CreoScitex™

Manual del operario

Trendsetter 2637 AL

www.creoscitex.com

03-4210C-A

CreoScitex™

Trendsetter 2637 AL

Manual del operario

Copyright

Copyright © 2001 Creo Products Inc. Reservados todos los derechos.

CreoScitex es una de las principales divisiones de Creo Products Inc.

Queda prohibida la copia, distribución, publicación, modificación o incorporación de este documento, ya sea parcialmente o en su totalidad, sin la autorización por escrito de CreoScitex. En caso de que se permita la copia, distribución, publicación, modificación o incorporación de este documento, no podrán realizarse cambios ni supresiones de las menciones a los autores, la leyenda de marcas comerciales ni el aviso de copyright.

Los textos y dibujos presentados sólo son a título de ilustración y referencia. Las especificaciones en las que están basados pueden cambiar. Creo Products Inc. puede realizar cambios en este documento en todo momento y sin previo aviso. En nombre propio y en el de sus filiales, Creo Products Inc. no asume ninguna responsabilidad por cualquier error u omisión técnica o de edición de este documento, ni asume responsabilidad alguna por daños que resulten indirectos o especiales, incluyendo, pero sin limitarse a, imposibilidad de utilización, pérdida o alteración de datos, retrasos o pérdida de ahorros o beneficios derivados del uso de este documento.

Queda prohibida la reproducción, el almacenamiento en un sistema de recuperación, la publicación, el uso para la explotación comercial o la transmisión total o parcial de esta publicación por ningún método, electrónico, mecánico, fotocopia, grabación o equivalente, sin la previa autorización por escrito de Creo Products Inc.

Este documento se distribuye también en formato PDF (Portable Document Format) de Adobe Systems Incorporated. Sólo se permite la reproducción de este documento desde el archivo PDF para uso interno. Las copias generadas a partir del archivo PDF deberán reproducirse íntegramente.

Marcas

La leyenda y marcas de CreoScitex, el logotipo de CreoScitex y los nombres de productos y servicios de CreoScitex a los que se hace referencia en este documento son marcas comerciales de CreoProducts Inc.

Acrobat, el logotipo de Acrobat, Adobe, Adobe Font Downloader, Adobe Illustrator, Adobe Photoshop, PDF y PostScript son marcas registradas de Adobe Systems Incorporated.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh y Laserwriter son marcas comerciales de Apple Computer Inc.

Microsoft, Microsoft Windows NT, Microsoft Windows 2000 y Windows son marcas comerciales o registradas de Microsoft Corp.

Xerox es una marca registrada de Xerox Corp.

Los demás nombres de marcas o productos son marcas comerciales o marcas registradas de sus respectivos propietarios.

Conformidad con la FCC

El equipo de CreoScitex al que se hace referencia en este documento cumple con los requisitos del artículo 15 de las reglas de la FCC para dispositivos informáticos de Clase A. El uso del equipo CreoScitex en un área residencial puede causar interferencias en la recepción de radio y televisión, por lo que el usuario deberá adoptar las medidas necesarias para que no se produzcan estas interferencias.

Limitación de responsabilidad

El producto, el software o los servicios se suministran “tal cual” y “según disponibilidad”. Con la salvedad de lo que se especifique en su contrato, Creo Products Inc. y CreoScitex (a los que se hace referencia como “Creo”) declinan expresamente cualquier tipo de garantía, tácita o explícita, incluidas, entre otras, cualquier garantía implícita de posibilidad de comercialización, adecuación para un propósito determinado y no infracción.

Usted comprende y está de acuerdo en que Creo Products Inc. o Creo Scitex (a las que se hace referencia como “Creo”) no son responsables de ningún daño directo, indirecto, accidental, especial o derivado, entre los que se incluyen pérdidas de beneficios, activos nominales, imposibilidad de utilización, pérdida de datos u otras pérdidas intangibles (aunque Creo haya sido avisada de la posibilidad de tales daños), como consecuencia de: (i) el uso o la imposibilidad de utilizar el producto o el software; (ii) el coste de suministro de bienes o servicios en sustitución de cualquier producto, bienes, datos, software, información o servicios adquiridos; (iii) el acceso no autorizado o la alteración de sus productos, software o datos; (iv) declaraciones o conducta de terceros; (v) cualquier otra cuestión relacionada con el producto, el software o los servicios.

Patentes

Este producto está amparado por una o más de las siguientes patentes en los Estados Unidos de América:

4456924	5247352	5412737	5592309	5764381	5969872	6107011
4500919	5283140	5420702	5594556	5771794	5973801	6112663
4558302	5291273	5420722	5600448	5785309	5986819	6115056
5049901	5296935	5459505	5608822	5813346	5995475	6121996
5079721	5313278	5473733	5615282	5818498	5996499	6130702
5103407	5323248	5481379	5625766	5854883	5998067	6134393
5111308	5325217	5488906	5636330	5861904	6003442	6136509
5113249	5331439	5497252	5649220	5861992	6014471	6147789
5122871	5333064	5508828	5650076	5864651	6016752	6158345
5124547	5339176	5509561	5652804	5875288	6031932	6159659
5132723	5355446	5517359	5691823	5894342	6043865	6164637
5150225	5359451	5519852	5691828	5900981	6060208	
5153769	5359458	5526143	5699174	5934196	6063528	
5155782	5367360	5532728	5699740	5942137	6063546	
5157516	5367388	5561691	5708736	5946426	6072518	
5208818	5384648	5568595	5713287	5947028	6090529	
5208888	5384899	5576754	5739819	5958647	6096461	
5247174	5412491	5579115	5742743	5966504	6098544	

Creo Products Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canadá
V5G 4M1
Tel: (1) (604) 451-2700
Fax: (1) (604) 437-9891

http://www.creo.com

03-4210C-A

Revisado el julio 2001

Tabla de contenidos

Utilización de este manual ix

Información importante acerca del software x
A quién va destinado este manual x
Convenciones utilizadas en este manual x
Fuentes xi
Terminología xi
Símbolos xii
Documento PDF xiii

1 Visión general del sistema 1

Notas generales acerca de la seguridad desde el punto de vista técnico 2
Información sobre seguridad 2
Instalación 3
Mantenimiento 3
Sistema Trendsetter 2637 AL 4
Dispositivo de salida 4
Uso seguro del sistema Trendsetter 2637 AL 5
Trendsetter 2637 AL, componentes 6
Mesa de carga 6
Puerta del operario 6
Panel de modo auxiliar manual 6
Modo auxiliar manual 6
Interfaz del operario 7
Mesa de descarga 8
Paneles de seguridad 9
Consumibles de Trendsetter 2637 AL 10
Tamaños de material admitidos 10
Dimensiones del material 11
Procesado de material 11
Características de la Trendsetter 2637 AL 12
Sistema de interbloqueo 12
Tamaños de los materiales 13
Informes de error 14

2 Funcionamiento 15

Puesta en marcha del dispositivo Trendsetter 2637 AL 16
Tiempo de calentamiento 16
Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL 17
Operación automática 18
Operación manual 21
Retirada del material expuesto del dispositivo de salida 25
Cierre del panel de modo auxiliar manual 25
Registro del material 26
Doblado y perforación de planchas 26

3 Mantenimiento 27

Programa de mantenimiento ... 28
Para su seguridad ... 30
Limpieza de las superficies exteriores ... 31
Consejos de limpieza ... 31
Eliminación de las manchas ... 32
Limpieza de la mesa de carga y de la bandeja auxiliar manual ... 32
Acceso al interior del dispositivo de salida ... 33
Apertura y cierre del panel de acceso frontal ... 34
Extracción y colocación del panel de acceso del extremo derecho ... 36
Limpieza del interior del dispositivo de salida ... 36
Limpieza de las bandas de detección de bordes ... 37
Limpieza del rodillo de planchas ... 39
Recambio de los filtros de suministro de aire ... 40
Filtros de suministro de aire comprimido ... 41
Filtro de entrada del aire ... 49

4 Solución de problemas 51

Errores que puede solucionar el operario ... 52
Recuperación en caso de interrupción de funcionamiento ... 52
Mensajes de error y soluciones recomendadas ... 54
Categorías de error ... 55
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia ... 77
Retirada de una plancha pegada del dispositivo de salida ... 77
Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida ... 80
Problemas de calidad en la exposición ... 83
Interrupciones de suministro eléctrico ... 83
Disyuntor de disparo ... 84
Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida ... 84

A Referencias de recambios 85

Lista de recambios ... 86

B Etiquetas 87

Visión general ... 88
Etiquetas de identificación y de certificación ... 89
Etiqueta de identificación ... 90
Etiqueta de producto láser de Clase 1 ... 90
Etiqueta de certificación CDRH ... 91
Etiqueta CE ... 91
Etiqueta CSA ... 92
Etiqueta de certificación FCC ... 92

Etiquetas de seguridad del láser 93
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo 93
Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta 94
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición 95
Etiqueta de información sobre piezas móviles Precaución/Advertencia sobre peligro del láser/Salida de radiación/Producto láser Clase 4 96
Etiquetas de seguridad 97
Etiqueta de fuga de corriente 97
Etiqueta de Salida de CA/Presión máxima de aire/Retención 97
Etiqueta de voltaje peligroso 98
Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles 98
Etiqueta No tocar 99
Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles cuando el dispositivo de seguridad está desactivado 99
Etiqueta del disyuntor 100

C Cumplimiento de normas 101

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos 102
Declaración EC de Conformidad 103
Seguridad del sistema láser 104
Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética 104
Emisiones de ruidos 105

Glosario 107

Índice 109

Utilización de este manual

Información importante acerca del software.....x
A quién va destinado este manual.....x
Convenciones utilizadas en este manual.....x
Documento PDF.....xiii

Información importante acerca del software

Este manual contiene información acerca únicamente del dispositivo de salida Trendsetter 2637 AL. Por favor, consulte la documentación del software de su estación de trabajo para información sobre las operaciones a realizar en el software.

A quién va destinado este manual

Este manual va destinado a todo aquel implicado en el funcionamiento o el mantenimiento de un dispositivo de salida Trendsetter 2637 AL.

Para utilizar este manual el usuario deberá:

- tener un conocimiento práctico de las operaciones de preimpresión
- estar familiarizado con el sistema operativo Windows
- estar familiarizado con el sistema operativo Macintosh (si fuera aplicable)

En este manual se supone que:

- Se encuentra instalado, configurado y funcionando correctamente todo el hardware, el software y los componentes de red de su sistema CreoScitex.
- Los archivos enviados al sistema CreoScitex no presentan errores comunes que se resuelven normalmente durante la etapa de control previo al proceso, como la falta de fuentes y errores PostScript.

Convenciones utilizadas en este manual

En esta sección se describen los tipos de letra y los símbolos que se utilizan en este manual.

Fuentes

Frutiger negrita se utiliza en las referencias a botones y otros componentes de los cuadros de diálogo, nombres de archivo, carpetas, menús y comandos de menú.

Minion cursiva se usa en las referencias a otros capítulos del manual, títulos de publicaciones y títulos de otros manuales.

Frutiger se usa para figuras y tablas.

`Letter Gothic` se usa para los mensajes que aparecen en la pantalla y para indicar la información que debe teclear.

VERSALES se utiliza para las teclas o combinaciones de teclas que debe pulsar.

Terminología

Desactivar	Colocar el puntero del ratón sobre la casilla de verificación de la opción especificada y hacer clic en el botón izquierdo (o principal) para quitar la marca X de la casilla de verificación.
Hacer clic	Colocar el puntero sobre una opción o un botón específicos y presionar y soltar inmediatamente el botón izquierdo (o principal) del ratón.
Hacer doble clic	Colocar el puntero del ratón sobre la opción o el botón especificados y presionar y soltar dos veces seguidas el botón izquierdo (o principal) del ratón.
Arrastrar	Mantener pulsado el botón izquierdo (o principal) del ratón a la vez que se desplaza el ratón y soltar el botón cuando finalice el movimiento.
Especificar	Escribir la información y pulsar después la tecla INTRO (o Enter, según el teclado) o la tecla de RETORNO.
Apuntar, señalar o seleccionar con el ratón	Colocar el puntero sobre un comando de menú o un submenú. Por ejemplo, señale el menú **File**.
Pulsar	Pulsar la tecla o la combinación de teclas especificada; por ejemplo, pulse CTRL+ALT+SUPR.

Hacer clic con el botón derecho del ratón	Colocar el puntero del ratón sobre un área de la ventana de aplicación y pulsar y soltar el botón derecho del ratón para ver el menú abreviado. Si desea más información sobre el uso de menús abreviados, consulte la documentación de Windows.
Activar	Colocar el puntero del ratón sobre la casilla de verificación de la opción especificada y hacer clic en el botón izquierdo (o principal) del ratón para que aparezca una X o marca de verificación en la casilla. O bien: Colocar el puntero sobre una casilla o un botón específicos y hacer clic con el botón izquierdo (o principal) del ratón.
Teclear	Escribir información con el teclado, sin pulsar la tecla INTRO ni RETORNO.

Símbolos



PELIGRO: Indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, puede provocar lesiones graves, o incluso la muerte. No avisa acerca de accidentes con posibles daños materiales a menos que haya riesgos de lesiones personales asociados al accidente.



ADVERTENCIA: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede provocar lesiones graves, o incluso la muerte. No avisa acerca de accidentes con posibles daños materiales a menos que haya riesgos de lesiones personales asociados al accidente.



PRECAUCIÓN: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede provocar lesiones leves. También puede avisarle de prácticas poco prudentes o de accidentes con daños materiales.



Importante: Este símbolo indica acciones que pueden provocar demoras o reducir la funcionalidad, confiabilidad o calidad de un proceso.



Nota: Una nota proporciona información adicional que quizá necesite tener en cuenta.

Documento PDF

Este manual se ofrece también en formato PDF (Portable Document Format).

El documento PDF puede utilizarse para consulta en pantalla o para imprimirlo utilizando Adobe Acrobat Reader. Cuando imprima el manual, imprima todo su contenido, incluyendo la información sobre copyright y limitación de responsabilidad.

1

Visión general del sistema

Notas generales acerca de la seguridad desde el punto de vista técnico 2
Sistema Trendsetter 2637 AL 4
Trendsetter 2637 AL, componentes 6
Consumibles de Trendsetter 2637 AL 10
Tamaños de material admitidos 10
Procesado de material 11
Características de la Trendsetter 2637 AL 12

Notas generales acerca de la seguridad desde el punto de vista técnico

Antes de comenzar a utilizar el dispositivo de salida Trendsetter 2637 AL, por favor, lea este manual y respete las advertencias sobre seguridad y los procedimientos recomendados que se describen. Este manual deberá estar siempre accesible para cualquier persona que utilice el dispositivo de salida.

Información sobre seguridad

En este manual se utilizan los siguientes símbolos para advertirle de posibles riesgos de daños personales y del equipo o de la aparición de problemas si no se sigue el procedimiento adecuado.



PELIGRO: Indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, puede provocar lesiones graves, o incluso la muerte. No avisa acerca de accidentes con posibles daños materiales a menos que haya riesgos de lesiones personales asociados al accidente.



ADVERTENCIA: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede provocar lesiones graves, o incluso la muerte. No avisa acerca de accidentes con posibles daños materiales a menos que haya riesgos de lesiones personales asociados al accidente.



PRECAUCIÓN: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede provocar lesiones leves. También puede avisarle de prácticas poco prudentes o de accidentes con daños materiales.

El dispositivo de salida debe ser instalado por un representante de servicio técnico autorizado. Asegúrese de que se cumplen los requisitos sobre el entorno operativo y las conexiones cuando se instale y se ponga en marcha el dispositivo de salida.

Por ejemplo, en caso de peligro, si se produce un incendio en el dispositivo de salida, deberá desconectarlo inmediatamente de la toma de corriente mural. NO intente apagarlo mediante el interruptor principal.

Los paneles de acceso del dispositivo de salida están dotados de un sistema de interbloqueo que protege de lesiones que podrían causar la radiación láser de alta energía visible e invisible y las piezas mecánicas móviles. Si se abre o se quita un panel de acceso con el dispositivo de salida en marcha, deben detenerse todas las piezas móviles. Si no se detiene el movimiento mecánico:

- Apague el dispositivo de salida.
- Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso.
- Póngase en contacto con el representante de servicio técnico.

NO toque ni intente detener las piezas internas móviles del dispositivo de salida.



PRECAUCIÓN: Preste especial atención a las recomendaciones y a los procedimientos de seguridad descritos en este manual al abrir, quitar y volver a colocar los paneles de acceso del dispositivo de salida.



ADVERTENCIA: Cualquier interferencia en el sistema de interbloqueo puede causar lesiones graves. No intente nunca utilizar el dispositivo de salida si hay algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida está realizando la exposición.

Instalación

La instalación del dispositivo de salida y la puesta a punto inicial deben ser realizadas por su representante del servicio técnico. Los operarios no deben nunca tocar los componentes eléctricos del dispositivo, y esto se aplica especialmente al sistema láser.

Mantenimiento

Sólo debe realizar las tareas de mantenimiento que se describen en el *Capítulo 3, Mantenimiento*. Si realiza cualquier otra operación de mantenimiento y quita alguna tapa o carcasa distintas, podría sufrir lesiones. Cualquier otro trabajo de mantenimiento y reparación deberá ser realizado por su representante del servicio técnico.



PELIGRO: La extracción no autorizada de paneles, las reparaciones o los cambios que se realicen en el dispositivo de salida pueden suponer un serio peligro debido a la emisión de radiación láser de alta energía, a las piezas mecánicas móviles y a posibles descargas eléctricas.

