



YOSAN 490 Z3

MANUAL DE USO

Todas las especificaciones e información sobre los productos están sujetas a cambios sin previo aviso. Edición 3,201711.01

Contenido

| | |
|--|-------|
| Preámbulo----- | 3 |
| Seguridad Precaución----- | 3-4 |
| 1. Desempaquetar y verificar ----- | 4 |
| 2. Instalación ----- | 5 |
| 3. Nombre de la pieza ----- | 5 |
| 4. Parámetros técnicos principales ----- | 5 |
| 5. La parte de control y su 'función ----- | --6 |
| 6. Funcionamiento básico (Manual, Programación, Divisoria equitativa, Memoria, Corte automático) ----- | 7-12 |
| 7. Ajuste de la palanca de corte ----- | 13-14 |
| 8. Ajuste y reemplazo de la cuchilla de corte ----- | 14-15 |
| 9 . Mantenimiento ----- | 15 |
| 10. Solucionar problemas y cómo tratar con ellos ----- | 16-19 |
| 11. Diagrama de cableado ----- | 20-21 |

Preámbulo

Gracias por elegir la guillotina de papel 490 Z3. Lea atentamente este manual que puede garantizar un funcionamiento correcto. Contamos con una poderosa fuerza técnica y muchos años de experiencia para desarrollar la guillotina de papel 490 Z3. Llevamos a cabo un estricto control de calidad desde el diseño y el 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, 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 capacitación completa antes de operar.

Ubicación: La máquina debe colocarse sobre una superficie de piso firme y nivelada.

Suministro eléctrico: conecte el suministro eléctrico correcto de acuerdo con la tarjeta de identificación

Conexión a tierra: asegúrese de que la máquina esté conectada a tierra.

Sobrecarga: No conecte muchas máquinas a un enchufe. La sobrecarga puede provocar un incendio, una indagación personal o la muerte.

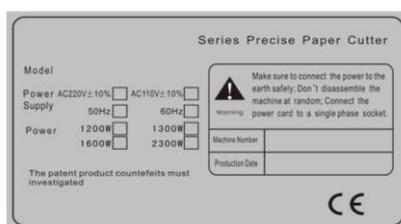
Limpieza: apague la máquina y tire del enchufe antes de limpiarlo.

Las siguientes advertencias se encuentran en el equipo.

| | |
|---|---|
|  <p>¡Advertencia! Antes de instalar o utilizar la guillotina eléctrica, lea y siga cuidadosamente todos los avisos de seguridad.</p> |  <p>Solo esta permitida la operación por personas adultas.</p> |
|  <p>Debe conectarse a tierra ! Conecte la máquina a la tensión de alimentación puntiguda y asegúrese de que la toma esté bien conectada a tierra.</p> |  <p>Prohibido cortar objetos metálicos, duros y frágiles. Ya que puede dañar la cuchilla.</p> |
|  <p>La apertura de la máquina lo expone a un voltaje peligroso, que lo lastima gravemente o lo mata. No hay partes reparables por el usuario adentro. Consulte servicio calificado</p> |  <p>Afile la cuchilla cada 3000 cortes. El afilado puede garantizar la calidad del corte y prolongar la vida útil de la máquina.</p> |
|  <p>La persona no calificada tiene prohibido reparar, cambiar o agregar cualquier pieza a la máquina.</p> |  <p>Sólo un técnico calificado puede reemplazar la cuchilla. Almacene y retire la cuchilla en la caja de cuchillas.</p> |
|  <p>Cuchilla afilada. No lo toques con la mano o los dedos.</p> |  <p>Antes de cada trabajo, primero verifique si el dispositivo de seguridad funciona bien. Las siguientes advertencias se encuentran en la maquinaria.</p> |

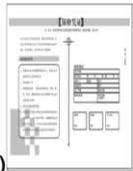
Otras precauciones

1. Después de encender, presione RESET para inicializar la máquina al funcionamiento.
2. Durante el modo de auto corte prestar mas atención.
3. Lubrique regularmente las piezas mecánicas en funcionamiento !
4. Sostenga la base o levante el tornillo para retirar la máquina. El incumplimiento de esta precaución puede provocar daños en la máquina.
5. Antes de cada trabajo o reemplazo de la cuchilla, primero verifique si el dispositivo de seguridad funciona bien.
6. Coloque o tome el papel solo cuando la cuchilla y la abrazadera se detengan en la posición INICIO / ARRIBA.



1 . Desempaque y compruebe.

Después de desembalar, respete la conformidad de la máquina con la siguiente lista. Si hay algún artículo administrado o perdido, comuníquese con el distribuidor local o con nuestra compañía.

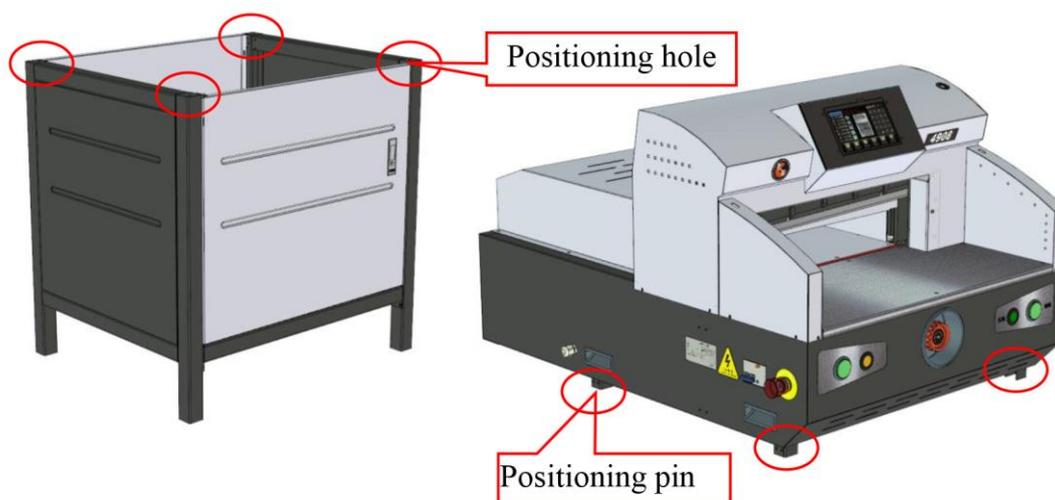
| | | | | | |
|---|---------------------------|---|---|--|---|
| 1 | Maquina1 | 3 | Manual de operación (Guardado en patalla T)1 | 5 | Certificado de garantia1 |
| 2 | Bolsa herramientas1 | 4 | Mango1 | 6 | |
|  | |  | |  |  |
| | |  | | | |

Recordatorio: antes de instalar o utilizar la máquina, lea y siga el manual para un mejor rendimiento. Guarde el paquete y la bolsa de plástico para su uso posterior. Las bolsas de plástico deben mantenerse fuera del alcance de los niños.

2. Instalación

2.1 Asegúrese de que el piso sea estable y plana, capaz de soportar el peso de la máquina.

2.2 Instale la máquina, luego posicione los cuatro pasadores de posicionamiento que apuntan a los cuatro orificios sobre la máquina.



