

# Duplo

*from print to documents*

---

## MANUAL DE INSTRUCCIONES

---

MAQUINA DE CORTE LONGITUDINAL,  
TRANSVERSAL Y HENDEDORA

# DC - 616

Lea este manual antes de utilizar la máquina.  
Deje este manual en un sitio en el que sea fácil encontrarlo.

---



# Introducción

Gracias por comprar una DC-616.

Para garantizar el uso seguro y prolongado de esta máquina, lea atentamente el manual antes de empezar a utilizarlo.

Una vez leído, téngalo siempre a mano para futuras referencias.

## Pictogramas y otras anotaciones empleadas en el manual

### **IMPORTANTE**

: Da instrucciones para un correcto funcionamiento de la máquina.  
Si se ignoran dichas instrucciones, la máquina no podrá ofrecer un rendimiento óptimo e incluso puede llegar a estropearse.

### **REFERENCIA**

: Proporciona información útil para el funcionamiento y el mantenimiento de la máquina o información acerca de su rendimiento, etc.

(→ Pág. 00 "xxx") : Indica el número de página y el elemento que contiene la información relacionada.

La versión en inglés del manual de instrucciones de la DC-616 es la versión original de las instrucciones.

## **Marcas comerciales**

- Microsoft, Windows, Windows NT y Windows Vista son marcas o marcas registradas de Microsoft Corporation en EE.UU. y en otros países.  
Todos los demás nombres de empresa, nombres de producto o logotipos son marcas o marcas registradas de las respectivas empresas.

## **ATENCIÓN**

Pensando en la actualización de nuestros productos, las especificaciones y demás datos que figuran en este manual están sujetos a cambios sin previo aviso.

Si no comprendiera alguna de las instrucciones del manual, póngase en contacto con el distribuidor para resolver sus dudas.



## For EU

### **DECLARATION OF CONFORMITY**

Duplo Seiko Corporation, located at 353, Koudai, Kinokawa-shi, Wakayama 649-6551, Japan, declares that the product (or products) complies with the provisions defined in the regulations. The reference table is mentioned below.

**Low Voltage Directive 2006/95/EC**  
**Machinery Directive 2006/42/EC**  
**Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC**  
**Restriction of Hazardous Substances Directive 2011/65/EU**

**Keeper of the technical file in the European Community:**

Duplo International Ltd, Sandown Industrial Park, Mill Road, Esher, Surrey, KT108BL, United Kingdom

En

### **KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

Die Duplo Seiko Corporation mit Sitz in 353, Koudai, Kinokawa-shi, Wakayama 649-6551 Japan, erklärt hiermit, dass das Produkt (oder die Produkte) die in den Vorschriften definierten Bestimmungen erfüllt. Die Bezugstabelle ist unten aufgeführt.

**Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG**  
**Maschinenrichtlinie 2006/42/EG**  
**Richtlinie 2004/108/EG zur elektromagnetischen Verträglichkeit**  
**Richtlinie 2011/65/EU zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe**

**Inhaber der technischen Datei in der Europäischen Gemeinschaft:**

Duplo International Ltd, Sandown Industrial Park, Mill Road, Esher, Surrey, KT108BL, United Kingdom

Ge

### **DECLARATION DE CONFORMITE**

Duplo Seiko Corporation, dont le siège est situé au 353, Koudai, Kinokawa-shi, Wakayama 649-6551, Japon, déclare que le ou les produits sont conformes aux dispositions définies par la réglementation. Un tableau de référence est proposé ci-dessous.

**Directive 2006/95/CE relative au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension**  
**Directive 2006/42/CE relative aux machines**  
**Directive 2004/108/CE concernant la compatibilité électromagnétique**  
**Directive 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses**

**Dépositaire du dossier technique auprès de la Communauté européenne :**

Duplo International Ltd, Sandown Industrial Park, Mill Road, Esher, Surrey, KT108BL, United Kingdom

Fr

### **DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**

Duplo Seiko Corporation, sita a 353, Koudai, Kinokawa-shi, Wakayama 649-6551, Giappone, dichiara che il prodotto (o i prodotti) è/sono conforme/i ai requisiti definiti dalle norme sottoelencate. La tabella di riferimento è riportata qui di seguito.

**Direttiva 2006/95/CE relativa alle apparecchiature a bassa tensione**  
**Direttiva 2006/42/CE sui macchinari**  
**Direttiva 2004/108/CE di compatibilità elettromagnetica**  
**Direttiva 2011/65/UE sulla restrizione dell'uso di sostanze pericolose**

**Responsabile della documentazione tecnica all'interno della Comunità Europea:**

Duplo International Ltd, Sandown Industrial Park, Mill Road, Esher, Surrey, KT108BL, United Kingdom

It

### **DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

Duplo Seiko Corporation, con domicilio en 353, Koudai, Kinokawa-shi, Wakayama 649-6551, Japón, declara que el producto (o los productos) cumple con las disposiciones previstas en los reglamentos. Seguidamente se indica la tabla de referencia.

**Directiva 2006/95/CE sobre baja tensión**  
**Directiva 2006/42/CE sobre máquinas**  
**Directiva 2004/108/CE sobre compatibilidad electromagnética**  
**Directiva 2011/65/UE de restricción de sustancias peligrosas**

**Depositario del archivo técnico en la Comunidad Europea:**

Duplo International Ltd, Sandown Industrial Park, Mill Road, Esher, Surrey, KT108BL, United Kingdom

Sp



### **Disposal of Old Electrical & Electronic Equipment**

This symbol (the symbol of the crossed out wheeled bin) indicates that in European countries this product should not be disposed of as household waste.

Please recycle where facilities exist by checking with your local authority or supplier for recycling advice.

By ensuring this product is disposed of correctly through proper treatment, recovery and recycling, you will help prevent potential negative effects on the environment and human health.

En



### **Entsorgung von alten elektrischen und elektronischen Ausrüstungsteilen**

Dieses Symbol (das Symbol mit dem durchgekreuzten fahrbaren Müllbehälter) zeigt an, dass dieses Produkt in europäischen Ländern nicht als Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Bitte informieren Sie sich bei Ihren örtlichen Behörden oder bei Ihrem Händler hinsichtlich einer Empfehlung für die Entsorgung und führen Sie die betreffenden Teile dort, wo solche Einrichtungen vorhanden sind, einem Recycling-Prozess zu.

Indem sie sicherstellen, dass das betreffende Produkt durch richtige Behandlung, Rückführung und Recycling entsorgt wird, tragen Sie dazu bei, möglichen negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit vorzubeugen.

Ge



### **Élimination du matériel électronique et électrique usagé**

Ce symbole (une poubelle marquée d'une croix) indique que dans les pays européens, ce produit ne doit pas être éliminé comme des ordures ménagères.

Recyclez-le dans les sites adaptés qui vous seront indiqués par les autorités locales ou renseignez-vous auprès de votre fournisseur.

En veillant à ce que ce produit soit éliminé correctement avec un traitement, une collecte et un recyclage adaptés, vous contribuez à éviter son action nocive potentielle sur l'environnement et la santé humaine.

Fr



### **Smaltimento di attrezzature elettriche ed elettroniche consumate**

Questo simbolo (il simbolo della pattumiera con rotelle barrata) indica che nei paesi europei questo prodotto non deve essere buttato nei rifiuti domestici.

Per favore smaltire in luogo addetto al riciclo, dove esistente, chiedendo informazioni alle autorità locali o a chi fornisce consulenza a proposito.

Garantendo uno smaltimento adeguato di questo prodotto (trattamento, recupero e riciclo corretto), aiuterete a prevenire effetti negativi sull'ambiente e sulla salute dell'uomo.

It



### **Eliminación de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos**

Este símbolo (un cubo de basura tachado) indica que en los países europeos este producto no deberá eliminarse como si se tratara de un residuo doméstico. Solicite asesoramiento sobre reciclaje a las autoridades locales o a su distribuidor, y siga la normativa en materia de gestión medioambiental y reciclaje de este tipo de residuos.

Si toma las medidas pertinentes para que este producto se elimine mediante un tratamiento, recuperación y reciclaje adecuados, contribuirá a evitar posibles efectos negativos en el medio ambiente y la salud humana.

Sp

# Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala)

## Medidas de seguridad

En este manual y en las etiquetas adheridas a la máquina se utilizan una serie de símbolos y dibujos. Todos ellos constituyen avisos e instrucciones para evitar peligros para las personas que manipulen la máquina y no dañar el material de oficina.

A continuación se explica el significado de estos símbolos y dibujos.



### ADVERTENCIA

Indica la existencia de un peligro potencial elevado. No hacer caso de la señal de peligro puede causar la muerte o heridas graves.



### PRECAUCIÓN

Indica la existencia de un peligro potencial medio. No hacer caso de la precaución puede provocar heridas importantes o daños en los aparatos.

<Ejemplos de pictogramas>



Un círculo dividido por una línea en diagonal indica una prohibición. La acción concreta que queda prohibida se indica en el dibujo que está en el interior del círculo.

(En este ejemplo, la acción prohibida es desmontar.)



Un disco negro indica una instrucción y, a veces, una acción prohibida. La instrucción en sí se indica mediante dibujos en blanco en el interior del disco. (En este ejemplo, la instrucción es "Desenchufe el cable de la toma de corriente".)

## • Precauciones de uso



### ADVERTENCIA



- Si utiliza la máquina tras la entrada de cuerpos extraños (fragmentos metálicos, agua o líquido) en su interior, puede producirse un incendio o una descarga eléctrica.  
→ Apague el interruptor de encendido de la unidad principal y desconecte el enchufe de la toma de corriente. Póngase en contacto con su distribuidor.



- Si utiliza la máquina tras haber detectado una anomalía (calentamiento, humo, un olor extraño, etc.), puede causar un incendio o una descarga eléctrica.  
→ Apague el interruptor de encendido y desconecte el enchufe de la toma de corriente. Póngase en contacto con su distribuidor.



- No introduzca ni tire objetos metálicos, inflamables o cualquier otro material por los agujeros de ventilación hacia el interior de la máquina.  
→ Si lo hace, puede causar un incendio o una descarga eléctrica.



- Mantenga la máquina alejada de clavos, alambres u otros objetos metálicos o extraños.  
No permita que entren líquidos dentro de la máquina a través de sus aberturas o huecos.  
→ Puede dar lugar a un funcionamiento defectuoso, un incendio o una descarga eléctrica.



- No deje jarrones, tazas ni otros recipientes con agua (tampoco recipientes metálicos) sobre la máquina.  
→ Si entra líquido en la máquina puede producirse un incendio o una descarga eléctrica.

## Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala)

### • Precauciones para la conexión a tierra

#### **ADVERTENCIA**



- Utilice únicamente el cable de corriente que se entrega como parte de los accesorios.  
Enchufe el cable de corriente en la toma para lograr un contacto eléctrico adecuado.
- No utilice ningún otro cable de corriente, puesto que la conexión a tierra podría no establecerse correctamente.  
Si la conexión a tierra no se efectúa correctamente, pueden producirse descargas eléctricas, incendios o fugas.

### • Precauciones para la fuente de alimentación y el cable de alimentación

#### **ADVERTENCIA**



- Utilice únicamente el cable de corriente que se entrega como parte de los accesorios. El cable de corriente es sólo para este producto. Nunca lo utilice con otro producto.
- No utilice un voltaje distinto al que aquí se especifica.  
No conecte más de una carga a una sola toma de corriente.
- Si lo hace, puede causar un incendio o una descarga eléctrica.



- Asegúrese de quitar el polvo del enchufe y/o la toma de corriente.  
Si los utiliza sin quitarles el polvo, se pueden producir diminutos flujos de corriente eléctrica a la superficie debido a la humedad y provocar un incendio debido al calor.
- Puede provocar un incendio o una descarga eléctrica.



- No desenchufe ni enchufe el cable de corriente con las manos húmedas o mojadas.
- Si lo hace, puede recibir una descarga eléctrica.



- No estropee, rompa ni manipule el cable de corriente.  
No deje objetos pesados sobre el cable de corriente, no tire de él ni lo retuerza de forma innecesaria.
- Si lo hace, puede causar un incendio o una descarga eléctrica.



- Tire del enchufe, no del cable.
- Si tira del cable puede dañarlo (dejar a la vista los conductores, provocar desconexiones, etc.) y provocar un incendio o una descarga eléctrica.

## Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala)

### • Prohibición de desmontar o modificar

#### **ADVERTENCIA**



- No modifique la máquina.  
→ Si lo hace, puede causar un incendio o una descarga eléctrica.



- No extraiga la tapa trasera, el bastidor ni el resto de tapas de la máquina.  
→ En el interior de la máquina hay piezas de alto voltaje que pueden causar descargas eléctricas.

### • Precauciones para la ubicación

#### **ADVERTENCIA**



- No coloque la máquina en una zona húmeda o polvorienta.  
→ Si lo hace, puede causar un incendio o una descarga eléctrica.

#### **PRECAUCIÓN**



- Antes de cambiar de sitio la máquina, desenchufe el cable de la toma de corriente.  
→ Si se estropea el cable, puede provocar un incendio o una descarga eléctrica.



- No coloque la máquina en un lugar inestable, sobre un suelo irregular o en una zona con pendiente.  
→ Si la máquina vuelca o cae, puede causar lesiones.



- No coloque la máquina en un lugar expuesto directamente a la luz del sol o a aparatos de calefacción, como estufas.
- No coloque la máquina en un lugar expuesto a temperaturas altas o bajas, o a una humedad elevada.  
→ El documento absorbe humedad y puede atascarse o arrugarse.



- Desenchufe el cable de corriente si va a estar mucho tiempo sin utilizar la máquina.  
→ El aislamiento puede deteriorarse y provocar un incendio eléctrico.



## Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala)

### • Precauciones para la limpieza

#### PRECAUCIÓN



- Antes de limpiar la máquina, apague el interruptor de encendido y desenchufe el cable de corriente.  
→ Si la máquina se activa de manera fortuita, pueden producirse lesiones.



- No utilice disolventes ni sprays inflamables dentro o cerca de la máquina.  
→ En el interior de la máquina puede acumularse gas y provocar un incendio o una explosión.

### • Prevención de lesiones en las manos o los dedos

#### ADVERTENCIA



- La unidad de perforación opcional contiene herramientas al descubierto. Mantenga las manos y los dedos alejados del interior de éstos.



- Utilice unas pinzas o una herramienta similar para retirar el documento atascado. Asegúrese de desenchufar el cable de corriente antes de retirar el documento atascado para evitar descargas eléctricas.

### • Precauciones para la instalación

#### ADVERTENCIA



- Únicamente el personal del servicio técnico debe instalar la máquina.  
→ Si desea cambiar la ubicación de la instalación, póngase en contacto con su personal de servicio técnico.  
(El cambio de ubicación requiere ajustes de precisión.)

#### ADVERTENCIA



- Una vez que la máquina está en su posición, fíjela en su lugar utilizando los bloqueos de las ruedas giratorias.  
→ Si la máquina se cae, podría causar lesiones.

## Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala)

### Ubicación de los adhesivos de advertencia

Mantenga siempre limpios los adhesivos de ADVERTENCIA y PRECAUCIÓN.

Si las etiquetas se gastan o se despegan, póngase en contacto con su personal de servicio técnico.

**1**

**Alarma** En la parte interior de la cobertura hay herramientas de corte y partes móviles. Desconecte necesariamente el enchufe, en caso de trabajar con la cobertura abierta. Tener mucho cuidado, cuando aproxime la mano a las herramientas de corte o partes móviles.

L8-T1110s

**2**

**Alarma**  
¡Prohibido tocar la herramienta de corte!

S2-T1091s

**3**

**Alarma**  
No meta la mano ni los dedos durante la operación de la maquinado. Hay peligro de herirse por atraparse o cogerse la mano o los desos.

M7-T3070s

**4**



**Alarma** En la parte interior de la cobertura hay herramientas de corte y partes móviles. Desconecte necesariamente el enchufe, en caso de trabajar con la cobertura abierta. Tener mucho cuidado, cuando aproxime la mano a las herramientas de corte o partes móviles.

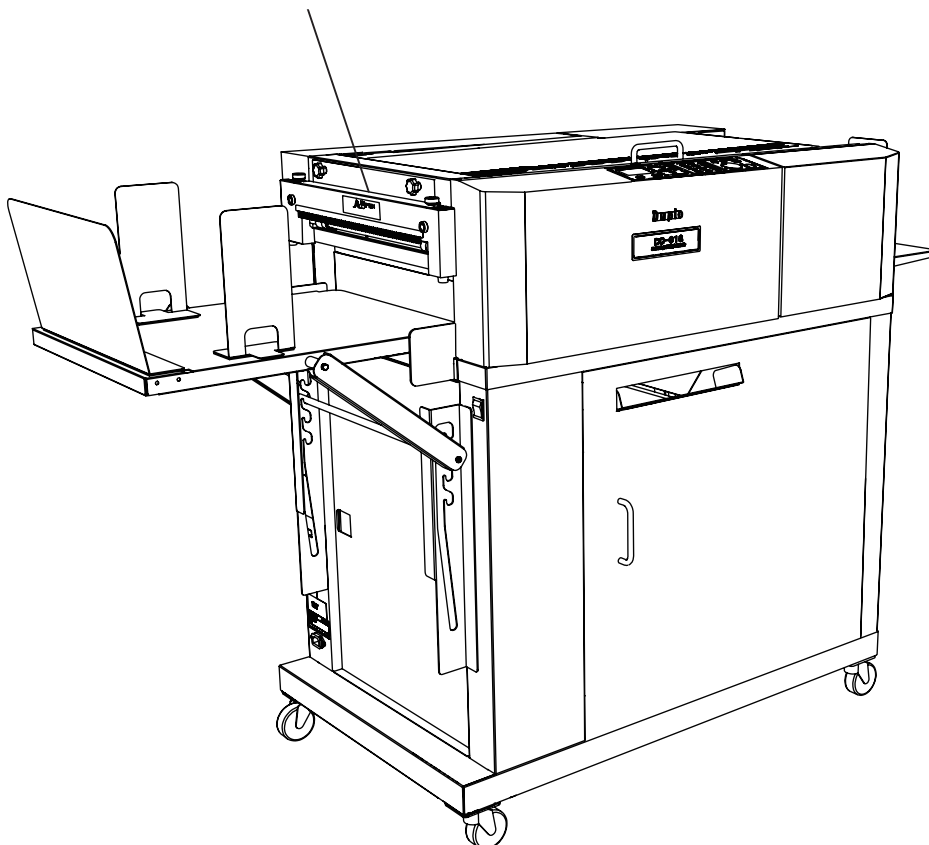
L8-T1110s

Nº	Nº de pieza	Nombre	Cantidad
1	L8-T1110	ADHESIVO DE ALARMA	2
2	S2-T1091	ADHESIVO DE ALARMA	6
3	M7-T3071	ADHESIVO DE ALARMA	2
4	S2-T1150	ADHESIVO DE ALARMA	2

## Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala)

5

	<b>Alarma</b>		<b>¡ Prohibido tocar la herramienta de corte ! Hay peligro de herirse. Use las pinzas para quitar los papeles atascados.</b>	L8-T1130s
---	---------------	---	--	-----------



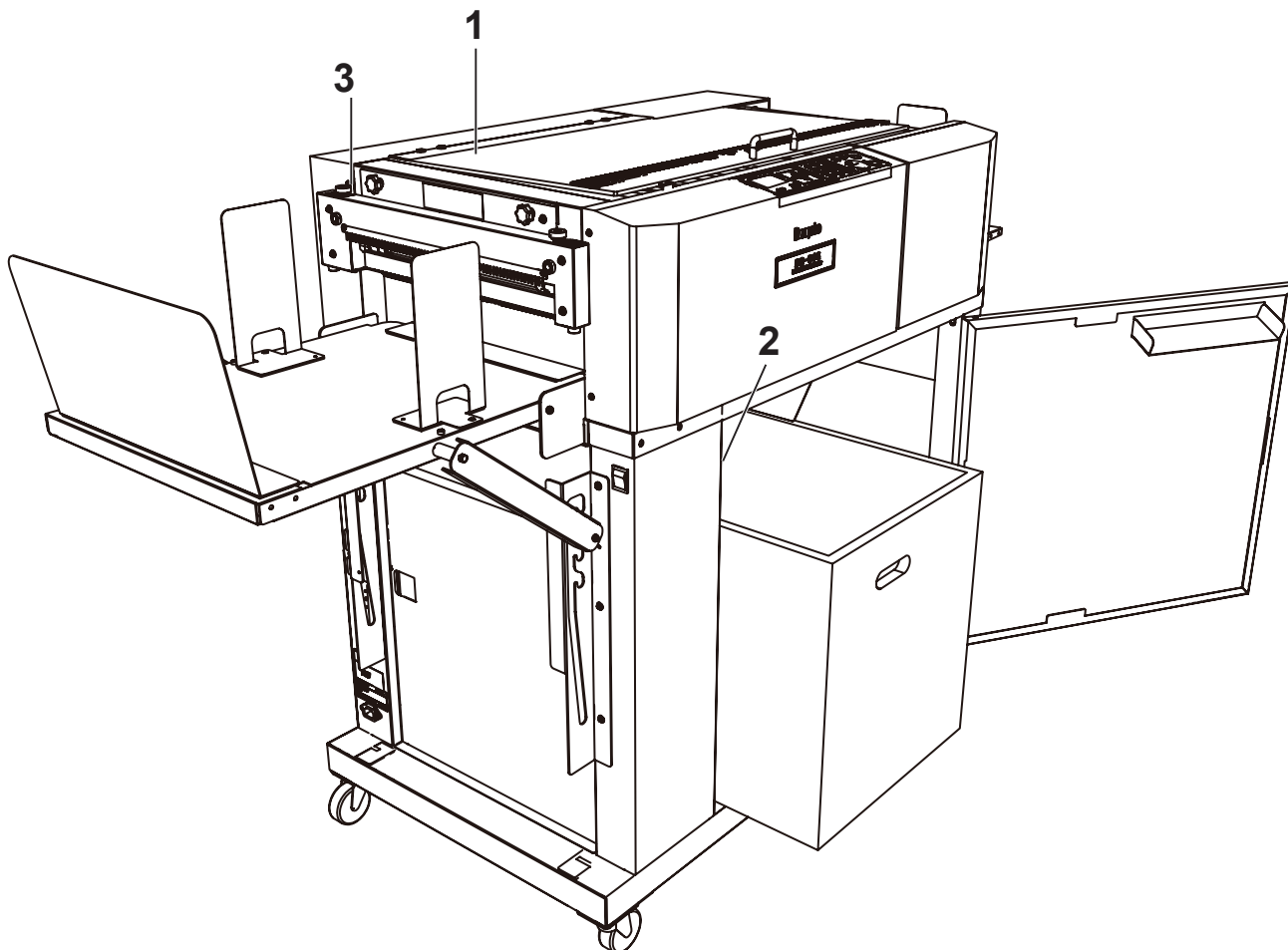
Nº	Nº de pieza	Nombre	Cantidad
5	L8-T1130	ADHESIVO DE ALARMA	1

## Sistema de bloqueo de seguridad

• ¿Qué es el sistema de bloqueo de seguridad?

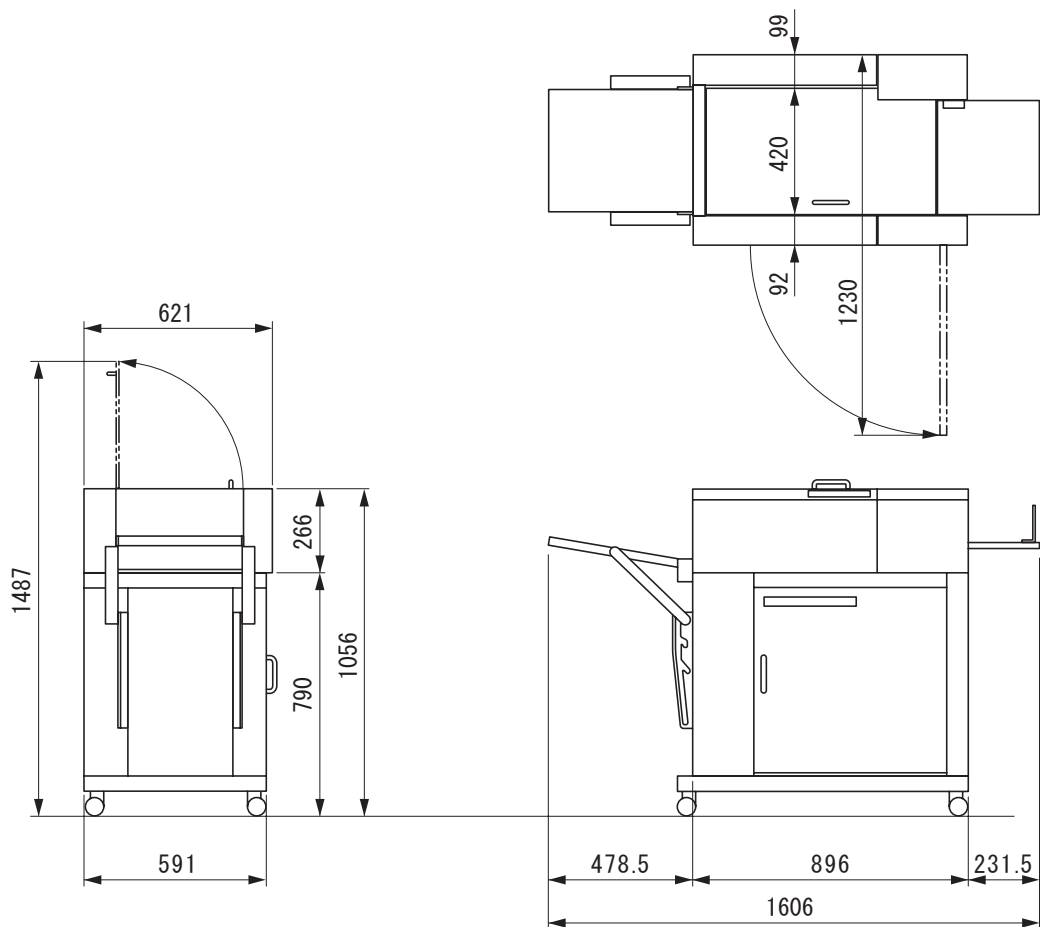
Se trata de la función para mantenerle protegido y evitar cualquier operación o situación peligrosa mediante la limitación del funcionamiento que pudiera originar daños en la máquina o en otros recursos del entorno.

La DC-616 está equipada con varias funciones de seguridad para casos que provocan operaciones o situaciones peligrosas, y detiene la ejecución de la operación en esos casos.



