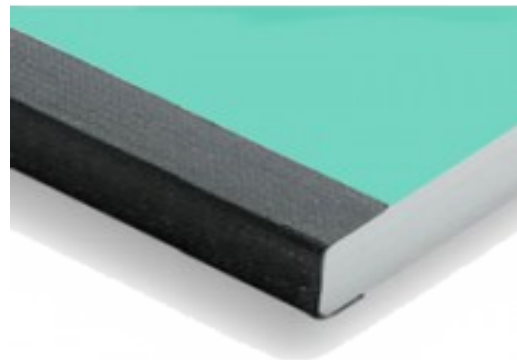
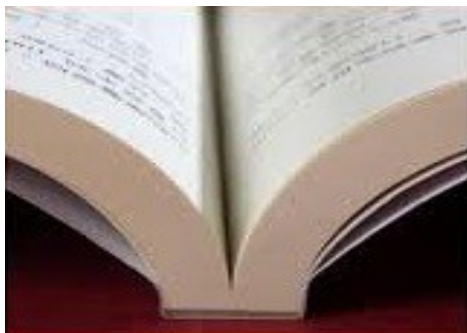


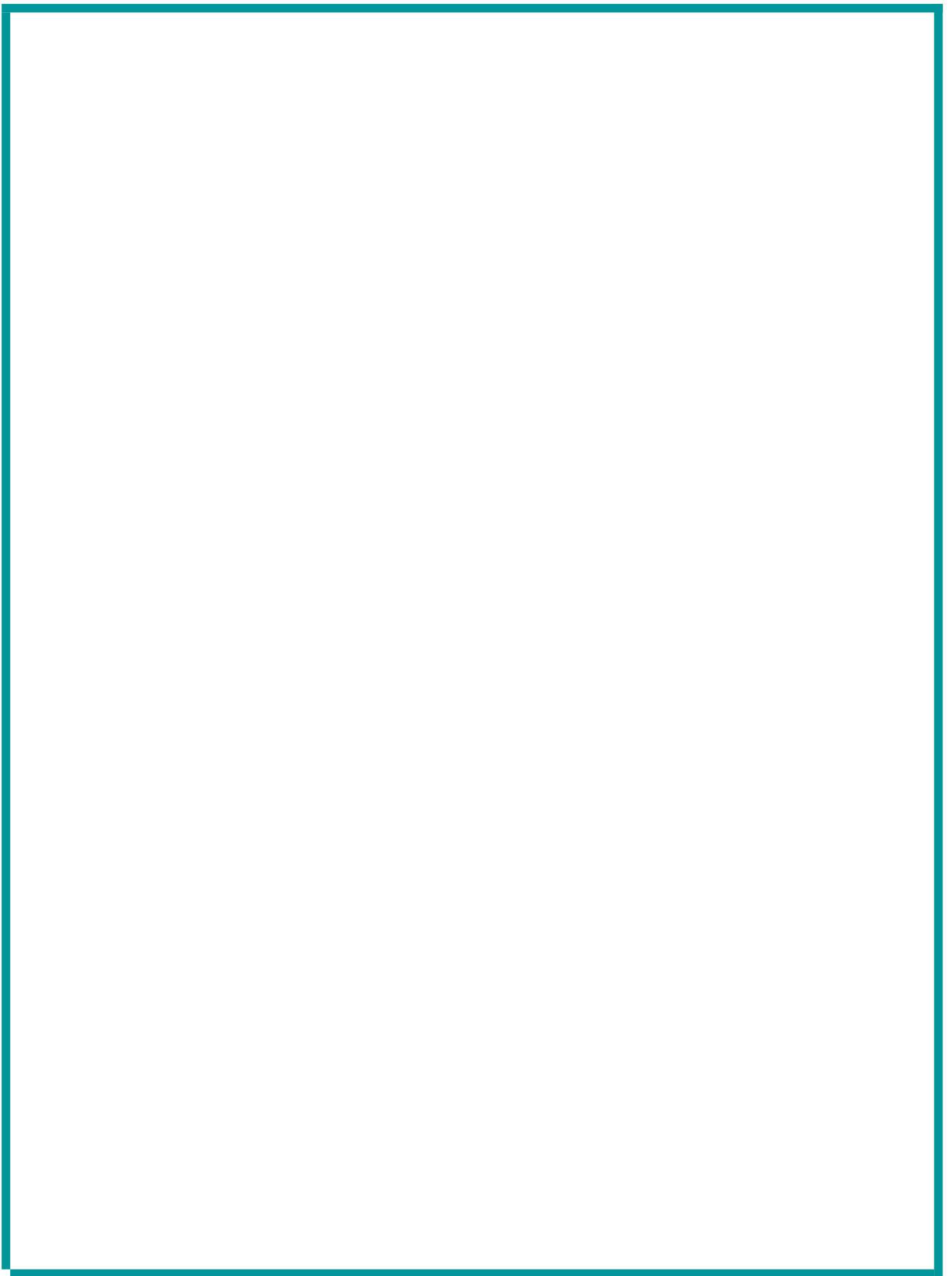
GUIA DE ENCUADERNACION SOBRE DEMANDA CON EQUIPOS HOT MELT DE ESCRITORIO

CONSEJOS PARA OPTIMOS RESULTADOS EN LA PRODUCCION
USO Y CUIDADO DEL EQUIPO



Impressum

[www. impressum.com.mx](http://www.impressum.com.mx)
maquinaria y herramientas para impresión
y acabados sobre demanda



INTRODUCCION A LA PRODUCCIÓN GRÁFICA SOBRE DEMANDA

Los equipos convencionales para impresión y encuadernación siempre han sido inadecuados para satisfacer los requerimientos de producción gráfica a pequeña y mediana escala. Producir, por ejemplo, un libro con un tiraje menor a 500 ejemplares, fue, hasta hace poco tiempo, un propósito económicamente inviable.

Esto cambia cuando hace algunos años aparecen en el mercado equipos diseñados específicamente para impresión y acabados sobre demanda que cada vez añaden más funciones y posibilidades a su desempeño. Así, la producción gráfica y editorial sobre demanda se vuelve factible y conveniente tanto para pequeñas y medianas empresas del ramo como para otro tipo de organizaciones tales como grupos culturales, escuelas, comunidades, instituciones universitarias, bibliotecas públicas, grupos vecinales, e incluso particulares.