4. Parámetros técnicos:

Modelo 490 Z3

Tamaño máximo de corte (mm) 490 * 490

Altura máxima de corte (mm) 80

Tamaño de corte mínimo (mm) 30

Precisión del tope trasero (mm) ± 0.1

Precisión de corte (mm) ± 0.4

Prensa Eléctrica

Pantalla táctil de 7 pulgadas

Programas

Calculadora

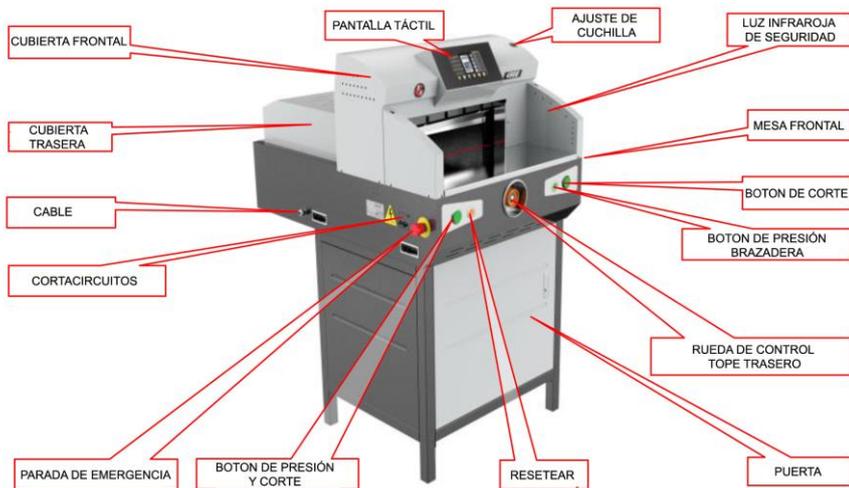
Velocidad del motor V8.2: 3 m / m V9.2: 7 m / m

Conjunto de parámetros: speed1 = 3m / m speed2 = 7m / m

Suministro de energía / consumo 220V (110V) $\pm 10\%$ 50Hz (60Hz) 800W

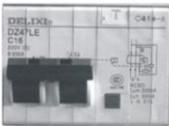
Tamaño de la máquina (mm) 1020 \times 780 \times 1325

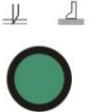
Peso de la máquina (Kg) aproximadamente 175



5. Control de partes y su función



| | |
|---|--|
|  | <p>5.1 Disyuntor: Subir (encendido), la máquina se enciende, bajar (apagado), la máquina se apaga.</p> |
|  | <p>5.6 Tecla de corte: presione la tecla "cortar / presionar y cortar", la máquina presionará primero el papel y luego cortará el papel. Cuando afloja una o dos teclas al presionar y cortar, la cuchilla regresará a la posición superior.</p> |
|  | <p>5.7 Dial de control del tope trasero; se utiliza para mover el tope trasero. Gire a la izquierda para avanzar o a la derecha para moverse hacia atrás. Mantener continuamente en una dirección moverá el tope trasero más rápidamente para ajustes grandes. El potenciómetro se detiene en la posición 0, el tope trasero se detiene.</p> |
|  | <p>5.8 Paredes de seguridad infrarrojas: las paredes laterales de la mesa de trabajo contienen sensores infrarrojos que impiden que la máquina funcione cuando los sensores están obstruidos. Si se produce una obstrucción, suena una alarma y las funciones de corte y sujeción no funcionan.</p> |

| | |
|---|--|
|  | <p>5.2 Parada de emergencia: gire la parada de emergencia en el sentido de las agujas del reloj y enciéndala. Presione este botón cuando ocurra una emergencia para apagar y proteger la máquina y el operador. Nota: este botón solo se usa en situaciones de emergencia, no el interruptor de ENCENDIDO / APAGADO.</p> |
|  | <p>5.3 Tecla Cortar / presionar: la tecla de cortar y presionar debe usarse con la tecla cortar o presione la tecla para realizar el corte y presionar.</p> |
|  | <p>5.4 Tecla de restablecimiento: este botón restablece la cuchilla y el calibre de retroceso a la posición predeterminada. Cuando la máquina se enciende inicialmente, debe presionarse el botón Restablecer antes de que la cuchilla realice un ciclo.</p> |
|  | <p>5.5 Tecla de presión: Presione la tecla de corte y presione la tecla, el pison de papel de presión. Cuando suelta una o dos teclas, deja de presionar.</p> |

5.9 Configuración y funciones

Encienda la alimentación, en la pantalla, como se muestra a continuación, toque Restablecer entrar en la página de inicio, la máquina encuentra la posición inicial y se detiene, si la cuchilla o la abrazadera no están en la posición inicial, la máquina se reinicia.

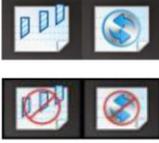
5.10 Menú en pantalla



The screenshot shows a control interface with the following labeled elements:

- Program: 001** (top left)
- Auto cut! Caution!** (top center)
- Infrared sensor obstructed** (top center)
- 99999** (top right)
- 2016/3/22** (top right)
- 23:22:11** (top right)
- Alarma** (top left)
- Valor de referencia frontal de la cuchilla** (top left)
- Valor de entrada manual frontal de la cuchilla** (top left)
- Posición de tope posterior, entrada manual Valor detrás de la cuchilla** (top center)
- Contador cortes** (top right)
- Reloj** (top right)
- Numeros 0-9** (top right)
- + - × ÷ operación** (top right)
- Elimina el valor del segmento (presione de forma prolongada la línea), también trabaje con el valor frontal de la hoja** (top right)
- Insertar línea** (top right)
- En frente de / detrás de la cuchilla** (top right)
- Entrar** (top right)
- Página Inicio** (top right)
- Calculadora** (top right)
- Elija el modo: 001,002,003,004** (left)
- Elija el segmento No.** (left)
- Tamaño de corte de entrada** (left)
- Empujar / No presionar** (left)
- Delante de la cuchilla** (left)
- Página arriba** (left)
- Página abajo** (left)
- Manual** (left)
- Ejecutar corte automático** (left)
- Corte automático (opcional)** (left)
- Guardar** (bottom left)
- Seleccionar** (bottom left)
- Información** (bottom left)
- Ajustes** (bottom left)