Nº	Nombre	Materiales de seguridad
1	Tapa superior	La DC-616 detiene el funcionamiento cuando el interruptor de bloqueo de seguridad detecta que la tapa está abierta.
2	Tapa delantera	La DC-616 detiene el funcionamiento cuando el interruptor de bloqueo de seguridad detecta que la tapa está abierta.
3	Posición para la instalación de la unidad de perforación	La DC-616 detiene el funcionamiento cuando el interruptor de bloqueo de seguridad detecta que la unidad de perforación se ha desconectado/retirado o que la tapa está abierta.

Dimensiones de la máquina y espacio necesario para el funcionamiento



Introducción .....	i
Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala) .....	iv
Medidas de seguridad .....	iv
Ubicación de los adhesivos de advertencia .....	viii
Sistema de bloqueo de seguridad .....	x
• ¿Qué es el sistema de bloqueo de seguridad? .....	x
Dimensiones de la máquina y espacio necesario para el funcionamiento .....	xi

## Capítulo 1

### Antes de utilizar esta máquina

Nombre y funciones de los componentes .....	2
Aspecto .....	2
Aspecto (lateral de alimentación) .....	3
Aspecto (lateral de expulsión) .....	4
Interior .....	5
Panel de control .....	6
Panel LCD .....	7
Encendido y apagado .....	8
Encendido .....	8
Apagado .....	9
Preparativos antes de utilizar la máquina .....	10
Carga de documentos .....	10
Colocación de la bandeja de salida .....	11
Instalación de la unidad de perforación .....	11
Retirada de la unidad de perforación .....	13
Modificación de la posición de la herramienta de perforación .....	14
Modificación de la profundidad de la herramienta de perforación .....	15
Instalación del apilador de tarjetas .....	16
Ajuste de las guías del apilador de tarjetas .....	17
Conexión de la DC-616 a su ordenador .....	19
Antes de preparar el documento .....	20
Definición de los términos de programación .....	21
Límite de los cortes finales .....	27

## Capítulo 2

### Programación de tareas en el panel de control

Antes de programar una tarea .....	30
Programación de una tarea en el panel de control .....	31
Programación de una tarea nueva (Modo avanzado) .....	33
Programación de una tarea nueva (Modo simple) .....	39
Cambio de la tarea almacenada .....	41

# Índice

## Capítulo 3 Operaciones básicas

Procesamiento de documentos seleccionando una tarea .....	44
Ajustes de funciones .....	46
Configuración de funciones .....	47
Preparación automática mediante códigos de barras .....	52
Ajuste del alimentador .....	54
Nivel del elevador (bandeja de alimentación) .....	54
Separador .....	54
Flujo de aire .....	54
Compensación del sesgo .....	55
Ajuste para documentos de bajo gramaje .....	56
Ajuste de la cantidad de flujo de aire (obturador) .....	56

## Capítulo 4 Solución de problemas

Cuando aparecen mensajes .....	58
Cuando se produce un atasco de papel .....	63
Ejemplo: J3 Error alim. ....	63
Ejemplo: J7 CAJA DESPER. ....	64

## Capítulo 5 Mantenimiento diario

Mantenimiento diario .....	66
Limpieza de la herramienta de corte longitudinal .....	66
Limpieza de los rodillos de transporte .....	67
Limpieza de la correa de corrección de sesgo .....	68
Caja de desperdicios .....	69

## Capítulo 6 Especificaciones

Especificaciones .....	72
------------------------	----

## Apéndice

Índice .....	76
--------------	----





# Capítulo 1

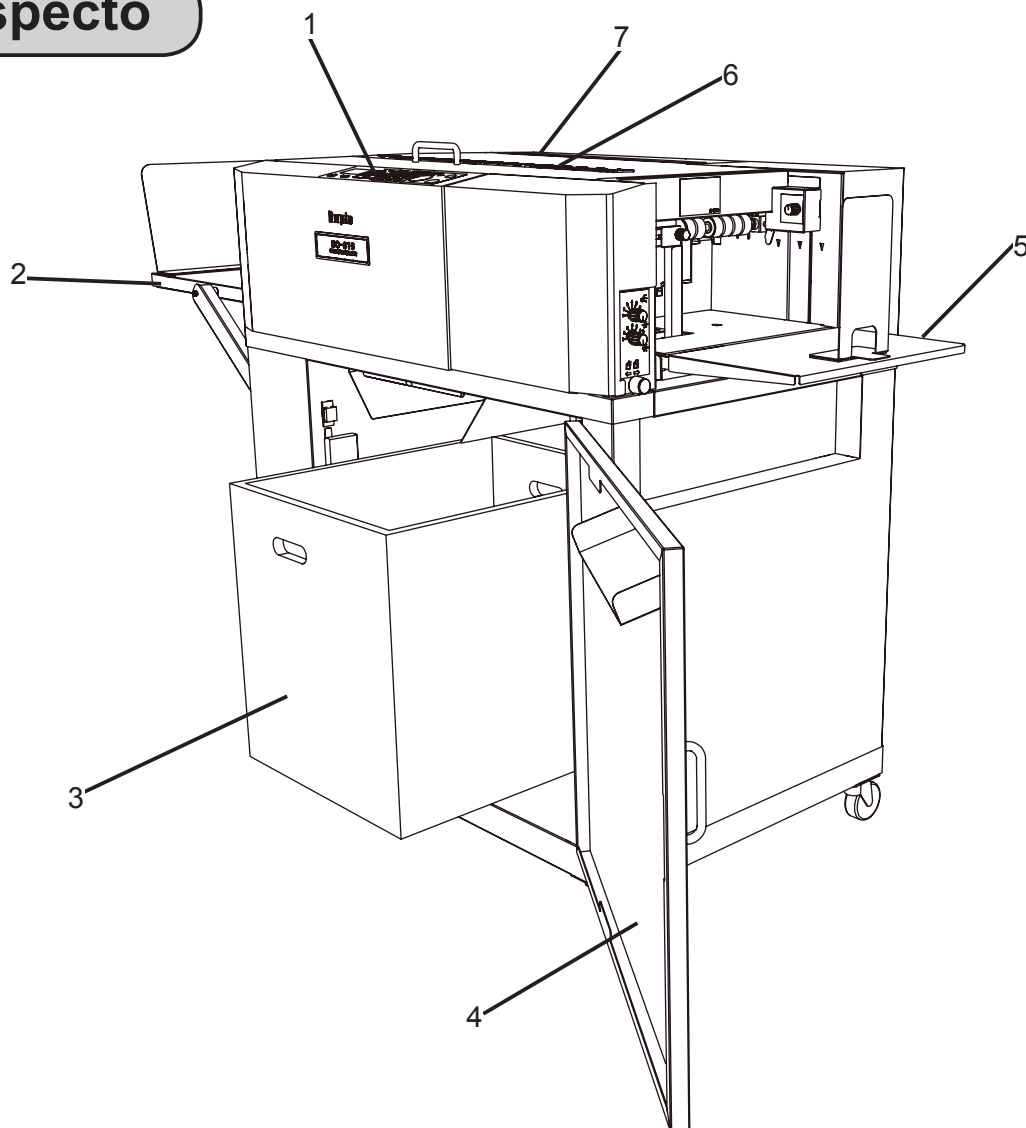
## Antes de utilizar esta máquina

Este capítulo contiene información fundamental que debe conocer y entender, como por ejemplo, los procedimientos de instalación del sistema, los nombres de los componentes, etc.

.....	
Nombre y funciones de los componentes .....	2
Aspecto .....	2
Aspecto (lateral de alimentación) .....	3
Aspecto (lateral de expulsión) .....	4
Interior .....	5
Panel de control .....	6
Panel LCD .....	7
Encendido y apagado .....	8
Encendido .....	8
Apagado .....	9
Preparativos antes de utilizar la máquina .....	10
Carga de documentos .....	10
Colocación de la bandeja de salida .....	11
Instalación de la unidad de perforación .....	11
Retirada de la unidad de perforación .....	13
Modificación de la posición de la herramienta de perforación .....	14
Modificación de la profundidad de la herramienta de perforación .....	15
Instalación del apilador de tarjetas .....	16
Ajuste de las guías del apilador de tarjetas .....	17
Conexión de la DC-616 a su ordenador .....	19
Antes de preparar el documento .....	20
Definición de los términos de programación .....	21
Límite de los cortes finales .....	27
.....	

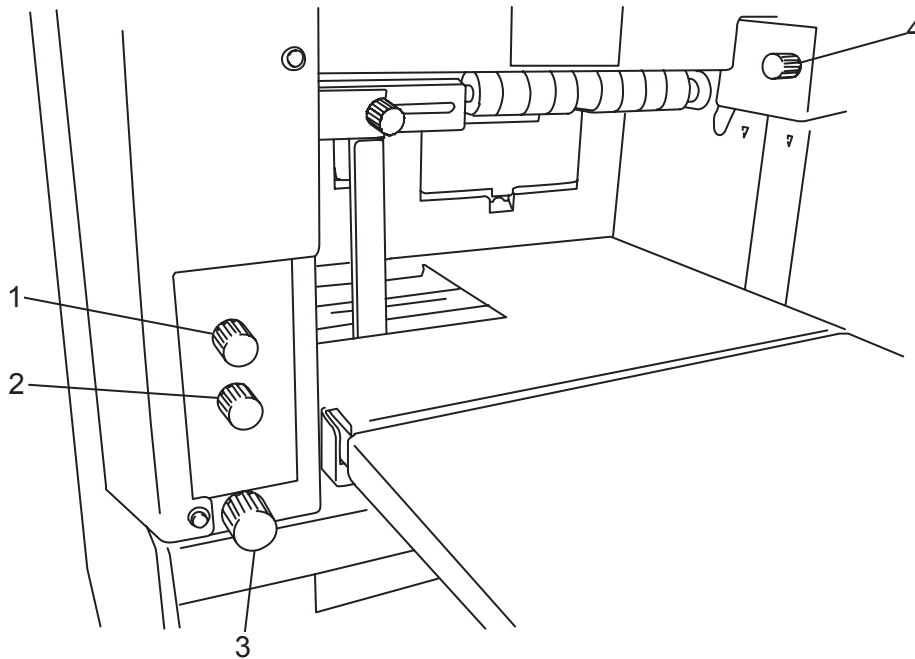
# Nombre y funciones de los componentes

## Aspecto



Nº	Nombre	Función
1	Panel de control	Muestra las operaciones y su estado.
2	Bandeja de salida	Recibe los productos terminados.
3	Caja de desperdicios	Recipiente para los restos de papel.
4	Tapa delantera	Ábrala para retirar la caja de desperdicios.
5	Bandeja de alimentación	Sitio en el que deben colocarse los documentos originales.
6	Regla	Mide la posición de los cortes longitudinales y transversales, y el producto acabado.
7	Tapa superior	Ábrala para retirar el atasco de papel.

**Aspecto (lateral de alimentación)**

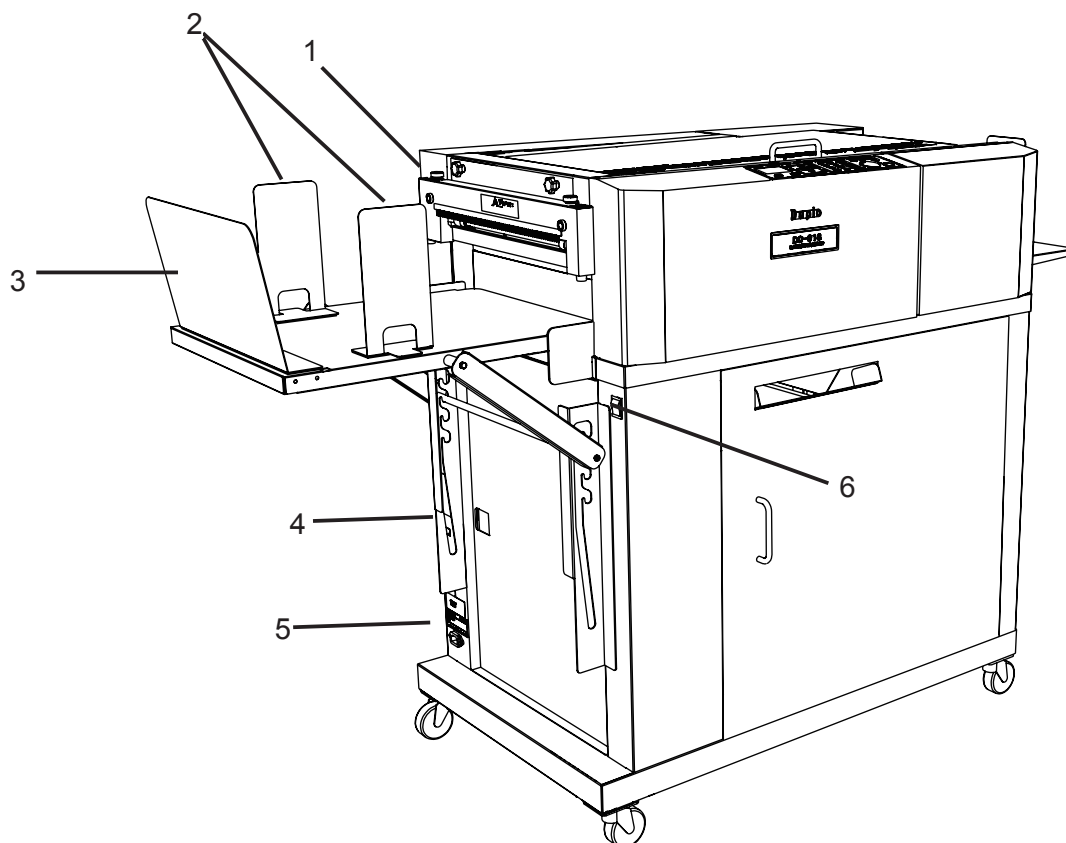


1

Antes de utilizar esta máquina

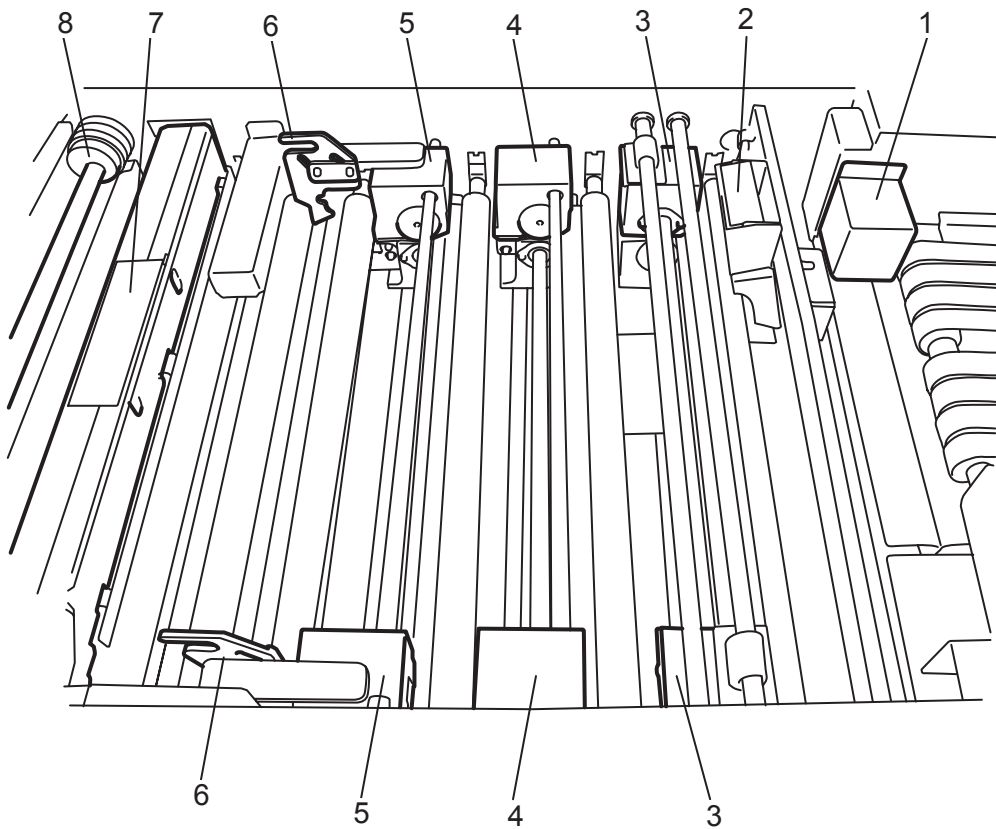
Nº	Nombre	Función
1	Botón de regulación del flujo de aire	Ajusta el nivel del flujo de aire.
2	Botón de ajuste de los separadores	Ajusta la distancia entre el separador y la correa de transporte.
3	Botón de ajuste de sesgo	Ajusta el sesgo del documento.
4	Botón de ajuste del nivel	Ajusta las alturas del elevador.

## Aspecto (lateral de expulsión)



Nº	Nombre	Función
1	Unidad de perforación (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.
2	Guía lateral	Recibe los documentos procesados.
3	Guía posterior	Recibe los documentos procesados.
4	Conector USB	Sirve para conectar con el ordenador si se utiliza PC Controller.
5	Toma de CA	Conecte aquí el cable de corriente.
6	Interruptor de encendido	Pulse para encender y apagar.

Interior

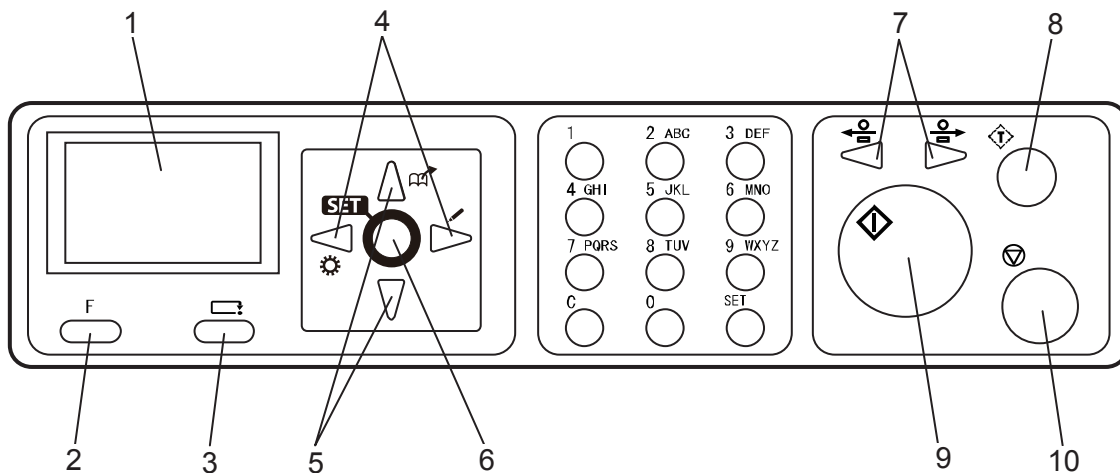


1

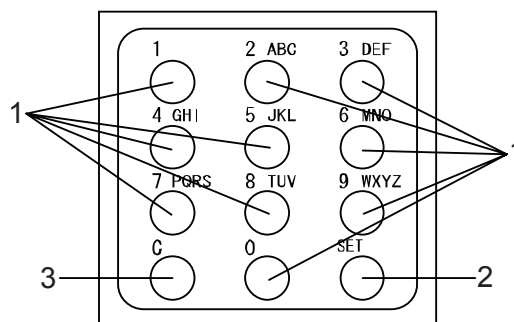
Antes de utilizar esta máquina

Nº	Nombre	Función
1	Detección de doble alimentación (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)	Detecta la doble alimentación mediante un sensor ultrasónico.
2	CCD (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)	Lee marca de registro/código de barras.
3	Módulo de cortadora 1,2	Corta los márgenes laterales en paralelo a la dirección de avance del documento.
4	Módulo de cortadora 3,4	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.
5	Módulo de cortadora 5,6	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.
6	Deflector de medianil	Deja caer los márgenes cortados por las cuchillas o cortadoras en la caja de desperdicios.
7	Módulo de corte transversal	Corta perpendicularmente a la dirección de avance del documento.
8	Módulo de hendido	Realiza el hendido perpendicularmente a la dirección de avance del documento.

## Panel de control



Nº	Nombre	Función
1	Panel LCD	Muestra el estado de la máquina. Muestra un mensaje cuando se produce un error o un atasco de papel.
2	Tecla F	Permite cambiar a la pantalla de selección de funciones.
3	Tecla VOLVER	Permite cambiar a la pantalla anterior.
4	Tecla de cursor (izquierda/derecha)	Presione para mover el cursor hacia la izquierda o la derecha.
5	Tecla de cursor (arriba/abajo)	Presione para mover el cursor hacia arriba o abajo.
6	Tecla AJUSTAR	Presione para confirmar la selección o entrada.
7	Tecla EXP (hacia delante/hacia atrás)	Presione para expulsar el documento de la máquina cuando se produce un atasco de papel.
8	Tecla PRUEBA	Permite procesar un documento (hoja) para probar los detalles de la tarea actual. Cuando está instalado el apilador de tarjetas, si presiona y mantiene pulsada la tecla PRUEBA para ajustar la guía, el documento procesado se detiene temporalmente. Al pulsar la tecla INICIAR o la tecla PRUEBA, se expulsa el documento procesado.
9	Tecla INICIAR	Presione para empezar a procesar los documentos. La luz de la tecla INICIAR se pone verde cuando la máquina está lista para procesar el documento. Si la luz está roja, la máquina está inactiva. En ese caso, puede ser que la máquina esté en marcha o que se haya producido un error.
10	Tecla DETENER	Presione para que la pantalla actual vuelva a la pantalla principal o para detener el procesamiento.



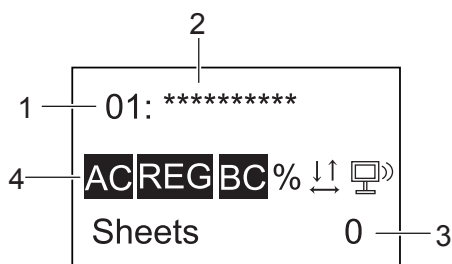
Nº	Nombre	Función
1	Tecla numérica	Presione para introducir tarea/valores durante la programación manual.
2	Tecla AJUSTAR	Presione para confirmar la selección o entrada.
3	Tecla BORRAR	Presione para borrar el contador. Se usa también para cancelar la programación manual.

## Panel LCD

1

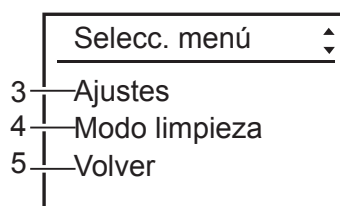
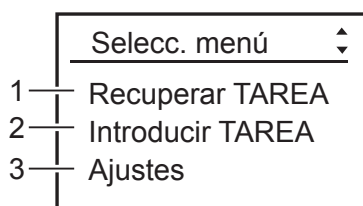
Antes de utilizar esta máquina

● Pantalla del modo de espera



Nº	Nombre	Función
1	Nr TAREA	Muestra el número de la tarea seleccionada actualmente.
2	Nomb. TAREA	Muestra el nombre de la tarea seleccionada actualmente.
3	Contador	Muestra el número de hojas del documento procesadas con la tarea configurada actualmente.
4	Ajustes de funciones CA: Corte auto. REG: Marca REG CB: Código de barras % ↓↑ ↔ ☒	CA se muestra cuando está activada la función "Corte auto." REG se muestra cuando está activada la función "Leer marca REG". El CB se muestra cuando está activada la función "Leer cod. barras". % se muestra cuando está activada la función "Aplicar reducc." ↓↑ se muestra cuando está activada la función "Ajustar todo". ☒ se muestra cuando PC Controller está conectado.

● Pantalla "Selecc. menú"

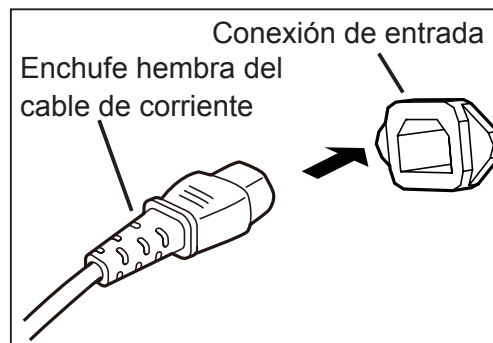


Nº	Nombre	Función
1	Recuperar TAREA	Permite recuperar tareas guardadas.
2	Introducir TAREA	Permite introducir y cambiar tareas.
3	Ajustes	Permite cambiar funciones de la máquina.
4	Modo limpieza	Cambia al modo limpieza para limpiar la correa de transporte y el rodillo de transporte.
5	Volver	Para volver a la pantalla de espera.

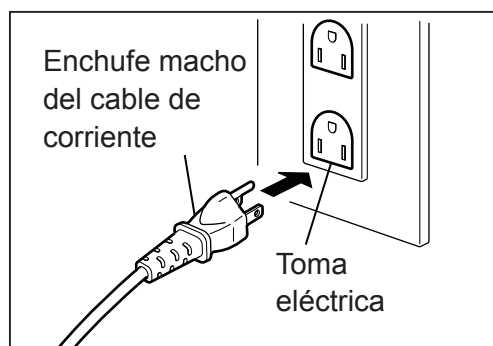
# Encendido y apagado

## Encendido

- 1 Conecte el enchufe hembra del cable de corriente a la conexión de entrada.



- 2 Conecte el enchufe macho del cable de corriente a la toma eléctrica.



### **ADVERTENCIA**

- Enchufe el cable de corriente con firmeza para que el contacto eléctrico sea adecuado. Si la puesta a tierra no se efectúa correctamente, pueden producirse descargas eléctricas, incendios o fugas.

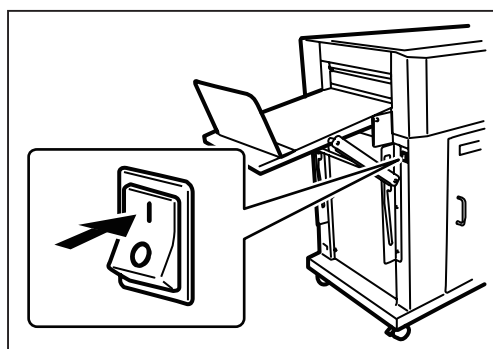
### **ADVERTENCIA**

- Utilice una toma eléctrica de fácil acceso para que el operador pueda enchufar y desenchufar el cable de corriente sin problemas.

### **ADVERTENCIA**

- Desenchufe el cable de corriente en situaciones de emergencia.

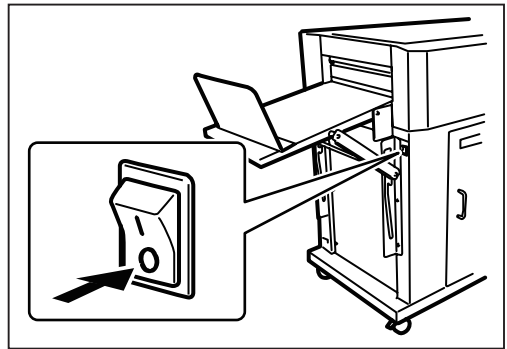
- 3 Presione el lado "I" del interruptor de encendido para encender la máquina. El nombre del modelo de esta máquina aparece en el panel LCD y se inicia el calentamiento.





