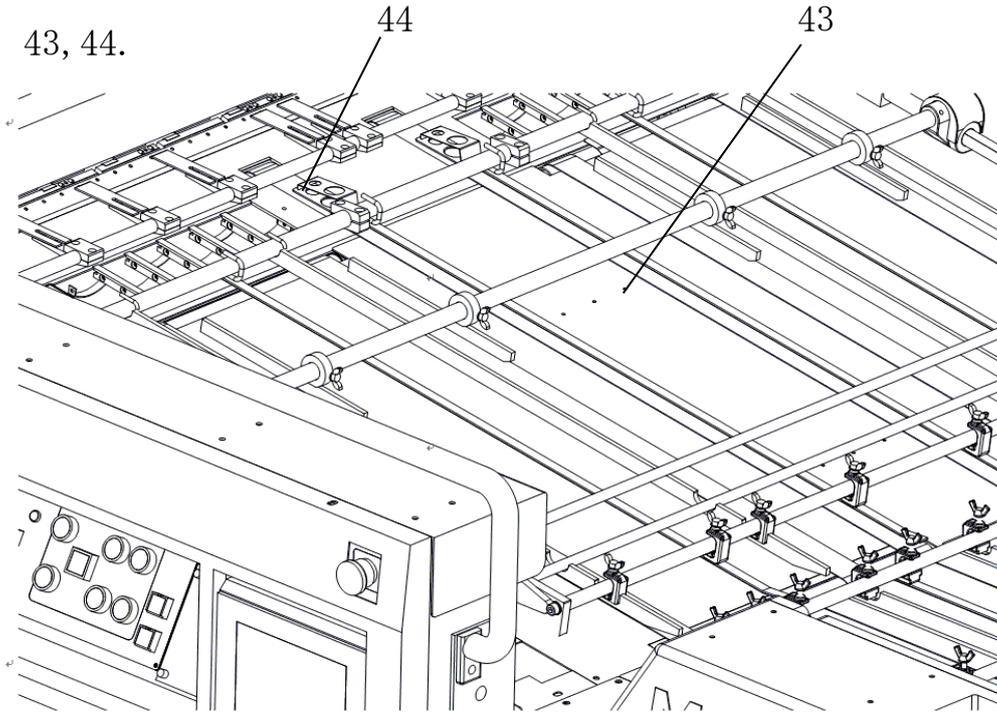
38. Error en Secador (Opcional)

- Está ocurriendo un error en el secador.

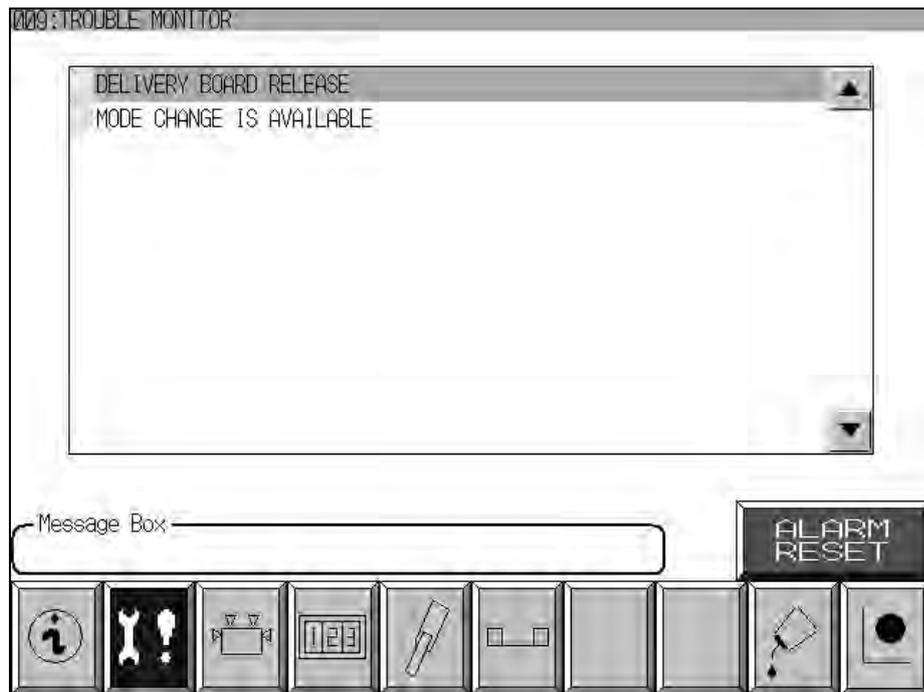
→ Comprobar secador.

(RX0040~)

43, 44.



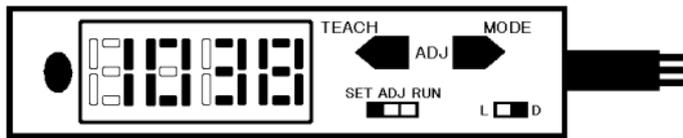
39~47



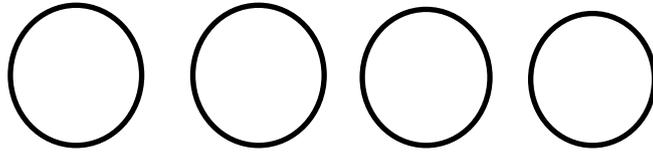
4

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

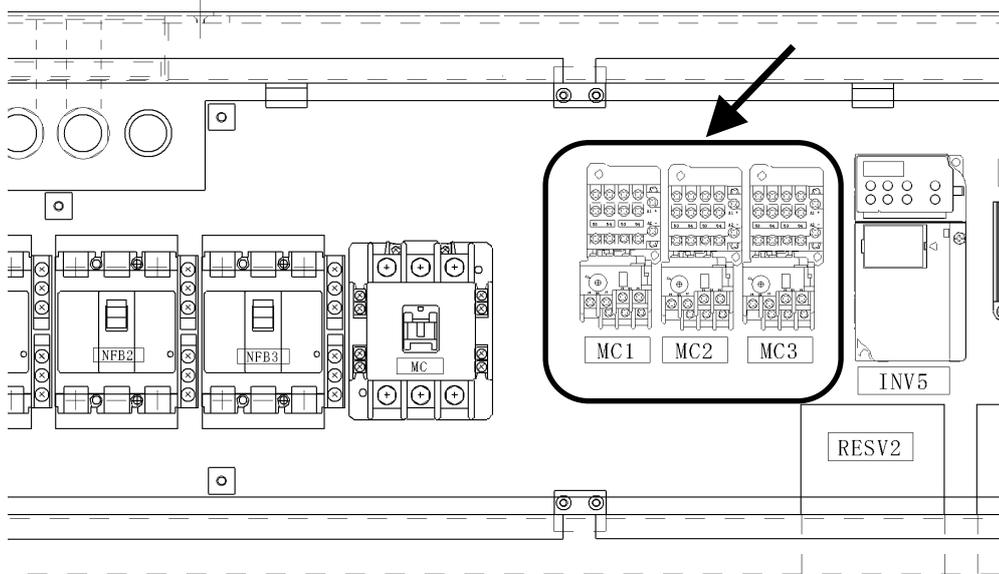
4



(~RX0039)



(RX0040~)



4

4 - 4 Compresor No Funciona

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

---> Consultar P.4-15~

Compruebe que no están produciéndose ningún otro problema..

---> Consultar P.4-15~

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

---> Acciónelo.

. (~RX0039)

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

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

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

. (RX0040~)

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

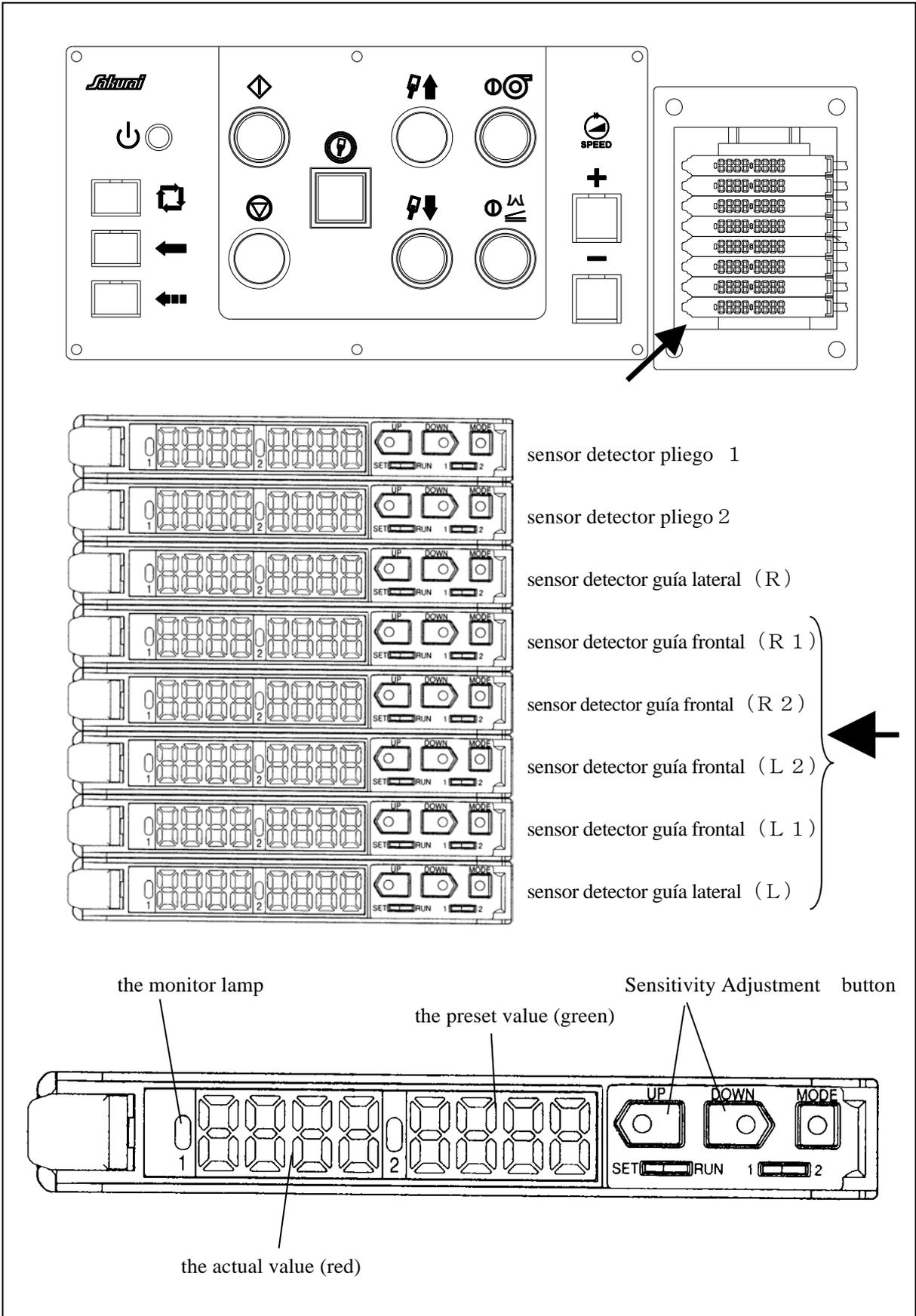
Si están en funcionamiento, un sonido seco se oye la parte central al presionarlos.

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

!! Precaución !!

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

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



4 – 5 Sensor Detector de Guía Frontal No Funciona

Está limpia la zona del sensor detector de la guía lateral?

---> Límpiela si está sucia. Cuando el visor del sensor detector está sucia o, no funciona correctamente. Límpiela periódicamente con un paño o un cepillo suave.

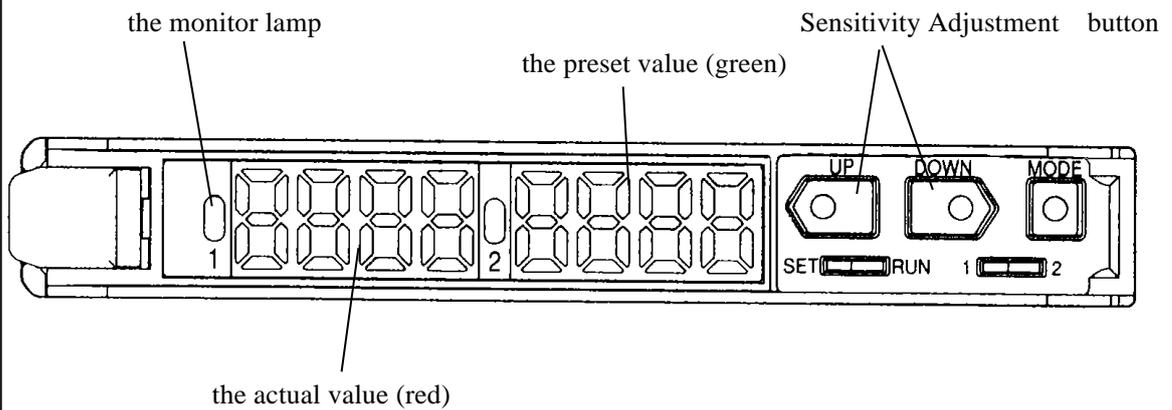
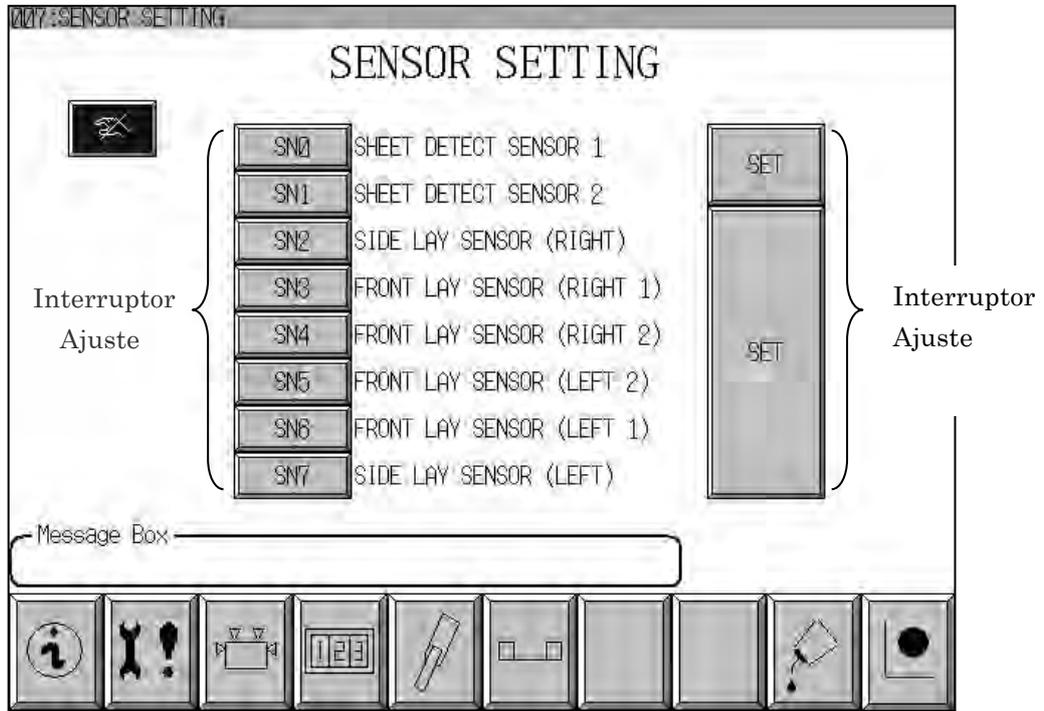
■ El sensor comienza a funcionar cuando el valor actual (rojo) indicado por el sensor sobrepasa el valor preajustado (verde). El sensor se mantiene en funcionamiento cuando el valor actual sobrepasa el valor preajustado incluso aunque no haya ningún objeto en el área de registro. En este caso, contacte con su distribuidor Sakurai.

