

---

Instrucciones de Operación

# Watkiss BookMaster Pro (fuera de línea)

Edición 3b, Junio 2003

---





# CONTENIDO

<b>Especificaciones .....</b>	<b>1</b>
<b>Introducción .....</b>	<b>3</b>
<b>El Comienzo .....</b>	<b>9</b>
<b>Utilización del Panel de Control .....</b>	<b>11</b>
<b>Confeccionando Cuadernillos .....</b>	<b>17</b>
<b>Grapado Lateral y de Esquina .....</b>	<b>21</b>
<b>Grapado Lateral y Plegado .....</b>	<b>23</b>
<b>Las Cabezas Grapadoras .....</b>	<b>25</b>
<b>Solución de Problemas .....</b>	<b>29</b>
<b>Mantenimiento .....</b>	<b>33</b>
<b>Apéndice</b>	
Conectando la TrimMaster Pro .....	37
Ajuste de la Posición de Grapado .....	39
Afilas las Cuchillas de la TrimMaster Pro	41
Ajuste de la Abrazadera de la Cinta de Transporte .....	49
<b>Índice .....</b>	<b>53</b>



# 1

## Especificaciones

**Uso** Este producto está pensado para el grapa-  
do, plegado y corte de materiales como se  
indica.

**Condiciones de Operación** 10-35 °C a una humedad relativa de 35-  
85%

**Producción** Hasta 2.500 por hora

### Especificaciones

Tamaño máximo de entrada 482 x 320mm  
Tamaño mínimo de entrada 210 x 140mm  
Distancia máxima entre grapa 138mm  
Distancia mínima entre grapa 115mm  
Grueso máximo del libro 22 hojas (80 g/m)  
Corte máximo 25mm

### Electricidad

Tensión 115 V, 60 Hz ó  
230 V, 50 Hz  
Monofásica  
(Tierra indispensable)

Potencia 150 VA exc. CORTE  
(115V) 500 VA inc. CORTE  
20 VA en Espera

Potencia 200 VA exc. CORTE  
(230V) 700 VA inc. CORTE  
30 VA en Espera

Corriente 4,4 A (115 V) ó 3,0 A (230 V)

### Dimensiones

BookMaster Pro (An; La, Al.) 546, 495, 595mm, 70kg  
BookMaster Pro con Alimentación moto-  
rizada (An,L,Al) 546, 830\*, 840mm\*\*, 79kg  
21.5, 32.7, 33.1", 174.2lb  
TrimMaster Pro (An; La, Al.) 546, 650, 595mm, 85kg  
Salida Motorizada (An; La, Al.) 404, 1050, 720mm\*, 17kg

\*La longitud sin bandeja de papel es de  
710mm (28,0").

\*\*Altura con la bandeja de alimentación de  
entrada en la posición de operación nor-  
mal. 915mm (36") con TMP.

**Ruido** 74dB (A)

La producción puede variar según las condiciones de operación.

De acuerdo con una política de mejorar continuamente el producto, el fabricante se reserva el derecho de modificar los materiales y las especificaciones de este producto en cualquier momento sin avisar.

### **Emisiones de radiofrecuencia**

Este equipo se ha probado y se ha comprobado que cumple con las limitaciones para dispositivos digitales de clase A, según el apartado 15 de las reglas FCC. Estas limitaciones han sido elaboradas para ofrecer una protección razonable contra interferencias negativas cuando se utiliza el producto en un entorno comercial. Este equipo genera, utiliza y puede emitir energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza según el manual de instrucciones, puede producir interferencias negativas para las comunicaciones por radio. El manejo de este equipo en zonas residenciales es posible que dé lugar a interferencias negativas en cuyo caso se pedirá al usuario que corrija la interferencia a su propio cargo.

#### **¡ATENCIÓN!**

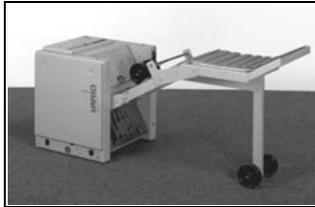
La unidad TrimMaster Pro contiene una guillotina motorizada. Es por tanto esencial tomar las precauciones adecuadas y seguir las instrucciones de operación al utilizar la unidad. Preste también una atención especial a cualquier advertencia específica que se indique.

# 2

## Introducción

La Watkiss BookMaster Pro y la TrimMaster Pro están diseñadas para grapar, plegar y desbarbar folletos de hasta 22 hojas, con una amplia gama de tamaños de papel. Su diseño modular hace que se comporten a la perfección tanto fuera de línea como en línea con una Alzadora de Watkiss. Para su uso fuera de línea, se recomienda utilizar una unidad de Alimentación motorizada, aunque también está disponible una Guía de alimentación manual.

Tanto la BookMaster Pro como la TrimMaster Pro son también compatibles con alzadoras de pie y sobremesa de otros fabricantes.



**FIGURA 1**  
BookMaster Pro con Salida Motorizada



**FIGURA 2**  
BookMaster Pro con Alimentación Motorizada y con Salida Motorizada



**FIGURA 3**  
BookMaster Pro, TrimMaster Pro y Salida Motorizada (También puede montarse la Alimentación Motorizada)



FIGURA 4  
BMP con Guía de alimentación manual

Las siguientes instrucciones incluyen los procesos de configuración y operación para la BookMaster Pro, la TrimMaster Pro y las unidades de Alimentación motorizada. Les rogamos ignoren las instrucciones que no se refieren a su configuración.

En estas instrucciones, se hará referencia a la BookMaster Pro como BMP y a la TrimMaster Pro como TMP.

## **INSTALACIÓN**

Se recomienda que sus unidades BookMaster Pro y TrimMaster Pro se coloquen sobre un suelo nivelado.

### **Importante**

Esta máquina solo debe enchufarse a una línea de alimentación eléctrica de la tensión correcta y con una masa probada. Cualquier daño debido a un uso negligente no estará cubierto por la garantía. La tensión requerida por la máquina se indica en la etiqueta de la parte posterior de la unidad (véase la Figura 5).

## **SEGURIDAD**

Sus unidades BMP y TMP se han diseñado con la seguridad como prioridad y están equipadas con tapas de seguridad que, cuando se abren, cortan automáticamente la alimentación a las partes móviles. Sin embargo, como con cualquier equipo eléctrico, cuando se cambien los fusibles o se efectúe cualquier otra operación que no esté indicada en este manual:

**Desconecte siempre primero la máquina de la fuente de electricidad.**

**ENCENDIDO** Enchufe la BMS en una alimentación monofásica del voltaje correcto indicado en la entrada de corriente (véase la Figura 5).

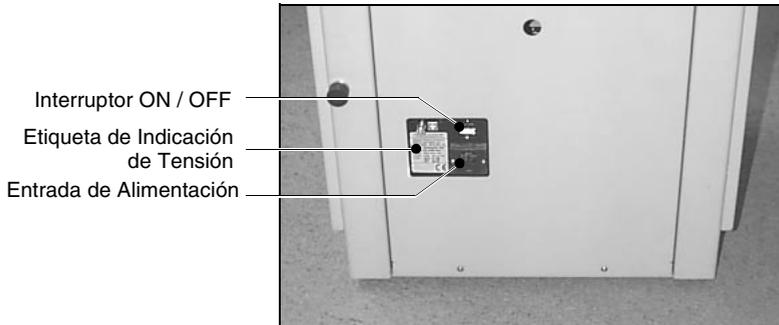


FIGURA 5

Asegúrese también de que el cable de la salida motorizada está conectado al enchufe de la BMS (véase la Figura 8). Si se instala la TMS, asegúrese de que también está conectada (véase la pág. 37).

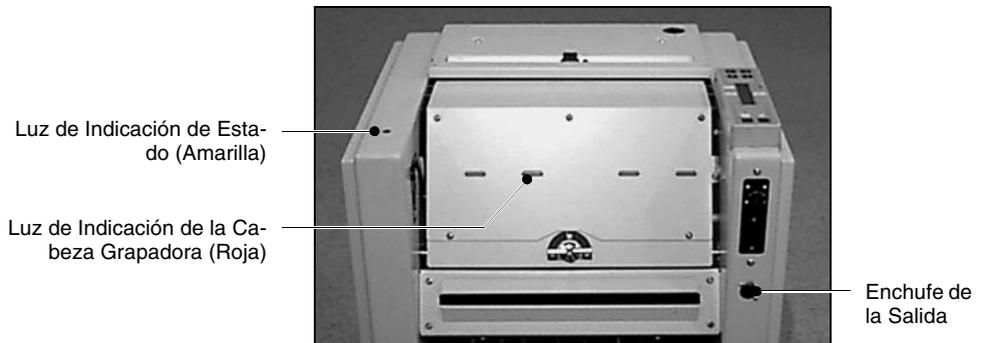


FIGURA 6

**ALIMENTACIÓN  
MOTORIZADA**

Se recomienda el uso de una unidad de Alimentación motorizada opcional (Nº de ref. Watkiss 041-571). Esta unidad se acopla a la entrada de alimentación de la BMP y facilita su uso fuera de línea. Se proporciona una bandeja de papel (véase la Figura 7) junto con la unidad de Alimentación motorizada.

Una alternativa es la Guía de alimentación manual de la BookMaster (Nº de ref. Watkiss 041-572) (véase la Figura 4).

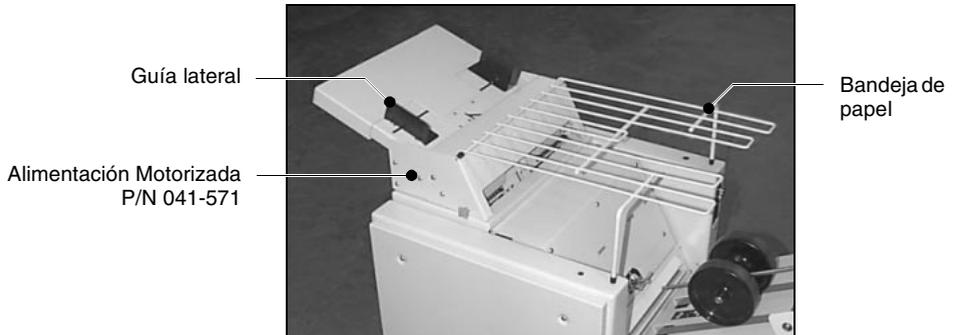


FIGURA 7

### **Acoplando la Alimentación Motorizada**

Afloje las dos tuercas manuales (véase la Figura 8) de ambos lados de la Alimentación Motorizada.



FIGURA 8

Conecte el cable de interconexión de la Alimentación Motorizada al enchufe de la parte superior de la BMP (véase la Figura 9).