5.11 Función de las teclas de control

| | |
|--|--|
| <p>Manual</p> <p>Equal divide:***</p> <p>Program:***</p> <p>Memory:***</p>  | <p>Interruptor de modo: manual, igual división, programa, memoria a su vez. Modo manual: Permitir que se retire el tope trasero con el dial del manómetro trasero, los datos no se almacenan. Modo de memoria: permite eliminar el tope trasero con la ayuda del dial de calibre trasero, los datos se almacenan en la misma carpeta que el modo de programa.</p> <p>Modo de programa: Prohibido quitar el tope trasero con el dial de tope trasero, los datos se almacenan. Programas 80X80 Modo de división equitativa: Prohibido quitar el tope trasero con el dial de tope trasero, los datos se almacenan. Programas de 80X8 Corte automático (función opcional): Bajo Programa o modo de división equitativa, después de configurar el tamaño de corte, mantenga pulsado para 2S hasta que cambie a , dentro de 2S, presione para 2S hasta que cambie a (si excede de 2S, cambie a , Aparece una pantalla : El riesgo aumenta durante el Corte automático, si De acuerdo, presione ENTRAR para continuar. Luego presione dos botones CORTAR, la máquina inicia el Corte automático. Durante el Corte automático, si los sensores infrarrojos están obstruidos, la máquina deja de cortar y necesita presionar dos botones de CORTE nuevamente.</p> |
|  | <p>Empujar / no presionar: Para cada segmento del programa, puede configurar presionar o no. significa empujar después de cortar, significa no presionar. (PS: En el modo de Corte automático, no esta función).</p> <p>Manual Push : En todos los modos, sin corte, cuando se muestra en la pantalla o toque la tecla manual, el calibre de retroceso se mueve un poco hacia adelante y luego regresa a la posición de origen, si se presiona esta tecla durante 2 segundos, cambia de a, luego en Corte manual el modo, después de cada corte, el tope trasero se mueve hacia adelante poco y volver a la posición original de nuevo. Si presiona durante 2 segundos, cambia de a, luego la función de Auto Push después del corte manual cancelada Manual</p> |

| | | |
|---|--|--|
|  | <p>Presione GUARDAR para ingresar al menú secundario. Guarde los programas y los datos de la memoria en la carpeta No.1-80. Guarde los datos en partes iguales en la carpeta para obtener la misma división No.1-80. Presione la tecla SELET para seleccionar el tamaño de corte necesario que ya está guardado en la carpeta. (Vea la Imagen derecha.)</p> <p>PS: El ahorro cubrirá los datos existentes. En el modo de corte manual, la tecla Guardar se anula.</p> |  |
|  | <p>Presione SELECT para ingresar al menú secundario, Seleccione el tamaño estándar común, o con ayuda de Guardar tecla para llamar al tamaño de corte guardado por operador propio.</p> <p>Presione para escapar del menú actual (ver Imagen derecha) En el modo de corte manual, la tecla Seleccionar queda anulada guardar</p> |  |

| | | |
|--|---|--|
|  <p>Información</p> | <p>Presione la tecla INFORMACIÓN para cualquier ayuda necesaria.. Acerca de contar valor y Contáctenos, (Ver foto derecha).</p> |  |
|  <p>Ajustes</p> | <p>Presione AJUSTES para ingresar a la interfaz de configuración, Navegar, elegir y configurar Idioma, Autodiagnóstico, Unidad de tamaño, Parámetros, Fecha, luminosidad de la pantalla, etc. para información de configuración. (Ver foto derecha). Conjunto</p> |  |

| | | |
|--|---|--|
|  <p>Self-check</p> | <p>Presione SET UP → CHECK para ingresar al menú secundario (vea la imagen de la derecha), elija lo que desea verificar, por ejemplo, el sensor. Compruebe si funciona bien. (PS. Cuando se selecciona el botón Cortar, luego de elegir el botón Cortar, las dos manos presionan el botón Cu, se mueve hacia abajo, o presiona RESET, se mueve hacia arriba) (En la nueva versión, no marque el botón Calibrador y pinza Atrás)</p> |  |
|  <p>Blade Replacement</p> <p>3000</p> | <p>Ciclo de corte en llegar hasta 3000, recuerde reemplazar la cuchilla, presione Set Subir → Reemplazo de cuchilla entrar a cuchilla interfaz de reemplazo (ver detalles en P.28). (Diferente calidad de cuchilla, cambiar parametro en CONFIGURACION interfaz)</p> |  |

Presione PARÁMETRO para ingresar al menú que se muestra a la derecha, configure o ajuste los parámetros con las flechas hacia arriba y hacia abajo. Presione  para entrar en la página siguiente, presione  para regresar al menú anterior. (El cambio será efectivo solo después de reiniciar la máquina)



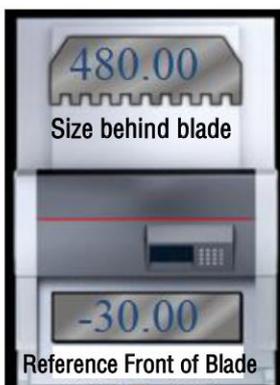

| No. | Menú | Rango de valores | Predeterminado | No. | Menú | Rango de valores | Predeterminado |
|-----|---|------------------|----------------|-----|--|------------------|----------------|
| 1 | Empujando la corrección de precisión | ±200 | | 6 | Tiempo de prensado | 1.0—10s | 6.5s |
| 2 | Empujando la corrección de la posición cero | ±5mm | | 7 | Tiempo de retardo de la línea de corte | 1—3min | 1min |
| 3 | Tamaño máximo de empuje de papel | 450—920mm | | 8 | Tiempos de advertencia de cambio de cuchilla | 2500—10000 | 3000 |
| 4 | Tamaño mínimo de empuje de papel | 20—50mm | 30mm | 9 | Motor del calibre de retroceso a velocidad | servspeed1 / 2 | 1 |
| 5 | Tiempo de corte | 1.0—10s | 6.5s | 10 | Presión de papel ajustada | 1—8 | 8 |
| | | | | 11 | Compensación de posición de la cuchilla | 1—9 | 2 |

6. Operación básica

6.1 Modo : Corte manual mable No programable, haga clic y seleccione manual:

6.1.1 Mueva manualmente el indicador trasero: gire el dial de control en el sentido de las agujas del reloj, el indicador trasero retrocede de lento a rápido ; gire el dial de control en anti- en el sentido de las agujas del reloj, el tope trasero avanza de lento a rápido.

6.1.2 Ingrese los datos de corte: En el modo manual, haga clic en Tamaño detrás de la hoja, Referencia al frente de la hoja, ingrese el tamaño de corte, y confirmar con enter, luego dos manos presionan los botones de corte para comenzar su trabajo.



Tamaño detrás de la cuchilla: Distancia entre el borde frontal del calibrador trasero y la cuchilla, también la posición actual del calibrador trasero.

Referencia de la cuchilla frontal: Distancia a la que se mueve el calibre trasero Por ejemplo: En el modo manual, ahora el valor es 480, si desea que el tope trasera avance 100 mm. Haga clic en el campo de entrada Tamaño Hoja frontal, ingrese 1,0,0 uno por uno, luego confirme el tamaño frontal.

Observación: 1. En modo no manual, no puede ingresar datos. En la pantalla muestra la posición actual del tope trasero. 2. El tamaño de la hoja frontal es solo para referencia, ingrese el número, haga clic en ingresar para confirmar, el calibre de atrás avanza en consecuencia. Después de cada corte, este tamaño desaparece a cero (seleccione para borrar el tamaño detrás de la cuchilla.

6.2 Modo: Programación (corte de memoria)

6.2.1 Haga clic en el menú Modo y elija Modo de programa, haga clic en Seleccionar en la lista del menú, elija No. de programa y luego regrese a la página de inicio.

