

# ArkiMachine RH340

Hendidora-Microperforadora de 330mm



**MANUAL DE USUARIO**

# Prefacio

Gracias por su elección de nuestra serie de Hendidora-Microperforadora eléctrica. Proporcionaremos calidad y servicio después de la venta. A partir de nuestros productos originales los ingenieros de investigación y desarrollo combinaron las ventajas de éstos con otras nuevas y desarrollaron nuevos modelos de máquinas.

Ha sido utilizada la alta tecnología en su construcción, posee elegancia, una pieza de control de seguridad y ha mejorado el corte y la precisión para conseguir más eficacia en el trabajo.

Puede ser utilizada en tiendas de impresión, oficinas, etc.

**Nota:** Lea detenidamente este manual antes de utilizar la máquina. Le ayudará a poner en funcionamiento ésta, a prolongar su vida útil y a la eficiencia del trabajo.

# Contenido

<b>Capítulo 1 Perfil y parámetros de la máquina</b>	<b>1</b>
1.1 Parámetros de la máquina	1
1.2 Especificación de embalaje	1
1.3 Notas sobre seguridad	1
1.4 Repuestos de uso común	2
<b>Capítulo 2 Partes de electrónica</b>	<b>3</b>
2.1 Diagrama e instrucciones del panel de control	3
2.1.1 Puesta en marcha	4
2.1.2 Configurar nuevos parámetros de pliegue	4
2.1.3 Revise los parámetros de creación	4
2.1.4 Modificar los parámetros de pliegue	5
2.1.5 Configurar otros parámetros de pliegue	5
2.1.6 Resolución de problemas y resolución	5
2.1.7 Resolución de problemas y resolución	6
2.2 Pruebas y evaluación de componentes electrónicos	6
<b>Capítulo 3 Ajustes de profundidad de plegado, mantenimiento</b>	<b>7</b>
3.1 Ajuste de la presión de engrase	7
3.2 Ajuste de la cuchilla de hendido	8
3.3 Ajuste y estimación de la rectitud de hendido	9
3.4 Ajuste del rodillo de alimentación de papel	10
3.5 La posición instalada de la cuchilla microperforado	11
3.6 Ajuste de precisión de plegado	11
3.7 Mantenimiento y solución de problemas de la máquina	12
3.8 Ajuste anti-doble pliegue	13

# Capítulo 1 Perfil de máquina y parámetros.

<b>Potencia</b>	220V/50Hz
<b>G.W</b>	78kg
<b>N.W</b>	57kg
<b>Dimensiones</b>	L x W x H (104×55×45) cm
<b>Capacidad de papel</b>	Altura 100mm
<b>Cantidad de hendidos</b>	Hasta 16 hendidos
<b>Anchura de soportes</b>	110-320mm(W): 700mm(L)
<b>Peine de hendido estándar</b>	Hendido simple
<b>Alimentación de papel</b>	Automático

## Contenido del paquete

<b>N.</b>	<b>Packing Item</b>	<b>Cantidad</b>	<b>Nota</b>
1	Maquina	1 unidad	
2	Cable de alimentación	1 pieza	
3	Tornillo largo M6	1 pieza	Usado para extraer peines de hendido o microperforado
4	Bandeja de recepción de papel y bandeja posterior	5 piezas	
5	Destornillador Torx	1 pieza	
6	Manual de usuario	1 unidad	
7	Llave Allen	2 piezas	

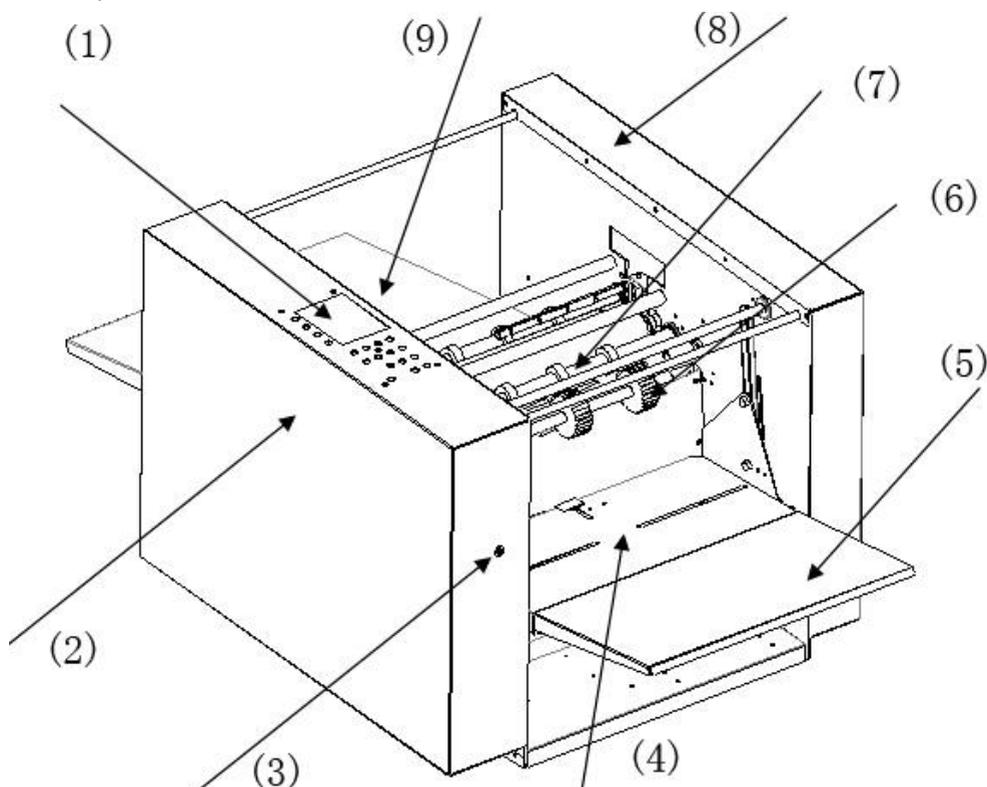
## 1.3 Notas sobre seguridad

Para evitar accidentes y peligros, utilice e instale la máquina después de leer los siguientes asuntos de seguridad y comprender completamente el contenido del libro.

