

---

Instrucciones de Operación

# Watkiss BookMaster y TrimMaster

Edición 2b, Junio de 2003

---





# CONTENIDO

<b>Especificaciones .....</b>	<b>1</b>
<b>Introducción .....</b>	<b>3</b>
<b>El Comienzo .....</b>	<b>9</b>
<b>Ajustando las Unidades .....</b>	<b>11</b>
<b>Utilizando las Unidades de Forma     Autónoma .....</b>	<b>21</b>
<b>Utilizando las Unidades con una     Alzadora de Sobremesa .....</b>	<b>25</b>
<b>Utilizando las Unidades con una     Alzadora Watkiss Vario de Suelo .....</b>	<b>31</b>
<b>Utilizando las Unidades con una     Alzadora Watkiss DigiVAC .....</b>	<b>35</b>
<b>Las Cabezas Grapadoras .....</b>	<b>37</b>
<b>Solución de Problemas .....</b>	<b>41</b>
<b>Mantenimiento .....</b>	<b>45</b>
<b>Apéndice</b>	
Conectando la TrimMaster .....	49
Ajuste de la Posición de Grapado .....	51
Afilar las Cuchillas de la TrimMaster .....	53
Ajuste de la Abrazadera de la Cinta de Transporte .....	59
<b>Índice .....</b>	<b>63</b>



# 1

## Especificaciones

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

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

**Producción** Hasta 1.800 por hora

### Especificaciones

Tamaño máximo de entrada 482 x 320mm  
Tamaño mínimo de entrada 210 x 140mm  
Distancia máxima entre grapas 138mm  
Distancia mínima entre grapas 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 (An; La, Al.) 546, 495, 595mm, 70kg

TrimMaster (An; La, Al.) 546, 650, 595mm, 85kg

Salida Motorizada (An; La, Al.) 404, 1050, 720mm\*, 17kg

\* 915 mm con TMS

**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.

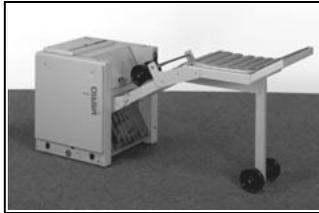
#### **¡ATENCIÓN!**

La unidad TrimMaster 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

Las unidades BookMaster y TrimMaster de Watkiss han sido diseñadas específicamente para su uso con alzadoras Watkiss así como con alzadoras de sobremesa de otros fabricantes. Las unidades también pueden utilizarse de forma autónoma para alimentación manual. Hay diversas configuraciones disponibles:



**FIGURA 1**  
BookMaster con Salida Motorizada



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



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



**FIGURA 4**  
BookMaster y Salida  
Motorizada, en línea con la Base de  
Suelo Oscilante de Vario



**FIGURA 5**  
BookMaster y Salida  
Motorizada con Juego de  
Interconexión, en línea  
con la alimentación de la  
máquina de sobremesa  
de Vario en la parte pos-  
terior



**FIGURA 6**  
BookMaster Pro, Trim-  
Master Pro y Salida Moto-  
rizada, en línea con  
alzadora DigiVAC+

Las instrucciones siguientes incluyen los procedimientos de instalación y de puesta en marcha tanto de la unidad BookMaster como de la TrimMaster. Les rogamos ignoren las instrucciones que no se refieren a su configuración.

En estas instrucciones nos referimos a la unidad BookMaster como BMS y a la TrimMaster como TMS.

**INSTALACIÓN** Se recomienda que sus unidades BookMaster y TrimMaster 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 (ver la Figura 7).

**SEGURIDAD** Sus unidades BMS y TMS 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.**

**CUIDADO** Antes de colocar de nuevo la unidad BMS debajo de una Watkiss Vario de base suelo, verifique que la salida delantera de la alzadora y las guías de papel estén colocadas correctamente (ver la pág. 31).

**ENCENDIDO** Enchufe la BMS en una alimentación monofásica del voltaje correcto indicado en la entrada de corriente (ver la Figura 7).

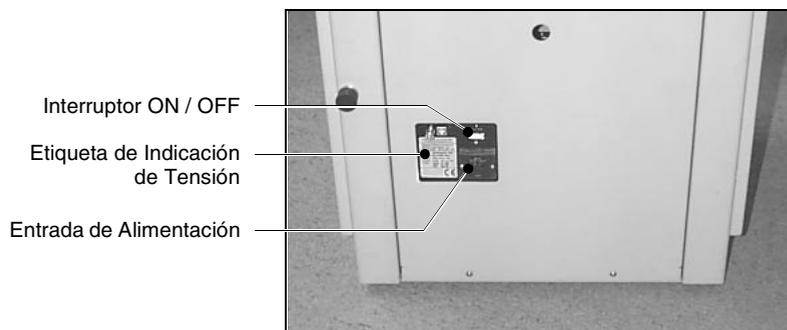


FIGURA 7

Asegúrese también de que el cable de la salida motorizada está conectado al enchufe de la BMS (ver la Figura 8). Si se instala la TMS, asegúrese de que también está conectada (ver la pág. 49).

El interruptor ON / OFF de la BMS está situado en la parte posterior de la unidad (ver la Figura 7).

Al conectar la unidad por primera vez emitirá un "pitido" único y corto. La luz indicadora del estado comenzará entonces a parpadear, indicando que la unidad está lista para funcionar.

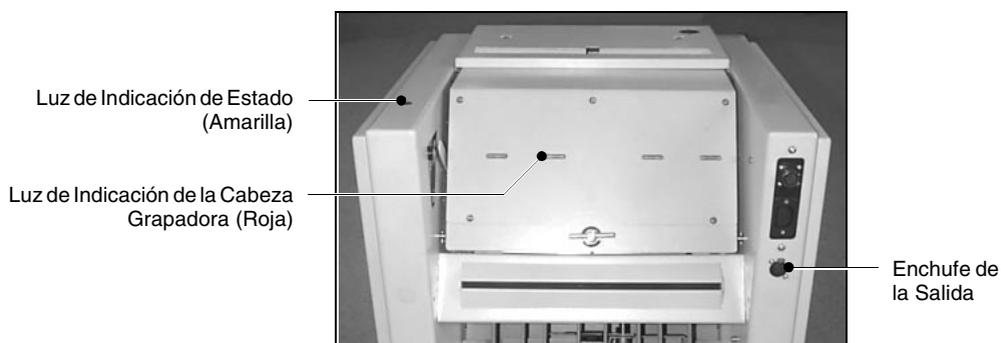


FIGURA 8

La BMS también puede encenderse manualmente alimentando un juego en la unidad. La unidad se detendrá entonces automáticamente tras 10 segundos aproximadamente.

### **Luz de Indicación de Estado**

La luz de indicación amarilla de la BMS (ver la Figura 8) indica el estado de la unidad.

<b>Modo de la Luz de Indicación</b>	<b>Estado de la BMS</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 BMS/TMS 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 BMS (ver la Figura 8) 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

**BLANCO**

# 3

## El Comienzo

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

Enchufe la BookMaster en una entrada de corriente con el voltaje correcto y encienda el interruptor ON / OFF.

### **Ajustar las guías laterales de alimentación**

Utilice la ruedecilla manual de la parte posterior de la BMS para ajustar las guías laterales de alimentación al tamaño de alimentación de las hojas correcto (ver la pág. 11). Utilice la escala como guía.

### **Ajustar la posición de plegado y grapado**

Utilice la ruedecilla manual de la parte delantera de la unidad para ajustar la posición de plegado y grapado (ver la pág. 12). Utilice la escala como guía.

### **Seleccionar el tipo de operación**

Utilizando la manivela de la BMS, seleccione el tipo de operación que necesite, ya sea grapado - plegado o grapado lateral. Asegúrese de que están seleccionadas las cabezas grapadoras necesarias (ver la pág. 13).

### **Ajustar las cabezas grapadoras**

Si es necesario, ajuste la posición de las cabezas grapadoras y de los cierres (ver la pág. 14).

### **Ajustar la posición del corte**

Utilice la ruedecilla manual de la TMS para ajustar la posición del corte (ver la pág. 17). Utilice la escala como guía.

### **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.

### **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.

**Nota**

Cuando alimente la BookMaster, no exceda la velocidad máxima de producción de la unidad de 1800 por hora. Esto puede originar una alimentación no fiable o atascos de papel.

# 4

## Ajustando las unidades

### PREPARANDO LA BMS Y LA TMS

#### Ajustar las guías laterales de alimentación

Utilice la ruedecilla manual en la parte posterior de la unidad (ver la Figura 9) para ajustar las guías laterales de alimentación al ancho de alimentación de las hojas correcto. Utilice la escala de la alimentación como guía (ver la Figura 10).

Ruedecilla de ajuste de la guía lateral de alimentación



FIGURA 9

Coloque la cara interior de la guía lateral alineada con el tamaño que se necesita de la escala, según se muestra en la línea de puntos de la fotografía (ver la Figura 10).

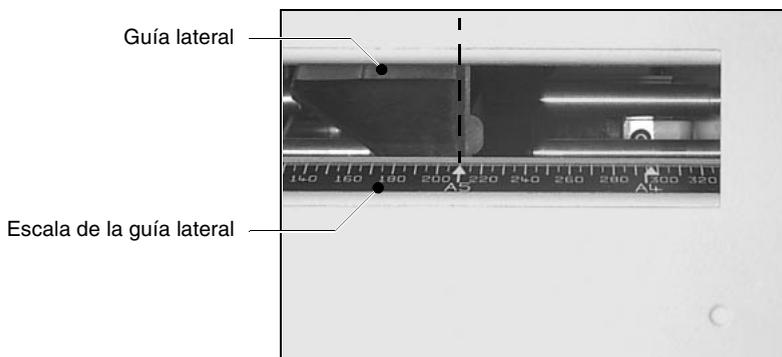


FIGURA 10

Abra la tapa de la BookMaster para alimentar las guías laterales. Para abrirla, gire el asa hacia la izquierda y levante (ver la Figura 11). La tapa está sostenida en la parte derecha por un apoyo.