Sistema Trendsetter 2637 AL

El sistema Trendsetter 2637 AL es una filmadora de planchas rápida y automática. Optimizada para la filmación de planchas para periódicos, la Trendsetter 2637 AL realiza la carga y descarga automática de planchas de formato doble ancho (panorama) o la carga simultánea de dos planchas en formato ancho (broadsheet). Las planchas expuestas se envían automáticamente a una procesadora de planchas, un apilador o una perforadora /plegadora. Las planchas individuales pueden exponerse también utilizando el modo auxiliar manual.

El sistema Trendsetter 2637 AL consta del dispositivo de salida, la estación de trabajo y su software. En este manual se trata únicamente el dispositivo de salida.

Dispositivo de salida

En este manual se describe el dispositivo de salida con el operario colocado frente a él. La figura 1 muestra los principales componentes del dispositivo de salida.

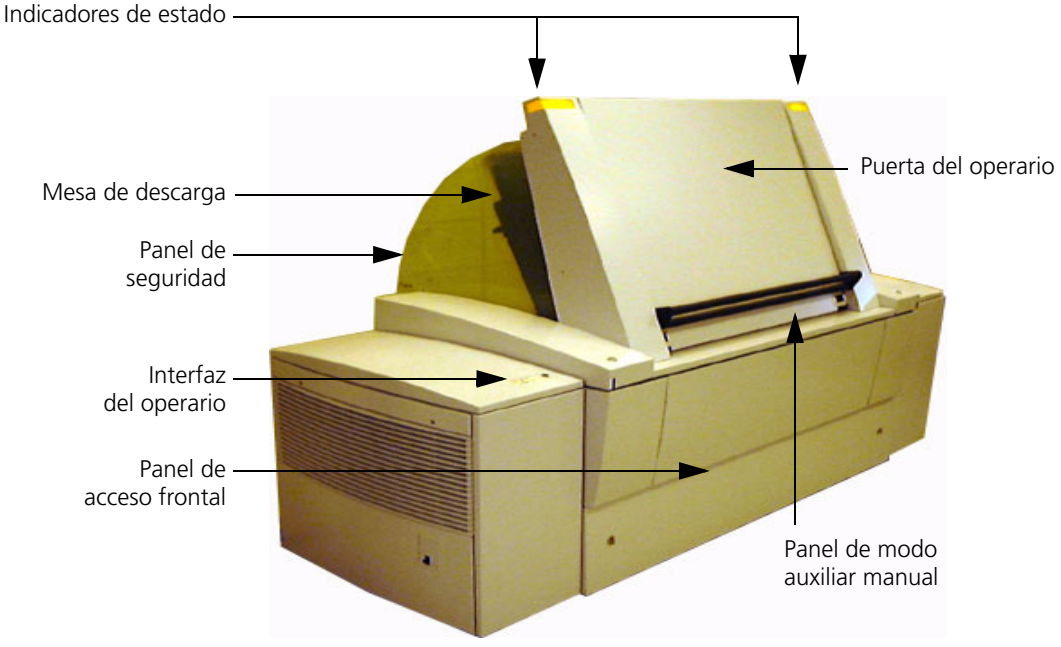


Figura 1: Componentes del dispositivo de salida

Uso seguro del sistema Trendsetter 2637 AL

Para su seguridad, la mesa de descarga está dotada de paneles de seguridad y de un dispositivo de advertencia acústica. Cuando la mesa de descarga se va a bajar hasta su posición horizontal o se va a elevar hasta su posición, se emitirá una señal sonora. Consulte la Figura 3 en la página 9.



PRECAUCIÓN: Mantenga la mano y los dedos alejados de la mesa de descarga cuando escuche esta señal acústica.

Como medida de protección adicional, los paneles de seguridad están situados en los laterales izquierdo y derecho de la mesa de descarga. Estos paneles de plexiglás protegen de daños cuando se baja o se eleva la mesa de descarga, y a la vez evitan que el operario se dañe con las piezas móviles del interior de la mesa de descarga.



PRECAUCIÓN: El dispositivo de salida contiene subsistemas sensibles a la electricidad estática. Si se debe acceder al interior del dispositivo de salida, deberá llevar una tira de toma a tierra en la muñeca. No toque ningún componente electrónico, el cabezal de exposición o los cables cuando manipule el interior del dispositivo de salida.

En el dispositivo hay varias etiquetas con instrucciones y avisos. Consulte el *Apéndice B, Etiquetas*. Si hace caso omiso de las mismas, pueden producirse graves daños personales o en el equipo.

Trendsetter 2637 AL, componentes

El dispositivo de salida Trendsetter 2637 AL consta de los siguientes componentes. Consulte la Figura 1 en la página 4 para ver la ubicación de estos componentes.

Mesa de carga

La mesa de carga – situada detrás de la puerta del operario – es el punto de entrada del material en la Trendsetter 2637 AL durante la operación automática. Las planchas se recogen de la mesa de carga y se exponen después en el tambor.

Puerta del operario

Cuando se abre para acceder a la mesa de carga, esta puerta de gran tamaño protege las planchas térmicas de la luz y evita que las piezas móviles internas dañen al operario.

Para realizar la carga manual del material, la puerta del operario cerrada funciona como la bandeja auxiliar manual.



Nota: No se debe abrir esta puerta mientras el dispositivo de salida esté recogiendo planchas de la mesa de carga. Si se abre esta puerta durante la operación, el dispositivo de salida finalizará el trabajo en curso, pero se interrumpirá después de esta operación.



PRECAUCIÓN: No intente abrir la puerta del operario si el indicador de carga del interfaz del operario está parpadeando. Si desea más información sobre el indicador de carga, consulte *Interfaz del operario* en la página 7.

Panel de modo auxiliar manual

Este pequeño panel (situado directamente debajo de la puerta del operario) debe estar cerrado durante una operación automática, y abierto para la operación manual.

Modo auxiliar manual

El modo auxiliar manual le permite cargar a mano una plancha individual y exponerla en el dispositivo de salida. Dependiendo del tipo de material seleccionado en el software de la estación de trabajo, el soporte expuesto puede descargarse en esta bandeja o en la mesa de descarga.

Configure el dispositivo de salida para operaciones de carga manual abriendo primero la puerta del operario y el panel de modo auxiliar manual y cerrando después la puerta del operario (ver la Figura 12 en la página 23).

Interfaz del operario

El interfaz del operario indica el estado del dispositivo de salida. Cuando parpadea alguno de los indicadores luminosos del interfaz del operario, significa que el dispositivo de salida está realizando una tarea o está preparado para realizarla. Cuando se enciende un indicador luminoso, significa que el interfaz sólo está indicando el estado del dispositivo de salida.

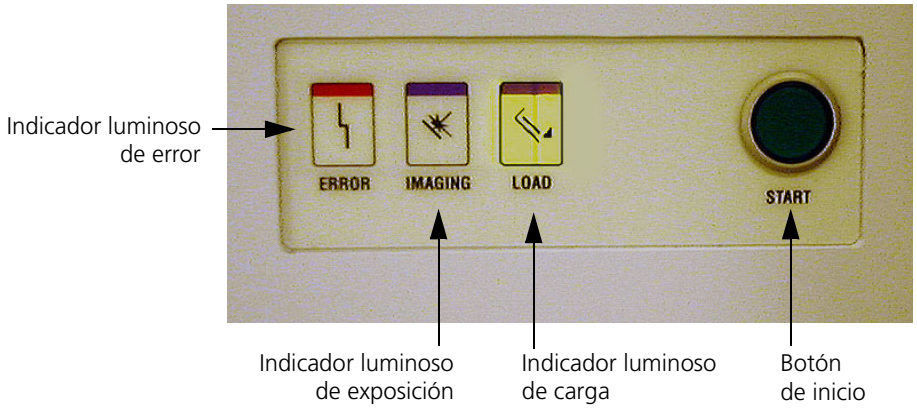


Figura 2: Interfaz del operario

Indicador luminoso de error

Este piloto luminoso indica que se ha producido un error. Se apaga cuando se soluciona el error.

En la estación de trabajo se mostrará información específica acerca del error. Consulte *Informes de error* en la página 14 para obtener información detallada.

En algunos casos, se produce un error de sistema irrecuperable; por ejemplo, problemas con los cables, fallos en el suministro eléctrico, pérdida de presión del aire, etc. Consulte *Capítulo 4, Recuperación en caso de interrupción de funcionamiento* para obtener más información.

Indicador luminoso de exposición	Cuando parpadea este indicador luminoso, el dispositivo de salida está exponiendo material. Durante una operación manual, el dispositivo no puede aceptar otra plancha hasta después de haber descargado la plancha expuesta en el dispositivo y haberse encendido de nuevo el indicador luminoso de carga.
Indicador luminoso de carga	Cuando parpadea este indicador luminoso significa que: • el dispositivo de salida está listo para aceptar material para su exposición • el dispositivo de salida está esperando a que un operario descargue el material • el dispositivo de salida está ocupado con alguna tarea Durante una operación manual, el dispositivo no puede aceptar otra plancha hasta haber descargado la plancha expuesta en el dispositivo y haberse encendido de nuevo el indicador luminoso de carga.
Botón de inicio	Durante una operación manual, este botón inicia la carga y la exposición del material.

Mesa de descarga

La mesa de descarga es un punto de salida del material. Las planchas expuestas se expulsan en la mesa. Cuando se ha expulsado completamente una plancha, la mesa de descarga desciende hasta su posición horizontal.



PRECAUCIÓN: Mantenga las manos y los dedos alejados de la mesa de descarga cuando ésta descienda hasta su posición horizontal o se eleve hasta su posición vertical. Se emite una señal acústica de advertencia antes de que se inicie el movimiento hacia arriba o hacia abajo de la mesa de descarga.

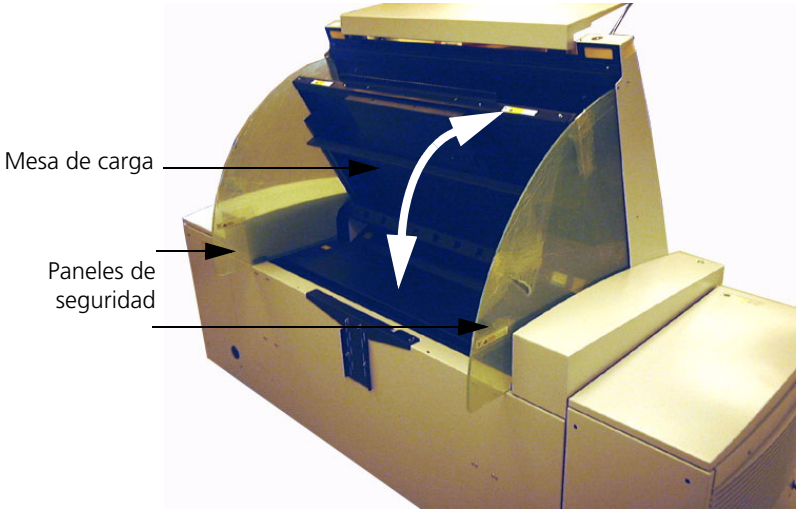


Figura 3: Mesa de descarga (posición elevada)

Paneles de seguridad

Los paneles de seguridad se encuentran situados en ambos lados de la mesa de descarga. Estos paneles de plexiglás le protegen cuando se baja o se eleva la mesa de descarga. Consulte la Figura 3 en la página 9.

PRECAUCIÓN: No toque la zona protegida por los paneles de seguridad.

Condiciones de operación necesarias

Dado que el dispositivo de salida utiliza un cabezal de exposición térmico y expone planchas térmicas, no es necesario utilizar un cuarto oscuro para su tratamiento.

Consumibles de Trendsetter 2637 AL

Los consumibles necesarios para utilizar la Trendsetter 2637 AL son los siguientes:

Filtros

En el dispositivo de salida se utilizan filtros para mantener la calidad del aire. Consulte *Recambio de los filtros de suministro de aire* en la página 40 para obtener información detallada.

Planchas

Para más información, consulte *Tamaños de material admitidos* a continuación.

Consumibles para la procesadora

Consulte la documentación del fabricante para obtener información acerca de los consumibles para la procesadora.

Tamaños de material admitidos

En el momento de la instalación, el sistema Trendsetter se configura con los tamaños de material que se van a utilizar.

Tabla 1: Tamaños de material admitidos

Tamaño máximo	Tamaño mínimo	Grosor
26" x 37,8 pulg. 650 mm x 960 mm	18" x 11,5 pulg. 457 mm x 290 mm	0,006 a 0,012 pulg 0,15 mm a 0,3 mm

Para obtener información sobre la utilización del material, consulte *Operación automática* en la página 18.

Dimensiones del material

En Trendsetter 2637 AL pueden utilizarse materiales de los siguientes tamaños. Pueden no ser adecuados para formatos de material que defina en otras operaciones de la sala de prensas (por ejemplo, la colocación de una plancha en una prensa).

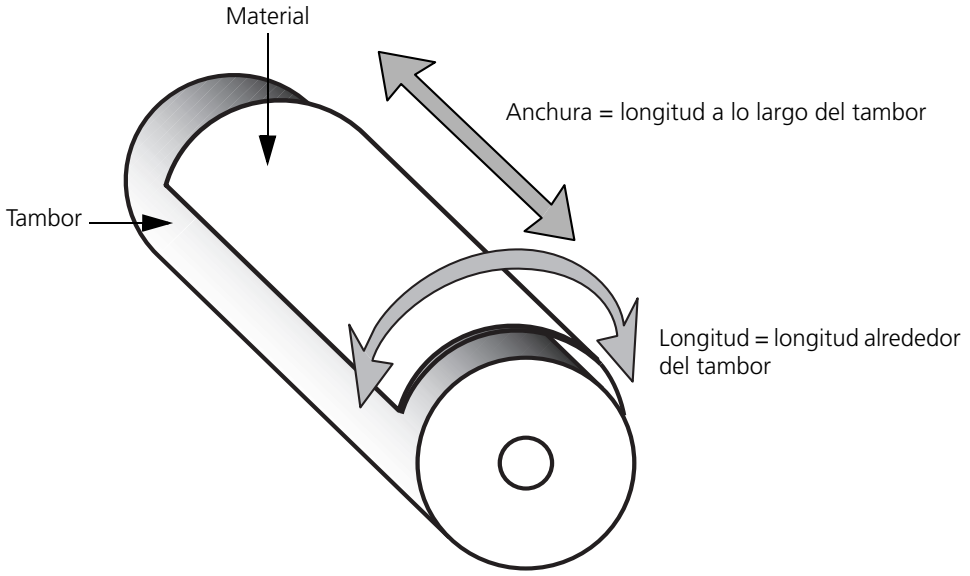


Figura 4: Dimensiones del material: orientación horizontal

Importante: El dispositivo de salida no mide el tamaño de un material a lo largo del tambor. Si la longitud del material (tamaño alrededor del tambor) es correcta, pero la anchura (tamaño a lo largo del tambor) no se corresponde con el tamaño de material seleccionado en el software de la estación de trabajo, el dispositivo de salida intentará exponer el material. De esta forma no se daña el dispositivo de salida, pero no notifica que se ha expuesto material de un tamaño incorrecto.

Procesado de material

Algunos de los materiales que admite el sistema Trendsetter 2637 deben ser procesados después de su exposición en el dispositivo de salida. Para información sobre el procesado de los materiales, consulte la documentación del material.

Características de la Trendsetter 2637 AL

Sistema de interbloqueo

El dispositivo de salida está equipado con un sistema de interbloqueo diseñado para su seguridad. Si se abre o se retira el panel de acceso de un dispositivo de salida, el sistema de interbloqueo interrumpe su actividad mecánica y desconecta el cabezal de exposición para evitar que se produzcan emisiones de láser. Este sistema es especialmente importante con la tecnología térmica del dispositivo de salida, ya que las emisiones del láser de los cabezales de exposición térmicos son invisibles pero muy perjudiciales si entran en contacto con la piel o los ojos.

Si no se detienen los movimientos mecánicos cuando se abre o se retira un panel de acceso, realice las siguientes operaciones:

- Apague el dispositivo de salida.
- Cierre o vuelva a colocar el panel.
- Póngase en contacto con el representante de servicio técnico.

NO toque ni intente detener las piezas internas móviles del dispositivo de salida.



ADVERTENCIA: Si realiza ajustes en el dispositivo de salida o utiliza procedimientos distintos de los especificados en este manual, puede sufrir una exposición a radiaciones peligrosas, lesiones causadas por los componentes mecánicos móviles, o una descarga eléctrica.

NO intente abrir ni retirar los paneles de acceso del dispositivo de salida mientras esté exponiendo material. Para un acceso seguro al interior del dispositivo de salida, consulte *Acceso al interior del dispositivo de salida* en la página 33.



ADVERTENCIA: Si se interfiere el funcionamiento del sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, descargas eléctricas y por el movimiento de componentes mecánicos. No intente nunca utilizar el dispositivo de salida si hay algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida está realizando la exposición.

Interruptor de parada de emergencia

El interruptor de parada de emergencia, situado dentro del dispositivo de salida, es un dispositivo de seguridad cuyo uso está destinado únicamente a los representantes de servicio. Si se pulsa accidentalmente este dispositivo, deberá restablecerse antes que el dispositivo de salida pueda realizar operaciones normales.

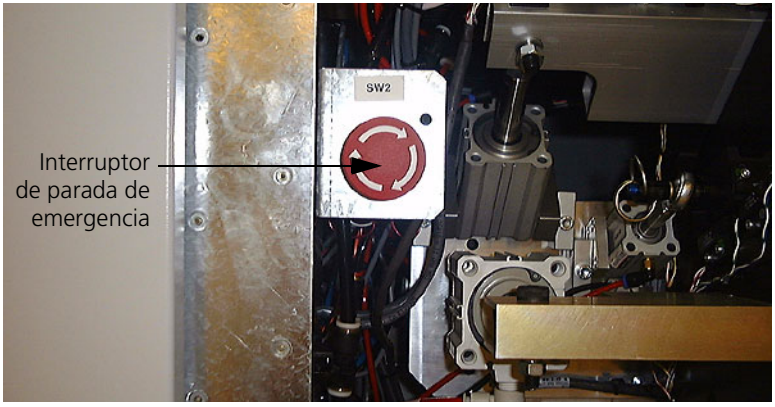


Figura 5: Interruptor de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia:

- Gire el interruptor de parada de emergencia 90º en el sentido de las agujas del reloj.