6.2.2 Haga clic en el campo de entrada, ingrese el tamaño de corte, luego haga clic en intro. La flecha hacia abajo (Significa tamaño frente a la hoja. No hay Antes del valor de la sección

1. El primer tamaño es el real.



Mantenga presionado (Rayas con flecha)1s para insertar una línea, mantenga (Rayas con X)1s para borrar una línea.

Haga clic (Rayas con X)para borrar sólo el dígito. Haz  bajo demanda.

Finalice la entrada de tamaño, dos manos presionando CORTAR, la máquina trabaja desde el primer corte hasta el último en orden. Acabado de corte, la espalda. Calibre de nuevo a la sección 01 posición de valor de corte, espere el siguiente círculo de corte.

Nota:

1. Los datos de los programas se pueden guardar en la carpeta elegida.
2. Presione ENTER para modificar el valor en cada sección o elija la sección no. obtener el movimiento de la galga trasera

6.2.3 Programación de la cuchilla posterior Por ejemplo: tamaño de papel 485 × 400, después de cortar tamaño 80 × 400 ; 150 × 400 ; 250 × 400, haga lo siguiente:

1. Haga clic en SELET para elegir un Programa y luego regrese a la página de inicio.
2. En la entrada de 01 sección 480.00, luego haga clic en enter.
3. En la entrada de 02 sección 400.00, luego haga clic en enter.
4. En la entrada de 03 sección 250.00, luego haga clic en enter.
5. Haga clic en 01, el cursor se detiene en la sección 01.
6. Presione dos botones CUT para comenzar a cortar. Programación de la parte frontal de la cuchilla Por ejemplo: tamaño de papel 485 × 400, después de cortar tamaño 80 × 400 ; 150 × 400 ; 250 × 400, haga lo siguiente:
 1. Haga clic en SELET para elegir un programa y luego regrese a la página de inicio.
 2. En la entrada de 01 sección 480.00, luego haga clic en
 3. En la entrada de 02 secciones ↓ 80.00, luego haga clic en
 - 4 En la entrada de 03 secciones ↓ 150.00, luego haga clic en
 5. Haga clic en 01, y el cursor se detiene en la sección 01.
 6. Presione el botón CUT dos para comenzar a cortar.

PS: En cada segmento, configure la combinación de valores en el frente de la cuchilla y detrás de la cuchilla. Si el valor excede, aparece un recordatorio: Entrada de gran tamaño. Corregir por favor!

6.3 División equitativa:

Haga clic en MODO y elija DIVIDIR, haga clic SELECCIONAR para elegir Programa No y luego regrese a la página de inicio. En la sección No.01 ingrese el tamaño de los medios, en la sección 02 ingrese ↓ + tamaño de corte, presione dos botones CORTAR, el calibre de atrás se elimina para configurar el tamaño después de cada corte. Después de terminar de cortar, el indicador trasero regresa a la posición de valor No.01.

Ejemplo 1: En la sección 01, entrada 480, sección 02 entrada ↓ 80, presione dos botones CORTAR, el primer corte es 480, luego siga cada corte

Tamaño (delante de la cuchilla) de 80, máximo 5 ciclos de corte de repetición.

Ejemplo 2: Tamaño de papel 485 × 400, corte a tira en tamaño 45 × 400, entre corte a 3 mm, haga lo siguiente

1. Haga clic en SELET para elegir un programa y luego regrese a la página de inicio.

2. En la entrada 01 de la sección 480.00 ;

3. En la entrada 02 de la sección ↓ 45.00 ;

4. En la entrada de la sección ↓ 3.00 ;

5. Presione dos botones CUT Primer corte 480, siga con 45,3,45,3,45,3 ... hasta acabados Luego, el indicador trasero regresa a la posición del primer valor de corte, espera para el siguiente trabajo.

6.4 CORTE AUTOMÁTICO:

En el modo de programa o división equitativa, después de configurar el tamaño de corte, mantenga presionado durante 2 segundos hasta que cambie, dentro de 2 segundos, presione durante 2 segundos hasta que cambie a (si excede de 2 segundos, luego cambie a), Aparece una pantalla: el riesgo aumenta durante el corte automático, si está de acuerdo ¡Haz click para continuar! Luego presione dos botones CUT, la máquina inicia el Corte automático. Durante el corte automático, si los sensores infrarrojos se obstruyen, la máquina deja de cortar y debe presionar dos botones CUT nuevamente. Toque o haga clic en el interruptor de modo, salga de la actual.

Modo de corte automático, y cambiar a. Después de terminar todo el corte, el tope trasero vuelve a la posición de primer corte, espera para el siguiente trabajo.

Observación: A. En el modo de Corte automático, el indicador trasero no funciona automáticamente. ¡Mantenga a los niños y al no operador lejos de la máquina!

B. En Programa, división igual, modo de Corte automático, el dial de control del indicador trasero no funciona.

Modo 6.5: Memoria

El corte de memoria es un tipo de corte de programa, solo el paso de programación es diferente. La computadora rastrea el corte manual procesarlo y guardarlo como programa Auto Cut.

Paso:

6.5.1 Haga clic en el menú de modo y seleccione : , haga clic SELET para elegir un programa y luego vuelva a casa página.

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

Aviso: la operación es igual que el corte manual.

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

6.5.4 Repita el paso 6.5.2.6.5.3 hasta que termine de cortar.

6.5.5 Haga clic en GUARDAR, elija un número de programa para guardar los datos, guarde el proceso de finalización, ESC e ingrese automáticamente el PROGRAMA modelo.

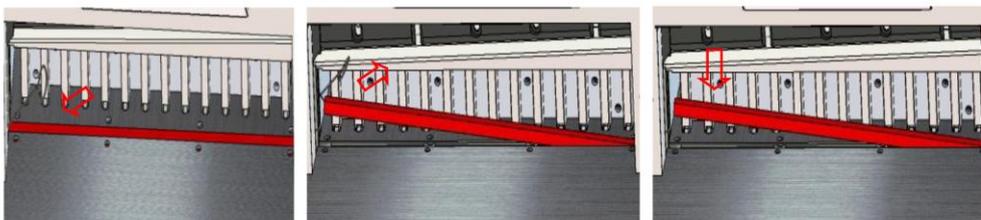
Aviso:

1. Haga clic para insertar o eliminar la línea.
2. Datos del modo Memoria y Programa almacenados en el mismo menú de directorio.

7. Corte la rotación del cuadradillo y el reemplazo.

7.1. Cuando el cuadradillo está muy desgastado y el papel no lo corta limpio, gírelo o reemplácelo. La barra de corte puede girarse o reemplazarse para proporcionar ocho superficies de corte.

7.2. Gire el disyuntor y apáguelo. Inserte la herramienta de extracción de la varilla (en la bolsa de herramientas) en el orificio al final de la varilla de corte y tire hacia arriba, gire la varilla de corte hacia el lado nuevo e inserte la varilla en la ranura nuevamente. Ver Pic.1-3 como abajo.



8. Reemplazo de la cuchilla y ajuste de profundidad

8.1. Fuera de la máquina para ajustar la profundidad de la cuchilla. Si la cuchilla de corte no corta el papel, es posible que deba ajustar la cuchilla o que se deba cambiar el cuadradillo.

