

ArkiBind AR6A

Fresadora - Encoladora de uso profesional.



MANUAL DE USUARIO

Prefacio

Gracias por su elección de nuestra serie de fresadoras encoladoras. 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. Es el equipo de encuadernado.

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.

Precauciones de Seguridad



Riesgo de quemaduras

Por favor, use esta máquina con cuidado, no toque el calderín o cubeta de cola caliente para evitar daños, no ponga su mano ni ninguna otra cosa en la zona de encolado de esta máquina, para evitar daños y contingencias.



Lugar de Montaje

El peso de esta máquina es de unos 160 – 200 Kg.
Por favor póngala en un lugar plano, estable y limpio.



Potencia

Conecte con la fuente de alimentación correctamente de acuerdo con la especificación. La fuente de alimentación debe ser constante. AC220V.50Hz.2KW, La máquina funcionará irregularmente si la tensión es demasiado alta o demasiado baja. Le sugerimos que utilice la fuente de alimentación de corriente alterna (AC) con voltaje constante para la eficiencia del trabajo.



Conexión a tierra

Para su seguridad usted debe utilizar la toma de corriente eléctrica con el cable de tierra conectado.



Sobrecarga

No conecte muchos aparatos eléctricos en la misma toma de corriente porque la sobrecarga puede provocar un incendio.



Mantenimiento

Antes de limpiar o hacer el mantenimiento a la máquina debe cortar la fuente eléctrica y desenchufar la toma de corriente.



Actualizaciones

Con la actualización continua de hardware y software, si el contenido mencionado en el libro no coincide con la máquina real, prevalecerá la máquina real.

Gracias por su comprensión.

Recomendaciones para el operador

Antes de comenzar, compruebe si no hay otra persona en la zona de peligro.

La máquina puede ser manejada solo por una persona con formación, que conoce las instrucciones escritas en el manual del usuario y se encuentra en el estado adecuado para un trabajo seguro.

No ponga las manos, piernas, cabeza, etc. durante el proceso de encuadernación.

Antes de la puesta en marcha, compruebe que no haya ningún objeto metálico o fácilmente combustible dentro del área de trabajo.

No coloque objetos metálicos o recipientes que contengan líquidos sobre la unidad.

Mantenga esta unidad y el cable de alimentación lejos de calefactores y rejillas de ventilación y objetos colgantes.

En particular, debe inspeccionar:

A. el equipo de trabajo provisto a disposición del empleado para que sea una manera razonable para el propósito previsto y el uso de las instrucciones del empleador, realizar tareas de mantenimiento según lo asignado;

B. El equipo de protección personal de acuerdo con su uso previsto y para tener un cuidado razonable de la limpieza;

C. Usar ropa adecuada en el trabajo sin compromiso para la salud y el bienestar físico;

D. El pelo largo debe ser recogido para evitar su atrapamiento;

E. en el área de trabajo se guardan de disciplina, orden y limpieza;

F. Es necesario para la realización segura del trabajo para adquirir conocimientos y aplicarlos en el trabajo;

G. la importancia de la anomalía de riesgo, el incidente informa inmediatamente al empleador de la anomalía, el mal funcionamiento, se espera que se elimine o se solicita una acción al supervisor;

H. Un accidente, lesión, enfermedad debe ser reportado inmediatamente;

I. No fume, coma o beba durante el trabajo.

El operador no puede actuar de forma arbitraria para apagar, retirar o convertir a dispositivos de seguridad en cualquier momento.

HevoTec Pantalla 7 pulgadas táctil

Especificaciones

Modelos	AR6A4-1RT	HV-60A3-1T	HV-60A4-1ST	HV-60A3-1ST	HV-60A4-3ST AR6A4-3R	HV-60A3-3ST AR6A3-3R
Panel Control	Pantalla 7 pulgadas táctil					
Formato Máximo	310mm	425mm	310mm	425mm	310mm	425mm
Grosor Máximo	60 mm	60mm	60 mm	60 mm	60mm	60mm
Producción	200~400 libros/hora		250~400 libros/hora			
Fresas	Disco de fresado 20 dientes + disco fresado pequeño desbarbado de lomos					
Tiempo de calentamiento	<25min					
Rodillos encolado	Repartidor de cola motorizado con 1 rodillo				con 3 rodillos	
Encolado de cortesía	×	×	√	√	√	√
Voltaje/Potencia	AC220V ±10% 50HZ 1.5KW		AC220V ±10% 50HZ 1.7KW		AC220V ±10% 50HZ 2.4KW	
Peso	140kgs	160kgs	190kgs	220kgs	200kgs	230kgs
Embalaje/mm	1150*520*945	1350*520*945	1330*750*1100	1590*750*1100	1480*750*1150	1700*750*1150

1. Embalaje



La fresadora encoladora se entrega en un cajón de madera, para su apertura, desatornille los los cuatro tornillos inferiores y retire la cubierta de madera.