  Si tiene alguna duda sobre el uso del interruptor de parada de emergencia, anote el número de serie de su dispositivo de salida y póngase en contacto con el representante de servicio técnico. Puede encontrar el número de serie en la etiqueta de identificación, que se encuentra en la caja de ventilación, dentro del panel de acceso izquierdo del dispositivo de salida. Para ver un ejemplo de esta etiqueta, consulte la Figura 33 en la página 90.

Tamaños de los materiales

Durante la instalación, el dispositivo de salida viene configurado con los tamaños de materiales que utilizará. Si desea información sobre cómo modificar los tipos de material en el software de la estación de trabajo, consulte la documentación de su estación.

Para ver una lista de los tamaños de material aceptados por la Trendsetter, consulte *Tamaños de material admitidos* en la página 10.

Para obtener la información más reciente acerca del material compatible, póngase en contacto con el representante del servicio técnico.

Informes de error

Cuando el dispositivo de salida detecta un problema, realiza una de las siguientes operaciones:

- Continúa procesando.

  Si el dispositivo de salida puede seguir procesando sin necesidad de asistencia inmediata, esta condición se refleja en el registro de mensajes de la estación de trabajo. Consulte la documentación del software de su estación de trabajo si desea información sobre el registro de mensajes.

- Se interrumpe el funcionamiento.

  Se interrumpe el funcionamiento del dispositivo de salida y aparece un cuadro de diálogo en la estación de trabajo indicando el problema. Si el problema requiere la intervención inmediata del operario, comenzarán a parpadear el indicador de error del interfaz del dispositivo de salida y los indicadores de estado.

  Para obtener información acerca de la resolución de errores, consulte *Capítulo 4, Solución de problemas*.

2

Funcionamiento

Puesta en marcha del dispositivo Trendsetter 2637 AL.....16
Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL.....17
Operación automática.....18
Operación manual 21
Registro del material 26

Puesta en marcha del dispositivo Trendsetter 2637 AL

Tiempo de calentamiento

El sistema Trendsetter puede tardar hasta cinco minutos en el proceso de calentamiento después del encendido. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no se pueden exponer materiales. Los archivos enviados para su exposición esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida esté listo.

Para poner en marcha el sistema Trendsetter:

1. Encienda el dispositivo de salida

   El interruptor de encendido se encuentra situado en la parte trasera del dispositivo de salida, en la esquina inferior izquierda. Consulte la Figura 6 a continuación



Figura 6: Interruptor de encendido

2. Encienda el ordenador de la estación de trabajo.

   Si desea información sobre el encendido de la estación de trabajo, consulte la documentación de su estación de trabajo.

3. Inicie el software de la estación de trabajo.

   Para más información sobre cómo iniciar el software de la estación de trabajo, consulte la documentación del software de su estación de trabajo.

Cuando el dispositivo de salida está listo, el indicador de carga del interfaz del operario aparece encendido fijo.

Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL

Por lo general, la estación de trabajo se mantiene siempre en funcionamiento. Si desea apagarlo, consulte la documentación de la estación de trabajo para ver las instrucciones correspondientes.

Si desea información sobre cómo salir del software de la estación de trabajo, consulte la documentación del software de su estación.



PRECAUCIÓN: Asegúrese de que se ha retirado el material del dispositivo de salida antes de apagarlo.

Para apagar el dispositivo de salida:

- Apague el dispositivo de salida mediante el interruptor de corriente.

  Consulte la Figura 6 en la página 16.

Operación automática

Para una operación automática puede cargar:

- planchas de 0,15 mm/0,006 pulg.: hasta 120 planchas de formato doble ancho (panorama), o dos pilas de hasta 120 cada una de planchas de formato ancho (broadsheet)
- planchas de 0,3 mm/0,12 pulg.: hasta 60 planchas en formato doble ancho (panorama), o dos pilas de hasta 60 planchas cada una de formato ancho (broadsheet).



Nota: Retire las hojas protectoras antes o después de montar el material en la mesa de carga. Consulte la advertencia en la página 19 si desea más información.

Puede enviar los archivos que desea exponer antes o después de montar el material en la mesa de carga. Si desea información sobre el envío de archivos, consulte la documentación del software de su estación de trabajo.



PRECAUCIÓN: Los bordes de las planchas pueden ser cortantes. Si no usa guantes protectores podría sufrir lesiones.

Para cargar varias planchas para una operación automática:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida esté listo para aceptar el material para la exposición.

   Es decir:

   - se visualiza un mensaje en la estación de trabajo informándole sobre el tamaño y el tipo de material que se va a cargar.



Nota: Este mensaje no se visualiza si no se han enviado aún los archivos que desea exponer.

   - Se enciende el indicador de carga del interfaz del operario. Cuando este indicador está parpadeando, no se puede abrir la puerta del operario ni el panel de modo auxiliar manual.

2. Determine el tamaño y el tipo de material que necesita cargar, y si va a cargar una pila doble o una sencilla.



Nota: Una plancha de un máximo 450 mm (17,7") de anchura se considera como una plancha de formato ancho (broadsheet).

3. Levante la puerta del operario.

   Esta puerta está controlada por un dispositivo amortiguador de gas que la permite elevarse lentamente de forma automática.



Figura 7: Abra la puerta del operario

4. Saque una o varias planchas del embalaje utilizando guantes de protección y retire el material de embalaje y las hojas protectoras que puedan estar adheridos al material.

Nota: Puede retirar las hojas protectoras de las planchas antes o después de apilarlas en la mesa de carga.

PRECAUCIÓN: ASEGÚRESE de que ha retirado las hojas protectoras y el material de embalaje de ambas caras de las planchas antes de exponerlas en el dispositivo de salida. De lo contrario, el láser térmico podría prender el papel y provocar un incendio en el dispositivo de salida.

5. Coloque el material en la mesa de carga.

   Utilizando las etiquetas de alineación de la mesa de carga como guía podrá colocar la pila o pilas de planchas con gran precisión.

Nota: Verifique que la cara de la plancha que se va a exponer (la cara con la emulsión) quede orientada hacia usted. En las planchas, normalmente la cara de la emulsión es la superficie más opaca.

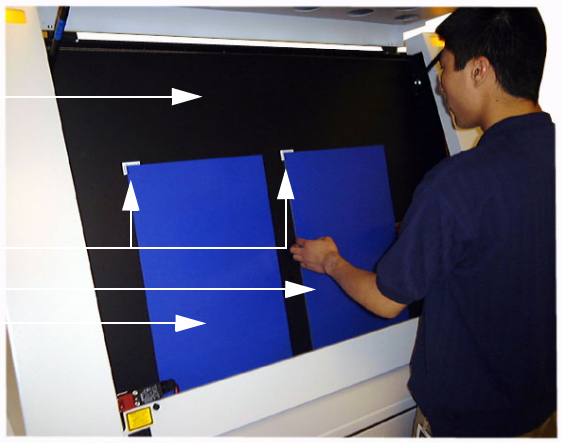


Figura 8: Carga el material

6. Una vez que las planchas estén bien cargadas, cierre la puerta del operario.



Figura 9: Cierre de la puerta del operario

Nota: No tiene que pulsar el botón de inicio en el interfaz de operario para iniciar la operación automática.

La carga automática de material no comenzará hasta haber enviado los archivos en el software de la estación de trabajo. Si ha enviado ya los archivos que desea exponer, la carga automática de material comenzará inmediatamente. Si desea más información sobre las operaciones para el envío de archivos, consulte la documentación del software de su estación de trabajo.

Una vez enviados los archivos, se carga automática la primera plancha (o planchas) en la mesa de carga. (Si se han colocado dos pilas de planchas en la mesa de carga, las planchas se cargan de dos en dos). La plancha o planchas expuestas se expulsan en la mesa de descarga, y se introducen en la procesadora de planchas o el apilador.

Mientras se introducen las primeras planchas en una procesadora o un apilador, se van cargando las siguientes planchas en la mesa de carga. El dispositivo de salida continúa cargando y exponiendo material hasta que se requiera un tamaño de material diferente, se vacíe la mesa de carga, o se produzca un error durante la exposición o la manipulación del material.

Operación manual

En aquellos casos en los que no resulte necesaria ni práctica la carga automática de múltiples planchas, el dispositivo de salida permite realizar la carga manual del material. La puerta del operario de la mesa de carga se convierte en una bandeja auxiliar manual que puede utilizarse para exponer una plancha individual cargada manualmente.



Nota: El sistema Trendsetter 2637 AL debe configurarse para la carga manual de planchas antes de poder utilizar la función de carga manual. No es necesario retirar el material de la mesa de carga antes de cargar manualmente una plancha individual.



PRECAUCIÓN: Los bordes de las planchas pueden ser cortantes. Si no usa guantes protectores podría sufrir lesiones.

Para cargar manualmente una plancha para su exposición:

1. Envíe el archivo que desee exponer al dispositivo de salida.

   Si desea más información, consulte la documentación del software de su estación de trabajo.

2. Verifique que el dispositivo de salida esté listo para aceptar la plancha para su exposición.

   Es decir:

   - La estación de trabajo visualiza un mensaje informándole del tipo y tamaño de material que se debe cargar.
   - Se enciende el indicador de carga del interfaz de operario, pero no parpadea. Cuando comienza a parpadear, no se puede abrir la puerta del operario.

3. Seleccione el tamaño y tipo de material que necesita cargar.

4. Abra la puerta del operario.

   Esta puerta está controlada por un dispositivo amortiguador de gas que la permite elevarse lentamente de forma automática.



Figura 10: Apertura de la puerta del operario

5. Abra el panel de modo auxiliar manual.

Tire a la vez hacia usted de los mecanismos de desconexión (uno en cada extremo del panel) y baje el panel.



Figura 11: Apertura del panel de modo auxiliar manual

6. Cierre la puerta del operario.
7. Cierre el panel de modo auxiliar manual.



Figura 12: Configuración del modo auxiliar manual

8. Saque la plancha del embalaje utilizando guantes de protección y retire el material de embalaje y las hojas protectoras que puedan estar adheridos al material.

PRECAUCIÓN: ASEGÚRESE de que ha retirado las hojas protectoras y el material de embalaje de ambas caras de la plancha antes de cargarla en el dispositivo de salida. De lo contrario, el láser térmico podría prender el papel y provocar un incendio en el dispositivo de salida.

9. Cuando la estación de trabajo se lo pida, coloque el material en la bandeja auxiliar manual deslizándolo entre la bandeja y el asa de la puerta.

Nota: Verifique que la cara de la plancha que se va a exponer (la cara con la emulsión) quede orientada hacia usted. En las planchas, normalmente la cara de la emulsión es la superficie más opaca.

PRECAUCIÓN: No cargue la plancha hasta que la estación no le pida que lo haga. Si se coloca la plancha en el tambor demasiado pronto puede dañarse la plancha o el dispositivo de salida.

10. Alinee la plancha en la bandeja auxiliar manual.

Nota: Las etiquetas de alineación de la bandeja auxiliar manual indican dónde debe posicionarse la esquina superior izquierda de la plancha. Al alinear la plancha de esta forma se garantiza que se encaje correctamente en los pasadores de registro.

11. Baje suavemente la plancha en el dispositivo de salida hasta que haga contacto con los pasadores de registro de la base de la bandeja auxiliar manual.



Figura 13: Introducción de la plancha en el dispositivo de salida

12. Suelte la plancha.

Importante: No debe tocar la plancha cuando pulse el botón de inicio.

13. Pulse el botón de inicio.

La Trendsetter 2637 AL se carga y expone después la plancha.

La plancha puede descargarse tanto en la bandeja auxiliar manual como en la mesa de descarga, dependiendo de la configuración en el software de la estación de trabajo. Consulte la documentación del software de su estación de trabajo para obtener más información.

Retirada del material expuesto del dispositivo de salida

Para retirar una plancha expuesta del dispositivo de salida:

1. Verifique que el dispositivo de salida haya terminado de exponer la plancha.

   Cuando finaliza la exposición se enciende el indicador de carga y la plancha vuelve a la bandeja auxiliar manual (o a la mesa de descarga, si lo desea).



PRECAUCIÓN: Los bordes de las planchas son cortantes. Si no usa guantes protectores podría sufrir lesiones.

2. Agarre la plancha por los bordes con guantes de protección y levántela para retirarla de la bandeja auxiliar manual o de la mesa de descarga.



Nota: No arrastre la plancha por la bandeja auxiliar manual o la mesa de descarga para evitar que se arañe.

Cierre del panel de modo auxiliar manual

Se debe cerrar de nuevo el panel de modo auxiliar manual para que así el dispositivo de salida esté listo para una operación automática.

Para cerrar el panel de modo auxiliar manual:

1. Levante la puerta del operario.
2. Cierre el panel de modo auxiliar manual.

   Se oirá un clic cuando los mecanismos de liberación bloquean el panel en su posición cerrada. El dispositivo de salida está listo de nuevo para una operación totalmente automática.

Registro del material

Las etiquetas de alineación del material deben pegarse en la mesa de carga y en la bandeja auxiliar manual de su dispositivo de salida durante su instalación. Si no se han colocado, puede pegarlas usted mismo en el dispositivo de salida (con la amable ayuda de su representante del servicio técnico). Estas etiquetas actúan como guías para ayudarle a alinear el material durante la carga. El láser del dispositivo de salida se encarga de un registro más preciso. El rayo láser corrige el registro hasta 25 µ (micras) si:

- se carga el material con una desviación de ± 3 mm (0,125 pulg.) de la posición correcta en la mesa de carga o la bandeja auxiliar manual. Las etiquetas de alineación del material pueden ayudarle a identificar la posición correcta.
- se garantiza que el material quede encajado en los pasadores de registro de la base de la mesa de carga o la bandeja auxiliar manual. Estos pasadores permiten garantizar un registro correcto en el tambor.

Si se siguen estos pasos, se puede acelerar el tiempo de exposición, ya que la detección del extremo del material se realiza con mayor rapidez.

Doblado y perforación de planchas

Asegúrese de que su equipo de doblado y perforación de planchas está configurado para ajustarse a los puntos de registro del dispositivo de salida. Para obtener más información, póngase en contacto con un representante del servicio técnico.

3

Mantenimiento

Programa de mantenimiento....28
Para su seguridad....30
Limpieza de las superficies exteriores....31
Acceso al interior del dispositivo de salida....33
Limpieza del interior del dispositivo de salida....36
Limpieza de las bandas de detección de bordes....37
Limpieza del rodillo de planchas....39
Recambio de los filtros de suministro de aire....40

Programa de mantenimiento

En la Tabla 2 en la página 29 se explican las operaciones de mantenimiento necesarias para obtener un rendimiento óptimo del dispositivo de salida y disminuir el número de llamadas al servicio técnico. Si no se llevan a cabo estas operaciones de mantenimiento, se verán afectadas negativamente las prestaciones del dispositivo de salida y éste puede sufrir daños considerables. Realice un seguimiento de las tareas de mantenimiento que se llevan a cabo en el dispositivo de salida.



ADVERTENCIA: Antes de realizar alguna operación de mantenimiento, asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material. Se deberá apagar el dispositivo de salida.



ADVERTENCIA: Cualquier interferencia en el sistema de interbloqueo puede causar lesiones graves. No intente nunca utilizar el dispositivo de salida si hay algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida esté realizando la exposición.

Tabla 2: Programa de operaciones de mantenimiento recomendadas

Ubicación	Descripción	Procedimiento de mantenimiento	Limpiar	Cambio cada
Exterior del dispositivo de salida	Superficies externas	Consulte la página 31	Semanal	N/D
Mesa de carga	Mesa de carga	Consulte la página 32	Semanal	N/D
Bandeja auxiliar manual	Bandeja auxiliar manual	Consulte la página 32	Semanal	N/D
Bandas de detección de bordes (x2)	Bandas de detección de bordes en el tambor	Consulte la página 37	Cada 3 meses	N/D
Rodillo de planchas	Rodillo de goma que sujeta el material al tambor durante la carga del material	Consulte la página 39	Mensual	N/D
Filtros del interior del panel de acceso frontal	• filtro de 5µm • filtro de 0,01µm • Compruebe si hay acumulación de agua o aceite en las cazoletas de los filtros	Consulte la página 45 Consulte la página 47 Consulte la página 42	Semanal	3 meses 3 meses Cuando se rompan
Filtro del interior del panel de acceso derecho	Filtro preliminar de entrada de aire (2' x 1' x 2")	Consulte la página 49	N/D	3 meses

Para obtener información acerca de recambio de piezas, consulte el *Apéndice A, Referencias de recambios*.

Para su seguridad

Los paneles de acceso del dispositivo de salida están dotados de un sistema de interbloqueo que protege de lesiones que podrían causar la radiación láser y las piezas mecánicas móviles. Si se abre o se quita un panel de acceso con el dispositivo de salida en marcha, se detendrán todas las piezas móviles. Si no se detiene el movimiento mecánico, realice lo siguiente:

- Apague el dispositivo de salida.
- Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso.
- Póngase en contacto con el representante de servicio técnico.

NO toque ni intente detener las piezas internas móviles del dispositivo de salida.



PELIGRO: Cualquier interferencia en el sistema de interbloqueo puede causar lesiones graves. No intente nunca utilizar el dispositivo de salida si hay algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida está realizando la exposición.