## Apagado

- 1 Presione el lado "o" del interruptor de encendido. La máquina se apaga y la pantalla del panel LCD se queda en blanco.



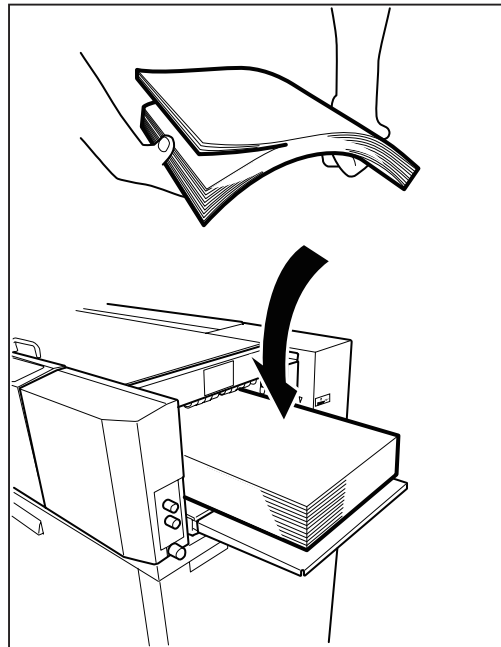
1

Antes de utilizar esta máquina

# Preparativos antes de utilizar la máquina

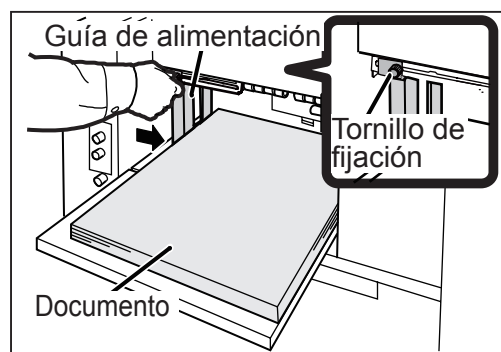
## Carga de documentos

- 1 Airee la pila de documentos volteando las hojas y alineándolas.

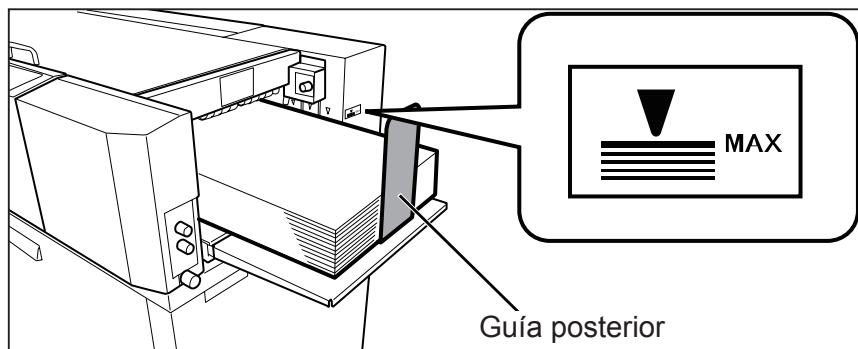


- 2 Cargue los documentos en la bandeja de alimentación y empújelos ligeramente hacia el interior de la máquina.

- 3 Ajuste la guía de alimentación según el tamaño del documento y asegúrela con el tornillo de fijación.



- 4 Coloque la guía posterior de acuerdo al documento.



### IMPORTANTE

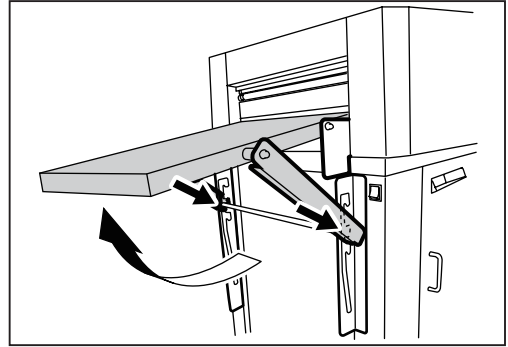
La altura de la pila de documentos no debe superar el indicador de nivel MÁX.

## Colocación de la bandeja de salida

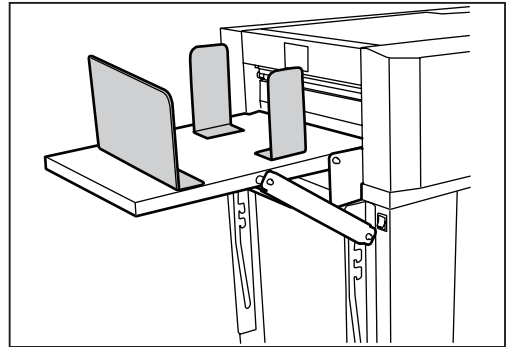
- 1 Levante la bandeja de salida como se muestra en la figura de la derecha.  
Hay tres posiciones de colocación de la bandeja de salida.

### IMPORTANTE

Si el tamaño del documento terminado es A3 o más largo, o bien si los documentos terminados quedan adheridos a la bandeja debido a la electricidad estática, coloque la bandeja de salida en la posición descendiente.



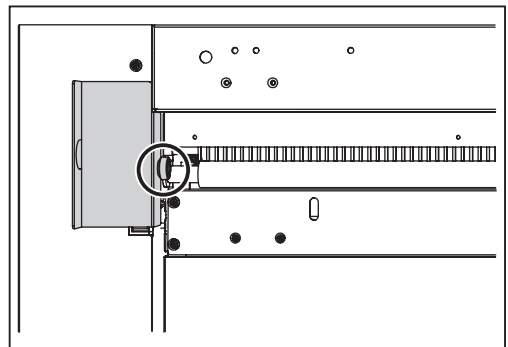
- 2 Coloque la guía posterior y las guías laterales.



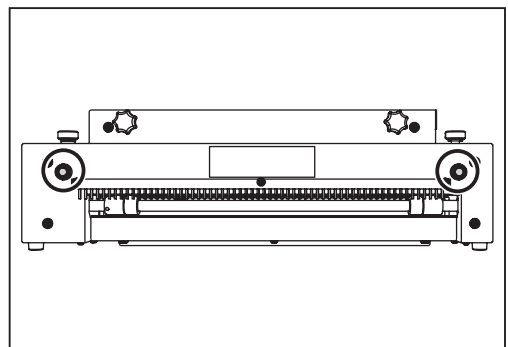
## Instalación de la unidad de perforación

La unidad de perforación es opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia.

- 1 Afloje el tornillo de mano para retirar la tapa del lateral de expulsión de la DC-616.



- 2 Afloje los dos tornillos de mano de ambos lados de la unidad de perforación.



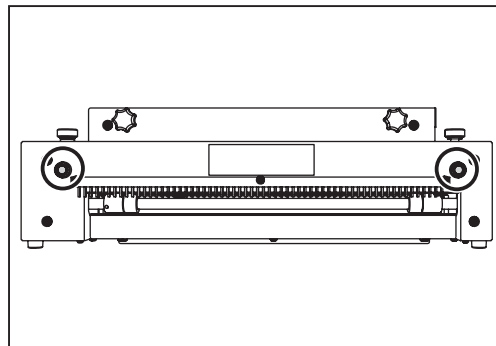
1

Antes de utilizar esta máquina

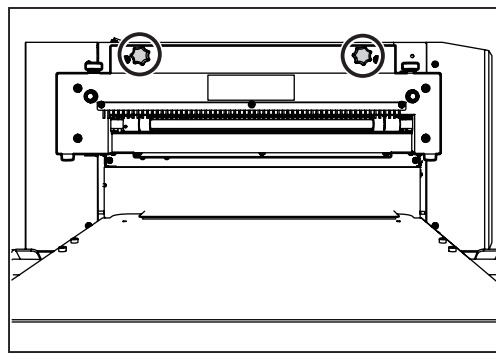
## Preparativos antes de utilizar la máquina

- 3** Mueva los conjuntos de herramienta de perforación.  
(Véase → Pág. 14 "Modificación de la posición de la herramienta de perforación")  
  
Ajuste la profundidad de la herramienta de perforación.  
(Véase → Pág. 15 "Modificación de la profundidad de la herramienta de perforación")

- 4** Apriete los dos tornillos de mano que aflojó en el paso 2.



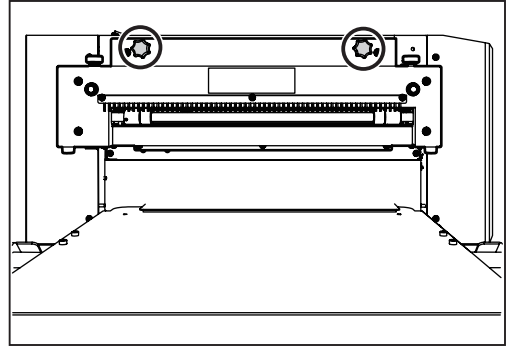
- 5** Instale la unidad de perforación en el lateral de expulsión de la DC-616 apretando los dos tornillos de instalación de la unidad de perforación.



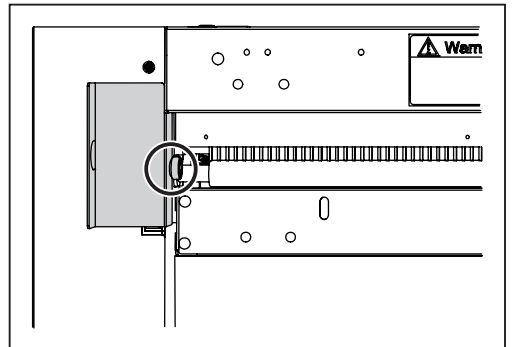
- 6** Seleccione una tarea que incluya el proceso de perforación y realice una ejecución de prueba para una hoja.
- 7** Compruebe las posiciones procesadas en el producto terminado.  
Cuando modifique las posiciones de perforación, repita los pasos 2 al 7.

## Retirada de la unidad de perforación

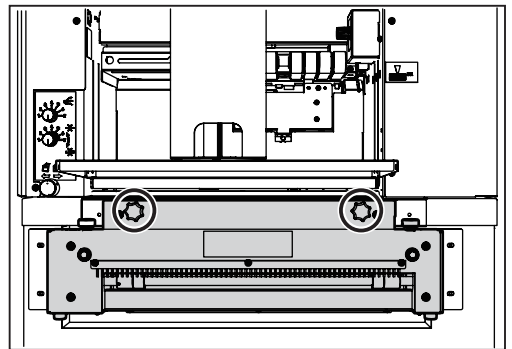
- 1 Afloje los dos tornillos de instalación de la unidad de perforación para retirar la unidad de perforación.



- 2 Coloque la tapa en el lateral de expulsión de la DC-616 con el tornillo de mano.



- 3 Lateral de alimentación  
Instale la unidad de perforación en la posición de instalación bajo la bandeja de alimentación y apriete los dos tornillos de mano.



### IMPORTANTE

Retire la unidad de perforación cuando procese una tarea que no utilice la unidad de perforación. Es posible que el producto terminado no se expulse correctamente a la bandeja de salida.

1

Antes de utilizar esta máquina

## Modificación de la posición de la herramienta de perforación

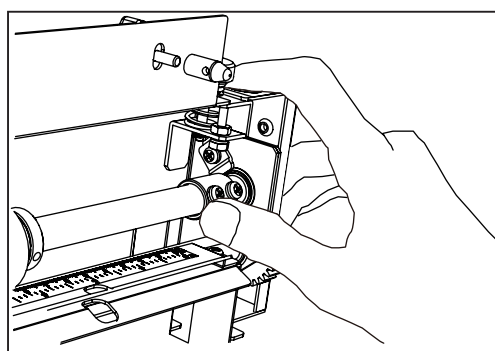
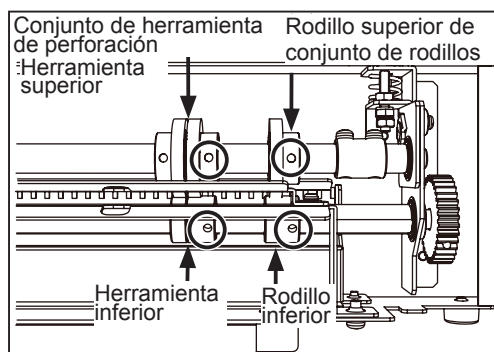
- 1 Interior de la unidad de perforación.  
Afloje los dos tornillos prisioneros de cabeza hexagonal de cada uno de los dos conjuntos de herramienta de perforación (cada lado).  
(herramienta superior: 1 pieza, herramienta inferior: 1 pieza)  
Afloje los dos tornillos prisioneros de cabeza hexagonal de cada uno de los tres conjuntos de rodillos. (rodillo superior: 1 pieza, rodillo inferior: 1 pieza)

### IMPORTANTE

Afloje los tornillos prisioneros de cabeza hexagonal que encajen con el tamaño de la llave inglesa hexagonal que se proporciona.

### REFERENCIA

Si el tornillo prisionero de cabeza hexagonal no se encuentra hacia usted, gire el eje como se muestra en la figura de la derecha para modificar la dirección.

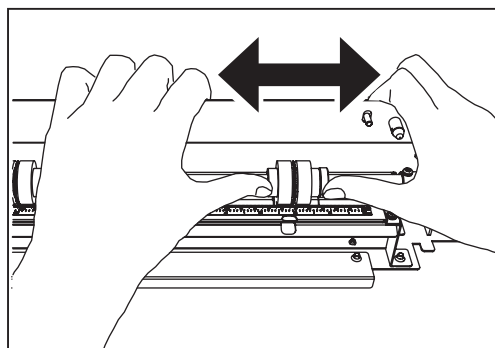


- 2 Mueva con sus dedos cada conjunto de herramienta de perforación hacia la posición en la que desee perforar.



### ADVERTENCIA

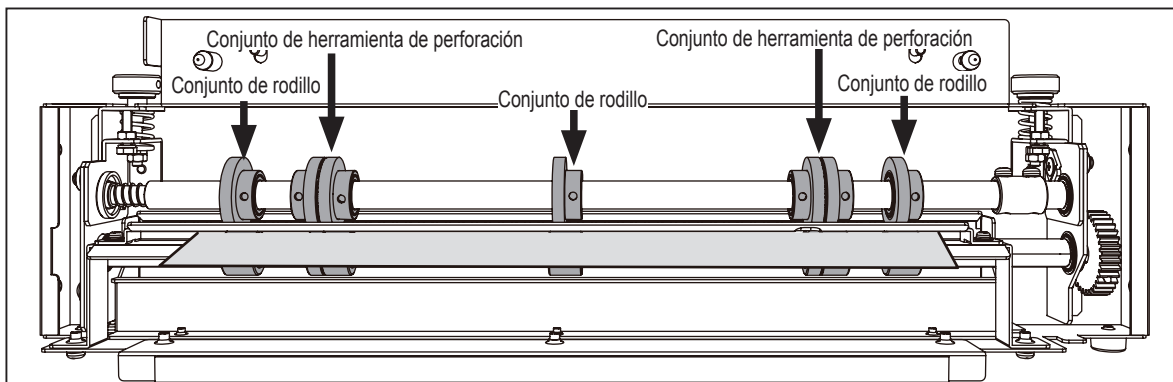
No toque las herramientas de perforación.  
Podría provocarse lesiones.



- 3 Mueva el conjunto de rodillo hacia el centro y los dos lados del documento.

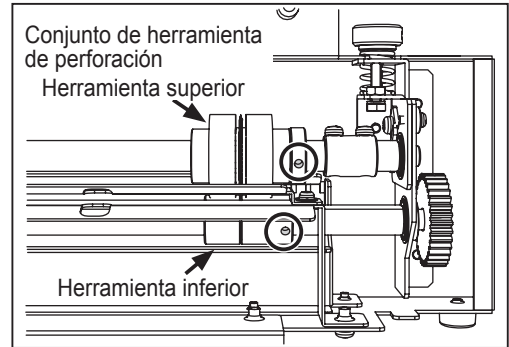
### REFERENCIA

El ajuste de la posición de los conjuntos de rodillos puede ser necesario dependiendo del grosor del documento y el tipo de tarea.



## Preparativos antes de utilizar la máquina

- 4 Apriete los 10 tornillos prisioneros de cabeza hexagonal que aflojó en el paso 1.



1

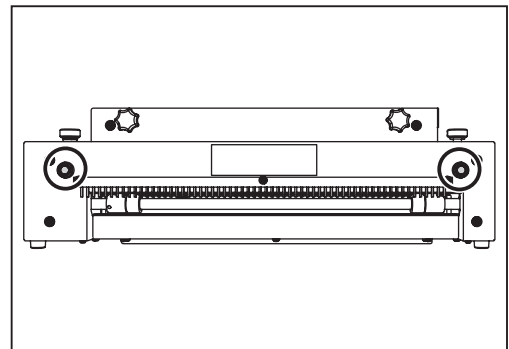
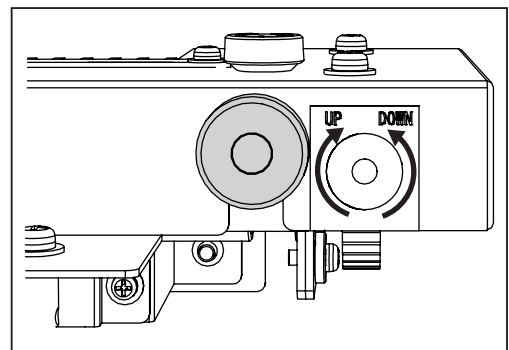
Antes de utilizar esta máquina

## Modificación de la profundidad de la herramienta de perforación

- 1 Ajuste la profundidad de la herramienta de perforación girando los tornillos de regulación de profundidad a ambos lados de la unidad de perforación.  
Gire el tornillo en el sentido de las agujas del reloj: La herramienta superior se levanta.  
Gire el tornillo en el sentido contrario a las agujas del reloj: La herramienta superior se baja.  
Ajuste la profundidad de las herramientas de perforación en ambos lados.  
Realice una ejecución de prueba para comprobar la profundidad de las herramientas superiores en el producto terminado.

### REFERENCIA

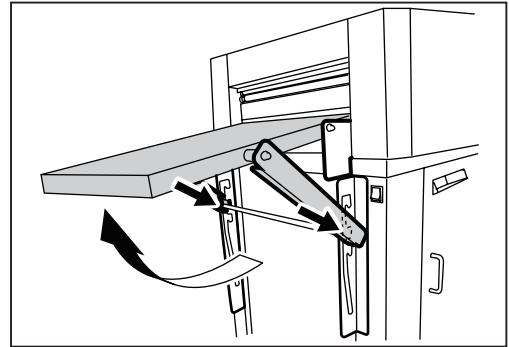
Cuando modifique la profundidad de las perforaciones, afloje el tornillo de mano.  
Cuando haya finalizado el ajuste, apriete el tornillo de mano.



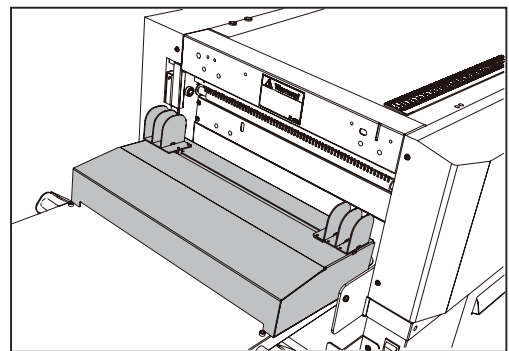
## Instalación del apilador de tarjetas

El apilador de tarjetas es opcional en el modelo 230V Asia.

- 1 Coloque la bandeja de salida horizontalmente.

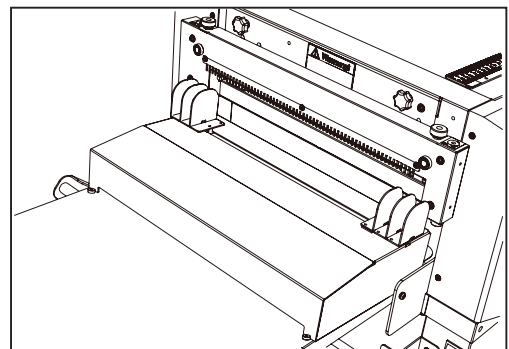


- 2 Coloque el apilador de tarjetas en la bandeja de salida a lo largo del lateral de expulsión de la DC-616.



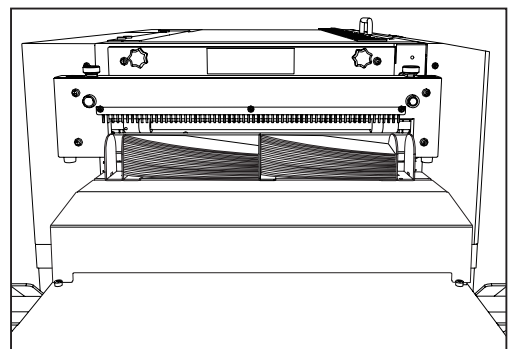
### REFERENCIA

Cuando la unidad de perforación esté instalada, coloque el apilador de tarjetas a lo largo de la unidad de perforación.



### REFERENCIA

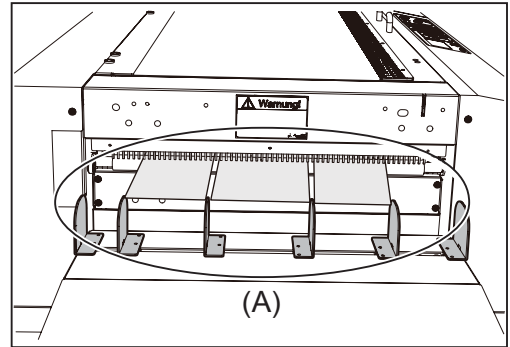
Los documentos perforados aparecen como se muestra en la figura de la derecha y la capacidad de apilamiento puede reducirse.





## Ajuste de las guías del apilador de tarjetas

- 1 Seleccione una tarea que utilice el apilador de tarjetas y presione y mantenga pulsado la tecla PRUEBA. El producto terminado se detiene en la salida antes de que se expulse. Deslice cada guía lateral hacia la posición de expulsión del producto terminado.



- 2 Ajuste la guía lateral de manera que el borde lateral del producto terminado haga contacto con la guía lateral. Este ajuste puede apilar de manera adecuada los productos terminados de poca extensión.

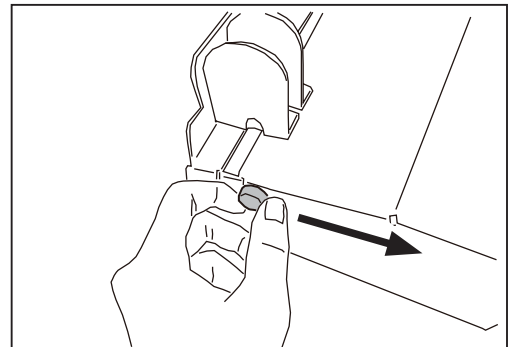
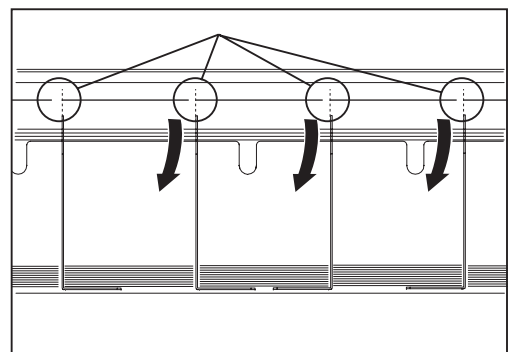
### REFERENCIA

La figura derecha muestra la vista frontal de (A) en el paso 1.

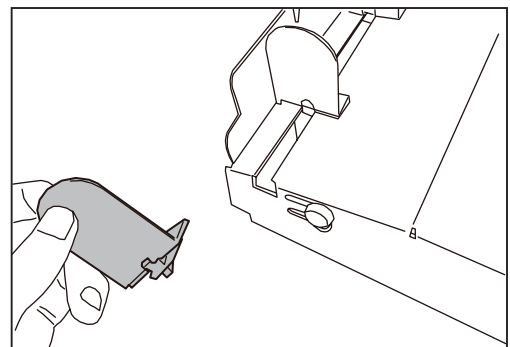
### REFERENCIA

El número de guías laterales del apilador de tarjetas puede modificarse según el número de tarjetas por documento.

1. Afloje el tornillo de mano para deslizar el tope.



2. Retire o coloque las guías laterales según la tarea seleccionada.

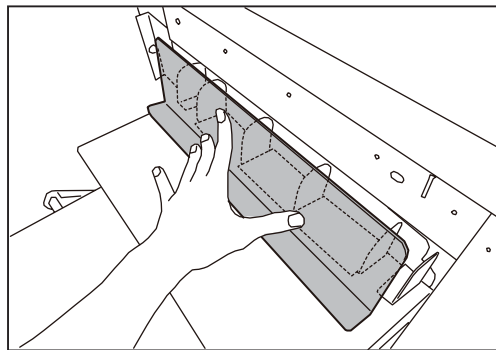


1

Antes de utilizar esta máquina

## Preparativos antes de utilizar la máquina

- 3** Pulse la tecla DETENER para expulsar el documento y ajustar la guía posterior (para el apilador de tarjetas) según el tamaño del documento terminado.

