

# MANUAL DE USUARIO



Todas las especificaciones e información pueden sufrir cambios sin previo aviso V.05, 201609



# Conten<sup>Y</sup>«

Prefacio -----	4
Precauciones de seguridad-----	4
1.Desembalaje y chequeo-----	7
2.Instalacion-----	8
3.Nombre de las partes-----	9
4. Parametros tecnicos-----	12
5. Controles-----	13
6. Funcionamiento Basico-----	26
7. Cuadradillo-----	31
8. Cambio de cuchilla y ajuste de corte-----	32
9. Mantenimiento-----	34
10. Resolución de problemas.-----	36
11. Diagramas electricos-----	50





# Prefacio

Gracias por elegir una guillotina de la serie U. Lea atentamente este manual que puede garantizar un funcionamiento correcto. Contamos con una poderosa fuerza técnica y muchos años de experiencia en el desarrollo de la serie U. Llevamos a cabo estrictos controles de calidad desde el diseño y desarrollo hasta la compra de material y la producción. Refleja plenamente el objetivo de "hacer cada vez mejor la satisfacción de los clientes" en nuestra empresa. Nuestros productos tienen sus características de bella figuración, alta eficiencia, fácil operación y precio favorable.

## Precauciones de Seguridad

Su seguridad, así como la seguridad de los demás, es importante. Antes de instalar o utilizar la máquina, prepárese y siga todos los avisos de seguridad en este capítulo. En este manual de instrucciones, y en la máquina, encontrará importantes avisos de seguridad relacionados con el uso del producto. Observe toda la información de seguridad proporcionada. Lea todas las instrucciones para su uso posterior. También asegúrese de haber recibido una formación completa antes de usar la máquina.

**Localización:** La máquina debe colocarse sobre una superficie plana y firme.

**Suministro eléctrico:** Enchufe la máquina en un enchufe con la tensión adecuada.

**Toma de tierra:** Por seguridad, cerciórese de que la instalación eléctrica tiene toma de tierra.

**Sobrecarga eléctrica:** No conecte muchas máquinas en el enchufe. Una sobrecarga puede producir daños personales, o fuego.



Limpieza: Apague la máquina y quite el enchufe antes de limpiar.

## Las siguientes advertencias se encuentran en el equipo.

	<p>Precaucion! Antes de instalar o usar la maquina lea y siga las informaciones de seguridad cuidadosamente.</p>		<p>Solo pueden manejar la maquina adultos que hayan recibido la formacion adecuada.</p>
	<p>Conexion a tierra! Conecte la maquina a un punto de tension, y asegurese de que dispone de una buena toma de tierra.</p>		<p>Prohibido cortar objetos metalicos. Cortar objetos metalicos puede dañar la cuchilla.</p>
	<p>Abrir la maquina le expone a un riesgo de descarga electrica, el cual puede provocar graves daños o la muerte. No hay nada que el usuario pueda arreglar dentro de la maquina. Llame a un servicio tecnico autorizado.</p>		<p>Afile la cuchilla cada 3000 ciclos. Una cuchilla afilada garantiza un corte de calidad y alarga la vida de la maquina.</p>
	<p>Prohibido reparar la maquina a personal no cualificado, cambiar, añadir nada a la maquina.</p>		<p>Solo personal cualificado puede reemplazar la cuchilla.</p>





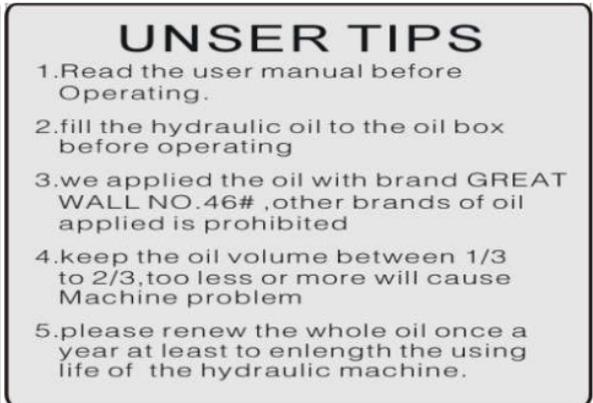
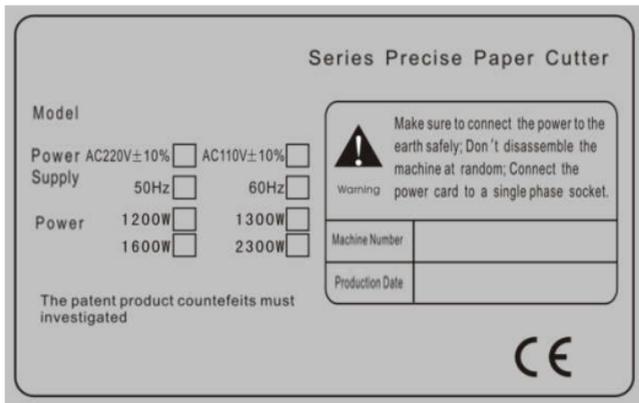
Cuchilla afilada. No toque el filo con la mano o los dedos.



Antes de cada trabajo, compruebe que los elementos de seguridad funcionan bien.

No.	Otras precauciones
1.	Después de encender, pulse <b>RESET</b> para inicializar la máquina
2.	Durante el funcionamiento en modo Auto cut, la seguridad es menor, ponga más atención.
3.	Lubrique las partes mecánicas de la máquina regularmente!
4.	Para esta máquina, utilice aceite No.46 solo. No utilice otro aceite.
5.	Sujete la base o quite los tornillos para mover la máquina. No observar esta precaución puede ocasionar daños en la máquina.
6.	Antes de cada trabajo o cambio de cuchilla, compruebe que los elementos de seguridad funcionan bien.
7.	Retire el papel solo cuando la cuchilla y el pison estén en posición HOME/UP.





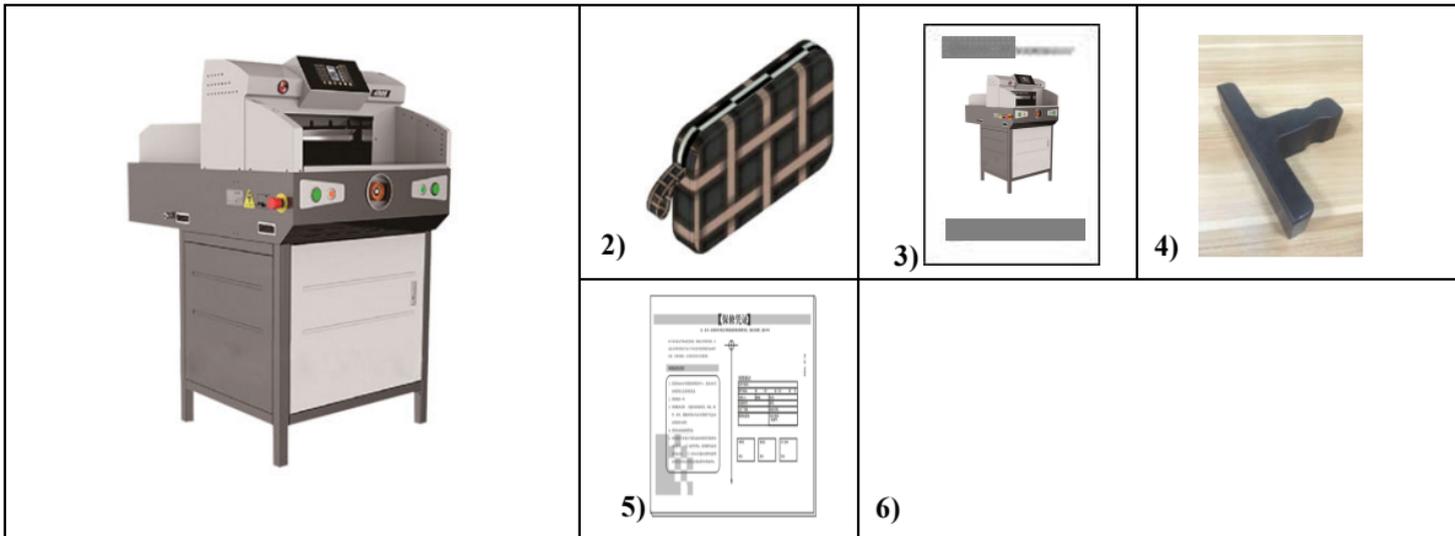
### 1、F gugo dcrclg'{' 'ej gs wgg

After unpack, respect the accord to below list. If any managed or missed, please contact the local distributor or our company.

