



# MANUAL DE ARRANQUE DE LA MÁQUINA DE TAMPOGRAFÍA

MODELO PE-8V/90/500 PE-8V/120/500

MANUAL



**Printing More Solutions, S.A. de C.V.**

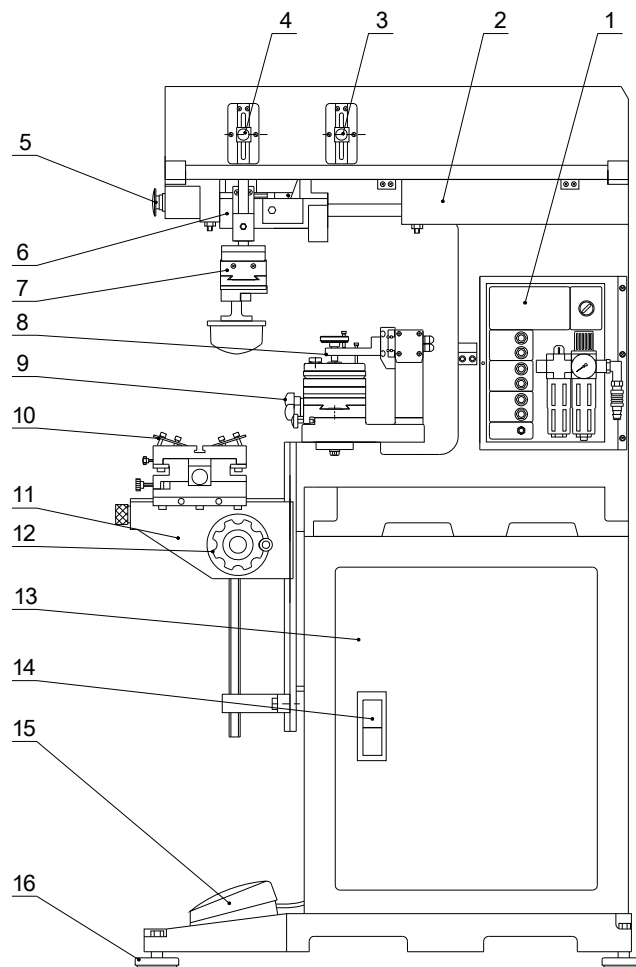
**San Francisco No. 509 Col. Del Valle, México, D.F. 03100**

**Tels./ Fax: (55) 5687-4056 / 5687-4201**

**Email: [info@printingsolutions.com.mx](mailto:info@printingsolutions.com.mx)**

**Web Page [www.printingsolutions.com.mx](http://www.printingsolutions.com.mx)**

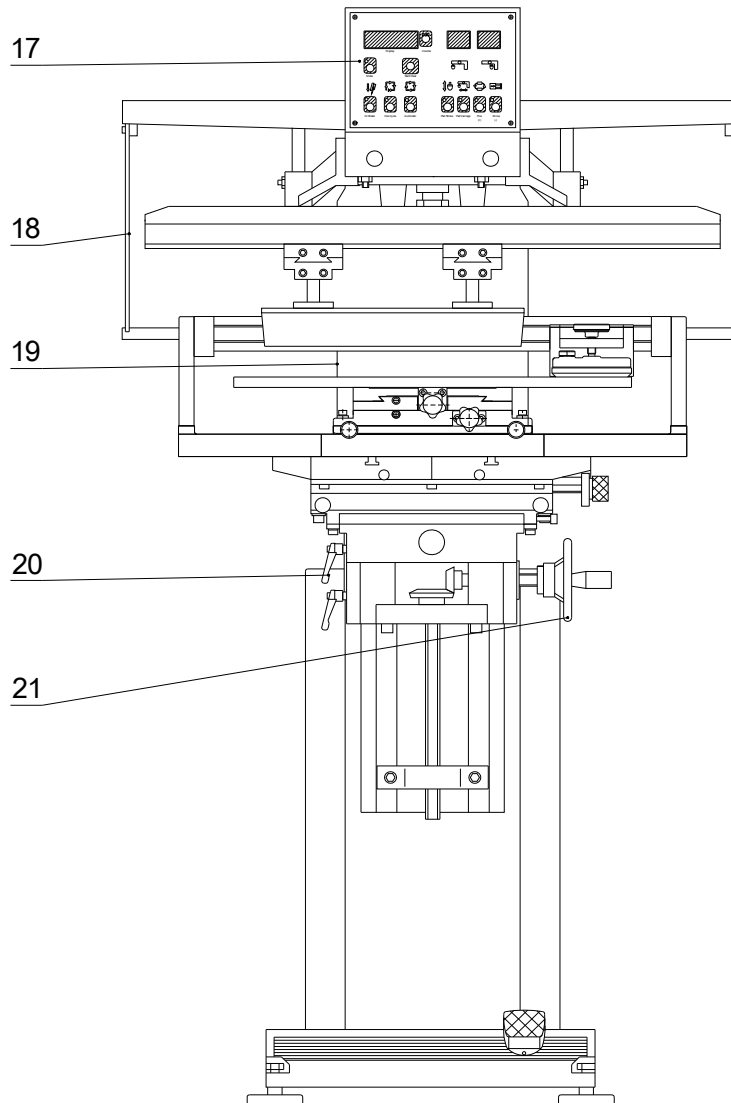
## VISTA LATERAL DE LA MÁQUINA



(Fig. 1)

- Fig. 1
- /1. Panel de control neumático
  - /2. Parte baja de la máquina.
  - /3. Ajuste de la presión del tampón sobre el cliché
  - /4. Ajuste de la presión del tampón sobre el sustrato
  - /5. Switch de paro de emergencia
  - /6. Caro del tampón
  - /7. Ensamble del porta tampón deslizante
  - /8. Ensamble del tintero cerrado
  - /9. Porta placas con movimientos de angulación "Y"
  - /10. Mesa de trabajo
  - /11. Base de la mesa de trabajo
  - /12. Rueda ajustable para subir y bajar la mesa de trabajo
  - /13. Gabinete del stand de la máquina
  - /14. Seguro de la puerta del gabinete
  - /15. Pedal de paro / arranque
  - /16. Ruedas vibro niveladoras / ajustan altura