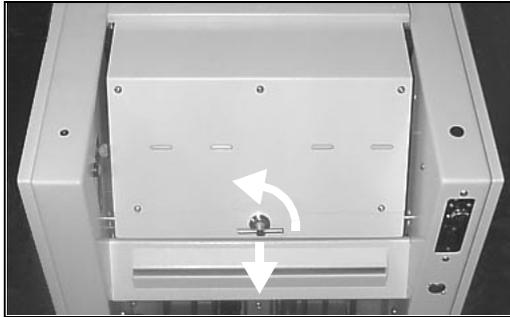


FIGURA 11

Inserte algunas hojas entre las guías laterales. Las guías laterales solamente deberían tocar las hojas pero no sujetarlas.

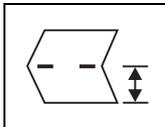


FIGURA 12

### Ajustar la posición de plegado y grapado

Las posiciones de plegado y grapado se regulan con un simple ajuste, siempre que la grapa esté en el pliegue. Mida la longitud de las hojas desde la línea de plegado que se necesita hasta el borde de alimentación (ver la Figura 12). Este ajuste no es necesario en caso de grapado lateral o de esquina.

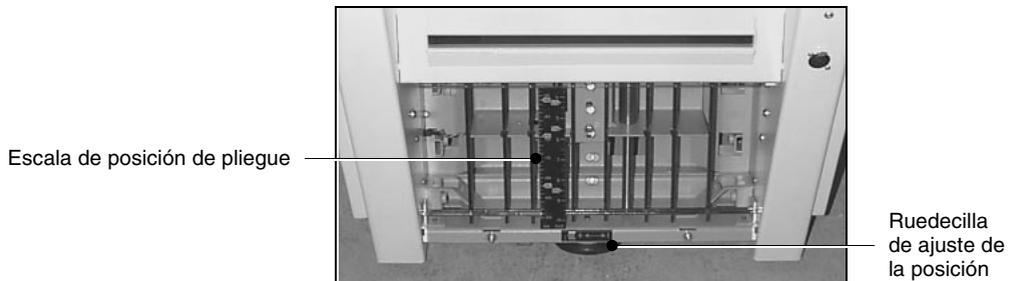


FIGURA 13

Gire la ruedecilla manual de la posición de plegado (ver la Figura 13) hasta que el borde superior de la placa de plegado esté alineado con la dimensión adecuada de la escala de ajuste, según se muestra en la línea de puntos de la fotografía inferior (ver la Figura 14).

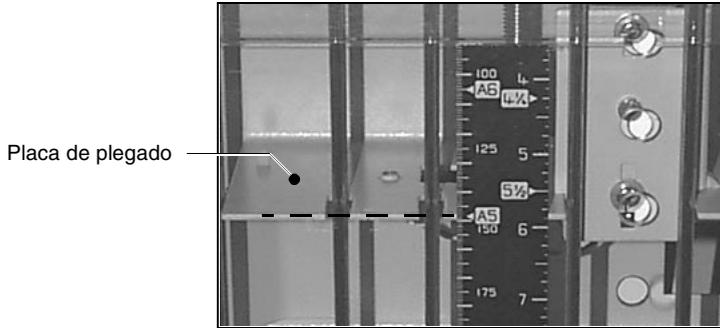


FIGURA 14

Consejo: Los tamaños estándar están resaltados en las escalas de ajuste. Por ejemplo, para un libro A5, utilice el marcador A5 en las escalas de alimentación y de posición de plegado.

### Seleccionar el tipo de grapado

Utilice la manivela de la BMS (ver la Figura 15) para seleccionar el grapado central o lateral.

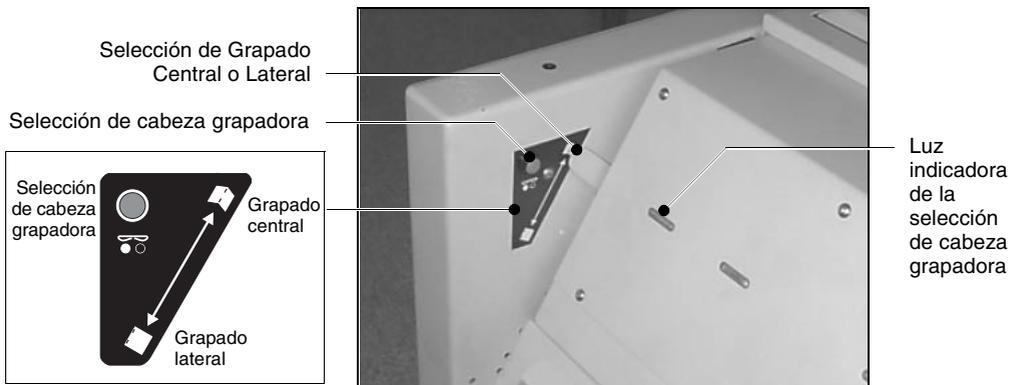


FIGURA 15

### Seleccionar las cabezas grapadoras

Utilice el botón contiguo a la manivela (ver la Figura 15) para seleccionar las cabezas que van a utilizarse. Seleccione las dos cabezas centrales para cuadernillos o para grapado lateral, o una sola cabeza para grapado de esquina. Las luces indicadoras de la cabeza grapadora muestran qué cabezas están seleccionadas.

Nota: El grapado de esquina sólo es posible si se monta una tercera cabeza grapadora opcional (ver la Figura 16).

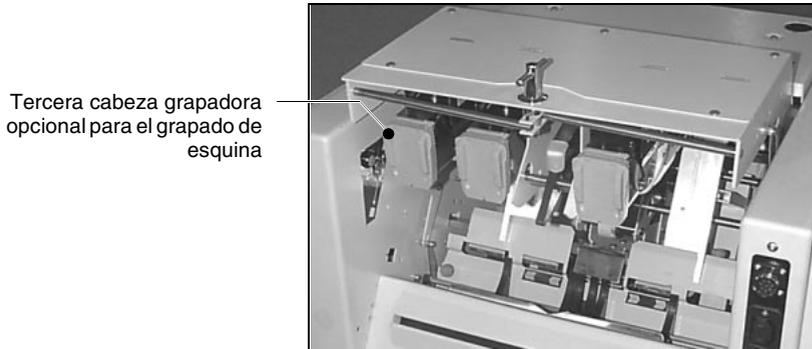


FIGURA 16

Nota: La longitud máxima de hoja de alimentación que puede graparse de esquina es de 250 mm.



Nota: Cuando se selecciona el grapado de esquina la acción de la TMS se desconecta automáticamente.

#### **Nota:**

Con ciertos soportes, es posible que los cuadernillos con grapado de esquina queden atascados ocasionalmente en la unidad BMS. 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.

### **Ajustar las cabezas grapadoras**

Es posible ajustar la distancia entre grapas, esto es, la distancia entre los centros de las grapas. Hay dos posiciones - la posición estándar y una posición para libros pequeños. Para el ajuste, abra primero la tapa de la BookMaster girando el asa hacia la izquierda y levantando.

La posición de las cabezas grapadoras se ajusta a través de la manivela (ver la Figura 17).

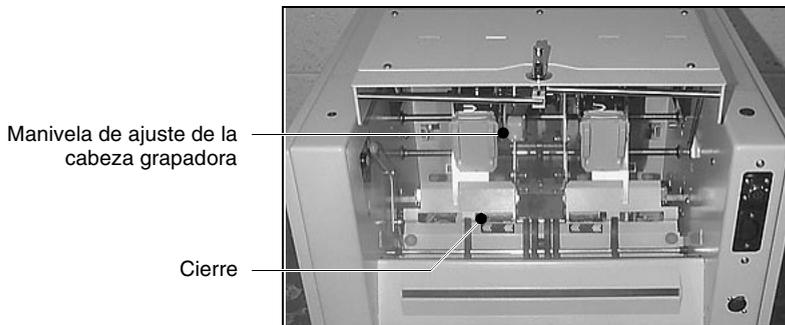


FIGURA 17

Normalmente las cabezas deberían estar en la posición exterior. Puede utilizarse la posición interior para cuadernillos pequeños. Mueva la manivela hacia la derecha para seleccionar la posición interior.

Cuando ajuste 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 (ver la Figura 18) y deslice el cierre totalmente en la dirección correcta. Apriete la tuerca manual.

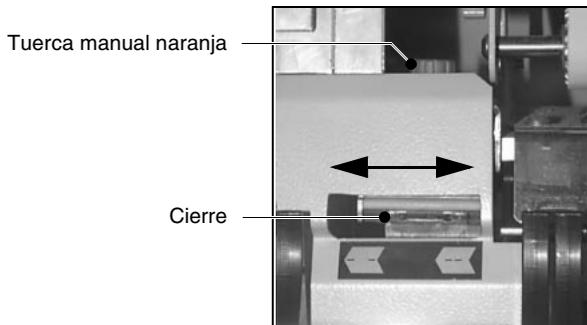


FIGURA 18

**Nota:**

Puede que tenga que aumentar el espacio de las guías laterales de alimentación para acceder a las tuercas manuales.

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

Para cerrar la tapa de la BMS, levántela ligeramente, empuje el apoyo de soporte (ver la Figura 19) y cierre la tapa. Gire el asa hacia la derecha hasta la posición de bloqueo.

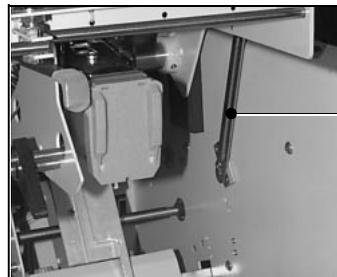


FIGURA 19

### Ajustar la posición del corte

Afloje la tuerca manual naranja y abra la tapa de la TMS (ver la Figura 20) para encontrar la correa transportadora y la escala de ajuste del corte.

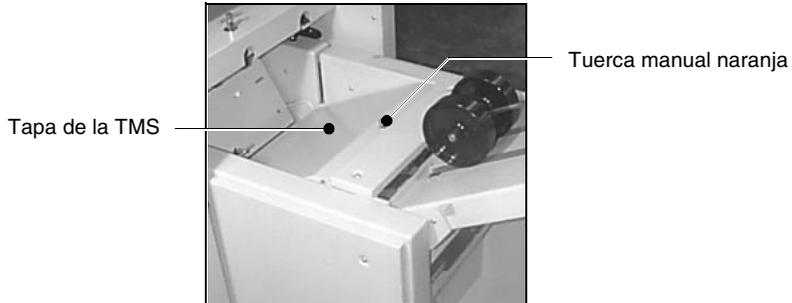


FIGURA 20

Utilice la ruedecilla manual (ver la Figura 21) situada debajo de la salida motorizada para ajustar la posición de corte. Utilice la escala de la correa transportadora de la TMS como guía.