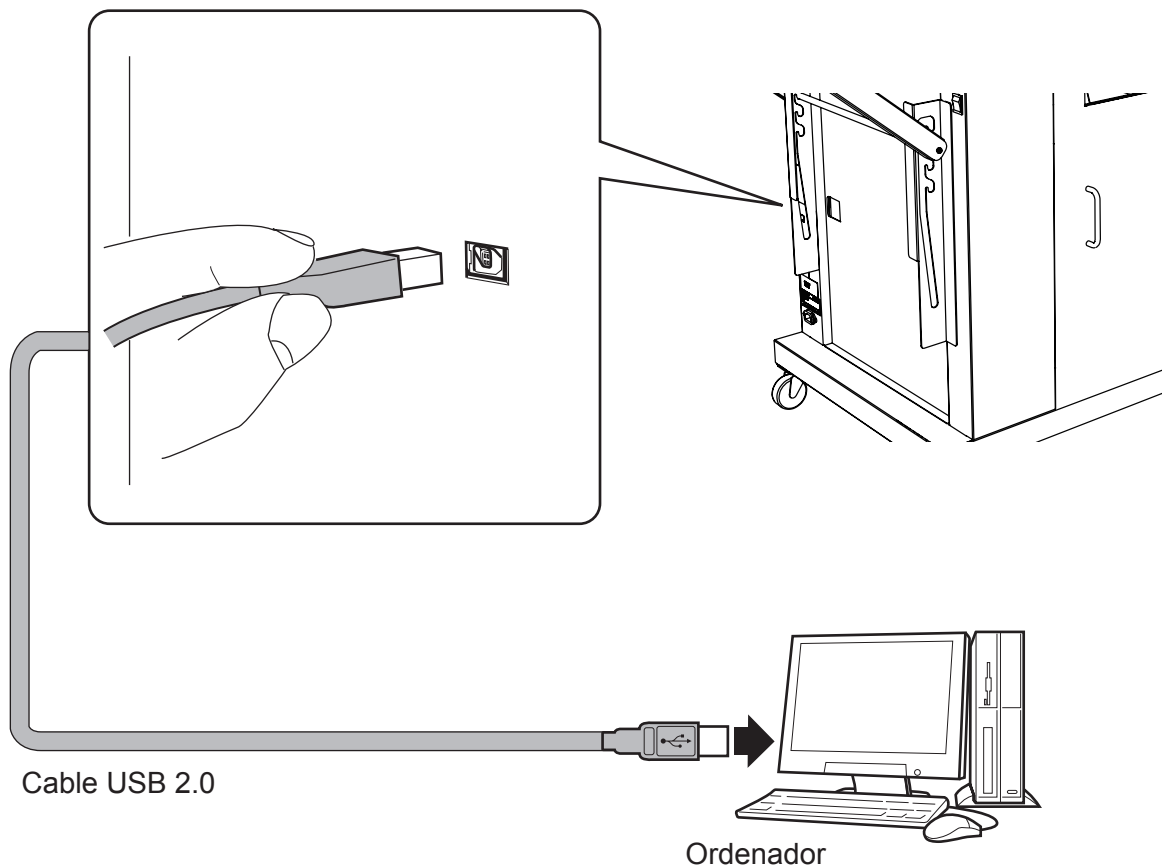


# Conexión de la DC-616 a su ordenador

Prepare un cable USB 2.0 (A/B de 4 pines).  
Enchufe los conectores USB en el puerto USB de la DC-616 y el puerto USB de su ordenador.  
El cable USB debe tener un máximo de 3 m de longitud.

1

Antes de utilizar esta máquina



## REFERENCIA

No conecte la DC-616 al ordenador hasta que no haya instalado el controlador de PC Controller.

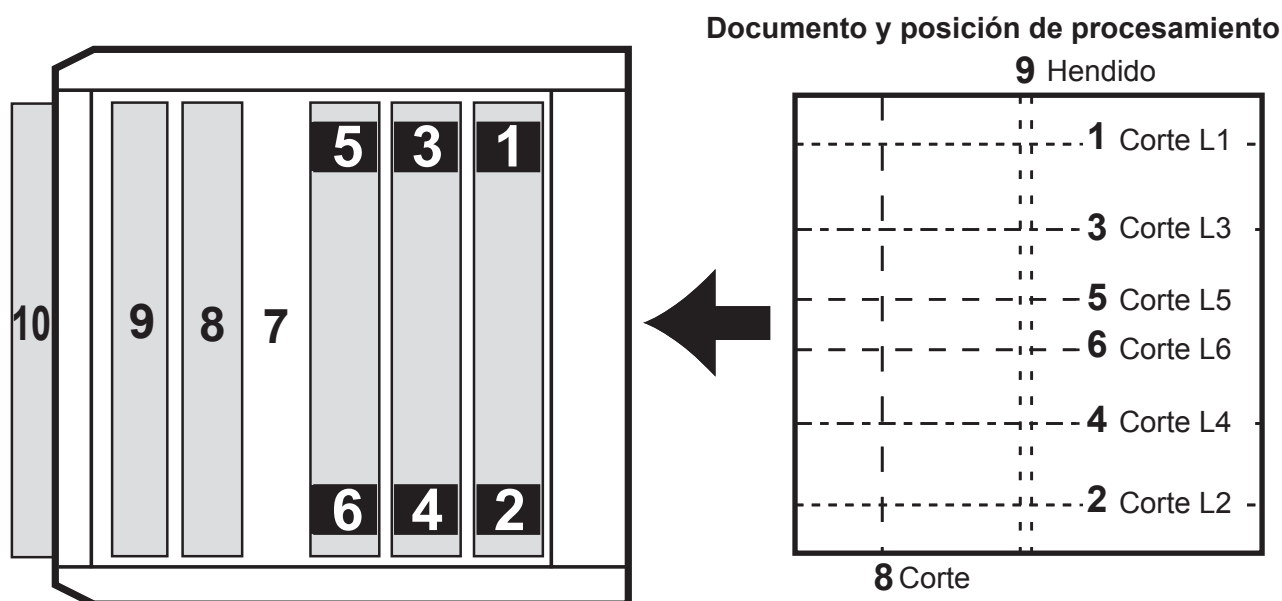
# Antes de preparar el documento

La DC-616 puede guardar hasta 80 patrones de tareas. Puede programar el contenido de la tarea en el ordenador o en el panel de control. En este capítulo se describen los elementos necesarios para programar una tarea.

**Corte L.** : La DC-616 tiene seis cortadoras de corte longitudinal. Dos cortadoras (1, 2) son para los márgenes y las cuatro restantes para la parte central del documento.

**Corte** : Hay una guillotina que realiza los cortes perpendicularmente a la dirección de avance del documento. La DC-616 puede hacer hasta 25 cortes en un documento.

**Hendido** : Hay un dispositivo de hendido que realiza hendidos perpendicularmente a la dirección de avance del papel. La DC-616 puede realizar hasta 20 hendidos en un documento.

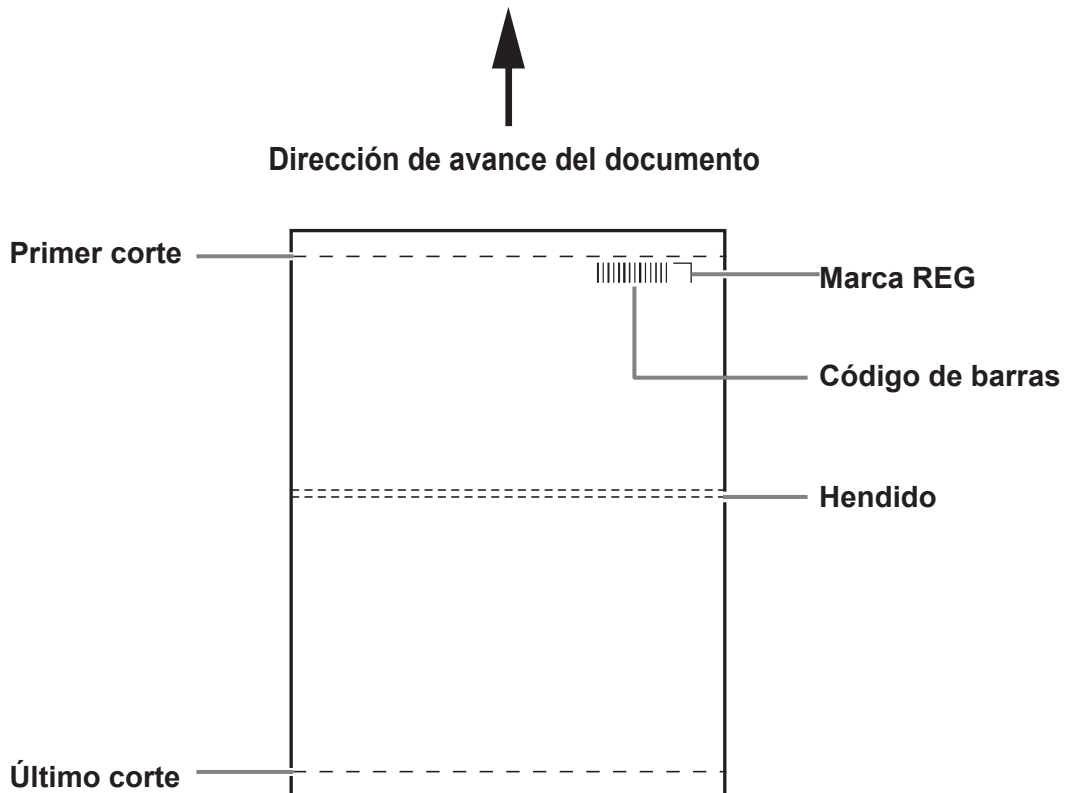
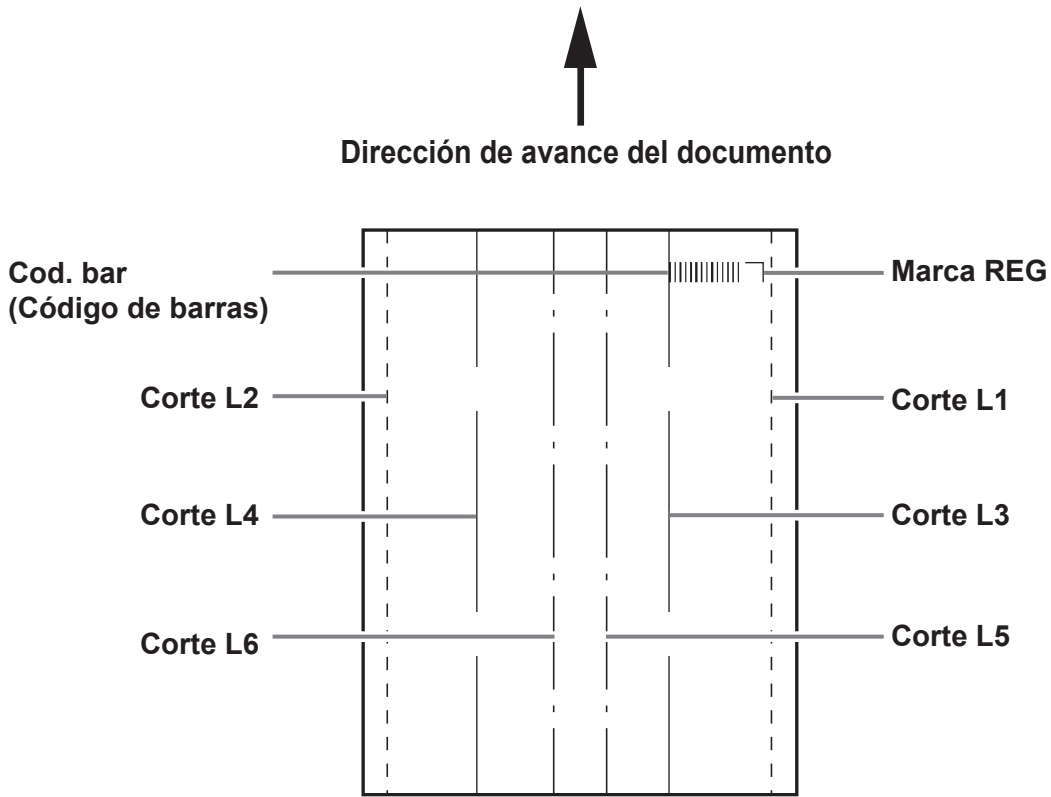


Nº	Nombre	Función
1	Cortadora 1	Corta longitudinalmente el margen del lado contrario al operador. Deja caer los márgenes cortados por la cuchilla o cortadora en la caja de desperdicios.
2	Cortadora 2	Corta longitudinalmente el margen del lado del operador. Deja caer los márgenes cortados por la cuchilla o cortadora en la caja de desperdicios.
3	Cortadora 3	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.
4	Cortadora 4	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.
5	Cortadora 5	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.
6	Cortadora 6	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.
7	Deflector de medianil	Los recortes del medianil cortados por las cuchillas o cortadoras caen en la caja de desperdicios.
8	Sección de la cortadora transversal	Corta perpendicularmente a la dirección de avance del documento.
9	Sección de la hendedora	Realiza el hendido perpendicularmente a la dirección de avance del documento.
10	Unidad de perforación (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)	Corta en paralelo a la dirección de avance del documento.

# Definición de los términos de programación

1

Antes de utilizar esta máquina

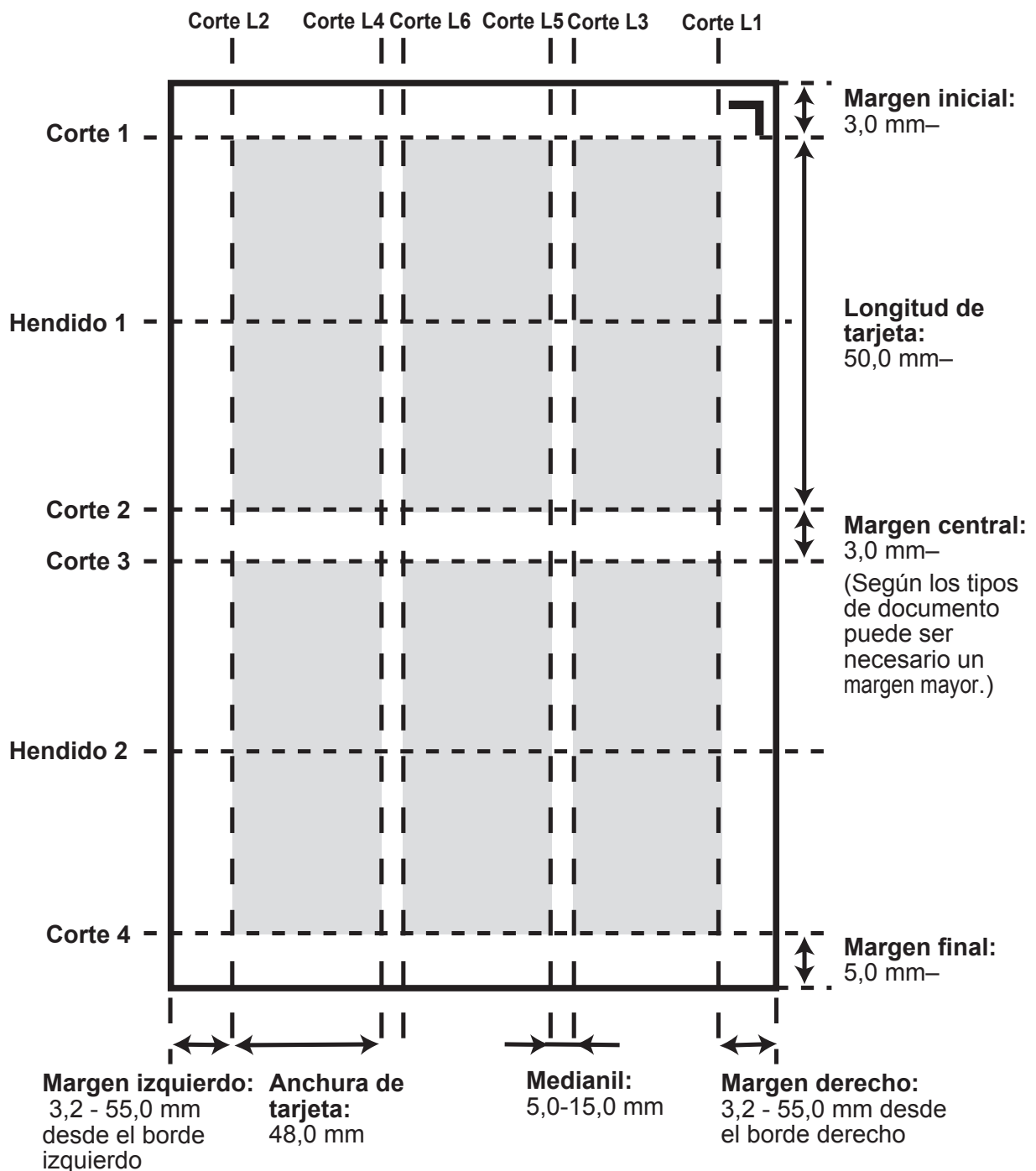


Limitaciones de corte longitudinal, corte transversal y hendido



Dirección de avance del documento

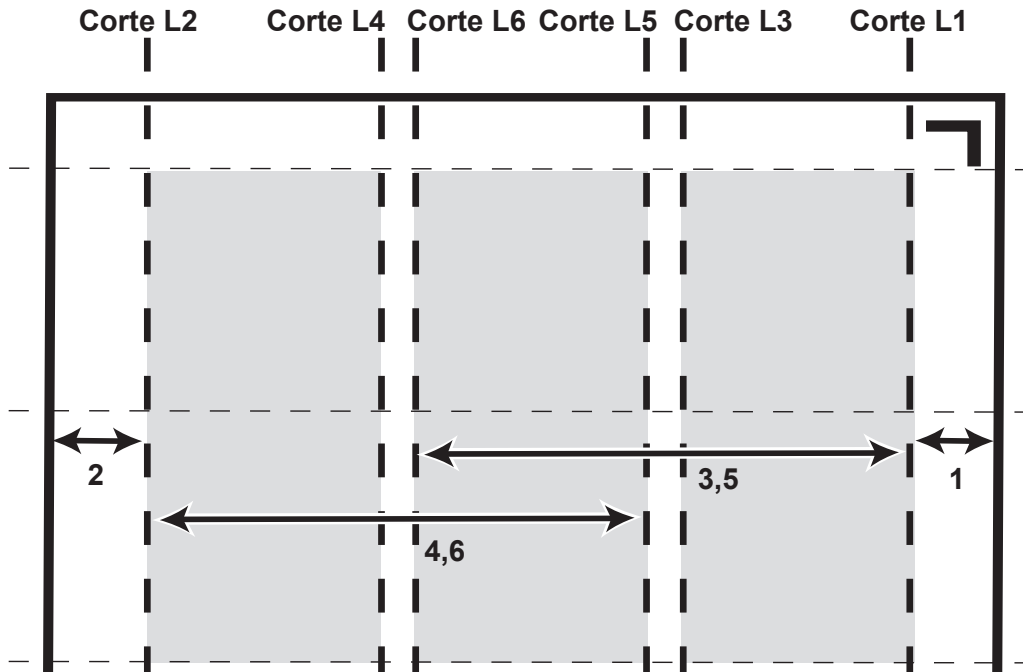
- Corte L : Se pueden realizar hasta 6 cortes longitudinales en un documento.  
Corte L1 y Corte L2 se usan para cortar los márgenes de ambos bordes laterales.
- Corte : Se pueden efectuar hasta 25 cortes transversales en un documento.
- Hendido : Se pueden efectuar hasta 20 hendidos en un documento.



Alcance de desplazamiento de la cortadora longitudinal



Dirección de avance del documento



1

Antes de utilizar esta máquina

- 1. Alcance de desplazamiento de la cortadora longitudinal 1**  
3,2 a 55,0 mm (la anchura permanece en 0 si no se ajusta).
- 2. Alcance de desplazamiento de la cortadora longitudinal 2**  
Anchura del documento-(3,2 a 55,0) mm (la anchura permanece en 0 si no se ajusta).
- 3. Alcance de desplazamiento de la cortadora longitudinal 3**  
48,0 a (anchura del documento-48) mm (la anchura permanece en 0 si no se ajusta).  
\* Sin embargo, se requiere una diferencia de 48 mm o más entre los valores de entrada de la cortadora longitudinal 3 y la cortadora longitudinal 4.
- 4. Alcance de desplazamiento de la cortadora longitudinal 4**  
48,0 a (anchura del documento-48,0) mm (la anchura permanece en 0 si no se ajusta).  
\* Sin embargo, se requiere una diferencia de 48 mm o más entre los valores de entrada de la cortadora longitudinal 3 y la cortadora longitudinal 4.
- 5. Alcance de desplazamiento de la cortadora longitudinal 5**  
48,0 a (anchura del documento-48,0) mm (la anchura permanece en 0 si no se ajusta).  
\* Sin embargo, se requiere una diferencia de 48 mm o más entre los valores de entrada de la cortadora longitudinal 5 y la cortadora longitudinal 6.  
\* Sin embargo, se requiere una diferencia de 5 mm o más entre los valores de entrada de la cortadora longitudinal 3 y la cortadora longitudinal 5.
- 6. Alcance de desplazamiento de la cortadora longitudinal 6**  
48,0 a (anchura del documento-48,0) mm (la anchura permanece en 0 si no se ajusta).  
\* Sin embargo, se requiere una diferencia de 48 mm o más entre los valores de entrada de la cortadora longitudinal 5 y la cortadora longitudinal 6.  
\* Sin embargo, se requiere una diferencia de 5 mm o más entre los valores de entrada de la cortadora longitudinal 4 y la cortadora longitudinal 6.

\* La limitación del alcance de cada cortadora longitudinal varía en función de los valores especificados para las otras cortadoras.

\* Es posible que el deflector de medianil no pueda dejar caer los márgenes cuando el valor especificado para cada cortadora longitudinal sea 55,0–60,0 mm.

## Antes de preparar el documento

### Marca REG (marca de registro) (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)

La DC-616 compensa automáticamente el desplazamiento de la imagen, uno de los problemas comunes de las impresoras digitales. Detecta el desplazamiento de la imagen que contenga cada página leyendo la marca de registro con el escáner CCD incorporado y ajusta debidamente la posición de los cortes longitudinales, transversales, así como de los hendidos.

Para utilizar esta función, cada documento debe tener una marca de registro (marca REG) impresa. Consulte las instrucciones siguientes para obtener información sobre las especificaciones y la posición de la marca de registro.

#### 1. Especificaciones

La marca de registro está formada por dos líneas rectas perpendiculares.

Longitud de la línea: 5 mm o más cada una  
Grosor de la línea: 0,4 mm o más cada una

**Marca anterior:** corrige el desplazamiento de la imagen en esta dirección.

**Dirección de avance del documento**

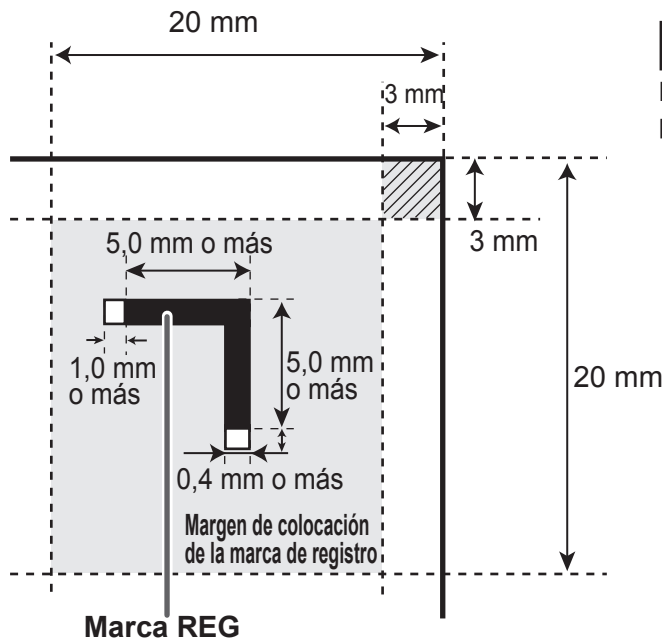
**Marca lateral:** corrige el desplazamiento de la imagen en esta dirección.

Utilice la herramienta de lápiz o similar de su aplicación de software para dibujar dos líneas rectas perpendiculares.

#### 2. Posición

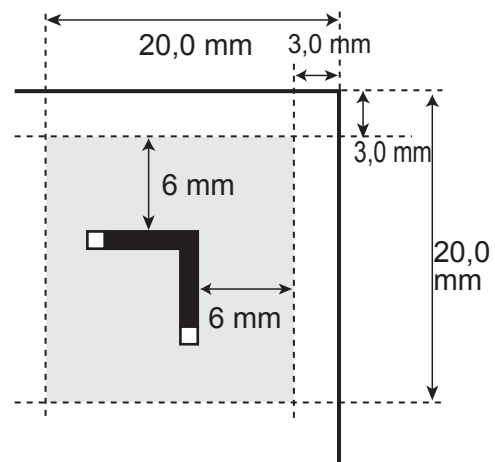
Dirección de avance del documento: Toda la marca de registro debe estar entre 3 y 20 mm del borde inicial.

Dirección de anchura del documento: Toda la marca de registro debe estar entre 3 y 20 mm del borde derecho.



#### REFERENCIA

La ilustración de abajo muestra la mejor posición para imprimir la marca de registro.



#### IMPORTANTE

Si en el espacio previsto para imprimir la marca de registro hay rayas o manchas, es posible que no se corrija la posición.

Cuando la cara de lectura del documento es rugosa o brillante, es posible que el escáner CCD no pueda leer la marca de registro ni el código de barras. (El documento puede reflejar luz de forma difusa.)



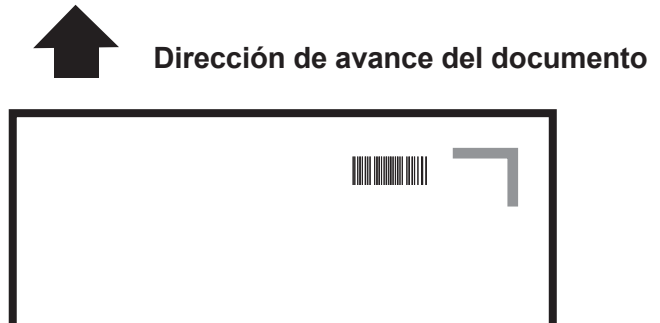
**Código de barras (selección de tarea automática) (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**

Si en cada documento se añade un código de barras que indique el número de tarea, la DC-616 prepara automáticamente la máquina e inicia la tarea. El operador sólo tiene que pulsar la tecla INICIAR. Incluso si se cargan varios tipos de tarea al mismo tiempo en la bandeja de alimentación, la DC-616 utiliza el escáner CCD incorporado para leer el código de barras de los documentos, y cambia automáticamente la configuración y finaliza los trabajos.

Para utilizar esta función, cada documento debe tener un código de barras impreso. Consulte las instrucciones siguientes para obtener información sobre las especificaciones y la posición del código de barras de barras.

1. Especificaciones

- Tipo de código de barras: CODE-39
- Código de inicio y fin: Necesario
- Capacidad mínima de resolución: 0,254 mm
- Barra fina: Barra gruesa: 1: 2,5
- Altura de la barra: 4 mm o más



**IMPORTANTE**

Debe utilizarse el código de barras de tipo CODE-39.

Utilice la función de generación de códigos de barras disponible en su aplicación de software o use software de generación de códigos de barras.

2. Posición

Dirección de avance del documento: Todo el código de barras debe estar entre 3 y 20 mm del borde inicial.