Hoy en día, el mercado para la producción o auto-producción sobre demanda se expande notablemente si tomamos en cuenta la existencia y el libre acceso a gigantescas bibliotecas digitales de las que los usuarios diariamente descargan libros completos que si han de ser leídos con comodidad y oportunidad necesitan ser impresos y encuadernados apropiada y rápidamente en cantidades que van desde un ejemplar para uso personal, hasta varios cientos ejemplares, proceso para el cual contar con equipos adaptados a esta escala se vuelve indispensable

Los equipos de producción sobre demanda se adecuan muy bien para producir materiales como manuales, instructivos, ediciones de autor, libros, folletos y en general todos aquellos que requieran ser producidos rápidamente, con calidad profesional y tirajes desde unos cuantos ejemplares hasta cientos o miles de ellos de forma interna y en las propias instalaciones de la organización.

En la breve guía que ofrecemos aquí, se trata lo correspondiente al proceso de encuadernación y/o empastado, que es la parte central de la etapa de acabados, siendo su resultado un producto listo para utilizarse por el usuario final

ACABADOS Y ENCUADERNACION

La encuadernación, ya sea en pasta blanda o dura, es la parte central de la etapa de acabados. Otros procesos complementarios de esta etapa, que se realizan antes o después de la misma son: Impresión de interiores, plastificado y corte de pastas blandas, plecado y formación de la caja del lomo, preparación de pastas duras, cosido de cuadernillos a caballete (tipo Smyth) de los interiores, cosido en lateral de bloques de hojas sueltas, refine o corte final del producto, marcado y dobléz de solapas, empaquetado final, etc.