1	Machine.....1	3	Operation manual (saved in T-screen)...1	5	Guarantee certificate.....1
2	Tool bag.....1	4	Knock device.....1	6	Oiler, Funnel.....1

图 1-4





Recuerde: Antes de instalar la maquina, lea y siga el manual para unas correctas prestaciones.

·Conserve el embalaje y las bolsas para futuros usos. La bolsa de plastico debe mantenerse lejos de los niños .

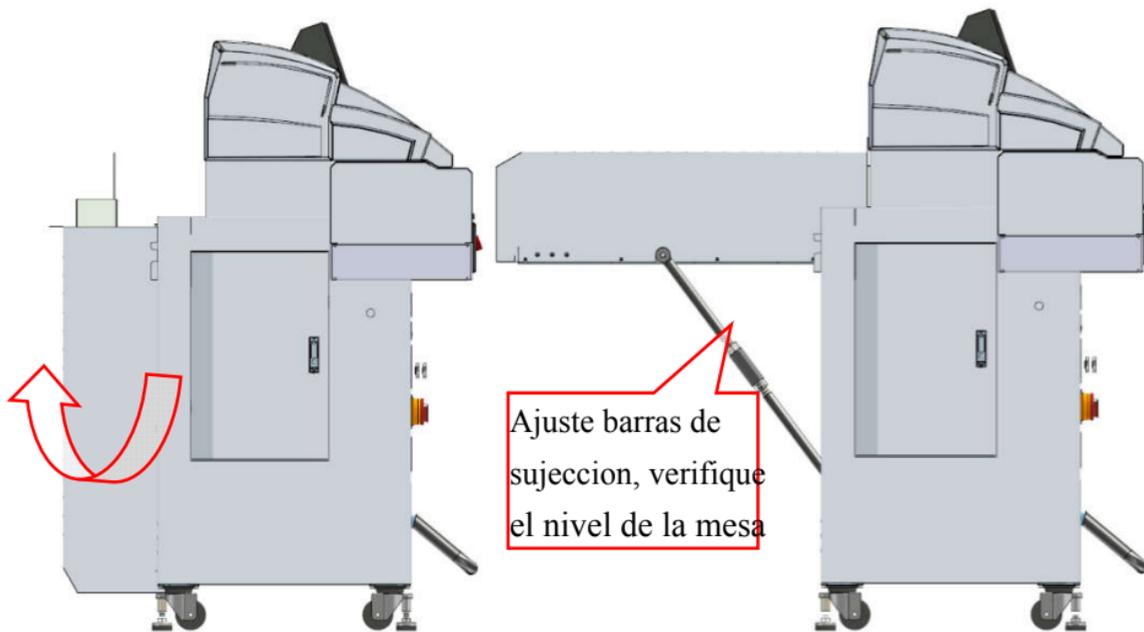
## 2. Instalacion

2.1 Asegurese de que el suelo este plano y aguante el peso de la maquina.

2.2 Gire las patas hasta que las ruedas queden entre 2- 4mm del suelo.

2.3 Levante la mesa trasera 90 grados, fijela con las barras de sujecion, asegurese de que esta a nivel.





2.4 Abra la puerta frontal, llene el deposito de aceite No46. Vea la foto.



# MANUAL DE USUARIO



Todas las especificaciones e información pueden sufrir cambios sin previo aviso V.05, 201609



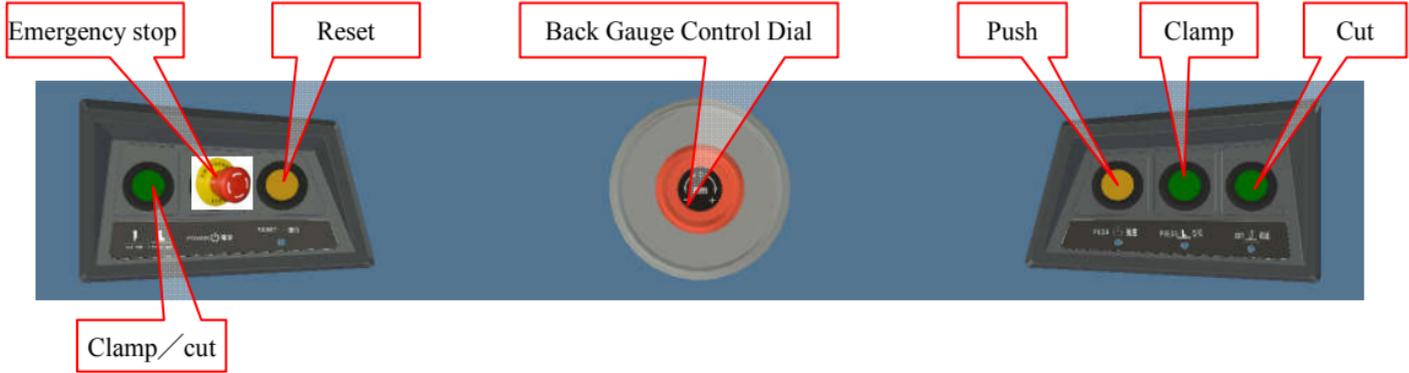
## 4. DUFUaYhf c g' hYVb] Vtg:



Modelq	BW-4608 V8.2	BW-4908 V8.2	BW-4908 V9.2
Max cut size(mm)	460*460	490*490	490*490
Max cut height(mm)	80	80	80
Min cut size(mm)	30	30	30
Back gauge accuracy(mm)	±0.1	±0.1	±0.1
Cut accuracy (mm)	±0.4	±0.4	±0.4
Float ball table	√	√	√
Clamp	Electric	Electric	
Cut	Electric	Electric	Electric
Display	7 inch touch screen	7 in touch screen	10 in touch screen
Programs	√	√	√
Arithmetic	√	√	√
N/F motor drive blade	For option	For option	For option
Backgauge speed	3m/minute	3m/minute	7m/minute
Power supply/consumption	220V(110V)±10% 50Hz(60Hz)1150W	220V(110V)±10% 50Hz(60Hz)1150W	220V(110V)±10% 50Hz(60Hz)1200W
Machine size(mm)	1020×780×1325	1020×780×1325	1020×780×1325
Net Weight	170Kg	175Kg	175Kg

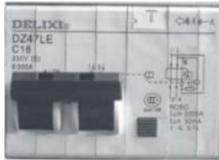


### 5. Controles



	<p>5.1: <b>Interruptor</b> El boton <b>ON/OFF</b> debe estar en posicion ON para encender la maquina. Cuando la maquina no este en uso debe estar en posicion <b>OFF</b>.</p>
---	---





**5.2 Cortacircuitos:** Si la maquina sufre una sobretension , o cortocircuito, el cortacircuitos quitara la tension de la maquina. Si esto ocurre, compruebe que el interruptor este en posicion OFF, reset cortacircuitos, entonces mueva el interruptor a posicion ON para suministrar tension a la maquina.



**5.3 Paro emergencia:** Gire **Emergency Stop** sentido horario. Pulse este boton ante una situacion de emergencia para quitar la ailimentacion de la maquina.  
Nota: Este boton solo debe usarse en caso de emergencia, no para encender/apagar la maquina.



**5.4 Boton corte/pison:** Este boton debe pulsarse simultaneamente con los botones **CLAMP** o **CUT**.



**5.5 Boton expulsor:** Use el boton expulsor para mover la hoja cortada fuera de la cuchilla y el pison. Medida de seguridad para mantener las manos fuera de la cuchilla. Pulse 2 s.  hasta que cambie  el tope trasero expulsara el papel automaticamente tras cada corte.



	<p><b>5.6 Reset:</b> Este boton resetea la cuchilla y el tope trasero a la posicion de inicio. Cuando se enciende la maquina, el boton Reset debe pulsarse.</p>
	<p><b>5.7 Pison:</b> Pulse los botones CLAMP/CUT y Clamp simultaneamente para bajar el pison. Si durante el ciclo suelta los botones el ciclo se interrumpe.</p>
	<p><b>5.8 Corte:</b> Pulse los botones Cut and Clamp/ Cut buttons simultaneamente para bajar la cuchilla y realizar un corte. Si durante el ciclo suelta estos botones la cuchilla vuelve a la posicion superior al igual que el pison.</p>
	<p><b>5.9 Ajuste presion pison:</b> Afloje el tornillo fijador previamente, entonces gire el pomo como se indica para ajustar la presion.</p>





**5. 11 Pomo tope trasero:** Se utiliza para mover el tope trasero. Gire a la izquierda para moverlo hacia delante o hacia la derecha para moverlo hacia atras. Si mantiene el pomo girado el movimiento sera rapido para grandes ajustes. Cuando el tope llega al punto 0 se detendrá.