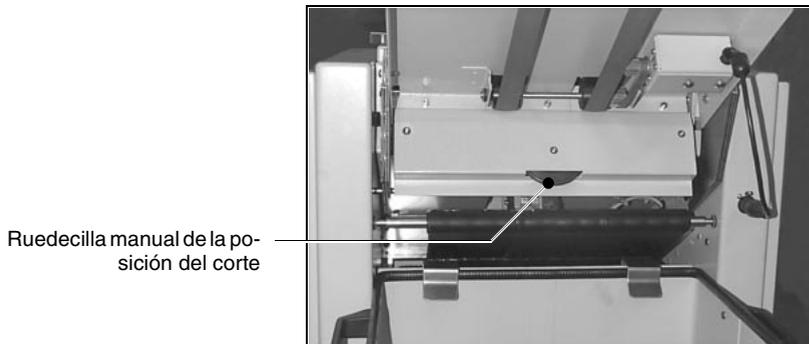


FIGURA 21

Gire la ruedecilla manual hasta que el borde superior de la parada del corte quede alineado con la dimensión que se necesita en la escala, según se muestra en la línea de puntos de la fotografía (ver la Figura 22).

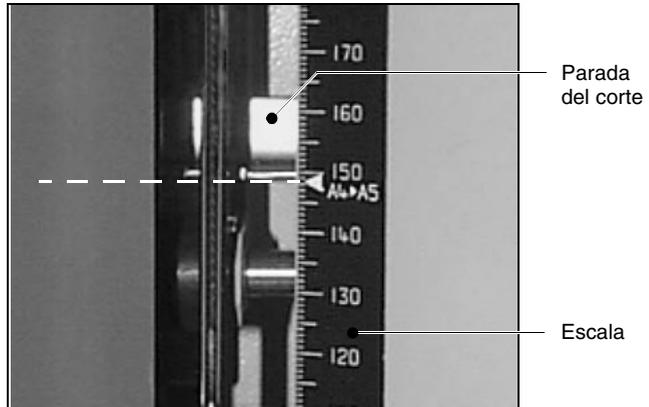


FIGURA 22

### **Verificar los ajustes**

Para verificar que todos los ajustes son correctos, introduzca manualmente un juego en la unidad.

Si es necesario haga cualquier ajuste fino.

### **Ajustar la salida motorizada**

Mueva las ruedas grandes de salida (ver la Figura 23) 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

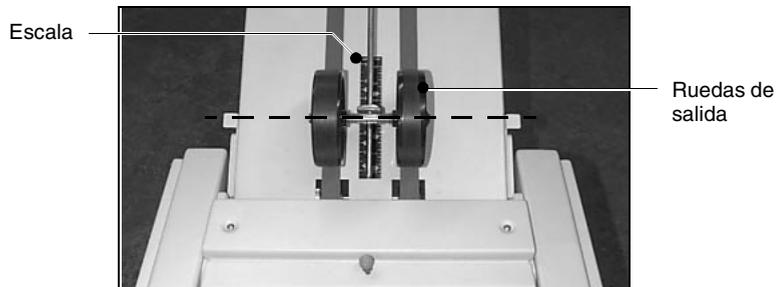


FIGURA 23

El punto de contacto de las ruedas debería estar alineado con la dimensión que se necesita de la escala, según se muestra en la línea de puntos de la fotografía (ver la Figura 23). 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 de A5, utilice el marcador A5.

Enganche la caja de virutas del corte (ver la Figura 24) en la TrimMaster.

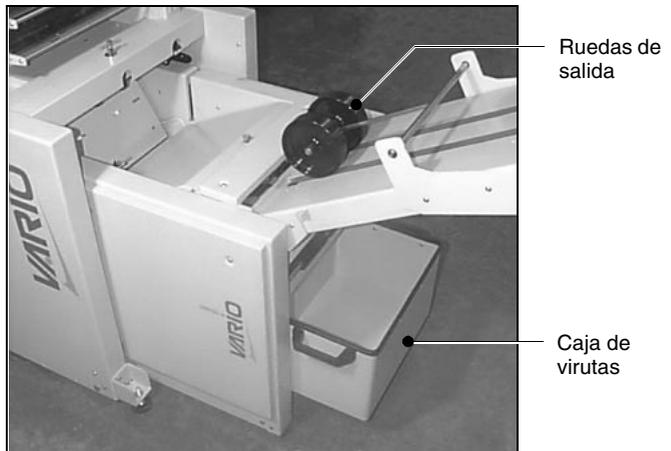


FIGURA 24

Consejo: Recuerde vaciar la caja de virutas de la TMS periódicamente (ver la Figura 24).

**BLANCO**

# 5

## Utilizando las Unidades de Forma Autónoma

La BookMaster y la TrimMaster pueden utilizarse de forma autónoma para juegos alimentados a mano.

Ajuste la BMS para el tamaño de alimentación de hoja y para el tipo de grapado (ver Capítulo 4 en la pág. 11).

La BMS arrancará automáticamente cuando se alimente un juego a mano en la unidad y se detendrá automáticamente unos 10 segundos después de la última alimentación. Nota: Espere hasta que el libro salga de la unidad antes de alimentar otro juego.

### **ALIMENTACIÓN MOTORIZADA**

La Alimentación Motorizada opcional (P/N 041-571) que encaja en la entrada de la BMS simplifica el funcionamiento autónomo. Se suministra una bandeja de papel (ver la Figura 25) con la Alimentación Motorizada.

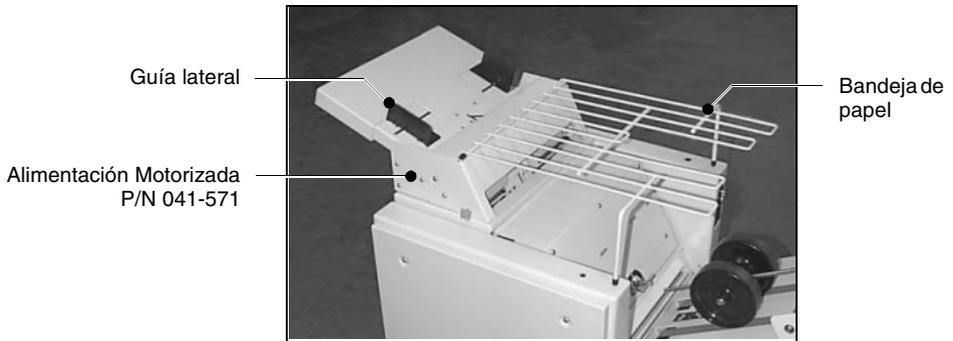


FIGURA 25

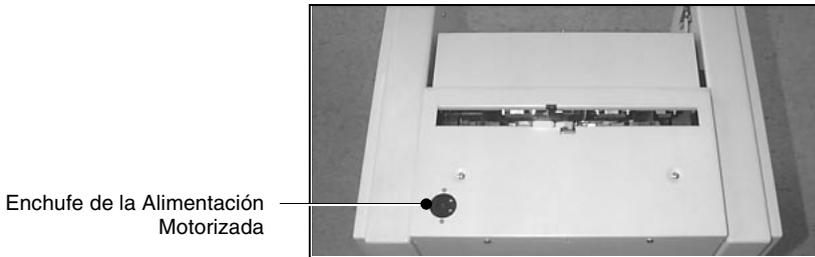
### **Acoplando la Alimentación Motorizada**

Afloje las dos tuercas manuales (ver la Figura 26) de ambos lados de la Alimentación Motorizada.



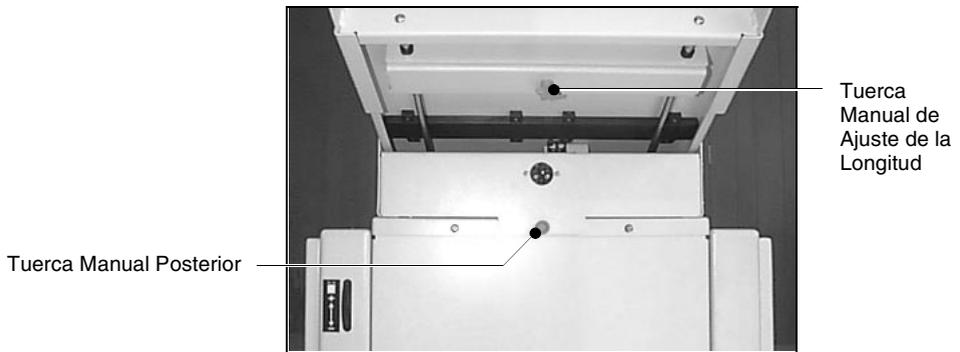
FIGURA 26

Conecte el cable de interconexión de la Alimentación Motorizada al enchufe de la parte superior de la BMS (ver la Figura 27).



Coloque la Alimentación Motorizada sobre la BMS, de manera que los clips de sujeción (ver la Figura 26) se sitúen en el interior de la entrada de la BMS.

Acople la tuerca manual posterior (ver la Figura 28) y, a continuación, apriete las dos tuercas manuales laterales.



Acople la bandeja de papel (ver la Figura 25) si es necesario.

### **Utilizando la Alimentación Motorizada**

Ajuste las guías laterales de la Alimentación Motorizada (ver la Figura 25) al ancho de hoja correcto. Las guías laterales solamente deberían tocar las hojas pero no sujetarlas.

Ajuste la BMS para el tamaño de alimentación de hoja y para el tipo de grapado (ver Capítulo 4 en la pág. 11).

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

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

**BLANCO**

# 6

## Utilizando las unidades con una alzadora de sobremesa

La alimentación motorizada opcional (P/N 041-571) permite la utilización de las unidades BookMaster y TrimMaster en el caso de alimentación, por la parte posterior, de alzadoras de sobremesa Watkiss Vario o de alzadoras de sobremesa de otros fabricantes.