Este es un sensor fotoeléctrico de reflexión. Dependiendo del color del pliego y de su calidad, el sensor puede no funcionar correctamente. En este caso, es necesario realizar ajustes relativos a su sensibilidad.

※ El amplificador del sensor está localizado a la derecha del panel de operación.

※ Cuando ajuste el sensor de registro, realice esta operación en la posición en la que las pinzas del cilindro mantienen cogido el pliego.

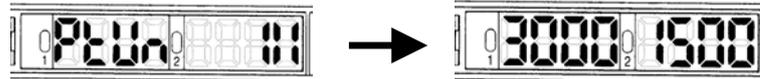
※ El ajuste de los sensores puede realizarse desde el panel. The adjustment of the lay sensors can be made in the panel. (Consultar las páginas siguientes)



© Ajuste de Sensor Detector de Guía Frontal

▪ Ajuste de Sensibilidad

1. Conecte la máquina.
2. Coloque un pliego para ser utilizado durante la impresión en el sensor de la guía frontal.
3. Cambie la pantalla del monitor a la pantalla de ajuste de sensor (Consultar P. 2-61).
4. Accione el pulsador del sensor a ser ajustado. (Si ya se ha realizado el ajuste, es útil utilizar el pulsador AJUSTE (SET) de la derecha. Consultar P2-61)
5. Accione el sensor a ajustar.



El indicador verde se mantiene aumentando y se muestra un valor ajustado.

6. Si la pantalla parpadea como se muestra en el punto 5., comience nuevamente desde el punto 2..



Error OVER

Error Bottom

Over Error.....este error sucede cuando la luz reflejada es demasiado débil. Compruebe doblemente que el pliego está colocado correctamente.

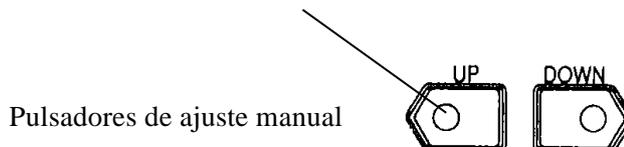
Bottom Error... este error sucede cuando la luz reflejada es demasiado fuerte. Compruebe doblemente que el sensor no está sucio.

7. Compruebe que el sensor funciona correctamente y que el indicador de la pantalla está parpadeando al colocar y retirar el pliego de su área de sensibilidad.

▪ Ajuste Fino de Sensibilidad

1. Conecte la máquina.
2. El valor en verde indicado en la pantalla del indicador de nivel en el lado izquierdo, es el valor de sensibilidad actual.
Ajuste un nuevo valor moviendo arriba o abajo el valor.

Para aumentar el valor (+) (fuerte)

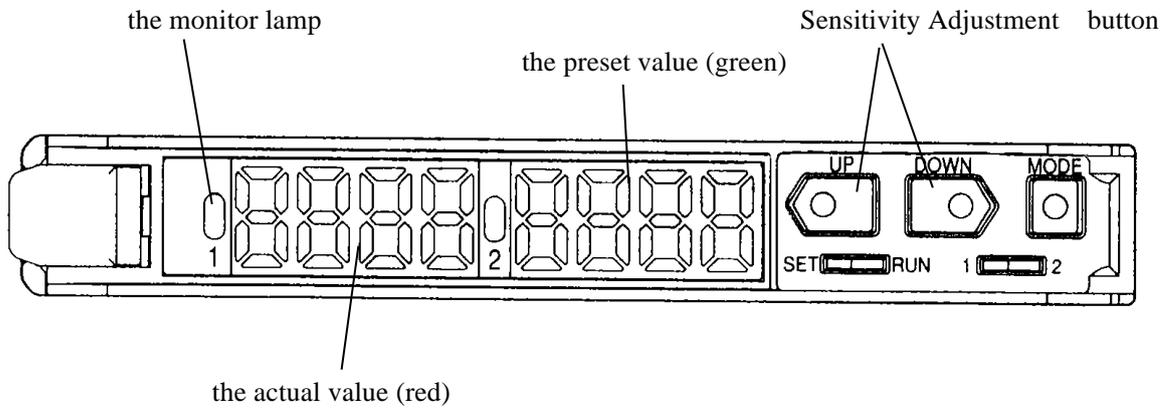
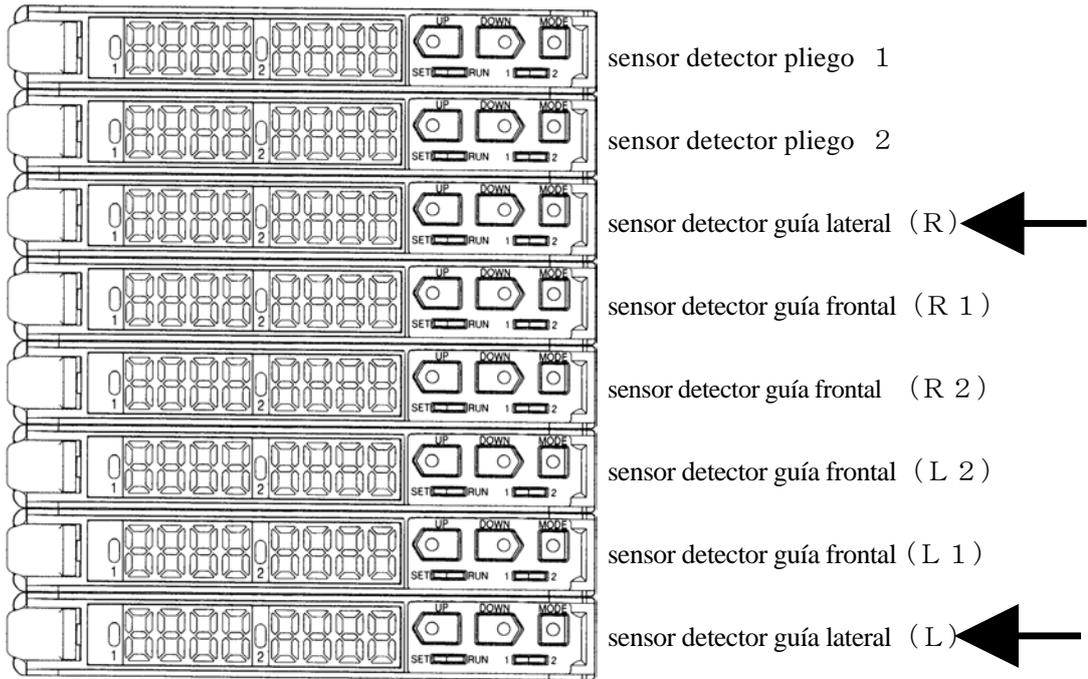
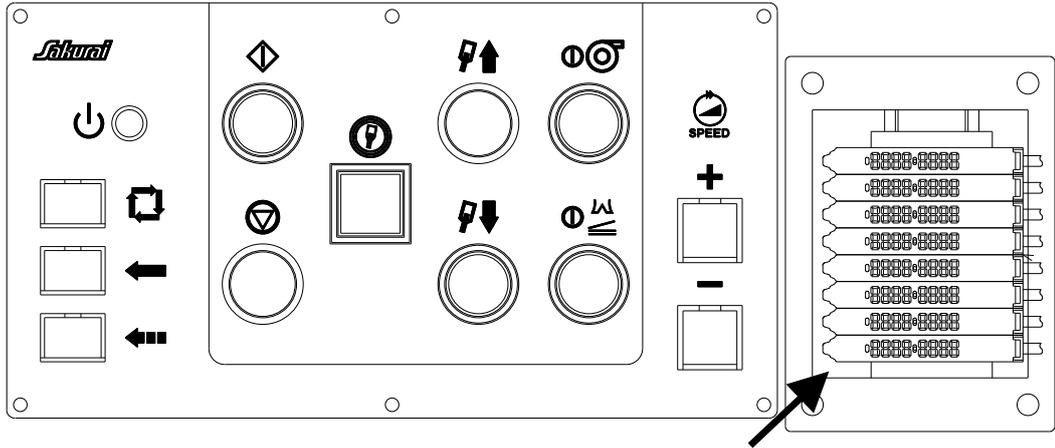


Para disminuir el valor (-) (débil)

Atención) El valor indicado por el indicador de nivel en rojo de la derecha, debería estar entre 2

valores (cuando es 0 pliego y 1 pliego). Cuando no está dentro de este intervalo, el sensor no funciona como sensor si siempre se CONECTA o DESCONECTA. Compruebe que el sensor funciona correctamente y que el indicador luminoso parpadéa al colocar y retirar un pliego en su area de sensibilidad.

4



4 – 6 El Sensor Detector de Guía Lateral No Funciona

Está limpia la zona del sensor detector de la guía lateral?

---> Límpiela si está sucia. Cuando el visor del sensor detector está sucia o, no funciona correctamente. Límpiela periódicamente con un paño o un cepillo suave.

■ El sensor comienza a funcionar cuando el valor actual (rojo) indicado por el sensor sobrepasa el valor preajustado (verde). El sensor se mantiene en funcionamiento cuando el valor actual sobrepasa el valor preajustado incluso aunque no haya ningún objeto en el área de registro. En este caso, contacte con su distribuidor Sakurai.

Este es un sensor fotoeléctrico de reflexión. Dependiendo del color del pliego y de su calidad, el sensor puede no funcionar correctamente. En este caso, es necesario realizar ajustes relativos a su sensibilidad.

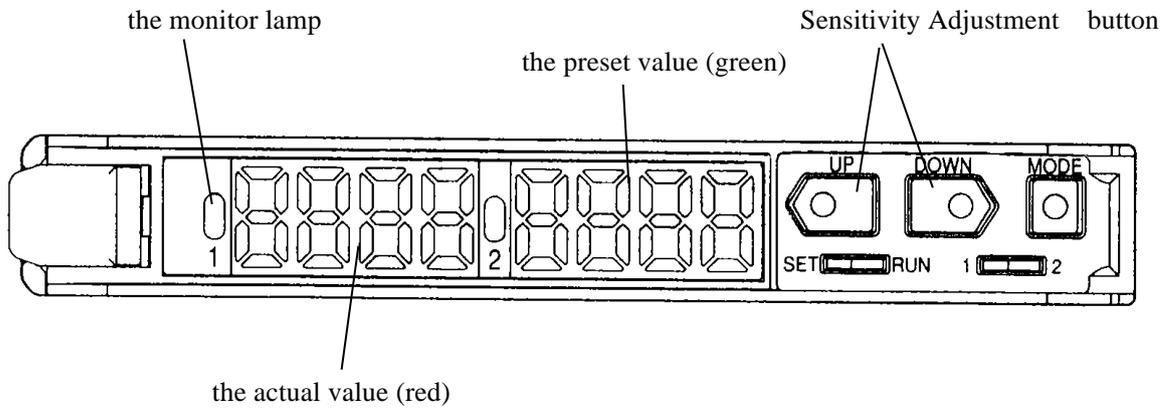
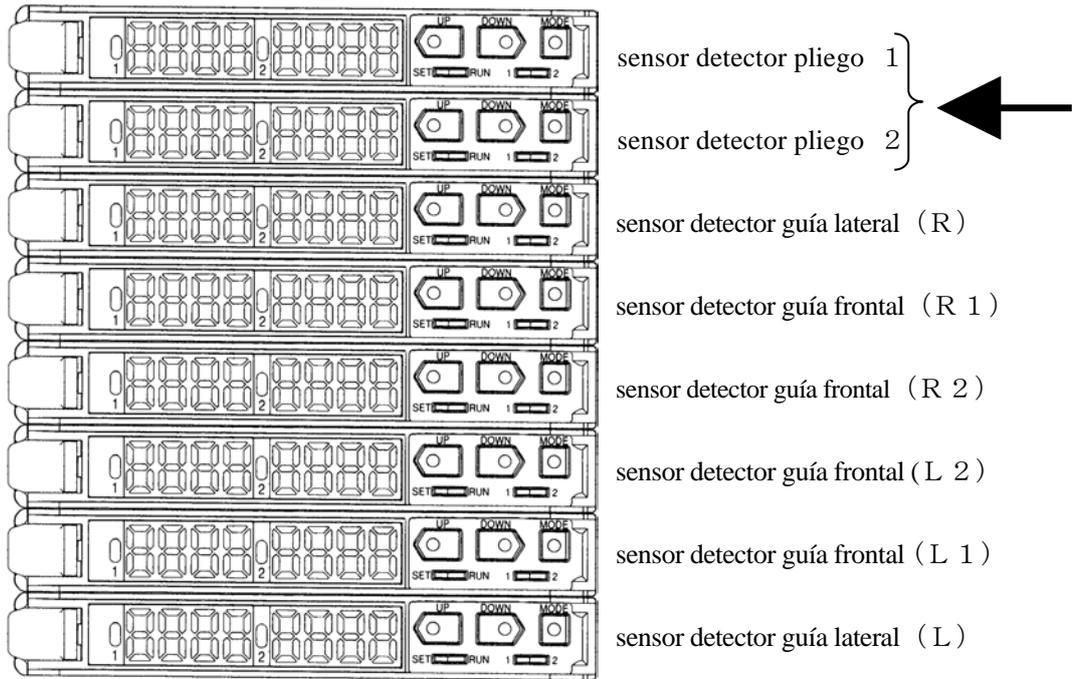
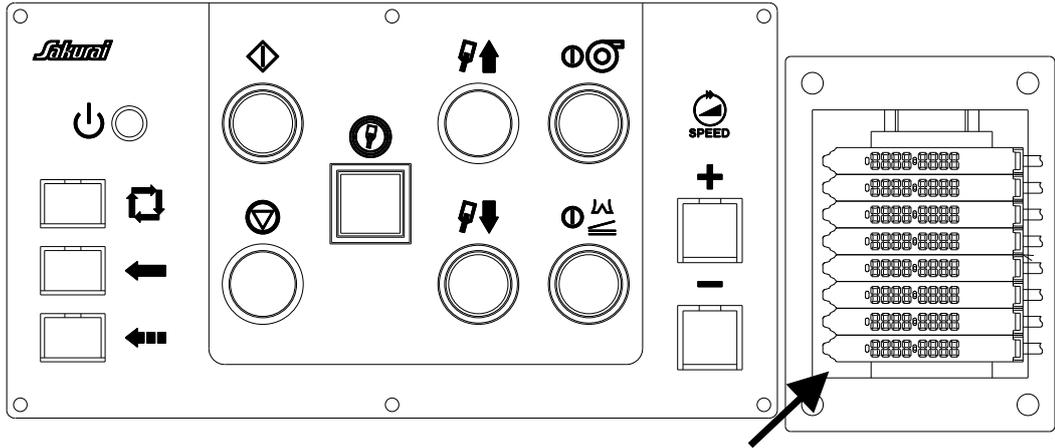
※ El amplificador del sensor está localizado a la derecha del panel de operación.

※ Cuando ajuste el sensor de registro, realice esta operación en la posición en la que las pizas del cilindro mantienen cogido el pliego.