Preste atención a los siguientes asuntos de seguridad:

- (1) el cable de alimentación debe estar conectado a tierra
- (2) al operar la máquina, si el operador tiene el cabello largo, por favor, recójase para evitar que el cabello largo penetre en la máquina.
- (3) Corte la fuente de alimentación cuando la máquina no esté en funcionamiento.
- (4) cuando la máquina se encuentre en una situación anormal, corte la alimentación de inmediato.
- (5) Póngase en contacto con el distribuidor, si no puede resolver el problema bajo la guía de instrucción.

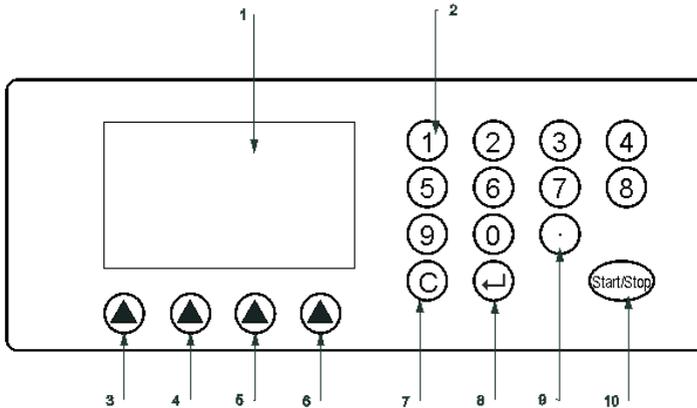
## 1.4 Repuestos de uso común



- (1) Panel de control
- (2) Carcasa izquierda
- (3) Interruptor del elevador
- (4) Bandeja de alimentación de papel
- (5) Extensión de la bandeja de alimentación
- (6) rodillo de alimentación de papel
- (7) Prevenir doble eje de papel.
- (8) Carcasa derecha
- (9) tablero de recepción de papel

# Capítulo 2 Partes de electrónica.

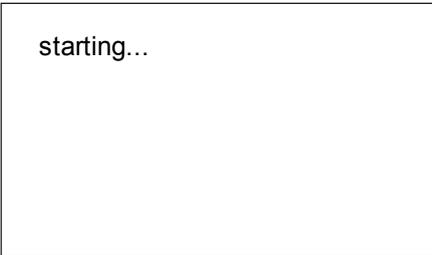
## 2.1 Diagrama e instrucciones del panel de control



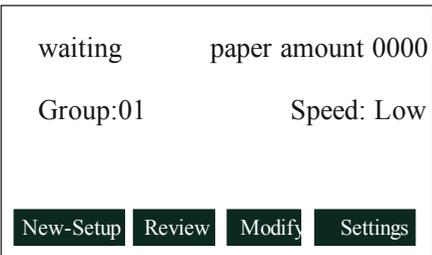
NO.	Item	Especificación
1	Pantalla LCD	Muestra el modo actual y la pantalla operativa, indicando el error, etc..
2	Teclado numérico	Números 0,1,2,3...
3	Tecla Función 1	Muestra la función específica en la pantalla LCD
4	Tecla Función 2	Muestra la función específica en la pantalla LCD
5	Tecla Función 3	Muestra la función específica en la pantalla LCD
6	Tecla Función 4	Muestra la función específica en la pantalla LCD
7	Tecla Función C	Borrar la cantidad de papel de la interfaz principal; Borrar el número.
8	Tecla Función Enter	Confirma valores introducidos y pasa a la siguiente línea al modificar el valor de entrada
9	Tecla punto decimal	Entrada de distancias de hendidado con decimales
10	Tecla Start/Stop	Comienza o para la alimentación del papel

## 2.1.1 Puesta en marcha

1. Inserte el cable de alimentación correctamente, encienda la máquina; comenzando



2. Esperando



El interfaz de la pantalla LCD muestra la situación de trabajo actual de la máquina **waiting/** (en espera/, waiting), el número de hojas de papel representado numéricamente que vamos a procesar **paper amount** o contador de hojas, el grupo seleccionado **Group: XX** representado con dos números. **Los grupos son configuraciones de hendido o de microperforado con diferentes parámetros que podemos reutilizar repetidas veces.** La velocidad de alimentación del papel **Speed** y las cuatro teclas de función anteriores **<New-Setup>** (nueva configuración), **<Review>** (muestra los parámetros del grupo seleccionado), **<Modify>** (permite modificar los parámetros del grupo seleccionado) y **<Settings>** (Ajustes generales).

## 2.1.2 Configurar nuevos parámetros de hendido

Presione la tecla **<New-setup>**, para acceder a la pantalla de nueva configuración del grupo de parámetros de hendido.