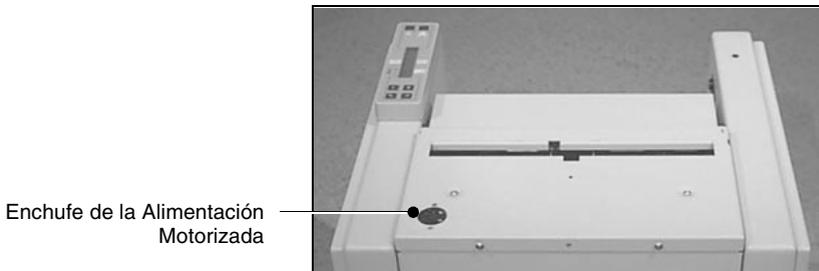


FIGURA 9

Coloque la Alimentación Motorizada sobre la BMP, de manera que los clips de sujeción (véase la Figura 8) se sitúen en el interior de la entrada de la BMP.

Acople la tuerca manual posterior (véase la Figura 10) y, a continuación, apriete las dos tuercas manuales laterales.

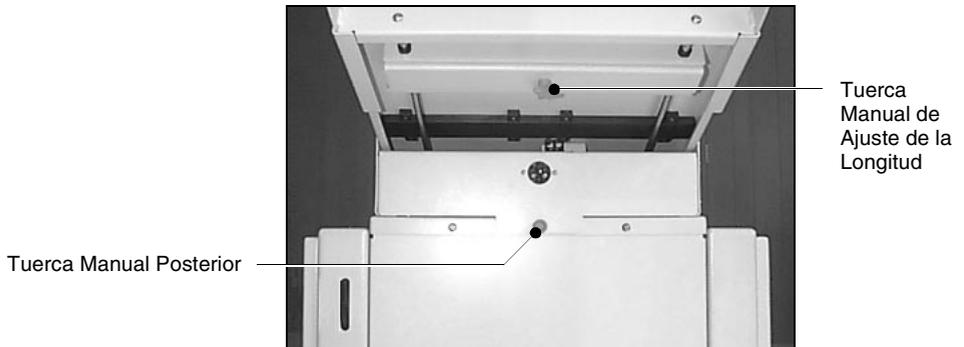


FIGURA 10

Acople la bandeja de papel (véase la Figura 7) si es necesario.

La BMP arrancará automáticamente cuando se introduzca un juego de hojas en la unidad de Alimentación motorizada. La BMP se parará automáticamente durante 10 segundos después de la última alimentación, para volver posteriormente al modo de espera.

La unidad de Alimentación motorizada sólo introducirá el siguiente juego cuando esté lista la BMP.

### **Luz de Indicación de Estado**

La luz de indicación amarilla de la BMP (véase la Figura 6) indica el estado de la unidad.

<b>Modo de la Luz de Indicación</b>	<b>Estado de la BMP</b>
Parpadeando una vez por segundo	La unidad está lista para funcionar
Iluminada Constantemente	La unidad está en funcionamiento
Parpadeando Rápidamente	Hay un atasco u otro error
No Iluminada	Tapa de la BMP / TMP abierta, papel atascado en la guía para el recorrido del papel o la unidad no está encendida

### **Luces de Indicación de la Cabeza Grapadora**

Las luces de indicación de la tapa de la BMP (véase la Figura 6) indica el estado de la cabeza grapadora correspondiente.

<b>Modo de la Luz de Indicación</b>	<b>Estado de la Cabeza Grapadora</b>
Parpadeando una vez por segundo	El cartucho de grapas está a punto de acabarse o agotado
Iluminada Constantemente	La cabeza grapadora está seleccionada y lista para funcionar
Parpadeando Rápidamente	Hay un atasco en la cabeza grapadora u otro error
No Iluminada	La cabeza grapadora no está seleccionada

Esta sección pretende ser una breve guía de uso. Se incluyen instrucciones más detalladas en los capítulos posteriores.

**Nota:** Se encuentran disponibles tanto las medidas en pulgadas como los tamaños de papel estándar de los EE.UU. (véase la pág. 12).

### **Cambio de tamaños de papel**

Para cambiar de forma directa el tamaño del papel entre los dos tamaños más comunes, basta con pulsar el botón apropiado en el panel de control (véase la pág. 13).

Existen varios tamaños de papel estándar disponibles en el menú de tamaño: A3>A4 A4>A5 A5>A6. Puede acceder a este menú pulsando el botón de la parte superior izquierda del menú principal (véase la pág. 13).

Se pueden introducir tamaños personalizados utilizando las opciones superior central (longitud del papel) y superior derecha (ancho del papel) del menú principal (véase la pág. 14).

Es posible cargar en memoria hasta cinco configuraciones de trabajo personalizadas. Puede acceder a ellas mediante el menú  (véase la pág. 14).

### **Seleccione Grapado-Plegado o Grapado al borde**

Utilice la palanca de la MP (véase la pág. 21) para seleccionar el modo de operación requerido; grapado-plegado o grapado al borde.

### **Ajustar las cabezas grapadoras**

Si es necesario, ajuste la posición de las cabezas grapadoras y de los cierres (véase la pág. 26).

### **Ajustar la salida motorizada**

Mueva las ruedas grandes de salida hacia arriba o hacia abajo de su riel de forma que apenas agarren el lomo del libro cuando sale de los rodillos.

### **Ajuste el Espacio entre rodillos de plegado**

Mediante la palanca de la parte frontal de la BMP, determine el espacio entre los rodillos de plegado para que se ajuste al tamaño del juego (véase la pág. 17).

### **Utilizando la Alimentación Motorizada**

Ajuste las guías laterales de la Alimentación Motorizada (véase la Figura 7) al ancho de hoja correcto. Las guías

laterales solamente deberían tocar las hojas pero no sujetarlas.

Coloque las hojas en la Alimentación Motorizada. La BMP arrancará automáticamente y se detendrá aproximadamente 10 segundos después de la última alimentación.

La Alimentación Motorizada solamente alimentará el juego siguiente cuando la BMP esté lista.

### **Verificar los ajustes**

Para verificar que todos los ajustes son correctos, introduzca manualmente un juego en la unidad. La unidad se parará automáticamente después de 10 segundos aproximadamente. Si es necesario haga cualquier ajuste fino.

### **Inicio del trabajo**

Una vez esté satisfecho con la configuración del trabajo, continúe introduciendo juegos de uno en uno en la unidad de Alimentación motorizada. No introduzca el siguiente juego hasta que el juego anterior haya salido completamente de la unidad de Alimentación motorizada.

# 4

## Utilización del panel de control

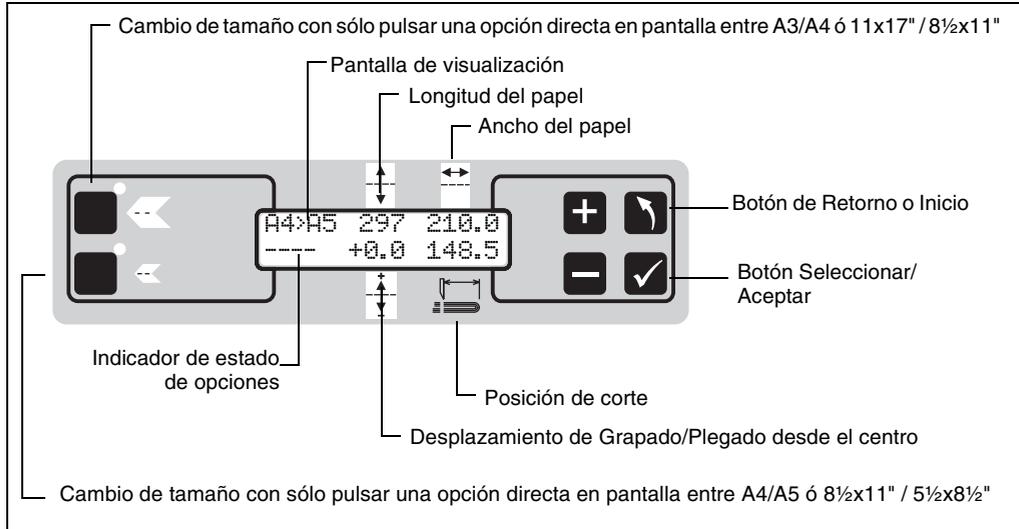


FIGURA 11 Panel de Control de la BMP fuera de línea (se muestran las medidas en sistema métrico)

### NAVEGACIÓN

Hay 5 pantallas de menú diferentes. Utilice **-** y **+** para desplazarse entre las diferentes opciones de la pantalla. Cuando se seleccione una opción, quedará resaltada por flechas a los lados de la opción.

Ej. **▶ 297 ◀**

Pulse **✓** para seleccionar la opción - esto le llevará a otra pantalla del menú, o bien le permitirá realizar modificaciones.

Después de seleccionar una opción, pulse **-** o **+** topara efectuar modificaciones, seguido de **✓** para aceptar los cambios.

Pulse **[Esc]** en cualquier momento para volver al menú principal.

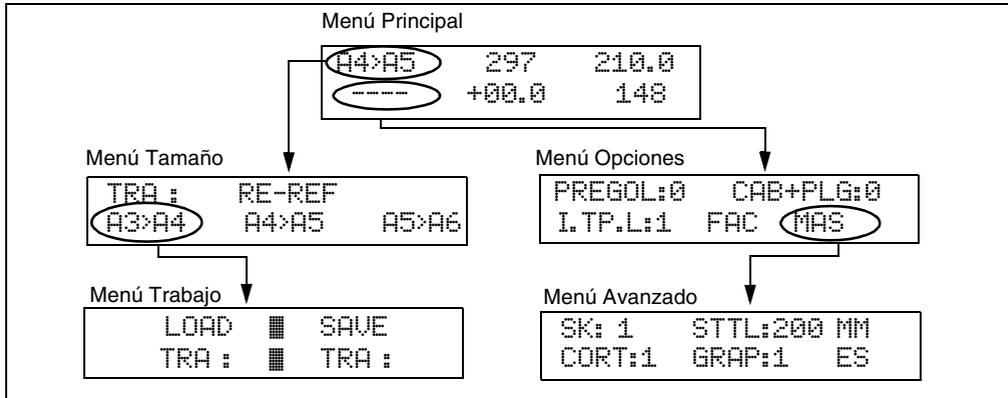


FIGURA 12 Menús del Panel de Control Fuera de Línea de la BMP

## PERSONALIZACIÓN DE LA BMP Idioma

Para cambiar el idioma de la pantalla del panel de control:

- Pulse **[-]** / **[+]** para seleccionar **▶ ----4\***, pulse **[✓]**
- Pulse **[-]** / **[+]** para seleccionar **▶ MAS4**, pulse **[✓]**
- Pulse **[-]** / **[+]** para seleccionar **▶ ES4**, pulse **[✓]**
- Pulse **[-]** / **[+]** hasta que aparezca el idioma de su elección, pulse **[✓]**

## Métrico/Imperial

Para cambiar entre el sistema imperial y el sistema métrico de medición:

- Pulse **[-]** / **[+]** para seleccionar **▶ ----4\***, pulse **[✓]**
- Pulse **[-]** / **[+]** para seleccionar **▶ MAS4**, pulse **[✓]**
- Pulse **[-]** / **[+]** para seleccionar **▶ MM4**, pulse **[✓]**
- Pulse **[-]** / **[+]** para cambiar entre **▶ MM4** y **▶ PL4**, y después pulse **[✓]**

Cuando se selecciona el sistema de medición imperial (pulgadas), se podrán seleccionar tamaños de papel estándar de EE.UU.