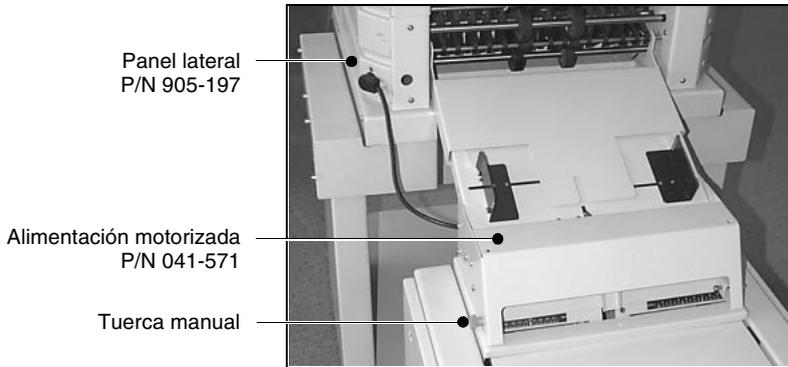
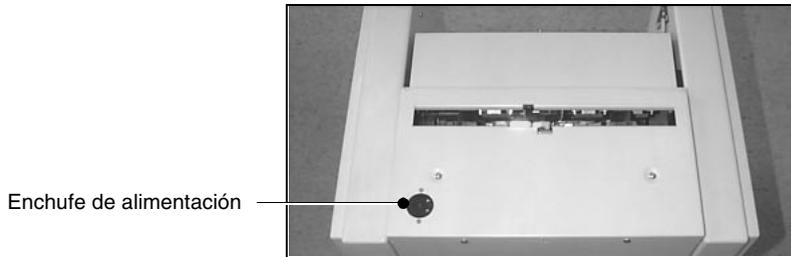


FIGURA 29

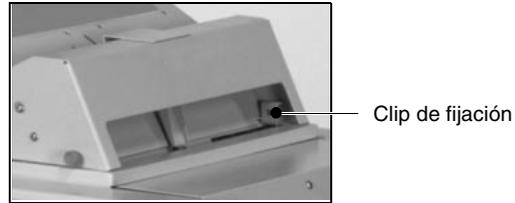
La alimentación motorizada proporciona comunicaciones bidireccionales entre una BMS y una máquina de sobremesa Watkiss Vario, a través de un panel lateral especial P/N 905-197 en la alzadora (ver la Figura 29). Para más detalles sobre la conexión con máquinas de otros fabricantes póngase en contacto con su distribuidor local Watkiss más cercano.

**Acoplar la alimentación motorizada a la BMS**  
Afloje las dos tuercas manuales (ver la Figura 29) que están situadas a ambos lados de la interconexión motorizada.

Conecte el cable que hay en la interconexión motorizada al enchufe de la parte superior de la BMS (ver la Figura 30).



Coloque la interconexión motorizada en la BMS, de forma que los clips de fijación (ver la Figura 31) se sitúen dentro de la alimentación de la BMS.



Acople la tuerca manual posterior (ver la Figura 32) y después apriete las dos tuercas manuales laterales.

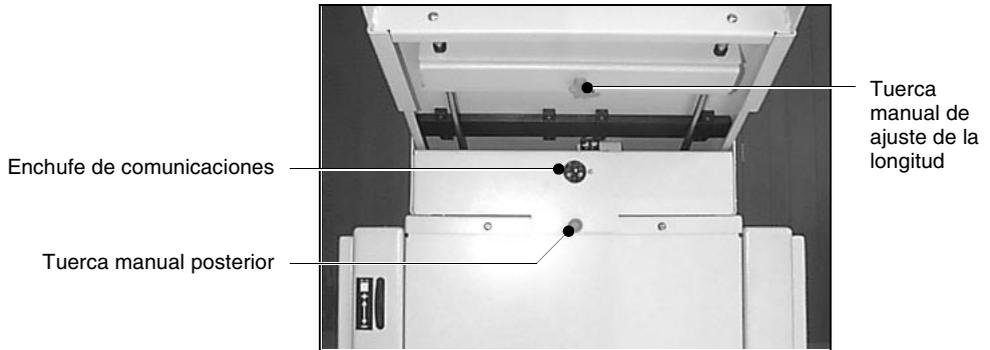


FIGURA 32

### Colocar la BMS

Coloque la BMS en la parte posterior de la alzadora de sobremesa, según se muestra en la fotografía (ver la Figura 33).

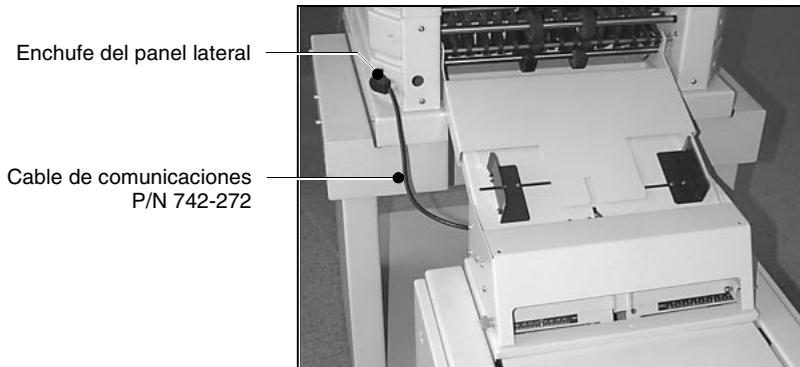


FIGURA 33

Conecte el cable de comunicaciones P/N 742-272 entre el enchufe de la alimentación motorizada (ver la Figura 32) y el enchufe que hay en el panel lateral de la alzadora (ver la Figura 33).

Acople los ganchos de la alimentación motorizada a la barra de ajuste inferior que hay en la alzadora (ver la Figura 34). Asegúrese de que la BMS está colocada perpendicular a la alzadora.

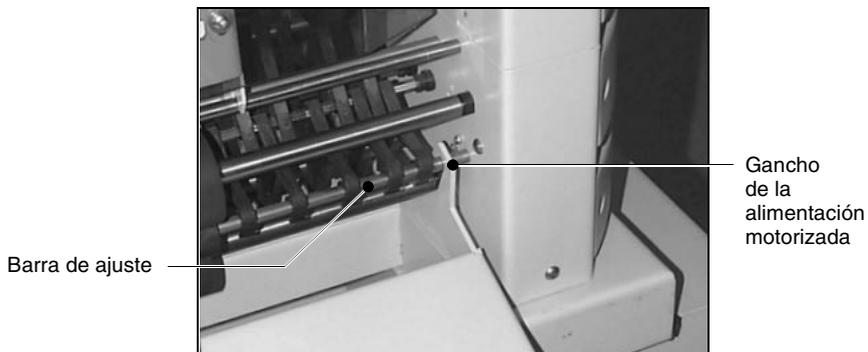


FIGURA 34

Si es necesario, ajuste la longitud de la guía de la alimentación motorizada (ver la Figura 35) para adaptarla a la longitud de las hojas. Afloje la tuerca manual naranja situada debajo de la interconexión motorizada (ver la Figura 32), ajuste la longitud de la guía y vuelva a apretar la tuerca. Las hojas deberían salir de la correa transportadora de la alzadora antes de accionar el interruptor del gatillo de alimentación (ver la Figura 35).

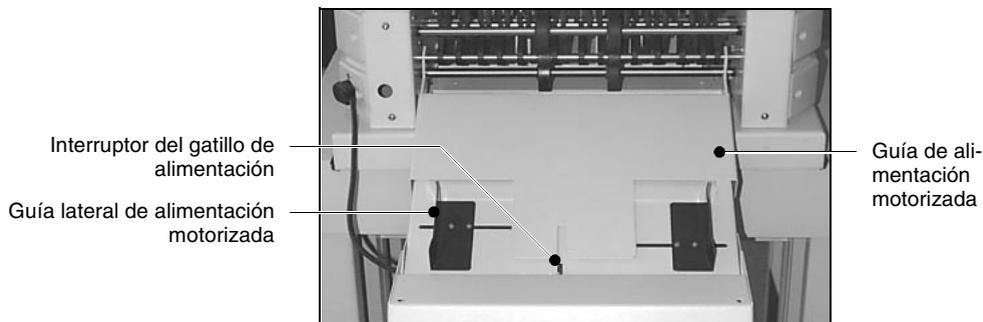


FIGURA 35

Ajuste las guías laterales de la alimentación motorizada (ver la Figura 35) a un ancho ligeramente superior al ancho de las hojas.

### **Realizando el trabajo**

Prepare la alzadora para alimentación posterior y ajuste la BMS para el tamaño de la hoja de alimentación y para el tipo de grapado (ver Capítulo 4 en la pág. 11). La BMS comenzará automáticamente cuando se alimente un juego desde la alzadora a la alimentación motorizada.

#### **Nota:**

Cuando se alimente la BookMaster no exceda la velocidad máxima de producción de la unidad, esto es, 1800 por hora. Esto puede originar una alimentación no fiable o atascos de papel

### **Corrigiendo errores**

Ambas máquinas se pararán si hay un error, ya sea en la BMS o en la alzadora.

Si la BMS tiene un error, el mensaje "Remote Stop" (Watkiss Vario) o "Rnc" (Watkiss Eco-Vario) se mostrará en el panel de control de la alzadora. Consulte las luces indicadoras de la BMS (ver la pág. 7) para identificar el problema.

Si la Watkiss Vario / Eco-Vario tiene un error, en el panel de control se mostrará un mensaje indicando el problema (ver el manual de funcionamiento de la Watkiss Vario / Eco-Vario).

Si se produce una alimentación doble o una falta de alimentación, el juego erróneo se mantendrá en la alimentación motorizada. Compruebe el juego y si fuera necesario añada o suprima cualquier hoja. Pulse  en el panel de control de la alzadora para alimentar el juego en la BMS y continúe realizando el trabajo. Como alternativa, puede pulsar **MANUAL** para alimentar el juego en la BMS sin necesidad de empezar el trabajo.

### **Orientación de la carga**

La cubierta debería cargarse en la estación más alta con la cara exterior hacia arriba.

Las demás hojas se cargan después de forma secuencial en la(s) estación(es) de debajo, terminando con la cara extendida central hacia abajo en la estación más baja (ver la Figura 36).