La configuración de un grupo puede estar compuesta por un máximo de hasta 16 marcas de hendido o microperforado, con una longitud máxima de: 2999.9mm. Con ello, podemos tener preconfigurado grupos de hendido para portadas, para almanaques, para trípticos, para microperforado de cupones, de talonarios, etc.

Presione la tecla  <enter>, no guarde el valor de entrada y regrese a la pantalla principal.

**【Nota】** El primer hendido no podrá configurarse a una distancia inferior de 15 mm desde el borde de la hoja, cada nuevo hendido tendrá una distancia incremental a la anterior, no pudiendo disminuir ésta, de lo contrario, no será válido.

Termine de introducir los valores, presione la tecla <save> opción guardar de la pantalla principal.

Introduzca el número de grupo. Presione la tecla <Confirm> para guardar el valor y regresar a la pantalla principal. El parámetro de hendido predeterminado actual es el de la nueva configuración. Presione la tecla  no guarde el valor y regrese a la pantalla principal.

Presione la tecla <Start / Stop> para iniciar la operación de alimentación de papel después de haber introducido los diferentes parámetros de hendido en la opción <New-setup> nueva configuración. El parámetro de hendido predeterminado almacenado es el **grupo 1 (Group: 01)**.

### 2.1.3 Revisar los parámetros de hendido

Presione la tecla <Review> en la interfaz del panel LCD accediendo con ello a las opciones de revisión de un grupo determinado de parámetros de hendido.

Revise los parámetros de hendido de un determinado grupo, presione la tecla < upward hacia arriba> o la tecla < downward hacia abajo> para desplazarse por la lista hasta llegar al grupo que desee revisar. El lado derecho de la tabla mostrará las primeras 12 líneas de parámetros de hendido configurados.

Presione la tecla < Review > para configurar el grupo seleccionado como el parámetro de hendido actual y volver a la interfaz principal; presione la tecla  para regresar directamente a la pantalla principal.

### 2.1.4 Modificar los parámetros de hendido

Presione la tecla <Modify> de la pantalla principal y acceda a la interfaz de modificación.

El parámetro de hendido a modificar será el predeterminado actual.

El usuario puede configurar 16 marcas de hendido o microperforado como máximo, longitud máxima de hendido o microperforado: 2999.9mm

**【Nota】** El primer hendido no podrá configurarse a una distancia inferior de 15 mm desde el borde de la hoja, cada nuevo hendido tendrá una distancia incremental a la anterior, no pudiendo disminuir ésta, de lo contrario, no será válido.

Termine de modificar los valores, presione la tecla <save> para almacenar los nuevos valores introducidos dentro del grupo y regresar a la pantalla principal.

### 2.1.5 Configurar otros parámetros de hendido

Pulse la tecla < **Settings** >, y acceda a la pantalla configuración de otros parámetros (other parameters setting); presione la tecla  para volver a la pantalla principal.

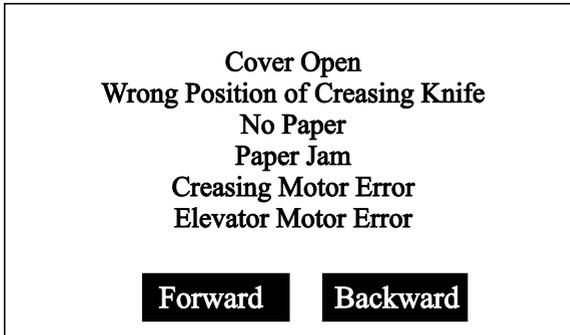
1. Seleccione “**01.speed**” velocidad. Pulse la opción < **Settings** >, y acceda a la pantalla configuración de velocidad, seleccione los niveles de velocidad alta (**high**) o baja (**low**) , presione la tecla < **Settings** > para guardar la velocidad seleccionada y volver a la pantalla anterior.

2. Seleccione “**02. paper amount**” cantidad de papel. Pulse la opción < **Settings** > para revisar el contador de hojas de papel. El contador de hojas es importante para realizar los trabajos de hendido o microperforado con exactitud, tiene capacidad para contar trabajos de hasta 9999 hojas. Presione la tecla  para volver a la pantalla anterior.

3. Seleccione “**03.crease lines amount** “ para contar el número de marcas de hendido. Pulse la opción < **Settings** > para revisar la cantidad de marcas de hendido o microperforado. Presione la tecla  para salir del modo de revisión.

## 2.1.6 Resolución de problemas y resolución

### 1. Pantalla de visualización de fallos



## 2.1.7 Resolución de problemas y resolución

No	Error Display Interface		Solution
1	<b>Cover Open</b>	Cubierta abierta	Cierre la cubierta
2	Wrong Position of Creasing Knife	Posición errónea del peine de hendido	Por favor, desplace el peine de hendido a la posición correcta
3	No paper(clear by pressing C key)	Sin papel (borra presionando la tecla C)	Introduzca papel y pulse la tecla C
4	Paper Jam	Papel Atascado	Pulsa la Tecla <Forward> Adelante o <Backward> Atrás, para eliminar el atasco.
5	Creasing Motor Error	Error en el motor	Contacte con el servicio técnico.
6	Elevator Motor Error	Error en el motor de elevación	Contacte con el servicio técnico.

**【Nota】** Si el error no puede solucionarse con las soluciones anteriores, comuníquese con nuestro ingeniero de servicio.