Para llevar a cabo el proceso sobre demanda de encuadernación, las máquinas encuadernadoras hot melt de escritorio ofrecen la mayor versatilidad y resultan muy convenientes en talleres de acabados de pequeña y mediana escala, centros de copiado y departamentos de producción internos, donde se requiere de flexibilidad en cuanto a tiraje, tamaño, grosor, costos, tiempos y tipo de producto. Además, estas máquinas son uno de los pocos equipos en el mercado que se pueden utilizar para producir libros tanto de tapa dura como blanda, libros de lomos de tira y bloc de notas.



Un Kit básico para encuadernación incluye los siguientes equipos:

1. Encuadernadora Hot melt de escritorio
2. Plecadora para formar la caja del lomo perfectamente
3. Guillotina para acabado final del producto
4. OPCIONALMENTE:
 - Laminadora para plastificado de portadas
 - Mesa para elaborar pastas duras

EQUIPOS COMPLEMENTARIOS



El pegamento Hot Melt puede aplicarse a la más amplia gama de grosores del libro hasta 50 mm, esto es aproximadamente 400 a 480 hojas de papel bond de 75 a 80 gr

Con estos equipos usted puede producir rápida y fácilmente libros en pasta blanda y dura de calidad profesional, o bien blocks de desprendimiento sin tapa. Gracias a su diseño único, los equipos combinan la alta productividad requerida para grandes tiradas con la flexibilidad esencial para trabajos más pequeños

OPERACIÓN DE LAS ENCUADERNADORAS HOT MELT DE ESCRITORIO

El procedimiento consiste, básicamente en las siguientes operaciones: Detalles importantes sobre el mismo se encuentran en la lista de consejos que sigue a esta descripción

La pasta o cubierta, blanda (previamente plecada) o dura se introducen, por la parte inferior de la plataforma de montaje, retirando la barra de presión principal y se asienta bien el lomo y la parte anterior contra la espalda de la plataforma

El bloque del libro se coloca entre la barra de presión principal y la espalda de la plataforma, que esta equipada con topes que aseguran un posicionamiento preciso y mantienen el bloque bien alineado. La barra de presión principal se cierra ajustándose al espesor del bloque y lo fija firmemente.

El bloque se rota de modo que el lomo queda hacia arriba. El aparato de fresado escoriador se pasa una o dos veces sobre la superficie del lomo, para que el pegamento pueda penetrar y adherirse mejor

El adhesivo se coloca al pasar el carro aplicador a lo largo del lomo de una a tres veces y penetra directamente en la fibra de papel y entre las hojas en abanico lo que proporciona una fuerte adhesión.

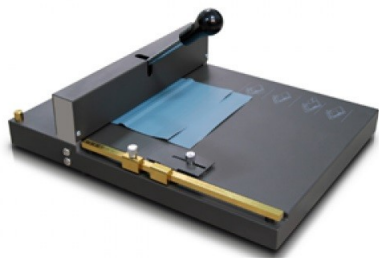
El bloque del libro se hace girar de nuevo en la posición inicial. Se opera la barra inferior de presión y se empuja firmemente contra el lomo del libro, ajustándose automáticamente al grosor del libro. Esta operación aprieta la cubierta contra el bloque que ya tiene pegamento y presiona las hojas entre sí, por lo que la unión es más fuerte.

CONSEJOS PARA OPTIMOS RESULTADOS EN EL PROCESO DE ENCUADERNACION Y EMPASTADO SOBRE DEMANDA

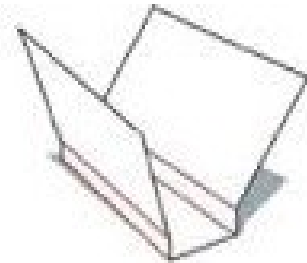
Un buen resultado en el trabajo de encuadernación realizado con los equipos de escritorio como el Modelo RDJB2 de Rongda, comporta que la franja superior de la pasta y los laterales del libro o folleto estén bien formados y pegados al lomo, con la cantidad necesaria de pegamento. Este resultado es posible lograrlo si se atienden los siguientes indicaciones y consejos