**5. 12 Barreras de seguridad:** Las barreras laterales de la mesa de trabajo contienen unos sensores infrarojos que detienen la maquina si estan obstruidos. Si hay una obstrucion, sonara una alarma y ni la cuchilla ni el pison funcionarán.

## 5.13 Configuración y funciones

Encienda la maquina, mantenga pulsado el boton Reset, la maquina buscara el punto 0, si la cuchilla o el pison no estan en la posicion 0 , la maquina buscara el punto 0.





# 5. 14 Menu de la pantalla

Elejir  
Modo:001,002,003,004

Alarma,Recordatorio

Elejir segmento No.

Medida

Expulsion

Delante cuchilla

Subir pag.

Bajar pag.

Expulsion manual

Ejecutar Auto cut

Auto Cut(opcional)

Salva

Select

Help

Ajustes

Pagina home

Calculadora

Posicion tope trasero  
Valor detras de la cuchilla  
Valor de referencia delante cuchilla.  
Valor manual introducido.

Contador cambio cuchilla

Reloj

Numeros 0-9

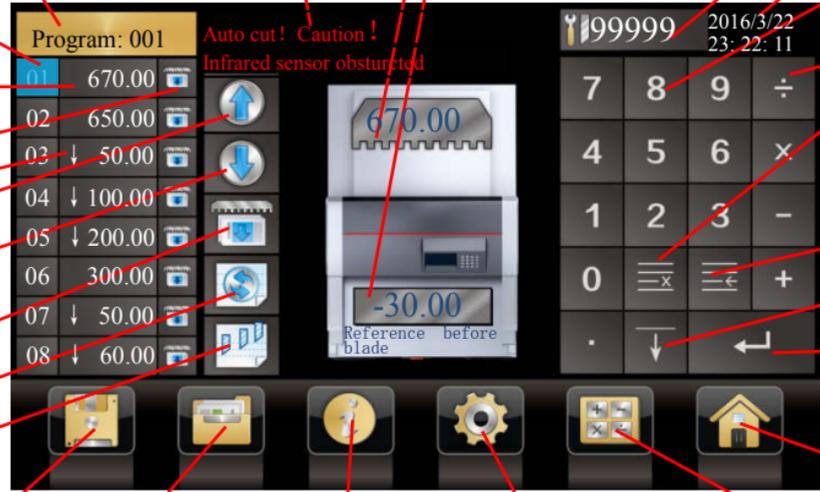
+ - × ÷ operacion

Borrar valor segmento (mantener pulsado borra la linea), tambien funciona con el valor delante de cuchilla

Insertar linea

Delante/detras cuchilla

Enter



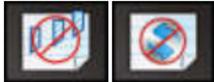
## 5. 15 Funciones teclas de control

Manual

Equal divide:\*\*\*

Program:\*\*\*

Memory:\*\*\*



**Modos:** Manual, corte repetitivo, programa, memoria.

**Modo manual:** Permite modificar la medida con el mando frontal, los datos no se almacenan.

**Modo memoria:** Permite modificar la medida con el mando frontal, los datos se almacenan en la misma carpeta que el modo programa.

**Modo programa:** Prohibido mover el tope trasero de forma manual. Las medidas estan grabadas.

**Modo corte repetitivo:** Prohibido mover el tope trasero de forma manual. Las medidas estan grabadas. Hay 80x80 programas

**Auto cut(opcional):** En modo Program o repetitivo, despues de introducir medida de corte, pulse  por 2S hasta cambiar,  durante 2S pulse  a los 2 cambiara a  (si excedemos de 2S cambia a ) ,

En el display aparece: **Risk increased during Auto Cut, if agree click ENTER to continue!** Pulse

los dos botones de corte, la maquina funcionara en modo Auto Cut. Si los sensores infrarojos son obstruidos

la maquina se parara, y hay que pulsar los dos botones de corte. Pulse   o pulse Mode Switch, para

salir del modo Auto Cut , y cambiara a  





**Expulsion:** En cada línea de programa, puede seleccionarse la expulsión  tras cada corte. el icono  , anula la expulsión. (Nota: En modo Auto-cut, no esta activa esta función)

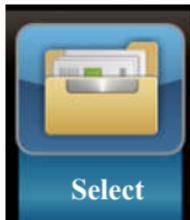
**Expulsion manual :** En todos los modos, cuando en el display aparece  o  pulse tecla expulsión el tone trasero se movera ligeramente hacia delante y volvera a la medida, si pulsa 2s, cambiara de  a  , entonces en modo Manual, despues de cada corte el tone se movera ligeramente hacia delante y volvera a origen. Pulsar  durante 2s,cambia de  a  entonces la funcion de auto expulsión queda cancelada.



Pulse **SAVE** para acceder al menu.  
Los programas pueden ser guardados en las carpetas No.1-80. Guarde los prog. de corte repetitivo en carpetas 1-80.  
Pulse **SELET** para seleccionar la carpeta deseada.

(Foto derecha.) Nota: Al guardar un programa se borra el anterior. En modo mmanual el boton Save esta vacio.



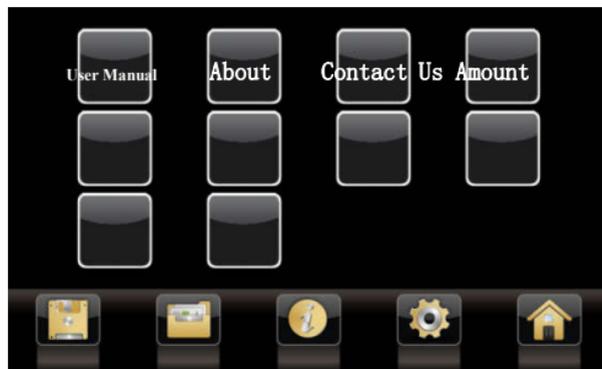


Pulse **SELECT** para ir al menu secundario, seleccione tamaños Standard, o una de las memorias personalizadas.

Pulse  para salir del menu actual. (vea foto derecha) **En el modo manual, la tecla Select esta vacia.**



Pulse tecla **HELP** para acceder a la pantalla de informacion, manual usuario "About, Contador y Contact us", pulse  para salir. (Foto derecha.)





Pulse **SET UP** para acceder a la pantalla de ajustes, elija y ajuste : Idioma, Auto diagnosis, Unidades, Parametros, Fecha, Luminosidad, y sucesivamente para mas ajustes.



para salir. (Foto derecha.)





Pulse **SET UP**→**CHECK** para entrar en el menu (vea foto dcha.), elija que quiere testar, por ejemplo el sensor. Chequee funcionamiento

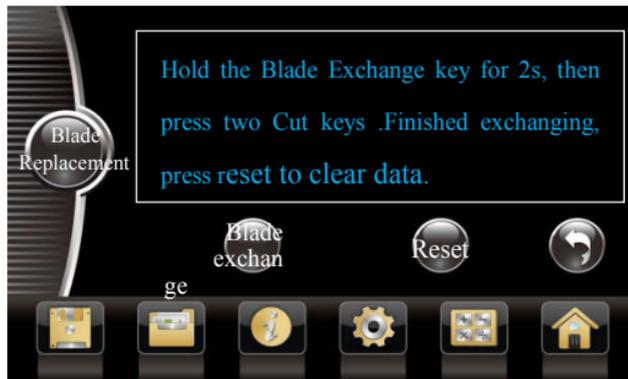
(PD. Cuando pruebe **el boton Cut o Clamp** con las dos manos pulse los botones **Cut/Clamp+Cut** , la cuchilla se movera abajo, pulse **Cut/Clamp+Clamp**, el pison se movera arriba)





Cuando se alcancen los 3000 cortes , recuerda el cambio de la cuchilla, pulse **Set Up**→**Blade replacement** para ir a la pantalla de cambio de cuchilla (consulte detalles en la P.28).

(Para cambiar el numero de cortes del aviso cambie el parametro en la pantalla SETUP)



Prulse icono **PARAMETER**,  
ajuste los parametros con las flechas  
parriba y abajo.

Pulse  para pasar pagina, pulse  para  
retornar a la anterior.

(Los cambios seran efectivos al  
resetear la maquina)



No.	Menu	Value range	Default	No.	Menu	Value range	Default
1	Pushing precision correction	±50		6	Pressing Time	1.0—3.0s	1s
2	Pushing zero-position correction	±5mm		7	Cutting Line Delay Time	1—3Minete	1Minute
3	Paper Pushing Max Size	450-920mm		8	Blade Changing Warning Times	2500-10000	3000
4	Paper Pushing Min Size	20-50mm	20mm	9	Motor of back gauge	Step/servo	
5	Cutting Time	1.0—3.0s	1.5s	10			



## 6. Funcionamiento Basico

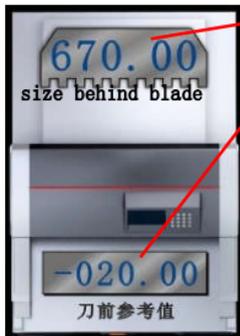
### Manual

#### 6.1 Modo: Corte manual (No programable) ,Pulse y seleccione:

##### 6.1.1 Movimiento manual del tope trasero

Gire el pomo sentido horario,el tope trasero se mueve hacia atras, primero lento luego rapido; gire el pomo sentido anti-horario , el tope trasero se mueve hacia delante, primero lento luego rapido.