Retire la bolsa de cola y almacenela en un lugar plano.

1. Máquina
2. Placa guía de papel trasera para montaje en la estación de sujeción vertical, 1 PC
3. Tablero de colocación de cubierta, 1 pc
4. Kit de herramientas, 1 bolsa
5. Manual de instrucciones, 1 libro
6. Cepillo, 1 extra
7. Fresa pequeña, 1 extra
8. Cola para lomos Bolsa 0.5kgs
9. Cola de cortesía Bolsa 0.5kgs (solo en los modelos con función de encolado de cortesía).

Encolado de lomos

Para el encolado de lomos se recomienda el empleo de adhesivo PUR debido a sus características: excelente calidad de pegado, resistencia a los cambios de temperatura y el envejecimiento y capacidad de apertura en plano de las páginas.

La forma del cabezal de encolado garantiza una distribución uniforme del recubrimiento de cola en todo el lomo del libro. La guía lateral garantiza una aplicación limpia del adhesivo tanto en la primera como en la última página, con lo que se previene su desgarro. La cola PUR caliente circula de forma continua por todo el sistema de aplicación. En el momento de aplicación del adhesivo, las válvulas del cabezal de aplicación se abren. Cuando no se está aplicando adhesivo, la válvula reguladora de retorno se abre y la cola PUR caliente retorna a la unidad de fusión. Este sistema garantiza una aplicación constante y precisa desde el primer hasta el último libro y permite una capa notablemente más fina que implica un ahorro adhesivo.

Encolado de cortesía

El encolado de cortesía se realiza mediante la aplicación de un cordón fino de cola caliente EVA a ambos lados del lomo del libro. La longitud del cordón puede ajustarse fácilmente a cualquier longitud de libro. La aplicación exacta del cordón de cola está garantizada gracias a una tecnología precisa de inyección. La aplicación sin contacto del adhesivo permite un pegado perfecto y evita que las cuchillas de la trilateral se ensucien. Gracias a ello, se producen menos interrupciones para limpieza y mantenimiento. La aplicación de un cordón fino y el uso de un soporte ajustable garantizan una dosificación limpia y precisa de la cola y un cambio sencillo entre formatos.

2. Parámetros predeterminados de fábrica

- 1. Temperatura del encolado de lomos (encolado principal): 150 °C (rango 130°C a 180°C)
- 2. Temperatura del encolado de cortesía (encolado lateral): 140°C (rango 130 a 180°C)
- 3. Raspado del pegamento: 6°C
- 4. Tiempo de prensado: 4
- 5. Fuerza de Presión: 70
- 6. Fresado: On
- 7. Cabezal de encolado: apagado
- 8. Conservación del calor: apagado
- 9. Modo: Manual

3 Instalación

Los procedimientos de instalación:

Monte el mueble.