Disponga previamente y de forma organizada los materiales para su trabajo, atienda las indicaciones sobre el espacio necesario y la firmeza de la mesa de trabajo

1. Para pastas blandas y productos con grosor de lomo hasta 10mm no es necesario plecar o formar la caja del lomo antes de ponerla en la maquina, pero si muy recomendable. Sin embargo, revistas y folletos pueden encuadernarse colocandolos en la maquina directamente sin mayor problema.
2. Revisar siempre los ajustes de presión de la barra formadora del lomo y el tornillo de ajuste de la posición de canto
3. Para pastas gruesas o laminadas y productos con grosor de lomo superior a 10mm es necesario formar la caja del lomo perfectamente antes de colocarlos en la maquina, usando preferentemente para este propósito una mesa de pecado con doble marcador.



Pleca Doble



4. La presión aplicada para formar el lomo no debe ser excesiva ni muy débil.
5. Si el libro es delgado, con grosor hasta de 10 mm, debe aplicarse **mayor presión, durante menos tiempo,** de 4 a 6 seg en la primera cara y de 3 a 4 seg en la segunda cara
6. Si el libro tiene un grosor superior a 10 mm, debe aplicarse **menor presión durante mas tiempo,** de 6 a 7 seg en la primera cara y de 4 a 5 seg en la segunda cara
7. El pegamento usado debe ser hot melt de buena calidad, como el tipo m-170, transparente y flexible



8. La superficie donde cae el lomo del libro para ser presionado por la barra debe encontrarse perfectamente limpia
9. La herramienta de fresado solo es conveniente usarla para libros con grosor de 5 a 15 mm, con hojas de papel bond o cultural de hasta 90 grs
10. Para libros gruesos y/o con papeles pesados o especiales como couche, **no es conveniente usar la fresadora,** pues esta tiende a atascarse.
11. En casos como el anterior, lo mas apropiado es aserrar unos pequeños canales en el lomo, con una segueta fina, cuidando no dejar residuos de polvo de papel en el lomo, antes de pasar el aplicador de pegamento

12. Para aplicar el pegamento, este debe estar en una condición fluida, pero no escurriendo. Para alcanzar dicho estado hay que ajustar la temperatura en escalones de uno o dos grados arriba o abajo de 170°, según las condiciones ambientales
13. El pegamento debe distribuirse de manera uniforme sobre la superficie del lomo, sin dejar surcos. Dependiendo del trabajo a realizar debe ser suficiente con dos o tres pasadas de ida y vuelta

Si se trata trabajos para pasta dura, puede ser necesario aplicar bastante pegamento, de 4 a 5 pasadas

Seguir las indicaciones para el ajuste de la altura del carro aplicador y la posición de canto del lomo respecto al rodillo aplicador, que se dan en el manual que acompaña a la máquina



CUIDADO DE LOS EQUIPOS

1. El equipo debe colocarse en una mesa de trabajo firme y que soporte tanto el peso del equipo como de lapresion ejercida al operarlo
2. El quipo debe colocarse en un lugar ventilado y con espacio suficiente para los movimientos que se realizan al operarlo
3. El voltaje debe corresponder al que se tenga especificado en el equipo: 110 o 220 V AC
4. En ningún caso debe llenarse demasiado de pegamento el recipiente donde este se calienta, pues puede desbordarse y quemarse en el exterior del mismo, ocasionando un problema mayor
5. Es necesario mantener la limpieza y lubricación de la maquina, realizando un mantenimiento de este tipo de forma semanal o mensual, según la frecuencia de uso del equipo
6. Es recomendable trabajar en turnos de 4 o 6 hrs y dejar descansar la maquina una o dos horas entre turnos
7. Si no usa la maquina durante un tiempo largo, asegúrese de poner pegamento en el recipiente antes de encenderla, pues de faltar, los restos empezaran a quemarse
8. El cartucho calefactor y el sensor de temperatura tienen una vida util de 1 y 2 años de uso continuo, respectivamente, por lo que después de dicho lapso es necesario cambiarlos. Es recomendable adquirir los repuestos anticipadamente.