## 2.2 Pruebas y evaluación de componentes electrónicos

Encienda la máquina, cuando la pantalla muestre la siguiente pantalla:

**Booting.....**

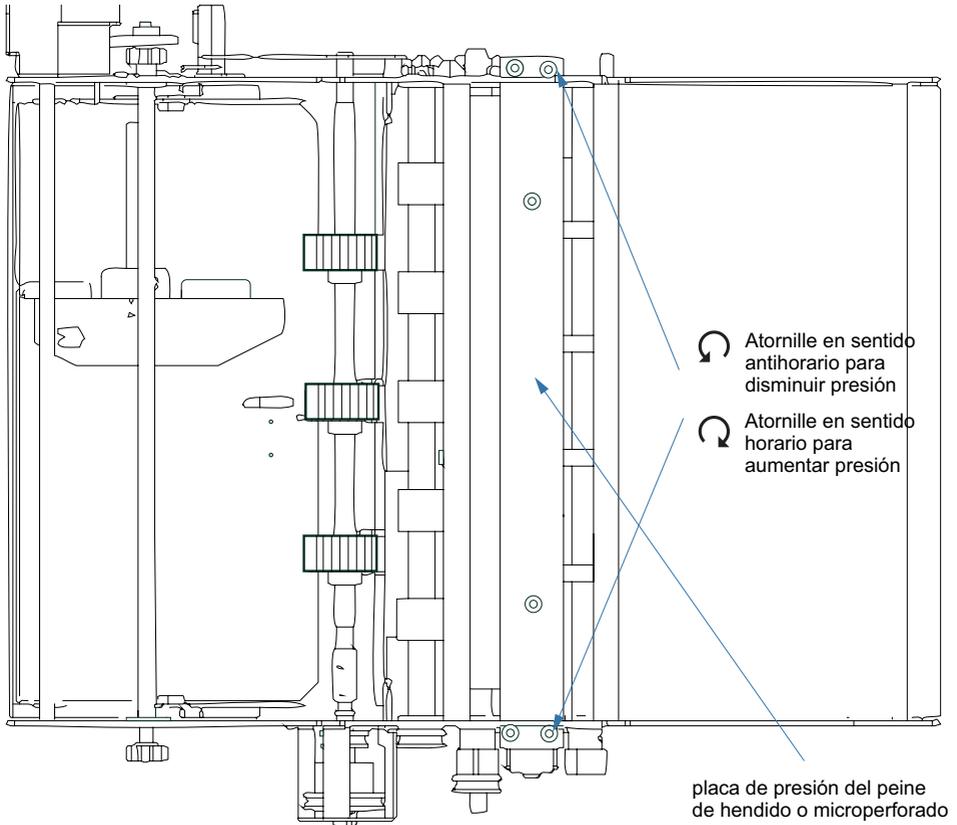
Presione el botón  para entrar en modo test

<b>Function test</b>	
<b>Test</b>	<b>01. Sensors detect 02. Micro switch 03. Motor detect 04. Stepper motor detect 05. Paper feed sensor adjustment 06. Precision adjustment of creasing</b>
<b>Test</b>	<b>Up      Down      Exit</b>

# Capítulo 3 ajustes de profundidad del hendido

## 3.1 Ajuste de presión de hendido

☑ La máquina ha sido ajustada al estado ideal antes de salir de fábrica. Por lo general, sugerir que no hay necesidad de ajustarlo de nuevo. ☑



PD: Apriete 1/3 de vuelta cada vez y poco a poco para no excedernos.

Nota: el ángulo de rotación de los cuatro tornillos hexagonales debe equivale a presión de hendido. No es adecuado excederse en el apriete.

Después del ajuste de la placa de presión. Esta no debe quedar deformada ni combada, ni siquiera ligeramente. Si la deformación es demasiado evidente, el ajuste sería erróneo.

Estado de la placa al hendir:



Estado correcto (Sin deformación)

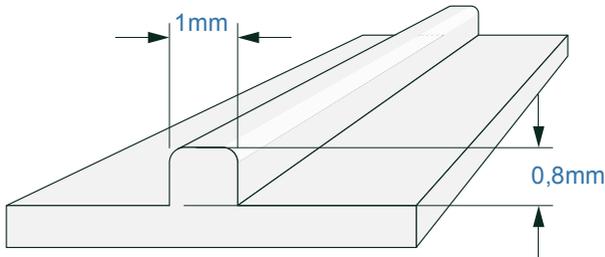


Estado correcto (Deformado)

Las imágenes anteriores muestran el estado de la placa de presión de peines en funcionamiento, la imagen de la izquierda representa la placa con un apriete correcto y la imagen de la derecha muestra una placa de presión combada por un exceso de apriete resultando hendidos fallidos.

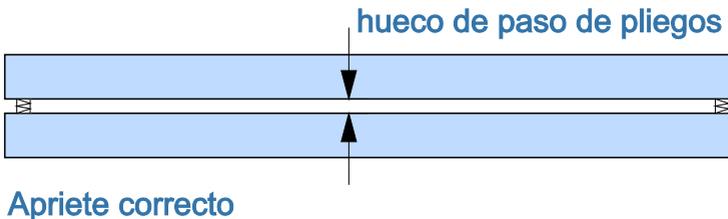
Es preciso que la placa de presión de los peines no se deforme o deforme solo un poco cuando hendimos o microperforamos. Si se aprecia una deformación clara el ajuste sería incorrecto y se podría dañar la máquina y los peines.