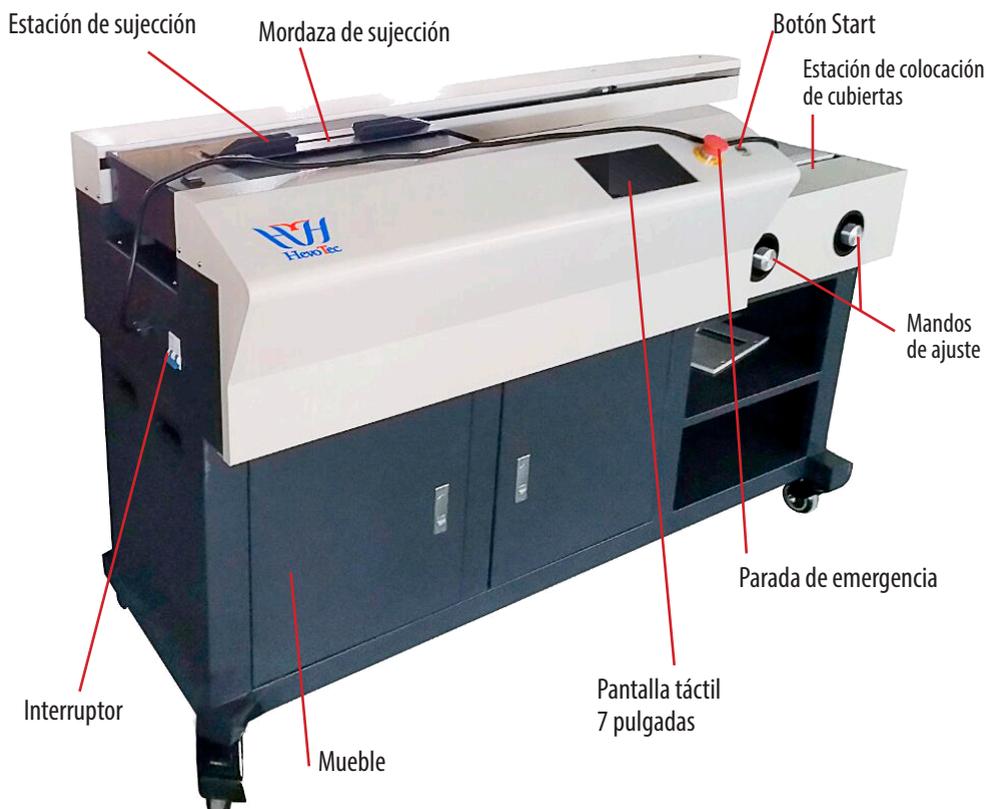
Coloque la maquina sobre el mueble

Retire los precintos y fijaciones para el envío.

Retire los soportes de envío que se encuentran alrededor de la estación de sujeción.

Monte la placa guía de papel trasera para montaje en la estación de sujeción vertical y el tablero de colocación de cubierta.

Deslice la bandeja de drenaje de pegamento debajo del tanque de pegamento .



Estación de sujeción

La estación de sujeción mantiene el documento sujeto mediante una mordaza durante el proceso de encuadernación. La mordaza de sujeción abraza el documento o libro impidiendo que este se mueva, el libro es desplazado hasta la estación de colocación de cubiertas.

No ponga su mano en el recorrido de la estación de sujeción. Puede causar lesiones personales graves! Asegúrese de que nada bloquee el movimiento del carro de la estación de sujeción antes de comenzar la unión. La máquina siempre se puede detener con el botón de **parada de emergencia**.

Apertura/cierre de la mordaza de sujeción para sujetar el documento y medir el grosor del libro. Con la ayuda de esta función se pueden ajustar automáticamente los rodillos de encolado. El grosor máximo de libro que puede sujetar la mordaza es de 60mm. El movimiento hacia arriba y hacia abajo de la mordaza de sujeción es relevante ya que podemos ajustar el grosor de la portada. Puede ajustar este dato desde la pantalla táctil **BookThickness**.



La estación de sujeción se desplaza desde la posición inicial hasta la estación de colocación de cubiertas. Allí baja presionando el lomo del libro contra la portada.

No toque la mordaza de sujeción mientras la máquina está en funcionamiento.

Unidad de encolado

Esta unidad aplica el adhesivo en el lomo del libro o documento.

Para ello dispone de tres rodillos, dos para aplicar el adhesivo y el otro para la retirada y alineamiento del adhesivo.

La altura del rodillo que retira el adhesivo puede ser modificada según la cantidad de adhesivo que quiera aplicar en el lomo.

Dos rodillos laterales se encargan del encolado lateral o de cortesía. La distancia de estos rodillos se ajustan en función del grosor del documento.



Para el funcionamiento perfecto de la máquina es importante disponer de la cantidad adecuada de adhesivo en la cubeta o tanque de cola (colero). Los indicadores de nivel que se pueden encontrar en el bote permiten verificar su cantidad.

¡Atención! La poca cantidad de adhesivo puede dañar gravemente el tanque de cola porque el adhesivo también tiene función de engrase.

Vaciado del tanque de cola



La máquina calienta el tanque de cola para que el adhesivo esté totalmente líquido. Al presionar el botón de parada de emergencia, los rodillos de encolado se detienen. La razón por la que las partes móviles no deben moverse es que el adhesivo tiene una función de engrase y la falta de adhesivo puede dañar las partes móviles.