6.1.2 Introducir medida: En modo manual, pulse **Size Behind Blade**, **Reference Front of Blade**, introduzca la medida de corte, entonces con las dos manos pulse los botones de corte para iniciar el trabajo.



**Medida detras de la cuchilla:** Distancia entre el tope trasero y la cuchilla, tambien indica la posicion del tope trasero.

**Medida delante de la cuchilla:** Distancia que el tope trasero se movera.

**Por ejemplo:** En modo manual , ahora el valor es 670, si quiero que el tope trasero se mueva 100 mm hacia delante, hay dos ,maneras de hacerlo:

1. Pulse la cifra "Size behind blade", introduzca 570.
2. Pulse la cifra "Size Front blade", introduzca 100.

**Recuerde:** 1. En modo no-manual , no puede cambiar la medida. En el display se muestra la posicion actual del tope trasero.

2. La medida delante de la cuchilla es para referencia, introduzca el valor, pulse enter para confirmar o automaticamente se confirma tras 4s, el tope se movera a la posicion. Tras cada corte, volvera a cero (pulse  para borrar medida)



delante de la cuchilla) .

## 6.2 Modo: Programacion (Memorias)

6.2.1 Pulse Mode menu y elija **Program**

**Mode**, pulse **Select** , escoja No. Of Program, entonces retorne a pagina principal pulsando la flecha.

6.2.2 Pulse casilla input, introduzca tamaño, pulse

. ( significa medida delante cuchilla. Esto

no  es posible en el valor 1. **La primera medida**

**el tamaño inicial del papel**). Pulse  1s para insertar

linea, pulse  1s para borrar linea. Pulse  para borrar un digito)   significa expulsion o no del

papel. Una vez introducidos los parametros, pulse CUT con las dos manos, la maquina corta desde la primera medida

programada hasta la ultima. Terminado el ciclo, el tope trasero volvera a la primera medida programada.

**Recuerde:** 1. Los datos del programa pueden ser guardados en la carpeta seleccionada.



2. Pulse ENTER para modificar el valor en cada seccion o seleccione la seccion a modificar y mueva el tope frontal.

6.2.3 **Programa detras de la cuchilla** Por ejemplo: tamaño del papel 605×400, despues de cortar 100×400; 200×400; 300×400, proceder como sigue:

1. Pulse **SELET** para elegir un Programa entonces retorne a la pagina Home.
2. En la seccion 01 introduzca 600.00,
3. En la seccion 02 introduzca 500.00
4. En la 03 introduzca 300.00, y pulse 
5. Pulse 01, el cursor se para aqui
6. Pulse los dos botones **CUT** para comenzar a cortar.

**Programa delante de la cuchilla** Por ejemplo: tamaño del papel 605×400, despues de cortar 100×400; 200×400; 300×400, : proceder como sigue:

1. Pulse **SELET** para elegir un Programa entonces retorne a la pagina Home.
2. En la seccion 01 introduzca 600.00,
3. En la seccion 02 introduzca ↓100.00
4. En la 03 introduzca ↓200.00, y pulse 
5. Pulse 01
6. Pulse los dos botones **CUT** para comenzar a cortar.

**NOTA:** En cada segmento, configurar combinación de valor delante de la cuchilla y detrás de la cuchilla. Si el valor se sobrepasa aparecera el mensaje: "Oversized input. Correct please! "

**6.3 Corte repetitivo:** Pulse **MODE** y seleccione **DIVIDE**, pulse **SELECT** para elegir programa entonces vuelva a la



pagina home. En la seccion No.01 introduzca la medida inicial, en la seccion 02 introduzca **introduzca↓+cut size**, pulse los dos botones de corte, el tope trasero se movera a la medida ajustada tras cada corte. Al terminar, el tope retornara a la medida No.01.

**Ejemplo 1:** En la linea 01 ponga 600, linea 02 ponga ↓100, pulse los botones **CUT**, el primer corte lo hara a 600, y cada corte posterior el tope se movera 100 (medida delante de la cuchilla), max 5 repeticiones de cortes.

**Ejemplo 2:** Formato de papel 675×500, cortaremos tiras de 60×500, con una calle de corte de 3mm:

1. Pulse **SELET** para elegir un Programa y vuelva a la pagina Home.
2. En la linea 01 ponga 670.00;                      3. En la linea 02 ponga ↓60.00;
4. En la linea 03 ponga ↓3.00;                      5. Pulse los botones **CUT**

Primero cortara 670, despues 60,3,60,3,60,3...hasta terminar el papel. Entonces el tope trasero volvera a la medida original esperando al siguiente trabajo.

**6.4 AUTO CUT:** En **Programa** o **Corte repetitivo**, adespues de ajustar el corte, mantenga  2s hasta que cambie a , pulse la tecla  2s hasta que cambie  (si sobrepasa 2s cambia a:)  En el display aparecera: **"Risk increased during Auto cut, if agree click ENTER to continue!"** Pulse los dos botones **CUT**, la maquina inicia Auto Cut. Durante Auto Cut, si la barrera de infrarojos es obstruida, la maquina se parara, y tendra que pulsar los botones de corte. Pulse   o bien Mode Switch, para salir del modo Auto Cut mode, y cambiar a   Tras acabar todos los cortes, el tope trasero volvera a la posicion del primer



corte esperando al siguiente trabajo.

**Nota: A.** En modo Auto Cut, el tope trasero no trabaja automaticamentey. Mantenga a los niños y personal que no este trabajando lejos de la maquina!

**B.** En modo Corte repetitivo Auto Cut, el pomo de control de tope trasero no funciona.

## 6.5 Modo: Memory:\*\*\*

El Modo memory es un tipo de memorias de cortes, unicamente los pasos a seguir para programar son diferentes.

Las medidas se introducen en modo manual y el ordenador lo guarda como programa Auto Cut.

**Rcuq:**6.5.1 Pulse modo menu y escoja Memory:\*\*\* Pulse **SELET** para elegir un Programa entonces vuelva a la pagina home.

6.5.2 Retire el calibre trasero hasta que la luz de la cuchilla alinee la línea de corte en el papel.

**Notice:** La operativa es la misma que en modo "Manual Cut". Ver pagina 21.

6.5.3 Después del corte, la computadora guarda los datos de manera casual, y la flecha se desplaza a la siguiente línea.

6.5.4 Repita los pasos 6.6.2、 6.6.3, hasta terminar de cortar.

6.5.5 Pulse **SAVE**, y escoja un N° de programa donde guardar los datos.



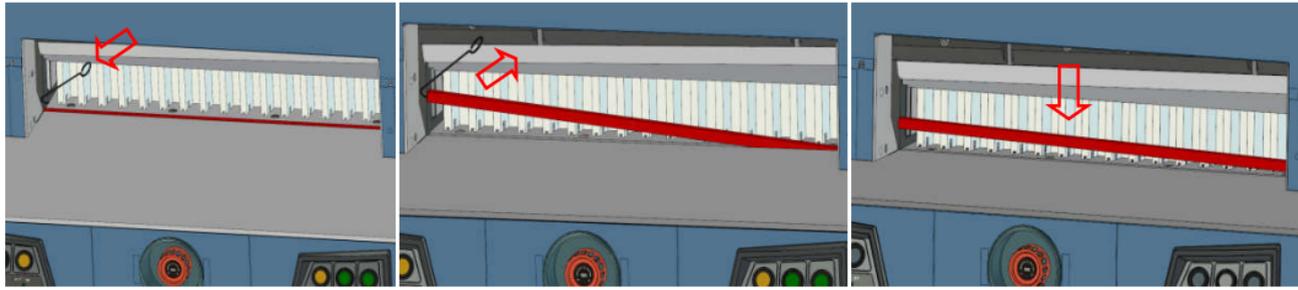
- Nota:
1. Pulse  para insertar o borrar una linea.
  2. Los datos del modo Memoria y Programa son almacenados en el mismo menú de directorio.

## 7. Cuadradillo

7.1. Cuando el cuadradillo esta deteriorado y el papel no es cortado limpiamente, debe rotarlo o sustituirlo. El cuadradillo puede ser rotado hasta ocho posiciones diferentes.