Si ha intentado ajustar la presión y aún no ha podido lograr los mejores resultados de hendido. Sugerimos customizar el peine de hendido. La Figura 5 representa las dimensiones de fábrica del hendido. Es solo para referencia. La siguiente imagen muestra una vista ampliada del canal de hendido. El peine de hendido se puede personalizar para cada necesidad

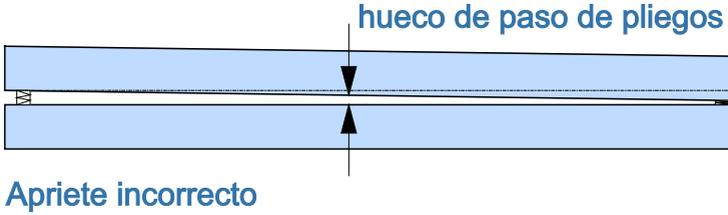


- Vista del canal del peine de hendido (ampliado)

Si el papel se atasca con frecuencia cuando la máquina está en servicio, compruebe si la profundidad de hendido es demasiado suave o la matriz de hendido (peine de hendido) se cierra y abre normalmente.



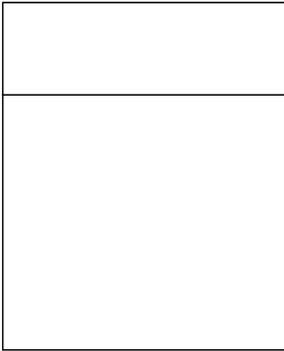
La figura anterior muestra la posición correcta, La siguiente figura muestra la posición incorrecta.



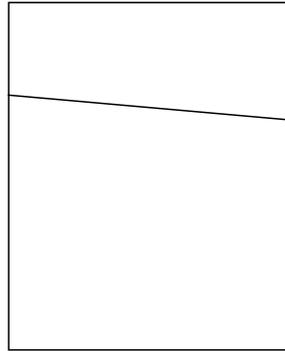
El peine debe rebotar en la posición y altura correcta. Y ambos extremos del peine de hendido deben estar paralelos para que su correcta apertura. Por ello es importante que el apriete de los 4 tornillos sea similar, es decir apliquemos un par de apriete similar, de lo contrario el peine rebotará de un extremo quedando cerrado del otro extremo provocando atascos de papel.

El hueco de paso debe estar entre 2,5 mm y 4 mm después de hendir el peine en la máquina. Si el hueco es inferior a 2,5mm puede desencadenar múltiples atascos de papel.

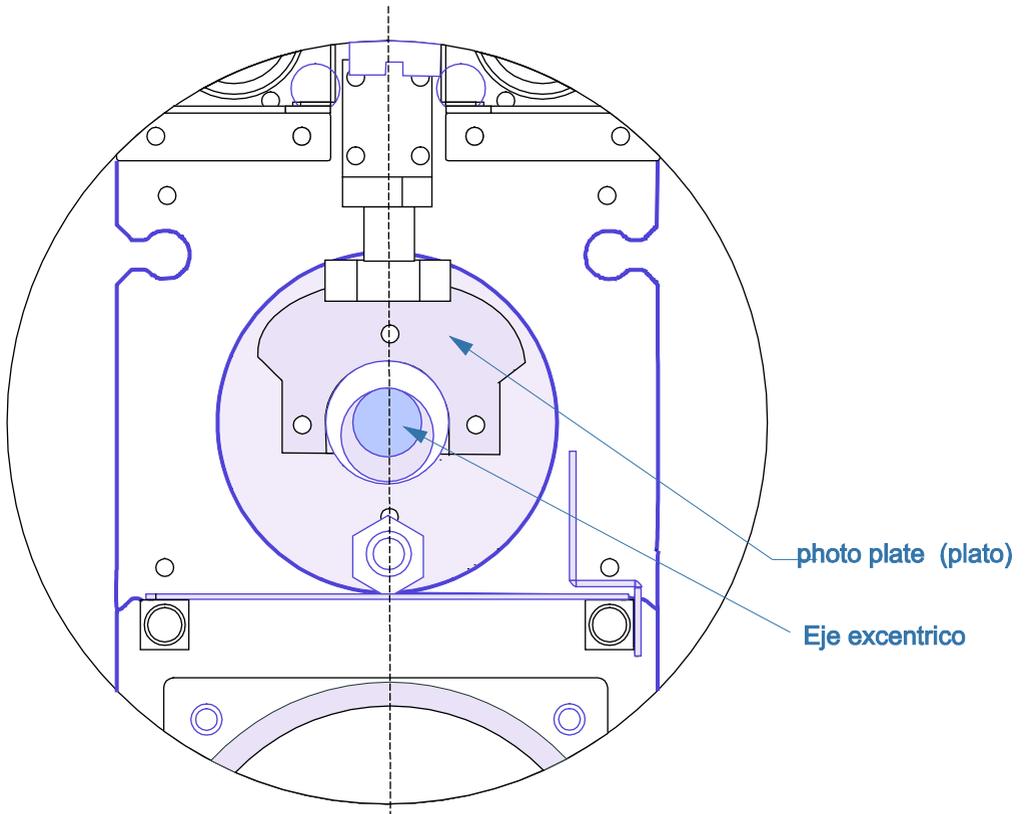
### 3.3 Ajuste de la alineación del hendido.