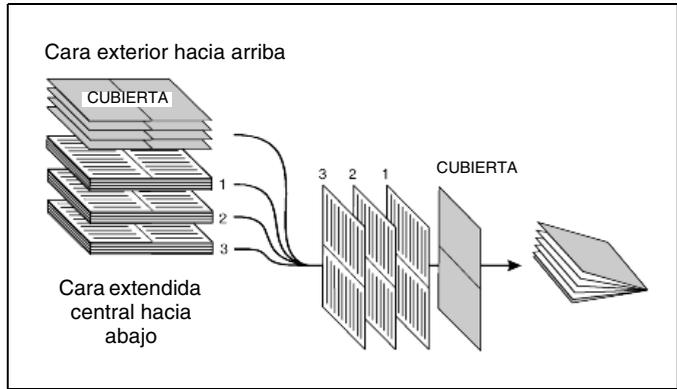


FIGURA 36

# 7

## Utilizando las unidades con una alzadora Watkiss Vario de suelo

**Nota:** La BookMaster no es compatible con alzadoras Watkiss Vario base de suelo con panel de control GUI. Pero puede usarse con las anteriores Vario base suelo que incorporaban el panel de control táctil. Sin embargo, no habrá comunicaciones entre las dos máquinas. Por favor, póngase en contacto con su distribuidor local Watkiss para más detalles sobre diferentes opciones.

### **CUIDADO**

Antes de colocar la unidad BMS debajo de una Watkiss Vario de suelo, ES ESENCIAL verificar que la salida motorizada delantera de la alzadora esté en la posición superior (horizontal) y que todas las guías de salida de papel estén levantadas. También se debe retirar la bandeja de juegos rechazados (ver la Figura 37). De otra forma se producirán daños en la alzadora. Consulte su manual de uso de la Watkiss Vario para más detalles sobre cómo se levanta y se baja la salida motorizada delantera.

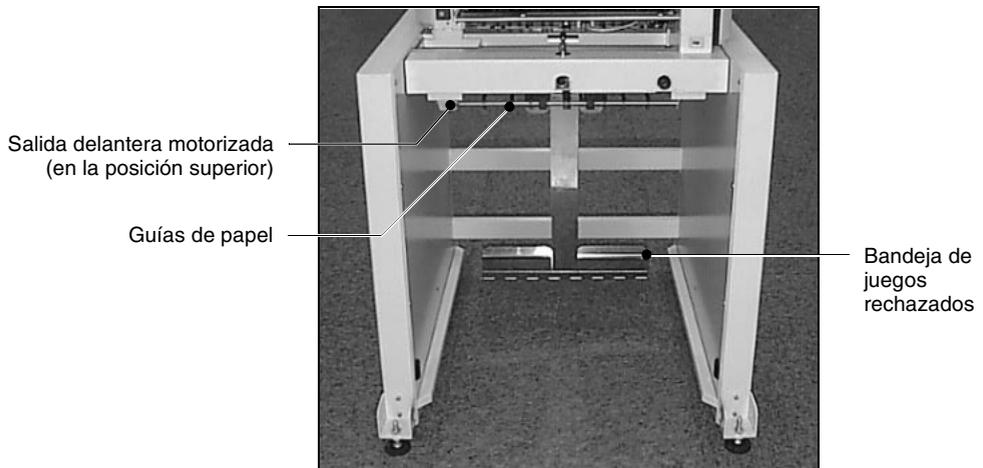


FIGURA 37 - WATKISS VARIO DE SUELO

## **ORGANIZANDO EL TRABAJO**

### **Margen de corte**

Si tiene instalada la TrimMaster y está utilizando una Watkiss Vario de fricción, recomendamos que imprima con un margen de corte de 12 mm en el lado de la alimentación y con un margen de corte menor (posiblemente 3 - 5 mm) en la cola. De esta forma eliminará cualquier marca que pudiera causar la tinta húmeda o la tinta que roce, ya que estaría en el margen de corte.

### **Cargando las estaciones**

Las hojas se deben cargar con la cara hacia abajo y con la cubierta en la(s) estación(es) inferior(es). Dependiendo del número de hojas del juego, recuerde que el uso de las estaciones agrupadas puede asegurar una alimentación continua. Si la cubierta es más gruesa que las hojas interiores utilice las estaciones agrupadas para dar más estaciones a las cubiertas.

### **Ajustar las guías para el papel de la alzadora**

Si está utilizando una base de suelo C, seleccione **JUEGOS ↓** del "Menú 2" en el panel de control de la Watkiss Vario (ver el Manual de Funcionamiento de la Watkiss Vario), para que los juegos bajen directamente a la unidad BMS.

Base de suelo C



Base de suelo B



FIGURA 38

Para la base de suelo B, coloque la manivela de dirección del juego en la posición superior (ver el Manual de Funcionamiento de la Watkiss Vario), para que los juegos bajen directamente a la unidad BMS.

Para la base de suelo oscilante, ponga la manivela de dirección de la bajada (ver la Figura 39) en la posición intermedia, para que los juegos bajen directamente a la unidad BMS.

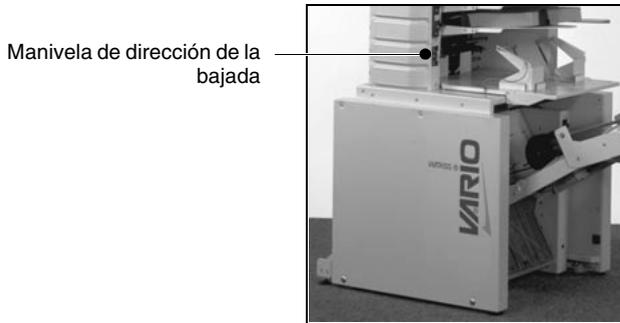


FIGURA 39 - BASE DE SUELO OSCILANTE

Ajuste la BMS para el tamaño de alimentación de la hoja y para el tipo de grapado y ajuste la posición del corte TMS (ver Capítulo 4 en la pág. 11).

Para comprobar que todos los ajustes son correctos, alimente manualmente un juego en la BMS. Si es necesario, haga cualquier ajuste fino.

Vuelva a colocar la BMS / TMS debajo de la alzadora.

En el "Menú 1" ponga la velocidad de funcionamiento de la alzadora al 80 - 90% pulsando [VELOCIDAD +] o [VELOCIDAD -].

No exceda la velocidad máxima de producción de la BMS, esto es, 1800 por hora.

La velocidad de producción se verá afectada por el tamaño del cuadernillo y por los ajustes, pero si es necesario, también puede reducirse pulsando [JPH -].

### Comenzando el trabajo

Pulse [TEST CALIB] y [↕] para realizar un solo libro. Después de la inspección, pulse [↕] de nuevo para efectuar el trabajo.

Consejo: Recuerde vaciar la caja de virutas de la TMS periódicamente (ver la Figura 24).

Consejo: Utilice la pausa de lote (ver Manual de Funcionamiento de la Watkiss Vario) para separar los libros en lotes en la salida motorizada.



## Utilizando las unidades con una alzadora Watkiss DigiVAC

La BookMaster puede utilizarse con las alzadoras Watkiss DigiVAC. Coloque la BookMaster bajo el alimentador posterior de salida, tal y como se muestra a continuación.

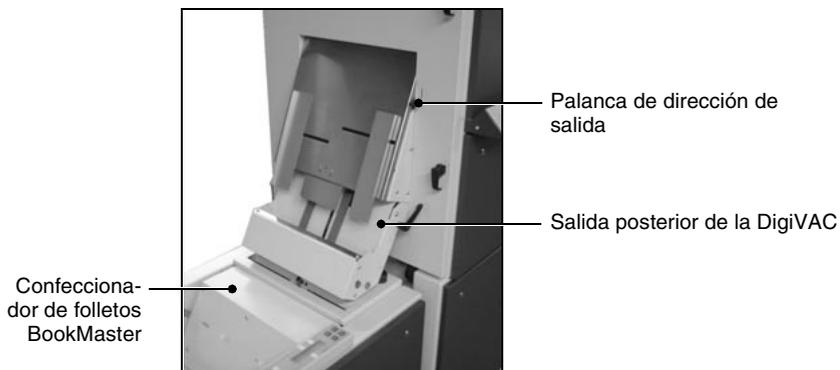


FIGURA 40

Coloque la palanca de dirección de salida en su posición superior, con el fin de sacar los juegos por la parte posterior de la máquina.

Asegúrese de que la BookMaster está conectada a una toma de corriente con el voltaje adecuado. Conecte el cable de interfaz entre la BookMaster y la DigiVAC.

Ajuste la BMS para el tamaño de alimentación de la hoja y para el tipo de grapado y ajuste la posición del corte TMS (ver Capítulo 4 en la pág. 11).

No exceda la velocidad máxima de producción de la BMS, esto es, 1800 por hora.

Alce unos cuantos juegos. La BookMaster arrancará automáticamente cuando el juego entre en su bandeja de entrada de alimentación. Si es necesario, ajuste la configuración del confeccionador de folletos para conseguir un folleto de buena calidad.

Consejo: Recuerde vaciar la caja de virutas de la TMS periódicamente (ver la Figura 24).

# 9

## Las Cabezas Grapadoras

Antes de realizar cualquier trabajo en las cabezas grapadoras, es necesario sacar la unidad BMS de debajo de la alzadora.

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

Cuando un cartucho de grapas se agota, la luz indicadora roja correspondiente (ver la Figura 41) 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 (ver la Figura 41). La tapa se sujeta mediante un apoyo en el lado derecho.

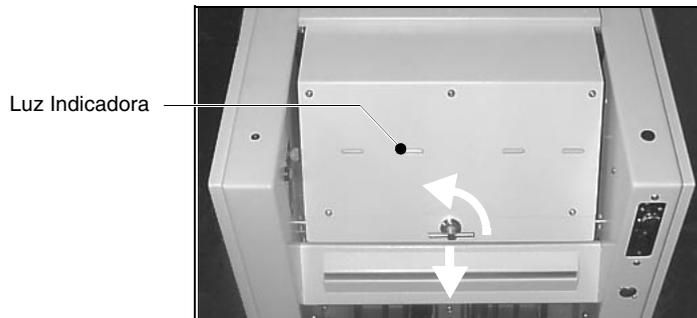


FIGURA 41

Sujete el cartucho por la parte superior y tire directamente hacia fuera de la cabeza grapadora, según muestra la flecha en la foto (ver la Figura 42).