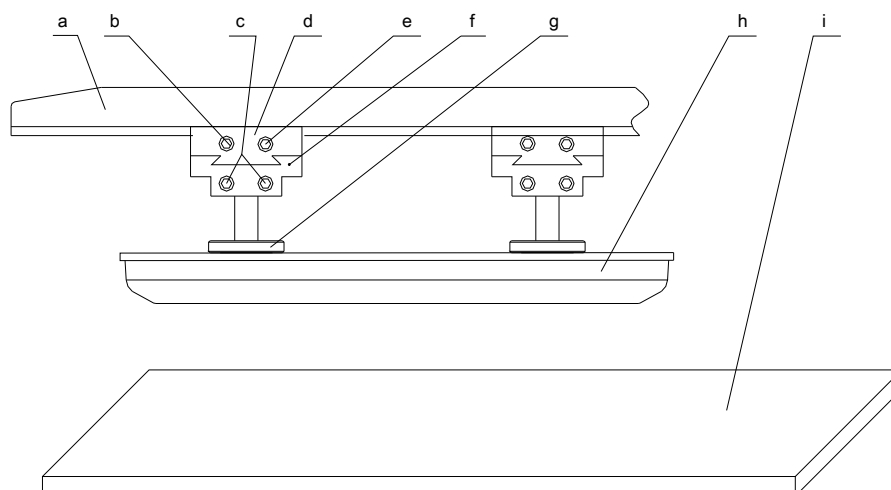
## VISTA FRONTAL DE LA MÁQUINA



(Fig. 2)

- Fig. 2
- 17. Panel de control electrónico
  - 18. Acrílicos deslizables de seguridad
  - 19. Caja de circuitos electrónicos
  - 20. Seguros de la mesa de trabajo para subir y bajar
  - 21. Rueda ajustable para subir y bajar la mesa de trabajo

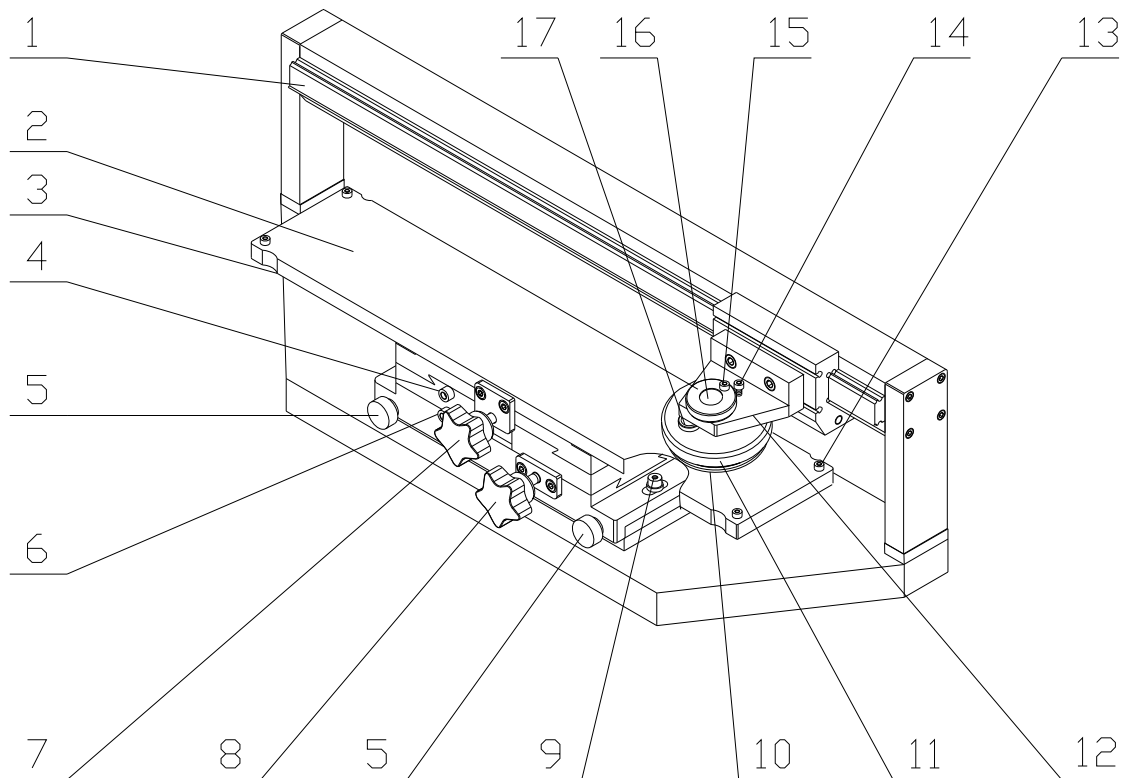
## ENSAMBLE DEL PORTA TAMPÓN



(Fig. 3)

- Fig. 3
- a. Ensamble del porta tampón deslizable
  - b. Seguro de ensamble del porta tampón para movimientos sobre el eje de las "X"
  - c. Seguros para liberar /sujetar el porta tampón
  - d. Porta tampón con movimientos sobre el eje de las "X"
  - e. Seguro de ensamble del porta tampón para movimientos sobre el eje de las "y"
  - f. Porta tampón con movimientos sobre el eje de las "Y"
  - g. Porta tampón
  - h. Tampón
  - i. Placa grabada (acero ó foto polímero)