7.2. Apague la maquina. Inserte el gancho (suministrado en la bolsa de herramientas) en el lateral del cuadradillo y tire de el hacia arriba. Desde la parte frontal de la máquina, levante el cuadradillo para extraerlo de la ranura.





(Pic.1)

(Pic.2)

(Pic.3)

## 8. Cambio de cuchilla y ajuste de corte

### 8.1. Ajuste de corte desde exterior

Si la cuchilla no llega a cortar hasta la ultima hoja, la cuchilla debe ser ajustada o bien el cuadradillo debe ser sustituido. La cuchilla puede ajnustarse aproximadamente 23mm. Inserte la llave allen en el agujero de ajuste y gire en sentido horario. Gire 45 grados, o un cuarto de vuelta, pruebe entonces el corte.

### 8.2. Ajuste de corte desde el interior

8.2.1 Si la cuchilla no llega a cortar hasta la ultima hoja, la cuchilla debe ser ajustada o bien el

Agujero ajuste cuchilla



cuadradillo debe ser sustituido

8.2.2 Si la cuchilla no esta nivelada, es necesario ajustarla con tres tornillos.

**PD:** Los tornillo pueden ajustarse unos 2-3mm. Si despues de ajustar, la cuchilla sigue sin cortar correctamente debe ser sustituida.

8.2.3 Como ajustar: Detenga la cuchilla en posicion media, afloje los tornillos de fijacion.

8.2.4 Lleve la cuchilla hasta la posicion mas baja, ajuste el corte a unos -0.3-0.5 del cuadradillo, gire los tornillos superiores para asegurar el nivel de la cuchilla. (Corte una hoja de papel para comprobar el nivel de la cuchilla, si la cuchilla corta correctamente el nivel de la cuchilla esta ok). Apriete los tornillos de fijacion.

**PS:** 1. El filo mde la cuchilla es peligroso, Precaucion! Solo personal cualificado puede realizar esta operacion.

2. Cada 3000 cortes, reemplace o afile la cuchilla, y gire o reemplace el cuadradillo.

### 8.3. Cambio de cuchilla

8.3.1 Si la cuchilla no corta correctamente el papel, deberia ser sustituida por otra nueva o afilada.

(Normalmente cada 3000 cortes deberia afilarse la cuchilla para garantizar un corte perfecto).

8.3.2 No es necesario quitar la tapa superior para cambiar la cuchilla, proceda como se explica:

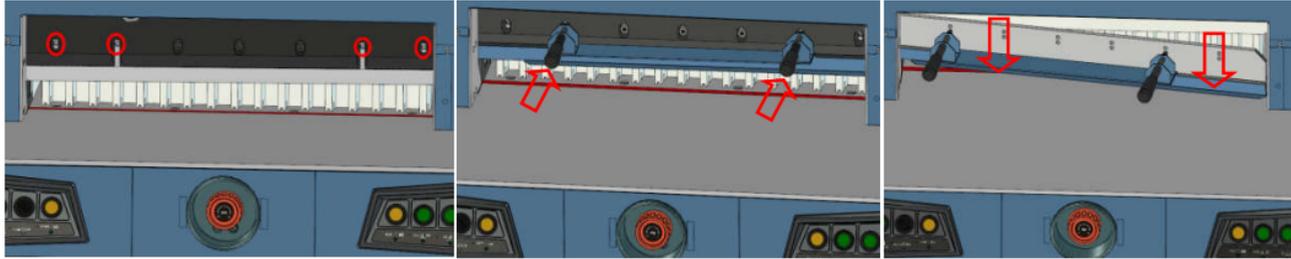
A) Pulse "SETUP→BLADE EXCHANGE" (Vea P.19). Mantenga pulsado "Blade exchange" 2s, quite los dos tornillos colocados en las ranuras.

B) Pulse CUT, spare la cuchilla en **posicion media**, atornille los pomos extractores donde estaban los tornillos que ha



retirado en los alojamientos ranurados. Pulse RESET, la cuchilla volvera a la posicion alta.

C) Quite el resto de tornillos, extraiga la cuchilla con los pomos, despues de afilarla coloquela de nuevo o coloque una nueva. Finalizado el cambio, pulse **RESET** 2s para volver al modo de trabajo normal.



8.3.3 Avise a personal cualificado para realizar esta operacion.

8.3.4 Siga los pasos dados a la inversa para colocar de nuevo la nueva cuchilla.

## 9. O cpvgplo lgpvq'f kct kq

GilÀpleq'b cpvgplo lgpvq'tgs wgtkf q'r qt 'gnlqr gt cf qt 'gu't gcnk ct 'lq's wg'lg'f guet kdg'gp'guc 'tgeekp. Tgcrlg''

Àpleco gpvg'iqu'r't qegf lo lgpvq'f g'b cpvgplo lgpvq'f g't wlp'c'b gpekppcf qu'gp'guc u'lpust weklppgu

### 9.1 Nlo r lqj c'f gnlf crgnlèqt vef q

1. Debe apagar la maquina despues de cada trabajo.



2. Al final del día o del trabajo, limpie todos los desechos y desperdicios de la mesa de trabajo.
3. Compruebe si hay alguna fuga de aceite
4. Si la máquina no funciona durante mucho tiempo, pulala con cera.

## 9.2 Lubricación

1. Cada medio mes, aplique lubricante a la maquina.
2. Aplique lubricante al bastidor de la máquina y a la guía de la cuchilla (aceite lubricante)
3. Lubrique cada eje de la maquina (Aceite de motor) .
4. Tenga cuidado de no dejar caer el aceite sobre una placa electronica o componentes eléctricos.



Cutting time out	La mitad del ciclo de corte (la cuchilla va de la posición inicial a la parte inferior, o de la parte inferior a la inicial), es de unos 2s. Si es mas de 2s. salta esta alarma.	<p>A. Fallo electrico en motor de bomba hidraulica. Posible causa motor averiado, fallo en cableado entre motor y placa principal, fallo cableado de Rele estado solido, fallo en Placa electronica. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>B. Solenoide de la cuchilla no funciona. Posible causa: solenoid averiado, valvula bloqueada, fallo cableado o Placa principal. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>C. Cambie el parametro "cutting time" en el modo SET-UP.</p>
Pressing time out	La mitad del ciclo del pison (el pison va de la posición inicial a la parte inferior, o de la parte inferior a la inicial), es de unos 2s. Si es mas de 2s. salta esta alarma y el pison se detiene.	<p>A. Fallo electrico en motor . Posible causa: motor averiado, fallo en cableado entre motor y placa principal, fallo cableado de Rele estado solido, fallo en Placa electronica. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>B. Solenoide del pison no funciona. Posible causa: solenoide averiado, valvula bloqueada, fallo cableado o Placa principal. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>C. Cambie el parametro "clamp time" en el modo SET-UP.</p>
Alarma	Descripcion	Causa y solucion



<p>Pushing zero-position signal error 1</p>	<p>Al encender la maquina, el tope trasero se resetea. Si al pasar un tiempo los sensores de posicion asiguen activos (el tope se queda en dentro del rango de deteccion del sensor) En tal caso, esta alarma aparece, y el motor del pison se detiene.</p>	<p>A. Antes de encender, el motor de tope trasero se detiene en el rango de deteccion del sensor de posicion cero y, durante el reinicio, el motor no funciona. Causa posible: motor dañado, fallo en cableado o motor, fallo en controlador motor, o fallo en cableado entre motor y controlador, o fallo en elementos del PCB. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>B. Durante reset, el tope trasero se mueve hacia delante 2 mm y se para. Causa posible: fallo de posicion cero, banda magnetica caida cerca del sensor, o fallo en el cableado del sensor, o fallo del sensor, o fallo en elementos del PCB. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>C. Durante el reset, el tope trasero se mueve hacia atras y se para. Causa posible: fallo en el controlador, fallo del cableado entre el controlador del motor y PCB, fallo en PCB o en algun elemento del PCB. Compruebe estas partes en orden.</p>
---	---	--



Alarma	Descripcion	Causa y solucion
--------	-------------	------------------



<p>Pushing zero-position signal error 2</p>	<p>Al encender la maquina, el tope trasero se resetea. Si despues de demasiado tiempo el sensor de posicion no detecta ninguna señal, aparecera esta alarma, y el motor del pison se parara.</p>	<p>A. Antes de encender, el motor de tope trasero se detiene en el rango de detección del sensor de posición cero y, durante el reinicio, el motor no funciona. Causa posible: motor dañado, fallo en cableado o motor, fallo en controlador de motor, o fallo en cableado entre motor y controlador, fallo en elementos del PCB. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>B. Durante el reset, el tope trasero se mueve hacia atras 2 mm y se para. Causa posible: fallo de posicion cero, banda magne- tica caida cerca del sensor, o fallo en el cableado del sensor, o fallo del sensor, o fallo en elementos del PCB. Por favor compruebe todas las partes en orden.</p> <p>C. Durante reset, el tope trasero se mueve hacia delante 2 mm choca 2 seg. y se para. Causa posible: fallo en controlador, fallo en el cableado entre controlador del motor y PCB, fallo en elementos del PCB. Compruebe todas las partes en orden.</p>
---	--	---