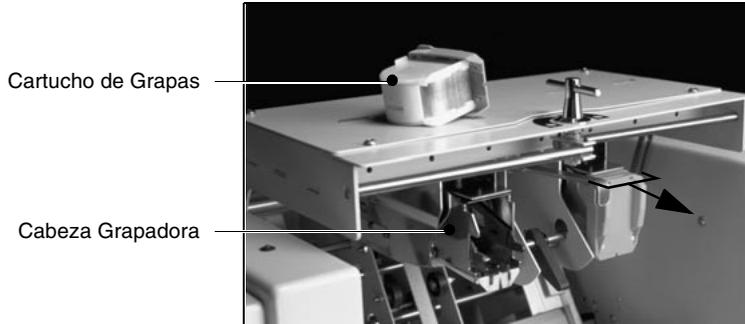


FIGURA 42

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 (ver la Figura 43) hacia la derecha para seleccionar la posición interior.

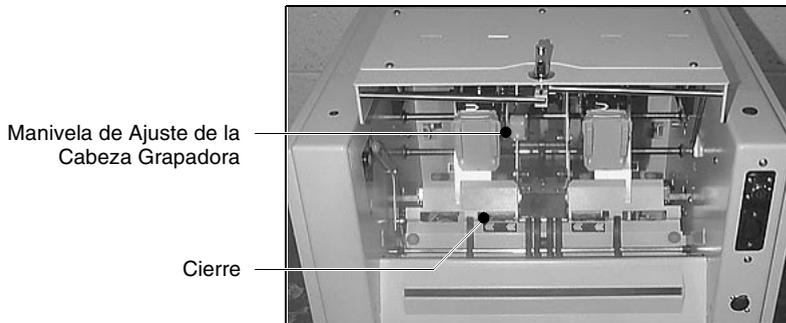


FIGURA 43

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 (ver la Figura 18) y deslice el cierre totalmente en la dirección necesaria. Apriete la tuerca manual.

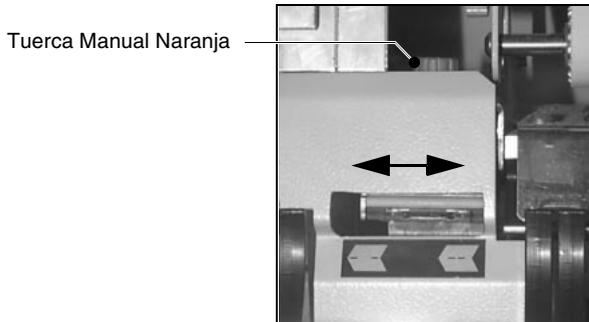


FIGURA 44

**Nota:**

Puede que tenga que aumentar el espacio de las guías laterales de alimentación para acceder a las tuercas manuales.

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

Para cerrar la tapa de la BMS, levántela ligeramente, empuje el apoyo de soporte (ver la Figura 45) y cierre la tapa. Gire el asa hacia la derecha hasta la posición de bloqueo.

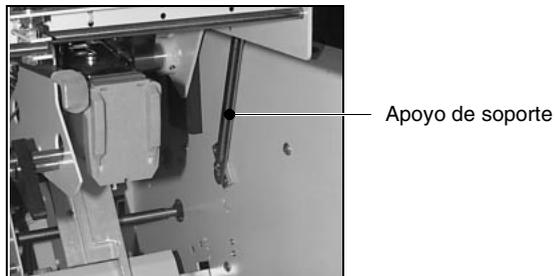


FIGURA 45

**BLANCO**



En muchos casos se pueden identificar los problemas o los errores en el panel de control. Lo siguiente es una ayuda adicional para resolver problemas, si persisten llame al servicio técnico Watkiss o a su distribuidor local.

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
<b>Problemas operacionales</b>		
LA BMS 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 BMS / TMS está abierta	Cierre la tapa
LA LUZ DE INDICACIÓN DE ESTADO DE LA BMS PARPADEA RÁPIDAMENTE	Hay un atasco u otro error en la unidad	Limpie el atasco (ver la pág. 43)
LA LUZ DE INDICACIÓN DE ESTADO DE LA BMS NO ESTÁ ENCENDIDA	Tapa de BMS / TMS abierta	Cierre la tapa
	El papel está bloqueado en la guía para papel	Abra la tapa de la BMS / TMS y retire el papel
	La BMS no está enchufada	Enchufe la unidad
UNA O LAS DOS CABEZAS NO ARRANCAN	Las cabezas grapadoras no están seleccionadas	Seleccione las cabezas grapadoras necesarias (ver la pág. 14)
	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 (ver la Figura 38 en la pág. 32)
EL LIBRO NO ES DESBARBADO	Posición de corte fuera del borde de la hoja.	Reajustar la posición de corte
	Se la seleccionado el grapado lateral	Corte no disponible en este modo
NO FUNCIONA EL GRAPADO LATERAL	No se ha seleccionado el grapado lateral	Mueva la manivela hasta la posición correcta y seleccione la cabeza grapadora (ver la pág. 13)

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
LOS CUADERNILLOS CON GRAPADO DE ESQUINA SE ATASCAN EN LA UNIDAD BMS	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. 14)
LA GRAPA NO ESTÁ EN EL PLIEGUE	Papel o grapas sueltas en la zona de plegado	Encuéntrelo y retírelo (ver la pág. 43)
	La BMS no está ajustada correctamente y / o la bajada a la unidad es irregular	Ajuste la BMS correctamente (ver la pág. 11) y mejore la bajada
	La posición de grapado no está correctamente ajustada	Realice el ajuste fino de la posición de grapado (ver la pág. 51)
CUADERNILLOS DESIGUALES	Las guías laterales no están ajustadas correctamente	Ajustar (ver la pág. 11)
	La alzadora entrega un juego desigual	Mejore el ajuste de la alzadora
LOS CUADERNILLOS NO SE APILAN EN EL TRANSPORTADOR	Las ruedas grandes de salida no están en la posición correcta.	Poner en posición correcta (ver la pág. 18)
	No está conectada eléctricamente	Enchufar la conexión eléctrica entre la BMS / TMS y la salida motorizada
CUBIERTAS DE LOS CUADERNILLOS 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 (ver la pág. 45)
NO PUEDE CERRARSE LA TAPA DE LA BMS	El apoyo de soporte está colocado	Levante ligeramente la tapa de la BMS, empuje el apoyo de soporte y cierre la tapa

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

UNA O AMBAS PATAS GIRADAS HACIA FUERA	Cierre mal alineado	Vuelva a alinearlo (ver la pág. 38)
LA GRAPA SALE A TROZOS	Grapa atascada en el cartucho	Revise el cartucho (ver la pág. 37) y retire todo alambre de grapa atascado
	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

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
LA LUZ DE INDICADORA DE LA CABEZA GRAPADORA PARPADEA UNA VEZ POR SEGUNDO	Cartucho de grapas vacío	Sustituya el cartucho (ver la pág. 37)
LA LUZ DE INDICADORA 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

### **Problemas de la alzadora**

LA BMS NO CABE DE NUEVO DEBAJO DE UNA ALZADORA DE SUELO WATKISS VARIO	El transportador de salida está bajado	Es ESENCIAL levantarlo y subir las guías de salida de papel antes de volver a colocar la BMS debajo de la alzadora (ver la pág. 5)
SE ESTÁ ALIMENTANDO MÁS DE UN JUEGO EN LA BMS CUANDO SE ALIMENTA DESDE UNA ALZADORA DE SOBREMESO	La velocidad de producción de la alzadora es demasiado alta	Reduzca la velocidad de producción de la alzadora a 1800 juegos por hora o menos

### **Atascos de Papel**

Las causas mas comunes de atascos de papel son : ajuste incorrecto de las guías laterales de alimentación, por papel atascado en la entrada o en el transportador de la TMS, por trabajar a una velocidad mayor que el máximo de la unidad, por grapas atascadas en los cierres o por alimentar papel arrugado, rugoso o abarquillado.

Abra la tapa de la BMS (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 TMS pueden deberse a que los recortes oscurecen el sensor del transportador. La tapa metálica del transportador (ver la Figura 48 en la pág. 46) 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**

**BLANCO**

# 11

## Mantenimiento

Las unidades BMS y TMS necesitan un mantenimiento de rutina mínimo.

**LIMPIEZA** La acumulación de polvos antimaculadores, tinta o polvo en general irá estropeando gradualmente el funcionamiento de su BMS y TMS. 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 BMS y TMS 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**

Para limpiar los rodillos y las correas de la BMS, desmonte primero la tapa de la derecha (dos tornillos de botón M5) para obtener acceso al punto de avance manual (ver la Figura 46).

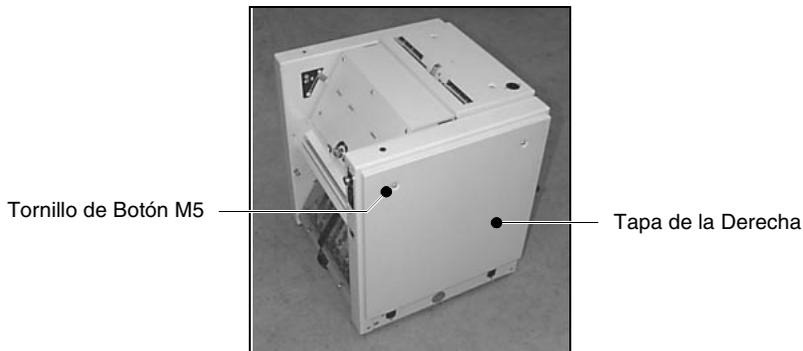


FIGURA 46

Abra la tapa de la BMS para acceder a los rodillos de plegado. Utilizando una llave fija de 10 mm A / F, haga avanzar manualmente la BMS girando la tuerca (ver la Figura 47) en sentido 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.

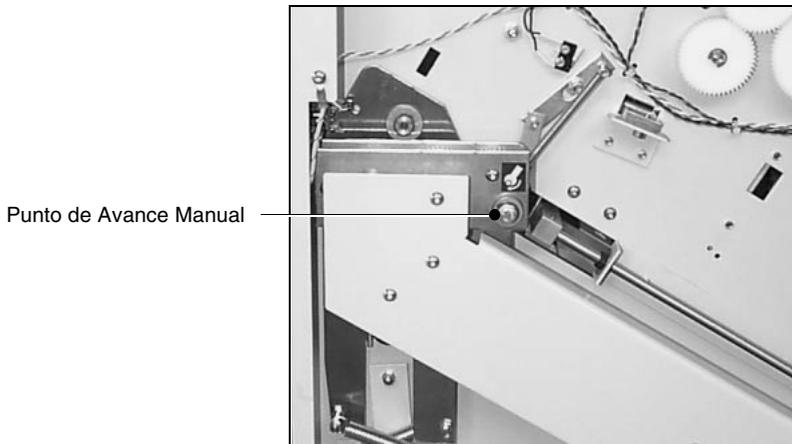


FIGURA 47

### TrimMaster

Para limpiar las correas de la BMS, desmonte primero la tapa de la izquierda (dos tornillos de botón M5) para obtener acceso al punto de avance manual (ver la Figura 48).