La cuchilla se puede ajustar hasta aproximadamente 23 mm (9 pulgadas). Inserte la llave hexagonal en el orificio de ajuste de la cuchilla y gire el tornillo hacia la derecha. Gire 45 grados, o un cuarto de vuelta, luego verifique el corte correcto.

Antes de cortar es fundamental sacar la llave, hacer caso omiso puede dañar la máquina.

8.2. Máquina interna de ajuste de la profundidad de la cuchilla

8.2.1 Si la cuchilla de corte no corta el papel, es posible que sea necesario ajustar la cuchilla o cambiar la cuchilla de corte.

8.2.2 Si la cuchilla no está nivelada después de la instalación, debe ajustar los tres tornillos para nivelar la cuchilla. PS: Los tornillos se pueden ajustar en el rango de 2-3 mm. Después del ajuste, la cuchilla de corte aún no corta el papel, es posible que deba cambiar la cuchilla.

8.2.3 Cómo ajustar: detenga la cuchilla en la posición media, desbloquee los tornillos de fijación.

8.2.4 Luego, detenga la cuchilla en la posición inferior, ajuste la profundidad de la cuchilla hasta el cuadradillo, gire el tornillo de ajuste para asegurarse de que la cuchilla esté a nivel. (Corte solo un papel para comprobar el nivel de la cuchilla, si el La cuchilla puede cortar el papel, lo que significa que la cuchilla está a nivel. Al final apriete los tornillos de fijación.

PD: 1. Afilar la cuchilla es peligroso, ¡Precaución! Solo técnico calificado para reemplazar, almacenar y retirar la cuchilla. 2. Cada 3000 corte, reemplace o afile la Hoja, y gire o reemplace el cuadradillo.



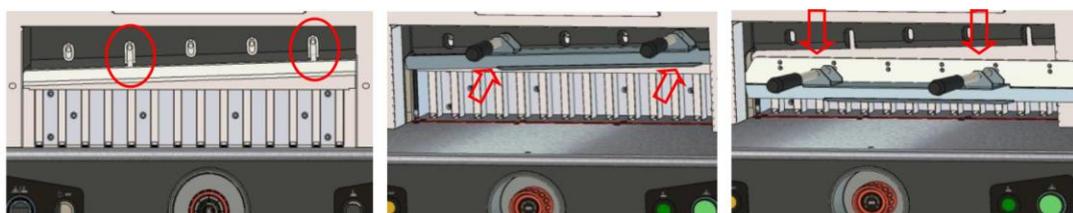
8.3. Reemplazo de la cuchilla

8.3.1 Si la cuchilla de corte no corta el papel y no corta muy bien, es posible que sea necesario reemplazar o afilar la cuchilla. (Normalmente, cada corte de 3.000 veces afila la cuchilla una vez, para garantizar un buen rendimiento).

8.3.2 No es necesario retirar la carcasa superior cuando reemplace la cuchilla, haga lo siguiente, A) Toque CONFIGURACIÓN → CAMBIO DE HOJA (Consulte la P.18). Mantenga presionada la tecla de intercambio de la cuchilla durante 2 segundos, quite los dos tornillos de fijación en el canal en U. B) Dos manos presionan CORTAR, detenga la cuchilla en la posición media, atornille la herramienta de cambio de cuchilla a los orificios de los tornillos que se encuentran en el canal en U.

Presione RESET, la cuchilla de vuelta a la posición inicial / superior. C) Quite los otros tornillos, saque la cuchilla con la herramienta de cambio de cuchilla, después de afilar, vuelva a instalarla o simplemente reemplace una nueva.

Terminado el intercambio, presione RESET 2s para borrar el contador.



8.3.3 Consulte con un técnico calificado para el servicio de afilado.

8.3.4 Siga los pasos opuestos para volver a instalar la cuchilla.

9. Mantenimiento diario

El único mantenimiento requerido por el operador es realizar lo que se describe en esta sección. Realizar solo la rutina Procedimientos de mantenimiento a los que se hace referencia en estas instrucciones.

9.1 Limpieza de la guillotina.

1. Debe apagar la máquina después del trabajo.
2. Al final del día o proyecto, limpie todos los desechos y desperdicios adicionales de la mesa de trabajo.
3. Compruebe si hay alguna mancha de aceite
4. Si la máquina no funciona durante mucho tiempo, manténgala parada.

9.2 Lubricar la máquina.

1. Cada medio mes, aplique lubricante a la sección de lubricación.
2. Aplique lubricante al bastidor de la máquina y sujete la ranura de deslizamiento (lubricar aceite)
3. Lubrique todos los ejes de rotación con Aceite de motor.

4. Tenga cuidado de no dejar caer el aceite sobre una placa de alambre o componentes eléctricos

10. Resolución de problemas y cómo lidiar con ello.

Si las alarmas de resolución de problemas lo tratan como una instrucción de golpe:

| Alarmante | Descripción | Causa y como lidiar con eso. |
|---------------------------------|--|---|
| Tiempo de corte | La mitad del ciclo de corte (la cuchilla se mueve desde la posición inicial hacia abajo o desde la posición inferior hasta la posición inicial) es de aproximadamente 2 segundos, si es superior a 2 segundos, aparece esta alarma y la cuchilla se detiene. | A. No hay motor eléctrico a bomba hidráulica. Causa posible: motor dañado, cableado entre el motor y falla de la placa principal, cableado de falla de SSR, falla de PCB. Por favor revise todas las partes en orden. B. El solenoide de la cuchilla no funciona. Causa posible: el solenoide está dañado, el elemento de la válvula está bloqueado, falla en el cableado o falla en la PCB. Por favor revise todas las partes en orden. |
| Presionando el tiempo de espera | El ciclo de la mitad de la abrazadera (la abrazadera se mueve de la posición de inicio a la parte inferior, o de la posición de abajo a la de inicio) es de aproximadamente 1 s, si es más de 2 s, aparece esta alarma y la abrazadera se detiene. | A. No hay motor eléctrico a bomba hidráulica. Causa posible: motor dañado, cableado entre el motor y falla de la placa principal, cableado de falla de SSR, falla de PCB. Por favor revise todas las partes en orden. B. El solenoide de abrazadera no funciona. Causa posible: el solenoide está dañado, el elemento de la válvula está bloqueado, falla en el cableado o falla en la PCB. Por favor revise todas las partes en orden. |