※ El ajuste de los sensores puede realizarse desde el panel. The adjustment of the lay sensors can be made in the panel. (Consultar las páginas siguientes)

◎ Ajuste de Sensor Detector de Guía Lateral

Consultar el ajuste de sensor detector de guía frontal (P.4-27)



4 – 7 *La Impresión No Comienza Automáticamente*

⊙ La impresión en el modo automatic comienza después que el sensor detecta que hay pliego.

Compruebe que los pliegos son alimentados con suavidad.

---> Los pliegos han de alimentarse suavemente y de forma estable ajustando la sección de salida.

Este es un sensor fotoeléctrico de reflexión. Dependiendo del color del pliego y de su calidad, el sensor puede no funcionar correctamente. En este caso, es necesario realizar ajustes relativas a su sensibilidad.

※ El amplificador del sensor está localizado en la parte inferior del panel de operación.

⊙ Ajuste del Sensor del Tablero del Marcador

Consultar el método de ajuste de sensor de deceleración (P.4-27)

Sin embargo, no haga el ajuste fino de la sensibilidad del sensor detector de pliego.

Si la sensibilidad es demasiado alta, la máquina puede pararse frecuentemente.

■ Ajuste el sensor detector de pliego en el modo de movimiento a impulsos. Asegúrese de retirar el pliego después del ajuste.

※ La posición de los sensores

El sensor detector 1 está colocado en el centro del tablero del marcador.

(Este sensor es el indicado como 2F en la página P.4-19(∼RX0039) o 41 en P.4-19A(RX0040∼))

El sensor emite una luz roja y el pliego debe colocarse sobre el haz de luz.

Si el ajuste del sensor no se realiza correctamente, la marco porta-malla no se moverá a la posición de comienzo de impresión.

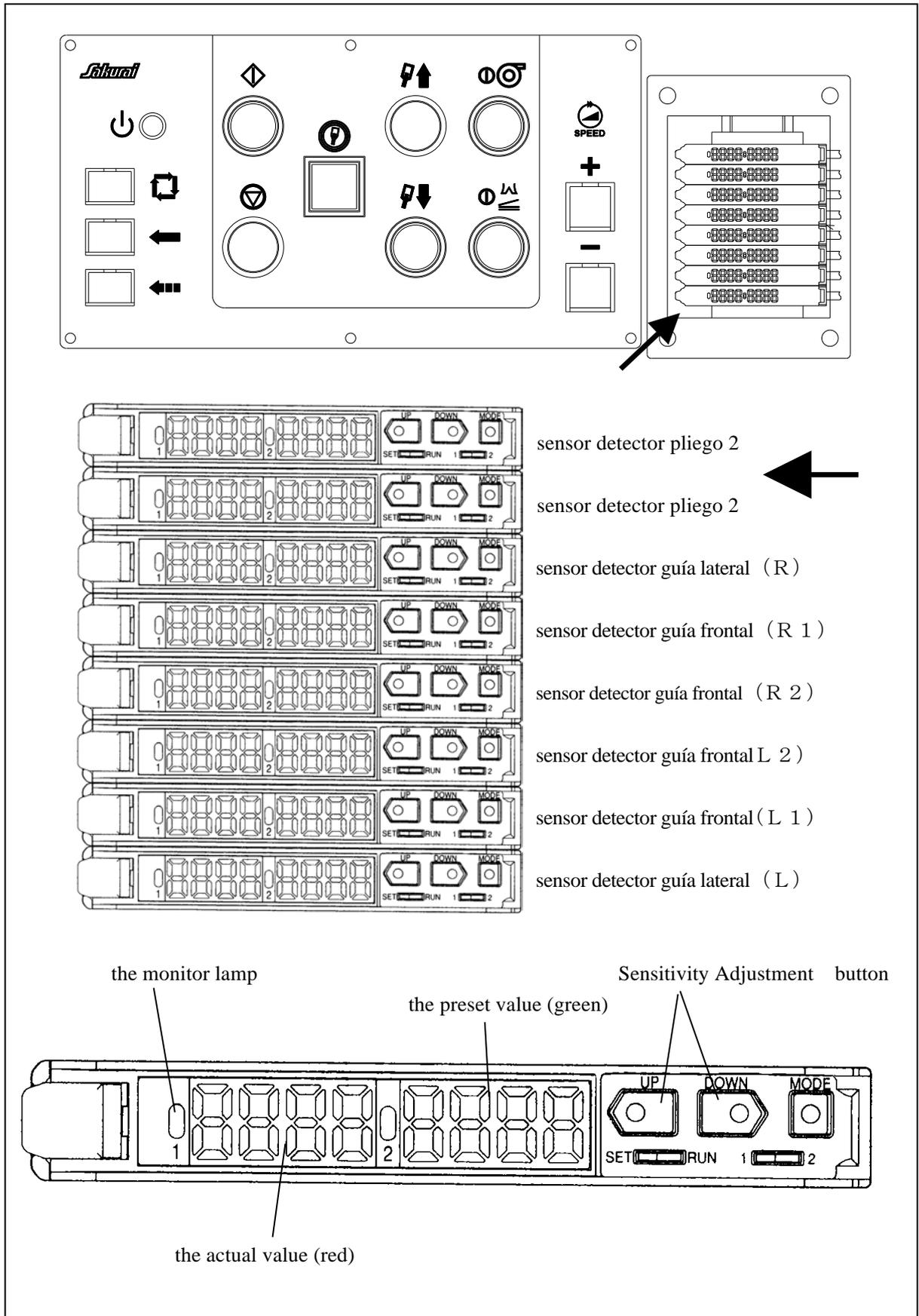
El sensor detector 2 está colocado lado del tablero del marcador.

(Este sensor es el indicado como 30 en la página P.4-19(∼RX0039) o como 42 en P.4-19A(RX0040∼))

El sensor emite una luz roja y el pliego debe colocarse sobre el haz de luz.

Si este ajuste no se realiza correctamente, la impresión no comenzará.

4



4 – 8 Impresión en el Cilindro

⊙ En el modo auto mientras se imprime el sensor se mantiene comprobando si hay en éste pliego o no.

Está limpia la zona del sensor detector del cilindro?

---> Límpiela si está sucia. Cuando el visor del sensor detector está sucia o, no funciona correctamente. Límpiela periódicamente con un paño o un cepillo suave.

En este caso existe la posibilidad de que se imprima en el cilindro. El sensor necesita limpiarse con regularidad.

El sensor del tablero del marcador puede reaccionar con la parte superior de la malla.

---> El sensor se mantiene reactivo con la parte superior de la máquina y la malla y mantiene su funcionamiento todo el tiempo y comprueba si hay pliego.

En este caso, existe el peligro de impresión sobre el cilindro. El sensor debe ser ajustado.

Este es un sensor fotoeléctrico de reflexión. Dependiendo del color del pliego y de su calidad, el sensor puede no funcionar correctamente. En este caso, es necesario realizar ajustes relativos a su sensibilidad.

※ El amplificador del sensor está localizado a la derecha del panel de operación.

※ Cuando ajuste el sensor de registro, realice esta operación en la posición en la que las pinzas del cilindro mantienen cogido el pliego.

⊙ Ajuste del Sensor del Tablero del Marcador

Consultar el método de ajuste de colocación del sensor (P.4-27)

Sin embargo, no haga el ajuste fino de la sensibilidad del sensor detector de pliego.

Si la sensibilidad es demasiado alta, la máquina puede pararse frecuentemente.

■ Ajuste el sensor detector de pliego en el modo de movimiento a impulsos. Asegúrese de retirar el pliego después del ajuste.

※ La posición de los sensores

El sensor detector 1 está colocado en el centro del tablero del marcador.

(Este sensor es el indicado como 2F en la página P.4-19(∼RX0039) o 41 en P.4-19A(RX0040∼))

El sensor emite una luz roja y el pliego debe colocarse sobre el haz de luz.

Si el ajuste del sensor no se realiza correctamente, la marco porta-malla no se moverá a la posición de comienzo de impresión.

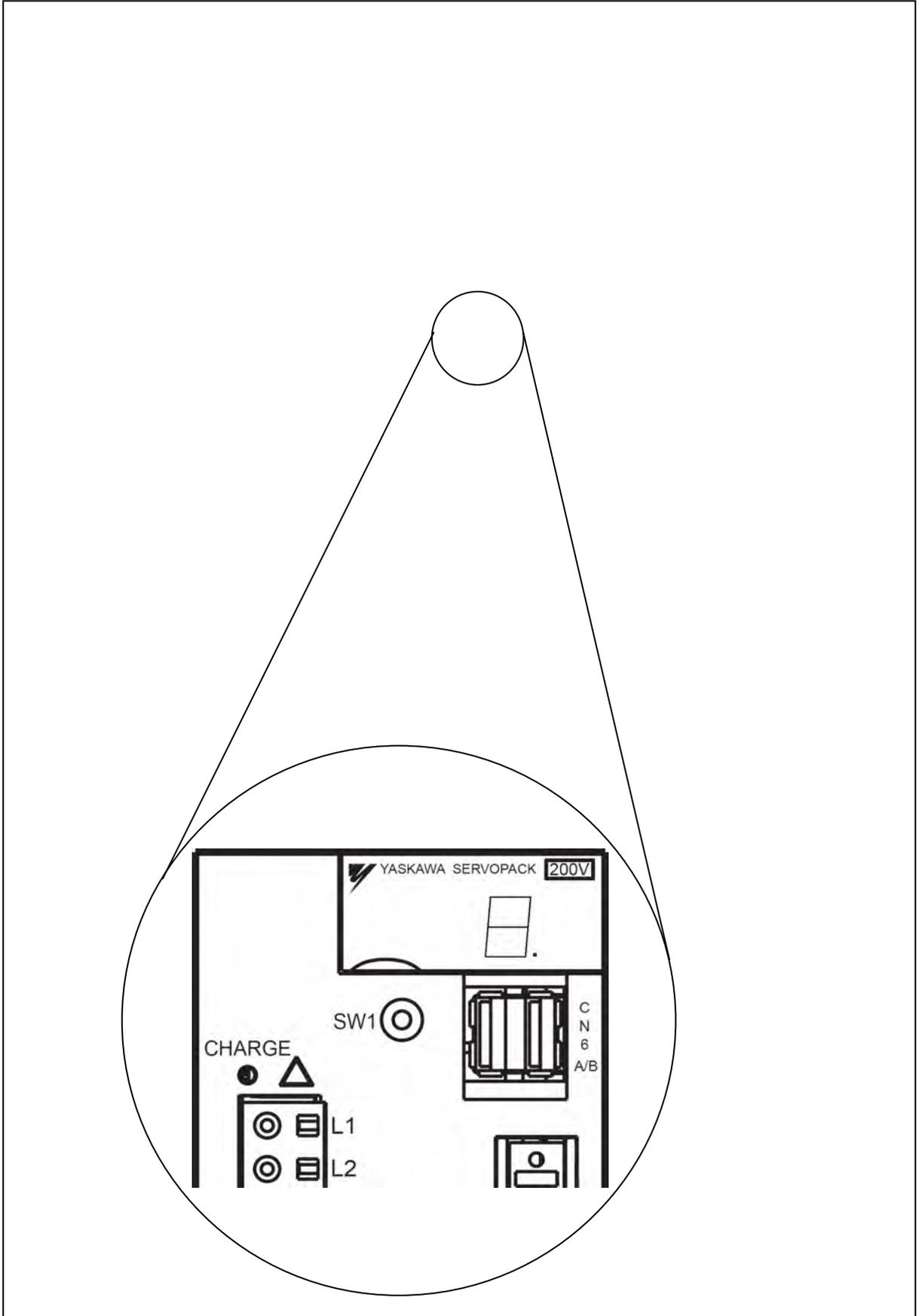
El sensor detector 2 está colocado lado del tablero del marcador.

(Este sensor es el indicado como 30 en la página P.4-19(∼RX0039) o como 42 en P.4-19A(RX0040∼))

El sensor emite una luz roja y el pliego debe colocarse sobre el haz de luz.

Si este ajuste no se realiza correctamente, la impresión no comenzará.

4



4 - 9 La Racleta No se Mueve Arriba ni Abajo

Puede haber ocurrido un error en el amplificador servo.

---> Consultar P.4-15~

Otros errores que pueden haber ocurrido.

---> Consultar P.4-15~

La racleta puede estar en Modo Auto.

---> En el MODO AUTO, se mueve a la posición de lista para imprimir (Posición No Impresión) pero sin funcionar.

Cambiar el modo a movimiento a impulsos o funcionamiento continuo.

La bandeja antigoteo de tinta todavía está enganchada. (bajando solo)

---> Consultar P.4-17~

Si la bandeja ha sido desenganchada y todavía se indica un error, contacte con su distribuidor Sakurai.

Compruebe que no está parpadeando el indicador digital del amplificador del servo, situado en el circuito de control de corriente bajo el peldaño en el lado de operación. Si está funcionando, no se indican números digitales.

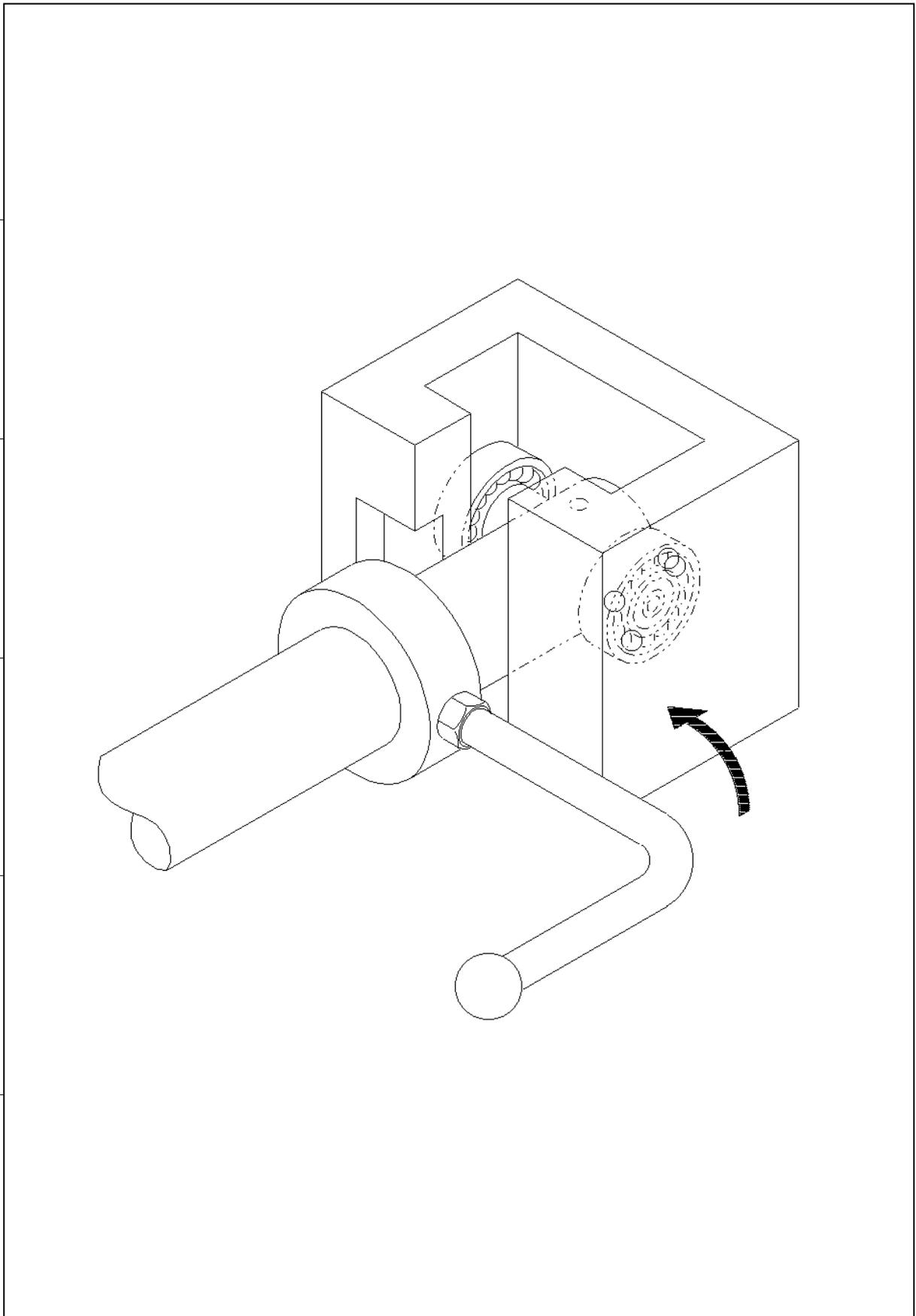
---> Si no está funcionando, la parte del indicador digital parpadéa. Desconecte la corriente y vuelva a conectarla nuevamente después de 1 minuto al menos. Si aún así no funciona, compruebe el mensaje del indicador y contacte con su distribuidor Sakurai.