Posición correcto

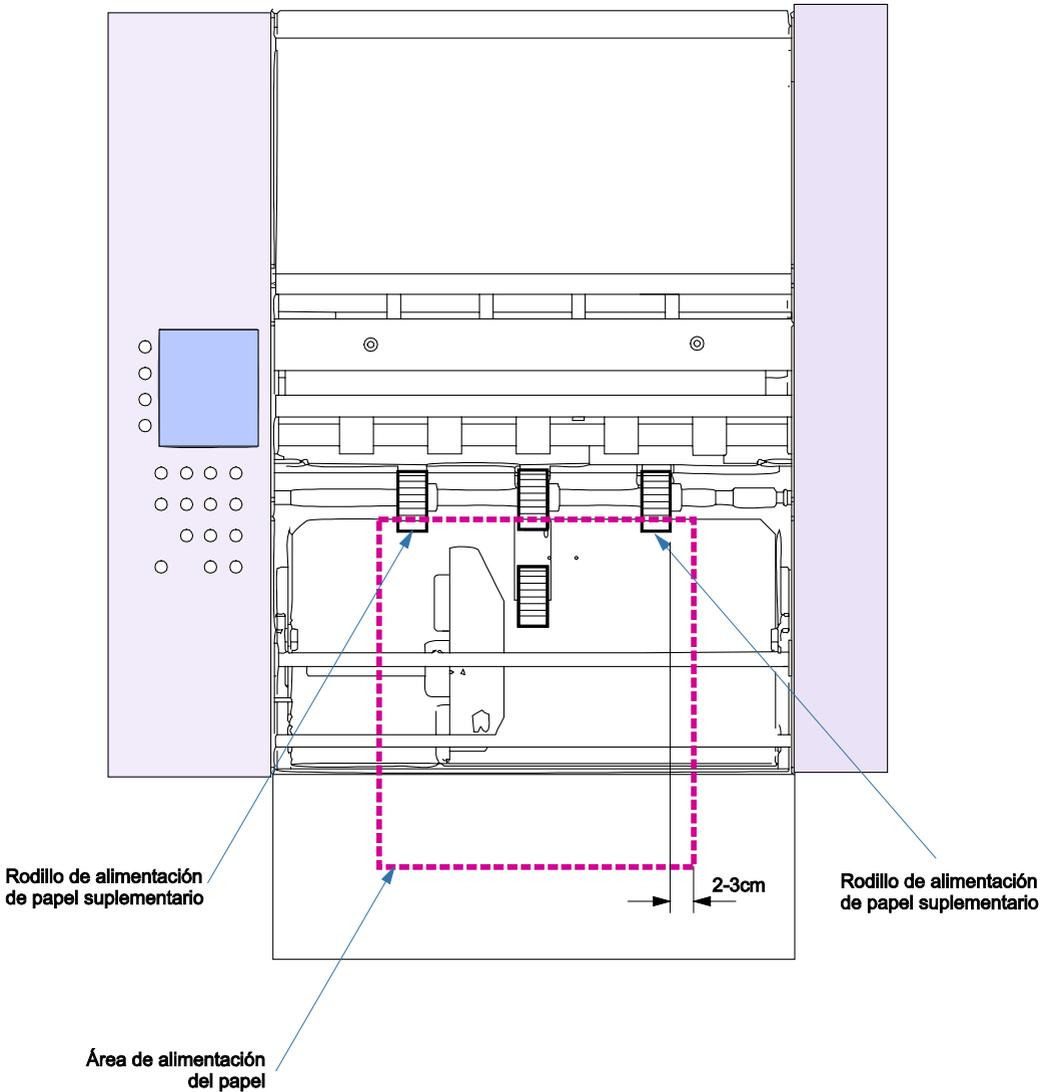


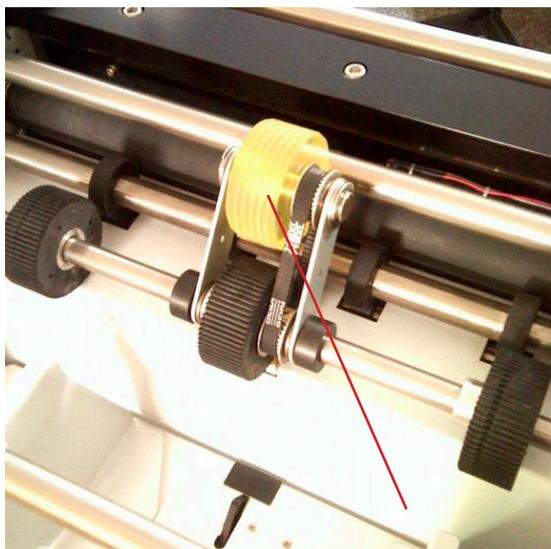
Posición incorrecta



La imagen de arriba es la posición del eje excéntrico y la placa de fotos. Es simplemente vertical. (Es normal que tenga un margen de error de más menos 30 grados.)