\*El indicador de estado de opciones, , mostrará las letras F, L o E cuando se seleccionen 'pregolpe', 'golpe lateral largo' o 'margen y plegar' respectivamente (véase la pág. 15).

## CAMBIO DEL TAMAÑO DEL PAPEL

### Opción directa de cambio de tamaño

La opción directa de cambio de tamaño está disponible para los dos tamaños más comunes. Basta con pulsar el botón apropiado. La BMP emitirá un doble pitido cuando esté preparada para trabajar.

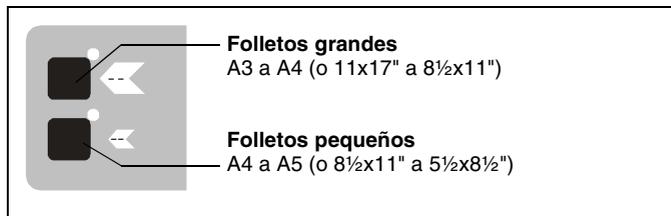


FIGURA 13 Opción directa de cambio de tamaño

### Tamaños estándar

Existen tres tamaños estándar disponibles por medio del panel de control. Pulse  /  para seleccionar la posición superior izquierda de la pantalla y pulse . Pulse  /  para seleccionar el tamaño estándar requerido y pulse .

Tamaños estándar	Tamaño de hoja introducida	Tamaño del folleto	Ajuste de corte
<b>Métrico</b>			
A3>A4	420x297mm	210x297mm	207mm
A5>A6	297x210mm	105x148.5mm	145mm
A4>A5	210x148.5mm	148.5x210mm	102mm
<b>Imperial</b>			
8.5"x11"	11"x17"	8.5"x11"	8.4"
5.5"x8.5"	8.5"x11"	5.5"x8.5"	5.4"
5.5"x4.2"	5.5"x8.5"	4.2"x5.5"	4.1"

## Tamaños personalizados

Los tamaños personalizados se pueden introducir desde el menú principal. Pulse **-** / **+** para seleccionar el ajuste requerido y pulse **✓**. Utilice **-** / **+** para aumentar o reducir la medida, y después pulse **✓**.

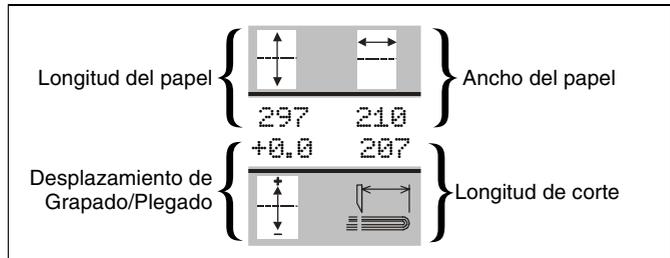


FIGURA 14 Ajuste de tamaño

Por defecto, la posición de grapado/plegado estará exactamente en el centro de la hoja. Dicha posición se puede alterar utilizando el ajuste de desplazamiento de grapado/plegado (el valor por efecto es +0,0).

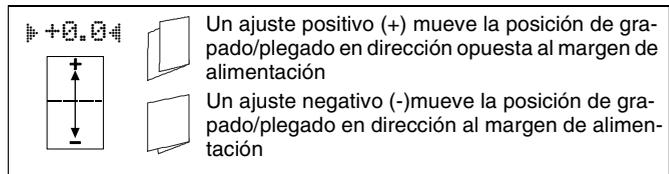


FIGURA 15 Desplazamiento de Grapado/Plegado

## UTILIZACIÓN DE MEMORIAS DE TRABAJO

En caso necesario, se pueden cargar en memoria hasta cinco configuraciones personalizadas, que podrán recuperarse posteriormente en el momento requerido.

### Carga de un trabajo

- Pulse **-** / **+** para seleccionar la posición superior izquierda de la pantalla; pulse **✓**
- Pulse **-** / **+** para seleccionar **▶ TRAJ**, pulse **✓**
- Pulse **-** / **+** para seleccionar **▶ LOAD**, pulse **✓**

- Pulse  /  para seleccionar la memoria requerida; pulse 

**Nota:**

Al seleccionar una opción de la pantalla, la posición superior izquierda se selecciona siempre la primera, por lo que, si desea acceder al Menú Trabajo, basta con pulsar , .

**Guardado de un trabajo en memoria**

- Pulse  /  topara seleccionar la posición superior izquierda de la pantalla; pulse 
- Pulse  /  para seleccionar  TRAJ, pulse 
- Pulse  /  para seleccionar  SAVE, pulse 
- Pulse  /  para seleccionar la memoria requerida, pulse 

**OPCIONES DEL PANEL DE CONTROL**

Además de las funciones explicadas anteriormente, están disponibles las siguientes opciones. Al seleccionarlas, algunas de ellas se muestran en la posición del 'indicador de estado de opciones' de la pantalla del menú principal:

**FREGOL** Selecciona la opción de pre-golpe, que proporciona una oscilación adicional previa al grapado. Resulta muy útil para hojas pesadas o grandes. Al seleccionar esta opción, aparece una F en la pantalla del menú principal.

**CAB+PLG** Al seleccionar esta opción, el juego se grapará al borde y después se plegará. Al seleccionarla, aparece una C en la pantalla del menú principal.

**I.TP.L** Selecciona un golpe lateral largo, que provoca que las guías laterales de entrada de alimentación sujeten el juego sin soltarlo tanto durante el grapado como durante el plegado. Esta opción resulta útil si el folleto no se va a plegar por su centro exacto, aunque resulta esencial ajustar de forma muy precisa el ancho de la hoja.

Al seleccionar esta opción, aparece una **L** en la pantalla del menú principal.

**FAC** Hace que la BMP recupere los valores predeterminados de fábrica. Esto no altera ni las memorias de trabajo ni los ajustes de tamaño del trabajo en curso.

**MAS** Accede al 'menú avanzado' en el que se pueden ajustar algunos parámetros adicionales de la BMP.

**RE-REF** Si sospecha que el sistema de ajuste de la BMP no está calibrado de forma correcta, puede seleccionar esta opción. Después de la recalibración, los ejes de ajuste de la BMP volverán a la configuración en curso. Si el software de la BMP detecta que hay un posible fallo de posición de los ejes, la unidad recalibrará los ejes de forma automática.

Es importante que no utilice la referencia al origen mientras haya papel en la máquina, como por ejemplo si se ha producido un atasco de papel.

**SK** Seleccione esta opción para ajustar el retraso entre el golpeo lateral y el grapado; puede resultar útil para conseguir un juego bien ordenado. El valor por defecto es 1. Se aumenta en incrementos aproximados de 100, hasta un máximo de 1000. Es importante tener en cuenta que el aumento del golpeo lateral reduce la velocidad de operación de la BMP.

**STTL** Seleccione esta opción para ajustar el tiempo de espera antes de plegar (el valor por defecto es de 200mS). Al reducir el valor se incrementará la velocidad.

**CORT** Arranca y detiene la función de corte.

**GRAP** Arranca y detiene la función de grapado.

# 5

## Confeccionando Cuadernillos

### CONFIGURACIÓN DE LA BMP Y LA TMP

#### Panel de control

Determine el tamaño de papel correcto, tal y como se describe en el capítulo anterior (véase la pág. 13).

#### Seleccionar grapado central

Utilizando la manivela del BMP (véase la Figura 16), seleccione la operación de grapado central (levantar).

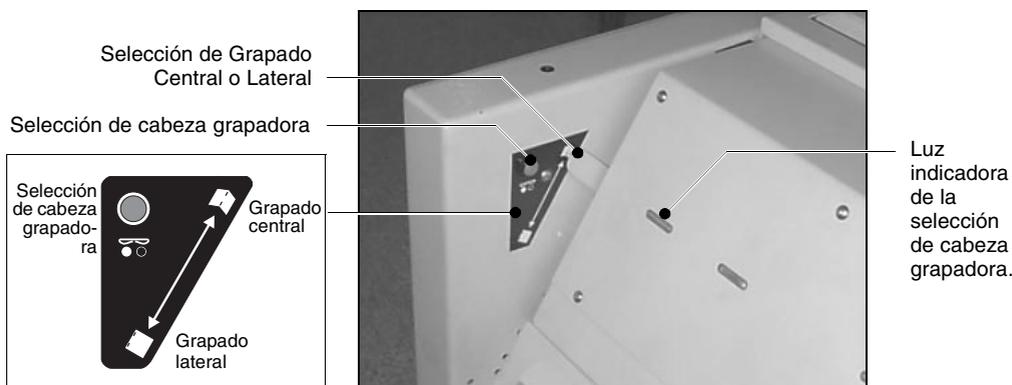


FIGURA 16

#### Seleccionar las cabezas grapadoras

Seleccione las dos cabezas grapadoras centrales utilizando el botón contiguo a la manivela (véase la Figura 16). Las luces indicadoras de la cabeza grapadora muestran qué cabezas están seleccionadas.

La posición de los cabezales de grapado también puede ajustarse. Para obtener más detalles, consulte la página 26.

#### Ajuste el Espacio entre rodillos de plegado\*

El espacio entre rodillos de plegado se ajusta mediante una palanca situada en la parte izquierda de la cara frontal de la BMP (véase la Figura 17).

\*Los rodillos de plegado ajustables se han instalado en las máquinas, sólo desde el número de serie 1191 en adelante.

Palanca de Ajuste de los Rodillos de Plegado

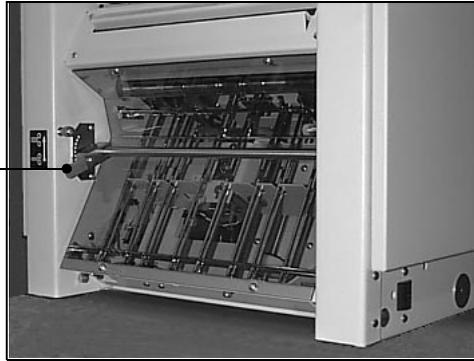


FIGURA 17

La palanca tiene 11 posiciones. Para separar los rodillos de plegado (es decir, para juegos más grandes o papeles más gruesos) mueva la palanca hacia arriba. Mueva la palanca hacia abajo para aproximar los rodillos de plegado.