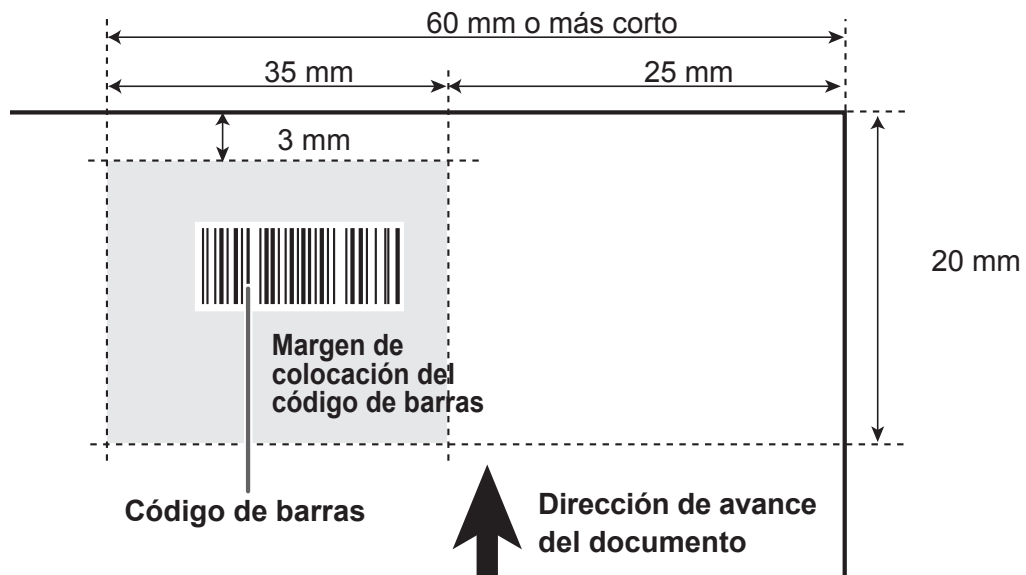
Dirección de anchura del documento: Todo el código de barras debe estar entre 25 y 60 mm del borde derecho.

(Consulte abajo)

- ① es el indicador de código de inicio para el tipo CODE-39. Introduzca "\*".
- ② son los datos de dígitos de las decenas del número de tarea. (Ejemplo: si el número de tarea es el 21, el dato será el 2.)
- ③ son los datos de dígitos de unidades del número de tarea. (Ejemplo: si el número de tarea es el 21, el dato será el 2.)
- ④ es el dígito de comprobación. (Corresponde a con o sin)
- ⑤ es el indicador de código de fin en CODE-39. Introduzca "\*".

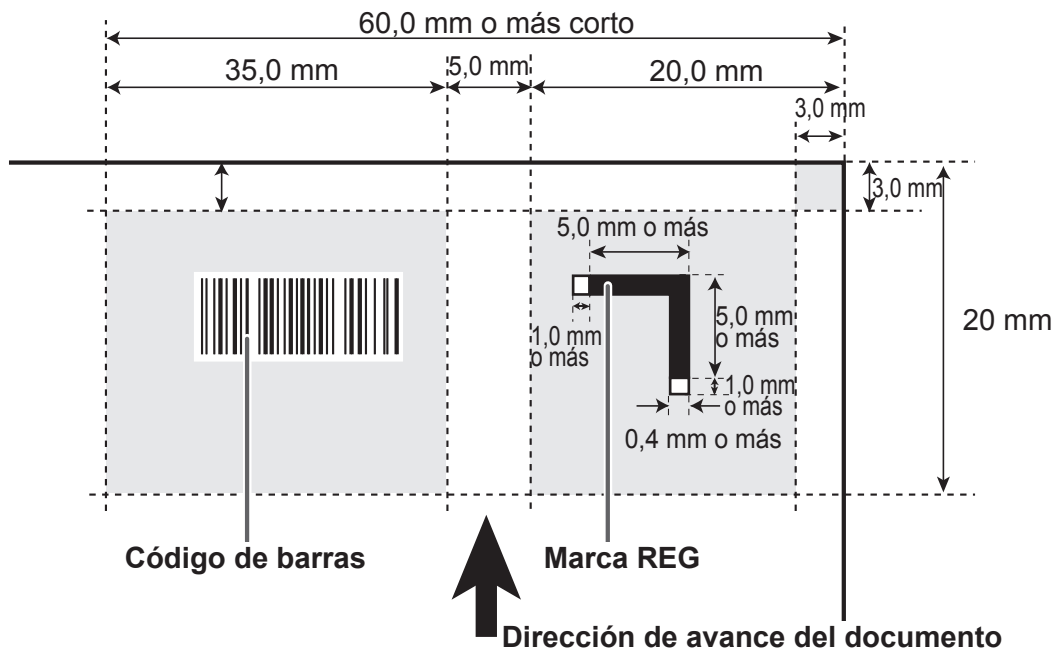


Colocación del código de barras



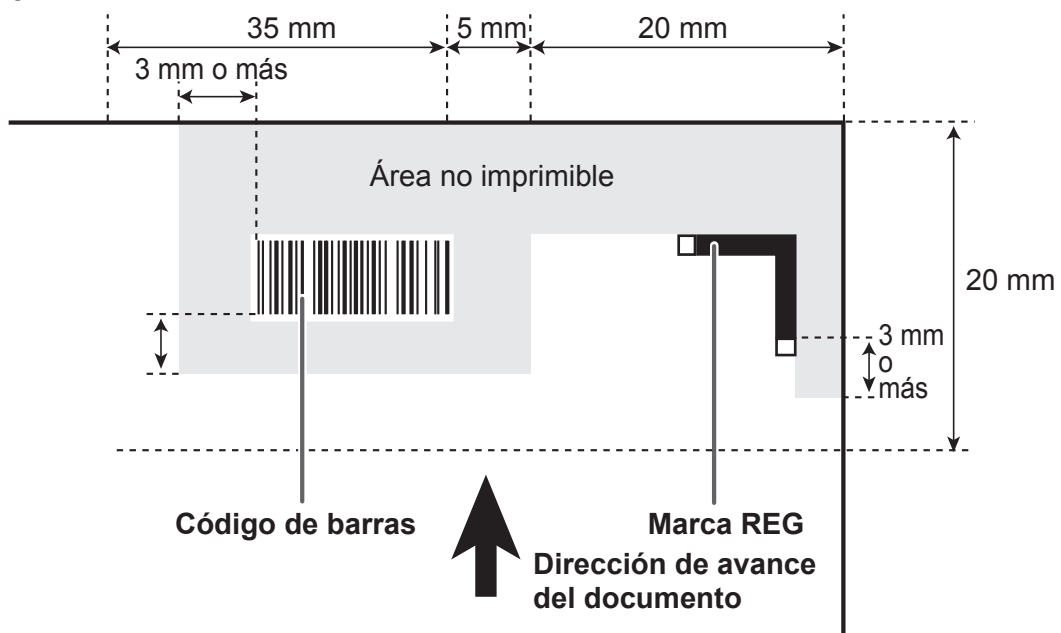
## Antes de preparar el documento

### Si se imprimen marcas de registro y códigos de barras en un mismo documento



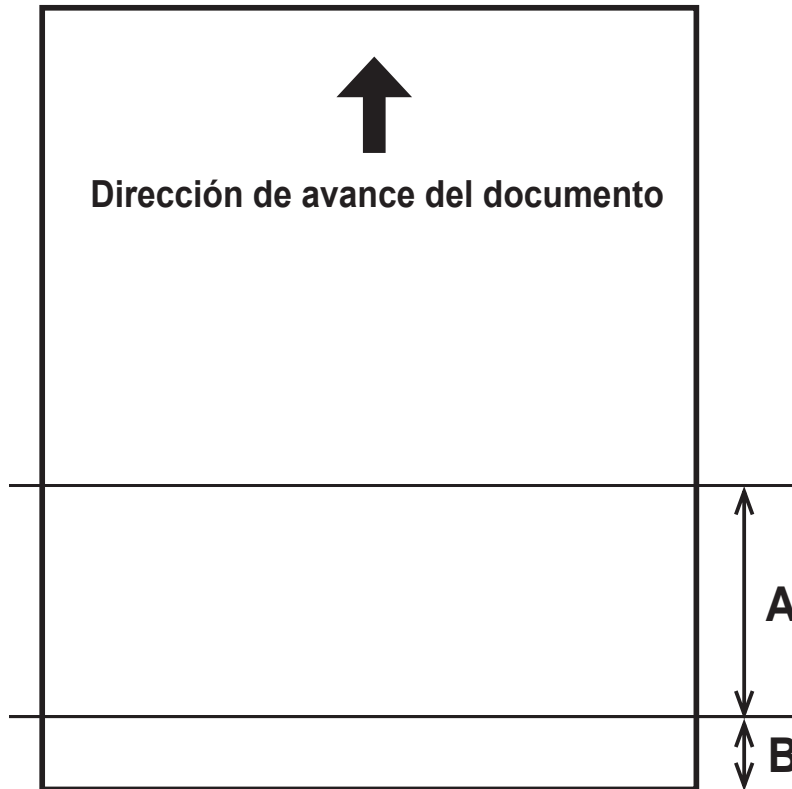
Si se imprimen las marcas de registro y/o los códigos de barras fuera del área especificada, la DC-616 no puede detectarlos correctamente. Cuando coloque la marca de registro y el código de barras en el documento, tenga en cuenta que puede haber cierto desplazamiento de la imagen.

### Área no imprimible



La imagen de impresión, aparte de las marcas de registro y los códigos de barras, no debe solaparse con el área de color gris.

## Límite de los cortes finales



Cree una tarea de manera que el producto terminado de menos de 67,0 mm no se prepare dentro del borde final de 67,0 mm.

Se corta con precisión ya que el producto de menos de 67,0 mm no puede procesarse como producto terminado.

- Condiciones de A

$A \geq 67,0$  ..... Producto terminado

$67,0 > A \geq 49,0$ , y  $A+B=67,0$  ..... Producto terminado

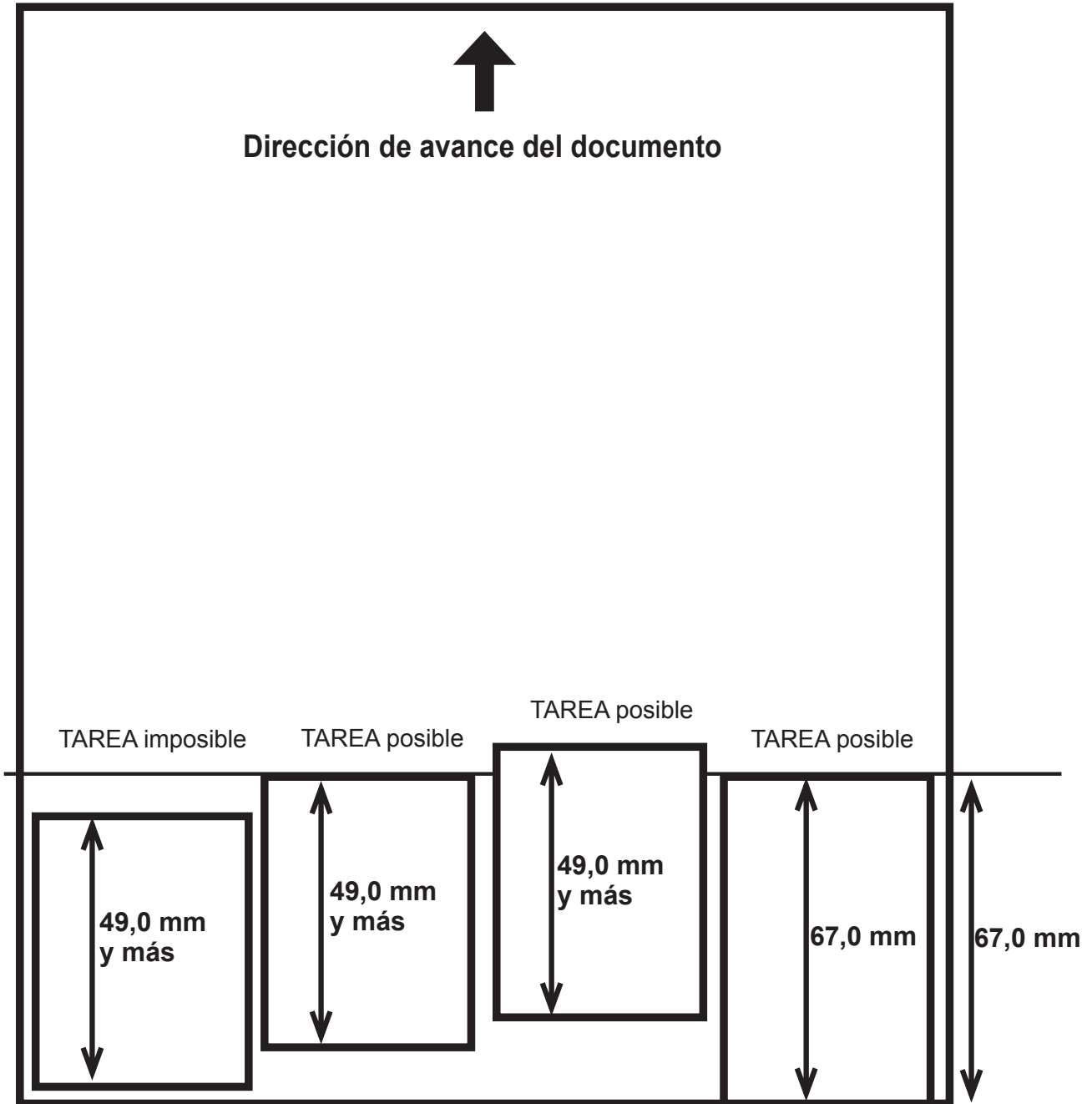
$67,0 > A \geq 49,0$ , y  $A+B < 67,0$  .. Desperdicios

$A < 49,0$  ..... Desperdicios

- Condiciones de B

$B \geq 67,0$  ..... Producto terminado

$B < 67,0$  ..... Desperdicios



# Capítulo 2

## Programación de tareas en el panel de control

---

En este capítulo se describe cómo programar una tarea desde el panel de control de la DC-616.

.....

Antes de programar una tarea .....	30
Programación de una tarea en el panel de control .....	31
Programación de una tarea nueva (Modo avanzado) .....	33
Programación de una tarea nueva (Modo simple) .....	39
Cambio de la tarea almacenada .....	41

.....

# Antes de programar una tarea

La DC-616 puede guardar hasta 80 patrones de tareas.

Este capítulo describe cómo programar y cambiar una tarea desde el panel de control de la DC-616.

Antes de programar una tarea mida con precisión los cortes longitudinales, los transversales y los hendidos en mm.

Familiarícese con las siguientes instrucciones para agilizar y facilitar el proceso de programación.

- Cortadora longitudinal : Hay seis cortadoras longitudinales. Dos son para los márgenes y las cuatro restantes para la parte central de un documento.
- Cortadora transversal : Hay una guillotina que realiza los cortes perpendicularmente a la dirección de avance del documento. La DC-616 puede realizar hasta 25 cortes en un documento.
- Dispositivo de hendido : Hay un dispositivo de hendido que realiza hendidos perpendicularmente a la dirección de avance del papel.  
La DC-616 puede realizar hasta 20 hendidos en un documento.

La DC-616 proporciona dos modos de programación: avanzado y simple.

Antes de programar, seleccione el modo que desee en la pantalla "Entr. cortadora" en "Ajustes" .

- Modo avanzado : Puede ajustar la posición de corte longitudinal de lado a lado en orden de unidad, a lo largo de la dirección de avance del documento.  
La pantalla muestra de "Corte L1" a "Corte L6".
- Modo simple : Puede ajustar la posición de corte longitudinal en orden, desde el lado derecho del documento a lo largo de la dirección de avance del documento.  
La pantalla muestra de "Corte L A" hasta "Corte L F".

# Programación de una tarea en el panel de control

Deben introducirse los siguientes datos para programar una tarea.

## **Nr. TAREA**

Seleccione un número de tarea con el que se guardará la tarea que está programando.

## **Nomb. TAREA**

Introduzca un nombre de tarea con el teclado numérico que le sirva de referencia.

## **Anchura**

Introduzca la anchura del documento.

## **Longitud**

Introduzca la longitud del documento.

## **Posición marca REG (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**

Cuando utilice la lectura de la marca de registro:

Introduzca la distancia entre el borde inicial del documento y la marca de registro, así como la distancia entre el borde derecho del documento y la marca de registro.

## **Posición de corte longitudinal**

Introduzca las distancias entre el borde derecho del documento y cada posición de corte longitudinal.

La DC-616 puede realizar hasta 6 hendidos en un documento.

## **Posición de corte transversal**

Introduzca las distancias entre el borde inicial del documento y cada posición de corte transversal.

La DC-616 puede cortar hasta 25 posiciones en un documento.

## **Posición de hendido (perpendicular a la dirección de avance del documento)**

Introduzca la distancia entre el borde inicial del documento y cada posición de hendido.

La DC-616 puede realizar hasta 20 hendidos en un documento.

## **Posición de perforación (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**

Introduzca la distancia entre el borde derecho del documento y cada posición de perforación.

## **Guía cortadora**

Si no se utilizan cortadoras longitudinales, estas cortadoras sirven de guía para estabilizar el transporte del documento. Recomendado para documentos de bajo gramaje.

## **Corte auto.**

El margen inicial y el margen final se cortan con precisión y caen en la caja de desperdicios.

Cuando los documentos no tienen margen inicial o margen final, esta opción debe estar desactivada.

## **Prof. hendido**

Para definir la profundidad del hendido al hacer una hendidura en el documento.

Normalmente se ajusta en MED.

Ajústelo en MÁX para documentos de gramaje alto y en MÍN para documentos de gramaje bajo.

## Programación de una tarea en el panel de control

### **Velocidad**

Seleccione la velocidad de procesamiento.

Si selecciona BAJA, mejora la precisión del acabado.

### **Cuchilla de aire (opcional en el modelo 230V Asia)**

Se inyecta aire comprimido desde la parte delantera del documento para separar los documentos.

Esto evita la doble alimentación.



# Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)

## Sugerencias para introducir una tarea:

- Al presionar la tecla AJUSTAR se va al paso siguiente.
- Al presionar la tecla de cursor (arriba) se vuelve al paso anterior.
- Al presionar la tecla de cursor (abajo) se avanza al paso siguiente.
- Al presionar la tecla DETENER durante la introducción de la tarea se vuelve a la pantalla de espera.
- Al presionar la tecla VOLVER se vuelve a la pantalla anterior.

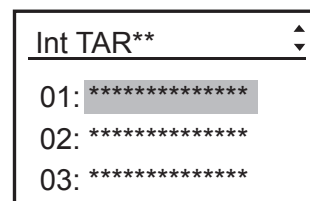
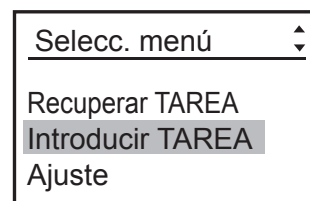
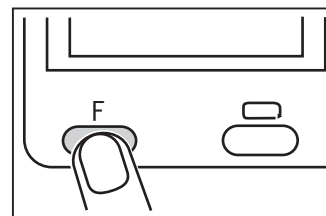
1 Encienda la máquina.

2 Asegúrese de que la pantalla de espera aparezca en el panel LCD.

3 Pulse la tecla F.

4 Aparecerá la pantalla "Selecc. menú".  
Seleccione "Introducir TAREA" utilizando la tecla de cursor (arriba o abajo) y pulse la tecla AJUSTAR.

5 Seleccione un número de tarea (01 a 80) con el teclado numérico o la tecla de cursor (arriba o abajo) y, a continuación, pulse la tecla AJUSTAR.



2

Programación de tareas en el panel de control

## Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)

- 6** Introduzca un nombre de tarea con el teclado numérico.  
Se puede introducir un máximo de 13 caracteres de la tabla siguiente.  
Pulse la tecla AJUSTAR cuando termine de introducir el nombre de la tarea.

Tecla	Al pulsar la misma tecla se cambia el carácter.									
1	1	!	”	\$	%	&	'	(	)	
2	A	B	C	a	b	c	2			
3	D	E	F	d	e	f	3			
4	G	H	I	g	h	i	4			
5	J	K	L	j	k	l	5			
6	M	N	O	m	n	o	6			
7	P	Q	R	S	p	q	r	s	7	
8	T	U	V	t	u	v	8			
9	W	X	Y	Z	w	x	y	z	9	
0	0									
C	Borrar									
◀	Espacio: el cursor se mueve hacia la izquierda.									
▶	Espacio: el cursor se mueve hacia la derecha.									

### Ejemplo: Introducir "DUPLO" en TAREA1

- 7** Pulse la tecla <3> y la tecla de cursor (derecha).  
\* Para borrar un carácter, pulse la tecla BORRAR.

Int TAR\*\*

---

Int. Nomb. TAREA

D

- 8** Pulse la tecla <8> dos veces y la tecla de cursor (derecha).

Entrada de tarea\*\*

---

Int. Nomb. TAREA

DU

- 9** Pulse la tecla <7> y la tecla de cursor (derecha).

Int TAR\*\*

---

Int. Nomb. TAREA

DUP

- 10** Pulse la tecla <5> tres veces y la tecla de cursor (derecha).

Int TAR\*\*

---

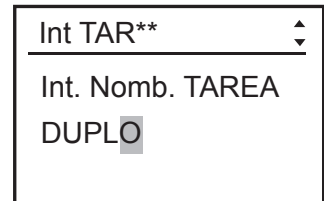
Int. Nomb. TAREA

DUPL

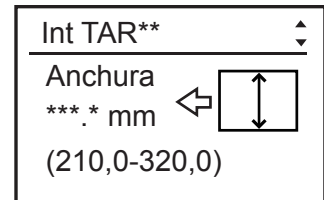
## Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)

# 2

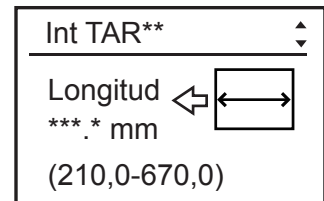
- 11** Pulse la tecla <6> tres veces y la tecla de cursor (derecha).  
Pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



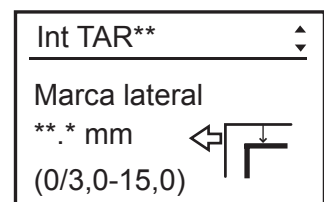
- 12** **Anchura**  
Introduzca la anchura del documento (en milímetros) utilizando el teclado numérico. El valor debe estar entre 210,0 y 320,0 mm. Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



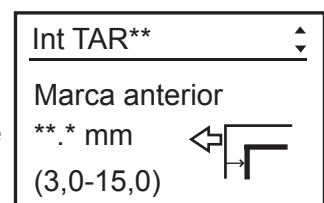
- 13** **Longitud**  
Introduzca la longitud del documento (en milímetros) utilizando el teclado numérico. El valor debe estar entre 210,0 y 670,0 mm. Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



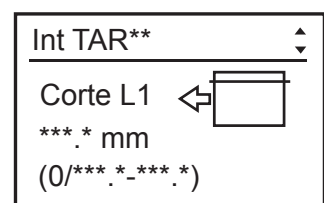
- 14** **Marca lateral (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**  
Esta pantalla aparece solamente cuando se utiliza CCD. Al utilizar la función de "Leer marca REG", introduzca la distancia entre el borde derecho del documento y la marca lateral con el teclado numérico. El valor debe ser de 3,0 a 15,0 mm. Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo). Si introduce 0, la pantalla salta al paso 16.



- 15** **Marca inicial (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**  
Esta pantalla aparece sólo cuando se utiliza el CCD. Al utilizar la función "Leer marca REG", introduzca la distancia entre el borde inicial del documento y la marca anterior con el teclado numérico. El valor debe ser de 3,0 a 15,0 mm. Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



- 16** **Corte longitudinal**  
Al utilizar la función de corte longitudinal, introduzca la distancia del borde inicial del documento hasta la posición correspondiente a "Corte L1" con el teclado numérico. Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



### REFERENCIA

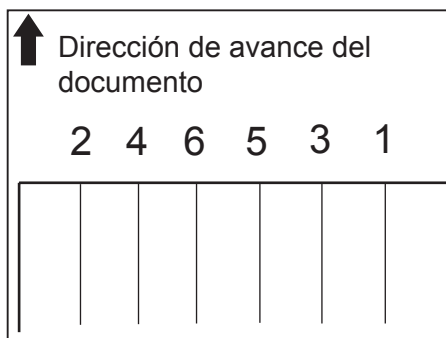
El rango que se puede introducir se muestra en (0/\*\*\*.\*-\*\*\*.\*).

## Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)

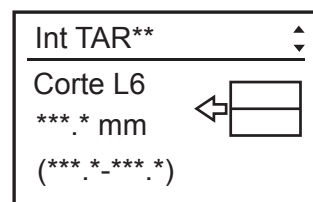
### REFERENCIA

Orden de ajuste de las posiciones de corte longitudinal:

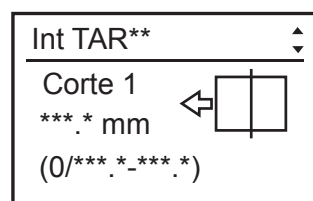
- Modo avanzado : Los cortes longitudinales se ajustan en orden numérico de "Corte L1" a "Corte L6".



- 17** Introduzca el valor de "Corte L2" a "Corte L6" de un modo parecido al paso 16.  
Cuando haya terminado con cada entrada, pulse la tecla AJUSTAR. Cuando requiera menos de seis cortes longitudinales, introduzca 0 después del último ajuste de corte longitudinal y, a continuación, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



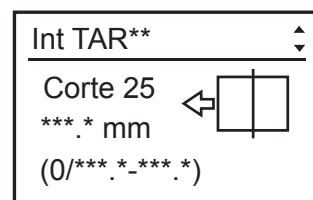
- 18** **Corte transversal**  
Introduzca la distancia desde el borde inicial del documento hasta la posición correspondiente a "Corte 1" con el teclado numérico. Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



### IMPORTANTE

Cuando necesite un solo corte, desactive la función "Corte auto."

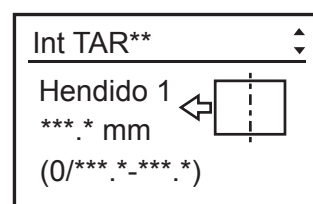
- 19** Introduzca el valor de "Corte 2" a "Corte 25" de un modo parecido al paso 18.  
Este valor debe ser "posición de corte previa +3 mm".  
El valor del último corte transversal debe estar por debajo de "longitud del documento -5 mm".  
Cuando haya terminado con cada entrada, pulse la tecla AJUSTAR. Cuando requiera menos de 25 cortes transversales, introduzca 0 después del último ajuste de corte transversal y, a continuación, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



### IMPORTANTE

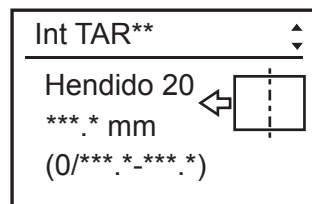
Los cortes finales están limitados.  
(→ Pág. 27 "Límite de los cortes finales")

- 20** **Hendido**  
Introduzca la distancia del borde inicial del documento hasta la posición correspondiente a "Hendido 1" con el teclado numérico. Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).