Limpieza de las superficies exteriores

Limpie la parte externa del dispositivo de salida una vez a la semana.

Si se mantienen limpias las superficies externas del dispositivo de salida se preserva la apariencia y el acabado de la máquina y se garantiza una buena visión de los indicadores y marcas visuales. Y aún más importante, una limpieza regular reduce la acumulación de una gran cantidad de polvo, que podría entrar en el dispositivo cuando se retiran o se abren los paneles de acceso. Las zonas sensibles en las que se puede acumular más polvo son los paneles laterales y el panel de acceso superior, que se levanta para el acceso al interior de la máquina.

Así pues, para obtener siempre resultados fiables y de alta calidad, procure mantener limpio el exterior del dispositivo de salida.

Consejos de limpieza

Antes de limpiar las superficies externas del dispositivo de salida, aspire el polvo de las rendijas de los paneles de acceso. Tal vez sea suficiente pasar un paño seco por dichas superficies, si se hace con regularidad, y si el entorno es relativamente seco y no existen vapores. Para una limpieza más profunda, utilice paños humedecidos con agua y un detergente suave.



Nota: Para limpiar el exterior del dispositivo de salida, use un paño humedecido con un poco de detergente lavavajillas y elimine los restos de jabón con otro paño limpio y húmedo.



PRECAUCIÓN: Procure que no se derrame agua ni por fuera ni por dentro del dispositivo de salida, pues podría ocasionar daños personales o descargas, además de dañar el equipo propiamente.

Eliminación de las manchas

Para quitar las manchas de tinta o de otras sustancias de las superficies exteriores del dispositivo de salida, frote inmediatamente con un paño humedecido con agua y un detergente lavavajillas suave. Si las manchas persisten y no salen con la solución de agua y detergente, use un poco de acetona.

PRECAUCIÓN: El uso continuado de limpiadores químicos puede dañar el exterior del dispositivo de salida. Lea detenidamente las instrucciones del fabricante de la acetona. De lo contrario, podría sufrir lesiones graves o dañar el equipo.

Limpieza de la mesa de carga y de la bandeja auxiliar manual

Se recomienda limpiar una vez a la semana la mesa de carga y la bandeja auxiliar manual con un paño limpio humedecido.

PRECAUCIÓN: No pulverice agua directamente en la rampa de carga o la bandeja auxiliar manual, ya que podría entrar en el dispositivo de salida y dañarlo. Humedezca primero un paño con agua y a continuación limpie las superficies.

Para limpiar la mesa de carga y la bandeja auxiliar manual:

1. Humedezca un paño limpio con agua.
2. Frote suavemente la mesa de carga y la bandeja auxiliar manual hasta que queden limpias y deje que se sequen.

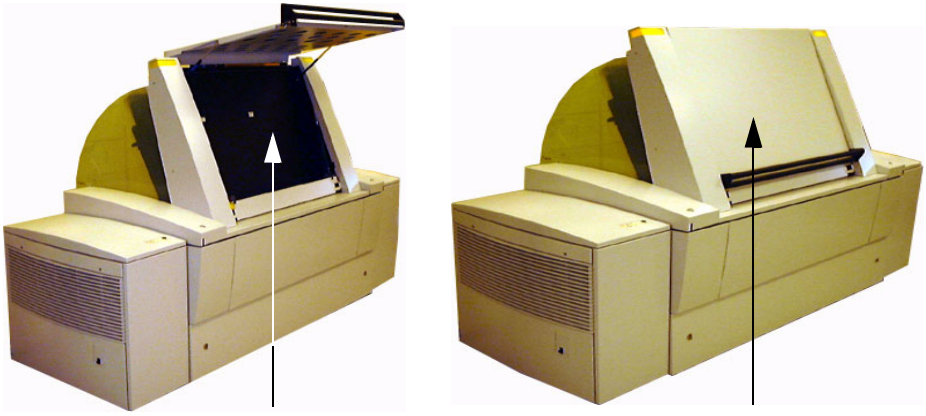


Figura 14: Mesa de carga y bandeja auxiliar manual

Acceso al interior del dispositivo de salida

Para realizar las tareas de mantenimiento periódicas y solucionar los posibles problemas, es necesario el acceso a algunas zonas del interior del dispositivo de salida. A continuación se explica cómo acceder a ellas.

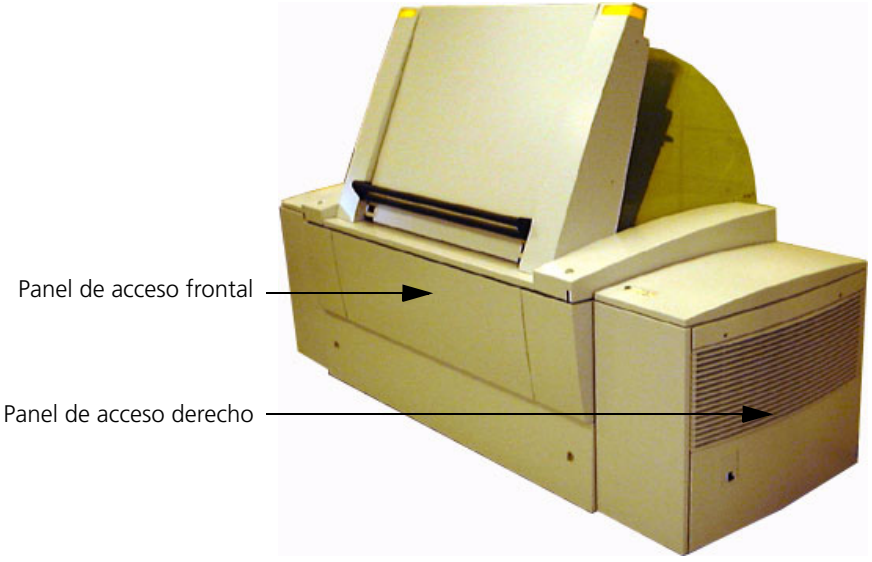


Figura 15: Paneles de acceso del dispositivo de salida

El panel frontal con bisagras en la parte superior y el panel situado en el extremo derecho permiten el acceso al operario al interior del dispositivo de salida. El panel de acceso situado en el extremo derecho debe levantarse y retirarse del dispositivo de salida; luego deberá colocarlo de nuevo. Los paneles de acceso trasero e izquierdo sólo deben ser extraídos por un representante autorizado del servicio técnico.

Nota: Al abrir o retirar los paneles de acceso, se apagará el láser. El láser tarda hasta cinco minutos en calentarse de nuevo una vez que se han cerrado o colocado los paneles. Durante el calentamiento del láser no se pueden exponer materiales.

Importante: Aunque es inevitable abrir los paneles de acceso, debe hacerse sólo en caso necesario para evitar que se acumule demasiado polvo en los componentes sensibles del equipo.

Apertura y cierre del panel de acceso frontal

El panel de acceso frontal debe abrirse para:

- retirar una plancha atascada del tambor: consulte *Retirada de una plancha pegada del dispositivo de salida* en la página 77
- revisar y/o cambiar los filtros del aire a presión: consulte *Recambio de los filtros de suministro de aire* en la página 40
- Limpiar el rodillo de planchas: consulte *Limpieza del rodillo de planchas* en la página 39
- Limpiar las bandas de detección de bordes: consulte *Limpieza de las bandas de detección de bordes* en la página 37

Para abrir los paneles de acceso frontal:

1. Gire los dos cierres del panel frontal 90º en sentido contrario a las agujas del reloj (hasta la posición vertical).

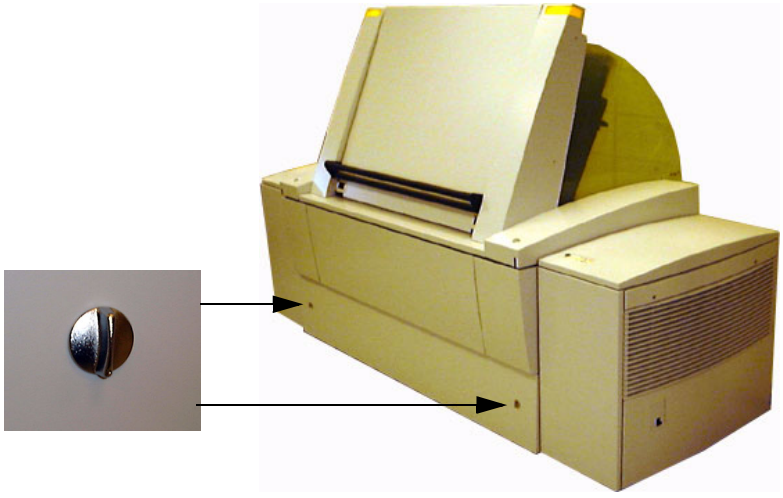


Figura 16: Cierres del panel de acceso frontal

2. Levante el panel frontal.

   El panel frontal está controlado por dispositivos amortiguadores de gas y empezará a abrirse automáticamente.



Figura 17: Panel de acceso frontal levantado

PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no golpearse la cabeza con el panel elevado.

Para cerrar el panel de acceso frontal:

- Cierre el panel frontal y gire los dos cierres 90º en el sentido de las agujas del reloj (hasta la posición horizontal) para cerrarlo.

Extracción y colocación del panel de acceso del extremo derecho

Se debe retirar el panel de acceso del extremo derecho para revisar y cambiar el filtro preliminar del aire. Hay dos tornillos que fijan este panel al dispositivo de salida.

Para retirar el panel de acceso del extremo derecho:

1. Utilice un destornillador de cabeza plana para girar los dos tornillos 90º en sentido contrario a las agujas del reloj para soltar el panel.
2. Incline el panel hacia atrás, levántelo y suéltelo de sus patillas de sujeción para sacarlo.

Para volver a colocar el panel de acceso del extremo derecho:

1. Deje reposar la parte inferior del panel sobre las patillas de fijación.
2. Incline el panel hacia delante en el sentido del dispositivo de salida hasta que esté en posición vertical.
3. Utilice un destornillador de cabeza plana para girar los dos tornillos 90º en el sentido de las agujas del reloj para fijar el panel.

Limpieza del interior del dispositivo de salida

Deberá realizar un mantenimiento periódico de las áreas internas del dispositivo de salida tal como se indica en la Tabla 2 en la página 29.



PELIGRO: Procure que no entre agua en el dispositivo de salida, pues podría ocasionar daños personales o descargas, además de dañar el equipo propiamente.

Limpieza de las bandas de detección de bordes

Para registrar una imagen con el borde de un material, el dispositivo de salida utiliza un algoritmo de detección de bordes. Este algoritmo está basado en dos bandas de 741 milímetros (29,2 pulgadas) situadas en la superficie del tambor dentro del dispositivo de salida, al lado de los dispositivos de sujeción del borde. Estas bandas son negras opacas.

Deberá limpiar las bandas de detección de bordes cada tres meses para evitar falsas detecciones de bordes y mensajes de error.

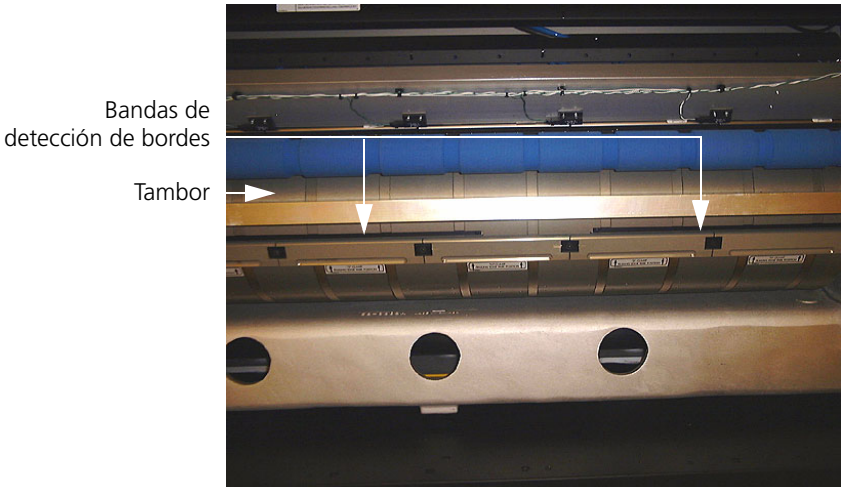


Figura 18: Bandas de detección de bordes y tambor

Para limpiar las bandas de detección de bordes:

1. Compruebe que el dispositivo de salida no está exponiendo en este momento.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17.
3. Abra el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.
4. Haga girar el tambor manualmente hasta que pueda ver las bandas de detección de bordes.

   Consulte la figura 18 para ver la ubicación del tambor y las bandas de detección de bordes.
5. Humedezca un paño Kimwipe con un 90% de isopropanol y un 10% de agua destilada, y frote las bandas una sola vez y en una sola dirección.

   Asegúrese de no dejar las huellas de dedos ni de que queden manchas en las bandas.



Nota: Los paños Kimwipe EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark son los recomendados para la limpieza de la banda de detección de bordes. Consulte en el *Apéndice A, Referencias de recambios* el número de referencia de los paños Kimwipe.



PRECAUCIÓN: Observe todas las precauciones especificadas por el fabricante del isopropanol. De lo contrario, podría sufrir lesiones o dañar el equipo.

6. Cierre el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

Limpieza del rodillo de planchas

El rodillo de planchas debe limpiarse una vez al mes.

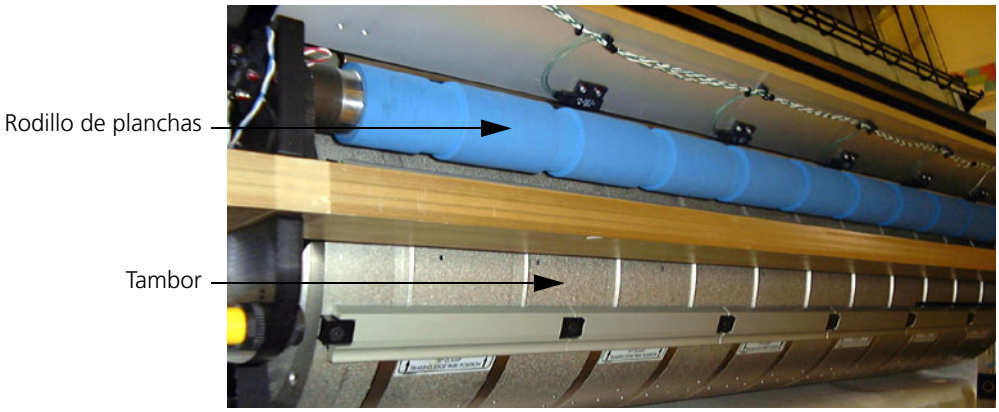


Figura 19: Rodillo de planchas y tambor

PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no dañar, ejercer presión ni doblar el rodillo de planchas.

Para limpiar el rodillo de planchas:

1. Compruebe que el dispositivo de salida no está exponiendo en este momento.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17.
3. Abra el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.
4. Frote suavemente el rodillo de planchas (de color azul brillante) con un paño Kimwipe seco.

   Consulte en el *Apéndice A, Referencias de recambios* el número de referencia de los paños Kimwipe.
5. Cierre el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

Recambio de los filtros de suministro de aire

El dispositivo de salida incorpora dos sistemas de filtrado de aire:

- un filtro de aire comprimido
- un filtro de refrigeración de aire

Estos sistemas incluyen en total tres filtros a los que se tiene acceso retirando el panel del extremo derecho (para el filtro de refrigeración de aire) y abriendo el panel frontal (para los filtros de aire comprimido). Inspeccione y reemplace los filtros periódicamente.



Nota: El dispositivo de salida y el aire comprimido deben estar desconectados cuando se sustituyan los filtros de suministro de aire comprimido.

Frecuencia de recambio de los filtros

No se guíe por la apariencia de los filtros para determinar si debe limpiarlos o cambiarlos. Es posible que parezcan sucios antes de que sea necesario cambiarlos, si hay mucho polvo en el ambiente que rodea al equipo. Asimismo, si las partículas contaminantes son muy pequeñas, puede que los filtros parezcan limpios y en realidad sea necesario cambiarlos. Los filtros deben cambiarse cada tres meses.

Filtros de suministro de aire comprimido

Hay dos filtros de suministro de aire comprimido:

- 5 micras
- 0,01 micras (microneblina)

Los filtros, que se muestran en la Figura 20 de abajo, se encuentran dentro del panel de acceso frontal. Estos filtros limpian y secan el aire comprimido que se suministra al sistema neumático del dispositivo de salida.

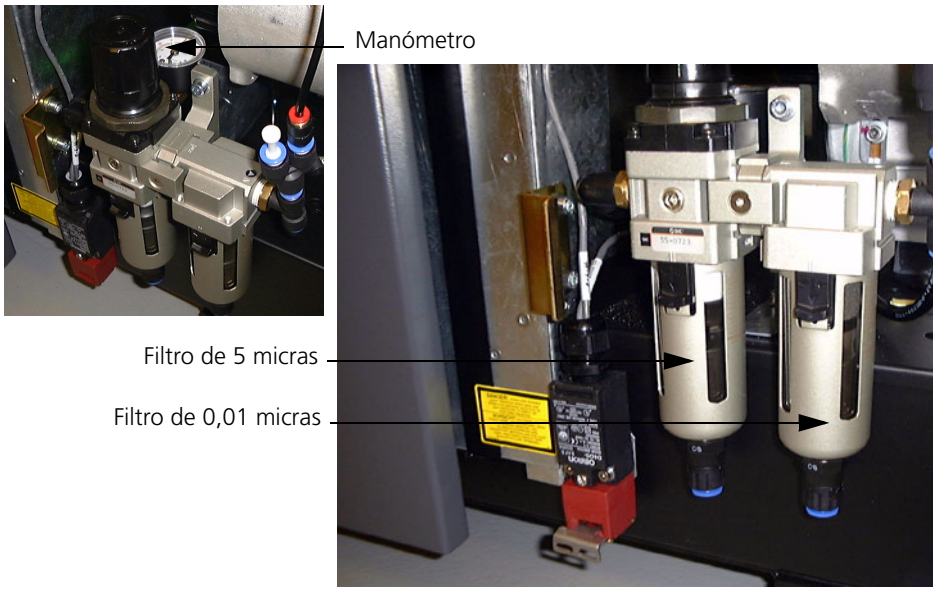


Figura 20: Filtro de suministro de aire comprimido

Los filtros de suministro de aire comprimido pueden obstruirse si no se cambian cada tres meses. Los filtros obstruidos pueden causar problemas de presión de aire en el dispositivo de salida. Si no se cambia un filtro y se deja hasta que es completamente inservible, los contaminantes pueden dañar el sistema del aire del dispositivo de salida.