La máquina mantiene la temperatura del adhesivo en función del valor ajustado en la pantalla táctil. Después de abrir el grifo de drenaje, el adhesivo se puede vaciar en un recipiente resistente al calor.

Si el adhesivo se vació totalmente después de cerrar el grifo, el tanque de cola se puede volver a llenar.

Dado que la temperatura del tanque es estable, el gránulo de cola rellena comenzará a fundirse.

El operador tiene que esperar hasta que el adhesivo se encuentre en estado líquido y homogéneo, porque si el operador activa las partes móviles demasiado pronto el mecanismo puede dañarse o puede producirse un atasco si el adhesivo está en forma de pellet. Cuando el pegamento se derrite por completo, se puede armar el botón de parada de emergencia para arrancar los rodillos de pegamento y el motor.

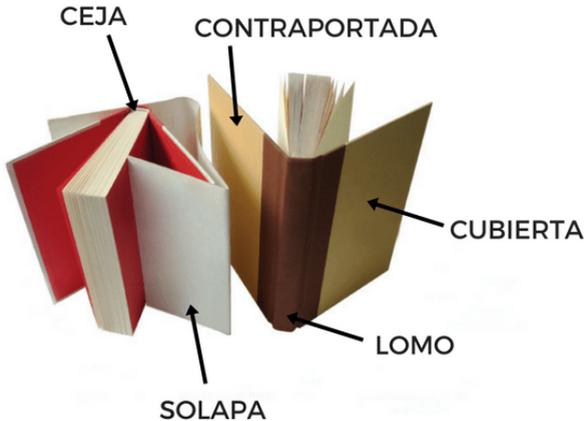
Debido a que el adhesivo de fusión en caliente es combustible, no almacene el adhesivo cerca del fuego.

Cuando maneje el adhesivo de fusión en caliente, asegúrese de usar guantes de protección, ropa de manga larga, protectores para los ojos para evitar quemaduras.

No bloquee la salida de humos. Conecte un manguera de humos al extractor de humos de esta unidad para que los humos puedan salir al exterior o a un lugar bien ventilado.



El escape de los gases de cola, que se encuentra en la parte superior de la máquina, debe conectarse a una manguera extractora para extraer los humos de la habitación. En caso de que el volumen de extracción no sea suficiente, entonces el cliente debe construir un sistema suficiente para sus propios costos.



Sistema de aspiración

Esta unidad sirve para aspirar el polvo de papel creado durante el fresado y el vapor de la cola. La limpieza diaria y el mantenimiento de la unidad es muy importante con respecto al funcionamiento.

Sople el saco de polvo con aire después de vaciarlo al menos una vez a la semana.

Compruebe si hay algún trozo que pueda obstruir la tubería de succión cuando vacía la bolsa de polvo. Existe peligro en ese caso si la potencia de la aspiradora se reduce durante el funcionamiento.

Está prohibido el funcionamiento de la máquina sin sistema de aspiración. Si el sistema de aspiración falla durante el funcionamiento, el flujo de trabajo actual aún puede finalizarse, pero después de esto, la máquina no podrá funcionar hasta que se haya realizado la reparación del sistema de aspiración. Debe revisar el saco de polvo diariamente y vaciarlo regularmente. El mejor momento para vaciar el saco de polvo al final de la semana laboral.



Unidad de fresado



Esta unidad es responsable del trabajo de desbaste del lomo del libro para que posteriormente la cola penetre con suficiente fuerza de adherencia. Para ello dispone de un disco o cuchilla circular de fresado con 20 dientes y otro disco menor de fresado lateral.

¡No toque la cuchilla de fresado en ningún momento! No retire ninguna cubierta de la unidad de fresado.

No ponga sus manos dentro del área de trabajo hasta que la unidad de fresado se haya detenido por completo y la cubierta esté completamente cerrada.

Riesgo de lesiones por corte debido a los bordes afilados: use guantes especialmente protectores contra el corte.

Esta terminantemente **prohibido** volver a fresar el lomo de un libro ya encolado, esto conduce al fallo inmediato de la unidad de fresado.

Se debe verificar la dirección de rotación de la unidad de fresado. La dirección correcta es hacia la derecha (desde la vista superior).