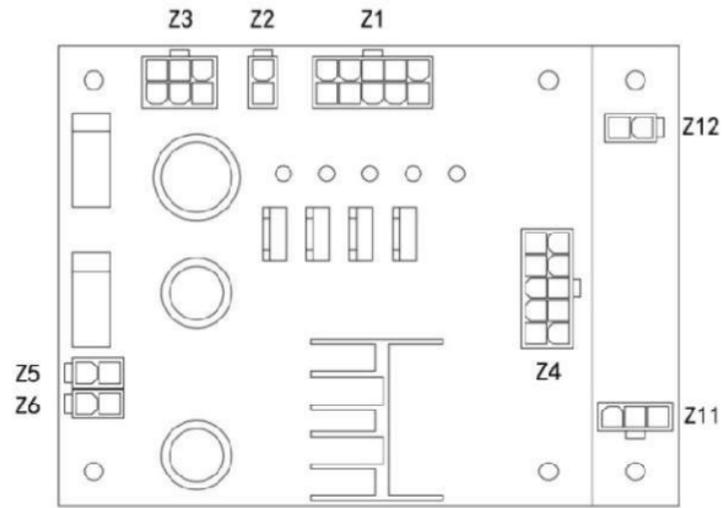


Alarma	Descripcion	Causa y solucion
Light curtain activated	Durante el corte o bajada de pison, si la barrera de infrarojos se obstruye, la cuchilla y el pison se detienen. Aparecera esta alarma.	<p>A. Durante el ciclo de corte, algun objeto extraño entra entre las barreras de seguridad.</p> <p>B. Durante el ciclo de corte, aunque no haya ningun objeto en barreras de seguridad, pero los sensores estan sucios, la sensibilidad cae, los sensores estan dañados, o hay una luz fuerte. Limpie el sensor o quite la obstruccion.</p>
Blade lock activated	Durante el corte, el gancho en el soporte de la cuchilla engancha en el bloqueo de la cuchilla. El micro se activa y aparece esta alarma.	<p>A. <del>La</del> La cuchilla esta bloqueada por el gancho, pulse <b>RESET</b> dos veces, la cuchilla subira automaticamente.</p> <p>B. <del>No</del> No hay suficiente potencia electrica, y el gancho de la cuchilla no se abre.</p>



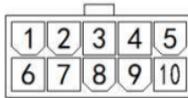
# 11. Explanation to wire connection

## 1. Power Board

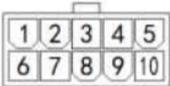


Explanation to connectors on power board

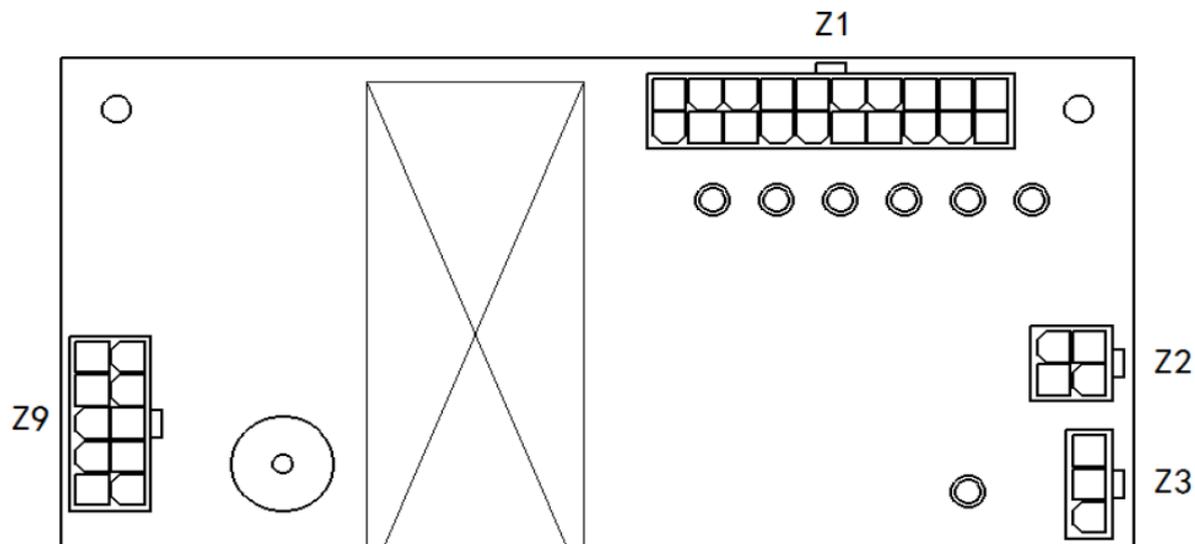


No.	Name	Diagram	Explanation
Z11	Blade lock		1 is for zero line for blade lock, 2 is for signal of blade lock 3 is for power of blade lock
No.	Name	Diagram	Explanation
Z12	Short circuit of blade lock		1,2 is for the L line of solenoid of blade lock.
Z1	Solid relay of solenoid for cut		1,6 to Cut Up solenoid +,- 2,7 to Cut Down solenoid +,- 3,8 to Clamp Up solenoid +,- 4,9 to Clamp Down solenoid +,-; 5,10 to solid relay of solenoid switch +,-
Z2	2 holes socket		For V.8: 1,2 driver +,- For V.9: 1,2 is for standby application
Z3	Transformer 20V 12V output		1,4 is for standby (V.8 is 30V, 2,5 is 24V, 3,6 is 10V (V.8 is 12V)).



Z4	10holes wire		One to one with main board
Z5	2 holes socket		1,2 is for standby application
Z6	2 holes socket		1,2 is for standby application

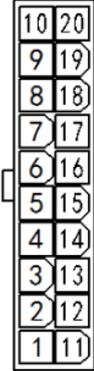
## 2. Explanation to connectors on main board



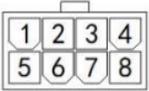
Explanation to connects on PCB

No.	Name	Diagram	Explanation
-----	------	---------	-------------



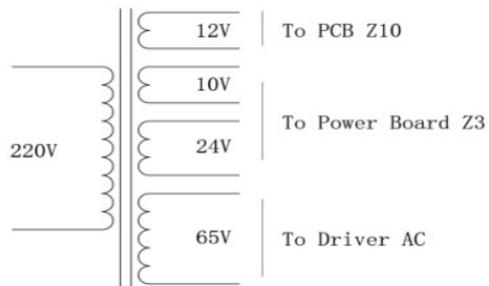
Z1	20 holes wire		<p>1,11 to blade light zero line, power line  2 to blade up limit sensor power, signal, zero line  5 is standby  6,7 to blade down limit sensor signal, zero line  8,9,10 to blade back limit sensor power, signal, zero line  12,13,14 to clamp up limit sensor power, signal, zero line  15,16 to blade lock power, signal, 17,18 is for standby  19,20 to two ends of blade lock and reset switch</p>
Z2	Touch screen wire		<p>1,2 to touch screen zero line and power  3,4 to DIN、DO of touch screen</p>
Z3	Light curtain		<p>1 to infrared sensors signal, 2 to infrared sensors zero line  3 to infrared sensors power</p>
Z4	Driver		<p>V.8: 1 to driver CW+, 2 to driver CP+  3 to driver CW-, 4 to driver CP-  V.9: 1 to driver PUL+, 2 to driver DIR+;  3 to driver PUL-, 4 to driver DIR+</p>
No.	Name	Diagram	Explanation



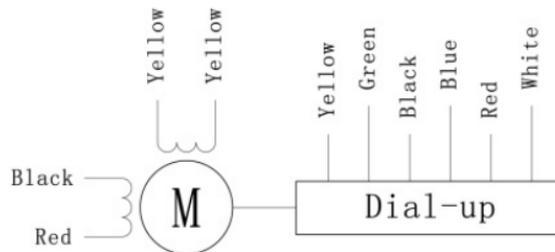
Z5	6holes button		1,4 to two ends of cut button, 2,5to two ends of clamp button 3,6 is for standby
Z6	Indicator		1 to reset indicator signal, 2 to clamp indicator signal,3 to cut indicator signal,4 to push indicator signal, 5 to power of CUT/CLAMP button
Z7	Driver Alarming signal	 (Black)	V.8: 1,2 is for standby V.9: 1to driver ALM-, 2 to driver ALM+
Z8	8holes button		1 to common end of PUSH button, 5、 6 to forward and reverse of PUSH button 2 is for standby 3,7 to two ends of RESET button 4,8 to two ends of CUT/CLAMP button
Z9	10holes wire		One to one with 10holes wire on power board
Z10	Power wire of PCB		1,2 to transformer 12V(V.8 together to transformer 12V)