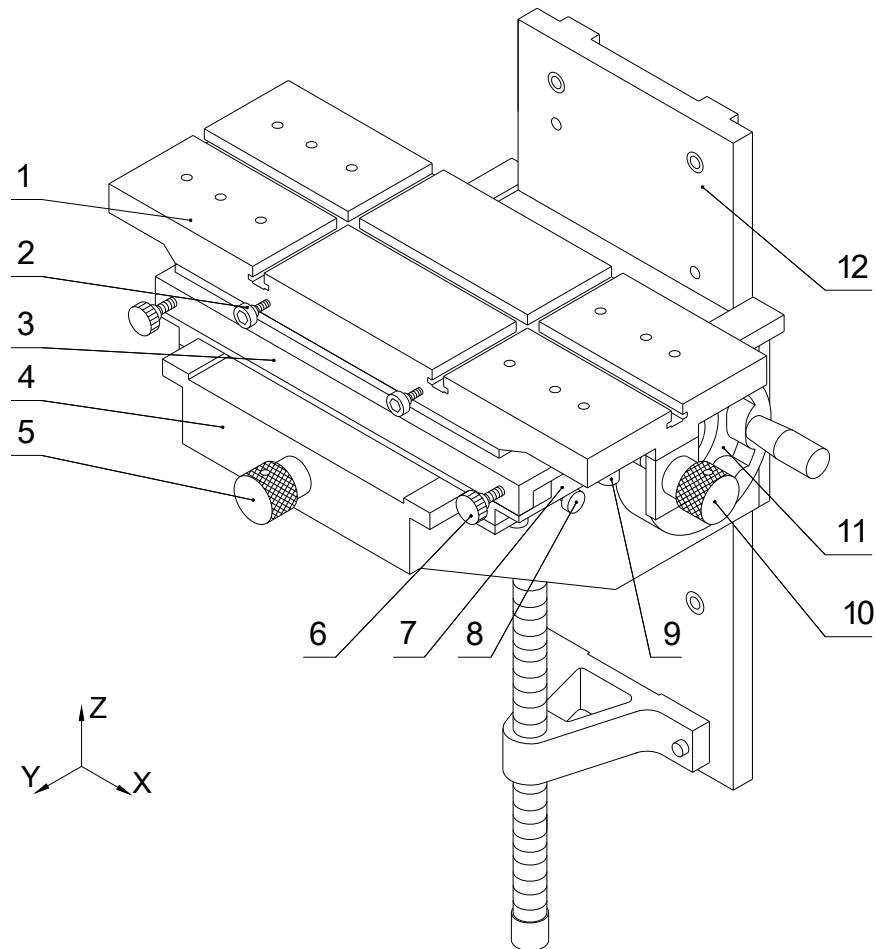
## ENSABLE DEL TINTERO CERRADO



(Fig. 4)

- Fig. 4 /1. Cilindro del tintero con movimientos de derecha /izquierda  
 /2. Placa de acero ó fotopolímero de 100 x 500 x 0.5 mm  
 /3. Porta placa  
 /4. Seguro de la placa para movimientos sobre el eje de las "Y"  
 /5. Seguro de la placa para movimientos de angulación "Z"  
 /6. Seguro de la placa para movimientos sobre el eje de las "X"  
 /7. Perilla de ajuste para movimiento sobre el eje de las "Y"  
 /8. Perilla de ajuste para movimiento sobre el eje de las "X"  
 /9. Perilla de ajuste para movimiento sobre el eje de las "Z"  
 /10. Anillo de cerámica o de metal  
 /11. Tintero de aluminio cerrado  
 /12. Ensamble del tintero cerrado  
 /13. Seguros de la placa  
 /14. Seguro del tintero cerrado  
 /15. Seguro para evitar movimiento del tintero  
 /16. Perilla que evita el movimiento del tintero  
 /17. Tapa de alimentación de tinta del tintero

## ENSAMBLE DE LA MESA DE TRABAJO



(Fig. 5)

- Fig. 5
- /1. Base de la mesa de trabajo
  - /2. Seguros para movimiento "X"
  - /3. Mesa de trabajo para el eje de las "X"
  - /4. Soporte de la mesa de trabajo
  - /5. Perilla para movimientos sobre el eje de las "Y"
  - /7. Mesa de trabajo para el eje de las "Y"
  - /8. Seguros para movimiento "Y" (izquierda / derecha).
  - /9. Seguro para movimientos de angulación
  - /10. Perilla para movimientos sobre el eje de las "X"
  - /11. Rueda para ajustes de subida y bajada de la mesa de trabajo
  - /12. Plato porta mesa de trabajo