Estación de colocación de cubiertas

Esta unidad se encarga de unir la cubierta o tapa con el lomo del libro de manera efectiva.

La placa de acero del cierre y las mordaza de acero laterales proporcionan la forma del lomo del libro. La fresadora encoladora transmite la presión adecuada al bloque formado por el lomo del libro tiva del a columna vertebral en la unidad de unión, incluso si se trata de un tamaño de libro corto. Podemos determinar el período de tiempo de la presión de la columna vertebral mediante el ajuste del tiempo de enlace..

Unidad de fresado

Esta unidad es responsable del trabajo de desbaste del lomo del libro para que posteriormente la cola penetre con suficiente fuerza de adherencia. Para ello dispone de un disco o cuchilla circular de fresado con 20 dientes y otro disco menor de fresado lateral.

¡No toque la cuchilla de fresado en ningún momento! No retire ninguna cubierta de la unidad de fresado.

No ponga sus manos dentro del área de trabajo hasta que la unidad de fresado se haya detenido por completo y la cubierta esté completamente cerrada.

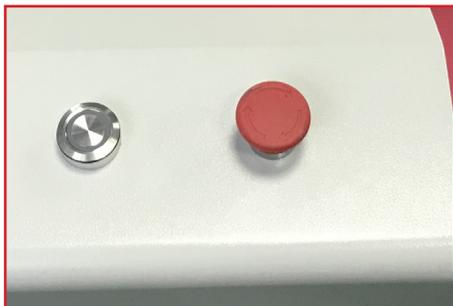
Riesgo de lesiones por corte debido a los bordes afilados: use guantes especialmente protectores contra el corte.



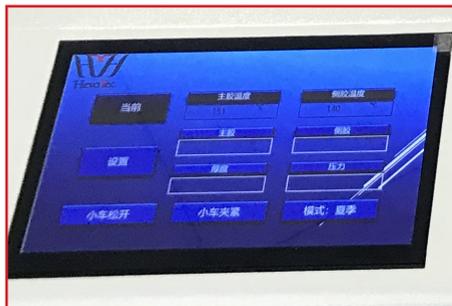
Esta terminantemente **prohibido** volver a fresar el lomo de un libro ya encolado, esto conduce al fallo inmediato de la unidad de fresado.

Se debe verificar la dirección de rotación de la unidad de fresado. La dirección correcta es hacia la derecha (desde la vista superior).

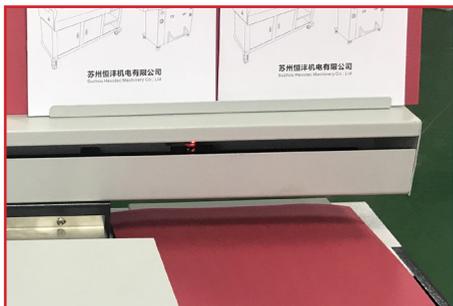




Botones de Start y parada de emergencia



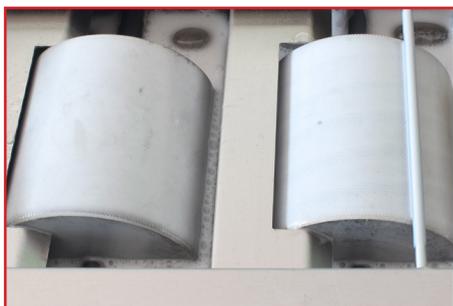
Pantalla táctil en varios idiomas



Mesa con doble tapa



Mandos



Tres rodillos de encolado, 2 para el encolado de lomos, 1 para la retirada y el aplanamiento del adhesivo.



Mordaza de sujeción de lomos



Estación de sujeción de cubierta ajustable para diferentes tipos de cubierta

Configuración

A. Encienda la maquina, Ajuste la temperatura del adhesivo de encolado de lomos (Main glue Set) y la temperatura de la cola de cortesía (encolado lateral o SideGlue Set).