Los rodillos de plegado deberán ajustarse de forma que el folleto producido sea correcto. Si los rodillos están demasiado cerca el uno del otro, podrán arrastrar las cubiertas del folleto (con lo que se producirán daños en las zonas próximas a las grapas) o quedarán marcas en los lomos de los folletos. Ajuste el espacio entre rodillos con la mayor precisión posible para obtener la máxima calidad.

### **Ajustar la salida motorizada**

Mueva las ruedas grandes de salida (véase la Figura 18) hacia arriba o hacia abajo de su riel de forma que apenas agarren el lomo del libro cuando sale de los rodillos. Utilice la escala de la salida como guía.

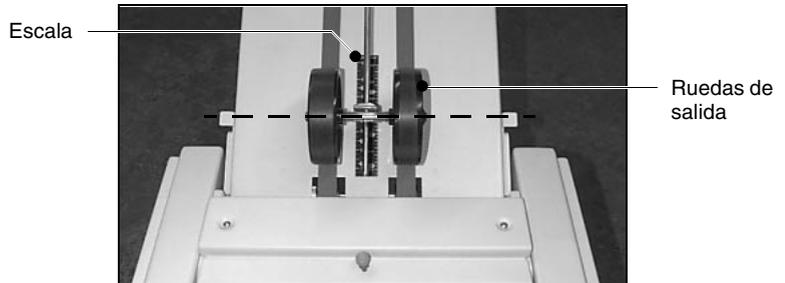


FIGURA 18

El punto de contacto de las ruedas debería estar alineado con la dimensión que se necesita de la escala, como se muestra en la línea de puntos de la fotografía (véase la Figura 18). Si es necesario, haga cualquier ajuste fino una vez que haya comenzado el trabajo.

Consejo: Los tamaños estándar están resaltados en la escala. Por ejemplo, para un libro A5, utilice el marcador A5.

Coloque la caja de virutas del corte (véase la Figura 22) en la TrimMaster.

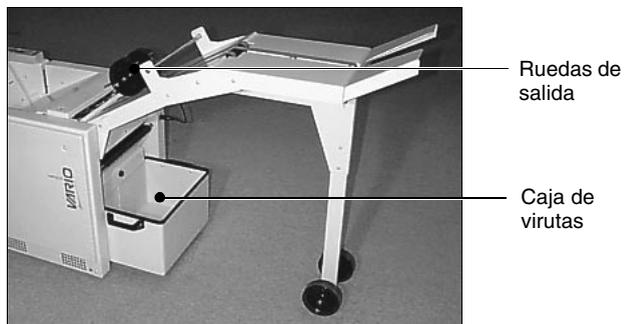


FIGURA 19

### **Inicio del trabajo**

La BMP arrancará automáticamente cuando se coloque el primer juego de hojas en la unidad de Alimentación motorizada.

Consejo: Hay un sensor en la TMP que detecta cuándo está lleno el cajón de recortes. Una vez que se active el sensor, la BMP emitirá un pitido cada dos juegos producidos. Si deja de introducir juegos en la unidad de alimentación, la BMP volverá al modo de espera y emitirá un pitido continuo, hasta que se vacíe el cajón de recortes (véase la Figura 19).

Consejo: Es posible volver a configurar la BMP con los parámetros predeterminados de fábrica seleccionando **FAC**. Esto no altera las memorias de trabajos ni la configuración de tamaño del trabajo en curso.

# 6

## Grapado lateral y de esquina

El grapado de esquina solamente es posible si se monta una tercera cabeza grapadora opcional (véase la Figura 20).

Tercera Cabeza Grapadora  
Opcional para Grapado  
de Esquina

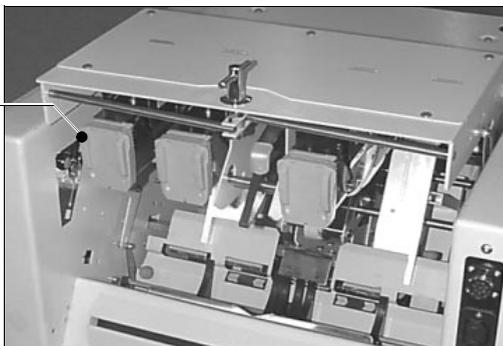


FIGURA 20

### ORGANIZANDO EL TRABAJO

#### Carga de la unidad de Alimentación motorizada

Las grapas se introducirán en el margen de alimentación del juego. Por tanto, los juegos deben cargarse de la forma adecuada, es decir, introduciendo primero el lomo del juego en la unidad.

**Nota:** El ancho máximo de hoja que se puede grapar al borde es de 250mm; 9,84".



#### Seleccionar grapado lateral

Utilizando la manivela de la BMP (véase la Figura 21), seleccione la operación de grapado lateral (empujar hacia abajo). Esto desconectará además las acciones de plegado y de corte automáticamente.

#### Selección de los cabezales de grapado

Seleccione los cabezales de trabajo requeridos mediante el botón de selección de cabezales de grapado que se encuentra junto a la palanca (véase la Figura 21). Los indicadores luminosos de los cabezales de grapado indican qué cabezales están seleccionados.

#### **Nota:**

Para grapado lateral, seleccione las dos cabezas de trabajo central. Para grapado de esquina, seleccione la tercera cabeza únicamente.

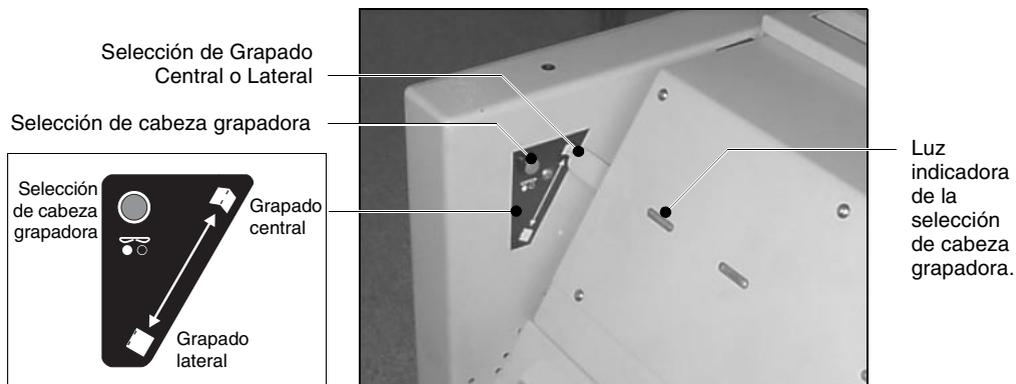


FIGURA 21

### Ajustar las cabezas grapadoras

Si es necesario, abra la tapa de la BMP y ajuste la posición de los cabezales de grapado por medio de la palanca (véase la Figura 24 en la pág. 26). Ajuste las abrazaderas.

### Ajuste el Espacio entre rodillos de plegado

El espacio entre rodillos de plegado se ajusta mediante una palanca situada en la parte izquierda de la cara frontal de la BMP (véase la Figura 17 en la pág. 18).

La palanca debe estar en su posición inferior cuando se vaya a grapar al borde o en esquina.

#### **Nota:**

Con ciertos soportes, es posible que los cuadernillos con grapado de esquina queden atascados ocasionalmente en la unidad BMP. La placa de asistencia de grapado de esquina (Watkiss Pieza nº 907-442) impedirá que estos cuadernillos se atasquen. La placa se suministra con el kit de tercera cabeza grapadora opcional (Watkiss Pieza nº 914-414) y también puede pedirse por separado.

# 7

## Grapado lateral y plegado

Si se desea, también se puede grapar el juego lateralmente y después plegarlo. La única limitación a esto es que la distancia entre el borde grapado y el plegado tiene que ser por lo menos igual a la mitad del ancho del papel.

### Selección de grapado al borde y plegado

Para entrar en este modo especial, seleccione **CAB+PLG** en el panel de control. Utilice la palanca de la BMP (véase la Figura 16), para seleccionar grapado centrado - no grapado al borde (palanca levantada).

### Ajustes

Ajuste la máquina para el tamaño de papel requerido, tal y como se ha explicado anteriormente (véase la pág. 13).

**Nota:** El espacio entre los rodillos de plegado debe ajustarse de modo que se adapte al tamaño del juego al utilizar la función de grapado al borde y plegado (véase la pág. 17).

**Nota:** Cuando se selecciona **CAB+PLG** la acción de la desbarbadora se desconecta automáticamente.

**Nota:** El ancho máximo de hoja que se puede grapar en este modo es de 250mm; 9,84".



**BLANCO**



## Las Cabezas Grapadoras

### **CAMBIANDO LOS CARTUCHOS DE GRAPAS**

Cuando un cartucho de grapas se agota, la luz indicadora roja correspondiente (véase la Figura 22) parpadeará una vez por segundo.

Puede disponerse de cartuchos nuevos a través de su proveedor local Watkiss (Watkiss P/N 810 - 022).

Para cambiar un cartucho, abra primero la tapa de la BookMaster girando el asa hacia la izquierda y levantándola (véase la Figura 22). La tapa se sujeta mediante un apoyo en el lado derecho.

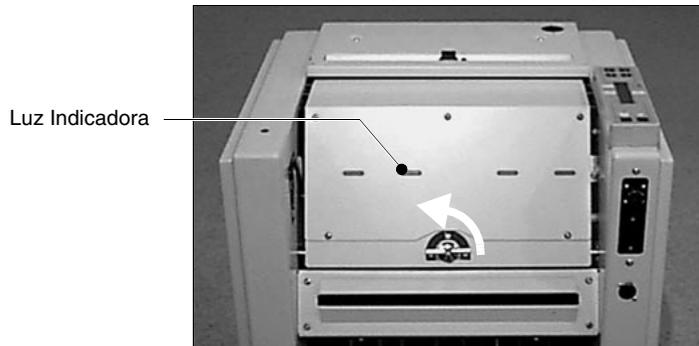


FIGURA 22

Sujete el cartucho por la parte superior y tire directamente hacia fuera de la cabeza grapadora, según muestra la flecha en la foto (véase la Figura 23).

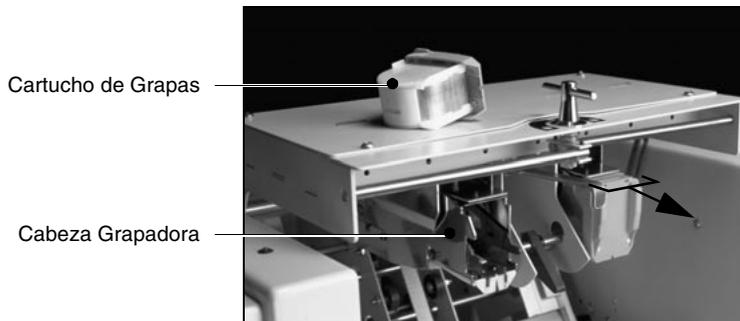


FIGURA 23

Acople el nuevo cartucho y compruebe el funcionamiento de la máquina efectuando unos cuantos juegos de prueba.