### 3.4 Ajuste de los rodillos de alimentación de papel, Requisitos

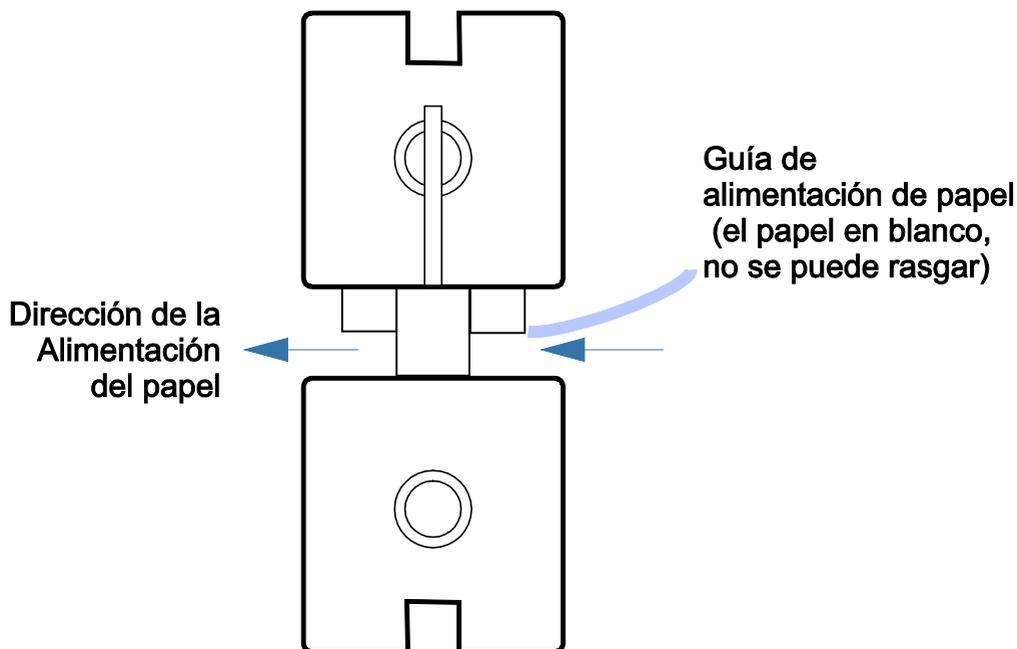




Nota: antes de poner en funcionamiento la máquina, debe ajustar la distancia entre el rodillo de alimentación de papel suplementario y el borde del papel, como se muestra en la imagen anterior, generalmente de 2-3 cm

Asegúrese también que el rodillo esté arriba, tal como se muestra en la imagen de la izquierda. El rodillo bajará automáticamente.

### 3.5 Posición del peine de microperforado (opcional)

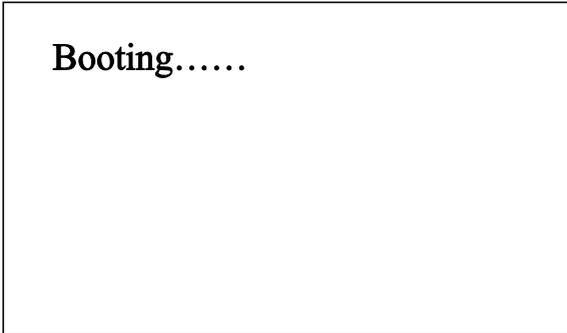


### 3.6 Ajuste de la precisión del hendido

El tamaño de hendido puede sufrir desviaciones después de un uso prolongado. (Por ejemplo, configurado un programa para realizar hendidos de 200mm, estos pueden verse reducidos a una longitud efectiva de hendido de solo 195 mm).

Por favor, haga lo siguiente:

1. Apague la máquina y vuelva a encenderla, cuando la pantalla muestre la siguiente pantalla:



2. Presione el botón  <enter> para entrar en modo test
3. Esperando algunos segundos, los usuarios pudieron ver la pantalla <Function test> o modo de test.

Function test	
Test	01. Sensors detect 02. Micro switch 03. Motor detect 04. Stepper motor detect 05. Paper feed sensor adjustment 06. Precision adjustment of creasing
Test	Up Down Exit

4. Seleccione después la opción <06 Precision adjustmet of creasing> y presione <test>. El usuario puede ver la pantalla de la primera línea y la segunda línea.
3. La máquina empezará a funciona después de presionar <start>. Y puede realizar 2 líneas de hendido al mismo tiempo al introducir papeles de tamaño A3 o 350mm aproximadamente.
4. Mida el tamaño con la regla e introduzca el tamaño de las dos líneas. (El tamaño debe ser preciso)

5. Guarde los resultados <save> y salga con <exit>.

6. Seleccione el nuevo tamaño y haga una prueba. Si el resultado no fue exacto, por favor haga el ajuste una vez más. (En general, el doble ajuste es suficiente.)

**Nota:** Para hacer hendidos, por favor utilice papel liso, sin arrugas. Si el papel estuviese arrugado, se produciría un atasco de papel.

### 3.7 Mantenimiento y solución de problemas de la máquina

Nº	Fallo	Solución
1.	Pulse el botón <start > y el eje de alimentación no gira.	Reemplace la unidad servo.
2.	No se inicializa la pantalla.	Compruebe que hay electricidad. Reemplace la Fuente de alimentación o el panel LCD.
3.	Rotación del eje de alimentación de papel. El eje del rodillo de alimentación de papel no gira.	Reemplace del solenoide del eje de alimentación de papel
4.	No hay respuesta al presionar los botones del panel de control.	Reemplace el panel LCD.
5.	Cuando se enciende la máquina, el panel de control muestra un atasco de papel	Verifique que los cuatro sensores de papel de entrada y salida no estén sueltos.  Compruebe si hay algún cuerpo extraño en el sensor.
6.	La pantalla muestra <blade stuck> (Hoja atascada) después del arranque	Presione la alimentación de papel <start>, o afloje el tornillo de ajuste de la profundidad de hendidado y presione <start>)
7.	El peine de microperforado no puede microperforar todos los papeles.	Utilice papel de menos de 200gr/m2. Reemplace el peine de microperforado. Ajuste los tornillos del ajuste de profundidad de hendidado/microperforado.
8.	Atasco después de la alimentación del papel	Cambia la dirección del peine de hendidado
9.	Los rodillos de alimentación del papel no alimentan correctamente el papel	Limpia los rodillos con alcohol