!!! Precaución !!!

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

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

4



4-10 Tablero de Salida No Sube ni Baja.

Compruebe que el interruptor de selección no está en posición de parada.

---> Seleccione otro modo diferente al de parada. (Consultar P.2-3)

Compruebe que la palanca de bloqueo del tablero de salida está desbloqueada.

---> El tablero no funciona aunque la palanca de bloqueo esté desbloqueada.

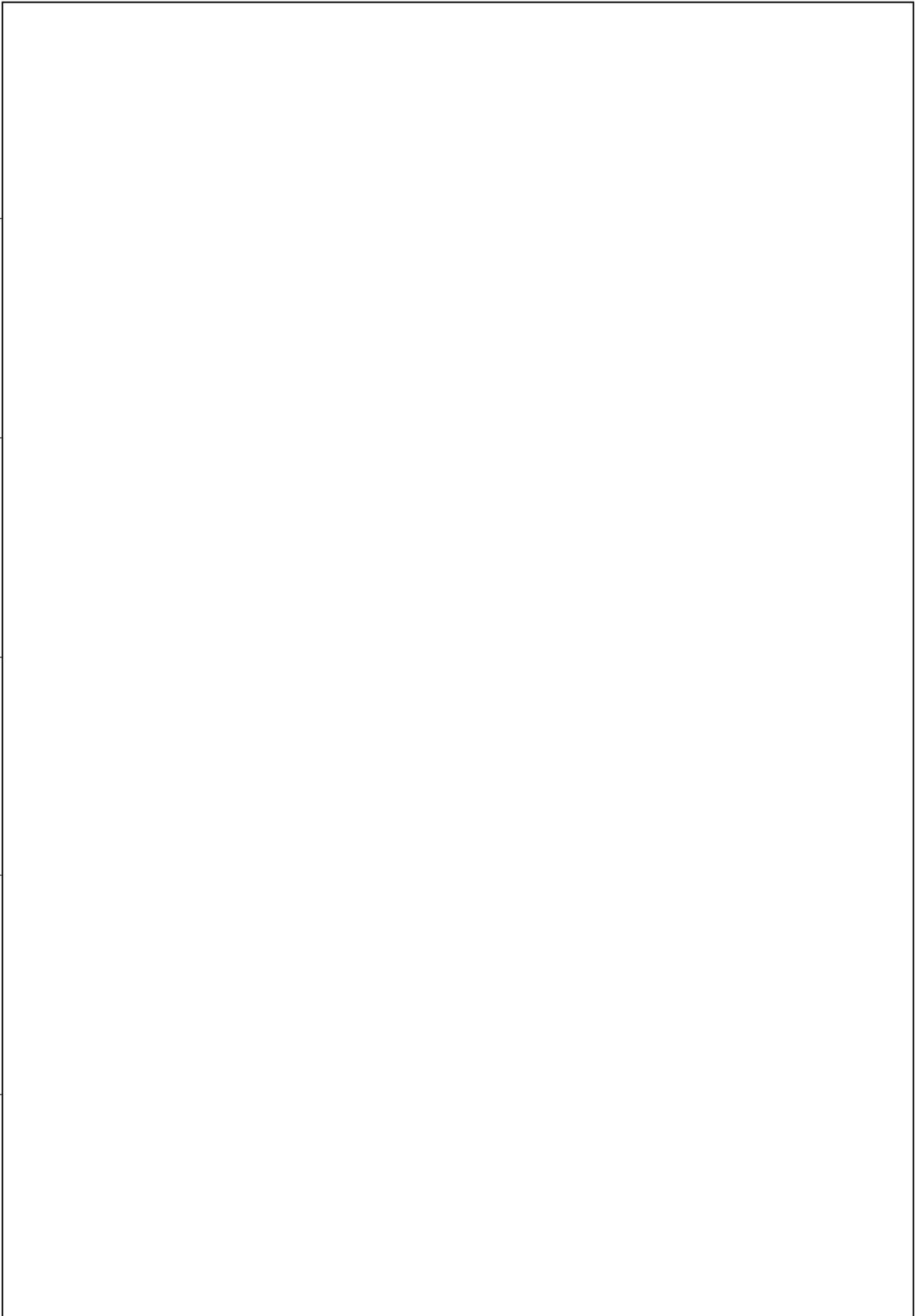
Consultar P.3-59

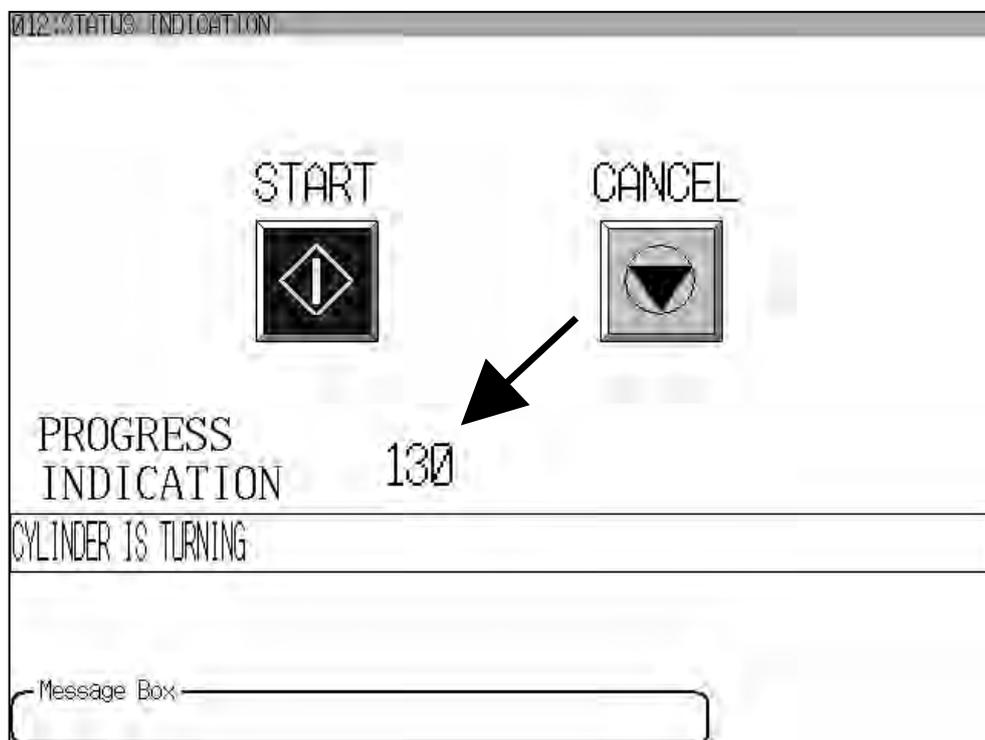
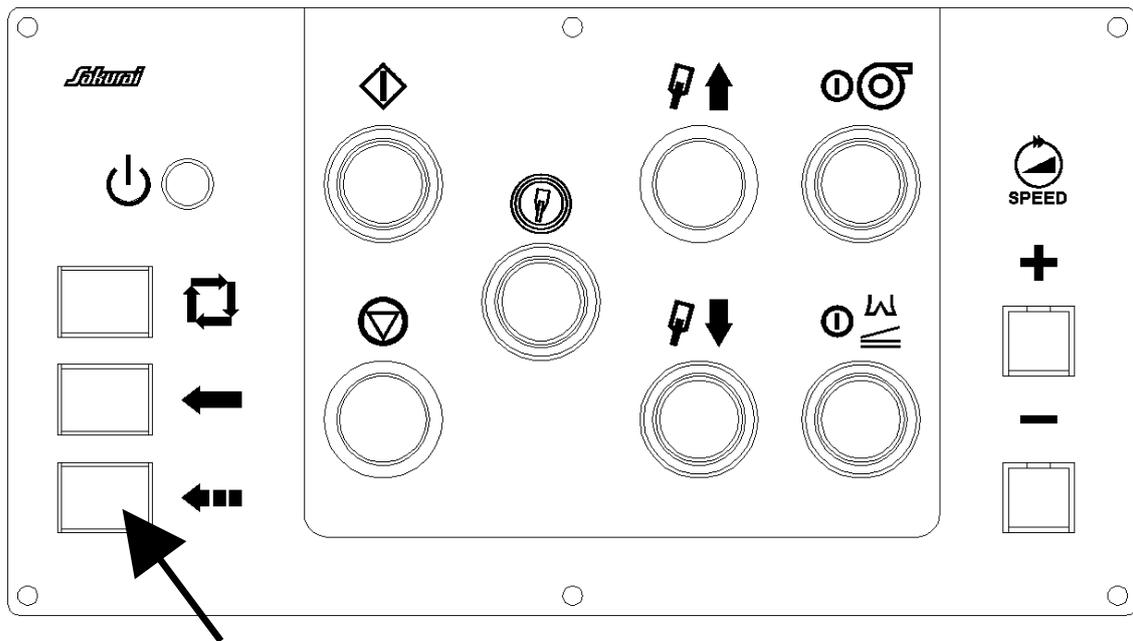
Compruebe otros errores excepto “tablero de salida desbloqueado”.

---> Consultar P.4-15~

※ Se la palanca ha sido desbloqueada y no se ha mostrado ya la indicación de error “tablero de salida desbloqueado”, contacte con su distribuidor Sakurai.

4





4 - 11 Rack No puede Ajustarse / Liberarse

- Compruebe que el modo de funcionamiento es mov. a impulsos.
---> El funcionamiento de engranaje / desengranaje solo se sera posible en el modo movimiento a impulsos y no en otros modos. Ajuste el pulsador de selección de modo de funcionamiento en el panel de operación para movimiento a impulsos.

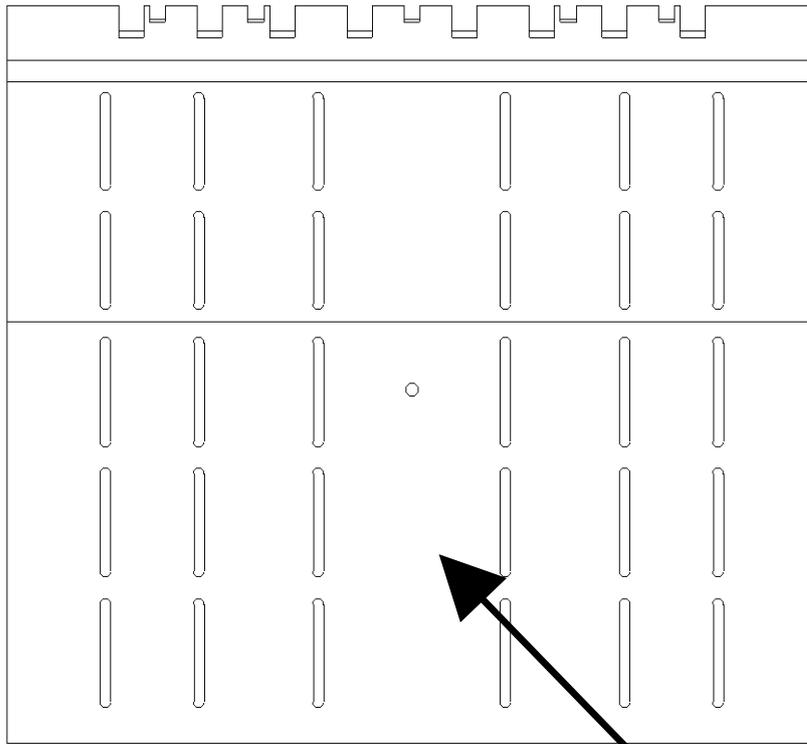
- Otros errores pueden ocurrir.
---> Consultar P.4-15~

- ※ Cuando la máquina se ha parado entre medias, el problema puede resolverse accionando el pulsador de parada y el pulsador de parada de emergencia. Pero primero contacte con su distribuidor, dejándo la máquina como está. En este caso, por favor, consulte el número del paso mostrado en la pantalla.

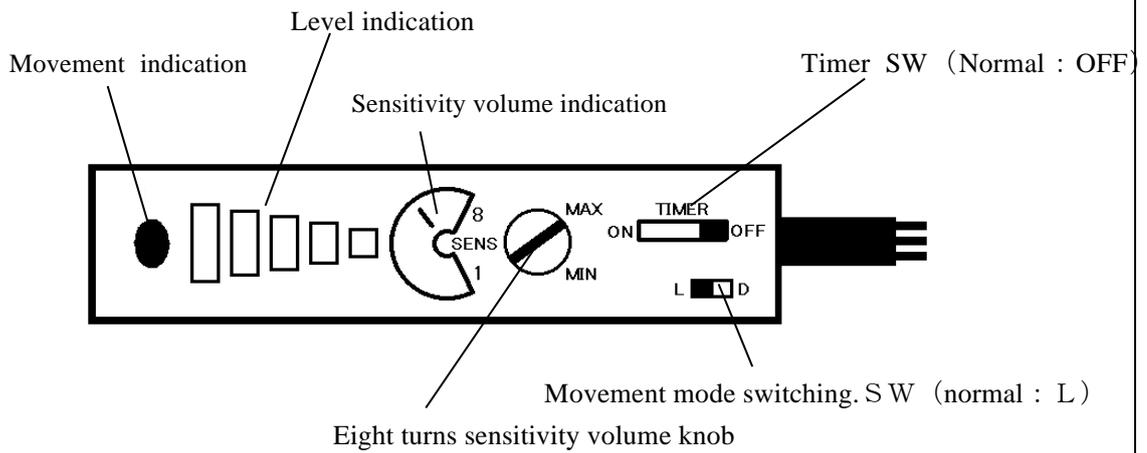
-  **No desconectar la corriente, incluso si el proceso de engranaje /desengranaje, se detuvo a medias. Ello puede producir problemas serios.**

Número de Pasos Durante el Engranaje / Desengranaje del Rack

No.	Contenido
40	Indicación de Estado de Engranaje / Desengranaje del Rack
100	Unidad de racleta Sube
110	Ajuste de Bandeja Antigoteo tinta
120	Marco Porta-malla Sube
130	Movimiento a Posición Posible de Desengranaje del Rack
140	Comienzo Desengranaje Cilindro y Rack
150	Ajuste de Rack. Bandeja Tinta Desenganchada
200	Movimiento para Ajuste Rack Posición Marco Porta-malla
210	Comienza ajuste Rack Cilindro
220	Movimiento para Ajuste Posición Marco Porta-malla
235	Movimiento para Marco Porta-malla, Posición final de Impresión
240	Bajada Marco Porta-malla
250	Ajuste Bandeja Antigoteo Tinta



4



4 – 12 Atasco de Pliego en Salida.