### **AJUSTANDO LA POSICIÓN DE LAS CABEZAS GRAPADORAS**

Las cabezas grapadoras tienen dos posiciones. Normalmente, las cabezas deberían estar en la posición exterior (138 mm entre los centros de grapado). Para cuadernillos pequeños puede utilizarse la posición interior (115 mm entre los centros de grapado). Mueva la manivela (véase la Figura 24) hacia la derecha para seleccionar la posición interior.

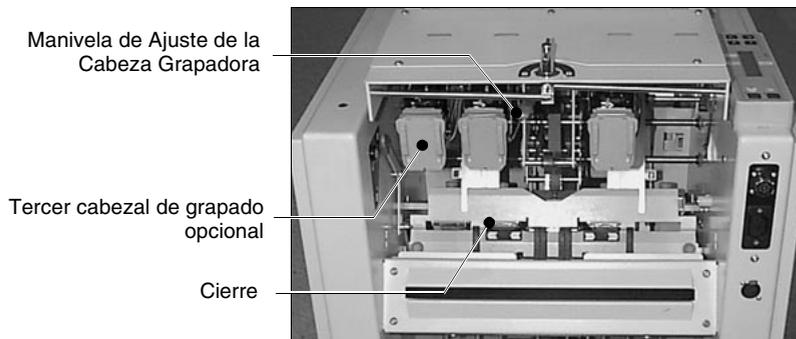


FIGURE 24

Cuando se ajusten las cabezas grapadoras, asegúrese de que los cierres de la grapadora se han movido para que encajen. Para el ajuste, afloje la tuerca manual naranja (véase la Figura 25) y deslice el cierre totalmente en la dirección necesaria. Apriete la tuerca manual.

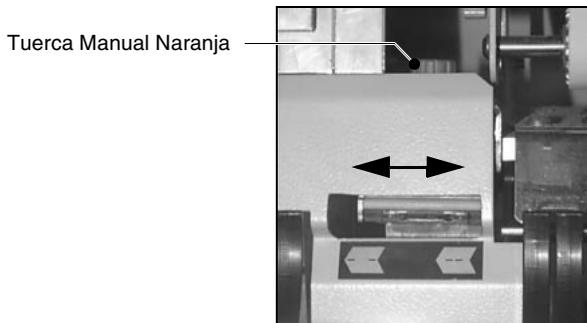


FIGURA 25

**Nota:**

Puede que tenga que aumentar el espacio de las guías laterales de alimentación para acceder a las tuercas manuales. Para ello, aumente el ancho del papel en el panel de control (véase la pág. 14).

Antes de comenzar a manipular la BMP debería desconectar la unidad de la alimentación eléctrica.

Para cerrar la tapa de la BMP, levántela ligeramente, empuje el apoyo de soporte (véase la Figura 26) y cierre la tapa. Gire el asa hacia la derecha hasta la posición de bloqueo.

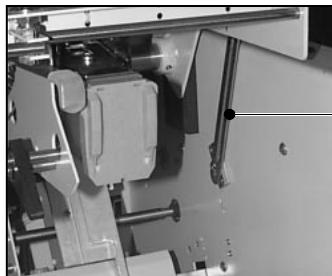


FIGURA 26

**BLANCO**

# 9

## Solución de problemas

A continuación se ofrecen algunos consejos que pueden servir para resolver problemas o errores. Si éstos persisten, póngase en contacto con el Departamento de Servicio Técnico de Watkiss o con su Distribuidor de Watkiss.

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
<b>Problemas operacionales</b>		
LA BMP NO ARRANCA	No está enchufada	Enchufe en tipo y voltaje correcto
	Fusible de alimentación fundido	En las máquinas de 220 - 240 V hay dos fusibles de 5 amp. en la conexión de alimentación, verifíquelos y cámbielos si es necesario. En las máquinas de 115 V los fusibles son de 7 amp.
	Tapa de BMP / TMP está abierta	Cierre la tapa
LA LUZ DE INDICACIÓN DE ESTADO DE LA BMP PARPADEA RÁPIDAMENTE	Hay un atasco u otro error en la unidad	Limpie el atasco (véase la pág. 32)
LA LUZ DE INDICACIÓN DE ESTADO DE LA BMP NO ESTÁ ENCENDIDA	Tapa de BMP / TMP abierta o la unidad no está encendida	Cierre la tapa / encienda la unidad
LA BMP EMITE UN PITIDO CONTINUO	El cajón de recortes está lleno	Vacíe el cajón de recortes (véase la pág. 19)
UNA O LAS DOS CABEZAS NO ARRANCAN	Las cabezas grapadoras no están seleccionadas	Seleccione los cabezales de grapado requeridos (véase la pág. 17)
	Se ha producido un error en la cabeza grapadora	Las cabezas deberían auto - limpiarse. De lo contrario, apague la unidad y vuelva a encenderla para liberar la cabeza. Si esto no funciona, póngase en contacto con su departamento de servicio Watkiss local
EL PLEGADO NO ARRANCA	Unidad en modo de grapado lateral	Mueva la manivela hasta la posición de grapado central (véase la Figura 21 en la pág. 22)

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
EL LIBRO NO ES DESBARBADO	No se ha seleccionado el corte.	Seleccione <b>CORT</b> en el panel de control (véase la pág. 15)
	Posición de corte fuera del borde de la hoja.	Reajustar la posición de corte
	Está seleccionado Grapado al margen o <b>CAB+PLG</b>	No disponible en estas modalidades.
NO FUNCIONA EL GRAPADO LATERAL	No se ha seleccionado el grapado lateral	Mueva la manivela hasta la posición correcta y seleccione la cabeza grapadora (véase la pág. 17)
LOS CUADERNILLOS CON GRAPADO DE ESQUINA SE ATASCAN EN LA UNIDAD BMP	El borde superior del cuadernillo se engancha en el mango del eje de grapado lateral	Instale una placa de asistencia de grapado de esquina (ver la pág. 22)
LA GRAPA NO ESTÁ EN EL PLIEGUE	El juego rebota antes del grapado	Permita más tiempo para que se coloque aumentando <b>SK</b>
	El juego rebota antes del plegado	Permita más tiempo para que se coloque aumentando <b>STTL</b>
	Papel o grapas sueltas en la zona de plegado	Encuéntrelo y retírelo (véase la pág. 32)
	Las guías laterales de alimentación de entrada quedan apretadas	Ajuste las guías laterales de modo que sólo toquen ligeramente el papel
	Está seleccionado <b>CAB+PLG</b>	Deseleccione <b>CAB+PLG</b>
	La posición de grapado no se ha ajustado correctamente	Ajuste con precisión la posición de grapado (véase la pág. 39)
EL FOLLETO ACABADO QUEDA DEMASIADO SUELTO	El espacio de separación entre rodillos de plegado es demasiado ancho	Ajuste el espacio de separación entre rodillos (véase la pág. 17)
EL IGUALADO SUPERIOR DAÑA EL JUEGO	Se ha dado un valor muy corto a la longitud de papel	Ajuste la configuración de tamaño de papel (véase la pág. 13)
	El espacio de separación entre rodillos de plegado (al grapar al borde)	Ajuste el espacio de separación entre rodillos (véase la pág. 17)
LIBRITOS DESIGUALES	El juego necesita más tiempo para colocarse antes de grapar	Permita más tiempo para que se coloque aumentando <b>SK</b>
	El sistema de ajustes de la BMP no está calibrado correctamente	Seleccione <b>RE-REF</b> para calibrar de forma manual los ejes de ajuste de la BMP

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
LOS LIBRITOS NO SE APILAN EN EL TRANSPORTADOR	Las ruedas grandes de salida no están en la posición correcta.	Poner en posición correcta (véase la pág. 18)
	No está conectada eléctricamente	Enchufar la conexión eléctrica entre la BMP / TMP y la salida motorizada
TAPAS DE LOS LIBRITOS MANCHADAS	Los rodillos de plegado están manchados	Limpiar con un trapo humedecido con agua y jabón o con alcohol (iso - propanol). NO utilice el limpiador de las mantillas (véase la pág. 33)
	El espacio de separación entre rodillos de plegado (al grapar al borde)	Ajuste el espacio de separación entre rodillos (véase la pág. 17)
NO PUEDE CERRARSE LA TAPA DE LA BMP	El apoyo de soporte está colocado	Levante ligeramente la tapa de la BMP, empuje el apoyo de soporte (véase la Figura 34 en la pág. 38) y cierre la tapa
EL RECORTE DEL FOLLETO QUEDA DESCUADRADO	Es necesario ajustar la abrazadera de la cinta de transporte de la TMP	Apéndice 4
LOS FOLLETOS QUEDAN DEMASIADO RECORTADOS	Es necesario ajustar la abrazadera de la cinta de transporte de la TMP	Apéndice 4
LA CUBIERTA RESULTA DAÑADA CERCA DE LAS GRAPAS	Es necesario ajustar la abrazadera de la cinta de transporte de la TMP	Apéndice 4
	El espacio de separación entre rodillos de plegado es demasiado estrecho	Ajuste el espacio de separación entre rodillos (véase la pág. 17)

### **Problemas con las Cabezas Grapadoras**

UNA O AMBAS PATAS GIRADAS HACIA FUERA	Cierre mal alineado	Vuelva a alinearlo (véase la pág. 26)
LA GRAPA SALE A TROZOS	Grapa atascada en el cartucho	Revise el cartucho y retire todo alambre de grapa atascado (véase la pág. 25)
	Se ha producido un error en la cabeza grapadora	Las cabezas deberían auto - limpiarse. De lo contrario, apague la unidad y vuelva a encenderla para liberar la cabeza. Si esto no funciona, póngase en contacto con su servicio Watkiss local

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
LA LUZ DE INDICACIÓN DE LA CABEZA GRAPADORA PARPADEA UNA VEZ POR SEGUNDO	Cartucho de grapas vacío	Sustituya el cartucho (véase la pág. 25)
LA LUZ DE INDICACIÓN DE LA CABEZA GRAPADORA PARPADEA RÁPIDAMENTE	Se ha producido un error en la cabeza grapadora	Las cabezas deberían auto - limpiarse. De lo contrario, apague la unidad y vuelva a encenderla para liberar la cabeza. Si esto no funciona, póngase en contacto con su departamento de servicio Watkiss local

### **Atascos de Papel**

Los atascos de papel suelen estar causados principalmente por: configuración incorrecta de las guías laterales de la unidad de Alimentación motorizada; papel atascado en el alimentador de la TMP o en el transportador. Entre otras causas se incluye el uso de papel curvado o grapas atascadas en las abrazaderas.

Abra la tapa de la BMP (esto desconecta la electricidad por seguridad) y retire cualquier juego atascado. Compruebe con cuidado y corrija cualquier ajuste incorrecto que pueda haber causado el atasco (según se detalla). Si hay grapas atascadas en los cierres, retírelas con unos alicates. Los atascos de papel en la TMP pueden deberse a que los recortes oscurecen el sensor del transportador. La tapa metálica del transportador (véase la Figura 29 en la pág. 34) puede abrirse para retirar todo juego o recorte atascado.