## CAJA DE CIRCUITOS ELECTRÓNICOS

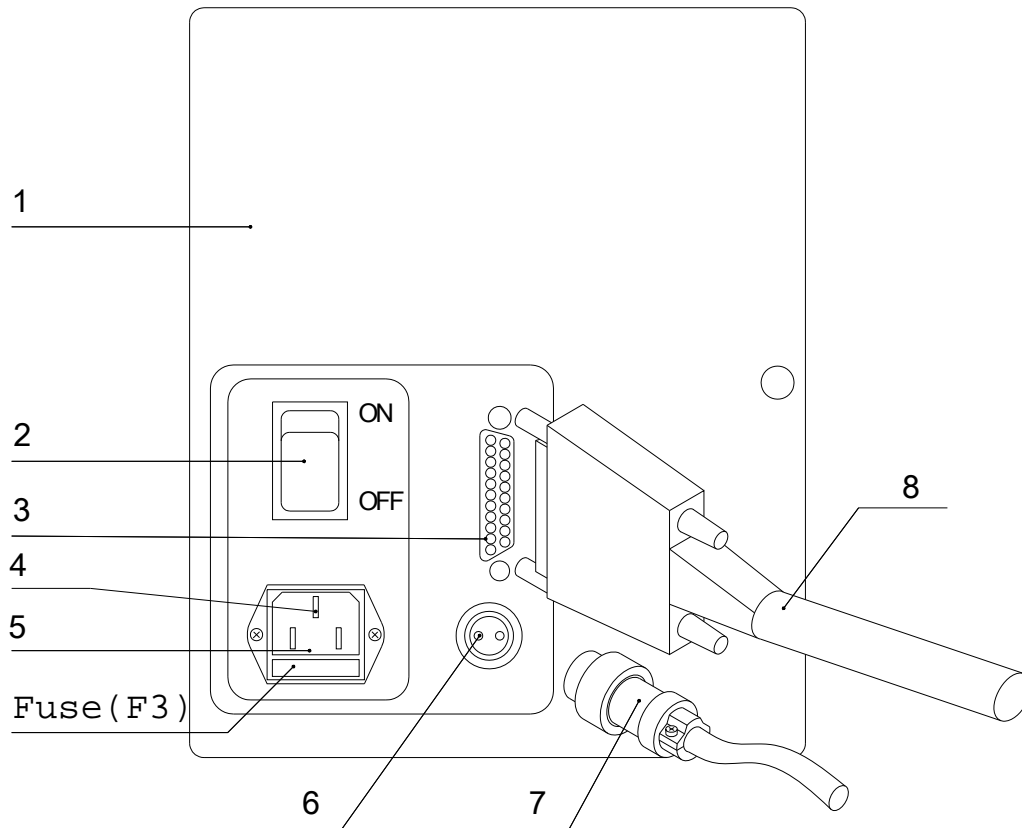


Fig.6

- Fig.5
- /1. Caja de circuitos electrónicos
  - /2, Switch de encendido / apagado
  - /3. Socket for optional accessories control.
  - /4. Conexión a tierra física.
  - /5. Entrada par conexión de cable de corriente
  - /6. Entrada para conexión de pedal
  - /7. Conector de pedal
  - /8. Conector para lanzadera o carrusel (no aplica)



**PRECAUCIÓN:** La máquina debe ser conectada y aterrizada a tierra correctamente

## PANEL DE CONTROL

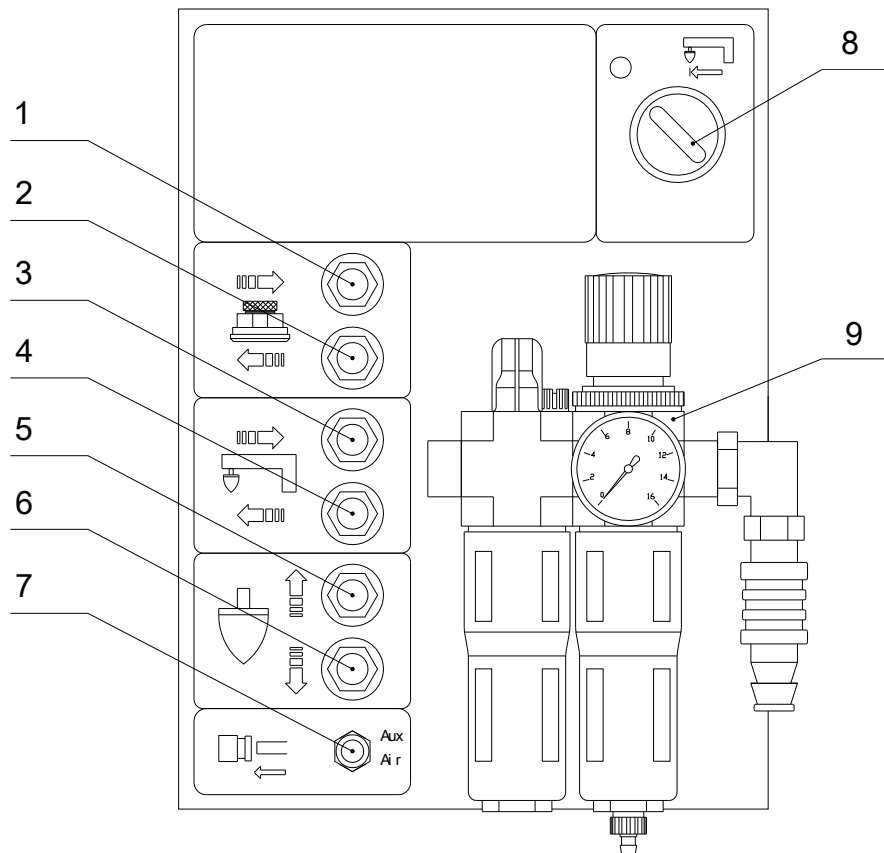
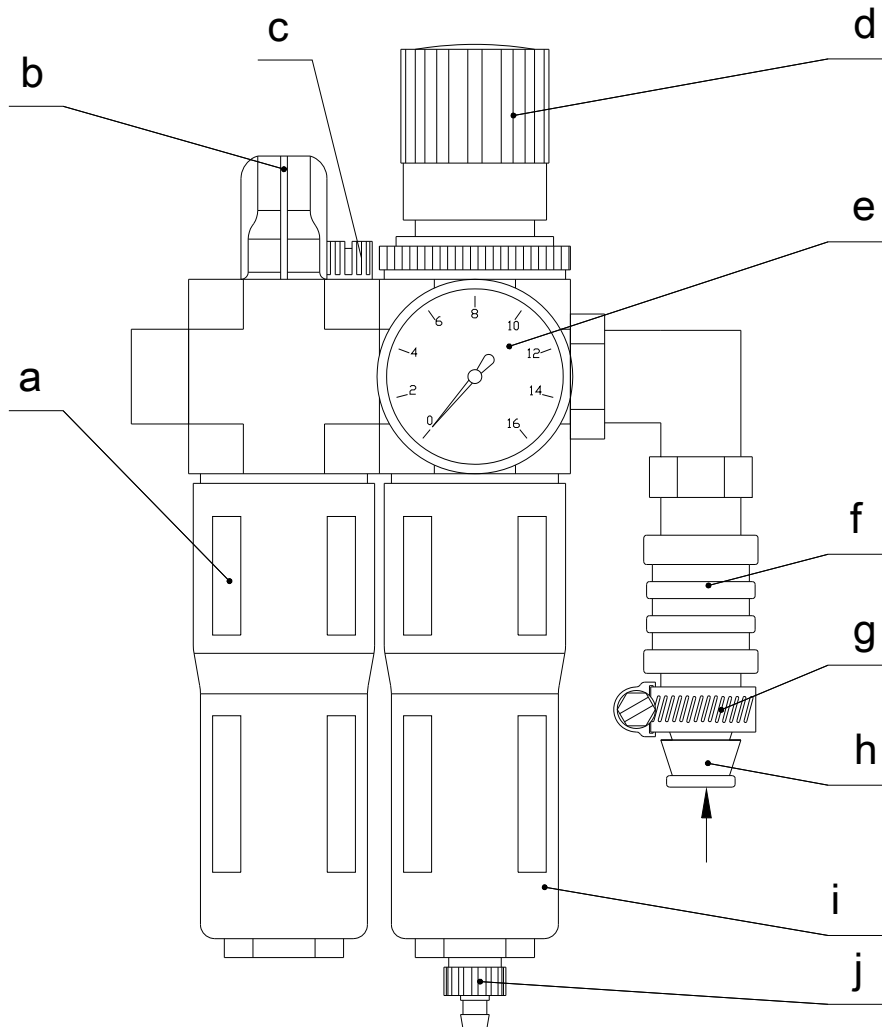