Recambios

El fabricante de recambios recomendados para el sistema de filtrado de aire comprimido es Wilkerson Corporation. Consulte *Apéndice A, Referencias de recambios*.



PRECAUCIÓN: Lea y siga detenidamente todas las precauciones indicadas por el fabricante de los filtros del sistema de aire comprimido. De lo contrario, podría sufrir lesiones o dañar el equipo.

Inspección de los filtros de suministro de aire comprimido

Deberá inspeccionar los filtros de aire comprimido una vez por semana.

Para inspeccionar los filtros:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17 para obtener más información.

2. Desconecte el suministro de aire comprimido.

   Consulte *Desconexión del aire comprimido* en la página 42 para obtener más información.

3. Abra el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

4. Compruebe si hay acumulación de agua o aceite en las cazoletas de los filtros.



PRECAUCIÓN: Si encuentra agua o aceite en las cazoletas de los filtros, comuníquelo a un representante del servicio técnico.

Desconexión del aire comprimido

Antes de reemplazar los filtros de suministro de aire comprimido, deberá desconectar el suministro de aire comprimido y dejar que el dispositivo de salida se vacíe totalmente de aire.



PRECAUCIÓN: No desconecte el aire comprimido cuando el dispositivo de salida esté funcionando o el colector esté en posición hacia arriba, ya que puede dañarse.

Para desconectar el aire comprimido:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17 para obtener más información.

2. Sujete el collar de resorte del conducto de aire comprimido y tire hacia atrás.

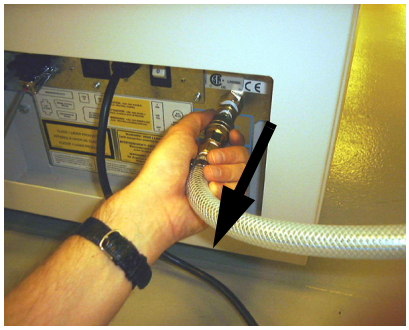


Figura 21: Desconexión del suministro de aire

Nota: Si se desconecta el aire comprimido se producirá un gran nivel de ruidos al salir el aire del dispositivo de salida.

PRECAUCIÓN: Si no cierra debidamente el suministro de aire del dispositivo de salida antes de cambiar los filtros, entrará aire sin filtrar en las zonas sensibles del dispositivo. A la larga, puede repercutir negativamente en el rendimiento del dispositivo de salida o dañarlo. También existe riesgo de lesiones y de que el dispositivo de salida quede dañado.

Conexión del aire comprimido

Después de reemplazar los filtros de aire, deberá conectar el suministro de aire comprimido para que el dispositivo de salida pueda volver a funcionar normalmente. La presión del aire en el dispositivo de salida debe restablecerse en 90 psi.

Para volver a conectar el suministro de aire comprimido:

1. Sujete el collar de resorte del conducto de aire comprimido.
2. Empújelo firmemente hacia la entrada de aire comprimido del dispositivo de salida

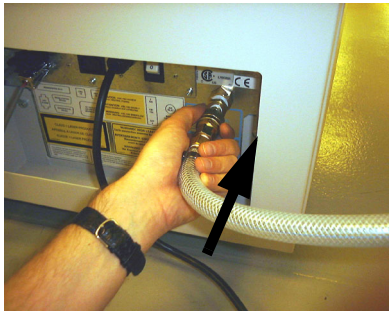


Figura 22: Conexión del suministro de aire

Recambio del filtro de 5 micras

Deberá cambiar el filtro de 5 micras cada tres meses.

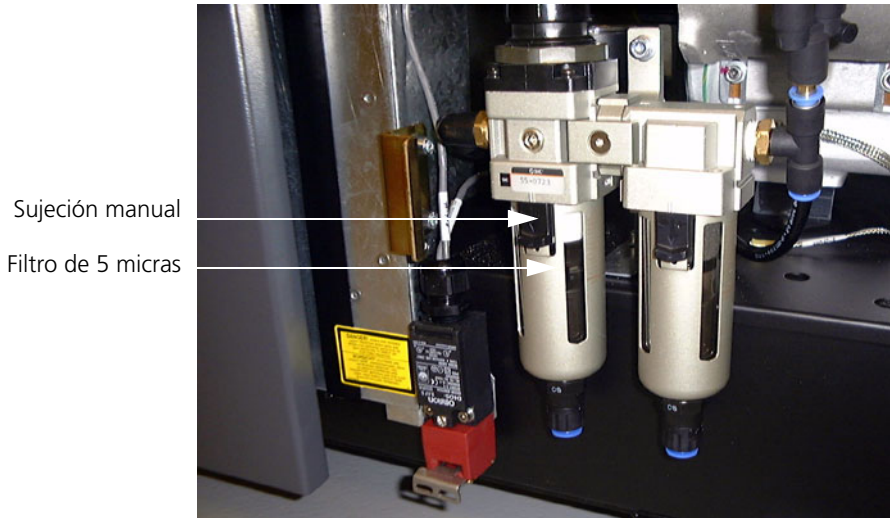


Figura 23: Filtro de 5 micras

Para cambiar el filtro de 5 micras:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17 para obtener más información.

2. Abra el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

3. Desconecte el aire comprimido.

   Consulte *Desconexión del aire comprimido* en la página 42 para obtener más información.

PRECAUCIÓN: Si no cierra el sistema de aire comprimido antes de cambiar el filtro de aire comprimido, puede sufrir lesiones o dañar el equipo.

4. Tire hacia abajo de la sujeción manual del filtro y haga girar la cazoleta de plástico un cuarto de vuelta (en cualquier sentido); tire hacia abajo para extraerla.
5. Desenrosque el ensamblaje del filtro haciendo girar el disco de plástico negro.
6. Tire del disco para retirarlo del ensamblaje del filtro.
7. Tire del filtro.
8. Coloque el disco de plástico en el filtro de partículas nuevo.
9. Enrosque el filtro nuevo en la unidad.
10. Examine la cazoleta de plástico y la arandela para descartar daños o deterioro.

    Llame al representante de servicio técnico si se precisa un recambio.
11. Compruebe si hay agua o aceite en la cazoleta.

    Si hay agua o aceite en la cazoleta, llame al representante de servicio técnico para que inspeccione el suministro de aire.
12. Coloque la cazoleta de nuevo en su sitio.
13. Cuando todos los filtros estén instalados correctamente, abra de nuevo la entrada del aire.

    Consulte *Conexión del aire comprimido* en la página 44 para obtener más información. El manómetro debería indicar 90 psi, aproximadamente.
14. Cierre el panel de acceso frontal.

    Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

Cambio del filtro de 0,01 micras

Deberá cambiar el filtro de 0,01 micras cada tres meses.

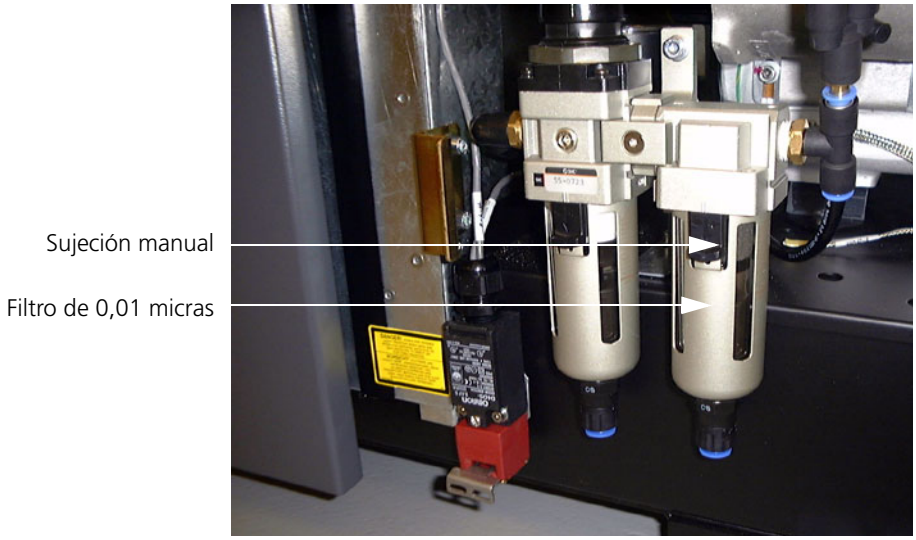


Figura 24: Filtro de 0,01 micras

Para cambiar el filtro de 0,01 micras:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17 para obtener más información.

2. Abra el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

3. Desconecte el aire comprimido.

   Consulte *Desconexión del aire comprimido* en la página 42 para obtener más información.

PRECAUCIÓN: Si no cierra el sistema de aire comprimido antes de cambiar el filtro de aire comprimido, puede sufrir lesiones o dañar el equipo.

4. Tire hacia debajo de la sujeción manual del filtro y haga girar la cazoleta de plástico un cuarto de vuelta (en cualquier sentido); tire hacia abajo para extraerla.
5. Desenrosque el ensamblaje del filtro haciendo girar el disco de plástico negro.
6. Tire del disco para retirarlo del ensamblaje del filtro.
7. Tire del filtro.
8. Coloque el disco de plástico en el filtro de partículas nuevo.
9. Enrosque el filtro nuevo en la unidad.
10. Examine la cazoleta de plástico y la arandela para descartar daños o deterioro.

    Llame al representante de servicio técnico si se precisa un recambio.
11. Compruebe si hay agua o aceite en la cazoleta.

    Si hay agua o aceite en la cazoleta, llame al representante de servicio técnico para que inspeccione el suministro de aire.
12. Coloque la cazoleta de nuevo en su sitio.
13. Cuando todos los filtros estén instalados correctamente, abra de nuevo la entrada del aire.

    Consulte *Conexión del aire comprimido* en la página 44 para obtener más información. El manómetro debería indicar 90 psi, aproximadamente.
14. Cierre el panel de acceso frontal.

    Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

Filtro de entrada del aire

El dispositivo de salida lleva un filtro de entrada del aire que se encuentra dentro del panel de acceso del extremo derecho (la caja de ventilación). Cambie este filtro cada dos meses. En entornos más polvorientos, cámbielo más a menudo.



Figura 25: Filtro de entrada del aire

Recambios

Puede pedir a su representante de servicio el filtro de entrada del aire de repuesto recomendado. Consulte *Apéndice A, Referencias de recambios*.

Cambio del filtro de entrada del aire

El filtro de entrada del aire es blanco y tiene un grosor de 50,8 mm (2 pulg.). Observe las flechas indicadoras del flujo de aire que aparecen en el borde del filtro cuando lo instale.

Para cambiar el filtro de entrada del aire:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17 para obtener más información.

2. Retire el panel de acceso del extremo derecho.

   Consulte *Extracción y colocación del panel de acceso del extremo derecho* en la página 36 para obtener más información.

3. Extraiga el filtro usado de la estructura de filtrado.

4. Limpie la estructura de filtrado.

   Puede quitarle el polvo a la estructura de filtrado con una aspiradora o pasarle un paño Kimwipe seco.

5. Inserte el nuevo filtro de entrada del aire en la estructura de filtrado.

   Observe las flechas indicadoras del flujo de aire que aparecen en el borde del filtro.



Figura 26: Instalación del filtro de entrada del aire

6. Vuelva a colocar el panel de acceso del extremo derecho.

   Consulte *Extracción y colocación del panel de acceso del extremo derecho* en la página 36 para obtener más información.

4 Solución de problemas

Errores que puede solucionar el operario.....52
Mensajes de error y soluciones recomendadas.....54
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia 77
Retirada de una plancha pegada del dispositivo de salida 77
Problemas de calidad en la exposición.....83
Interrupciones de suministro eléctrico.....83

Errores que puede solucionar el operario

En este capítulo se describen los errores más comunes que pueden producirse con Trendsetter y cómo solucionarlos.

Los errores que puede solucionar el operario se caracterizan normalmente por una interrupción en el funcionamiento del sistema que requiere intervención manual para reanudar el proceso de exposición con el dispositivo de salida. Para obtener información acerca de los mensajes de error más comunes y las acciones recomendadas que debe llevar a cabo el operario, consulte *Mensajes de error y soluciones recomendadas* en la página 54.

Recuperación en caso de interrupción de funcionamiento

Una interrupción de funcionamiento es aquélla que impide el funcionamiento del dispositivo de salida. Estas condiciones se dan cuando se producen errores o problemas con el dispositivo de salida, como una plancha desalineada o el atasco de una plancha en el tambor. Cuando se produce una interrupción del funcionamiento:

- El dispositivo de salida se detiene.
- El indicador de Error del interfaz de operario parpadea, al igual que los indicadores de estado de cada lado de la puerta del operario.
- Se muestra en la estación de trabajo un mensaje de interrupción del funcionamiento.

El mensajede interrupción indica el tipo de problema y sugiere una solución. Consulte *Mensajes de error y soluciones recomendadas* en la página 54 para obtener información detallada.

Condiciones de interrupción del funcionamiento

Cuando se produce una interrupción de funcionamiento, se pueden mostrar hasta tres opciones en la estación de trabajo. Si un botón aparece atenuado, significa que no está disponible.

Opción	Resultado
Resume (Reanudar)	Esta opción le permite intentar la operación de nuevo. Haga clic en este botón para volver a intentar reanudar el proceso.
Plate Removed	Si este botón aparece resaltado, significa que ha intervenido manualmente para solucionar el problema, p. ej., ha extraído manualmente una plancha que estaba mal alineada. Haga clic en este botón después de retirar el material. **IMPORTANTE:** Antes de hacer clic en el botón **Plate Removed** debe retirar el material.
Cancel (Cancelar)	Con esta opción finaliza la operación actual; p. ej., cargar, exponer, descargar. El dispositivo de salida descargará el material, si estaba cargado. Haga clic en este botón para dar por finalizada una tarea.

Ejemplo de una interrupción del funcionamiento

Mensaje de error	Posibles soluciones
`Carro: could not find edge of plate check that plate size is entered correctly.`	• Haga clic en el botón **Cancel Image** para cancelar la imagen. El material se descarga sin exponer. • Haga clic en el botón **Resume** para buscar de nuevo el extremo del material. El botón **Plate Removed** no está disponible para esta interrupción del funcionamiento.

Mensajes de error y soluciones recomendadas

En esta sección se describen la mayoría de los mensajes de error que se visualizan en la estación de trabajo cuando se producen problemas con Trendsetter.



Importante: Si se visualizara un mensaje de error que no se describe aquí, póngase en contacto con su representante de servicio técnico.

Cada mensaje incluye la siguiente información:

- el texto del mensaje de error (visualizado en el monitor de la estación de trabajo)
- La operación recomendada para resolver el problema.



Importante: Cuando se disponga a corregir un error, no abra ni retire los paneles de acceso del dispositivo de salida más de lo estrictamente necesario. Aunque es inevitable abrir los paneles de acceso, debe hacerse sólo en caso necesario para evitar que se acumule demasiado polvo en los componentes sensibles del equipo.

Aunque consiga solucionar un problema directamente, informe al representante de servicio técnico de los errores que se repitan. Consulte la tarjeta de servicio que se entrega con su dispositivo de salida para información sobre el número de teléfono apropiado.



Nota: El dispositivo de salida tarda hasta cinco minutos en calentarse cuando se reinicia. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no se pueden exponer materiales.

Categorías de error

Los mensajes de error de este capítulo se agrupan por categoría y se enumeran alfabéticamente dentro de cada categoría. Las categorías están ordenadas alfabéticamente, excepto la categoría general, que aparece en primer lugar.

En algunos casos, el mensaje de error que se muestra en el monitor de la estación de trabajo irá precedido de la categoría del error (que puede estar abreviada). Por ejemplo:

```
WSCOMM: Door is open.
```

En este caso WSCOMM hace referencia a Workstation Communications (comunicaciones de la estación de trabajo). Sin embargo, para facilitar la localización del mensaje (en orden alfabético) en esta categoría, se ha omitido el nombre de la categoría.

En la categoría general se enumeran mensajes de índole genérica. Estos mensajes aparecen sin categoría. Por ejemplo:

```
Expected 4-page cassette
(Se esperaba una cassette de 4 páginas)
```

Consulte la Tabla 3 a continuación para ver un índice rápido de todas las categorías de error y los mensajes de error.

Si, como parte de la acción recomendada al operario, debe ponerse en contacto con un representante de servicio técnico, este número de error ayudará al personal de asistencia a resolver el problema.