B. Gire a la interfaz:

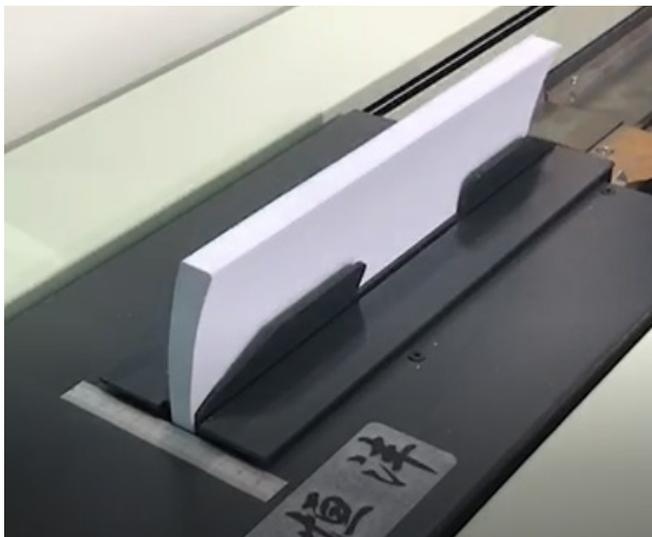


Espera alrededor de 25 minutos hasta que la temperatura alcance el valor establecido.

C. Coloque la cubierta en la plataforma de cubiertas, asegúrese de que su parte media esté centrado con el vertice triangular saliente.



D. Coloque el libro en la mordaza de sujeción bien agrupado y cuadrado, sin que sobresalgan unos pliegos de otros.



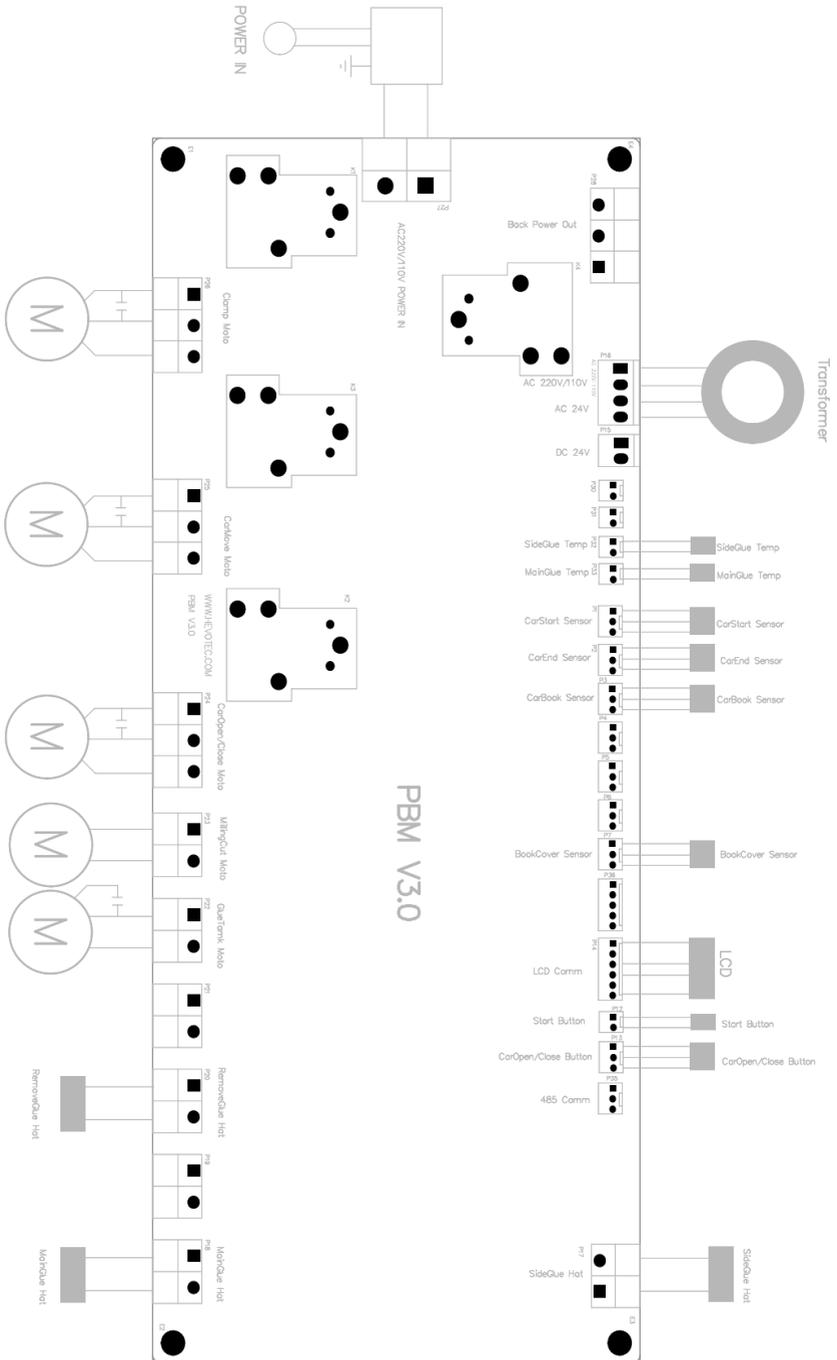
Presione el boton Start para empezar el fresado