Compruebe que el pliego sale suavemente.

---> Si no es así, ajuste el aire de succión del cilindro o del tablero de salida.

※ Los pliego pueden no salir adecuadamente, según su calidad. En este caso el sensor de salida puede ser cancelado en la pantalla. (P.2-29)

Compruebe que el visor del sensor esté limpio.

---> Limpie el sensor (el visor) periódicamente para su funcionamiento adecuado.

※ Ajuste del Sensor Detector del Tablero de Salida

(El amplificador del sensor de salida está colocado en la parte posterior del tablero de salida).

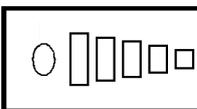
1. La corriente de la máquina está conectada.

2. Compruebe que no haya pliegos en el area cercana.

3. Encienda todos los indicadores luminosos de nivel girando hacia la derecha (hacia M AX.) mediante 8 giros el regulador de volume de sensibilidad.



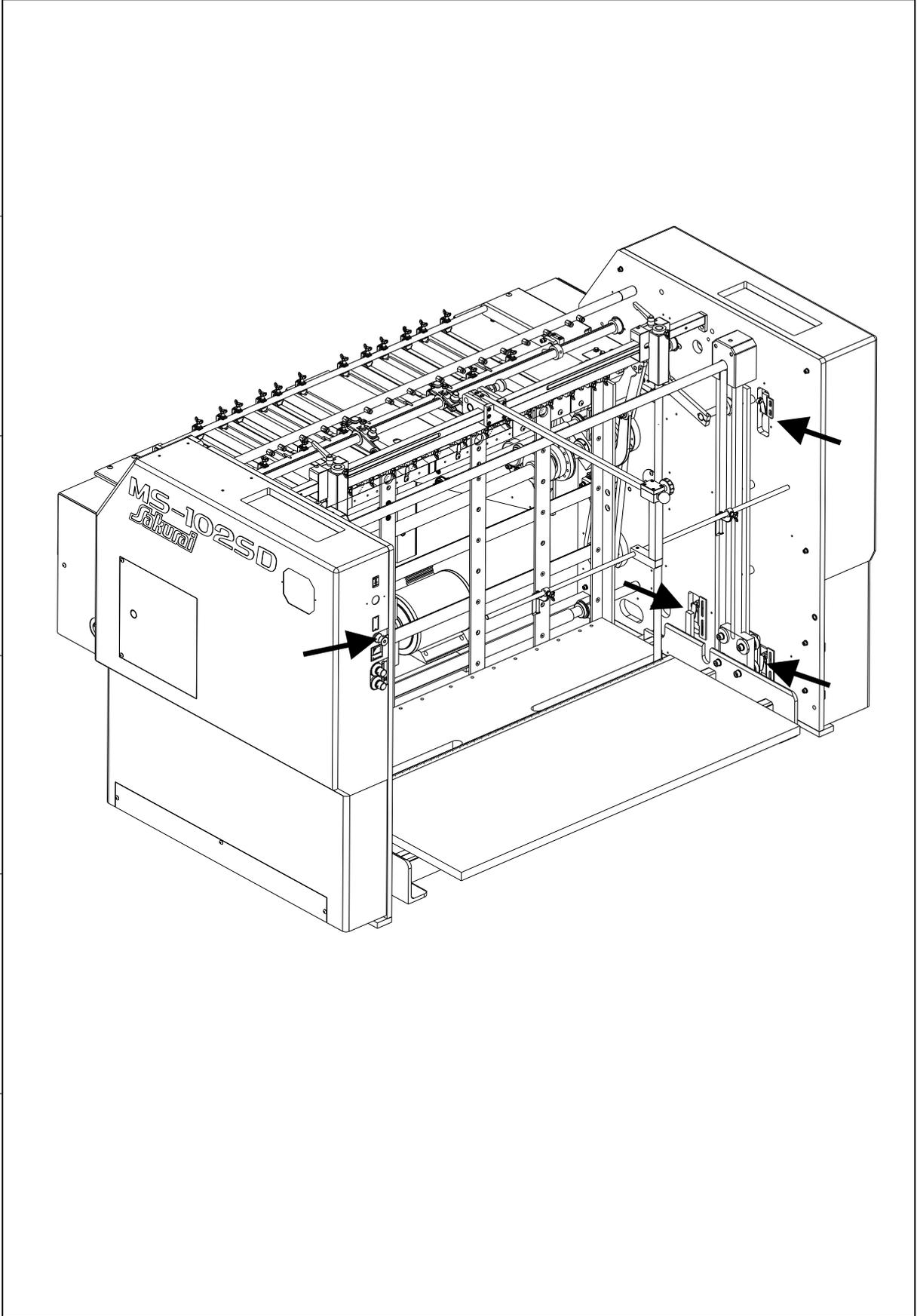
4. Apague todos los indicadores luminosos de nivel girando hacia la izquierda (hacia M IN.) mediante 8 giros el regulador de volume de sensibilidad.



5. Compruebe que el sensor funciona apropiadamente y que el indicador luminoso en la pantalla se ilumina al colocar un pliego en posición.

※ El sensor puede ser demasiado sensible dependiendo de la presencia o ausencia de tinta y de la malla. En este caso, reajuste el sensor con la malla o con tinta.

4



4 – 13 Tablero de Pila del Marcador No funciona Apropriadamente.

⊙ El tablero de pila del marcador no sube automáticamente.

□ Compruebe que el temporizador está ajustado correctamente.

---> Consultar P.2-57

□ El interruptor detector de límite superior del marcador puede estar demasiado alto o bajo. Si el interruptor de límite está ajustado demasiado alto o demasiado bajo, la posición del marcador puede que no se detecte. En este caso, la subida automática de pila no funciona correctamente.

---> Ajuste la posición de parada automática de subida de pila apropiadamente. (Consultar P.3-9)

Si los pliegos no son alimentados correctamente dentro de los límites de ajuste de la máquina, contacte con el distribuidor Sakurai.

⊙ El tablero de pila del marcador no sube ni baja.

□ Puede haberse activado un contactor térmico.

---> Consultar P.4-15~

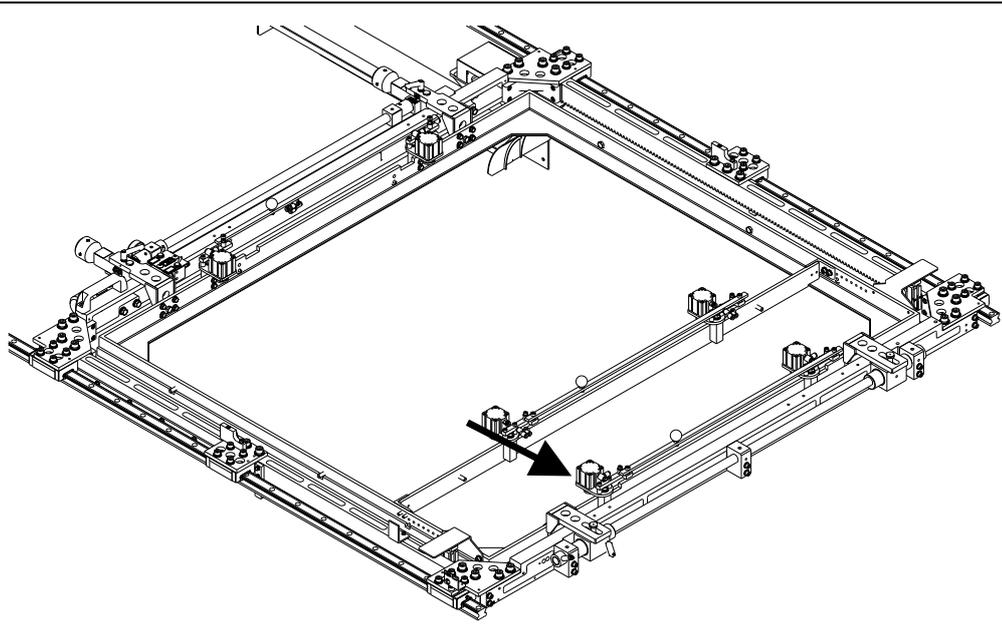
□ Otros errores que pueden producirse.

---> Consultar P.4-5~

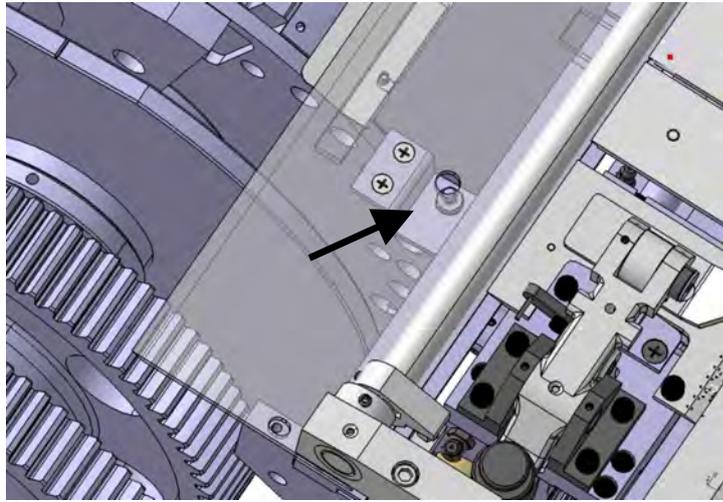
□ El interruptor detector de límite superior del marcador puede que no funcione. Puede haber objetos distintos de pliegos que interfieren en su funcionamiento.

---> Retire los objetos que puedan interferir el funcionamiento del interruptor de límite.

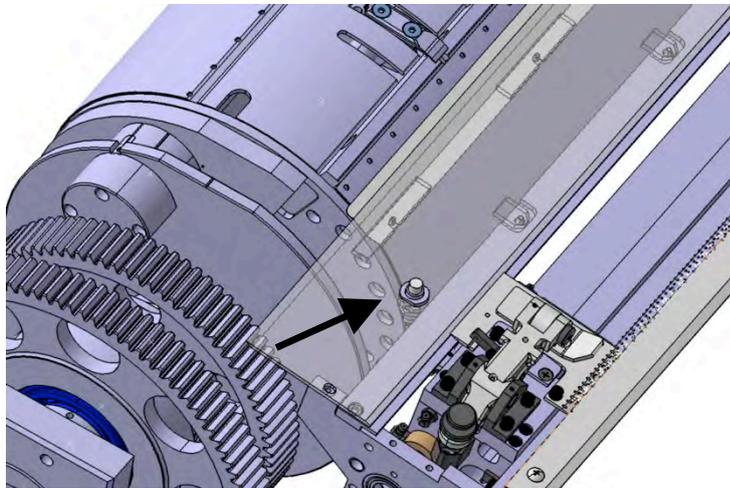
4



(~)



(RX0040



4 -14 Mientras se Imprime, la Máquina se para a menudo.!

- ◎ Se está produciendo un error de posición del marco porta-malla.
 - El bastidor reducido puede que se halla colocado en una posición más pequeña la introducida en la pantalla de formato de marco porta-malla. (Consultar P.2-53 ~)
 - Fijar el bastidor reducido en la misma posición que la indicada en la pantalla de ajuste del formato de marco.

- ◎ Se produce error en Sensor Detector de Posición de Marco Porta-malla.
 - El bastidor reducido puede haber sido colocado en una posición más grande que la introducida en la pantalla de ajuste de formato de marco. (Consultar P.2-53 ~)
 - Fijar el bastidor reducido en la misma posición que la indicada en la pantalla de ajuste del formato de marco.

 - El sensor detector puede estar sucio con tinta.
 - Un sensor detector ha sido situado en el lugar indicado en la ilustración. Si el sensor no funciona correctamente, límpielo. Si el error no se corrige incluso después de limpiarlo, puede que el sensor esté dañado. En este caso, contacte con el distribuidor Sakurai.

 - ※ Cuando se produce un error en el sensor detector de colocación del rack inferior, la alarma no puede resetearse mediante el pulsador RESET (Consultar P.2-33).
Puesto que la alarma será reseteada automáticamente si el sensor funciona correctamente, mueva el rack inferior a la parte superior del sensor.
- Si después de limpiar el sensor y mover el rack inferior a la parte superior del sensor, el error continúa, puede que el sensor esté dañado. En este caso, contacte con el distribuidor Sakurai.

5 Mantenimiento

5 – 1 Puntos de lubricación y aceite recomendado

Mantener la frecuencia de lubricación y comprobar la máquina es necesario para conseguir que funcione en buenas condiciones siempre.

Utilice los siguientes tipos de aceite.

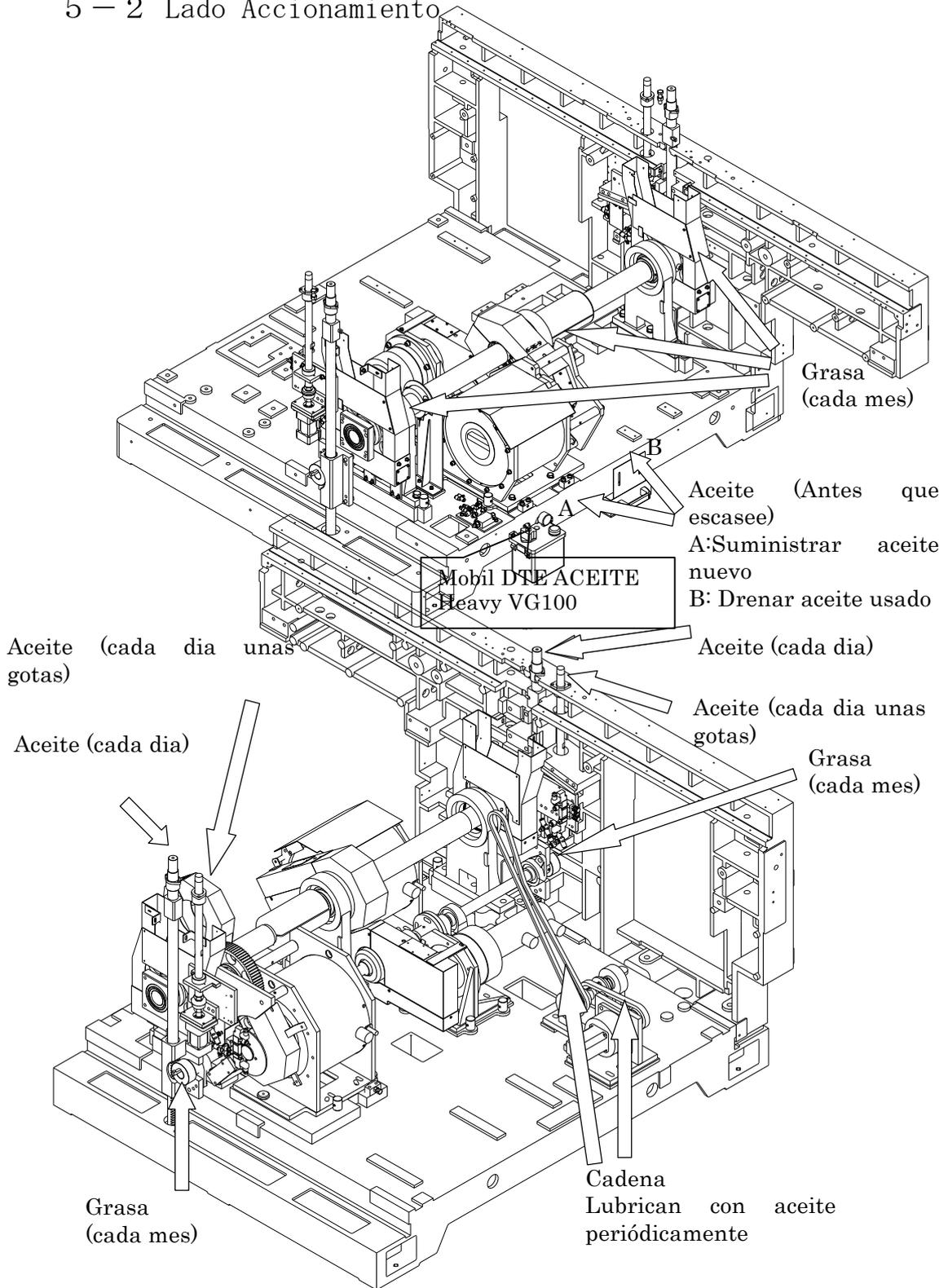
Tabla de Aceites Recomendados

	Aceite Recomendado	
Aceite Lubricante	Mobil Vacra No.1 (ISO viscosidad VG32)	Castrol Magna GC32 ←
Grasa	Mobil Molilux EP2 (NLG1 viscosidad NO.2)	

※ Utilice aceite de viscosidad inferior (que el indicado en la table) cuando la T^a en el taller sea inferior a 5°C; Esto es porque la viscosidad del aceite en condiciones de T^a baja es mayor que bajo temperature normal.