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO MÁS COMUNES CAUSAS Y SOLUCIONES

	Problema	Causas probables	Soluciones
I	El contenedor de adhesivo no calienta	1. El fusible o la fuente de poder están quemados	Reemplazar fusible o fuente
		2. La resistencia de derretido está quemada	Reemplazar resistencia de derretido
		3. El termostato no funciona	Reemplazar termostato
		4. La resistencia calefactora está rota	Reemplazar resistencia de derretido
II	El pegamento no se aplica parejo o de forma insuficiente	1. Insuficiente pegamento en el contenedor	Agregar pegamento
		2. El rodillo aplicador no gira	Espere hasta alcanzar la temperatura adecuada
		3. El rodillo aplicador no se encuentra a la distancia apropiada del lomo	Ajustar la altura del aplicador
		4. La presión del rodillo es insuficiente	Ajustar la altura del aplicador
III	Se dificulta mover el contenedor de adhesivo	1. El pegamento no se ha calentado bien	Espere hasta alcanzar la temperatura adecuada
		2. Hay tejuelos o basura en el contenedor	Deje escurrir y agregue continuamente y poco a poco pegamento limpio
		3. No hay un buen escurrimiento de pegamento por temporada sin uso	Caliente y limpie el pegamento restante; enseguida agregue pegamento limpio
IV	El lomo del libro no se forma bien	1. El bloque de hojas de papel no está bien colocado	Conforme y aplane bien el bloque
		2. Poco tiempo de presión	Regule bien el tiempo en que realiza la operación
		3. Cubiertas inadecuadas	Usar las cubiertas adecuadas
		4. La presión en ambas caras no está equilibrada	Aplique presión similar en ambas caras
V	Lentitud en la realización del trabajo	1. Aplicación del pegamento muy lenta	Realizar la operación más rápido
		2. Aplicación de presión contra tapas muy larga	Ajustar tiempo de la operación
		3. Baja calidad del pegamento	Utilizar el pegamento recomendado
		4. Dirección del grano de papel incorrecta	Encuadernar en la misma dirección del grano del papel

Esperamos que estos consejos le ayuden a lograr los mejores resultados en su trabajo y a mantener su equipo en buen estado

Cualquier duda o pregunta siéntase en confianza de comunicárnosla para darle la debida atención

PRODUCCION DE LIBROS BAJO DEMANDA - INFORMACION ADICIONAL

- Bibliotheca Altera. Un proyecto de edicion bajo demanda en la Universidad de Salamanca
- La impresión bajo demanda en España y Latinoamérica
- Libros sobre demanda, la tendencia del futuro. Estudios de mercado acerca de la impresión digital sobre demanda
- Libros 'a la minuta'
- Insta-books: Proyecto de producción de libros sobre demanda

OTROS DOCUMENTOS:

- Eco-impresion sustentable con duplicadores digitales
- Duplicadores Digitales: Ahorro de energía, alta productividad y calidad de impresión
- Imprima verde: el uso razonable del papel
- Proyecto y presupuesto de un despacho para producción S.D.
- Cuadro comparativo de las principales tecnologías y maquinas de impresión
- Bibliografía sobre el tema de la producción digital S.D.
- El arte de la tipografía en China y Japon
- Ventajas e inconvenientes del offset digital

Impressum

Oficinas en México D.F. y Edo. de México

Razón Social: Importadora y Proveedorora de Equipos Modernos S.R.L. de C.V.

Sitio Electrónico Impressum Sistemas: www.impressum.com.mx

CE: contacto@impressum.com.mx, impressumsistemas@gmail.com

Tel (55) 57 85 05 02, 55 27 69 22

Móvil: 044 55 39 57 68 56