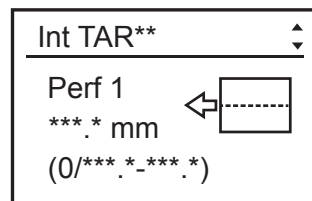


## Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)

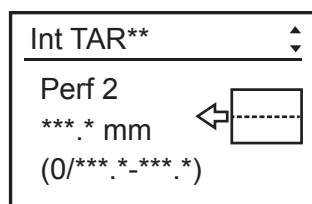
- 21** Introduzca el valor de "Hendido 2" a "Hendido 20" de un modo parecido al paso 20.  
Cuando haya terminado con cada entrada, pulse la tecla AJUSTAR. Cuando requiera menos de 20 hendidos, introduzca 0 después del último ajuste de hendido y, a continuación, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



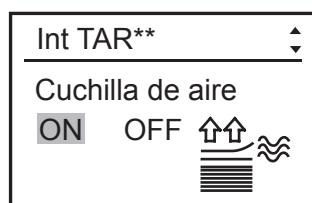
- 22** **Perforación 1 (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**  
Introduzca la distancia desde el borde derecho del documento hasta la primera posición de procesamiento. (lado derecho)  
Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



- 23** **Perforación 2 (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**  
Introduzca la distancia desde el borde derecho del documento hasta la segunda posición de procesamiento (lado izquierdo).  
Cuando haya terminado con la entrada, pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



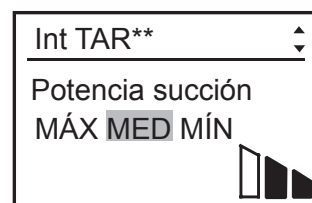
- 24** **Cuchilla de aire (opcional en el modelo 230V Asia)**  
Utilice la tecla de cursor (derecha o izquierda) para activar o desactivar "Cuchilla de aire" y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



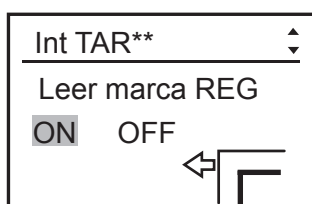
### REFERENCIA

Active esta función al procesar documentos con una electricidad estática excesiva o un documento de gramaje alto.

- 25** **Potencia succión**  
Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar MÁX, MED o MÍN y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



- 26** **Leer marca REG (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**  
Utilice la tecla de cursor (derecha o izquierda) para activar o desactivar "Leer marca REG" (lectura de marca de registro) y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



### IMPORTANTE

No es posible activar esta función si la marca anterior o lateral no tiene una entrada de valor (es decir, si la entrada de valor es 0 mm). Para activar esta función, introduzca un valor para la marca anterior y la lateral. (Consulte los pasos 14 y 15).

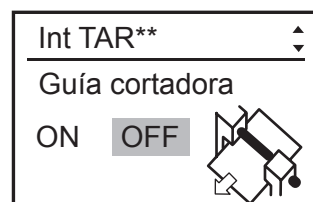
## Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)

27

### Guía cortadora

Si no se utilizan cortadoras longitudinales, estas cortadoras sirven de guía para estabilizar el transporte del documento.

Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para activar o desactivar "Cuchilla de aire" y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).

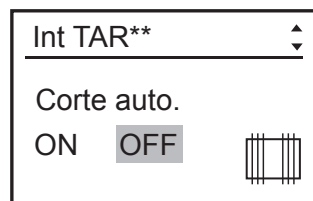


28

### Corte auto.

El margen inicial y el margen final se cortan con precisión y caen en la caja de desperdicios.

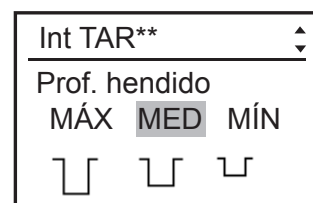
Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para activar o desactivar "Corte auto" y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



29

### Prof. hendido

Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar MÁX, MED o MÍN y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



30

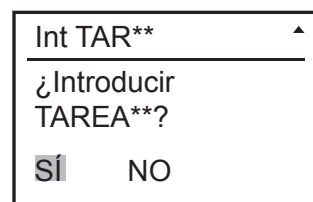
### Velocidad

Utilice la tecla de cursor (derecha o izquierda) para seleccionar RAPI o LENT y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).



31

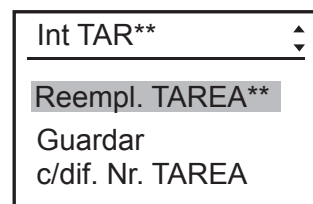
En la pantalla aparece la visualización mostrada a la derecha. Para guardar la tarea, seleccione SÍ y pulse la tecla AJUSTAR. Si desea cancelar los ajustes, pulse la tecla DETENER.



## REFERENCIA

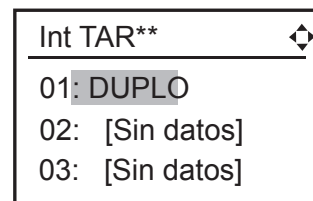
- Cuando seleccione un número de tarea ya almacenado, en la pantalla aparecerán los mensajes "Reempl. TAREA\*\*" o "Guardar c/dif. Nr. TAREA".

Si selecciona "Reempl. TAREA\*\*" y presiona la tecla AJUSTAR, se sobrescribirá la tarea.



- Si selecciona "Guardar c/dif. Nr. TAREA" y presiona la tecla AJUSTAR, en la pantalla aparecerá una lista de números de tarea.

Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar el número de tarea y pulse la tecla AJUSTAR. Cada vez que pulse la tecla de cursor (derecha) o (izquierda), se mostrarán los detalles de ajuste del número de tarea resaltado.



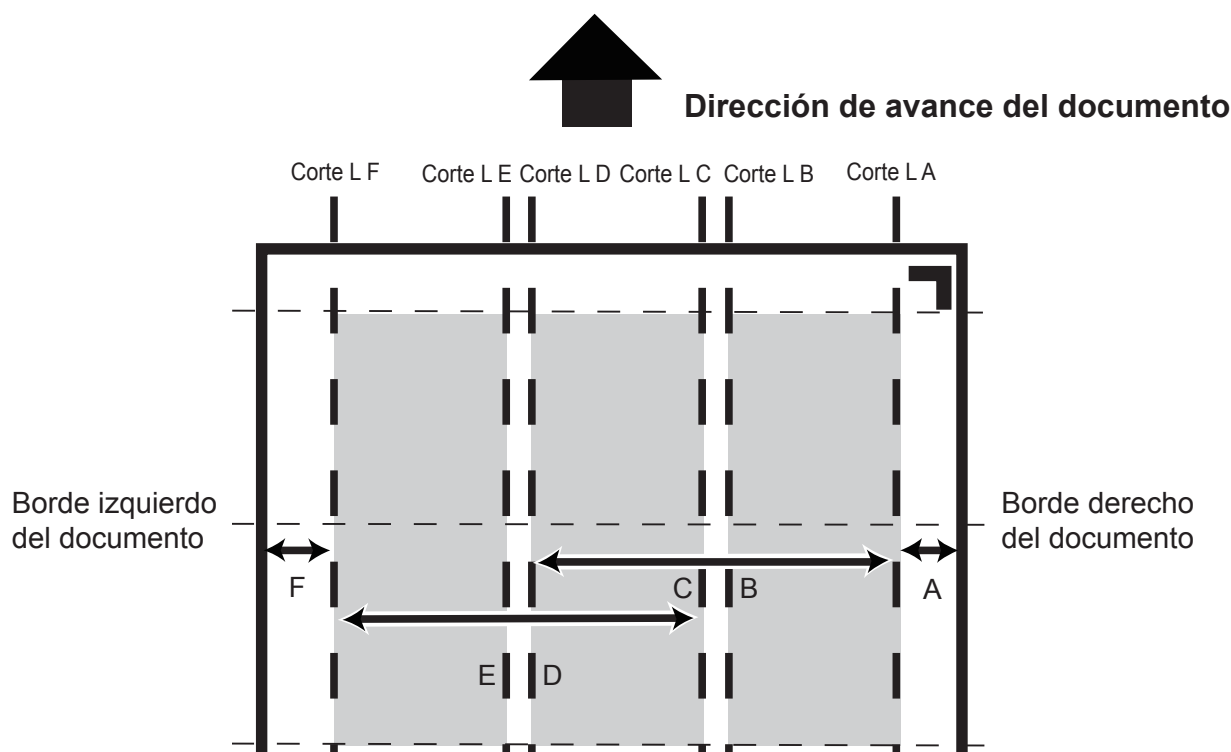
# Programación de una tarea nueva (Modo simple)

Modo simple: Puede ajustar la posición de corte longitudinal en orden, desde el lado derecho del documento a lo largo de la dirección de avance del documento. La pantalla muestra de "Corte L A" a "Corte L F".

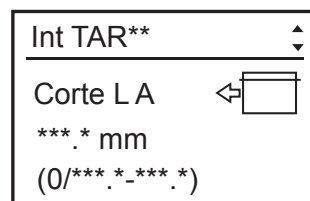
Al programar una tarea en Modo simple, los ajustes de la cortadora se introducen en el orden mostrado en la figura siguiente.

## Sugerencias para introducir una tarea:

- Al presionar la tecla AJUSTAR se va al paso siguiente.
- Al presionar la tecla de cursor (arriba) se vuelve al paso anterior.
- Al presionar la tecla de cursor (abajo) se avanza al paso siguiente.
- Al presionar la tecla DETENER durante la introducción de la tarea se vuelve a la pantalla de espera.
- Al presionar la tecla VOLVER se vuelve a la pantalla anterior.



- 1 Siga los pasos 1 a 15 de "Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)". (→ Pág. 33 "Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)")
- 2 Introduzca la distancia desde el borde derecho del documento a la posición de "Corte L A" con el teclado numérico y pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo).

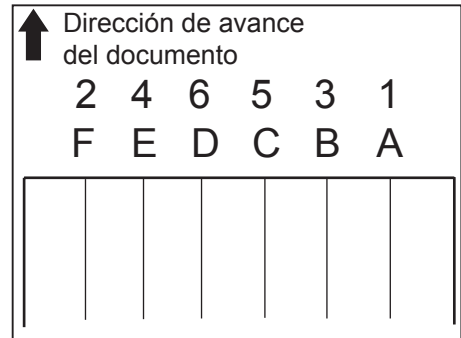


## Programación de una tarea nueva (Modo simple)

### REFERENCIA

Orden de ajuste de las posiciones de corte longitudinal:

- Modo avanzado : Los cortes longitudinales se ajustan en orden numérico de "Corte L1" a "Corte L2".
- Modo simple : Los cortes longitudinales se ajustan en orden alfabético de "Corte LA" hasta "Corte LF".



- 3** Introduzca el valor de "Corte L B" a "Corte L F" de un modo parecido al paso 16.

Cuando haya terminado con cada entrada, pulse la tecla AJUSTAR. Cuando necesite menos de seis cortes longitudinales, introduzca 0 después del último ajuste de corte longitudinal y, a continuación, pulse la tecla AJUSTAR.

Visualización de la pantalla de configuración de corte longitudinal:

Int TAR\*\*

---

Corte L B ←

\*\*\*.\* mm

(0/\*\*\*.\*-\*\*\*.\*)

- 4** De aquí en adelante, siga los pasos 18 al 31 de "Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)" para cada ajuste.  
(→ Pág. 36)



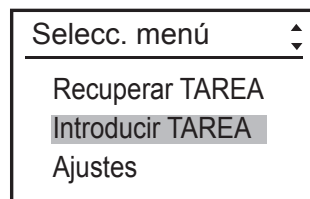
# Cambio de la tarea almacenada

En esta sección se describe cómo cambiar la tarea almacenada y cómo sobrescribirla.

- 1 Asegúrese de que la pantalla de espera aparezca en el panel LCD.

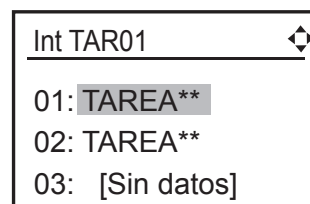


- 2 Pulse la tecla F. Aparecerá la pantalla "Selecc. menú".



- 3 Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar "Introducir TAREA" y pulse la tecla AJUSTAR.

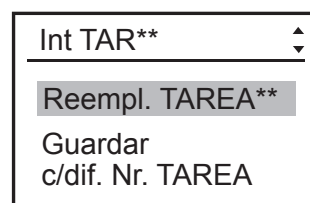
- 4 Los números de tarea se muestran en orden ascendente. Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar el número de tarea que desee cambiar y pulse la tecla AJUSTAR.



- 5 Pulse la tecla AJUSTAR o la tecla de cursor (abajo) para seleccionar el elemento que se cambiará.

Siga los pasos de "Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)" para cada ajuste. (→ Pág. 33 "Programación de una tarea nueva (Modo avanzado)")

- 6 Cuando se termine la introducción del último elemento, aparecerá la pantalla que se muestra a la derecha. Si guarda los cambios con el número de tarea seleccionado actualmente, pulse la tecla (arriba) o (abajo) para seleccionar "Reempl. TAREA\*\*" y, a continuación, pulse la tecla AJUSTAR. Si los guarda con otro número de tarea, pulse la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar "Guardar c/dif Nr. TAREA" y, a continuación, pulse la tecla AJUSTAR.



- 7 El mensaje "Guardando TAREA" aparecerá en la pantalla y los ajustes de la tarea cambiada se guardarán en la memoria. La visualización vuelve a la pantalla de espera, tal como se muestra en la parte derecha y se visualizan el número y el nombre de tarea que se acaban de guardar.





# Capítulo 3

## Operaciones básicas

En este capítulo se describe la secuencia de funcionamiento desde que se enciende la DC-616 hasta que finaliza el proceso.

.....	
Procesamiento de documentos seleccionando una tarea .....	44
Ajustes de funciones .....	46
Configuración de funciones .....	47
Preparación automática mediante códigos de barras .....	52
Ajuste del alimentador.....	54
Nivel del elevador (bandeja de alimentación) .....	54
Separador .....	54
Flujo de aire.....	54
Compensación del sesgo .....	55
Ajuste para documentos de bajo gramaje .....	56
Ajuste de la cantidad de flujo de aire (obturador).....	56
.....	

# Procesamiento de documentos seleccionando una tarea

En esta sección se describen los procedimientos para procesar documentos seleccionando una tarea desde "Recup. Nr. TAREA" o "Recup. inf TAREA".

- 1 Asegúrese de que la pantalla de espera aparezca en el panel LCD.

```
01: *****  
ACREGBC ---  
Sheets 0
```

- 2 Pulse la tecla F.  
Aparecerá la pantalla "Selecc. menú".

- 3 Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar "Recuperar TAREA" y pulse la tecla AJUSTAR.

```
Selecc. menú ▾  
Recuperar TAREA  
Introducir TAREA  
Ajustes
```

- 4 Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar "Recup. Nr. TAREA" o "Recup. inf TAREA" y pulse la tecla AJUSTAR.

"Recup. Nr TAREA": muestra los números de tarea en orden ascendente.

"Recup. inf TAREA": muestra los números de tarea en orden descendente de entrada a partir del último número de tarea procesado.

```
Recuperar TAREA  
Recup. Nr TAREA  
Recup. inf TAREA  
Volver
```

- 5 Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar el número de tarea que desee procesar y pulse la tecla AJUSTAR.

```
Recup. Nr TAREA ◀▶  
01: *****  
02: *****  
03: *****
```

## REFERENCIA

- Si presiona la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) estando el cursor debajo del número de tarea, podrá confirmar los detalles del número de tarea seleccionado.
- Tras haber seleccionado "Recup. Nr. TAREA", puede seleccionar "Nr. TAREA" con el teclado numérico.
- Recuperación del número de tarea desde "Recup. Nr. TAREA"  
Las tareas procesadas se guardan en la DC-616 como registros de tareas. Las últimas 10 tareas procesadas se guardan y las tareas anteriores a esas 10 se eliminan por orden cronológico.

```
Recuperar TAREA** ◀▶  
Anchura: ***.*  
Longitud: ***.*
```

- 6 Prepare los documentos para la tarea seleccionada.

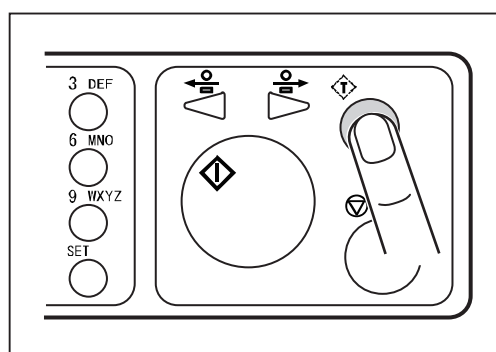
```
Informe TAREA  
01:TAREA01  
30:TAREA30  
65:TAREA65
```

## IMPORTANTE

Airee la pila de documentos volteando las hojas antes de cargarla.

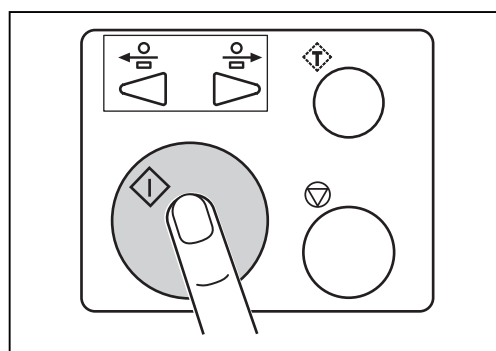
- 7 Cargue los documentos en la bandeja de alimentación.  
(→ Pág. 10 "Carga de documentos")
- 8 Ajuste la guía de alimentación según el tamaño del documento y asegúrela con el tornillo de fijación.  
Coloque la guía posterior según el documento.  
(→ Pág. 10 "Carga de documentos")
- 9 Levante la bandeja de salida.  
(→ Pág. 11 "Colocación de la bandeja de salida")
- 10 Coloque la guía posterior y las guías laterales.  
(→ Pág. 11 "Colocación de la bandeja de salida")

- 11 Pulse la tecla PRUEBA para procesar una ejecución de prueba para una hoja.  
Confirme si el producto terminado se ha procesado como estaba programado. En caso contrario, realice los ajustes necesarios en "Ajuste de funciones".



- 12 Si ya ha determinado el número de documentos que se van a procesar, use el teclado numérico para introducir el número de documentos.

- 13 Asegúrese de que el LED de la tecla INICIAR esté verde y, a continuación, pulse la tecla INICIAR.  
Si está rojo, se ha producido un error en la DC-616.  
Siga las instrucciones que aparecen en el panel LCD.



- 14 Una vez que se haya acabado el proceso, aparecerá la pantalla de espera.



# Ajustes de funciones

Pueden ajustarse las siguientes funciones:

## **Cuchilla de aire (opcional en el modelo 230V Asia)**

Se inyecta aire comprimido desde la parte delantera del documento para separar los documentos y evitar la doble alimentación.

## **Potencia succión**

Ajusta la cantidad de aire del ventilador de succión.

Cuando se alimenta el documento, se succiona a la correa de transporte y se transporta.

## **Detección doble (detección de doble alimentación) (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**

Esta función permite detectar la alimentación doble (dos o más hojas se alimentan a la vez).

## **Leer cód. barras (lectura de código de barras) (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**

Permite establecer si se ejecutará la preparación automática tras leer el código de barras.

## **Leer marca REG (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)**

Establece el modo de funcionamiento al detectar la marca de registro. La detección de la marca de registro y la gestión de las operaciones en la posición normal mejoran la precisión de manipulación de los documentos.

## **Guía cortadora**

Si no se utilizan cortadoras longitudinales para realizar la tarea, estas cortadoras sirven de guía para estabilizar el transporte del documento.

## **Corte auto.**

El margen inicial y el margen final se cortan con precisión y caen en la caja de desperdicios. Cuando el documento no tiene margen inicial o final, esta función debe estar desactivada.

## **Prof. hendido**

Para definir la profundidad del hendido al hacer una hendidura en el documento.

## **Aplicar reducc.**

En caso de que el documento impreso se haya contraído por el calor generado en la impresora digital, al activar esta función e introducir el tamaño del documento original y el tamaño del documento después de la contracción, la DC-616 calcula automáticamente el índice de contracción y ajusta de acuerdo con ello las posiciones de corte y hendido. Esta función sólo compensa la reducción o contracción en la dirección de avance.

## **Ajustar todo (corrección de la posición vertical de la tarea)**

Permite corregir la posición del documento en dirección vertical respecto a la tarea ajustada. Esta función no puede estar activada cuando la lectura de marca de registro o de código de barras esté activada también.

## **Ajustar todo (corrección de la posición horizontal de la tarea)**

Permite corregir la posición del documento en dirección horizontal respecto a la tarea ajustada.

Esta función no puede estar activada cuando la lectura de marca de registro o de código de barras esté activada también.

## **Velocidad**

Se utiliza para seleccionar la velocidad de procesamiento.

## **Entr. cortadora**

Puede seleccionar "Modo simple" o "Modo avanzado" para introducir una tarea.

# Configuración de funciones

## REFERENCIA

Las funciones establecidas temporalmente mediante los ajustes de funciones son válidas hasta que se apaga la alimentación o se selecciona otra tarea. Los detalles de la tarea ya guardados no se sobrescriben.

"Det. doble aliment." y "Capacidad alimen" continúan válidas incluso tras apagar la alimentación.

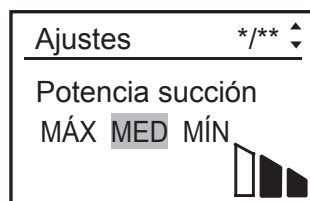
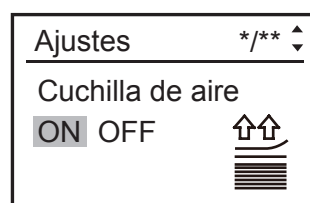
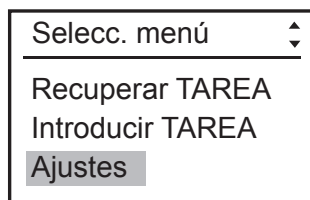
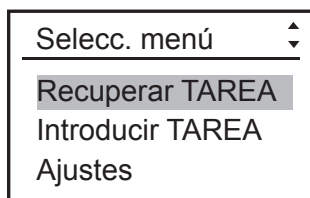
- 1 Encienda la máquina.
- 2 Asegúrese de que la pantalla de espera aparezca en el panel LCD.

- 3 Pulse la tecla F.  
Aparecerá la pantalla "Selecc. menú".

- 4 Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar "Ajustes" y pulse la tecla AJUSTAR.

- 5 **Cuchilla de aire (opcional en el modelo 230V Asia)**  
Se inyecta aire comprimido desde la parte delantera del documento para separar los documentos y evitar la doble alimentación. Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar ON u OFF, y pulse la tecla de cursor (abajo). Si usa documentos de bajo gramaje, seleccione OFF.

- 6 **Potencia succión**  
Cuando se alimenta el documento, se succiona a la correa de transporte y se transporta. Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar entre las opciones MÁX, MED o MÍN y pulse la tecla de cursor (abajo).



3

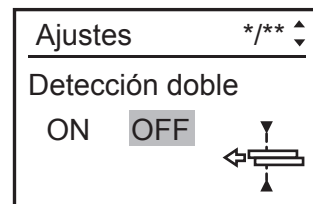
Operaciones básicas

## Configuración de funciones

### 7 Detección doble (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)

Esta función permite detectar la alimentación doble (dos o más hojas se alimentan a la vez).

Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar ON u OFF, y pulse la tecla de cursor (abajo).



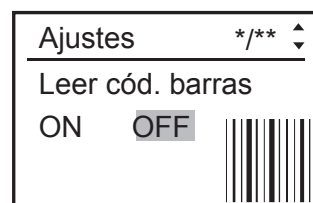
#### IMPORTANTE

La doble alimentación puede no detectarse si se usan documentos de textura rugosa.

### 8 Leer cód. barras (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)

Permite establecer si se realizará una preparación automática de la máquina tras leer el código de barras.

Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar ON u OFF, y pulse la tecla AJUSTAR.

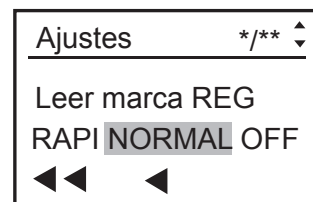


### 9 Leer marca REG (opcional en el modelo 115V y en el modelo 230V Asia)

Ajusta la función de lectura de la marca de registro.

Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar RAPI, NORMAL u OFF, y pulse la tecla de cursor (abajo).

Si no va a utilizar esta función, seleccione OFF.



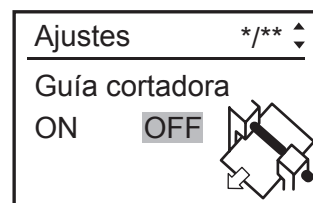
#### REFERENCIA

Cuando la marca anterior o lateral es 0 mm, esta función se desactiva obligatoriamente.

### 10 Guía cortadora

Si no se utilizan cortadoras longitudinales para realizar la tarea, estas cortadoras sirven de guía para estabilizar el transporte del documento.

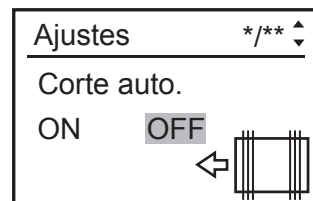
Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar ON u OFF, y pulse la tecla de cursor (abajo).



### 11 Corte auto.

El margen inicial y el margen final se cortan con precisión y caen en la caja de desperdicios.

Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar ON u OFF, y pulse la tecla de cursor (abajo).





12

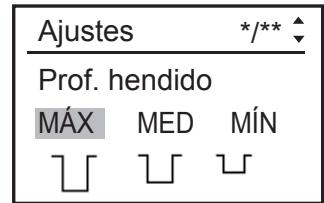
**Prof. hendido**

Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar entre las opciones MÁX, MED o MÍN y pulse la tecla de cursor (abajo).

**REFERENCIA**

Ajústelo en MÁX para documentos de gramaje alto y en MÍN en caso de documentos de gramaje bajo.

- La pantalla anterior sólo aparece cuando el valor introducido es para "Hendido".



13

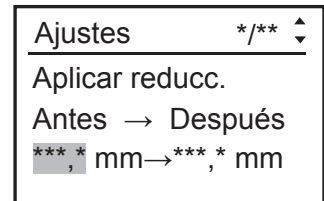
**Aplicar reducc.**

En caso de que el documento impreso se haya contraído por el calor generado en la impresora digital, al activar esta función e introducir el tamaño del documento original y del documento después de la contracción, la DC-616 calcula automáticamente el índice de contracción y ajusta de acuerdo con ello las posiciones de corte y hendido.

Utilice el teclado numérico para introducir la longitud del documento (antes) y, a continuación, introduzca la longitud del documento contraído (después).

**REFERENCIA**

Si presiona y mantiene presionada la tecla BORRAR, el valor de "Antes" y "Después" vuelve al valor guardado.



14

**Ajustar todo ↔ (en dirección vertical)**

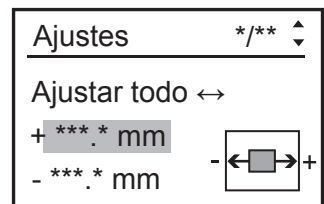
Esta función permite corregir la posición del documento en dirección vertical respecto a la tarea ajustada (mm).

Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar la dirección de desplazamiento (+/-) y utilice el teclado numérico para introducir el valor.

Pulse la tecla de cursor (abajo).

**REFERENCIA**

La corrección "Leer marca REG" y "Ajustar todo ↔" no pueden ajustarse al mismo tiempo.



15

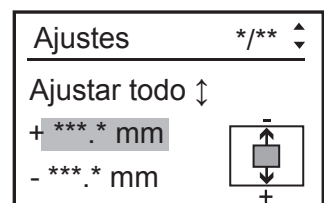
**Ajustar todo ⇕ (en dirección horizontal)**

Esta función permite corregir la posición del documento en dirección horizontal respecto a la tarea ajustada (mm).

Utilice la tecla de cursor (arriba) o (abajo) para seleccionar la dirección de desplazamiento (+/-) y utilice el teclado numérico para introducir el valor.

**REFERENCIA**

La corrección "Leer marca REG" y "Ajustar todo ⇕" no pueden ajustarse al mismo tiempo.

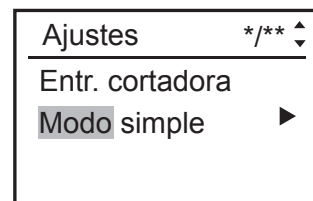


## Configuración de funciones

- 16 Velocidad**  
Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar RAPI o LENT, y pulse la tecla de cursor (abajo).



- 17 Entr. cortadora**  
Utilice la tecla de cursor (derecha) o (izquierda) para seleccionar "Modo simple" o "Modo avanzado".  
Modo simple : Puede ajustar la posición de corte longitudinal en orden, desde el lado derecho del documento a lo largo de la dirección de avance del documento.  
Modo avanzado : Puede ajustar la posición de corte longitudinal de lado a lado en orden de módulo, a lo largo de la dirección de avance del papel.



- 18** Pulse la tecla AJUSTAR.  
Si presiona la tecla de cursor (abajo), la pantalla vuelve al paso 5 de "Cuchilla de aire".

### IMPORTANTE

- Si sale del modo de ajuste de funciones sin presionar la tecla AJUSTAR, las funciones ajustadas no se guardan.
- Si presiona la tecla AJUSTAR antes de finalizar los ajustes de funciones, el parámetro que acaba de introducir se guarda y aparece la pantalla de espera.

- El mensaje de la derecha aparece en la pantalla cuando se vuelve a introducir el valor de "Aplicar reducc." en el paso 13, "Ajustar todo (en dirección vertical)" en el paso 14 y "Ajustar todo (en dirección horizontal)" en el paso 15.

¿ Guardar acortam. y  
Ajus. todo de TAREA\*\*  
para el futuro?  
SÍ NO

- El mensaje de la derecha aparece en la pantalla cuando se vuelve a introducir el valor de "Aplicar reducc." en el paso 13.

¿ Guardar acortam.  
de TAREA\*\*  
para el futuro?  
SÍ NO

- El mensaje de la derecha aparece en la pantalla cuando se vuelve a introducir el valor de "Ajustar todo (en dirección vertical)" en el paso 14 y "Ajustar todo (en dirección horizontal)" en el paso 15.

¿ Guardar Ajus.  
todo de TAREA\*\*  
para el futuro?  
SÍ NO

### IMPORTANTE

Si selecciona SÍ y presiona la tecla AJUSTAR, el ajuste de función se guardará tanto en "Ajustes" como en la tarea.  
Si selecciona NO y presiona la tecla AJUSTAR, el ajuste de función se guardará sólo en "Ajustes".

**REFERENCIA**

Si en pantalla aparece el mensaje de la derecha, el resultado del cálculo de los valores de "Ajustar todo" (para ambas direcciones) y de "Aplicar reducc." está fuera de especificación para la posición de corte.

Vuelva a introducir el valor de la posición de corte, "Ajustar todo" o "Aplicar reducc."

Longitud corte  
post. no vál.

Se borran  
los ajustes

y reducción.

**19** Aparece la pantalla de espera.

**REFERENCIA**

1: Aparece "%" cuando se ajusta "Aplicar reducc." en "Ajustes".

2: Aparece "↕" cuando se ajusta "Ajustar todo" en "Ajustes".

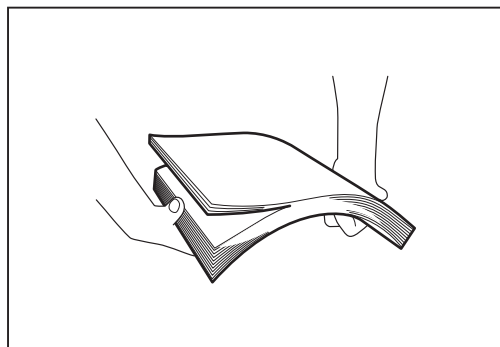
01: \*\*\*\*\*

ACREG	BC	%	↕
Sheets	↑	↑	0
	1	2	

# Preparación automática mediante códigos de barras

Si en cada documento se añade un código de barras que indique el número de tarea, la DC-616 prepara automáticamente la máquina e inicia la tarea.

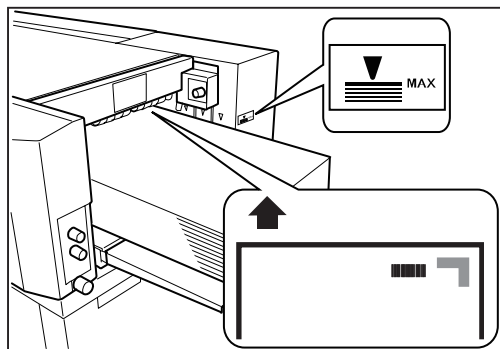
- 1 Encienda la máquina.
- 2 Prepare el documento adecuado para la tarea seleccionada y, a continuación, airee la pila de documentos volteando las hojas.



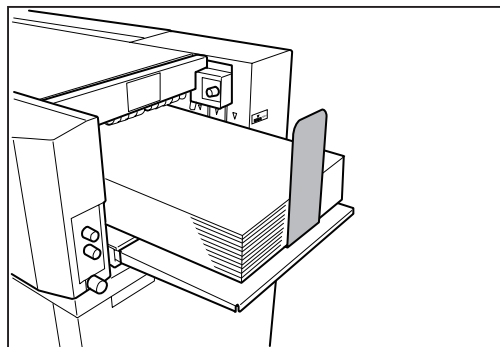
- 3 Coloque los documentos en la bandeja de alimentación con la cara que tiene la impresión del código de barras y la marca de registro hacia arriba.

## REFERENCIA

La altura de la pila de documentos no debe superar el indicador de nivel MÁX.



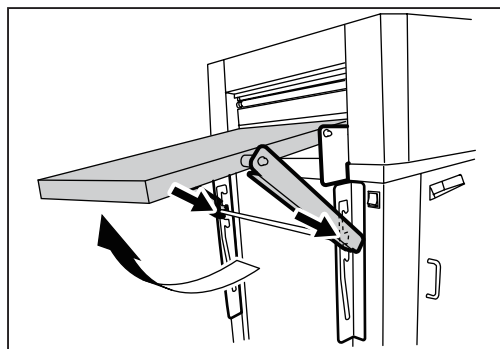
- 4 Coloque la guía posterior.



- 5 Levante la bandeja de salida como se muestra en la figura de la derecha.

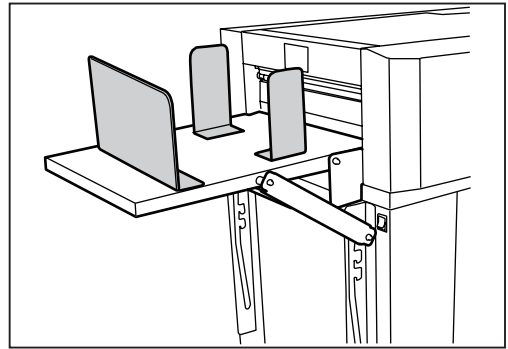
## REFERENCIA

- Si el formato del documento terminado es A3 (11"×17") o más largo, se recomienda colocar la bandeja de salida en la posición descendiente.
- Si los productos terminados se pegan a la bandeja de salida a causa de la electricidad estática, coloque la bandeja de salida en la posición descendiente.

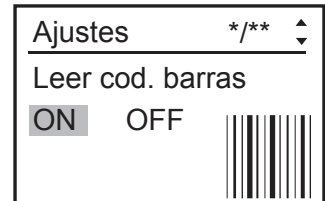


## Preparación automática mediante códigos de barras

- 6 Coloque la guía posterior y las guías laterales.

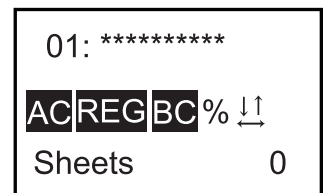


- 7 Seleccione ON en "Leer cod. barras" dentro de "Ajustes".



### IMPORTANTE

Tras realizar el ajuste, asegúrese de que aparezca CB en la pantalla de espera.



- 8 Si presiona la tecla INICIAR, el escáner CCD incorporado lee el número de tarea en formato de código de barras y, a continuación, empieza a procesarse la tarea pertinente.

- 9 Los productos terminados se expulsan.

### IMPORTANTE

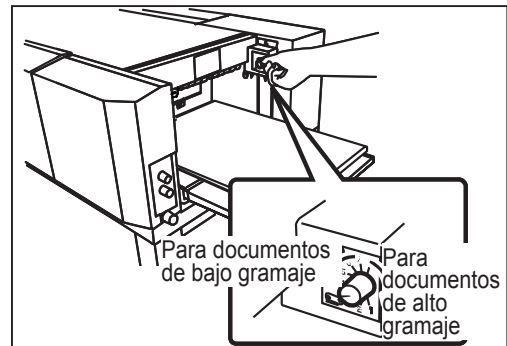
Los desperdicios de corte se acumulan en la caja de desperdicios.  
Periódicamente, abra la tapa delantera y retírelos.  
La acumulación de residuos puede provocar atascos de papel.

# Ajuste del alimentador

## Nivel del elevador (bandeja de alimentación)

Se recomienda ajustar el nivel del elevador en los casos siguientes:

- a. La máquina no alimenta el papel.  
→ Gire el botón de ajuste de nivel en el sentido contrario a las agujas del reloj (hacia un número menor).  
El nivel del elevador aumenta.
- b. La máquina alimenta varias hojas a la vez. (alimentación doble)  
→ Gire el botón de ajuste de nivel en sentido de las agujas del reloj (hacia un número mayor).  
El nivel del elevador se reduce.

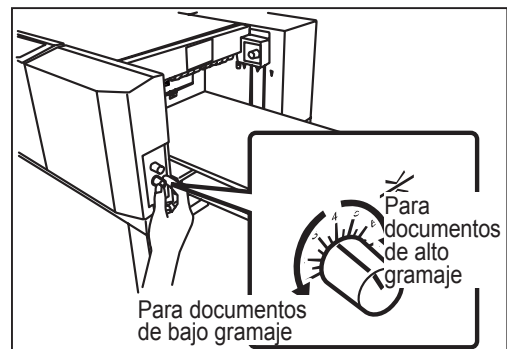


Botón de ajuste del nivel

## Separador

La altura del separador debe ajustarse en los casos siguientes:

- a. La máquina no alimenta el papel.  
→ Gire el botón de ajuste del separador en sentido de las agujas del reloj (hacia un número mayor).  
La posición del separador desciende.
- b. La máquina alimenta varias hojas a la vez. (alimentación doble)  
→ Gire el botón de ajuste del separador en el sentido contrario a las agujas del reloj (hacia un número menor).  
La posición del separador asciende.

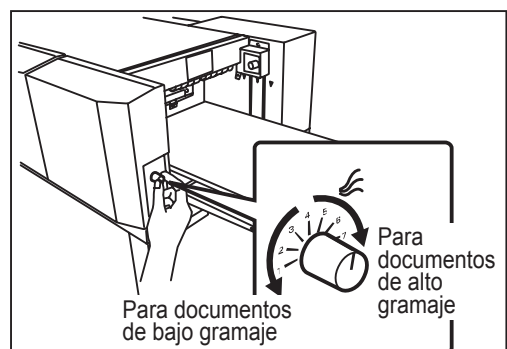


Botón de ajuste de los separadores

## Flujo de aire

La cantidad de flujo de aire debe ajustarse en los casos siguientes:

- a. La máquina no alimenta el papel.  
→ Gire el botón de regulación del flujo de aire en el sentido de las agujas del reloj (hacia un número mayor).  
Así se aumenta la cantidad de aire.
- b. La máquina alimenta varias hojas a la vez. (alimentación doble).  
→ Gire el botón de regulación del flujo de aire en el sentido contrario a las agujas del reloj (hacia un número menor).  
De este modo se reduce la cantidad de aire.



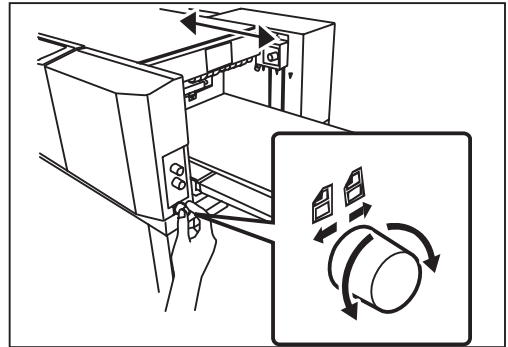
Botón de regulación del flujo de aire

## Compensación del sesgo

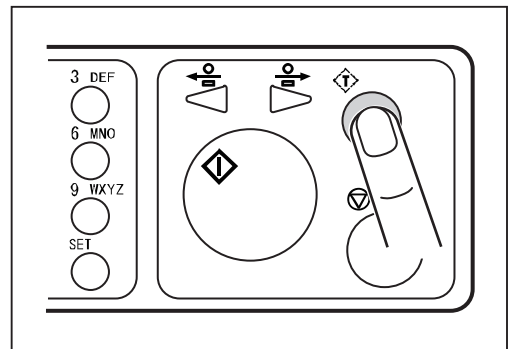
- 1** Si los productos terminados se cortan de forma inclinada, ajuste el sesgo con el botón de ajuste del sesgo.

Sentido de las agujas del reloj: Al girar el botón ligeramente se desplaza el borde inicial del documento hacia el lado del operador.

Sentido contrario a las agujas del reloj: Al girar el botón ligeramente se desplaza el borde inicial del documento hacia el lado opuesto al operador.



- 2** Pulse la tecla PRUEBA para realizar una ejecución de prueba para una hoja y compruebe los productos terminados.

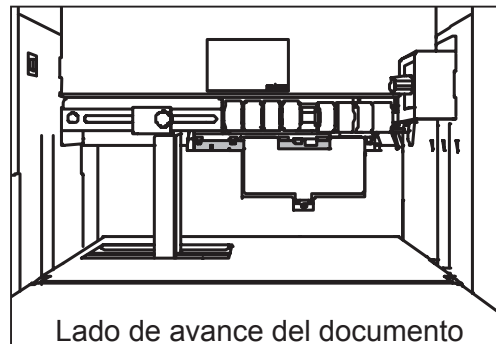


- 3** Si el sesgo persiste, repita los pasos 1 y 2 anteriores.

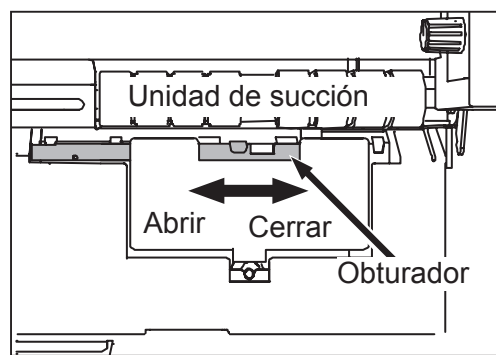
# Ajuste para documentos de bajo gramaje

## Ajuste de la cantidad de flujo de aire (obturador)

- 1 Cuando se utiliza un documento de bajo gramaje, puede ocurrir una doble alimentación incluso si se ajusta el botón de regulación del flujo de aire. En ese caso, ajuste la cantidad de flujo de aire abriendo y cerrando el obturador en el lado de avance del documento.



- 2 Deslice el botón del obturador hacia la derecha para cerrar la salida de aire.





# Capítulo 4

## Solución de problemas

---

En este capítulo se describe qué hacer cuando se produce un error y cómo resolver los atascos de papel y los mensaje de error.






.....







Cuando aparecen mensajes .....	58
Cuando se produce un atasco de papel .....	63
Ejemplo: J3 Error alim. ....	63
Ejemplo: J7 CAJA DESPER. ....	64

.....






# Cuando aparecen mensajes

Si se produce un error, aparecen mensajes y figuras en el panel LCD. En tal caso, siga los procedimientos que aparecen a continuación para resolver la causa.

Mensaje	Estado y solución
<p><b>Sin documento</b></p> <p>Colocar papel en bandeja alim.   ** borrar</p>	<p>Estado : No hay ningún documento en la bandeja de alimentación.            Solución: Cargue un documento en la bandeja de alimentación.            (→ Pág. 10 "Carga de documentos")</p>
<p><b>Cubier. abierta</b></p> <p>Cerrar cubierta</p> <p>SUP./FRONT./SAL.</p>	<p>Estado : La tapa superior está abierta.            Solución: Cierre la tapa superior.</p> <p>Estado : La tapa delantera está abierta.            Solución: Cierre la tapa delantera.</p> <p>Estado : La unidad de perforación o la tapa no está instalada.            Solución: Instale la unidad de perforación o la tapa.</p>
<p><b>Doble alimen.</b></p> <p>Retirar docum. dentro máquina   ** borrar</p>	<p>Estado : Alimentación doble            Solución: Retire el documento del interior de la máquina y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p><b>J2 Bandeja alim.</b></p> <p>Sobrecarga bandeja alimen.   ** borrar</p>	<p>Estado : Hay demasiados documentos cargados en la bandeja de alimentación.            Solución: La altura de la pila de documentos no debe superar el indicador de nivel MÁX. (Hay una indicación en el lado derecho de la bandeja de alimentación.) Retire los documentos y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p><b>J3 Error alim.</b></p> <p>Retirar docum. de área alimen.   ** borrar</p>	<p>Estado : Se ha producido un atasco de papel en el área de entrada o alimentación de documentos.            Solución: Retire el documento del área de entrada o del área de alimentación y, a continuación, pulse la tecla DETENER.            (→ Pág. 63 "Ejemplo: J3 Error alim.")</p>
<p><b>J4 Cortadora</b></p> <p>Retirar docum. de cortadora   ** borrar</p>	<p>Estado : Se ha producido un atasco de papel en el área de la cortadora longitudinal.            Solución: Retire el documento del área de la cortadora longitudinal y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p> <p><b>IMPORTANTE</b></p> <p><b>Cuando el valor de entrada de cada cortadora longitudinal es 55-60, es posible que el deflector de medianil no esté disponible.</b></p>

Mensaje	Estado y solución
<p><b>J5 CORTE/HEND</b></p> <p>Retirar docum. área corte/hend   ** borrar</p>	<p>Estado : Se ha producido un atasco de papel en el área de corte o hendido.</p> <p>Solución: Retire el documento del área de corte o hendido y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p><b>J6 Band. salida</b></p> <p>Retirar docum. de band. salida   ** borrar</p>	<p>Estado : Se ha producido un atasco de papel en el área de salida del papel.</p> <p>Solución: Retire los documentos atascados del área de salida y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p><b>J7 Caja desper.</b></p> <p>Retirar docum. de caja desper.   ** borrar</p>	<p>Estado : La caja de desperdicios se ha llenado durante el procesamiento.</p> <p>Solución: Retire los desperdicios acumulados de la caja de desperdicios y, a continuación, pulse la tecla DETENER.                      (→ Pág. 64 "Ejemplo: J7 CAJA DESPER.")</p>
<p><b>Cortad. **bloq.</b></p> <p>Verificar docu. área cortadora   ** borrar</p>	<p>Estado : La cortadora longitudinal está bloqueada.</p> <p>Solución: Retire el documento del área de la cortadora longitudinal y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p> <p>Apague la máquina y vuelva a encenderla al cabo de unos segundos. Si aparece el mismo mensaje, póngase en contacto con nuestro personal de servicio.</p>
<p><b>Guillotina bloq.</b></p> <p>Verificar docu. área guillotina   ** borrar</p>	<p>Estado : La cortadora transversal está bloqueada.</p> <p>Solución: Retire el documento del área de la cortadora transversal y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p> <p>Apague la máquina y vuelva a encenderla al cabo de unos segundos. Si aparece el mismo mensaje, póngase en contacto con nuestro personal de servicio.</p>
<p><b>Hendedora bloq.</b></p> <p>Verificar docu. área hendedora   ** borrar</p>	<p>Estado : La hendedora está bloqueada.</p> <p>Solución: Retire el documento del área de la hendedora y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p> <p>Apague la máquina y vuelva a encenderla al cabo de unos segundos. Si aparece el mismo mensaje, póngase en contacto con nuestro personal de servicio.</p>
<p><b>Docu en máquina</b></p> <p>Retirar docum. de cortadora</p>	<p>Estado : Compruebe atasco de papel en el área de la cortadora longitudinal.</p> <p>Solución: Retire el documento del área de la cortadora longitudinal y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p><b>Docu en máquina</b></p> <p>Retirar docum. del área de corte/hendido</p>	<p>Estado : Compruebe atasco de papel en el área de corte o hendido con la máquina encendida.</p> <p>Solución: Retire el documento del área de corte o hendido y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>

## Cuando aparecen mensajes

Mensaje	Estado y solución
<p><b>Docu en máquina</b></p> <p>Retirar docum. de band. salida</p>	<p>Estado : Compruebe atasco de papel en el área de salida con la máquina encendida.</p> <p>Solución: Retire el documento del área de salida y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p><b>Docu en máquina</b></p> <p>Retirar docum. de caja desper.</p>	<p>Estado : Compruebe el atasco de desperdicios en la caja de desperdicios.</p> <p>Solución: Retire los desperdicios de la caja de desperdicios y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p><b>Err. 1 lect. CB</b></p> <p>Imposible leer código barras   ** borrar</p>	<p>Estado : La máquina no pudo leer el código de barras.</p> <p>Solución: Pulse la tecla DETENER y compruebe que el código de barras esté impreso de manera clara en la posición correcta. Si no está impreso dentro del área especificada, imprímalo en una posición correcta.</p> <p>Apague la máquina y vuelva a encenderla al cabo de unos segundos. Si aparece el mismo mensaje, póngase en contacto con nuestro personal de servicio.</p>
<p><b>Err. 2 lect. CB</b></p> <p>TAREA** desconocida   ** borrar</p>	<p>Estado : No se almacena la TAREA**.</p> <p>**** muestra el número de tarea.</p> <p>Solución: Pulse la tecla DETENER y, a continuación, compruebe el contenido de la tarea.          (→Pág. 25 para ver las especificaciones de código de barras)</p>
<p><b>Err. 3 lect. CB</b></p> <p>Comprobar error dígito   ** borrar</p>	<p>Estado : Compruebe el error de dígito o el error de código de barras.</p> <p>Solución: Pulse la tecla DETENER para borrar el error y, a continuación, compruebe el código de barras. (¿Es correcto el dígito?, ¿Se han incluido letras?)</p> <p>Cree un documento con el código de barras correcto.</p>
<p><b>Err. 1 lect. REG</b></p> <p>Comprobar doc. no marcado   ** borrar</p>	<p>Estado : La máquina no pudo leer la marca de registro.</p> <p>Solución: Pulse la tecla DETENER y compruebe que no hay ninguna mancha en el documento.          (→Pág. 24 para ver las especificaciones de la marca de registro)</p>
<p><b>Err. 2 lect. REG</b></p> <p>Imposible leer marca REG   ** borrar</p>	<p>Estado : La máquina no pudo leer la marca de registro.</p> <p>Solución: Pulse la tecla DETENER y compruebe si la marca de registro se imprimió correctamente.          (→Pág. 24 para ver las especificaciones de la marca de registro)</p>

Mensaje	Estado y solución
<p><b>Err. 3 lect. REG</b></p> <p>Imposible leer Marca REG ⓪ ** borrar</p>	<p>Estado : La máquina no pudo leer la marca de registro.</p> <p>Solución: Pulse la tecla DETENER, a continuación compruebe si la marca de registro se imprimió recta y que el documento no esté sesgado.</p>
<p><b>Err. 4 lect. REG</b></p> <p>Comprobar posición REG ⓪ ** borrar</p>	<p>Estado : La máquina no pudo leer la marca de registro.</p> <p>Solución: Pulse la tecla DETENER, a continuación, compruebe la posición de la marca de registro y la posición de la cortadora longitudinal de márgenes. Si la marca de registro no se imprimió dentro del área especificada, imprímala en una posición correcta.</p>
<p><b>Error lect. CCD ▼</b></p> <p>Imposible leer código barras ⓪ ** borrar</p>	<p>Estado : Error de código de barras y error de marca de registro.</p> <p>Solución: ●Pulse la tecla DETENER y compruebe la tarea. ●Pulse la tecla DETENER y compruebe que se imprimieran el código de barras y la marca de registro. ●Pulse la tecla DETENER y compruebe la posición del código de barras y la marca de registro. Si no se imprimieron dentro del área especificada, imprímalos en las posiciones correctas.</p> <p>Apague la máquina y vuelva a encenderla al cabo de unos segundos. Si aparece el mismo mensaje, póngase en contacto con nuestro personal de servicio.</p>
<p><b>Error lect. CCD ▲</b></p> <p>Imposible leer marca REG ⓪ ** borrar</p>	
<p><b>Deflec. medianil</b></p> <p>Ajustar deflector ⓪ ** borrar</p>	<p>Estado : Se selecciona la tarea que necesita el deflector de medianil.</p> <p>Solución: Ajuste el deflector de medianil.</p>
<p><b>Deflec. medianil</b></p> <p>Borrar deflector ⓪ ** borrar</p>	<p>Estado : Se selecciona la tarea que no utiliza el deflector de medianil.</p> <p>Solución: Borre el deflector de medianil.</p>
<p><b>OPCIÓN ERRÓNEA</b></p> <p>Ajuste opción correcta ⓪ ** borrar</p>	<p>Estado : La máquina considera que el documento no puede alimentarse porque la tarea se modificó después de leer el código de barras.</p> <p>Solución: Ajuste la opción correcta para la tarea y pulse la tecla DETENER.</p>
<p>Comprobar posic. herr. opc. ⓪ ** borrar</p>	<p>Estado : Compruebe las posiciones de la herramienta de perforación.</p> <p>Solución: Compruebe si las posiciones de la herramienta son correctas y pulse la tecla DETENER.</p>

## Cuando aparecen mensajes

Mensaje	Estado y solución
<p><b>Error TAREA</b></p> <p>Comprobar detalle TAREA</p> <p>⚠ ** borrar</p>	<p>Estado : La máquina no puede realizar la tarea porque ha recibido datos falsos del ordenador.</p> <p>Solución: Confirme los datos de la tarea y, a continuación, pulse la tecla DETENER.</p>
<p>Comprobar posición opcs.</p> <p>⬠** iniciar</p>	<p>Estado : Cuando la unidad de perforación está instalada o selecciona la tarea que utiliza la unidad de perforación, pulsa la tecla INICIAR o la tecla PRUEBA.</p> <p>Solución: Compruebe si la unidad de opción está instalada correctamente y, a continuación, pulse la tecla DETENER o la tecla PRUEBA para reiniciar el proceso.</p>
<p>La longitud de hendidido final ya no es válida. Se borran todos los ajustes y la contracción.</p>	<p>Estado : Cuando "Aplicar reducc." está activada, la posición de hendidido final está fuera de especificación.</p> <p>Solución: Desactive "Aplicar reducc." o modifique la posición de hendidido final.</p>
<p>La longitud de hendidido inicial ya no es válida. Se borran todos los ajustes y la contracción.</p>	<p>Estado : Cuando "Aplicar reducc." está activada, la posición de hendidido inicial está fuera de especificación.</p> <p>Solución: Desactive "Aplicar reducc." o modifique la posición de hendidido inicial.</p>
<p>La longitud de corte posterior ya no es válida. Se borran todos los ajustes y la contracción.</p>	<p>Estado : Cuando "Aplicar reducc." está activada, la posición de corte posterior está fuera de especificación.</p> <p>Solución: Desactive "Aplicar reducc." o modifique la posición de corte posterior.</p>
<p>La longitud de corte anterior ya no es válida. Se borran todos los ajustes y la contracción.</p>	<p>Estado : Cuando "Aplicar reducc." está activada, la posición de corte anterior está fuera de especificación.</p> <p>Solución: Desactive "Aplicar reducc." o modifique la posición de corte anterior.</p>
<p><b>E** - - - error</b></p>	<p>Estado : Se ha producido un error en la DC-616.</p> <p>Solución: Apague la máquina y vuelva a encenderla al cabo de unos segundos.</p> <p>Si aparece el mismo mensaje, póngase en contacto con nuestro personal de servicio.</p>

# Cuando se produce un atasco de papel

Cuando se produce un atasco de papel, aparece un mensaje en el panel LCD. Realice los siguientes procedimientos para extraer el documento atascado.