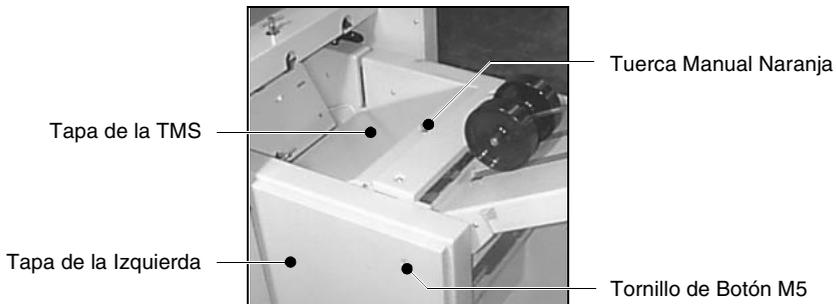


FIGURA 48

Afloje la tuerca manual naranja y abra la tapa del transportador de la TMS (ver la Figura 48).

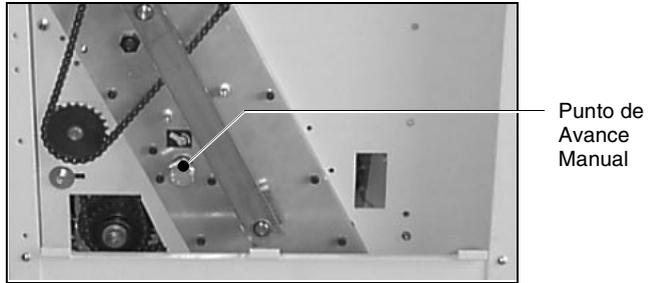


FIGURA 49

Utilizando una llave fija de 19 mm A / F, haga avanzar manualmente la TMS girando la tuerca (ver la Figura 49) en sentido 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 TMS en todo momento

**AFILAR LAS  
CUCHILLAS DE LA  
TMS**

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

**BLANCO**

# A1

## Conectando la TrimMaster

### Procedimiento

Abra la tapa de la BookMaster girando el asa hacia la izquierda y levantándola (ver la Figura 50). La tapa se sujeta mediante un apoyo en el lado derecho.

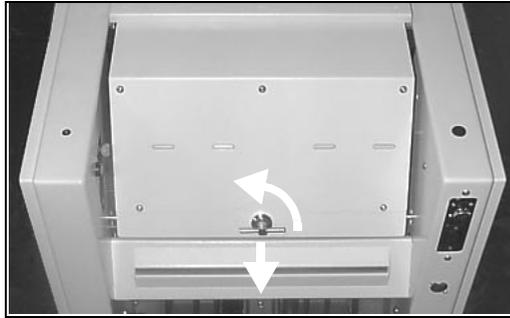


FIGURA 50

Coloque las placas de acoplamiento de la TrimMaster alineadas (ver la Figura 51) con la BookMaster. Conecte los cables de alimentación y de comunicaciones en los enchufes de la BMS.

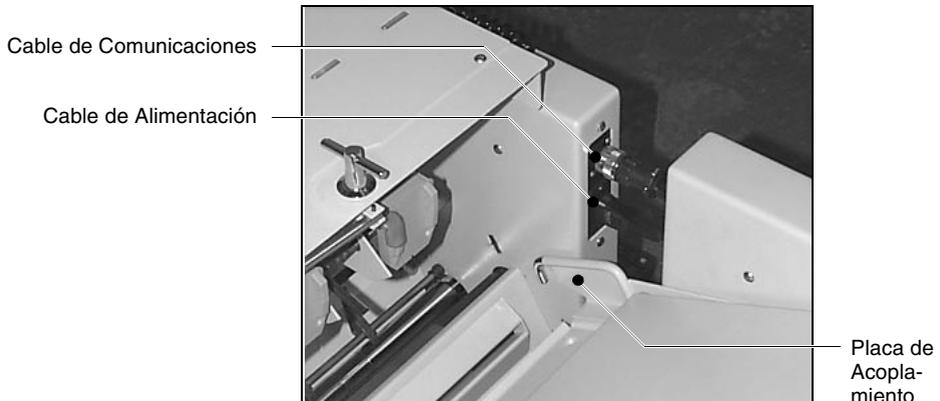


FIGURA 51

Empuje las dos unidades para juntarlas de manera que los ganchos de las placas de acoplamiento de la TMS

estén alineados con los orificios de las placas laterales de la BMS (ver la Figura 52).



FIGURA 52

Levante ligeramente la tapa de la BMS, empuje el apoyo de soporte y cierre al tapa. Gire el asa hacia la derecha hasta la posición de bloqueo de la TrimMaster.

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 de encuentran permanentemente fuera del lomo del libro, asegúrese primero de que la BMS 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 (ver la Figura 53).

Ajuste Fino de la Posición de Grapado

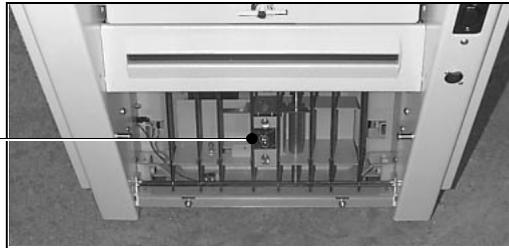
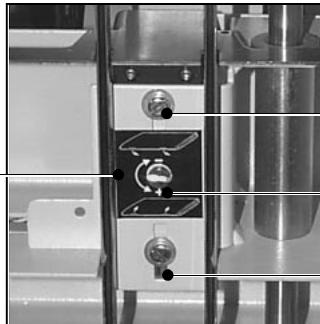


FIGURA 53

Si es necesario, ajuste la posición de plegado hasta que los tornillos estén alineados con los orificios de la tapa de plexiglás. Utilizando un destornillador de punta plana, afloje los dos tornillos de bloqueo (ver la Figura 54).



Tornillo de Bloqueo

Tornillo de Ajuste Fino

Tornillo de Bloqueo

FIGURA 54

Gire el tornillo de ajuste fino (ver la Figura 54) 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

La cuchilla y el yunque de la TrimMaster se encuentran situados por detrás del conjunto del transportador (ver la Figura 55) en el extremo de acoplamiento de la unidad.

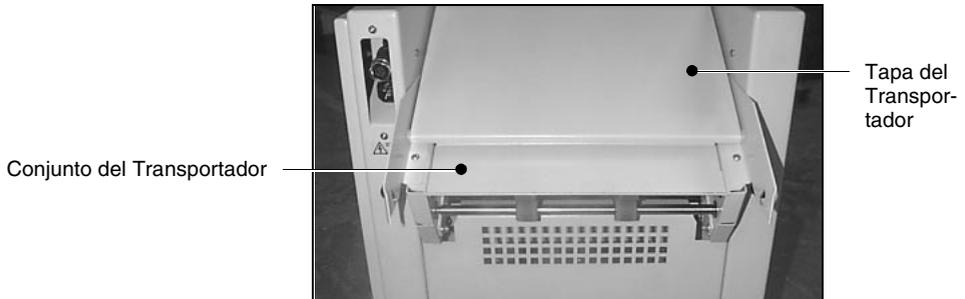


FIGURA 55

Todas las cuchillas de la TrimMaster deben afilarse periódicamente. Un mal afilado causará una vida corta, rajaduras y astillas en la cuchilla. Damos pues las directrices de la pág. 58 que deben seguirse al enviar la cuchilla y el yunque para afilar. Cuando envíe la cuchilla de la TMS 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 TMS/1189 en adelante:*  
253-835 Cuchilla y guía de  
TrimMaster

*TMS/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 TMS de la BookMaster. Abra la tapa del transportador de la TMS (aflojando la tuerca manual naranja). Desmonte los dos tornillos de botón M5 y las arandelas que fijan el conjunto del transportador a la unidad TMS (ver la Figura 56).

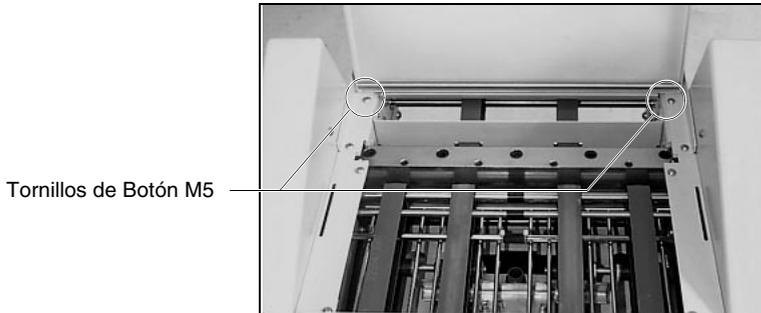


FIGURA 56

Levante y retire el conjunto del transportador para acceder al conjunto de la cuchilla (ver la Figura 57).

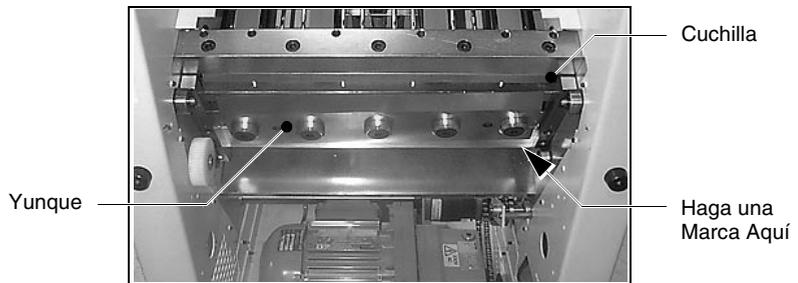


FIGURA 57

### Importante

Tome nota de la posición angular de la cuchilla de la TMS y, con un rotulador o algo similar, haga una marca a lo largo del borde inferior de la cuchilla (ver la Figura 57). Esto servirá de orientación al volver a montarla.