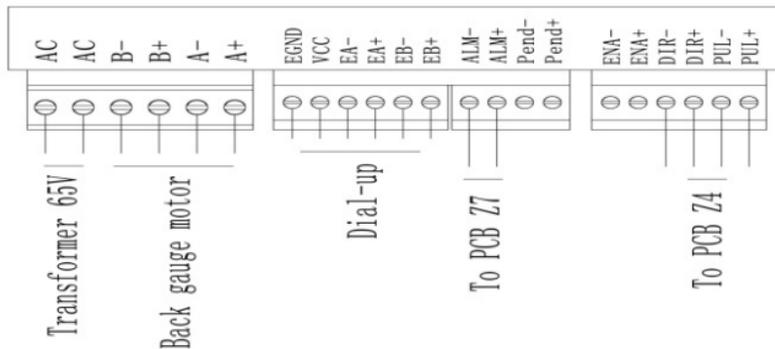
### 3. Wiring diagram for transformer (only for V.9)



### 4. Wiring diagram for back gauge motor(onlyforV.9)



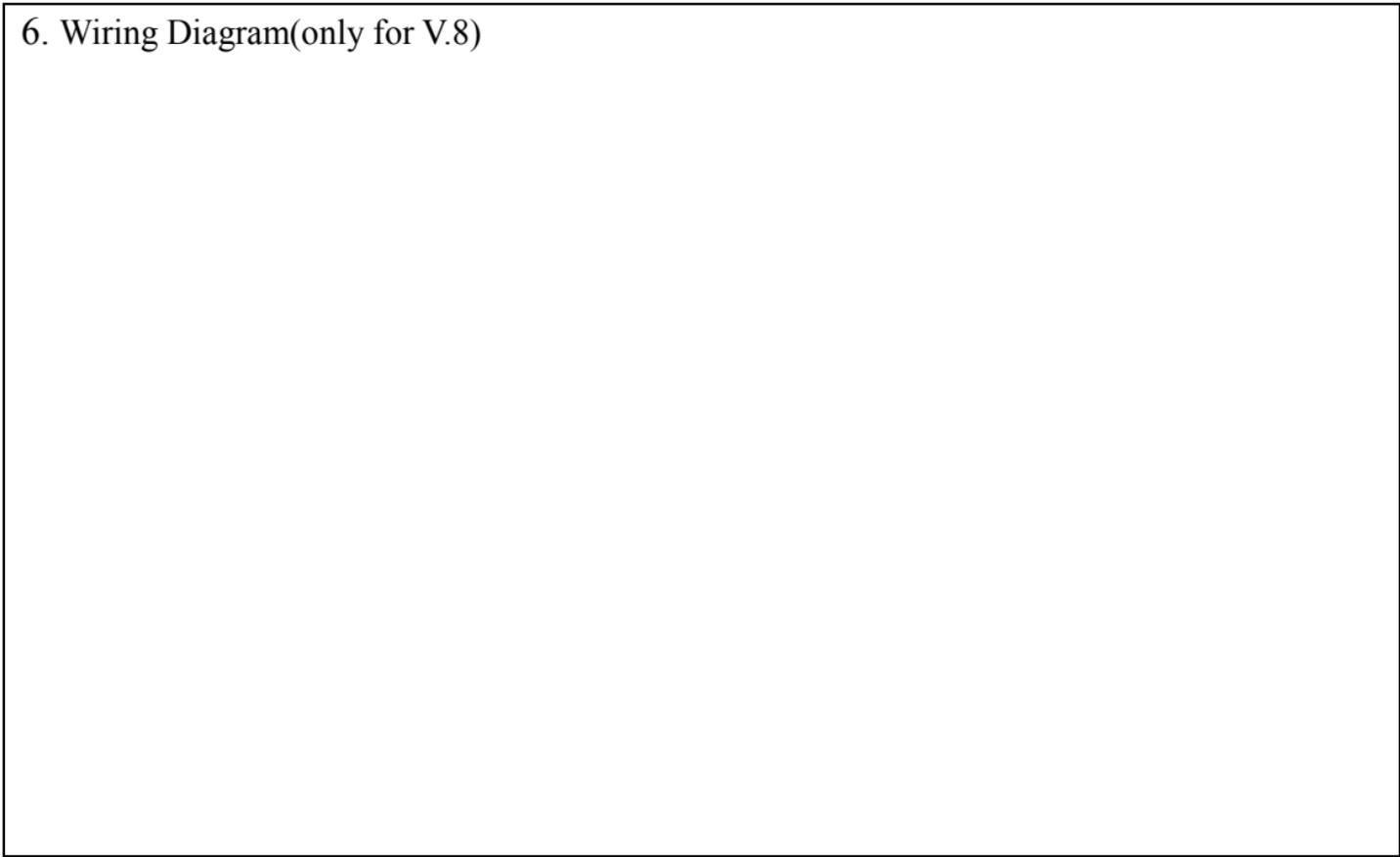
### 5. Wire diagram for driver(only for V.9)