Fig. 7

- Fig. 7 /1. Control de velocidad hacia la derecha del tintero cerrado  
/2. Control de velocidad hacia la izquierda del tintero cerrado  
/3. Control de velocidad hacia atrás del tampón  
/4. Control de velocidad hacia adelante del tampón  
/5. Control de velocidad del tampón cuando sube  
/6. Control de velocidad del tampón cuando baja  
/7. Salida auxiliar de aire  
/8. Seguro del carro del tampón (se mueve hacia delante)  
/9. Unidad de mantenimiento (filtro y depósito de aceite)

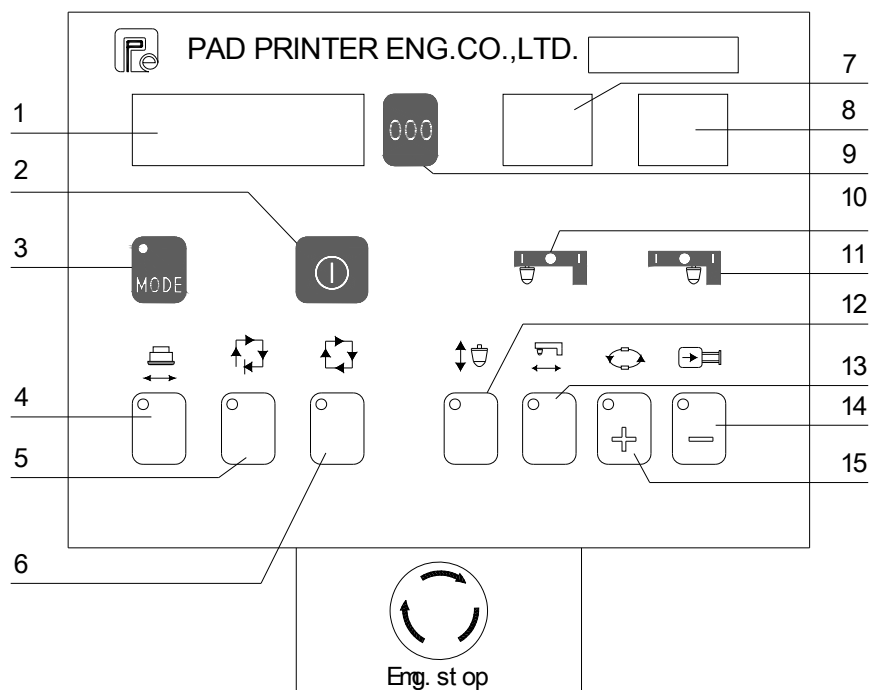
**UNIDAD DE MANTENIMIENTO (FILTRO DE AIRE Y DEPÓSITO DE ACEITE)**



(Fig. 8)

- Fig. 8 /a. Depósito del aceite  
 /b. Ajuste de la cantidad de liberación de aceite  
 /c. Ajuste de la presión para la liberación de aceite  
 /d. Perilla de ajuste de la presión de aire  
 /e. Medidor de presión de aire  
 /f. Switch de entrada de aire  
 /g. Abrazadera de seguridad  
 /h. Entrada de aire comprimido.  
 /i. Depósito de agua  
 /j. Dren para liberación de agua

## PANEL DE CONTROL



(Fig. 9)

- FIG. 9
- /1. Pantalla de multifunciones
  - /2. Botón de desplazamiento del tintero cerrado
  - /3. Botón selector de programas
  - /4. Movimiento del tintero (izquierda /derecha)
  - /5. Botón para impresión de un solo ciclo
  - /6. Botón para impresión continua
  - /7. LED que marca el tiempo de retraso del tampón adelante
  - /8. LED que marca el tiempo de retraso del tampón atrás
  - /9. Botón para resetear el contador
  - /10. LED indicador para los segundos de retraso atrás
  - /11. LED indicador para los segundos de retraso adelante
  - /12. Botón para accionar bajada del tampón de forma manual
  - /13. Botón para accionar el desplazamiento del carro del tampón
  - /14. Botón selector + de programas (Para programación)
  - /15. Botón selector - de programas (Para programación)



**PRECAUCIÓN:** La máquina debe ser conectada y aterriza a tierra correctamente

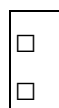
## TABLA DE PROGRAMAS PARA MODELOS PE-8V

<u>Programas</u>	<u>Operación</u>	<u>Tintero se detendrá</u>	<u>Con equipo adicional</u>
<b>P = 101</b>	Operación a 1 color	Del lado derecho	-----
<b>P = 201</b>		Lado derecho / izquierdo	
<b>P = 102</b>	Single Color Operation	Del lado derecho	S/160, 200, 300
<b>P = 202</b>		Lado derecho / izquierdo	

**(Fig. 10)**

### SELECTOR PARA UN CICLO DE OPERACIÓN

1. Seleccionar el “jumper” JP-1 (CMB-08-1) de la caja de circuitos electrónicos. La máquina trabajará a un ciclo de operación y se detendrá adelante cuando se utiliza el pedal de arranque / paro. Durante la operación de la máquina al apretar el pedal la máquina detendrá la operación.
2. Seleccionar el “jumper” JP-1 (CMB-08-1) de la caja de circuitos electrónicos. La máquina trabajará mientras se mantenga el pedal presionado de manera continua. Cuando se deje de presionar el pedal la máquina de detendrá.