5

5 - 2 Lado Accionamiento

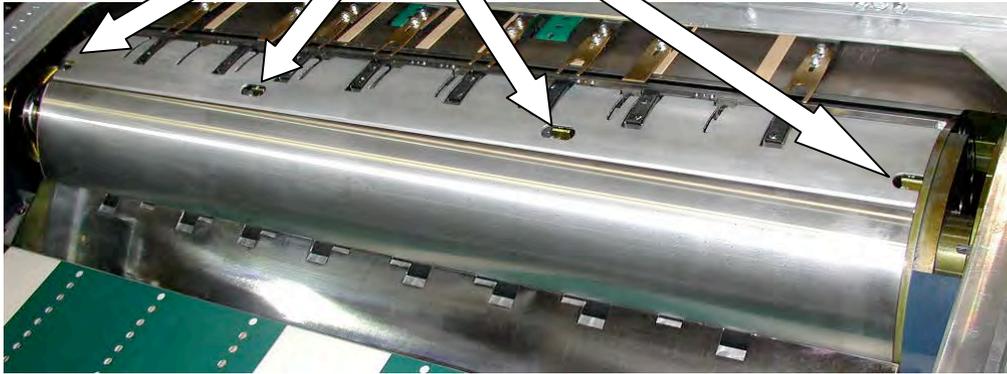


5

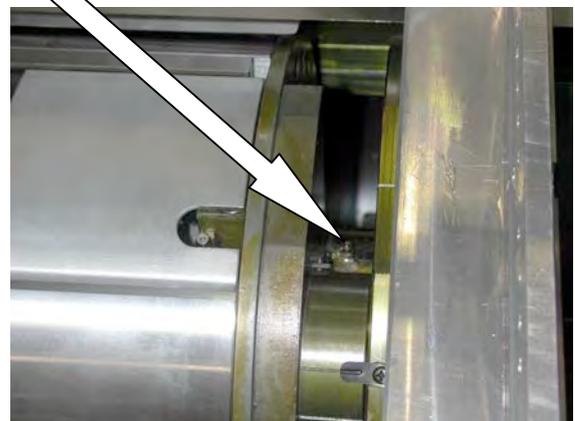
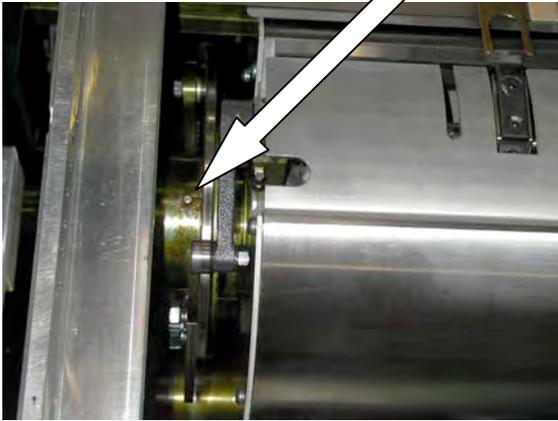
5 - 3

Cilindro Impresor

Grasa (cada semana)

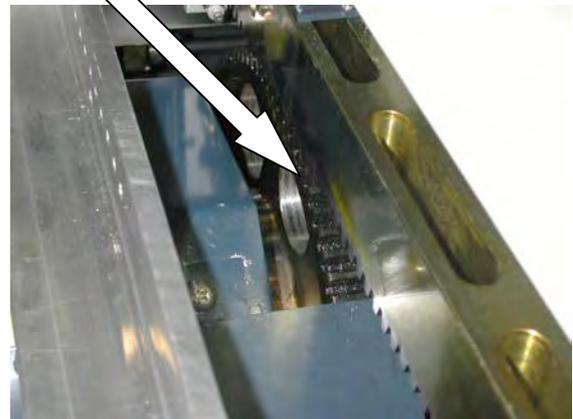
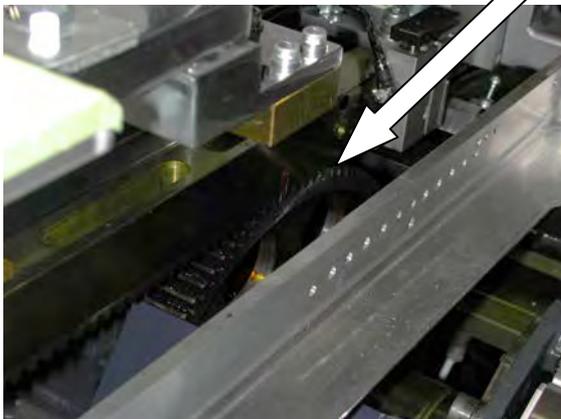


Grasa (cada semana)



Grasa (cada mes)

RX0018~

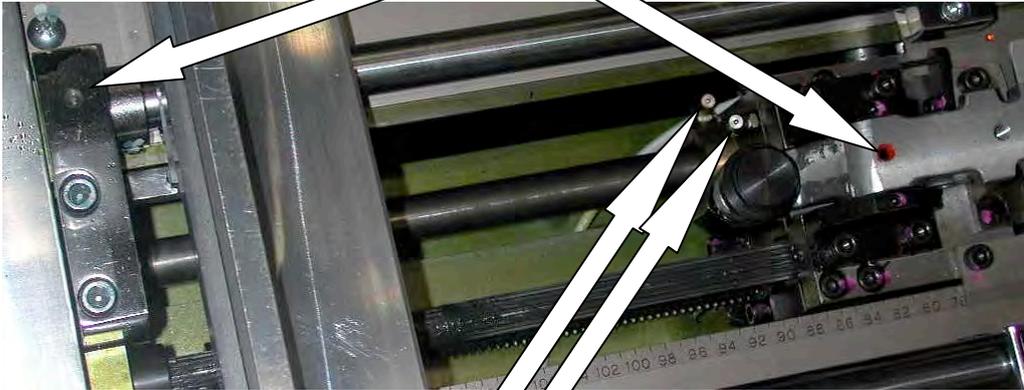


5

5 - 4

Guía Lateral

Aceite (cada día)



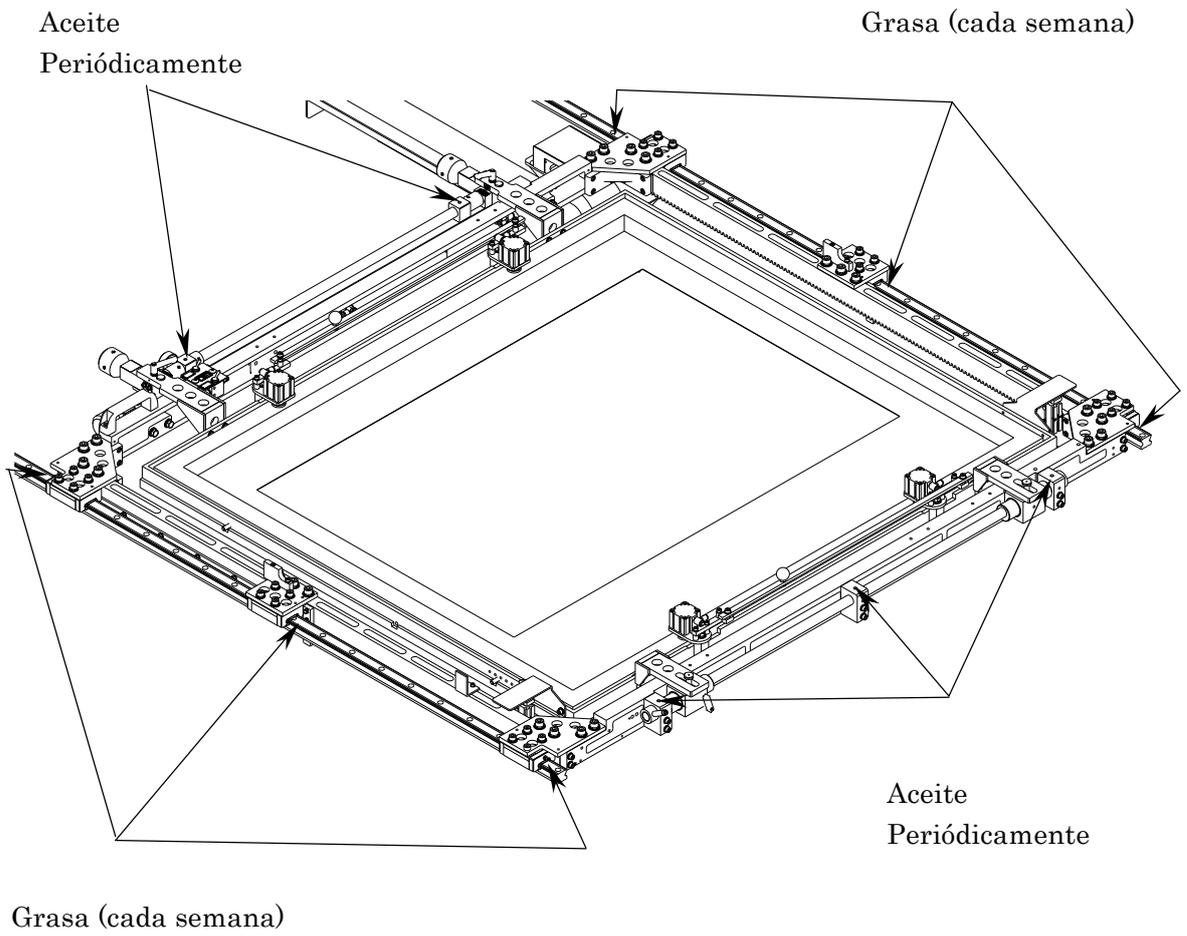
Grasa (cada mes)



※ Lubricar ambos lados, operación y accionamiento.

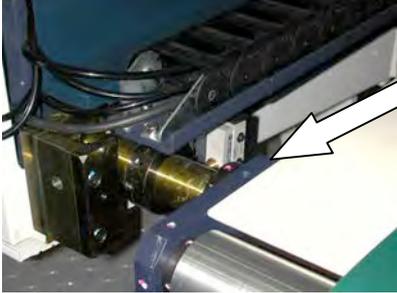
5

5 - 5 Porta Marco



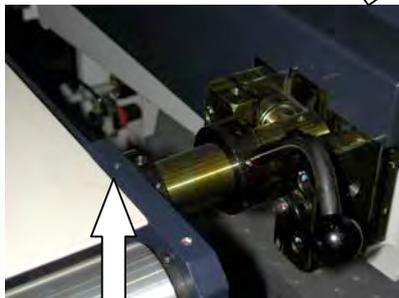
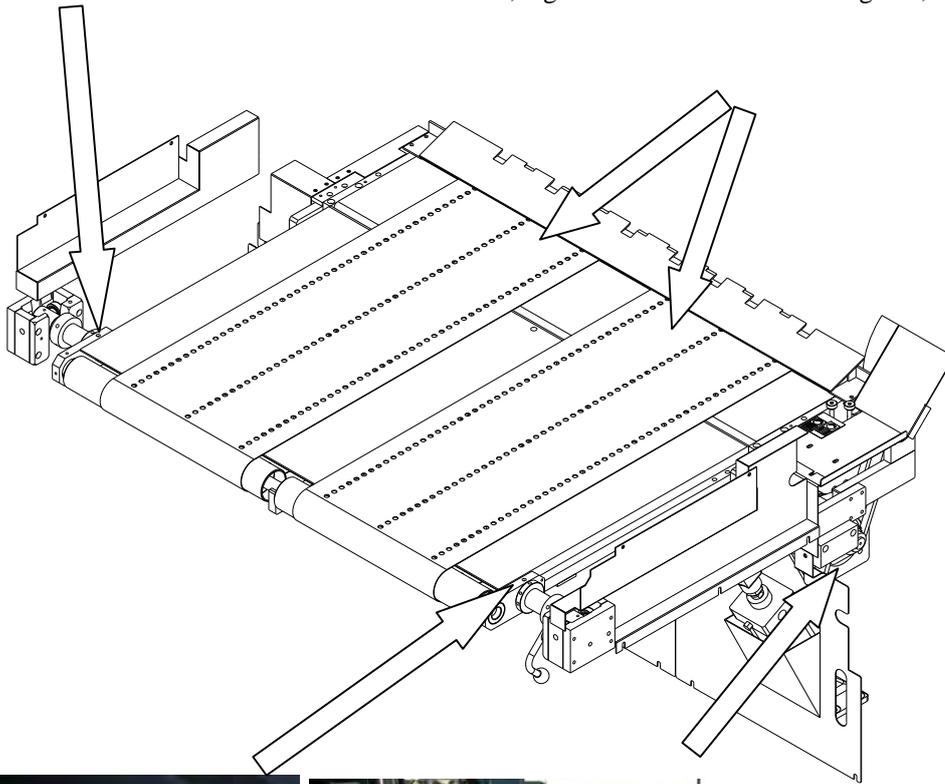
5

5 – 6 Salida

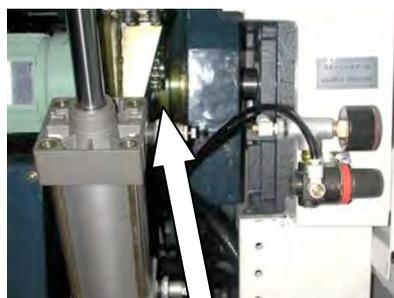


Aceite (cada dia)

Se utilizará porque la parte (F) es de goma. Existe la posibilidad de que el caucho se dañe si se limpia con un disolvente, alguna sustancia ácida o detergente, etc.