Tabla 3: Índice de categorías y mensajes de error

Categoría de error: [General]	empieza en la página 59
Air supply below threshold (El suministro de aire está por debajo del umbral). [Error: 19000]	página 59
Resolution specified is not available (La resolución especificada no está disponible). [Error: 3011]	página 59
Workstation communications lost (Se ha perdido la comunicación con la estación de trabajo). [Error: 21]	página 59

Categoría de error: Auto Loader: ALE	empieza en la página 60
Actuator timed out (Tiempo límite de espera del accionador). [Error: 15xxx]	página 60
Can't move picker in when separators are in (No puede mover el colector cuando las separadoras están hacia dentro). [Error: 15303]	página 60
Cassette bay empty (Compartimiento cassettes vacío). [Error: 3029]	página 60
Multiple plates on drum (or head out of alignment by <error> microns) (Múltiples planchas en el tambor (o cabezal desalineado xx micras)). [Error: 15316]	página 61
Plate still on unload table, can't unload (Plancha aún en la mesa de descarga, no puede descargar). [Error: 15311]	página 61
Plate larger than expected. Please remove plate (Plancha más larga de lo esperado. Por favor, retírela). [Error: 15252]	página 62
Plate loaded incorrectly, remove plate from drum (Plancha cargada incorrectamente, retirar plancha del tambor). [Error: 15062]	página 62
Plate smaller than expected. Device is unable to unload this plate safely. Please remove plate from drum (Plancha más pequeña de lo esperado. El dispositivo no puede descargar esta plancha de forma segura. Retire la plancha del tambor). [Error: 15285]	página 63
Plate smaller than expected. Please remove plate (Plancha más pequeña de lo esperado. Por favor, retírela). [Error: 15253]	página 63
Plates are sticking together. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue (Las planchas se pegan entre sí. Abra la tapa de las planchas y sepárelas. Pulse Reanudar para continuar). [Error#: 15319]	página 64
Please close access door (Por favor, cierre la puerta de acceso). [Error: 15335]	página 64
Please close cover plate (Por favor, cierre la tapa de las planchas). [Error: 15313]	página 65
Please put plate cover in manual bypass position (Por favor, coloque la tapa de las planchas en posición de auxiliar manual). [Error: 15314]	página 65
Remove plate detected on load ramp (Retire la plancha detectada en la rampa de carga). [Error: 15254]	página 65
Remove plate from picker (Retirar plancha del colector). [Error: 15170]	página 65
Remove plate from unload table (Retirar plancha de la mesa de descarga). [Error: 15171]	página 66
Remove plate partially on drum (Retirar plancha parcialmente en el tambor). [Error: 15072]	página 66
Timeout waiting for load button to pressed (Se ha superado el tiempo límite para pulsar el botón de carga). [Error: 15250]	página 66

Categoría de error: Carro	empieza en la página 67
Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly (No pudo encontrar borde de la plancha. Compruebe que la plancha se introdujo correctamente). [Error: 7011]	página 67

Categoría de error: Cabezal	empieza en la página 68
Couldn't find media edge due to dirty edge strip on drum (No se encuentra el borde del material debido a que la banda de detección de bordes del tambor está sucia). [Error: 17013]	página 68
Focus error detected at <distance> inches while imaging (Error de enfoque detectado a <distancia> pulgadas durante la exposición). [Error: 17664]	página 69
Incorrect light level at start of edge detection (Nivel luminoso incorrecto al comienzo de la detección de bordes). Check plate if plate size entered too small (Compruebe si la plancha introducida es demasiado pequeña). [Error: 17731]	página 70
Unable to learn focus (No puede enfocar correctamente). [Error: 17031]	página 71

Categoría de error: Imagen	empieza en la página 72
Plate exposed by open door (Placa expuesta debido a que se abrió una puerta). [Error: 16023]	página 72

Categoría de error: Láser	empieza en la página 73
One or both plate dimensions too large (Una o ambas dimensiones de la plancha demasiado grandes). [Error: 4030]	página 73
One or both plate dimensions too small (Una o ambas dimensiones de la plancha demasiado pequeñas). [Error: 4032]	página 74

Categoría de error: SCSI	empieza en la página 75
SCSI bus reset while imaging (Se ha reiniciado el bus SCSI durante la exposición). [Error: 21000]	página 75
SCSI parity error while imaging? Check plates for artifacts. (Error de paridad SCSI durante la exposición. Observe las planchas para ver si tienen partículas extrañas). [Error: 21001]	página 75

Categoría de error: Comunicaciones con la estación de trabajo: WISCOMM	empieza en la página 75
Door is open (La puerta está abierta). [Error: 3017]	página 75
Emergency Stop [Abort] switch on (Interruptor de parada de emergencia [Interrumpir] accionado). [Error: 3019]	página 75
Image too wide for plate (Imagen demasiado ancha para la plancha). [Error: 3048]	página 76

Tabla 4: Categoría de error: [General]

Categoría de error: General	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
Air supply below threshold (El suministro de aire está por debajo del umbral). [Error: 19000]	Los contaminantes han dañado el sistema de aire del dispositivo de salida o impiden el flujo de aire. 1. Revise el sistema de suministro de aire. 2. Llame inmediatamente al representante de servicio técnico para informarle del error.
Resolution specified is not available (La resolución especificada no está disponible). [Error: 3011]	Tal vez Trendsetter esté configurada para utilizar resoluciones que no están disponibles. **Para corregir este error:** • Configure el software de la estación de trabajo para utilizar una resolución válida.
Workstation communications lost (Se ha perdido la comunicación con la estación de trabajo). [Error: 21]	Mientras el error persista, este mensaje aparecerá cada 30 segundos. **Para corregir este error:** 1. Verifique que el interfaz serie del ordenador esté conectado al puerto correcto de la estación de trabajo. 2. Si el cable está bien conectado, reinicie la estación de trabajo. 3. Apague el dispositivo de salida. 4. Ponga en marcha el dispositivo de salida. 5. Inicie el software de la estación de trabajo. **IMPORTANTE:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.

Tabla 5: Categoría de error: Auto Loader: ALE

Categoría de error: Auto Loader (ALE)	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Actuator timed out (Tiempo límite de espera del accionador).` `[Error: 15xxx]`	Se trata de un error general del accionador que puede implicar alguno de los siguientes dispositivos: colector, boca del colector, separadoras, rampa de carga, cilindro en borde inicial, cilindro en borde final, mesa de descarga del rodillo, sistemas de vacío de descarga, o rotador. **Para corregir este error:** 1. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 2. Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.
`Can't move picker in when separators are in (No puede mover el colector cuando las separadoras están hacia dentro).` `[Error: 15303]`	Los brazos de la separadora no se han extendido aún. **Para corregir este error:** 1. Espere algunos segundos y haga clic en el botón **Resume**. 2. Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.
`Cassette bay empty (Compartimiento cassettes vacío).` `[Error: 3029]`	El dispositivo de salida espera encontrar material en la mesa de carga, pero no hay nada. **Para corregir este error:** 1. Apile el material adecuado en la mesa de carga. 2. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).

Categoría de error: Auto Loader (ALE)	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Multiple plates on drum (or head out of alignment by <error> microns) (Múltiples planchas en el tambor (o cabezal desalineado <error> micras)).` `[Error: 15316]`	El grosor de la plancha medido por el dispositivo de salida es mayor que el esperado (es decir, del especificado en el software de la estación de trabajo). A veces se pegan dos o más planchas. **Para corregir este error:** 1. Cancele el trabajo. **La plancha o las planchas se descargarán automáticamente.** 2. Separe las planchas y apílelas otra vez en la mesa de carga. 3. Asegúrese de que no vayan a pegarse otras planchas. 4. Reanude el trabajo e inténtelo de nuevo.
`Plate still on unload table, can't unload (Plancha aún en la mesa de descarga, no puede descargar).` `[Error: 15311]`	El dispositivo de salida no pudo pasar la plancha desde la mesa de descarga hasta el apilador de planchas o la procesadora. **Para corregir este error:** 1. Verifique que se encuentre encendido su apilador o su procesadora y que funcionen correctamente. 2. Compruebe si se ha atascado la plancha entre la mesa de descarga y el apilador de planchas o la procesadora. 3. Elimine, si hubiera, las planchas atascadas e introdúzcalas manualmente en el apilador o la procesadora. 4. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).

Categoría de error: Auto Loader (ALE)	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Plate larger than expected. Please remove plate (Plancha más larga de lo esperado. Por favor, retírela).` `[Error: 15252]`	El dispositivo de salida intentó cargar una plancha del tamaño erróneo. Cuando el dispositivo de salida determinó que la plancha era del tamaño erróneo, la expulsó. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha o planchas erróneas del dispositivo de salida. 2. Cargue las planchas del tamaño correcto en la mesa de carga. 3. Las dimensiones de las planchas apiladas en la mesa de carga deben coincidir con las dimensiones seleccionadas en la estación de trabajo. 4. Reanude el archivo deseado desde la estación de trabajo.
`Plate loaded incorrectly, remove plate from drum (Plancha cargada incorrectamente, retirar plancha del tambor).` `[Error: 15062]`	**Para corregir este error:** 1. Abra el panel de acceso frontal. 2. En el software de la estación de trabajo, haga clic en **Plate Removed**. 3. Extraiga la plancha del tambor. 4. Cierre el panel de acceso frontal. 5. Compruebe la estación de trabajo para confirmar que el tamaño de plancha seleccionado coincida con las dimensiones de la plancha que está cargando. 6. Reanude el trabajo e inténtelo de nuevo.

Categoría de error: Auto Loader (ALE)	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Plate smaller than expected. Device is unable to unload this plate safely. Please remove plate from drum (Plancha más pequeña de lo esperado. El dispositivo no puede descargar esta plancha de forma segura. Retire la plancha del tambor).` `[Error: 15285]`	Debido al tamaño de la plancha cargada, el dispositivo de salida no puede descargarla bien de forma automática. Por favor, retire la plancha manualmente. **Para corregir este error:** 1. Abra el panel de acceso frontal. 2. En el software de la estación de trabajo, haga clic en **Plate Removed**. 3. Extraiga la plancha del tambor. 4. Cierre el panel de acceso frontal. 5. Compruebe la estación de trabajo para confirmar que el tamaño de plancha seleccionado coincida con las dimensiones de la plancha que está cargando. 6. Reanude el trabajo e inténtelo de nuevo.
`Plate smaller than expected. Please remove plate (Plancha más pequeña de lo esperado. Por favor, retírela).` `[Error: 15253]`	El dispositivo de salida intentó cargar una plancha del tamaño erróneo. Cuando el dispositivo de salida determinó que la plancha era del tamaño erróneo, la expulsó. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha o planchas erróneas del dispositivo de salida. 2. Cargue planchas del tamaño correcto en la mesa de carga. 3. Las dimensiones de las planchas apiladas en la mesa de carga deben coincidir con las dimensiones seleccionadas en la estación de trabajo. 4. Reanude el archivo deseado desde la estación de trabajo.

Categoría de error: Auto Loader (ALE)	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Plates are sticking together. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue (Las planchas se pegan entre sí. Abra la tapa de las planchas y sepárelas. Pulse Reanudar para continuar).` `[Error#: 15319]`	El dispositivo de salida tiene problemas para recoger planchas, posiblemente porque se pegan entre sí. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que las planchas de la pila no se peguen entre sí: separe las que se peguen. 2. Cierre la puerta del operario. 3. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).
`Please close access door (Por favor, cierre la puerta de acceso).` `[Error: 15335]`	Se ha abierto o se ha retirado un panel de acceso en el dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede funcionar con un panel de acceso abierto o retirado. **Para corregir este error:** 1. Cierre o vuelva a instalar el panel de acceso en cuestión. 2. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 3. Si el dispositivo de salida no reanuda una operación normal, póngase en contacto con su representante del servicio técnico.

Categoría de error: Auto Loader (ALE)	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Please close cover plate (Por favor, cierre la tapa de las planchas).` `[Error: 15313]`	El dispositivo de salida no puede cargar ni exponer material con la puerta del operario y/o el panel de modo auxiliar manual abiertos. **Para corregir este error:** 1. Cierre la puerta del operario y/o el panel de modo auxiliar manual. 2. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 3. Si el dispositivo de salida no reanuda una operación normal, póngase en contacto con su representante del servicio técnico.
`Please put plate cover in manual bypass position (Por favor, coloque la tapa de las planchas en posición de auxiliar manual).` `[Error: 15314]`	Se ha iniciado un trabajo manual, pero el dispositivo de salida no se ha configurado correctamente. **Para corregir este error:** 1. Configure el dispositivo de salida para una operación manual. 2. Reanude el trabajo e inténtelo de nuevo.
`Remove plate detected on load ramp (Retire la plancha detectada en la rampa de carga).` `[Error: 15254]`	Se ha detectado una plancha en la rampa de carga (mesa de carga). **Para corregir este error:** 1. Abra la puerta del operario y retire la plancha. 2. Seleccione **Plate Removed** para continuar.
`Remove plate from picker (Retirar plancha del colector).` `[Error: 15170]`	Se ha detectado una plancha en el colector durante la inicialización. **Para corregir este error:** 1. Abra la puerta del operario y retire la plancha. 2. Seleccione **Plate Removed** para continuar.

Categoría de error: Auto Loader (ALE)	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Remove plate from unload table (Retirar plancha de la mesa de descarga).` `[Error: 15171]`	Se ha detectado una plancha en la mesa de descarga durante la inicialización. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha del sistema de vacío. 2. Seleccione **Plate Removed** para continuar.
`Remove plate partially on drum (Retirar plancha parcialmente en el tambor).` `[Error: 15072]`	Este mensaje puede producirse cuando se está retirando una plancha del dispositivo de salida. **Para corregir este error:** • En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).
`Timeout waiting for load button to pressed (Se ha superado el tiempo límite para pulsar el botón de carga).` `[Error: 15250]`	Se ha iniciado un trabajo manual, pero no se pulsó el botón Start (Inicio) durante el tiempo límite de dos minutos. **Para corregir este error:** 1. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 2. Coloque la plancha en la bandeja auxiliar manual. 3. Pulse el botón de inicio en el interfaz del operario.

Tabla 6: Categoría de error: Carro

Categoría de error: Carro	
Mensaje de error	**Acción del operario recomendada**
`Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly (No pudo encontrar borde de la plancha. Compruebe que la plancha se introdujo correctamente).` `[Error: 7011]`	1. Compruebe si el material se ha cargado con la cara de exposición (la de la emulsión) mirando hacia arriba. 2. Compruebe que ha cargado el material en la posición correcta en la mesa de carga. 3. Verifique si el tamaño del material cargado era el correcto. 4. Si el material es del tamaño correcto, intente cargarlo de nuevo. **IMPORTANTE:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.

Tabla 7: Categoría de error: Cabezal

Categoría de error: Cabezal	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Couldn't find media edge due to dirty edge strip on drum (No se encuentra el borde del material debido a que la banda de detección de bordes del tambor está sucia).` `[Error: 17013]`	Este mensaje aparece cuando una banda de detección de bordes está demasiado sucia para realizar correctamente la detección de los bordes del material. Según la gravedad del problema, es posible que el dispositivo de salida siga funcionando con normalidad si intenta realizar la operación de nuevo. **Para realizar la detección de bordes de nuevo:** 1. Limpie las bandas de detección de bordes. 2. En el cuadro de mensajes de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). El cuadro de mensajes se cierra y el dispositivo de salida intenta detectar de nuevo los bordes. Si falla el nuevo intento, aparecerá otra vez el cuadro de diálogo Suspend. **IMPORTANTE:** Si la detección de bordes vuelve a fallar después de que se limpie la banda de detección de bordes, llame al representante de servicio técnico para informar del error.

Categoría de error: Cabezal	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
Focus error detected at <distance> inches while imaging (Error de enfoque detectado a <distancia> pulgadas durante la exposición) check plate for artifacts (observe si hay partículas extrañas en la plancha). [Error: 17664]	La causa de este error puede ser: • abolladuras en una plancha • material mal cargado • una imagen que sobresale de los bordes del material (la imagen es más ancha que el material) **Para corregir este error:** 1. Examine detenidamente el material para ver si presenta partículas extrañas. 2. Intente exponer de nuevo utilizando nuevo material del tamaño correcto. **IMPORTANTE:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.

Categoría de error: Cabezal	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Incorrect light level at start of edge detection (Nivel luminoso incorrecto al comienzo de la detección de bordes). Check plate if plate size entered too small (Compruebe si la plancha introducida es demasiado pequeña).` `[Error: 17731]`	1. Compruebe que ha cargado el material en la posición correcta en la mesa de carga. 2. Compruebe que la información sobre tamaño de la plancha en el sotware de la estación de trabajo coincida con el tamaño cargado. 3. Si los tamaños de material coinciden: En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** para reanudar la filmación. O bien: Si los tamaños de materiales no coinciden: Haga clic en el botón **Cancel Image** del cuadro de diálogo Suspend y modifique el tamaño del material. O bien: Cargue material de un tamaño diferente en el dispositivo de salida. O bien: Vuelva a cargar el material.

Categoría de error: Cabezal	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Unable to learn focus (No puede enfocar correctamente).` `[Error: 17031]`	El láser no puede enfocar correctamente en la plancha porque es posible que la plancha esté abollada o mal cargada. **Para corregir este error:** 1. Cancele el trabajo y observe si la plancha está dañada. 2. Cargue una nueva plancha y reanude el trabajo. 3. Si se produce de nuevo el error, apague el sistema y póngalo en marcha de nuevo. 4. Aunque la Trendsetter se recupere de la situación de error, llame al representante de servicio técnico para comunicárselo.

Tabla 8: Categoría de error: Imagen

Categoría de error: Imagen	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Plate exposed by open door (Placa expuesta debido a que se abrió una puerta).` `[Error: 16023]`	Se abrió o se retiró un panel de acceso del dispositivo de salida mientras éste exponía material. **Para corregir este error:** 1. Si en la estación de trabajo aparece el cuadro de diálogo Suspend, haga clic en el botón **Resume** o **Cancel Image**. 2. Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso. La Trendsetter debería volver a la normalidad automáticamente.