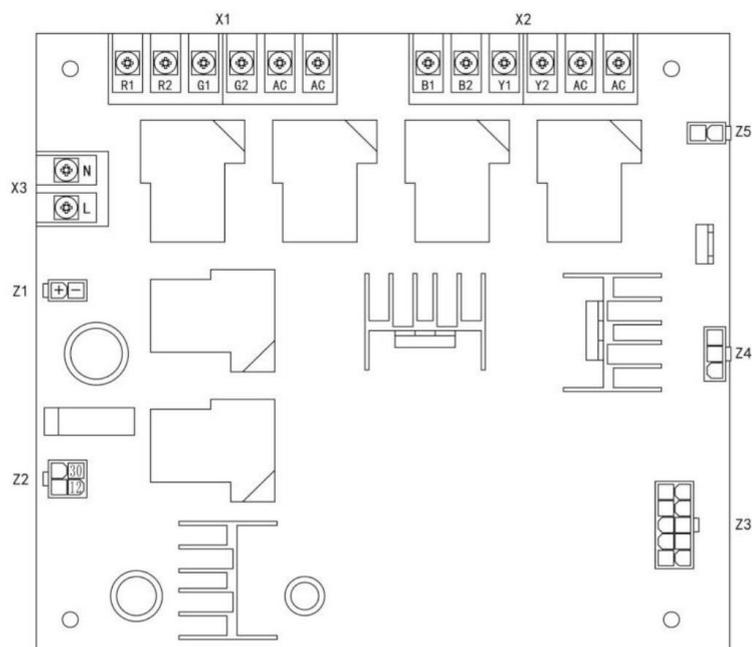
| Alarmante | Descripción | Causa y como lidiar con eso. |
|---|---|--|
| Empujando error de señal de posición cero | Después de encender, se restablece el tope trasero. Pero si después de demasiado tiempo, los sensores de posición cero aún están activos (en otras palabras, el indicador trasero se mantiene en el rango de detección del sensor). En tal caso, esta alarma aparece y el motor de la pinza se detiene. | 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, cableado de falla del motor, falla del controlador del motor, o cableado entre falla del motor y del controlador, o falla de elementos de PCB. Compruebe todas estas partes en orden. B. Durante el restablecimiento, el tope trasero se mueve hacia adelante unos 2 mm y se detiene. Causa posible: falla de posición cero, la banda magnética se cae y se detiene cerca del sensor, o cableado de falla del sensor, o falla de elementos de PCB. Compruebe todas estas partes en orden. C. Durante el restablecimiento, el indicador trasero retrocede hacia la pared, choca durante 2 segundos y se detiene. La posible causa: falla del controlador, cableado entre el controlador del motor y la falla de la PCB o falla de los elementos de la PCB. Compruebe todas estas partes en orden. |

| Alarmante | Descripción | Causa y como lidiar con eso. |
|--|--|--|
| Empujando error de señal de posición, cero | Después de encender, se restablece el tope trasero. Pero si después de demasiado tiempo, los sensores de posición cero no detectan ninguna señal. En tal caso, aparece esta alarma y el motor de la abrazadera se detiene. | <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, cableado de falla del motor, falla del controlador del motor, o cableado entre falla del motor y del controlador, o falla de elementos de PCB. Compruebe todas estas partes en orden.</p> <p>B. Durante el restablecimiento, el tope trasero se mueve hacia atrás unos 2 mm y se detiene. Causa posible: falla de posición cero, la banda magnética se cae y se detiene cerca del sensor, o cableado de falla del sensor, o falla de elementos de PCB. Compruebe todas estas partes en orden.</p> <p>C. Durante el restablecimiento, el tope trasero se mueve hacia la pared, choca durante 2 segundos y se detiene. La posible causa: falla del controlador, cableado entre el controlador del motor y la falla de la PCB o falla de los elementos de la PCB. Compruebe todas estas partes en orden.</p> |

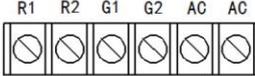
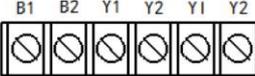
| Alarmante | Descripción | Causa y como lidiar con eso. |
|------------------------------|--|--|
| Cortina de luz activada | Durante el corte y la sujeción, si se obstruyen los sensores infrarrojos, la cuchilla y la abrazadera se detienen. Aparece este alarmante. | <p>A. Durante la sujeción o corte, la materia extraña entra en el sensor infrarrojo detectar rango.</p> <p>B. Durante la sujeción o el corte, aunque no exista mater, pero los sensores están sucios, la sensibilidad cae, o Sensores dañados, o hay una fuerte luz molesta. Limpiar El sensor, retire la obstrucción.</p> |
| Bloqueo de cuchilla activado | Durante el corte, el gancho en el soporte de la cuchilla engancha en el bloqueo de la cuchilla. El interruptor de seguridad se abre y aparece esta alarma. | <p>A. El bloqueo de la cuchilla enganchado por el gancho, presione RESET dos veces, el porta cuchillas sube automáticamente.</p> <p>B. La potencia del imán eléctrico no es suficiente, y el gancho no está abierto.</p> |

11. Explicación a la conexión de cables.

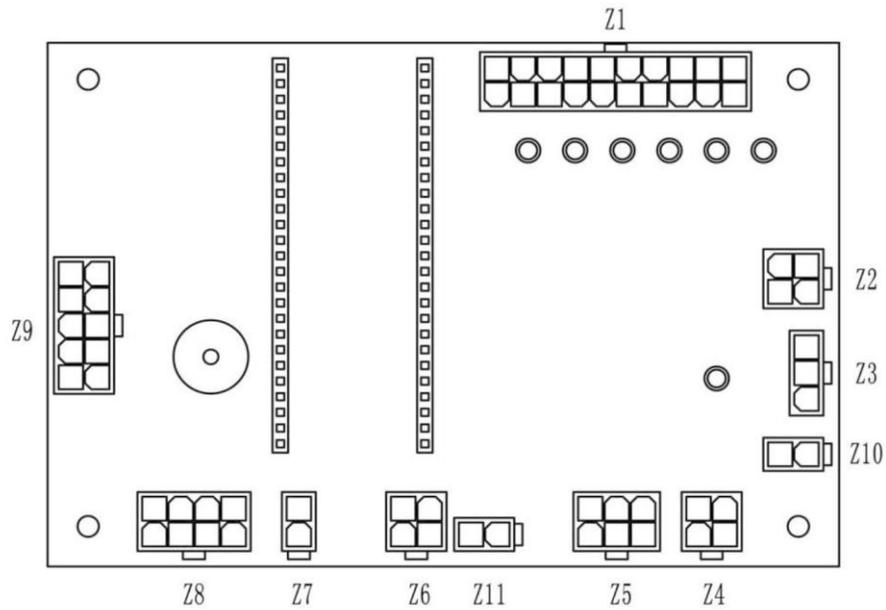
1. Placa electrónica



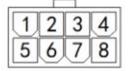
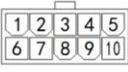
| EXPLICACIÓN A LOS CONECTORES EN POWER BOARD | | | |
|---|---|---|--|
| NO. | Nombre | Diagrama | Explicación |
| Z1 | Poder del conductor |  | 1 conductor + , 2 conductor + |
| Z2 | Salida del transformador |  | 1, 3 salida del transformador 12v 2, 4 salida del transformador 30V |
| Z3 | Cable de alimentación de la placa principal 10 agujeros |  | Uno a uno con placa base |
| Z4 | Bloqueo de la cuchilla |  | 1 es para la línea cero para el bloqueo de la cuchilla, 2 es para la señal de bloqueo de la cuchilla, 3 es para la potencia del bloqueo de la cuchilla |
| Z5 | Cortocircuito de bloqueo de la cuchilla. |  | 1, 2 es para la línea L del solenoide de bloqueo de la cuchilla |

| NO. | Nombre | Diagrama | Explicación |
|-----|--|---|--|
| X1 | Cortar el terminal del cable del motor |  | Motor de corte de CC: R1 para cortar el motor +, R2 para cortar motor-, G1 al rectificador +, G2 al rectificador-, CA al rectificador CA (no diferente) motor Motor de corte CA: R1, R2 al arrollamiento principal dos extremos del motor cortado, G1, G2 al bobinado secundario, dos extremos del motor cortado, CA uno a uno en paralelo a G1, G2 (observe la dirección de rotación del motor) |
| X2 | Presione el terminal del cable del motor |  | B1 para empujar el motor, B2 para empujar el motor, Y1 para rectificar, Y2 para rectificar, AC para rectificar AC (no diferente). |
| X3 | Terminal de cable de entrada de potencia |  | L al disyuntor L, N al disyuntor N |