Aceite (cada dia)



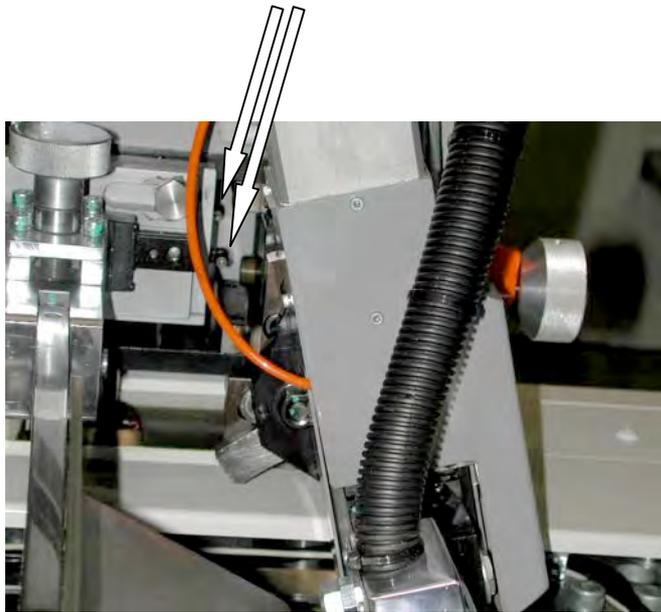
Cadena Accionamiento de Salida Lubricar con aceite Periódicamente

5

5 – 7 Racleta



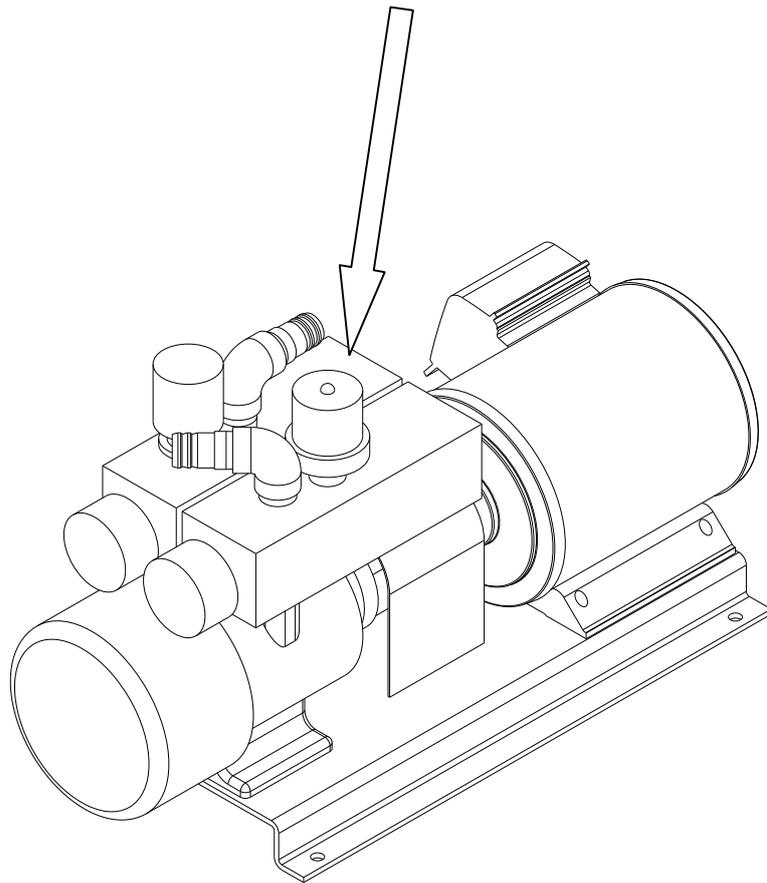
Grasa (cada mes)



5

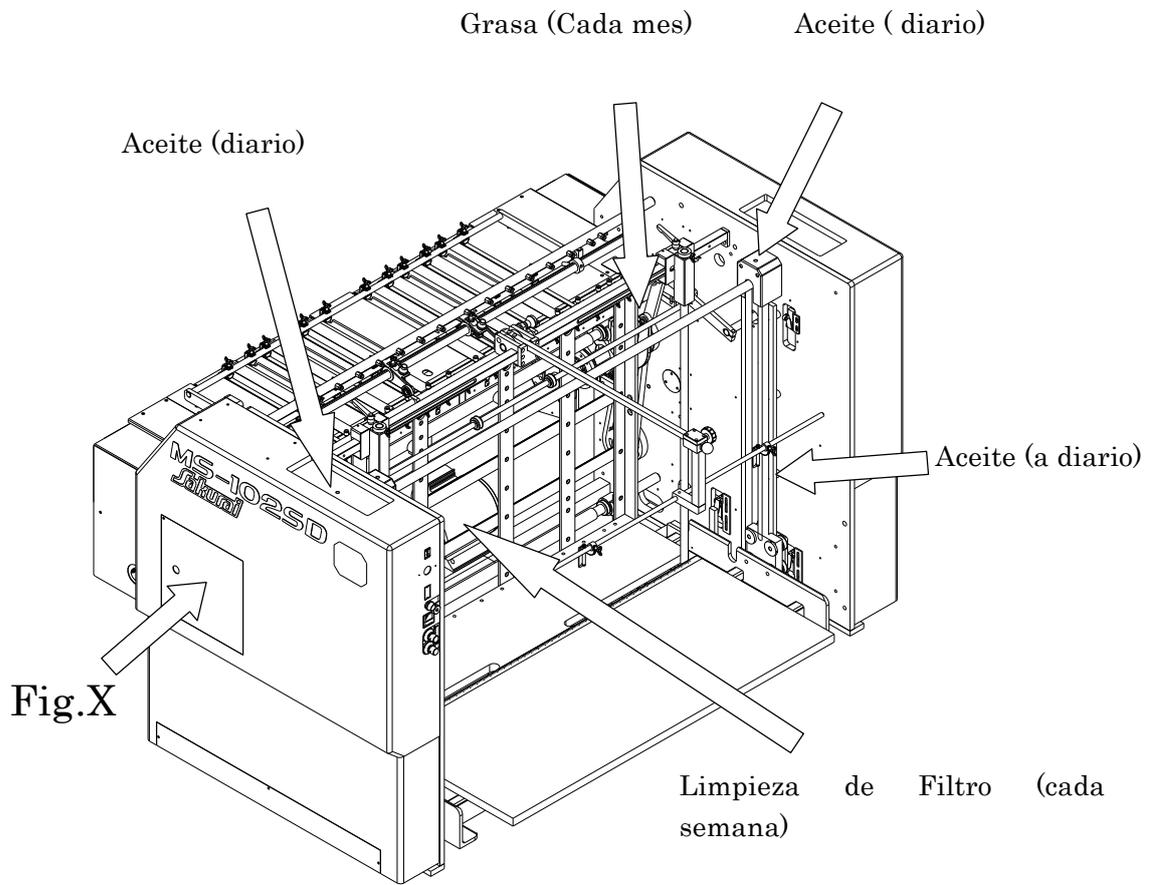
5 – 8 Compresor

Limpieza de Filtro (cada semana)



5

5 - 9 Marcador Posterior 1



5

Grasa (Cada mes)

※ Cuando la ventosa finalice su movimiento adelante, es posible bombear grasa.

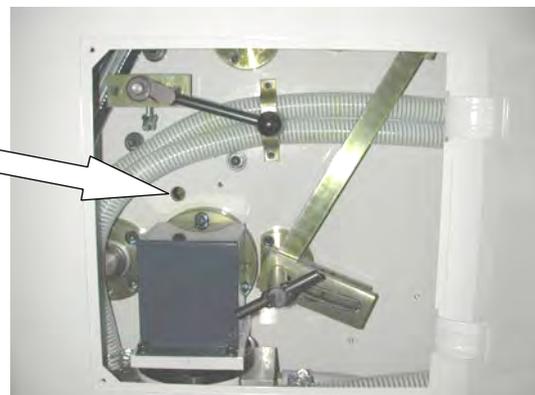
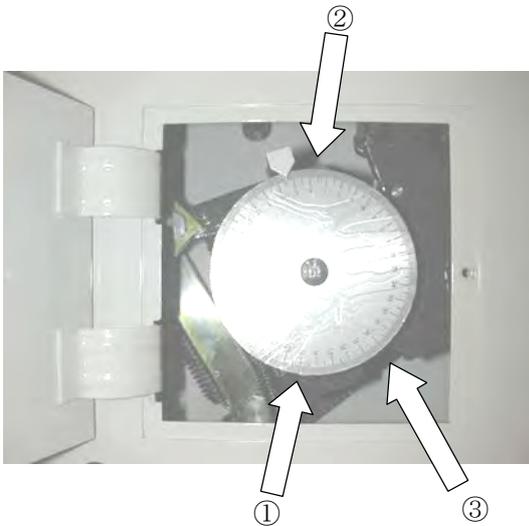
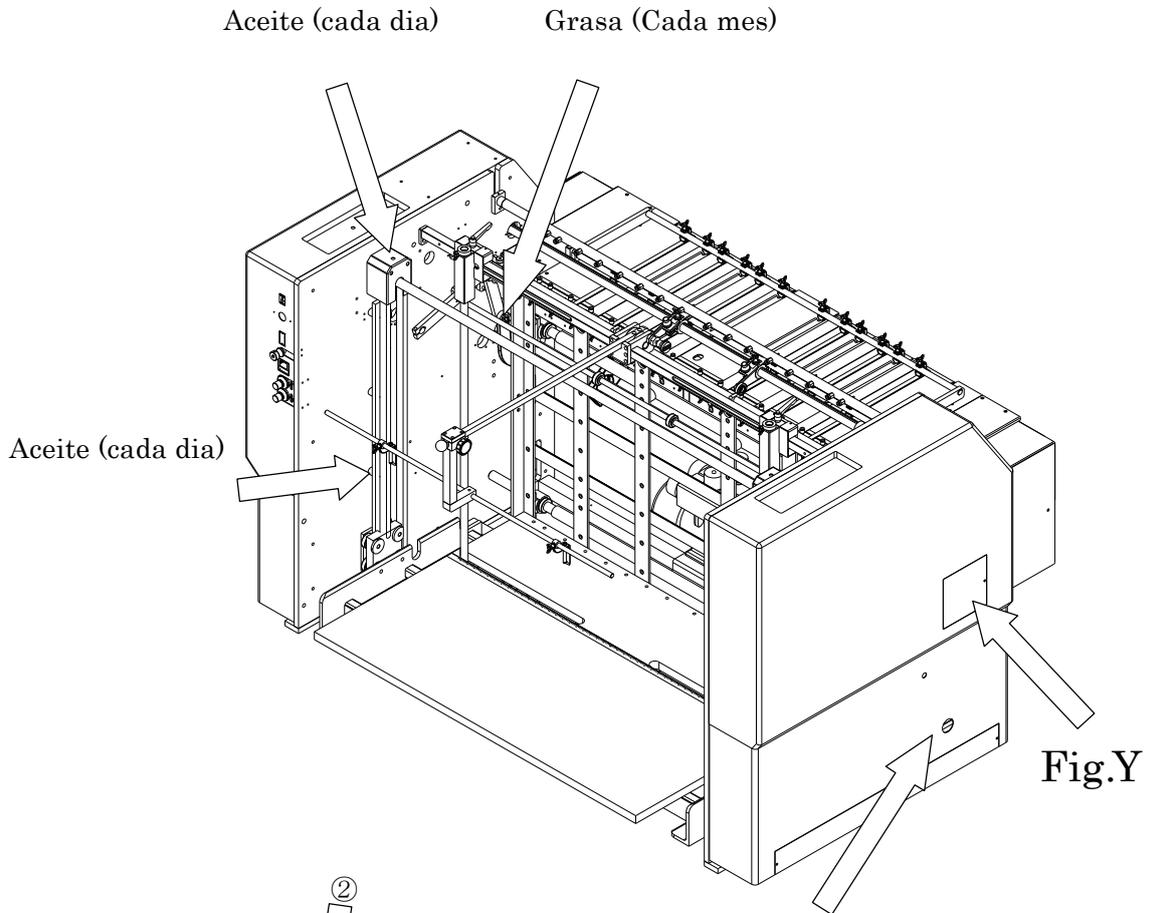


Fig.X

5 - 1 0 Marcador Posterior 2



Grasa (Cada mes)

※ Bombear grasa suavemente una o dos veces.

①②③ : Grasa (Cada mes)

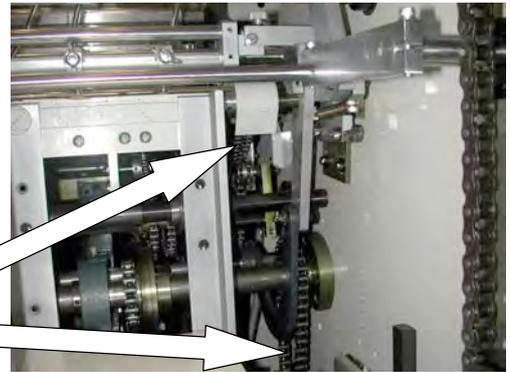
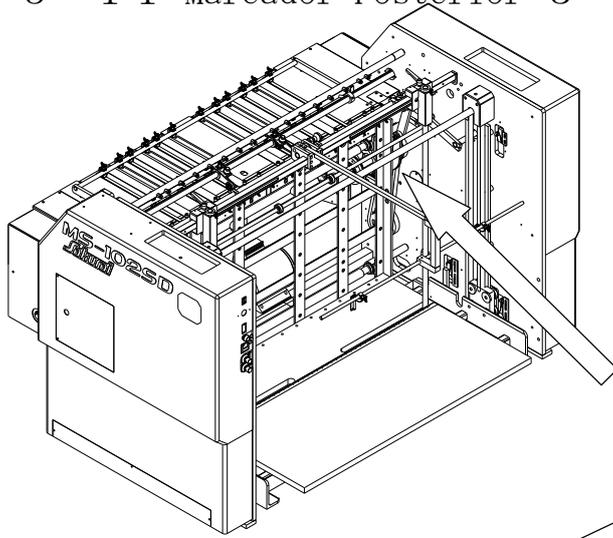
※①③ : Cuando la ventosa finalice su movimiento adelante, es posible bombear grasa.

※② : Cuando la ventosa finalice su movimiento atrás, es posible bombear grasa.

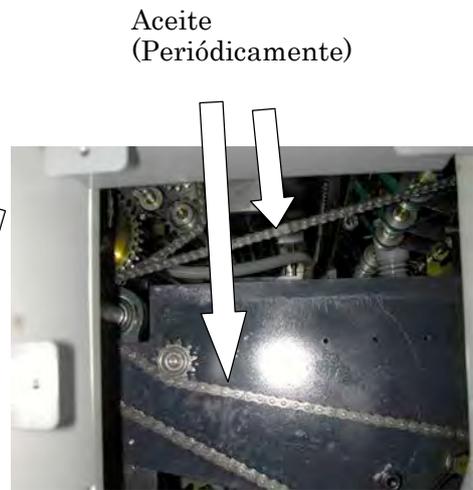
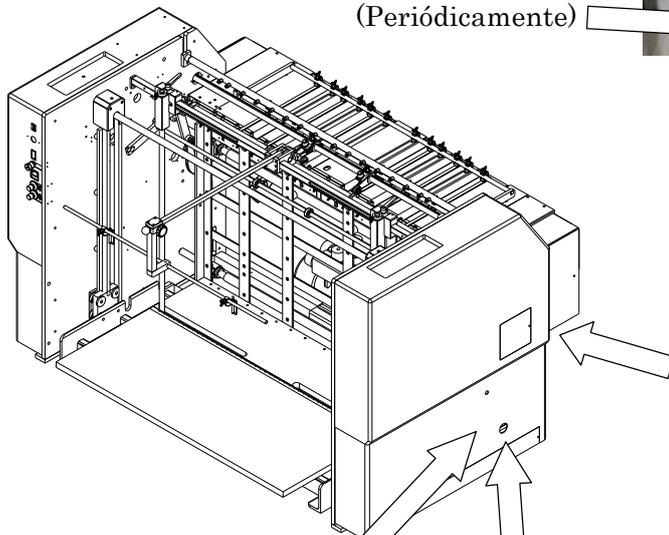
Fig. Y

5

5 - 1 1 Marcador Posterior 3

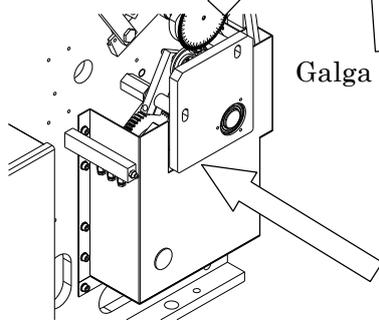


Aceite
(Periódicamente)



Aceite
(Periódicamente)

Galga de Aceite



Cambio de aceite (cada 2500 horas) (aprox. 1.2 L.)