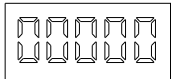
Open

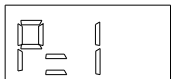


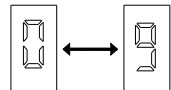
Short

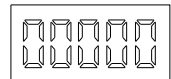
## PROGRAMACIÓN DE LA MÁQUINA

1. Encienda el switch de arranque (Fig. 6/2). La luz roja deberá encenderse. El carro del tampón se detendrá.
  
2. Para seleccionar el programa de impresión presione el botón "MODE" (Fig. 9/3) una vez presionado el botón, en la pantalla aparecerá " P=1". Seleccione el programa que desea utilizando los botones "+" or "-" (Fig. 9/15 or 14) de acuerdo a la tabla de programas (Fig. 10).
 


  
3. Presione el botón "MODE" en dos ocasiones para seguir con la programación (Fig. 9/3) en el display aparecerá **P= 01**". Seleccione las secuencias del programa utilizando los botones "+" ó "-" (Fig. 9/14 ó 15) de acuerdo a la tabla de programas (Fig. 10).
 

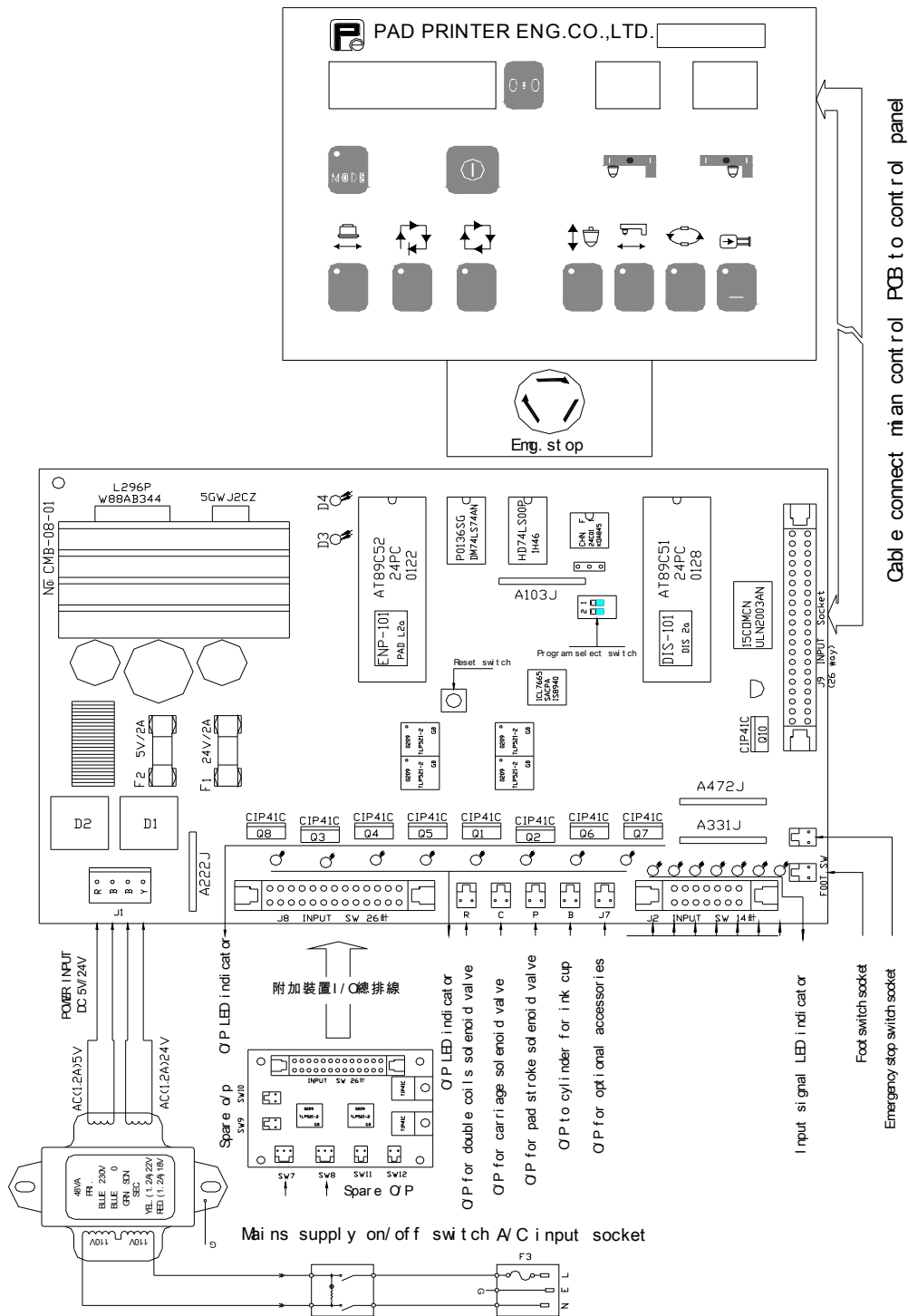

  
4. Establezca el tiempo de retraso para que el tampón recoja la tinta de la placa, presionando e botón (Fig. 9/3) hasta que en el indicador aparezcan dos dígitos (Fig. 9/8). Para establecer el número de segundos oprima las teclas "+" ó "-" botón (Fig. 9/14 ó 15) para aumentar o disminuir los segundos desde " 0 " a " 9 " (cada intervalo es de aprox. =0.3 segundos).
 


  
5. Establezca el tiempo de retraso para que el tampón deposite la tinta en el sustrato, presionando e botón (Fig. 9/3) hasta que en el indicador aparezcan dos dígitos (Fig. 9/8). Para establecer el número de segundos oprima las teclas "+" ó "-" botón (Fig. 9/14 ó 15) para aumentar o disminuir los segundos desde " 0 " a " 9 " (cada intervalo es de aprox. =0.3 segundos).
 