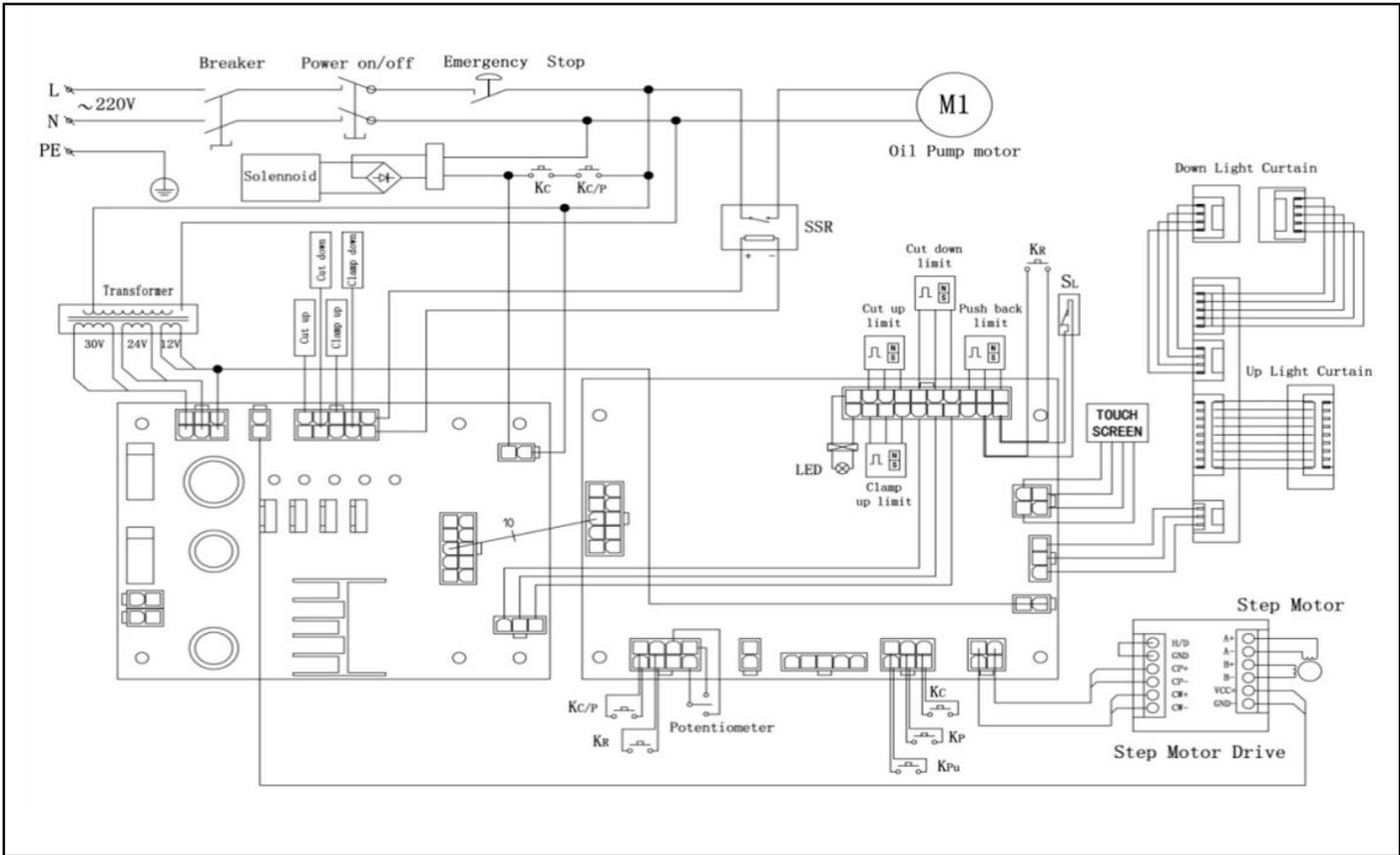


Dial-up of driver: Pulse/rev:1600 SW1:on, SW2:off, SW3:on, SW4:on

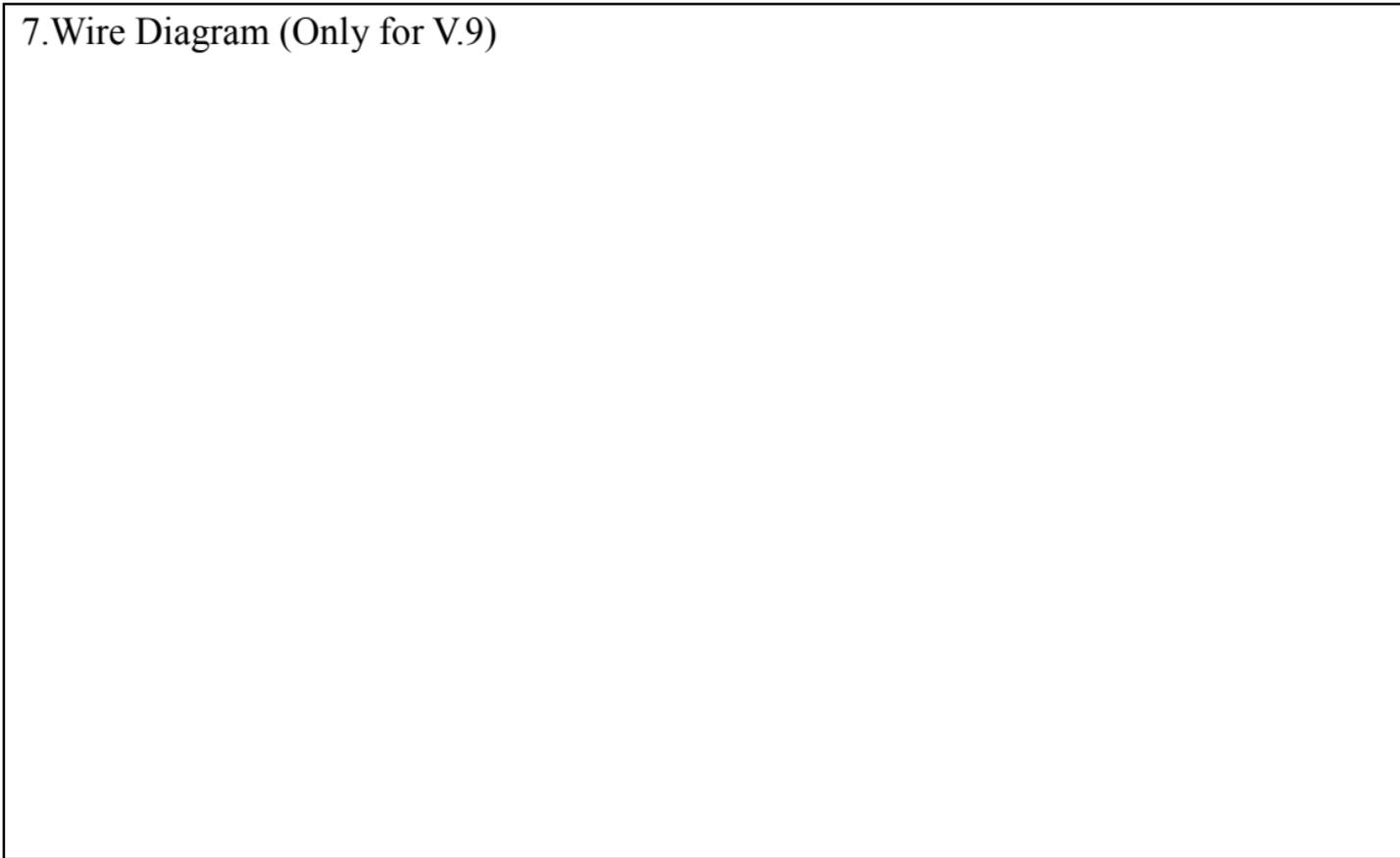


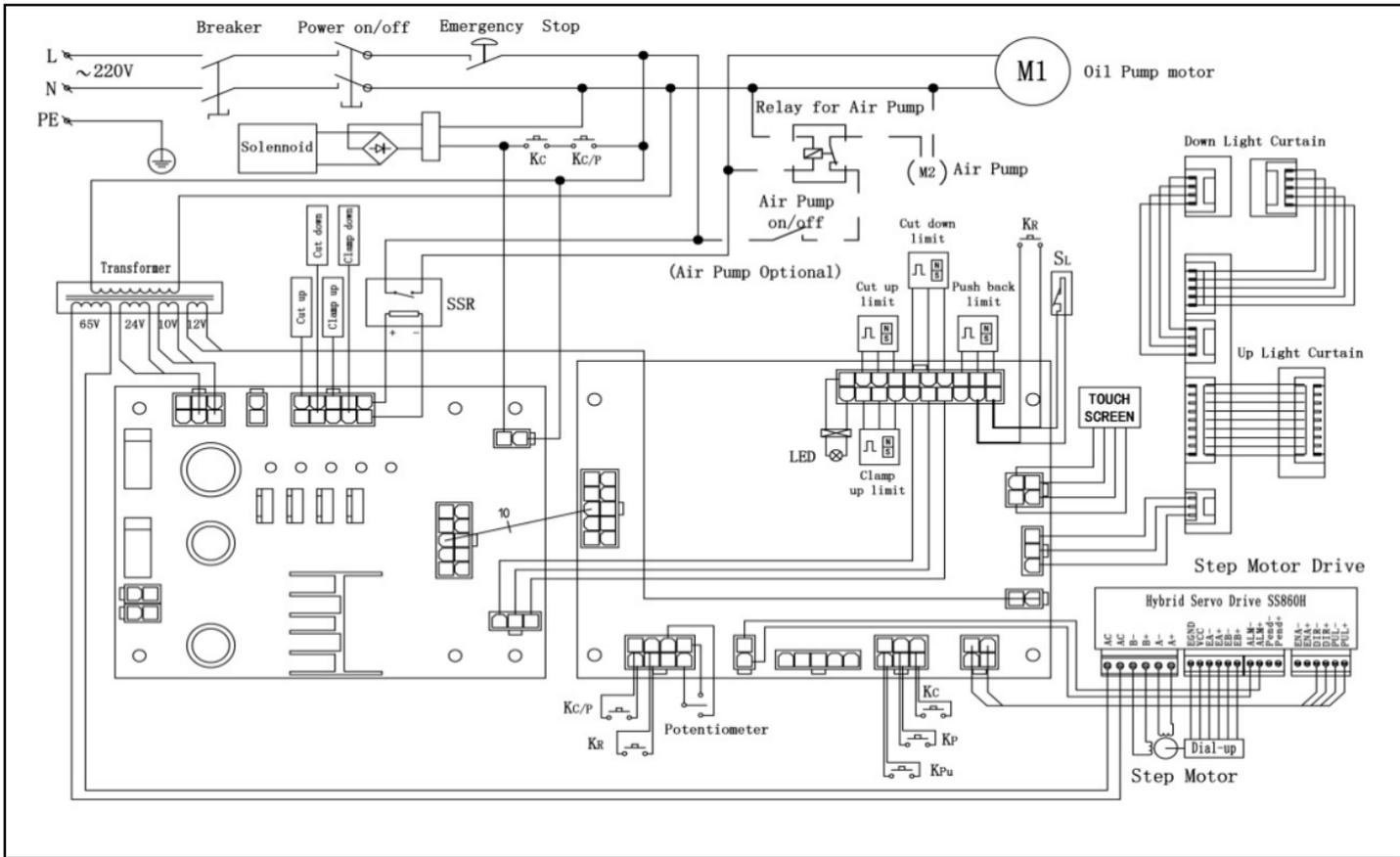
## 6. Wiring Diagram(only for V.8)





## 7. Wire Diagram (Only for V.9)





## 8. Wiring diagram of machine with optional N/F motor