**ATENCIÓN:DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA RED ELÉCTRICA ANTES DE TRABAJAR CERCA DE LA ZONA DE LA CUCHILLA**

### **Indicación de error**

Algunos errores se indican mediante los indicadores luminosos rojos de los cabezales de grapado o mediante el indicador luminoso amarillo. Para obtener más información, consulte la página 8.

# 10

## Mantenimiento

Las unidades BMP y TMP necesitan un mantenimiento de rutina mínimo.

**LIMPIEZA** La acumulación de polvos antimaculadores, tinta o polvo en general irá estropeando gradualmente el funcionamiento de su BMP y TMP. Se conseguirá un funcionamiento óptimo si se mantiene la maquina limpia.

### **Rodillos de plegado y cintas transportadoras**

La acumulación de polvos antimaculadores o tinta en los rodillos de plegado y en las correas transportadoras producirá eventualmente deslizamientos y manchas.

#### **¡Atención!**

Para acceder a los puntos de avance manual de la BMP y TMP se deben desmontar las tapas laterales. Por razones de seguridad este procedimiento solo debe realizarlo personal autorizado. Desconecte la alimentación antes de desmontar las tapas laterales.

### **BookMaster Pro**

Para limpiar los rodillos y las correas de la BMP, desmonte primero la tapa de la derecha (dos tornillos de botón M5) para obtener acceso al punto de avance manual (véase la Figura 27).

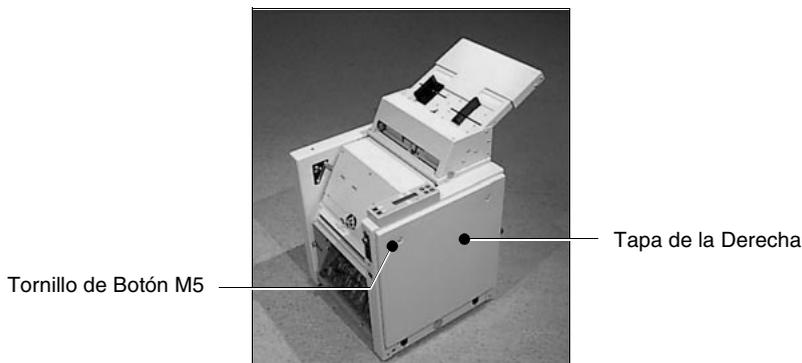


FIGURA 27

Abra la tapa de la BMP para acceder a los rodillos de plegado. Utilizando una llave fija de 10 mm A / F, haga avanzar manualmente la BMP girando la tuerca en sentido (véase la Figura 28) horario, y limpie los rodillos y las correas con un paño humedecido con agua y jabón o con alcohol (iso - propanol). NO utilice el limpiador de las mantillas.

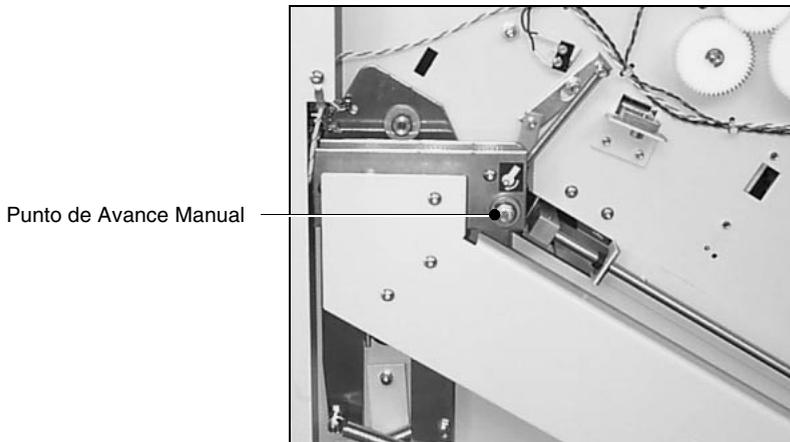


FIGURA 28

### TrimMaster Pro

Para limpiar las correas de la TMP, desmonte primero la tapa de la izquierda (dos tornillos de botón M5) para obtener acceso al punto de avance manual (véase la Figura 29).

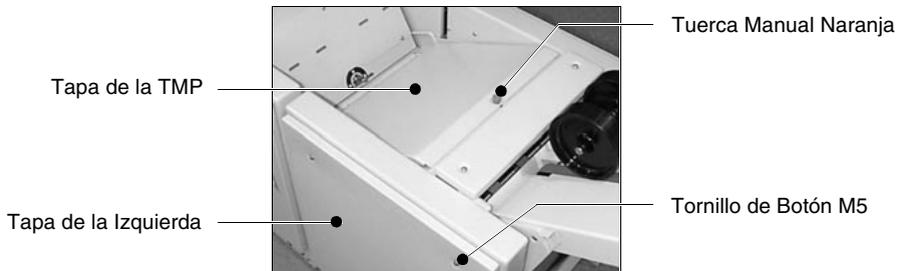


FIGURA 29

Abra la tapa del transportador de la TMP (véase la Figura 29) tirando del tornillo manual naranja (no hace falta aflojarlo, basta con usarlo como manilla).

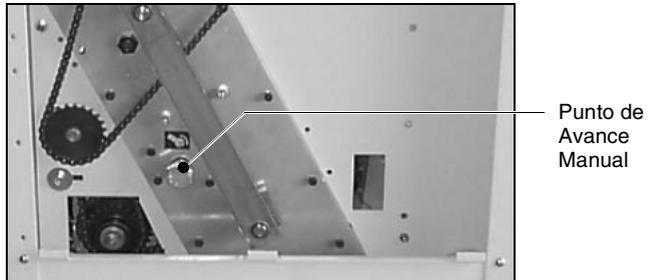


FIGURA 30

Utilizando una llave fija de 19 mm A/F, haga avanzar manualmente la TMP girando la tuerca en sentido (véase la Figura 30) horario, y limpie las correas con un paño humedecido con agua y jabón o con alcohol (iso - propanol).

NO utilice el limpiador de las mantillas.

**¡Atención!**

Asegúrese de que mantiene las manos alejadas de la zona de la cuchilla de la TMP en todo momento

**AFILAR LAS  
CUCHILLAS DE LA  
TMP**

Se deben afilar las cuchillas (y el yunque) de la TMP siempre que sea necesario (ver Apéndice 3).

**BLANCO**



# A1

## Conectando la TrimMaster Pro

### Procedimiento

Abra la tapa de la BookMaster girando el asa hacia la izquierda y levantándola (véase la Figura 31). La tapa se sujeta mediante un apoyo en el lado derecho.



FIGURA 31

Coloque las placas de acoplamiento de la TrimMaster, alineadas (véase la Figura 32) con la BookMaster. Conecte los cables de alimentación y de comunicaciones en los enchufes de la BMP.

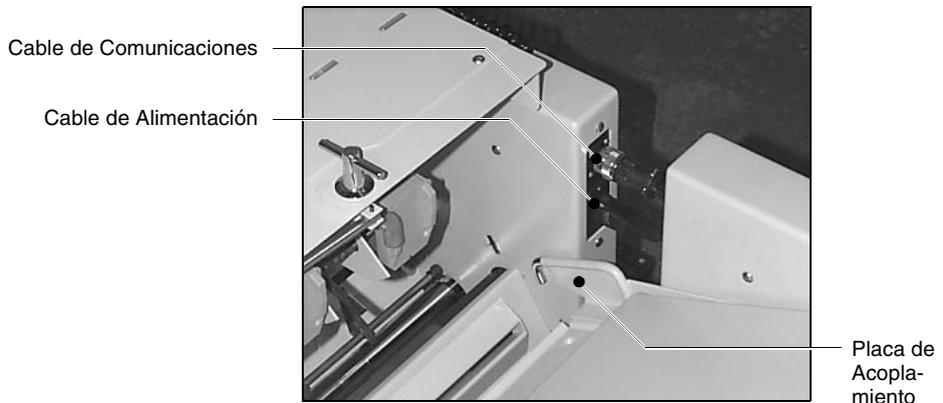


FIGURA 32

Empuje las dos unidades para juntarlas de manera que los ganchos de las placas de acoplamiento de la TMP estén alineados con los orificios de las placas laterales de la BMP (véase la Figura 33).

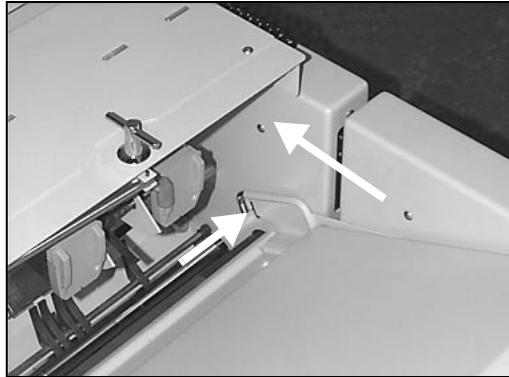
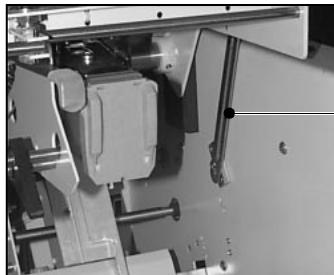


FIGURA 33

Levante ligeramente la tapa de la BMP, empuje el apoyo de soporte (véase la Figura 34) y cierre la tapa. Gire el asa hacia la derecha hasta la posición de bloqueo de la TrimMaster.



Apoyo de Soporte

FIGURA 34

Enganche la Salida Motorizada en los montantes de soporte de la TrimMaster y conecte el cable de interconexión.

## Ajuste de la posición de grapado

### Herramientas necesarias

Destornillador de Punta Plana

Si las dos grapas se encuentran permanentemente fuera del lomo del libro, asegúrese primero de que la BMP está correctamente ajustada y de que la bajada hasta la unidad es válida. Asegúrese también de que no haya grapas sueltas en la placa de plegado. Si el problema persiste, puede ser necesario el ajuste fino de la posición de grapado. El ajuste se realiza a través del tornillo central del mecanismo de la placa de plegado, situado por detrás de la tapa de plexiglás (véase la Figura 35).

Ajuste Fino de la Posición de Grapado

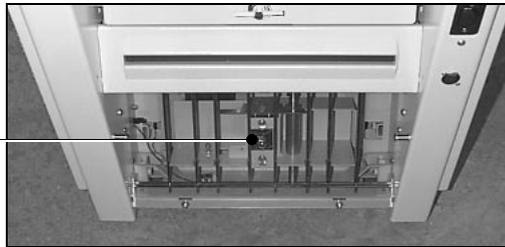
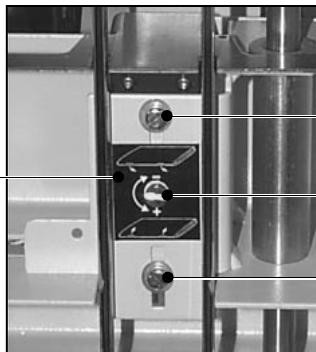


FIGURA 35

Si es necesario, ajuste la posición de plegado hasta que los tornillos queden alineados con los orificios de la cubierta de perspex. Utilice un destornillador de punta plana para aflojar los dos tornillos de cierre (véase la Figura 36).