  
6. Después de haber establecido el programa y los tiempos de la máquina, presiones el botón "MODE" (Fig. 9/3) hasta que aparezca en la pantalla "display" "00000" (Fig. 9/1).
  
7. Borre el display de multifunciones, deberá aparecer "00000" (Fig. 9/1) presionando el botón de borrar (Fig. 9/9).

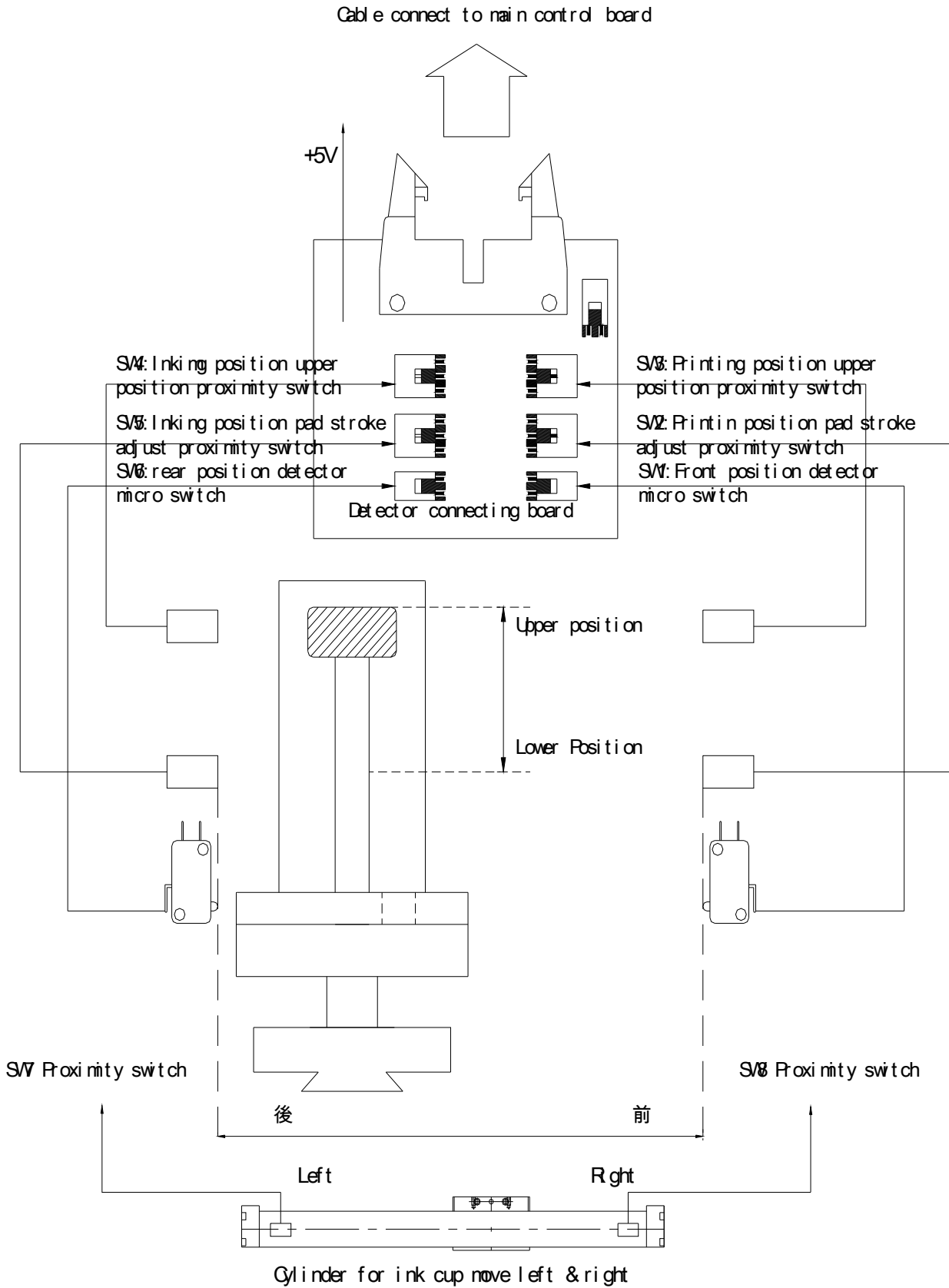
8. Presione el botón del carro del tampón (Fig. 9/13), éste se moverá hacia adelante y hacia atrás, para detenerlo vuelva a oprimir el mismo botón (Fig. 9/13), el carro del tampón se detendrá en la posición seleccionada.
9. Presione el botón para que el tampón baje (Fig. 9/13) y ajuste las presiones del tampón (Fig.1/4)
10. Realice una secuencia de impresión de prueba utilizando el botón de “IMPRESIÓN CONTINUA ”(Fig. 9/6)
11. Nota: No instale el tampón ni el tintero para protegerlos en caso que el programa o las presiones no hayan sido bien seleccionadas.