## Resolución de problemas mostrados en el panel de visualización

Nº	Error Display Interface	Solución
1	Cover Open	Tapa Abierta - Cierre la cubierta
2	Wrong Position of Creasing Knife –	Posición errónea del peine de hendido - Colóquelo en la posición correcta
3	No paper(clear by pressing C key)	No hay papel - Pulsa el botón C
4	Paper Jam	Atasco de papel – Pulse la opción <Forward> o el <Backward> del panel para eliminar el atasco.
5	Creasing Motor Error	Error del motor de hendido/microperforado. Contacte con el servicio técnico.
6	Elevator Motor Error	Error del motor de elevación de la bandeja de papel. Contacte con el servicio técnico.

**【Nota】** Si el error no puede ser eliminado con la solución aportada, Contacte con el servicio técnico.

### 3.8 Ajuste Anti-doble Pliego

La máquina dispone de un botón rotatorio con un dial para ajustar la separación de la entrada de pliegos según el **gramaje** del papel. Los valores oscilan desde -0,3 a +0,3. Es importante elegir una escala adecuada. Si la escala y el grosor de papel no se corresponden, es posible que la máquina alimente incorrectamente el papel.

La siguiente imagen es el dial de ajuste.

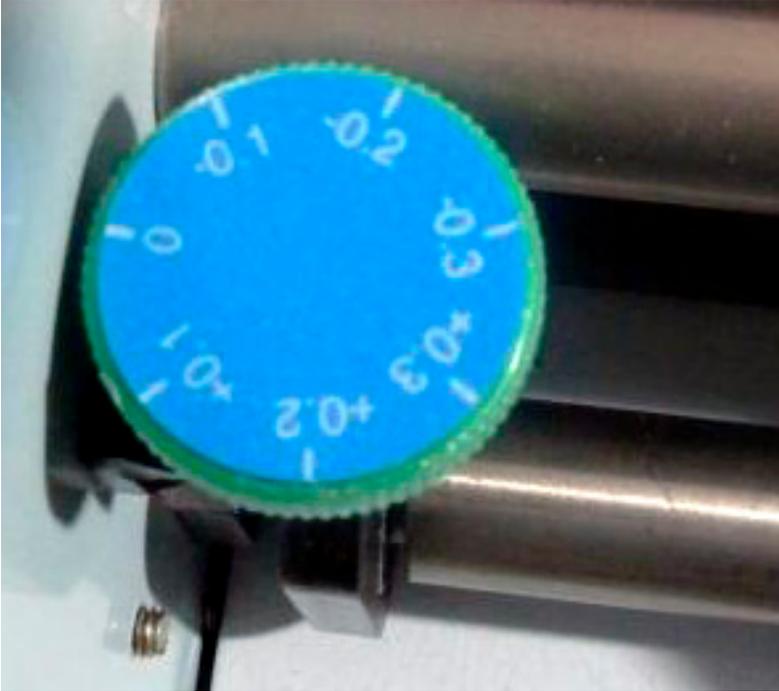


Tabla de correspondencia de papel.

Paso dial	Gramaje de soporte compatible
0	Papeles de 100 a 150gr/m <sup>2</sup>
+0.1	Papeles de 150 a 250gr/m <sup>2</sup>
+0.2	Papeles de 250 a 350gr/m <sup>2</sup>
+0.3	Papeles de 350 a 450gr/m <sup>2</sup>
-0.1 a -0.3	Papeles de menor gramaje

# ArkiMachine RH340

## CARACTERÍSTICAS

Hendidora microperforadora eléctrica ideal para crear hendidos en todo tipo de papeles y cartulinas. Permite un fácil hendido de invitaciones de boda, invitaciones a eventos, menús, trípticos, informes anuales, material promocional, etc. Perfecta para trabajo profesional en estudios de fotografía, imprentas, copisterías, publicidad y diseño gráfico, etc. Posibilidad de añadir y cambiar cuchillas para personalizar el trabajo.

### A destacar:

- Panel de control por teclado
- Pantalla en Inglés
- Ancho de trabajo hasta 330mm
- Diseño ergonómico
- Versátil selección de papel
- Detección de atascos sin papel / papel
- Diferentes opciones de hendido

## ESPECIFICACIONES

- **Accionamiento:** Accionamiento eléctrico
- **Número de cuchillas de hendido incluidas:** 2 simples y doble.
- **Número de cuchillas de microperforado:** 1.
- **Ancho de trabajo:** 30-330 mm.
- **Espesor de papel:** 0 - 400 gr/m2.
- Velocidad: 35-50 hojas A4 (horizontal)/ minuto
- **Tipo de hendido:** 0,8mm.
- Precisión del hendido: 0,3mm
- **Bandeja de entrada:** Sí, con guías ajustables, (máx. 30 mm.)
- **Consumo:** 120W
- **Voltaje:** 220V
- **Dimensiones:** 1200x470x435 mm.
- **Peso:** 57 Kg.