Advertencia No sobrepase la línea h de la galga de aceite.

5

AVISO IMPORTANTE

Una operación incorrecta producirá problemas en la máquina. A veces puede ocasionar accidentes serios. Lea cuidadosamente este manual antes de realizar operaciones con la máquina.

Preste atención a los siguientes puntos:

1. No toque partes móviles mientras la máquina está en movimiento. Asegúrese de que la máquina está desconectada cuando realice ajustes.
 2. No coloque ninguna cosa en la máquina excepto el papel a imprimir.
 3. No deje herramientas sobre la máquina.
 4. No desmonte ninguna cubierta ni interruptor de seguridad de la máquina, ni tampoco los modifique.
 5. No coloque herramientas en la máquina.
 6. No accione la máquina vestiendo ropa holgada o suelta.
 7. No modifique la máquina sin el permiso de Sakurai.
 8. No permita a personal no autorizado que accione la máquina o realice trabajos de mantenimiento.
 9. Cuando utilice disolventes, el punto de inflamación de estos ha de ser superior a 55° (No utilizar gasolina).
 10. Esta es una máquina de impresión de papel. No la utilice para otras tareas.
 11. Si en la pantalla POD aparece una indicación de error con el símbolo de interruptor magnético, contacte con el distribuidor de Sakurai.
 12. Dependiendo de las condiciones de funcionamiento de la máquina, puede generarse un ruido considerable durante su funcionamiento. Es altamente recomendable que el operario que la utiliza así como otros trabajadores que esten alrededor de la máquina utilicen protectores auditivos.
 13. Preste atención cuando abra o cierre cubiertas de protección de la máquina para prevenir que sus dedos puedan ser atrapados por estas.
 14. Cuando un secador ha sido integrado en el sistema de impresión, puede ocurrir un accidente inesperado. Por lo tanto, se requiere la instalación de extintores de incendio de dióxido de carbono junto a la máquina.
 15. Las velocidades indicadas son para mostrar la capacidad técnica de velocidad de la máquina. La velocidad de impresión depende de las mallas utilizadas y de la calidad de los materiales a imprimir.
 16. Dependiendo del material de los pliegos, puede no ser posible imprimirlos.
- La máquina está garantizada por un año desde su instalación. Si ocurre algún problema serio por causas relativas a errores de producción o defectos en los materiales utilizados durante el periodo de garantía, Sakurai cubrirá las piezas a reemplazar.
 - Sakurai no será responsable de cualquier daño o accidente causado por una operación

incorrecta del operario.

- Sakurai sera responsable de suministrar piezas de repuesto durante un periodo de 10 años despúes de que este modelo deje de fabricarse. Despúes Sakurari no sera responsable.
- Las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso.

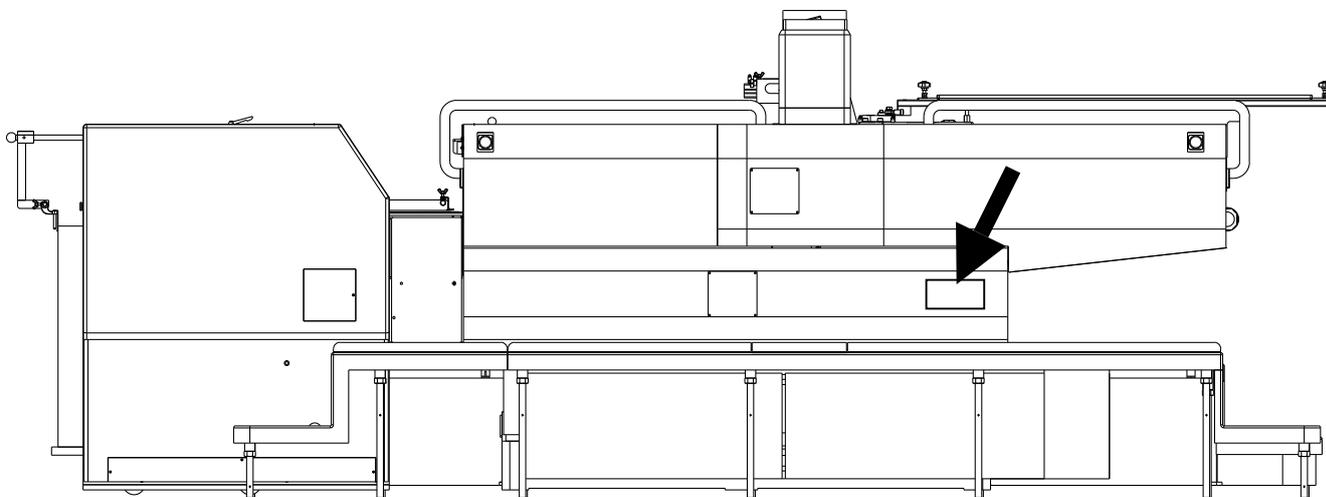
Sakurai Graphic Systems Corp.

Localización de nº identificador de máquina ID

Es especialmente recomendable indicar a Sakurai el número de serie de máquina cuando se solicitan piezas y repuestos o cuando se contacte con el servicio técnico y/o distribuidores cuando existe algún problema.

El número identificador ID es útil para identificar las piezas o las especificaciones de algunas de las piezas que pueden haber sido modificadas y no haber sido montadas en alguna máquina instalada previamente.

El número identificador ID está situado en la posición indicada:



CONTENIDOS

Manual de Instrucción de Seguridad

1.	Antes de utilizar la máquina	1
2.	Comenzando con	2
3.	Palabras de atención (Peligro, Advertencia, Atención)	3
	Lista de etiquetas de advertencia	4
	Posición de las etiquetas de advertencia	9
4.	Seguridad	11
	Para accionar la Máquina con Seguridad	11
	Area de impresión de la Máquina	12
5.	Instalación de la Máquina	13
	Ajuste de Máquina	13
	Instalación de Máquina	13
	Conexión de Corriente	14
	Potencia de Corriente a utilizar	14
6.	Operación	15
	Comprobaciones acerca del operario	15
	Comprobaciones acerca de la máquina	15
	Reunión para el accionamiento	16
	Preparación para la impresión y el accionamiento	16
	Seguridad al trabajar en el Marcador	16
	Seguridad al trabajar en la unidad de Registro	16
	Seguridad al trabajar en la unidad de Impresión	17
	Seguridad al trabajar en el desengranaje del bastidor	18
	Seguridad al trabajar en la unidad de Salida	18
7.	Mantenimiento y Comprobación	19
	Seguridad Preventiva • Comprobación	19
8.	Lista de herramientas para el ajuste de máquina.	20

1. GENERAL

1	—	1	Apariencia Externa	1	—	1
1	—	2	Dimensiones	1	—	3
1	—	3	Especificaciones	1	—	4
1	—	4	Formato de malla	1	—	6

LISTA DE CONTENIDOS

2. PANEL DE OPERACIÓN

2	–	1	Sección Interruptor de Corriente y Pulsador Parada Emergencia	2 – 1
2	–	2	Panel Principal de Operación	2 – 3
2	–	3	Explicación de Pantalla del Monitor	2 – 9
2	–	4	Panel Parada Emergencia	2 – 15
2	–	5	Panel de Operación del Marcador	2 – 17
2	–	6	Monitor	2 – 19
2	–	7	Sensor Amplificador	2 – 19
2	–	8	Explicación de pantalla del Monitor	2 – 21
2	–	9	Panel de Operación del Marcador	2 – 63

3. OPERATION PROCEDURES

Step 1	Conexión Corriente	3 – 1
Step 2	Comprobación antes de accionar máquina	3 – 3
Step 3	Como accionar el tablero de la Pila	3 – 5
Step 4	Ajuste Formato Pliego: Ambas direcciones Derecha/Izquierda	3 – 7
Step 5	Ajuste Guía Anterior Pliego y Tablero Pila Automático Posición Parada Elevación pila	3 – 9
Step 6	Ajuste del Angulo de Ventosa de succión	3 – 11
Step 7	Ajuste de Aire de Ventosa de succión	3 – 13
Step 8	Ajuste Aire de Turbina	3 – 15
Step 9	Ajuste de Rodillo Alimentador	3 – 17
Step 10	Posicion. Tablero Registro y Poleas vTablero de Marcador	3 – 19
Step 11	Ajuste de Rodillos Conducción Pliego	3 – 21
Step 12	Ajuste dispositivo Bolas Acero (Opcional)	3 – 23

CONTENIDOS

Step 13	Selección y Ajuste de Guía lateral Ajuste del tablero de registro.	3 – 25
Step 14	Ajuste de la Guía de pliego y Guía Frontal	3 – 27
Step 15	Comprobación a Impulsos	3 – 29
Step 16	Montaje de la Racleta	3 – 31
Step 17	Ajuste de la Racleta	3 – 33
Step 18-1	Ajuste de Presión de Aire de Impresión	3 – 35
Step 18-2	Ajustando la Presión de Aire de Impresión	3 – 37
Step 19	Montaje y Desmontaje de Contra-racleta	3 – 43
Step 20	Montaje del Marco Porta-malla	3 – 45
Step 21	Ajuste Fino del Marco Porta-malla	3 – 47
Step 22	Ajustando la Separación.	3 – 49
Step 23	Ajuste de Capacidad de Succión y Fuerza Aire en Salida	3 – 51
Step 24	Montaje y Desmontaje de Bandeja Antigoteo Tinta	3 – 53
Step 25	Dispositivo Extracción Bastidor	3 – 55
Step 26	Impresión	3 – 57
Step 27	Otros Conexión/Bajo Tablero Salida	3 – 59
Step 28	Otros Tope Anti-rebote (lado Salida)	3 – 61
Step 29	Otros Tope Anti-rebote (lado Marcador)	3 – 63
Step 30	Others Ajuste del Marco Porta-malla.	3 – 65
Step 31	Others Ajuste de posición de apertura de pinzas	3 – 67
Step 32	Otros. Ajuste del Tablero de Salida	3 – 69

CONTENIDOS

4. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

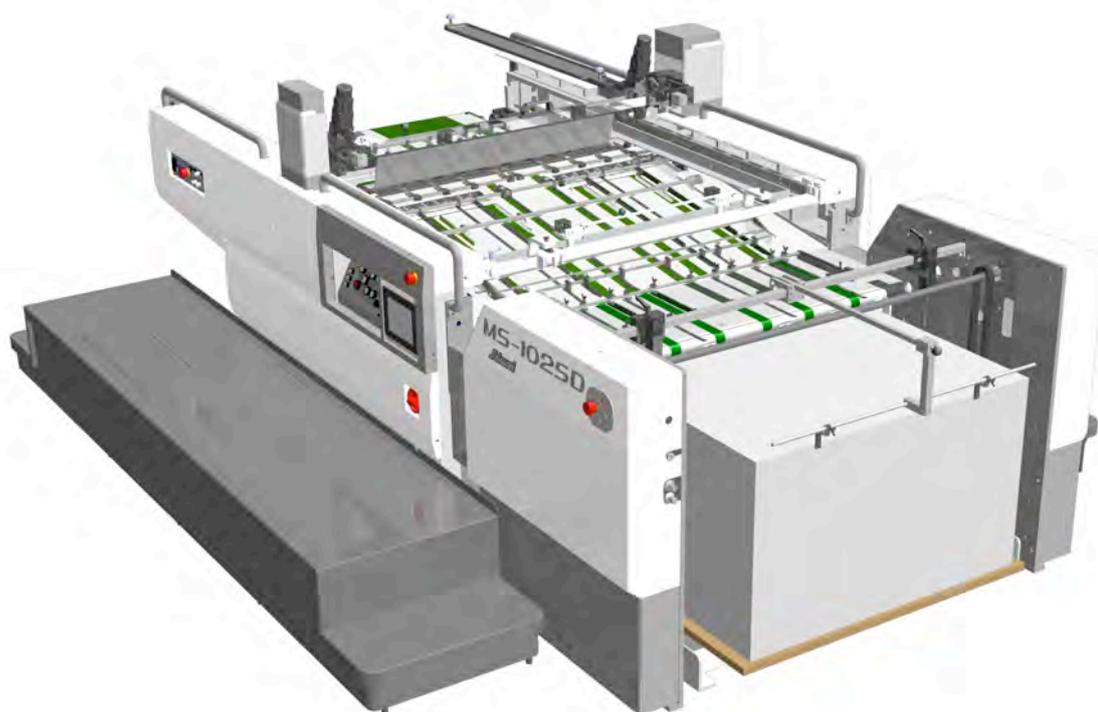
		Comprobaciones antes de llamar al distribuidor	4 – 1
4	–	1 Indicador de corriente no se enciende	4 – 3
4	–	2 Pantalla de problemas parpadéa	4 – 7
4	–	3 Máquina no se mueve	4 – 21
4	–	4 Compresor de aire no funciona	4 – 23
4	–	5 No funciona el sensor detector de guía frontal	4 – 25
4	–	6 Sensor detector guía lateral no funciona	4 – 29
4	–	7 Impresión no comienza a funcionar automáticamente	4 – 31
4	–	8 Conexión del cilindro de impresión	4 – 33
4	–	9 Racleta no se mueve arriba y abajo	4 – 35
4	–	10 Tablero de salida no se mueve arriba/abajo	4 – 37
4	–	11 Bastidor no puede ajustarse/liberarse	4 – 39
4	–	12 Atasco de pliegos en la salida	4 – 41
4	–	13 Tablero de pila del marcador no funciona adecuadamente	4 – 43
4	–	14 Mientras se imprime, la máquina se para de repente!	4 – 45

5. MANTENIMIENTO

5	–	1 Puntos de lubricación y aceite recomendado	5 – 1
5	–	2 Motor principal	5 – 2
5	–	3 Cilindro de impresión	5 – 3
5	–	4 Dispositivo de guía lateral	5 – 4
5	–	5 Ajuste de marco porta-pantalla	5 – 5
5	–	6 Salida	5 – 6
5	–	7 Ajuste de presión de aire de impresión	5 – 7
5	–	8 Compresor de aire	5 – 8
5	–	9 Cabezal aspiración posterior Sección 1	5 – 9
5	–	10 Cabezal aspiración posterior Sección 2	5 – 10
5	–	11 Cabezal aspiración posterior Sección 3	5 – 11

MS-1025D

— Manual de Operación —



Sakurai