# LAYOUT DE LA CAJA DE CENTRAL ELECTRÓNICA



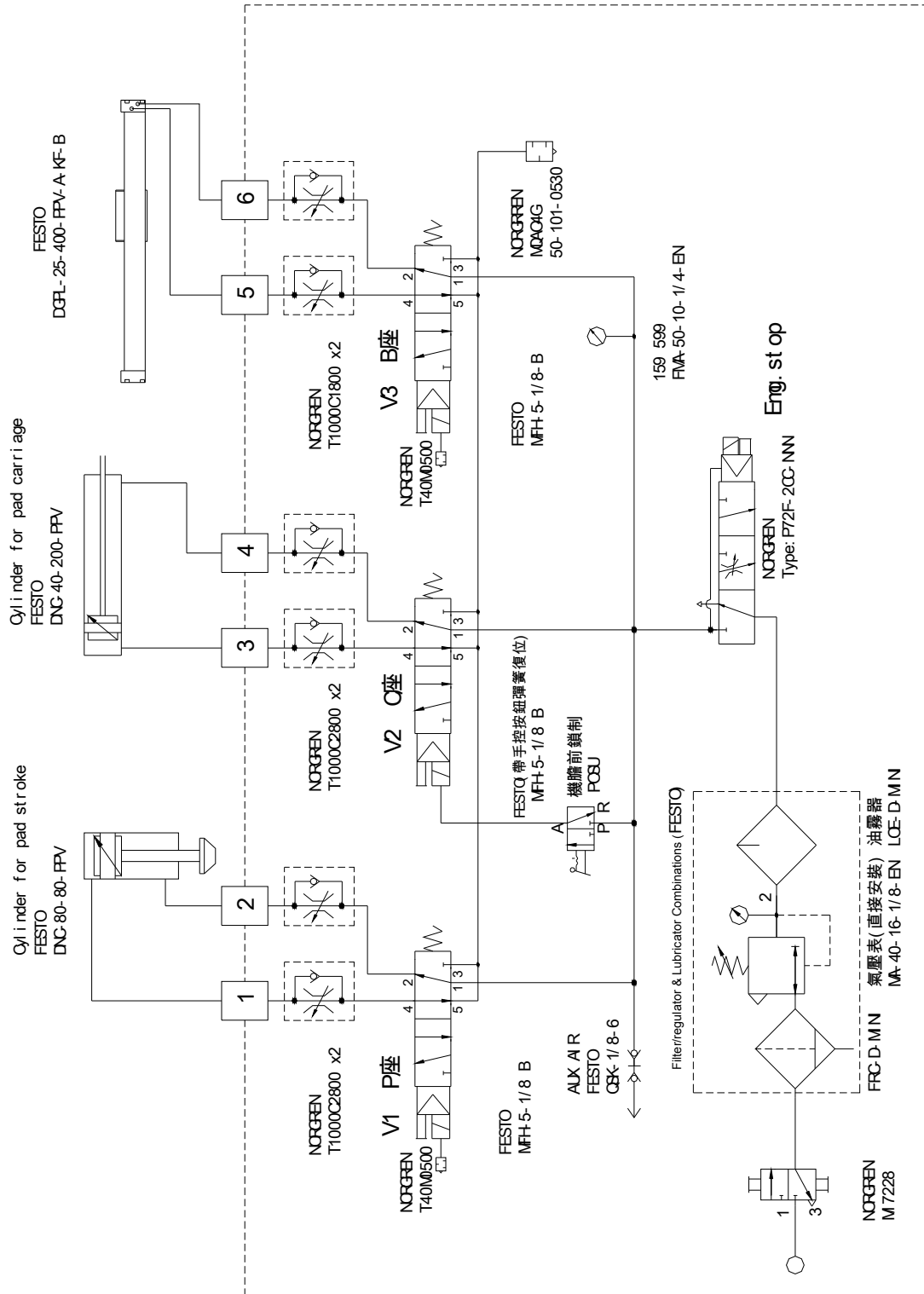
(Fig. 11)

## Sensor de proximidad de la tarjeta



(Fig. 12)

## DIAGRAMA DEL SISTEMA NEUMÁTICO



(Fig. 13)

## POSICIÓN DE AJUSTE DE LOS AMORTIGUADORES DE LOS CILINDROS

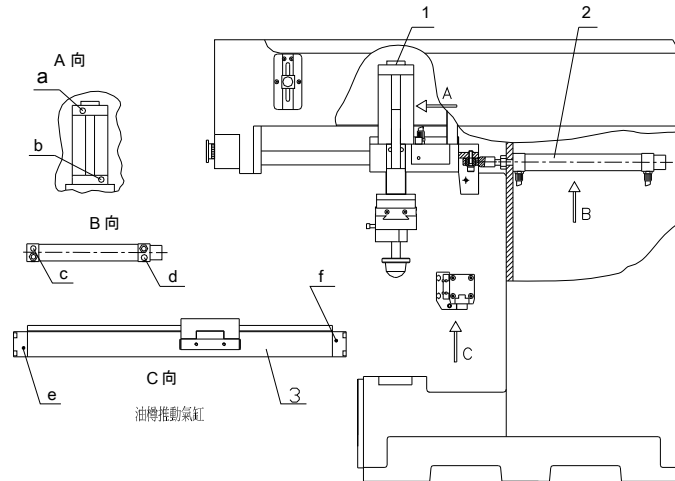


Fig. 15

- Fig. 8 /1. Cilindro del tampón  
 /2. Cilindro del carro del tampón Parte de arriba del cuerpo de la máquina.  
 /3. Cilindro del Tintero cerrado

Ajuste de la posición del sensor que ajuste la altura del tampón. (Vista A)

- a. Posición para ajustar la altura /presión del tampón hacia arriba
  - b. Posición para ajustar la altura /presión del tampón hacia abajo
- (Vista B)
- c. Posición de ajuste del carro del tampón hacia adelante.
  - d. Posición de ajuste del carro del tampón hacia atrás.

### Puntos de lubricación y aceiteado de la máquina

La máquina debe ser lubricada y aceiteada diariamente y semanalmente

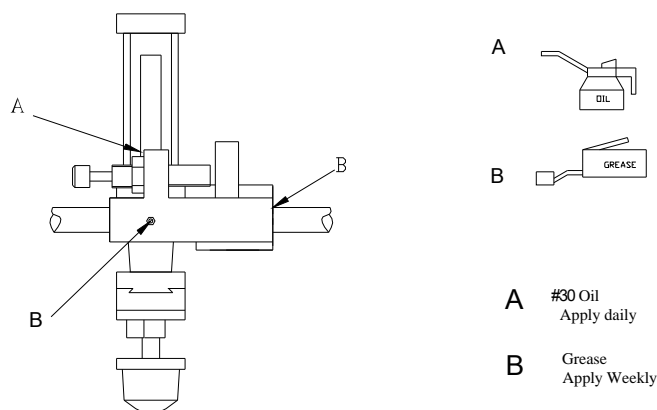


Fig. 16