Tornillo de Bloqueo

Tornillo de Ajuste Fino

Tornillo de Bloqueo

FIGURA 36

Gire el tornillo de ajuste fino (véase la Figura 36) en sentido horario para bajar la posición de las grapas (visto según sale el libro de la unidad) y en sentido contrario a las agujas del reloj para subir las grapas.

Un cuarto de vuelta del tornillo corresponde aproximadamente a 2 mm. de recorrido.

Apriete los tornillos de bloqueo y haga un juego de prueba. Repita el procedimiento si es necesario.

# A3

## Afilar las Cuchillas de la TrimMaster Pro

La cuchilla y el yunque de la TrimMaster Pro se encuentran situados por detrás del conjunto del transportador en el extremo de (véase la Figura 37) acoplamiento de la unidad.



FIGURA 37

Es necesario afilar las cuchillas de la TMP de forma periódica. Un afilado precario reducirá la vida útil de la unidad, pudiendo causar grietas y mellas en las cuchillas. Un mal afilado causará una vida corta, rajadas y astillas en la cuchilla. Damos pues las directrices de la pág.47 que deben seguirse al enviar la cuchilla y el yunque para afilar. Cuando envíe la cuchilla de la TMP a afilar, verifique también el estado del yunque. Este último solo se debe afilar si se ha dañado.

### **¡Atención!**

Este procedimiento puede ser peligroso y solo debe llevarlo a cabo un personal cualificado. Desconecte la alimentación antes de desmontar el conjunto del transportador. Maneje la cuchilla con el máximo cuidado y no toque nunca los filos cortantes.

**Piezas requeridas**  
(si es necesario)

*De TMP/1189 en adelante:*  
253-835 Cuchilla y guía de  
TrimMaster

*TMP/1188 y anteriores:*  
253-173 Cuchilla de TrimMaster

**Herramientas  
necesarias**

Llave allen de 3 mm  
Llave allen de 4 mm  
Llave allen de 6 mm  
Llave allen de 10 mm  
Llave fija de 19 mm

**Procedimiento**

Separe la TMP de la BookMaster Pro. Abra la tapa del transportador de la TMP (aflojando la tuerca manual naranja). Retire los dos tornillos manuales de color naranja que sujetan el conjunto del transportador a la TMP (véase la Figura 38).

Tornillos manuales de  
color naranja

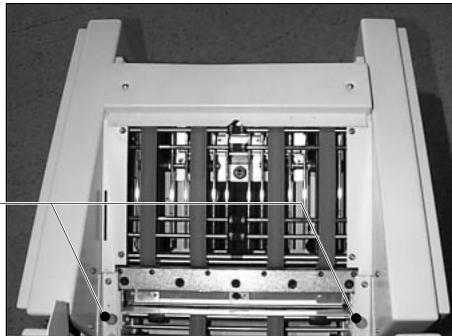


FIGURA 38

Levante y retire el conjunto del transportador para acceder al conjunto de la cuchilla (véase la Figura 39).

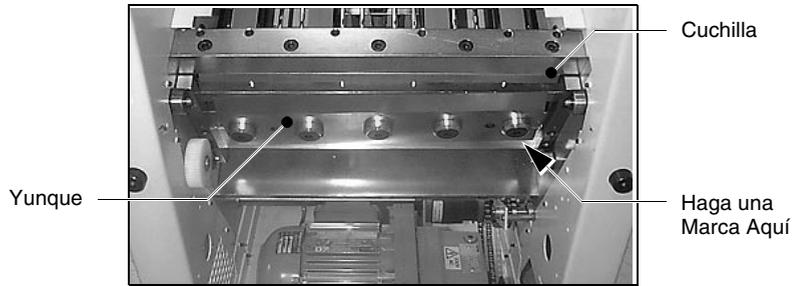


FIGURA 39

### **Importante**

Tome nota de la posición angular de la cuchilla de la TMP y, con un rotulador o algo similar, haga una marca a lo largo del borde inferior de la cuchilla (véase la Figura 39). Esto servirá de orientación al volver a montarla.

### **Retirar la cuchilla de la TMP**

Afloje ligeramente los cinco tornillos de fijación de la cuchilla (véase la Figura 40). Retire los dos tornillos externos y atorníllelos en los dos agujeros de localización. Éstos servirán ahora de mangos. Retire los tornillos restantes y, con cuidado, retire la cuchilla. Póngala en lugar seguro inmediatamente.

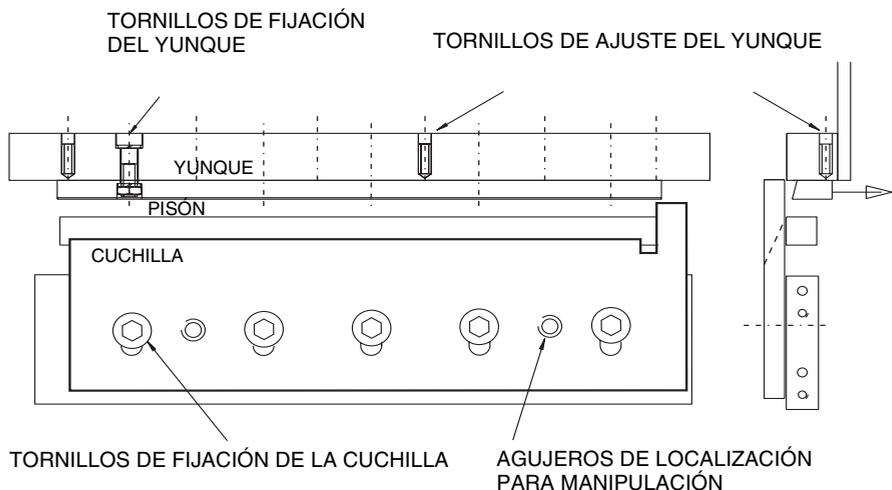


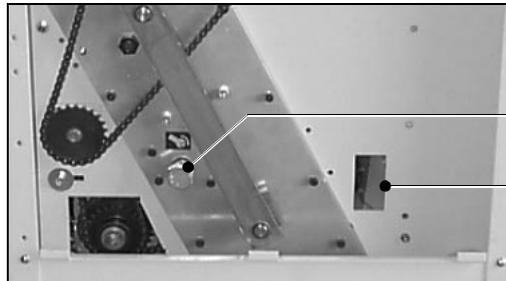
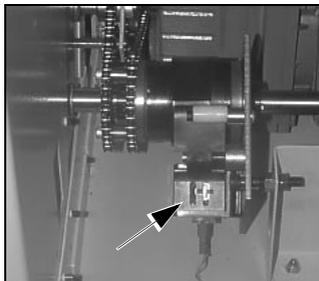
FIGURA 40

### Verificar el yunque

Verifique cuidadosamente que el yunque no esté dañado. Si también necesita afilarse, retire los cinco tornillos de fijación y levántelo hacia fuera.

### Recolocar la cuchilla y el yunque

Afloje los tornillos de ajuste del yunque dos vueltas. Coloque el yunque totalmente hacia atrás contra el transportador y apriete ligeramente los tornillos de fijación del yunque. Fije la cuchilla con los cinco tornillos de fijación de la cuchilla, pero sin apretarlos. Usando la marca que se hizo antes de retirar la cuchilla, ajuste el ángulo de la misma. Asegúrese de que no sobresale por encima del pistón en el punto 'A' ni por debajo en el punto 'B' (véase la Figura 42). Apriete ligeramente el tornillo central, lo suficiente para mantener la cuchilla en esta posición.



Accionamiento Manual  
Orificio de Acceso

FIGURA 41

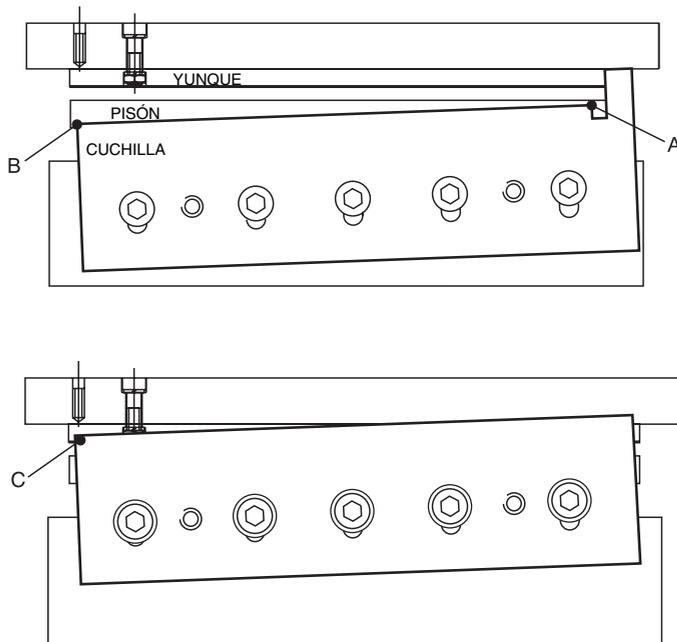


FIGURA 42

Retire la tapa lateral de la izquierda de la TMP (dos tornillos de botón M5 con arandela). Suelte el embrague empujando la manivela (ver flecha) a través del orificio de acceso de la placa lateral (véase la Figura 41). Utilice una llave fija de 19 mm. para avanzar manualmente la unidad hasta que la cuchilla se encuentre en el punto muerto superior. En el punto 'C' (véase la Figura 42) la cuchilla debe pasar el yunque por 1 mm. Efectúe los ajustes finos a la posición si es necesario. Apriete todos los tornillos de fijación de la cuchilla, comenzando por el centro y continuando hacia fuera.

Empuje el yunque fuertemente hacia delante contra la cuchilla (empujando desde atrás con sus dedos en cada extremo). Mantenga una ligera presión desde detrás del yunque mientras aprieta los tornillos de fijación del mismo, comenzando por el centro y continuando hacia fuera. Apriete ligeramente los tornillos de ajuste del yunque contra el mismo.

### **Ajuste final**

Suelte el embrague y gire manualmente la manivela suavemente varias rotaciones para asegurarse de que la cuchilla pasa el yunque suavemente y sin obstrucción.

Coloque una hoja de papel (formato grande) entre la cuchilla y el yunque y gire la manivela manualmente para obtener un corte de prueba.