F. Cuando el **carro de sujeción** se desplace hacia el otro lado y cierre la tapa, extraiga el libro. la estación de sujeción volverá a la posición original. El operador puede comenzar la encuadernación de libros.

G. Los libros encuadernados deben colocarse en un lugar plano, y esperar un rato (en función del tipo de adhesivo) hasta que el pegamento esté frío.

3. Diagrama del circuito electrónico



Para obtener más habilidades de operación y problemas con la máquina, contáctenos para enviarle instrucciones de video. No desmonte las máquinas sin nuestra instrucción, en caso de que ocurra algún problema, no seremos responsables. Gracias por elegir nuestras máquinas.

Cómo seleccionar el tipo de pegamento

Las fresadoras encoladoras Arkibind ofrecen una solución versátil para la encuadernación de libros de tapa dura y blanda.

Arkibind ofrece una amplia gama de encuadernadoras que satisfacen diferentes necesidades desde libros tradicionales hasta tareas más exigentes, como la tecnología de PUR que requiere algunos tipos de papel. Puede producir cualquier formato de libro desde miniaturas hasta A3 vertical y hasta 60 mm de espesor.

EVA

- Papeles ordinarios y ligeramente recubiertos
- Libros por demanda en unos minutos
- Compacto y silencioso
- No es necesario la limpieza del tanque de cola

PUR

- Tipos de papel altamente revestidos, cuché y de difícil adherencia
- Mayor adhesión en papeles de alto brillo o sintéticos.
- Encuadernaciones extremadamente fuertes
- Adhesivo con mayor tiempo de secado
- Recomendado para ser utilizado con un sistema de extracción de humos
- El depósito de cola se puede limpiar o reemplazar con un costo mínimo

Repair warranty

1. El periodo de garantía de la máquina es de un año desde la fecha de entrega al tratarse bienes industriales, siempre y cuando haya sido instalado correctamente, haya estado operando dentro de sus capacidades específicas y haya recibido un adecuado mantenimiento.
2. Debe registrarse dentro del mes siguiente a la compra de la máquina en el Servicio Técnico.
3. Durante el periodo de garantía, el suministrador estará obligado a reparar o sustituir cualquier pieza o parte que presentasen defectos de fabricación, bajo la condición de que el comprador de aviso inmediato de las averías, y las mismas sean comprobadas por el suministrador.
4. Alcance del servicio de mantenimiento :
Cambio gratuito de las piezas dañadas para el funcionamiento normal, mantenimiento del motor y el circuito durante un año, las cuchillas y los cuadradillos pertenecen al grupo de consumibles, por lo que quedan excluidos de este ámbito.
5. EXTINCIONES. No llevaremos a cabo el mantenimiento cuando se den las siguientes condiciones:
 - Daños causados por accidente, uso incorrecto o desmontaje intencionado.
 - Reparado por Servicio Técnico no autorizado por nuestra empresa, utilizar materiales y accesorios no recomendados por nuestra empresa.
 - El cliente no se ha registrado en el Servicio Técnico dentro del mes posterior a la compra de la máquina.
 - La máquina está dañada por falta de aceite, o entrada de aceite o agua.
 - Si NO existe toma a tierra en la instalación eléctrica a la que se encuentra conectada la máquina o mala instalación.
 - Daños causados por factores externos en componentes electrónicos o eléctricos. Ej.: Sobretensión, tormentas, toma de tierra incorrecta o inexistente.
 - Componentes quemados. Ej.: Integrados, transistores o pistas quemadas.
 - Modificación del producto. Ej.: Cambio de frentes en ópticos, pinturas, escrituras, etc. . . .
 - Las placas electrónicas tienen 6 meses de garantía, exento si está estropeada por una sobretensión que no tiene garantía.