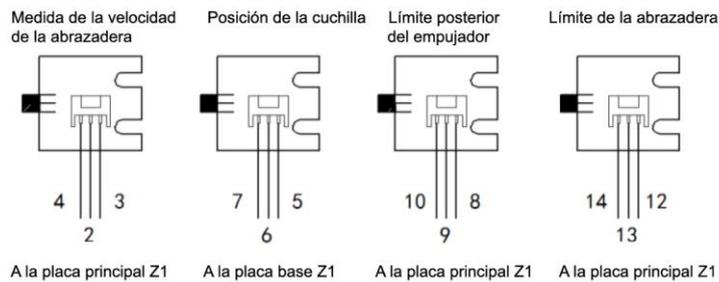
2. Explicación a los conectores en la placa principal



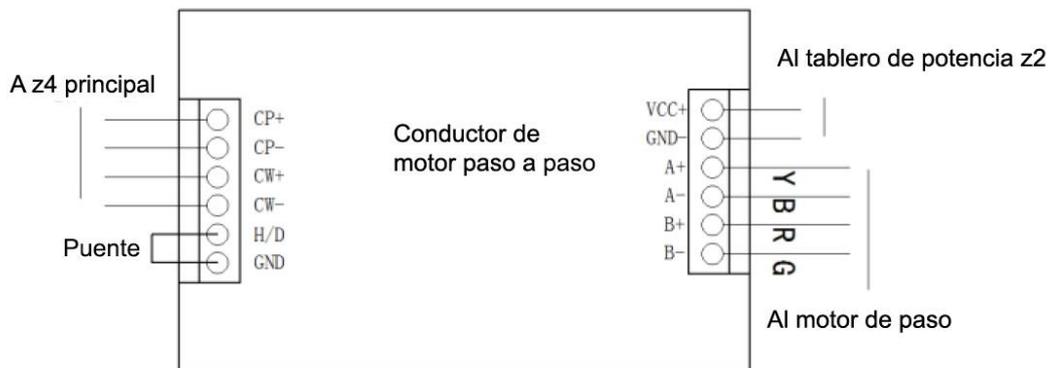
| NO. | Nombre | Diagrama | Explicación |
|-----|--------------------------|-------------|---|
| Z1 | Conector de 20 agujeros | | <p>1,11 a la línea de luz cero de la cuchilla, línea eléctrica; 2,3,4 para medir la potencia del sensor de velocidad, señal, línea cero; 5,6,7 a la cuchilla Posición del sensor de potencia, señal, línea cero; 8,9,10 al límite posterior de la potencia del sensor de empuje, señal, línea cero; 12,13,14 para sujetar la potencia del sensor de límite, señal, línea cero; 15,16,17 para alimentación de control de bloqueo de la cuchilla, señal, línea cero; 18 es para standby; 19,20 a dos extremos del bloqueo de la cuchilla y el interruptor de reinicio.</p> |
| Z2 | Cable de pantalla táctil | | <p>1,2 a la línea cero de la pantalla táctil y potencia 3,4 a DIN . DO de la pantalla táctil</p> |
| Z3 | Pared infrarroja | | <p>1 a la señal de los sensores infrarrojos, 2 a los sensores infrarrojos cero la línea 3 a la potencia de los sensores infrarrojos</p> |
| Z4 | Zócalo de 4 agujeros | (black) | <p>1,2,3,4 son para standby</p> |
| Z5 | Boton de boton | | <p>1,4 a dos extremos del botón de corte, 2,5 a dos extremos del botón de sujeción 3,6 están en espera</p> |

| NO. | Nombre | Diagrama | Explicación |
|-----|-------------------------|---|---|
| Z6 | Control del conductor |  | 1 al controlador CW +, 2 al controlador CP + 3 al controlador CW-, 4 al controlador CP- |
| Z7 | Zócalo de 2 agujeros |  (black) | 1,2 son para standby |
| Z8 | Botón de 8 agujeros |  | 1 al final común del botón PUSH, 5,6 al avance y retroceso del botón PUSH ; 2 es para el modo de espera ; 3,7 a dos extremos del botón RESET 4,8 a dos extremos del botón CUT / CLAMP |
| Z9 | Conector de 10 agujeros |  | Uno a uno con cable de 10 agujeros en el tablero de alimentación |
| Z10 | Power wire of PCB |  | 1,2 al transformador 16V. |
| Z11 | Zócalo de 2 agujeros |  | 1,2 son para standby. |