#### **¡Atención!**

Asegúrese de que mantiene las manos alejadas en todo momento

Verifique que se obtiene un corte limpio en todo el ancho de la cuchilla. Si es necesario, afloje los tornillos de fijación del yunque en el punto donde se necesita ajuste, ejerza una presión adicional sobre los tornillos de ajuste del yunque (1/6 de vuelta cada vez) y apriete de nuevo los tornillos de fijación del yunque.

Efectúe otro corte de prueba y ajuste de nuevo si es necesario.

Enganche el conjunto del transportador sobre los montantes de soporte y empújelo hasta su posición. Fíjelo con dos tornillos de botón M5 y arandelas (véase la Figura 38).

Coloque la tapa lateral y fíjela.

## Instrucciones de afilado de cuchillas de la TrimMaster de Watkiss

### CUCHILLA

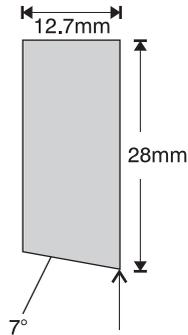
Nota:  
Las dos caras  
deben ser planas  
a 0,03 mm.



Importante:  
Afilar en esta  
dirección  
solamente

### YUNQUE

Nota:  
Las dos caras  
deben ser planas  
a 0,01 mm.



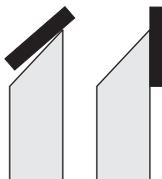
Este borde  
debe ser plano  
a 0,04 mm.

**Nota:** La cuchilla de TrimMaster 253-835 incluye una pata de guía. Ésta debe retirarse cuando se afile y vuelva a instalar la cuchilla posteriormente.

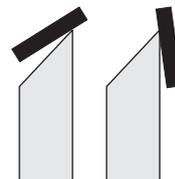
Material de la Cuchilla	Alto Carbono Alto Cromo (Aisi D2 / D3)
Ángulo de Afilado	Ver dibujo a la izquierda
Rueda de Afilado	Copa o cilindro
Material para afilado	Rugosidad:46 - 60 Dureza:G - H Adherencia:Vitrificado
Velocidad periférica de la rueda de afilado	20 - 26 (V m / s) 65 - 85 (V pies / s)
Velocidad de la mesa	20 - 26 (V m / s)
Alimentación por pasada	0,01 - 0,02 mm.

### Pulir

Después de afilar, debe retirarse la rebaba puliendo cuidadosamente. La calidad del pulido afecta a la vida útil del filo cortante de la cuchilla.



Correcto



Incorrecto

**BLANCO**



## Ajuste de la abrazadera de la cinta de transporte

Las abrazaderas de las cintas de transporte de la TMP se colocan en su posición predeterminada en fábrica, lo que proporciona un guillotinado de buena calidad para una gran variedad de grosores de folleto.

Sin embargo, al guillotinar folletos inusualmente gruesos o finos, Puede que sea necesario ajustar las abrazaderas de la cinta de transporte.

Si las abrazaderas del transportador están demasiado sueltas, puede que los folletos no lleguen correctamente, o que reboten, en el stop de corte. Esto ocasionaría los siguientes problemas:

- Los folletos no están cortados a escuadra (esto también puede indicar que las abrazaderas izquierda y derecha están ajustadas desigualmente)
- Los folletos quedan demasiado recortados

Si las abrazaderas están demasiado apretadas, pueden surgir los problemas siguientes:

- Las cubiertas de los folletos sufren tirones, con lo que se dañan las zonas próximas a las grapas

### Herramientas necesarias

Llave Allen de 4mm  
2 reglas de 150mm/6"

### Procedimiento

En el panel de control de la BMP, ajuste el tamaño del papel a **A4:A5** (independientemente del tamaño del folleto). Una vez que la BMP emita un pitido para confirmar que está lista, desconéctela de la corriente principal.

Abra la cubierta de la cinta de transporte de la TMP, levantando el tornillo manual de color naranja (véase la Figura 43).

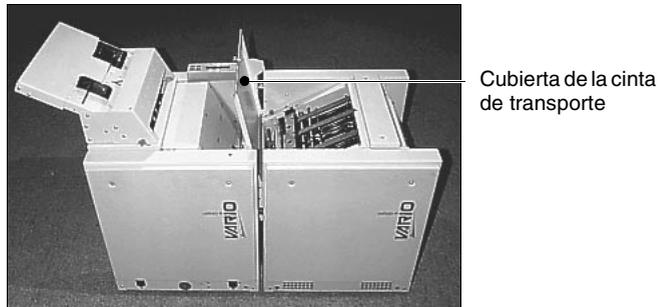


FIGURA 43

Hay dos ejes de rodillo que se ajustan mediante la llave Allen de 4mm (véase la Figura 44).

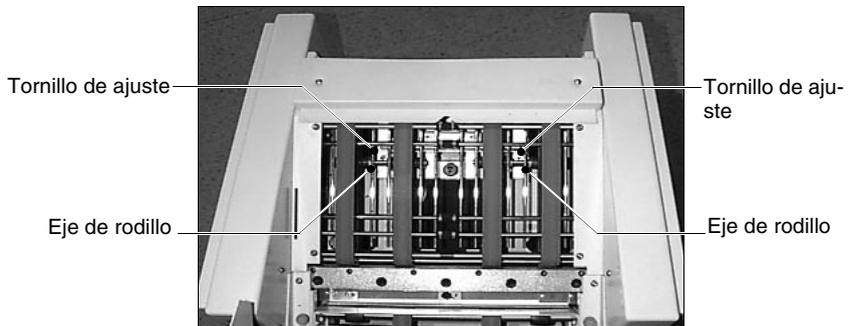


FIGURA 44

### **Ajuste de las abrazaderas de la cinta de transporte**

Para ajustar la abrazadera de la cinta de transporte:

- Gire los tornillos de ajuste en el sentido de las agujas del reloj para aumentar el espacio (reduciendo la presión de la abrazadera)

- Gire los tornillos de ajuste en sentido contrario al de las agujas del reloj para reducir el espacio (aumentando la presión de la abrazadera)

### **Comprobación de ajustes**

Es importante que los dos ejes de rodillo estén ajustados a la misma altura. El valor predeterminado de fábrica es 17mm entre la parte superior del eje y la parte superior del soporte de corredera.

Al realizar cualquier ajuste, es importante volver a medir la altura de ambos ejes, con el fin de asegurarse de que están exactamente a la misma altura. La forma más fácil de hacerlo es:

- Coloque la primera regla a través del soporte de corredera, de modo que quede sobre el eje de rodillo (véase la Figura 45).
- Con la segunda regla, mida la altura entre la parte superior del eje y la parte inferior de la primera regla.
- Ajuste los ejes cuanto sea necesario para asegurarse de que ambos están a la misma altura.

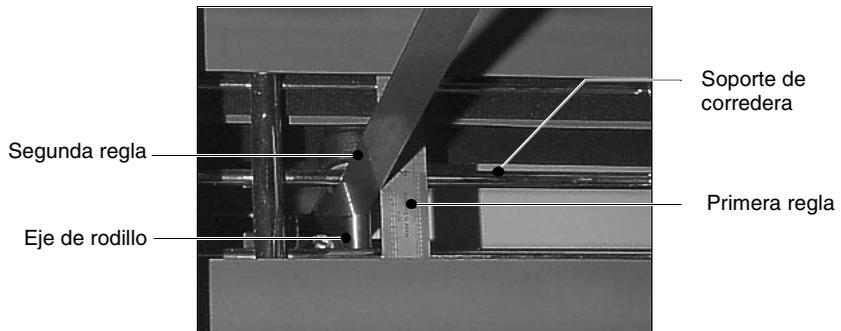


FIGURA 45

### **Reinicio del trabajo**

Antes de reiniciar el trabajo, no olvide reajustar el tamaño de papel a la medida necesaria.

**Nota:**

Es importante volver a colocar los dos ejes de rodillo en su valor predeterminado de fábrica de 17mm antes de trabajar con folletos de grosores más normales.

## A

- abrazadera de la cinta de transporte 49–52
- afilarse las cuchillas de la trimmaster pro 35, 41–47
  - ajuste final 46
  - pulir 47
  - recolocar la cuchilla y el yunque 44
  - retirar la cuchilla de la tmp 43
- ajustar la salida motorizada 18
- ajuste de la abrazadera de la cinta de transporte 49–52
- ajuste de la posición de grapado 39
- alimentación motorizada
  - acoplado la alimentación motorizada 5
  - carga de la unidad de alimentación motorizada 21
  - utilizando la alimentación motorizada 9

## C

- cabezas grapadoras 25–27
  - ajustando 26
  - cartuchos de grapas, cambiando 25
  - cierre 26
- caja de virutas 19
- caja de virutas del corte 19
- cartuchos de grapas, cambiando 25
- conectando la trimmaster pro 37–38
- confeccionando cuadernillos 17–20
  - configuración de la bmp y la tmp 17–20
- configuración de la bmp y la tmp 17–20
  - ajustar la salida motorizada 18
  - caja de virutas del corte 19
  - panel de control 17
  - seleccionar grapado central 17
- corte 16

## D

- detiene la función de grapado 16
- dimensiones 1

## E

- eje de rodillo 50, 51
- el comienzo 9
- emisiones de radiofrecuencia 2
- encendido 5
- errores - véase la solución de problemas
- especificaciones 1

## F

- fábrica 16

## G

- golpe lateral largo 15
- grapado lateral y de esquina 21–22
- grapado lateral y plegado 23
- grapará al borde y después se plegará 15

## I

- idioma 12
- instalación 4
- introducción 3–8

## L

- luces de indicación de la cabeza grapadora 8
- luz de indicación de estado 8

## M

- mantenimiento 33–35
  - limpieza 33
- memorias de trabajo 14

## P

- panel de control 11–16
  - navegación 11
- placa de acoplamiento, tmp 37
- potencia 1
- pre-golpe 15
- punto de avance manual, bmp 33
- punto de avance manual, tmp 34

## R

- rodillos de plegado 17
- ruedas de salida 19

# Índice

## **S**

salida motorizada 9

seguridad 4

selección de los cabezales de grapado  
21

seleccionar grapado central 17

solución de problemas 29–32

atascos de papel 32

problemas con las cabezas grapado-  
ras 31

problemas operacionales 29

## **T**

tamaño del papel 13

tamaños de papel 9

tamaños estándar 13

## **U**

utilización del panel de control 11–16

## **V**

véase la alimentación motorizada



**WATKISS AUTOMATION LIMITED**

Watkiss House, Blaydon Road, Middlefield Ind. Est.,  
Sandy, Bedfordshire. SG19 1RZ ENGLAND.

Tel: +44 (0)1767 682177 Fax: +44 (0)1767 691769

Email: [info@watkiss.com](mailto:info@watkiss.com) Web: <http://www.watkiss.com>

Instrucciones de Operación, BookMaster Pro (fuera de línea), Español.  
Edición 3b, Junio 2003, Ref. 960-484