## ADVERTENCIA

- No toque la herramienta. Si lo hace puede provocarse lesiones.
- Antes de extraer el documento atascado, asegúrese de que la máquina esté detenida completamente. Utilice los alicates que se suministran con la máquina para evitar que sus manos o dedos queden atrapados.

## Ejemplo: J3 Error alim.

Se ha producido un atasco de papel el área de entrada o alimentación de documentos.

Realice los siguientes procedimientos para extraer el documento atascado.

J3 Error alim.

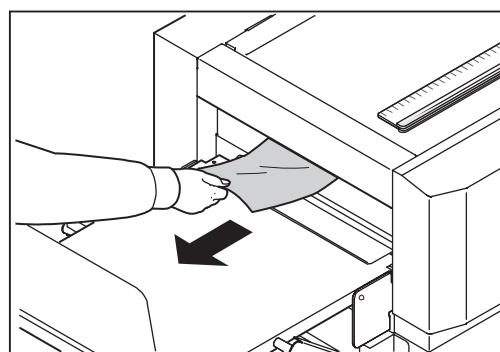
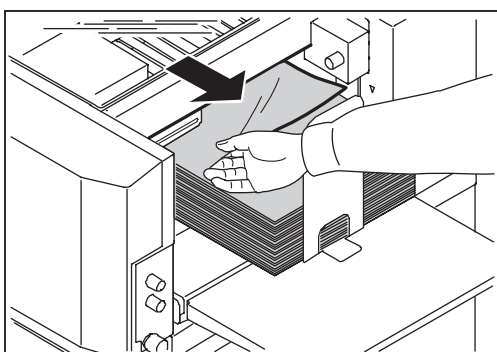
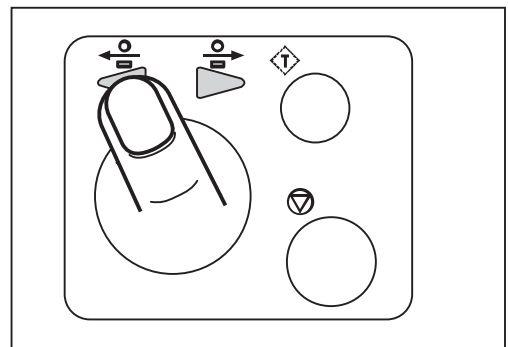
Retirar docum.  
de área alimen.

 \*\* borrar

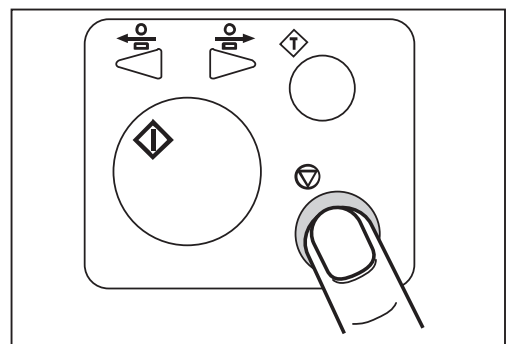
- 1 Pulse la tecla EXP (hacia delante) para expulsar el documento.

### IMPORTANTE

- Asegúrese de cerrar la tapa superior cuando la máquina está funcionando. La máquina no funciona si la tapa superior está abierta.
- La tecla EXP (hacia atrás) está inactiva si un documento se atasca o se queda en el área de alimentación.



- 2 Pulse la tecla DETENER para borrar el error. La máquina se restablecerá y se borrará el mensaje de error.



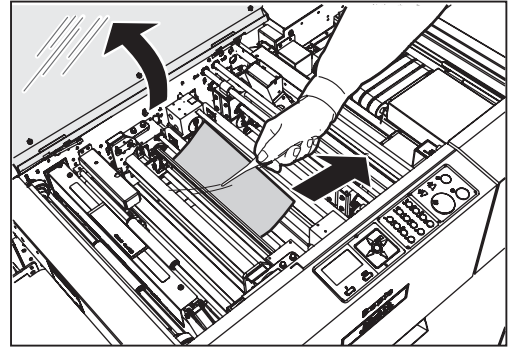
4

Solución de problemas

## Cuando se produce un atasco de papel

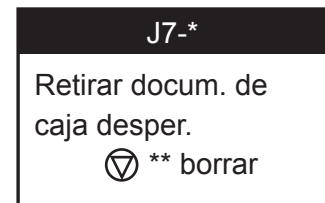
- Si no se puede extraer el documento atascado mediante los procedimientos de la página anterior, intente sacar el documento según los siguientes procedimientos.

Abra la tapa superior y retire el documento atascado utilizando los alicates que se suministran con la máquina.



## Ejemplo: J7 CAJA DESPER.

La caja de desperdicios se llena de desperdicios durante el funcionamiento. La acumulación de residuos puede provocar atascos de papel.

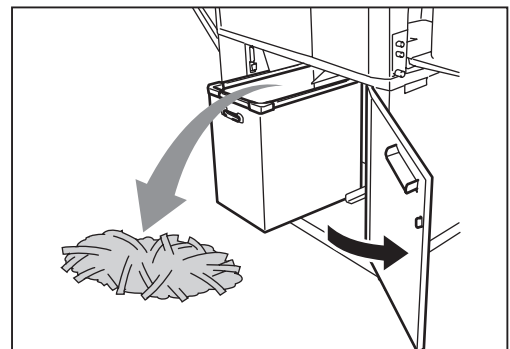


### **ADVERTENCIA**

- Asegúrese de que la máquina se ha detenido completamente antes de retirar los desperdicios. De lo contrario, sus manos o dedos podrían quedar atrapados lo que puede causarle lesiones.

- 1** Abra la tapa delantera y saque la caja de desperdicios. Retire los desperdicios.

Si quedan desperdicios en el interior de la máquina, retírelos.



- 2** Coloque de nuevo la caja de desperdicios en su sitio y cierre la tapa delantera.

### **IMPORTANTE**

- Asegúrese de colocar correctamente la caja de desperdicios empujándola hasta el final.

- 3** Pulse la tecla DETENER para borrar el error. La máquina se restablecerá y se borrará el mensaje de error.



# Capítulo 5

## Mantenimiento diario

---

En este capítulo se describe el mantenimiento diario para la máquina.

.....

Mantenimiento diario .....	66
Limpieza de la herramienta de corte longitudinal .....	66
Limpieza de los rodillos de transporte .....	67
Limpieza de la correa de corrección de sesgo .....	68
Caja de desperdicios .....	69
Acerca de la protección de los rodillos de esponja .....	70

.....

# Mantenimiento diario

Limpie la máquina periódicamente para mantener su rendimiento.



## ADVERTENCIA

- Antes de limpiar, asegúrese de apagar la máquina, espere hasta que se enfríe y desenchufe el cable de corriente. De lo contrario, podría producirse fuego o descargas eléctricas.
- Nunca retire las tapas de la máquina ni las modifique.
- No derrame agua ni ningún líquido en el interior de la máquina. Esto podría provocar un incendio o una descarga eléctrica. Si esto sucede, póngase en contacto con nuestro personal de servicio técnico.



## ADVERTENCIA

Limpie el exterior mediante los siguientes procedimientos.

1. Frótelas con un paño suave humedecido con agua o un detergente suave.
2. Limpie el exterior.
3. Seque la superficie exterior con un paño seco y suave.



## ADVERTENCIA

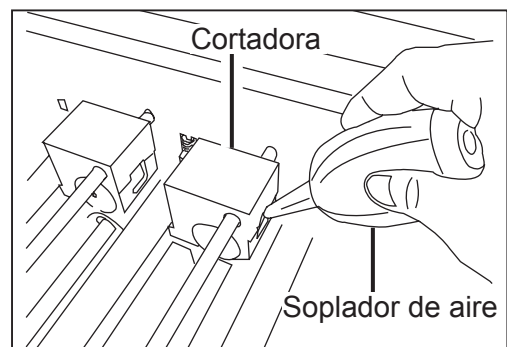
- Nunca utilice limpiadores con alcohol o disolvente. Podría estropear o dañar el acabado exterior.
- No aplique diluidos de petróleo ni insecticida. Podría provocar un incendio.

La acumulación de polvo puede dar lugar a un funcionamiento defectuoso de la máquina. Límpiela periódicamente. Póngase en contacto con nuestro personal del servicio técnico cuando sea necesario limpiar el interior de la máquina.

## Limpieza de la herramienta de corte longitudinal

Si se corta un documento con una cortadora longitudinal tras un periodo de uso prolongado de la máquina, los productos terminados podrían ensuciarse.

Antes de la puesta en funcionamiento, limpie la herramienta de corte longitudinal con un soplador de aire, a continuación realice una ejecución de prueba varias veces y compruebe si los productos acabados tienen alguna mancha.



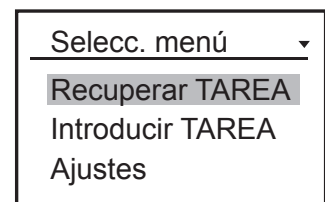
## Limpieza de los rodillos de transporte

Debido a que la DC-616 procesa impresiones digitales a color, es posible que se adhiera tóner etc. a la superficie de los rodillos de transporte de la DC-616. La acumulación de tóner puede afectar al rendimiento de la DC-616. En este caso, limpie los rodillos según los siguientes procedimientos.

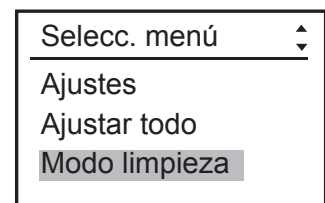
- 1 Encienda la máquina.
- 2 Asegúrese de que la pantalla de espera aparezca en el panel LCD.



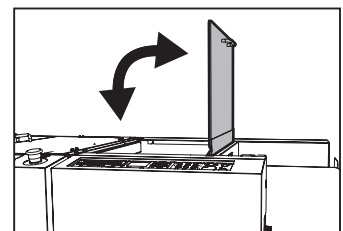
- 3 Pulse la tecla F. Aparecerá la pantalla "Selecc. menú".



- 4 Seleccione "Modo limpieza" utilizando la tecla de cursor (abajo), y pulse la tecla AJUSTAR.



- 5 Cada vez que se abre/cierra la tapa superior, los rodillos de transporte giran 60 grados. Retire el tóner y los residuos de los rodillos utilizando un paño bien escurrido abriendo/cerrando la tapa superior.



### IMPORTANTE

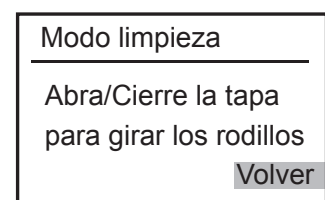
Limpie únicamente los rodillos con lo indicado anteriormente. Utilizar cualquier otro material podría provocar un funcionamiento defectuoso de la máquina.



### ADVERTENCIA

No introduzca las manos ni los dedos en la zona de alimentación durante la limpieza. Sus manos o dedos podrían quedar atrapados, lo que puede causarle lesiones.

- 6 Tras limpiar los rodillos, pulse la tecla VOLVER. Aparecerá la pantalla "Selecc. menú".

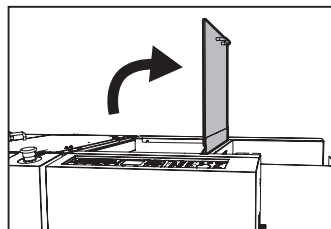


## Limpieza de la correa de corrección de sesgo

La utilización de la máquina durante muchas horas da como resultado la acumulación de polvo de papel.

Retire el polvo de papel con un paño a la vez que gira la correa de corrección de sesgo con la mano.

- 1 Abra la tapa superior.



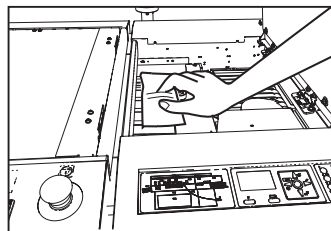
### ADVERTENCIA

No introduzca las manos ni los dedos en la zona de la alimentación durante la limpieza. Sus manos o dedos podrían quedar atrapados lo que puede causarle lesiones.

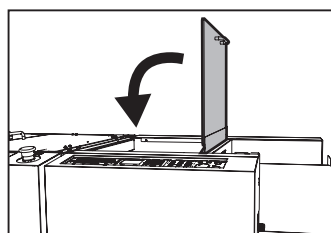
- 2 Retire el polvo de papel con un paño a la vez que gira la correa de corrección de sesgo con la mano.

### IMPORTANTE

Limpie únicamente la correa de corrección de sesgo con lo indicado anteriormente. Utilizar cualquier otro material podría provocar un funcionamiento defectuoso de la máquina.



- 3 Cierre la tapa superior.



# Caja de desperdicios

Los desperdicios de corte se acumulan en la caja de desperdicios. Periódicamente, abra la tapa delantera y retírelos. La acumulación de residuos puede provocar atascos de papel. Siga las instrucciones que aparecen a continuación para eliminar los desperdicios.



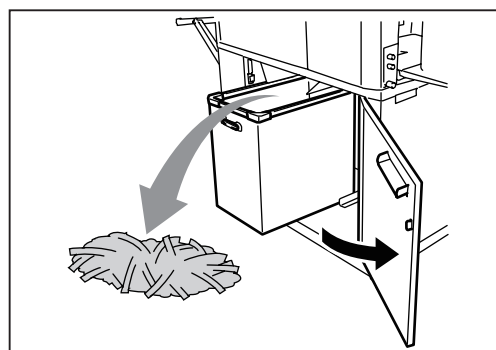
## ADVERTENCIA

Asegúrese de confirmar que la máquina está totalmente detenida antes de eliminar los residuos acumulados para evitar que sus manos o dedos queden atrapados.

**1** Confirme que la máquina está totalmente detenida.

**2** Abra la tapa delantera y saque la caja de desperdicios. A continuación, retire los desperdicios de la caja de desperdicios.

Si quedan desperdicios dentro de la máquina al sacar la caja de desperdicios, elimínelos.



**3** Coloque de nuevo la caja de desperdicios en su sitio y cierre la tapa delantera.

## Acerca de la protección de los rodillos de esponja

Si los rodillos de esponja se detienen en la misma posición durante mucho tiempo, pueden deformarse por la presión de los rodillos de respaldo. Para evitar que se deformen, cuando la máquina no vaya a funcionar durante una hora, estando encendida, los rodillos girarán automáticamente a menor velocidad.



# Especificaciones

Nombre de modelo	DC-616
Tipo de producto	Modelo de suelo de módulo de corte longitudinal/transversal/hendido
Método de alimentación	Correa de succión
Tamaño de documento de entrada	Anchura: 210-320 mm Longitud: 210-670 mm* * La bandeja de alimentación de serie admite hasta 460 mm. Para hojas más largas, hay disponible una bandeja larga de papel opcional.
Tamaño terminado mínimo	Anchura: 48 mm Longitud: 50 mm La distancia entre el borde inicial de la última tarjeta y el borde final de la hoja original debería ser 67 mm o más.
Tipo de documento	Sin estucar, estucado, laminado* * Los documentos laminados no están incluidos en las especificaciones de la unidad de perforación.
Gramaje del documento	110 g/m <sup>2</sup>
Ondulación del papel	No más de 5 mm
Capacidad de alimentación	100 mm
Velocidad	10 ppm (A4 SEF, 2 cortes, 1 hendido)
Número de cortes longitudinales	Máx. 6 cortes longitudinales por documento (2 cortadoras marginales y 4 cortadoras centrales)
Especificación del corte longitudinal marginal	3,2–55,0 mm desde los bordes laterales del documento
Anchura del medianil longitudinal	5,0-15,0 mm Los medianiles longitudinales más anchos que esa medida se expulsan a la bandeja de salida.
Deflector de medianil	Se pueden desviar 2 medianiles longitudinales como máximo.
Número de cortes	Máx. 25 por documento
Especificación de la posición de corte transversal	Borde inicial: mín. 3,0 mm Corte del medianil: 3,0 mm Borde final: mín. 5,0 mm
Número de hendidos	Máx. 20 por documento
Ajuste de la profundidad de hendido	3 pasos (desde el panel de control)
Tolerancia	+/-0,3 mm desde las posiciones programadas (+/-0,4 mm con tarjetas de visita) El hendido puede fluctuar dependiendo del número de hendiduras y de su profundidad.
Capacidad del apilador	100 mm (con apilador de tarjetas: 40 mm)
Panel de control	64×128 puntos LCD
Idiomas de LCD	Japonés, inglés, francés, alemán, italiano, español, polaco, ruso
Actualización del software	DDL-01, DDL-02
Unidad de perforación	Unidad reemplazable del operador Máx. 2 perforaciones paralelas a la dirección de avance Posicionamiento manual
Posición de perforación	Distancia mínima desde el borde lateral de la tarjeta: 5 mm Distancia mínima entre las 2 perforaciones: 48 mm
Especificación de la herramienta de perforación	Corte: 0,84 mm Lazo: 0,84 mm



Nombre de modelo	DC-616
Funciones	Memoria de 80 tareas Alimentación de prueba Ajuste de sesgo Guía cortadora Corte auto. Aplicar reducc. Ajustar todo Modo limpieza Preparación automática de la tarea mediante lectura de código de barras (CCD es opcional en los modelos 115V y 230V Asia Oceanía). Compensación de desplazamiento de imagen mediante la lectura de marca de registro (CCD es opcional en los modelos 115V y 230V Asia Oceanía).
Opciones	Cuchilla de aire (opcional en el modelo 230V Asia Oceanía) Det. doble alimen. (opcional en los modelos 115V y 230V Asia Oceanía) CCD (de serie en los modelos 115V PRO y 230V EMEA) Apilador de tarjetas (opcional en el modelo 230V Asia Oceanía) Unidad de perforación (opcional en los modelos 115V y 230V Asia Oceanía) Bandeja de papel largo Soporte de brazo para PC (de serie en el modelo 115V PRO) Software PC Controller (de serie en el modelo 115V PRO) USB (CONECTOR TIPO B) SO compatible: Windows XP Professional/Home edition (sólo x86 32 bits) Windows Vista Ultimate/Business/Home basic/Home premium Windows 7 Ultimate/Professional/Home premium Windows 8 Professional/Enterprise
Fuente de alimentación	115 V CA, 60 Hz 230 V CA, 50/60 Hz
Consumo eléctrico	115 V: consumo actual 1,5 A (en espera: 0,25 A) consumo eléctrico 190 W (en espera: 26 W) 230 V: consumo actual 0,7 A (en espera: 0,22 A) consumo eléctrico 190 W (en espera: 26 W)
Dimensiones	En uso: 1610 (an.) × 625 (prof.) × 1060 (al.) mm En uso con papel de tamaño máximo: 2025 (an.) × 625 (prof.) × 1060 (al.) mm Almacenada: 975 (an.) × 625 (prof.) × 1060 (al.) mm Con embalaje: 1140 (an.) × 770 (prof.) × 1360 (al.) mm
Peso de la máquina	115 V: 145 kg (peso bruto: 178 kg) 115 V PRO: 155 kg (peso bruto: 188 kg) 230 V EMEA: 150 kg (peso bruto: 183 kg) 230 V Asia Oceanía: 140 kg (peso bruto: 173 kg)
Temperatura de funcionamiento	10–30 grados (Celsius) (50-80 grados (F))
Humedad en funcionamiento	40%–70% RH (sin condensación)
Temperatura de almacenamiento	5–35 grados (Celsius)
Humedad de almacenamiento	20%–70% RH (sin condensación, sin exposición a la sal)
Altitud de funcionamiento	Máx. 1000 m de altitud
Norma de seguridad	UL, CE, VCCI

- Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.

## Especificaciones

### Ondulación del documento

Debido al diseño de la función de corte longitudinal automático, la ruta del documento de la DC-616 es susceptible a la ondulación del documento.

Si la ondulación del documento está causando atascos de documentos, siga las siguientes sugerencias para solucionar el problema:

1. Ajuste la unidad de alisado de dispositivos de impresión (si está disponible).
2. Elimine manualmente las ondulaciones del papel antes de cargar la bandeja de alimentación.
3. Dé la vuelta al documento (puede ser necesario reprogramar la tarea).
4. Utilice papel diferente para el documento.

# Apéndice

---

Este capítulo contiene un índice.

.....  
Índice ..... 76  
.....

# Índice

A	
Ajustar todo .....	46,49
Ajuste de las guías del apilador de tarjetas .....	17
Ajuste del alimentador .....	54
Ajuste para documentos de bajo gramaje .....	56
Ajustes .....	7
Anchura .....	31,35
Aplicar reducc. ....	46,49
B	
Bandeja de alimentación .....	2
Bandeja de salida .....	2
Botón de ajuste de los separadores .....	3
Botón de ajuste de sesgo .....	3
Botón de ajuste del nivel .....	3
Botón de regulación del flujo de aire .....	3
C	
CA 7	
Caja de desperdicios .....	4,69
Carga de documentos .....	10
CB 7	
CCD .....	5,35
Código de barras .....	25
Colocación de la bandeja de salida .....	11
Compensación de sesgo .....	55
Conjunto de tope .....	6
Cortadora transversal .....	30
Corte .....	20,22
Corte auto. ....	31,38,46,48
CORTE L .....	20,22
Corte transversal .....	36
Cuando aparecen mensajes .....	58
Cuando se produce un atasco de papel ..	63
Cuchilla de aire .....	32,37,46,47
D	
Deflector de medianil .....	5
Det. doble aliment. ....	5
Detección doble .....	46,48
Dimensiones de la máquina y espacio necesario para el funcionamiento ..	xi
Dispositivo de hendido .....	30
E	
Encendido .....	9
Entr. cortadora .....	50
Especificaciones .....	72
F	
Flujo de aire .....	54
G	
Guía cortadora .....	30,46,48
Guía lateral .....	4
Guía posterior .....	4
Guía superior .....	8
H	
Hendido .....	20,22,36
herramienta corte longitudinal-marca ....	31
herramienta de marca giratoria .....	31
I	
Información sobre seguridad (léala detenidamente y cúmplala) .....	iv
Instalación de la unidad de perforación ..	11
Instalación del apilador de tarjetas .....	16
Interruptor de encendido .....	4
Introducir TAREA .....	7
L	
Leer cod. de barras .....	46,48
Leer marca REG .....	46,48
Límite de corte final .....	27
Limpieza de la correa de corrección de sesgo .....	68
Limpieza de la herramienta cortadora longitudinal .....	66

Limpieza de los rodillos de transporte ...	67
Longitud .....	31,35

## M

Mantenimiento diario .....	66
Marca REG .....	24
Modificación de la posición de la herramienta de perforación .....	14
Modificación de la profundidad de la herramienta de perforación .....	15
Modo avanzado .....	30,33
Modo de limpieza .....	7
módulo de cortadora longitudinal .....	31,38
Módulo de corte transversal .....	5
Módulo de hendedora .....	5
módulo estándar .....	32,38

## N

Nivel del elevador (bandeja de alimentación) .....	54
Nomb. TAREA .....	7,31
Nr TAREA .....	7
Nr. TAREA .....	31

## P

Panel de control .....	2
panel LCD .....	6
Perforación .....	37
Posición de corte longitudinal .....	30,39
Posición de corte transversal .....	31
Posición de hendido .....	31
Posición de la marca REG .....	37
Posición de perforación .....	31
Potencia succión .....	46,47
Preparación automática mediante códigos de barras .....	52
Prof. hendido .....	31,38,46,49

## R

Ranura 1 .....	5
Recuperar TAREA .....	7

REG .....	7
Regla .....	2
Retirada de la unidad de perforación .....	13

## S

Separador .....	54
Sistema de bloqueo de seguridad .....	x

## T

Tapa superior 1 .....	2
Tecla AJUSTAR .....	6
Tecla BORRAR .....	6
Tecla de cursor (arriba/abajo) .....	6
Tecla de cursor (izquierda/derecha) .....	6
Tecla DETENER .....	6
Tecla EXP (hacia delante/hacia atrás) .....	6
Tecla F .....	6
tecla VOLVER .....	6
Teclado numérico .....	6
Tapa superior .....	6
Toma de AC .....	4

## U

Ubicación de los adhesivos de advertencia .....	viii
Unidad de perforación .....	4

## V

Velocidad .....	46,50
Volver .....	7





**Duplo Corporation**

[www.duplo.com](http://www.duplo.com)

---

4-1-6 Oyama, Chuo-ku, Sagamihara-shi, Kanagawa 252-5280, Japan

TEL: +81-42-775-3602

FAX: +81-42-775-3606

E-mail: [info@duplo.com](mailto:info@duplo.com)

---

**Duplo**

S2-Y1500  
2014.04