3. Diagrama de cableado para sensores

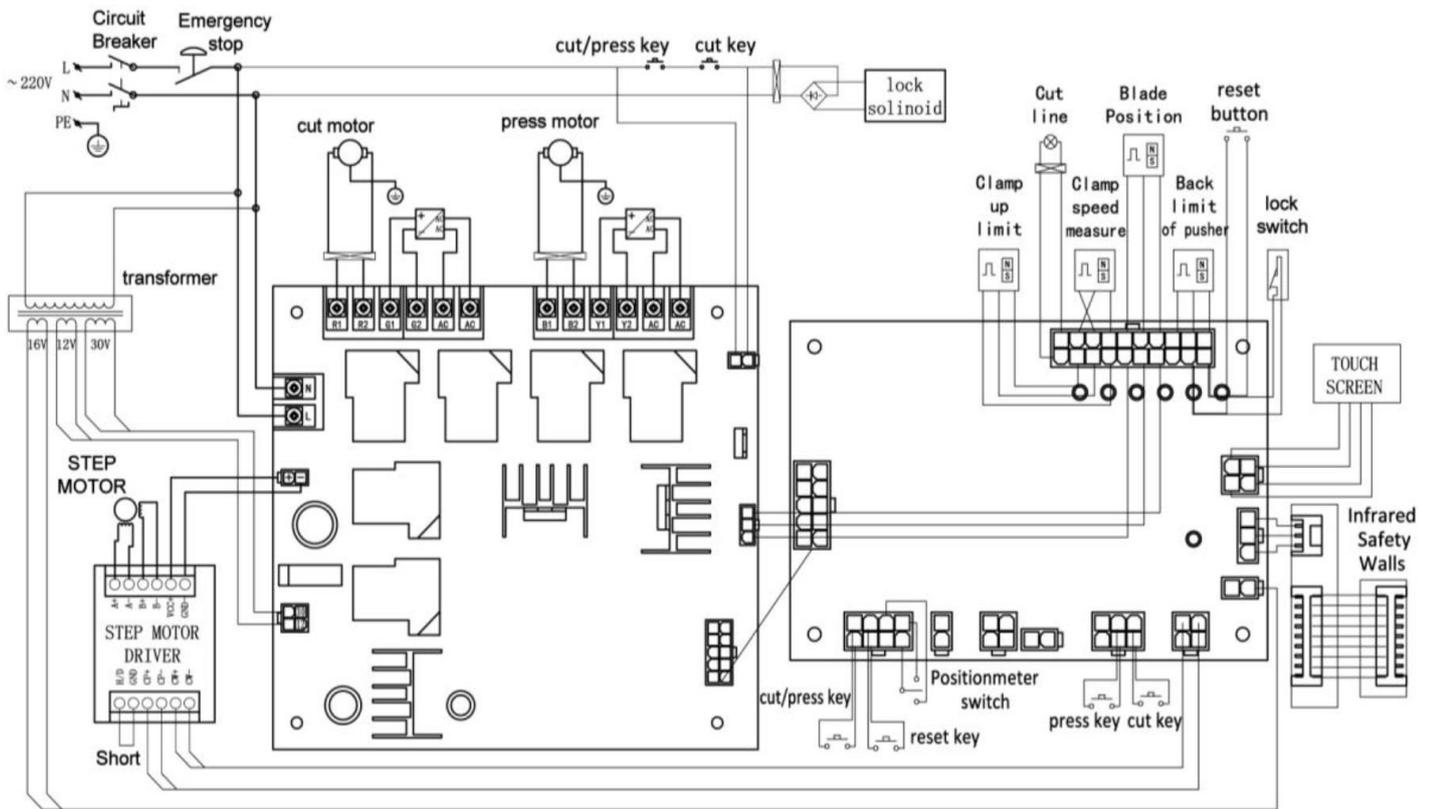


4. Diagrama de cableado para el conductor

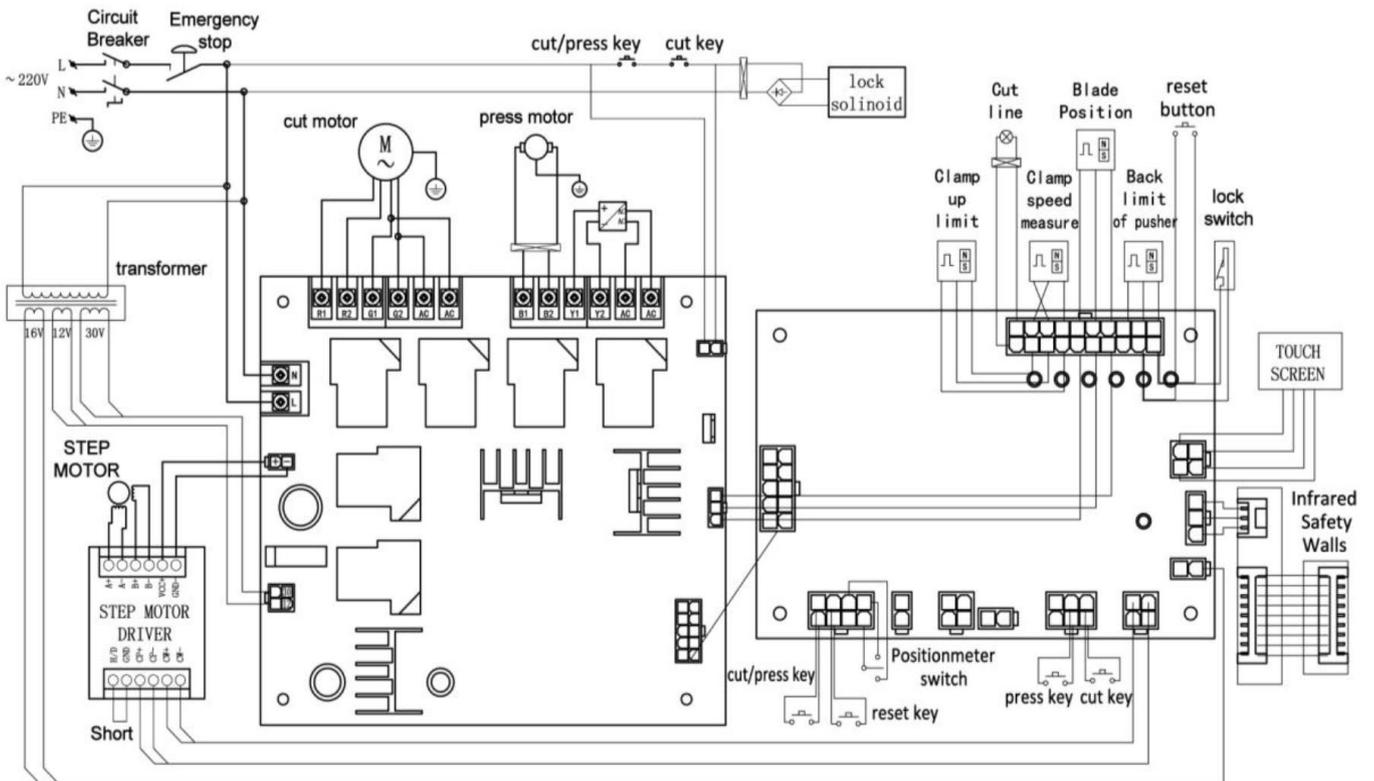


Marcación del controlador: conexión corta H / D y GND, código: 101

5. Diagrama de cableado (D.C.Motor)



6. Diagrama de cableado (A.C.motor)





EXPORTACIÓN: export@yosan.com

DPTO. INTERNACIONAL: internacional@yosan.com

DPTO. FRANCIA: france@yosan.com

CENTRAL Y FABRICA

P.I. Picassent, 14 , Apartado de correos 345 – 46220 Picassent

TEL: 96 123 25 11 FAX: 96 123 57 67

SUCURSALES.

ALICANTE: Av. Neptuno,12

TEL: (0034) 96 525 76 68 FAX: (0034) 96 525 76 97

GRANADA: C/ Antonio Huertas Remegio, 18- 18200 Maracena

TEL: (0034) 95 841 08 25

MADRID: C/ Murcia, 12 Pol. Valdonaire

TEL: (0034) 91 407 34 99 FAX: (0034) 91 377 12 85

MURCIA: C/ Ecuador, 14 – 30820 Alcantarilla

TEL: (0034) 96 821 36 55 FAX: (0034) 96 821 36 59

PORTUGAL: C/ Rua dos Lages. 641 – 4410-272 Candelas

TEL: (351) 92 909 36 73

Email: yosan@yosan.com

Web: www.yosan.com

También disponemos de representantes en toda España. Para saber cual es su representante más cercano, llame a cualquiera de las oficinas de Yosan. Estamos a su disposición.