### Retirar la cuchilla de la TMS

Afloje ligeramente los cinco tornillos de fijación de la cuchilla (ver la Figura 58). 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.

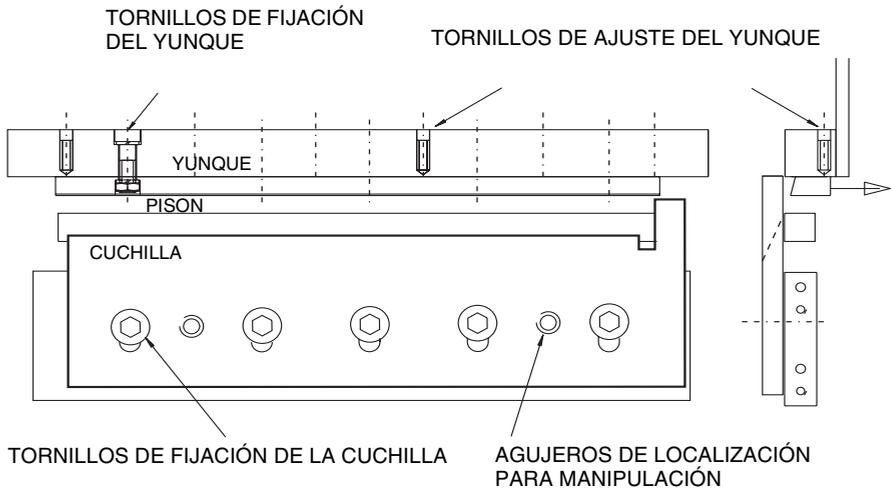


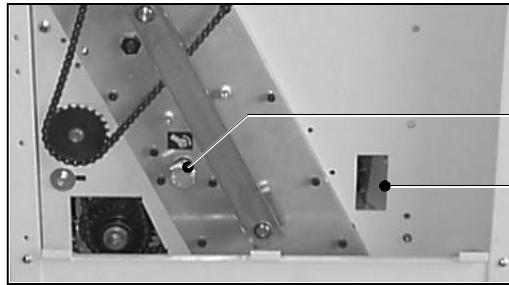
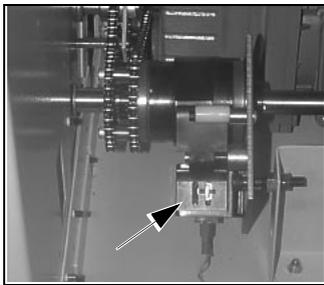
FIGURA 58

### 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 pisón en el punto 'A' ni por debajo en el punto 'B' (ver la Figura 60). Apriete ligeramente el tornillo central, lo suficiente para mantener la cuchilla en esta posición.



Accionamiento Manual  
Orificio de Acceso

FIGURA 59

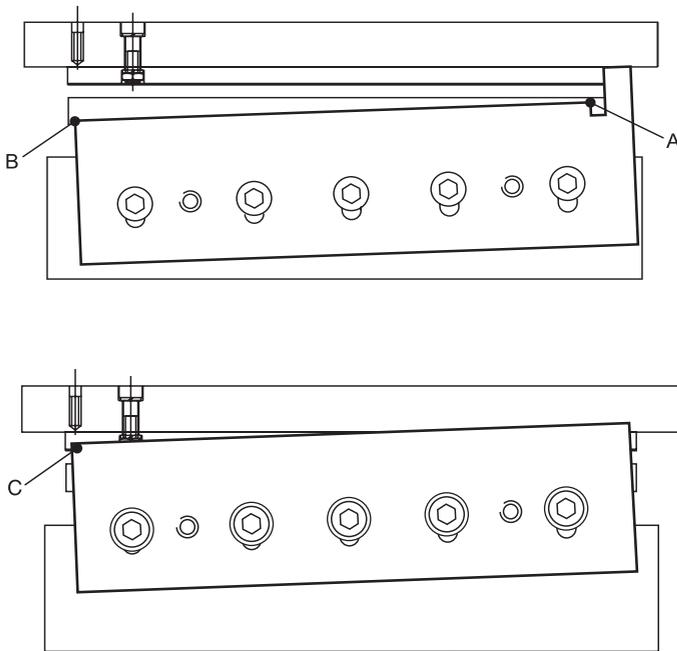


FIGURA 60

Retire la tapa lateral de la izquierda de la TMS (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 (ver la Figura 59). 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' (ver la Figura 60) 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 mantener 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.

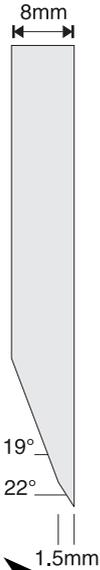
Efectúe otro corte de prueba y ajuste de nuevo si es necesario.

Enganche el conjunto del transportador sobre los montantes de soporte y empújelo hasta su posición. Fíjelo con dos tornillos de botón M5 y arandelas (ver la Figura 56).

Coloque la tapa lateral y fíjela.

## CUCHILLA

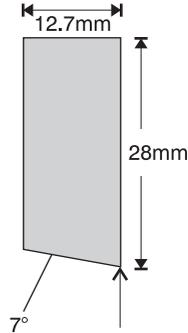
Nota:  
Las dos caras  
deben ser planas  
a 0,03 mm.



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

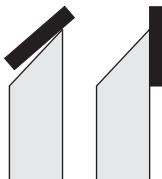
Velocidad periférica 20 - 26 (V m / s)  
de la rueda de afilado 65 - 85 (V pies / s)

Velocidad de la mesa 20 - 26 (V m / s)

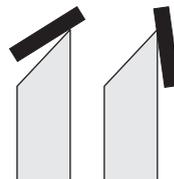
Alimentación por pasada 0,01 - 0,02 mm.

## 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



## 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

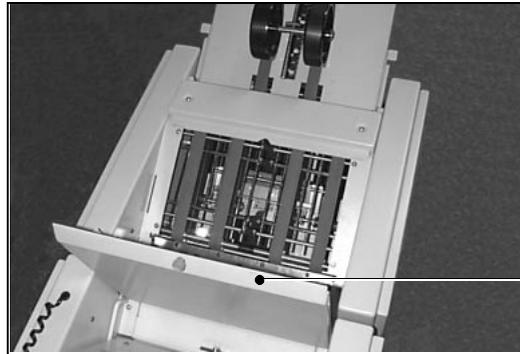
### Herramientas necesarias

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

### Procedimiento

Ajuste la posición de corte a A4>A5 o 5.8", independientemente del tamaño del folleto (ver la pág. 17). Desconecte siempre la unidad, de la alimentación eléctrica.

Abra la cubierta de la cinta de transporte de la TMP, levantando el tornillo manual de color naranja (ver la Figura 61)



Cubierta de la cinta de transporte

FIGURA 61

Hay dos ejes de rodillo que se ajustan mediante la llave Allen de 4mm (ver la Figura 62)

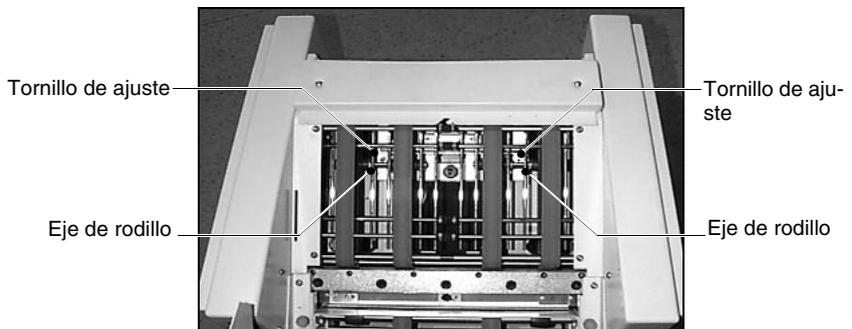


FIGURA 62

### **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.

Coloque la primera regla a través del soporte de corredera, de modo que quede sobre el eje de rodillo .

Con la segunda regla, mida la altura entre la parte superior del eje y la parte inferior de la primera regla.

Ajuste los ejes a la medida necesaria y vuelva a realizar la medición para asegurarse de que ambos están a la misma altura.



FIGURA 63

### **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.

**BLANCO**

## A

afilarse las cuchillas de la trimmaster 53–58  
ajuste final 57  
pulir 58  
recolocar la cuchilla y el yunque 55  
retirar la cuchilla 55

ajustar

ajustar las cabezas grapadoras 15  
cierre 15  
guías laterales de alimentación, guías laterales de alimentación 11  
posición de plegado 12  
posición del corte 17  
salida motorizada 18  
seleccionar el tipo de grapado 13  
seleccionar las cabezas grapadoras 14  
ajuste de la abrazadera de la cinta de transporte 59–61  
alimentación motorizada 21, 25

## C

cabezas grapadoras 37–39  
ajustando la posición de las cabezas grapadoras 38  
ajustar las cabezas grapadoras 15  
cambiando los cartuchos de grapas 37  
seleccionar el tipo de grapado 13  
seleccionar las cabezas grapadoras 14  
cartuchos de grapas 37

## E

eje de rodillo 60, 61  
el comienzo 9–10  
emisiones de radiofrecuencia 2  
encendido 5  
entrada de alimentación 6  
especificaciones 1

## G

grapado central 13  
grapado lateral 13

## I

instalación 5  
introducción 3

## L

luces de indicación de la cabeza grapadora 7  
luz de indicación de estado 7

## M

mantenimiento 45–47  
afilarse las cuchillas de la tms 47  
limpieza 45

## P

posición de grapado 51–52  
posición de grapado, ajustar 12  
posición de plegado 12  
preparando la bms 11–19

## S

salida motorizada 18  
seguridad 5  
solución de problemas 41–43  
atacos de papel 43  
problemas con las cabezas grapadoras 42  
problemas de la alzadora 43  
problemas operacionales 41

## T

trimmaster, conectando 49–50

## U

utilizando las unidades con una alzadora de sobremesa 25  
utilizando las unidades con una alzadora watkiss digivac 35  
utilizando las unidades con una alzadora watkiss vario de suelo 31  
utilizando las unidades de forma autónoma 21–23  
alimentación motorizada 21  
Acoplando la Alimentación Motori-

# Índice

zada 21  
Utilizando la Alimentación Motoriza-  
da 22

## **v**

voltaje 5



**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 y TrimMaster, Español.  
Edición 2b, Junio de 2003, Ref. 960-624

---