Tabla 9: Categoría de error: Láser

Categoría de error: Láser	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
One or both plate dimensions too large (Una o ambas dimensiones de la plancha demasiado grandes). [Error: 4030]	El tamaño de plancha requerido es mayor de lo que puede manejar la Trendsetter. **Para corregir este error:** 1. Compruebe la información sobre el tipo de plancha para asegurarse de que coincidan el tamaño del material registrado en la estación de trabajo con el tamaño cargado. 2. Si los tamaños de materiales no coinciden: Haga clic en el botón **Cancel Image** del cuadro de diálogo Suspend y modifique el tamaño del material. O bien: Si los tamaños de materiales coinciden: Anote el mensaje de error y llame a un representante de servicio técnico. O bien: Cargue material de un tamaño diferente en el dispositivo de salida.

Categoría de error: Láser	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
One or both plate dimensions too small (Una o ambas dimensiones de la plancha demasiado pequeñas). [Error: 4032]	El tamaño de la plancha requerido es menor que el que puede manejar Trendsetter. **Para corregir este error:** 1. Compruebe la información sobre el tipo de plancha para asegurarse de que el tamaño del material registado en la estación de trabajo coincida con el tamaño cargado. 2. Si los tamaños de materiales no coinciden: Haga clic en el botón **Cancel Image** del cuadro de diálogo Suspend y modifique el tamaño del material. O bien: Si los tamaños de materiales coinciden: Anote el mensaje de error y llame a un representante de servicio técnico. O bien: Cargue material de un tamaño diferente en el dispositivo de salida.

Tabla 10: Categoría de error: SCSI

Categoría de error: SCSI	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
SCSI bus reset while imaging (Se ha reiniciado el bus SCSI durante la exposición). [Error: 21000]	1. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** o **Cancel Image**. La Trendsetter debería volver a la normalidad automáticamente. 2. Llame al representante de servicio técnico para informarle del error.
SCSI parity error while imaging? Check plates for artifacts. (Error de paridad SCSI durante la exposición. Observe las planchas para ver si tienen partículas extrañas). [Error: 21001]	1. Compruebe si el material presenta defectos. 2. Si es así, o si piensa que dichas partículas pueden encontrarse en el material pero no son visibles, vuelva a exponerlo.

Tabla 11: Categoría de error: Comunicaciones con la estación de trabajo

Categoría de error: Comunicaciones con la estación de trabajo	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
Door is open (La puerta está abierta). [Error: 3017]	Se encuentra abierto o ha sido retirado un panel de acceso al dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer material cuando hay un panel abierto o se ha extraído. **Para corregir este error:** • Cierre o vuelva a colocar todos los paneles de acceso del dispositivo.
Emergency Stop [Abort] switch on (Interruptor de parada de emergencia [Interrumpir] accionado). [Error: 3019]	Se ha pulsado accidentalmente el interruptor de parada de emergencia en el dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer material mientras esté activado el interruptor de parada de emergencia. **Para corregir este error:** • Reponga el interruptor de parada de emergencia para continuar trabajando.

Categoría de error: Comunicaciones con la estación de trabajo	
Mensaje de error	Acción del operario recomendada
`Image too wide for plate (Imagen demasiado ancha para la plancha).` `[Error: 3048]`	1. Asegúrese de que el tamaño del material cargado coincide con el que se ha definido en el archivo que envió al dispositivo de salida para la exposición. 2. Si el tamaño del material es correcto, el error tal vez se deba a un problema con el software de la estación de trabajo o con el archivo PostScript. O bien: Si el tamaño del material es incorrecto, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) del cuadro de diálogo Suspend y modifíquelo. 3. Anote la separación de color que ha producido el error. 4. Llame al representante de servicio técnico para informarle del error.

Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia

Si se pulsó accidentalmente el interruptor de parada de emergencia (se encuentra dentro del panel de acceso frontal), deberá restablecerlo para que el dispositivo de salida pueda reanudar una operación normal.

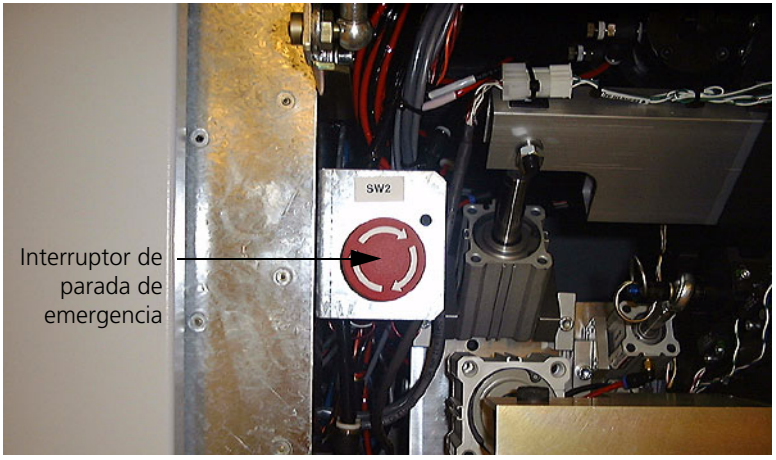


Figura 27: Interruptor de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia:

- Haga girar el interruptor de parada de emergencia 90° en el sentido de las agujas del reloj.

Retirada de una plancha pegada del dispositivo de salida

En algunas ocasiones es posible que una plancha quede pegada al tambor como resultado de un error en el dispositivo de salida. Deberá retirar la plancha pegada para que el dispositivo de salida pueda reanudar su operación normal.

Si el error se produce mientras se carga la plancha en el tambor o mientras se descarga, podrá extraerla manualmente colocando los dispositivos de sujeción del borde de salida en su posición de reposo en el tambor. Consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 80.

PRECAUCIÓN: Tenga cuidado cuando manipule las sujeciones magnéticas del borde de salida que se utilizan para sujetar el material al tambor de exposición, ya que tienen una gran potencia.

Tenga presentes las siguientes precauciones:

- Si un operario tiene implantado un marcapasos, deberá mantener siempre una distancia de más de 7 cm (2,75 pulgadas) entre las sujeciones magnéticas y el marcapasos.
- Cuando manipule las sujeciones magnéticas, no acerque los polos opuestos. Mantenga las manos y los dedos alejados de la zona entre polos magnéticos opuestos.
- Utilice siempre guantes de protección cuando manipule las sujeciones magnéticas.

Si tiene alguna duda, consulte al médico o al fabricante del implante.



PRECAUCIÓN: Mantenga los datos grabados en soporte magnético (disquetes, tarjetas magnéticas, relojes, etc.) alejados de las sujeciones magnéticas del borde de salida, ya que éstas generan un campo muy potente.

Para extraer una plancha del tambor:

1. Abra los paneles de acceso frontal y superior.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34.

2. Póngase unos guantes de protección.

   Los guantes deben estar limpios y no tener hilachos para no ensuciar el interior del dispositivo de salida.



PRECAUCIÓN: Los bordes de las planchas son cortantes. Si no usa guantes protectores podría sufrir lesiones.

3. Si la plancha está sujeta por los dispositivos de sujeción del borde de salida, deslícelos fuera de la plancha. En caso contrario, omita esta operación.

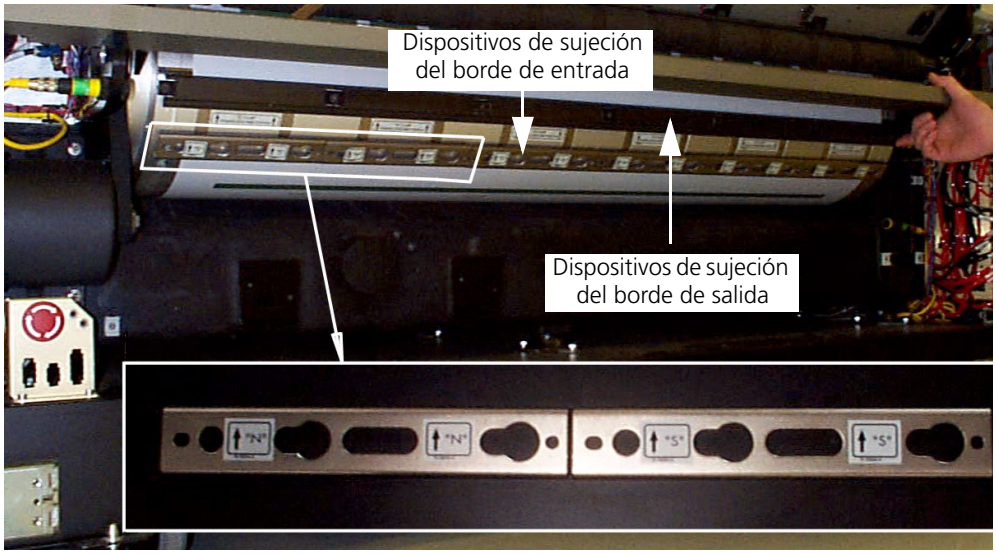


Figura 28: Dispositivos de sujeción de los bordes de entrada y salida

4. Haga girar el tambor manualmente mientras va guiando el borde de salida del material fuera del dispositivo de salida hasta alcanzar los dispositivos de sujeción del borde de entrada.
5. Doble las esquinas del extremo libre de la plancha.
6. Sujete la plancha por sus bordes y tire firmemente de ella hasta que se suelte de los dispositivos de sujeción de los bordes.



Figura 29: Retirada de la plancha

7. Abra los dispositivos de sujeción de los bordes y observe si están sucios.
8. En el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).

   Aparecerá otro mensaje indicándole que debe colocar los dispositivos de sujeción del borde de salida en la posición de reposo.
9. Coloque en su sitio los dispositivos de sujeción del borde de salida.

   Consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 80.
10. Cierre los paneles de acceso frontal y superior.

    Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida

Realice las siguientes operaciones para colocar en su sitio los dispositivos de sujeción del borde de salida del dispositivo de salida si:

- se abrieron para retirar material del tambor
- los dispositivos de sujeción se han desplazado
- se visualiza el siguiente mensaje de error en la estación de trabajo:

  ```
  move clamps to park position, then select RESUME
  (mueva los dispositivos de sujeción a la posición de
  reposo y seleccione el botón de reanudación)
  ```



PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no pillarse los dedos entre los dispositivos de sujeción del borde de salida y el tambor.

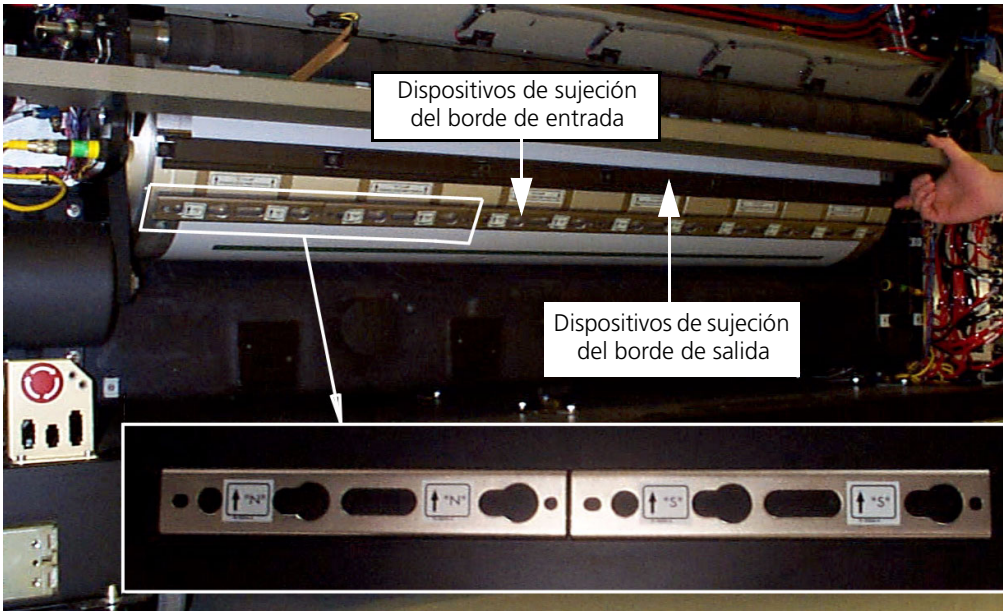


Figura 30: Dispositivos de sujeción del borde de entrada y del borde de salida

Para colocar en su sitio los dispositivos de sujeción del borde de salida:

1. Abra el panel de acceso frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

2. Si hay una plancha cargada en el tambor, extráigala.

   Consulte *Retirada de una plancha pegada del dispositivo de salida* en la página 77 para obtener más información.

3. Gire manualmente el tambor hasta que los dispositivos de sujeción del borde de salida estén visibles en la parte frontal del dispositivo de salida.

PRECAUCIÓN: Al colocar o deslizar los dispositivos de sujeción del borde de salida del tambor, compruebe siempre que las lengüetas de acero de los dispositivos están centradas con las cintas de acero del tambor. De lo contrario, las lengüetas podrían dañar la superficie del tambor.

4. Suba los dispositivos de sujeción del borde de salida por el tambor hasta que estén en contacto con los dispositivos de sujeción del borde de entrada.

   Si los dispositivos de sujeción han quedado fuera del tambor, apóyelos contra los dispositivos de sujeción del borde de entrada.

   a. Verifique si **S** o **N** (polaridad magnética) de cada dispositivo de sujeción coinciden con la posición **S** o **N** que aparece en el tambor.

   b. Compruebe que la dirección de las flechas de los dispositivos de sujeción está alineada con las flechas del tambor.

5. Compruebe que el espacio entre los dispositivos de sujeción del borde de salida es similar.

   Los espacios entre los dispositivos de sujeción del borde de salida deben quedar alineados con los espacios que hay entre los dispositivos de sujeción del borde de entrada situados por encima.

6. Compruebe que los dispositivos de sujeción del borde de salida están colocados en línea recta, y paralelos y en contacto con los dispositivos de sujeción del borde de entrada.

7. Compruebe que las etiquetas de los dispositivos de sujeción del borde de entrada alternan entre **S** y **N**.

8. Cierre los paneles de acceso frontal/superior.

   Consulte *Apertura y cierre del panel de acceso frontal* en la página 34 para obtener más información.

9. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) en el cuadro de diálogo Suspend de la estación de trabajo.

10. Si se interrumpe de nuevo el funcionamiento del dispositivo de salida y aparece uno de los siguientes mensajes, compruebe la alineación de los dispositivos de sujeción y, si es necesario, ajústelos:

    ```
    Timeout moving TE cylinder
    (Tiempo límite superado en movimiento del cilindro
    en el BS)

    TE failed to lock
    (No se ha podido bloquear el BS)

    TE clamps not on actuator/drum
    (No hay sujeciones de BS en accionador/tambor)
    ```

Problemas de calidad en la exposición

Si surge algún problema con la calidad de la exposición, póngase en contacto con el representante de servicio técnico.

Interrupciones de suministro eléctrico

Una interrupción del suministro es todo aquello que hace que se corte la corriente de la Trendsetter sin pasar por un orden de apagado correcto. Consulte *Apagado del sistema Trendsetter 2637 AL* en la página 17.

Si se produce una interrupción del suministro, la Trendsetter se apaga inmediatamente. Ahora bien, recordará su último estado y, si no se cambia nada mientras está apagada, al restablecerse la corriente intentará volver automáticamente a la operación que estaba realizando.

De todos modos, en algunos casos esa recuperación resulta imposible. Esto ocurre, por ejemplo, si la corriente falla cuando el material está cargado parcialmente en el tambor, visualizándose en este caso un mensaje en la estación de trabajo. Deberá extraer el material. Consulte *Retirada de una plancha pegada del dispositivo de salida* en la página 77.

Si se produce una interrupción del suministro eléctrico, es aconsejable que apague el dispositivo de salida, tal como muestra la Figura 6 en la página 16. Cuando se restaure el suministro eléctrico podrá encender de nuevo el dispositivo de salida.

Además, cuando se produce un fallo eléctrico, su estación de trabajo no se cierra según un orden de desconexión correcto, sino que se apaga inmediatamente. Consulte la documentación de su estación de trabajo para ver cómo reiniciar la estación.

Disyuntor de disparo

Si no se restablece la corriente, es posible que se haya disparado un disyuntor en el dispositivo de salida. Puede restablecer manualmente el disyuntor pulsando los botones de los disyuntores del panel de disyuntores.

Para restablecer un disyuntor disparado:

1. Abra la pequeña puerta de acceso del panel izquierdo.

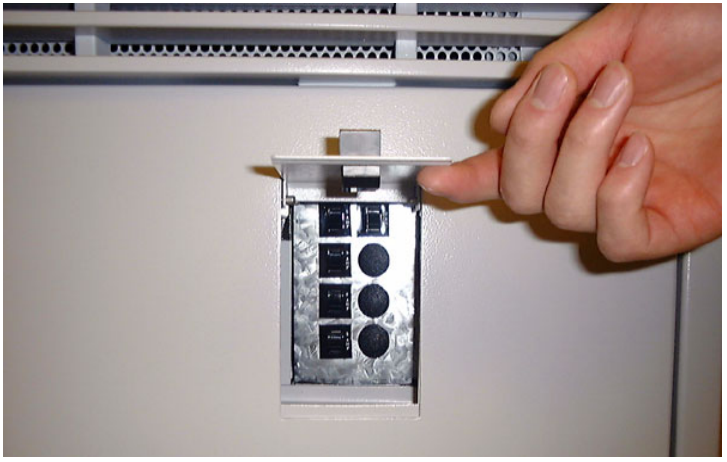


Figura 31: Panel de disyuntores

2. Pulse el interruptor del disyuntor que se ha disparado.
3. Reinicie el dispositivo de salida.

   Consulte *Puesta en marcha del dispositivo Trendsetter 2637 AL* en la página 16 para obtener más información. Si el dispositivo de salida no se inicia correctamente, póngase en contacto con su representante del servicio técnico.

Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida

El dispositivo de salida recibe aire comprimido por medio de un compresor de aire externo. Si se produce una interrupción de la corriente eléctrica, también se verá afectado el compresor de aire y se irá perdiendo lentamente la presión del aire en el dispositivo de salida. Apague el dispositivo de salida y, una vez restaurada la corriente, enciéndalo para iniciarlo. Si no se repone la presión del aire, póngase en contaco con su representante de servicio técnico.

A

Referencias de recambios

Lista de recambios.....86

Lista de recambios

Descripción	Referencias de recambios de CreoScitex	Nº de serie de Wilkerson
Filtro de 0,01 micras	55-0759	N/D
Filtro de 5 micras	55-0760	N/D
Filtro preliminar de entrada de aire, 24 x 12 x 2 pulg.	55-0700	N/D
Cazoleta de plástico del drenaje automático	55-0175	N/D
Cazoleta de plástico del drenaje manual	55-0174	N/D
Paños Kimwipe EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark, 4,5 x 8 pulg.	89-0029	N/D
Paños Kimwipe EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark, 15 x 17 pulg.	89-0030	N/D

B

Etiquetas

Visión general 88
Etiquetas de identificación y de certificación 89
Etiquetas de seguridad del láser 93
Etiquetas de seguridad 97

Visión general

Este apéndice contiene información acerca de las etiquetas colocadas en el dispositivo de salida. La finalidad de las etiquetas es ayudarle a trabajar con el dispositivo de salida con la máxima seguridad. Todas las etiquetas que se describen en este apéndice están accesibles para el operario, y la mayoría se encuentran en el interior de los paneles de acceso del dispositivo (dentro de la carcasa de protección con sistema de interbloqueo).

Para ver una ilustración de	Vaya a
Etiqueta de identificación	página 90
Etiqueta de producto láser de Clase 1	página 90
Etiqueta de certificación CDRH	página 91
Etiqueta CE	página 91
Etiqueta CSA	página 92
Etiqueta de certificación FCC	página 92
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo	página 93
Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta	página 94
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición	página 95
Etiqueta de información sobre piezas móviles Precaución/Advertencia sobre peligro del láser/ Salida de radiación/Producto láser Clase 4	página 96
Etiqueta de fuga de corriente	página 97
Etiqueta de Salida de CA/Presión máxima de aire/Retención	página 97
Etiqueta de voltaje peligroso	página 98
Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles	página 98
Etiqueta No tocar	página 99
Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles cuando el dispositivo de seguridad está desactivado	página 99
Etiqueta del disyuntor	página 100

Etiquetas de identificación y de certificación

Estas etiquetas se encuentran en el cuadro de alimentación (en la parte trasera, en el lado izquierdo) se muestran en la la Figura 32 a continuación.

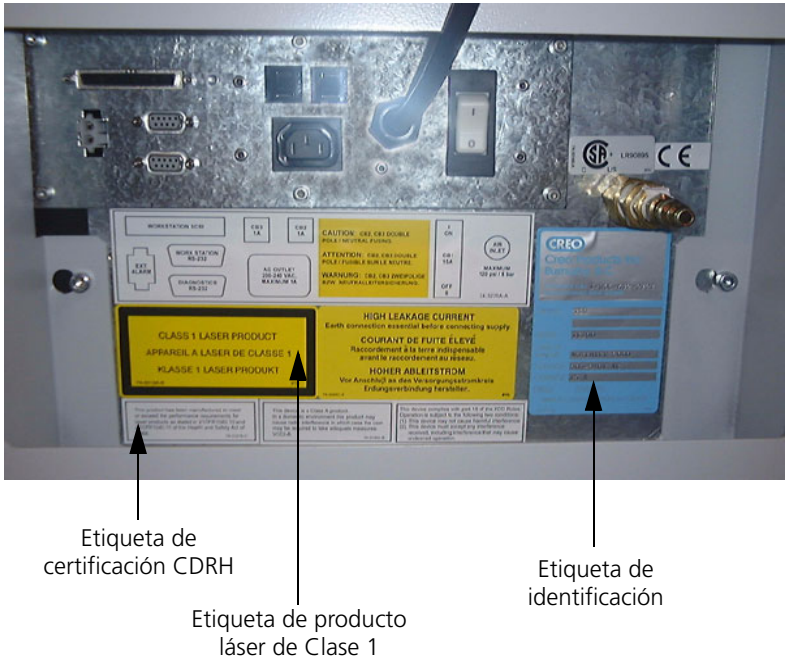


Figura 32: Etiquetas de identificación y de certificación del cuadro de alimentación

Etiqueta de identificación

Esta etiqueta se encuentra en el cuadro de alimentación, tal como se muestra en la Figura 32 en la página 89.

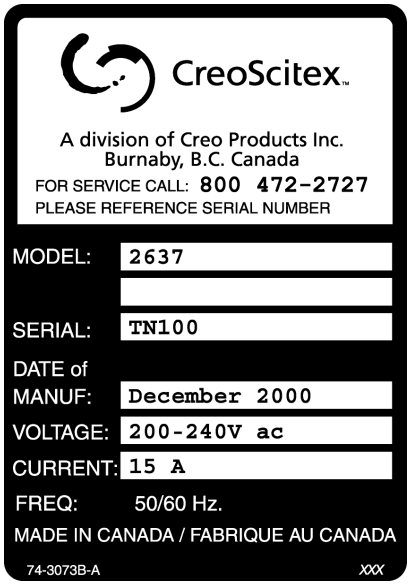


Figura 33: Etiqueta de identificación

Etiqueta de producto láser de Clase 1

Esta etiqueta se encuentra en el cuadro de alimentación, tal como se muestra en la Figura 32 en la página 89.

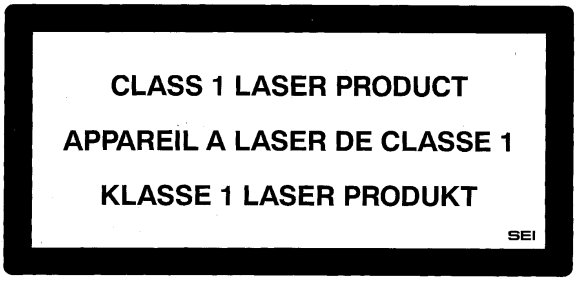


Figura 34: Etiqueta de producto láser de Clase 1

Etiqueta de certificación CDRH

Esta etiqueta se encuentra en el cuadro de alimentación, tal como se muestra en la Figura 32 en la página 89.

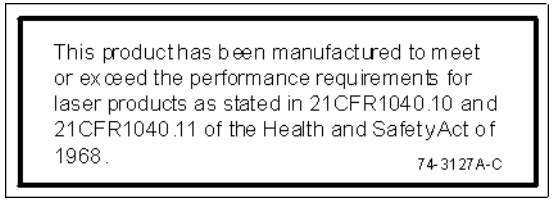


Figura 35: Etiqueta de certificación CDRH

Etiqueta CE

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cuadro de alimentación.



Figura 36: Etiqueta CE

Etiqueta CSA

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cuadro de alimentación.



Figura 37: Etiqueta CSA

Etiqueta de certificación FCC

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cuadro de alimentación.

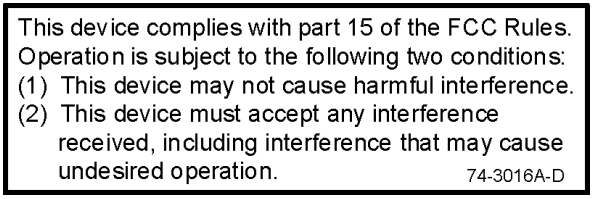


Figura 38: Etiqueta de certificación FCC

Etiquetas de seguridad del láser

Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Estas etiquetas aparecen en cinco sitios:

- en el panel de servicio posterior de la caja de ventilación (fijada con tornillos) como se ilustra en la Figura 39.



Figura 39: Etiqueta de la caja de ventilación

- en cada extremo del panel superior de acceso para servicio (fijada con tornillos), debajo de la mesa de descarga.
- en cada extremo del panel inferior de acceso para servicio (fijadas con tornillos), debajo de la mesa de descarga.

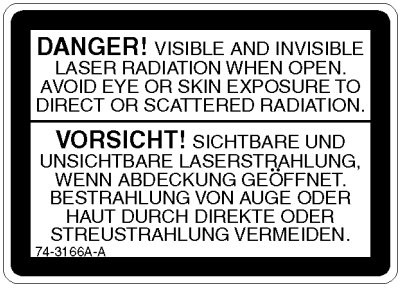


Figura 40: Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta

Estas etiquetas se encuentran junto a los dispositivos de interbloqueo de seguridad, dentro del ensamblaje de protección de interbloqueo.



Figura 41: Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta

PELIGRO: Si se interfiere el funcionamiento del sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, descargas eléctricas y por el movimiento de componentes mecánicos. No intente nunca utilizar el dispositivo de salida si hay algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida está realizando la exposición.

Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Esta etiqueta se encuentra en la parte frontal de la carcasa protectora del cabezal de exposición, adyacente al obturador y a la abertura. Consulte la Figura 43 abajo para ver el diagrama con su ubicación.



Figura 42: Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

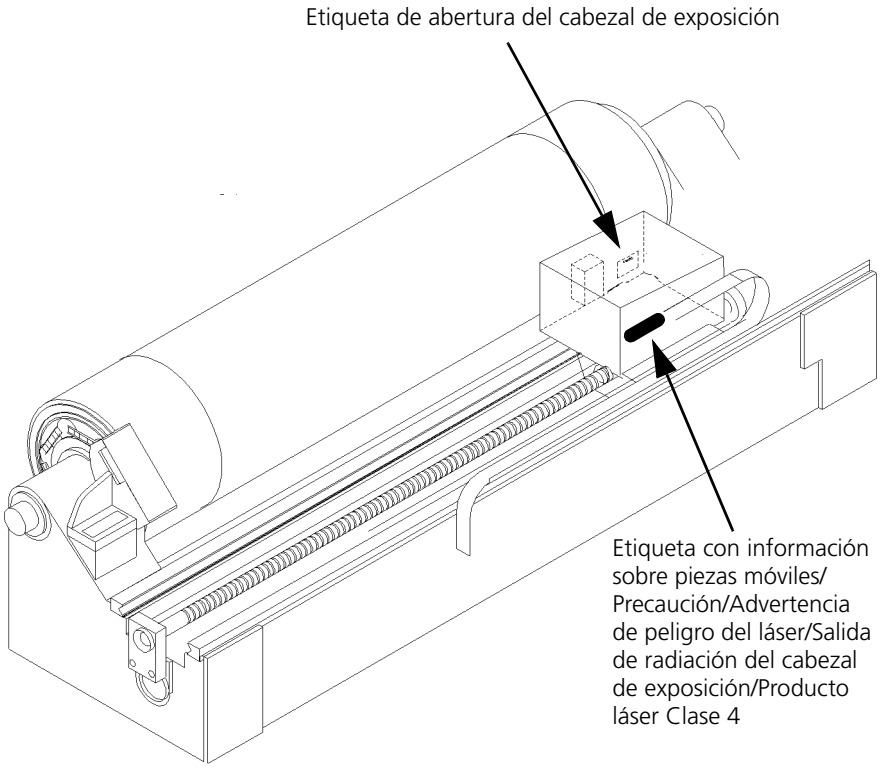


Figura 43: Etiquetas de seguridad del láser del cabezal de exposición

Etiqueta de información sobre piezas móviles Precaución/Advertencia sobre peligro del láser/Salida de radiación/Producto láser Clase 4

La etiqueta de información sobre piezas móviles Precaución/Advertencia sobre peligro del láser/Salida de radiación/Seguridad del producto láser Clase 4 se encuentra en la parte posterior del ensamblaje protector del cabezal de exposición. Consulte la Figura 43 en la página 95 para ver un diagrama con las ubicaciones.

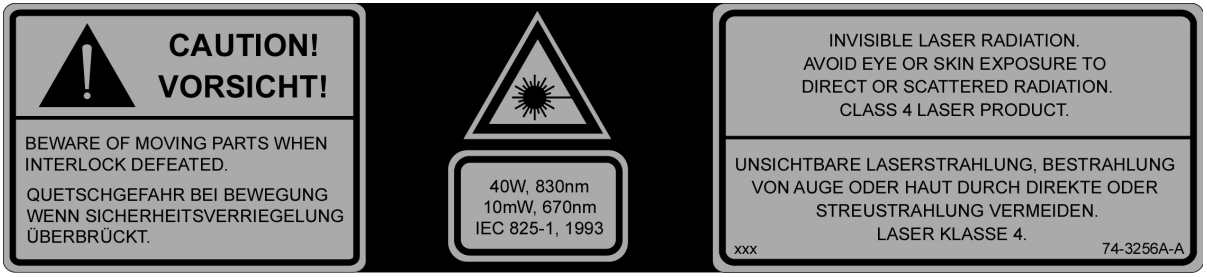


Figura 44: Etiqueta de información sobre piezas móviles Advertencia/Advertencia sobre peligro del láser/Salida de radiación/Producto láser Clase 4

Etiquetas de seguridad

Etiqueta de fuga de corriente

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cuadro de alimentación.

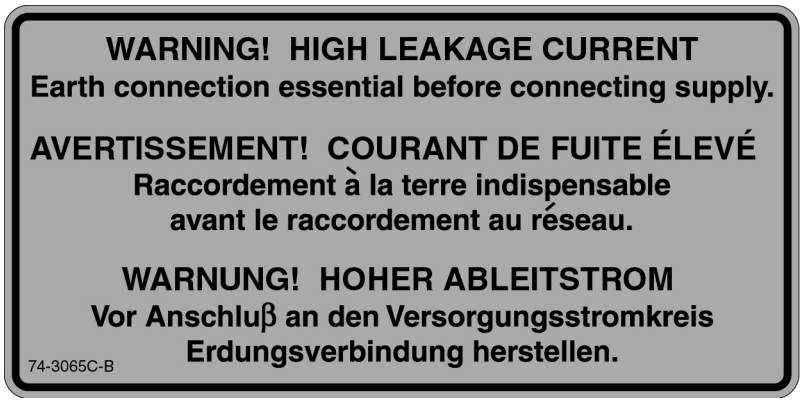


Figura 45: Etiqueta de fuga de corriente

Etiqueta de Salida de CA/Presión máxima de aire/Retención

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cuadro de alimentación.

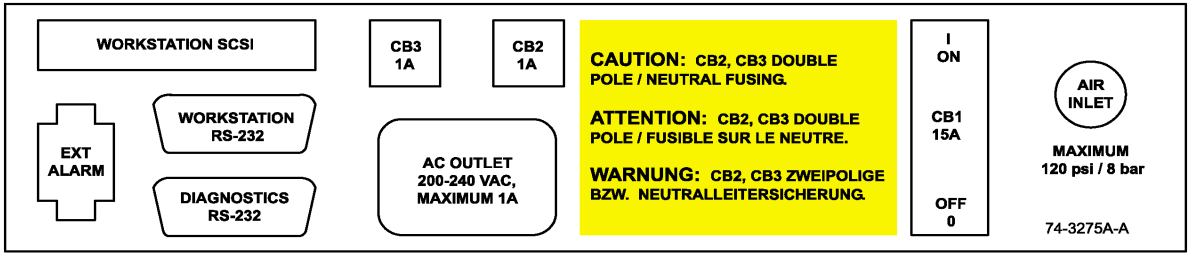


Figura 46: Etiqueta de Salida de CA/Presión máxima de aire/Retención

Etiqueta de voltaje peligroso

Esta etiqueta se encuentra en la cubierta de acceso de servicio del cuadro de terminales de la caja de ventilación.

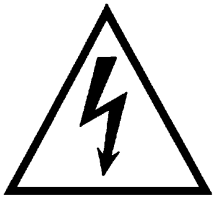


Figura 47: Etiqueta de voltaje peligroso

PELIGRO: Esta etiqueta identifica las zonas de la máquina que contienen un componentes de alto voltaje que pueden causar serias descargas eléctricas. Los operarios NO DEBEN retirar las tapas donde se encuentre esta etiqueta.

Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles

Esta etiqueta se encuentra en ambos extremos de la parte frontal de la mesa de descarga.



Figura 48: Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles

Etiqueta No tocar

Esta etiqueta se encuentra detrás del panel frontal, en el centro del accionador del borde de entrada.



Figura 49: Etiqueta de advertencia No tocar

Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles cuando el dispositivo de seguridad está desactivado

Esta etiqueta se encuentra en tres lugares:

- en la parte frontal del colector de planchas
- en ambos extremos del accionador del borde de entrada

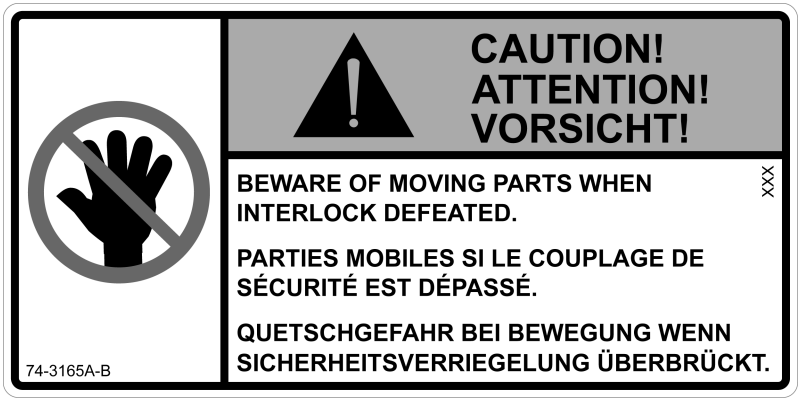


Figura 50: Etiqueta de advertencia sobre piezas móviles cuando el sistema de seguridad está desactivado

Etiqueta del disyuntor

Esta etiqueta se encuentra al lado de los disyuntores, bajo el panel de acceso giratorio en el panel final del cuadro de alimentación.

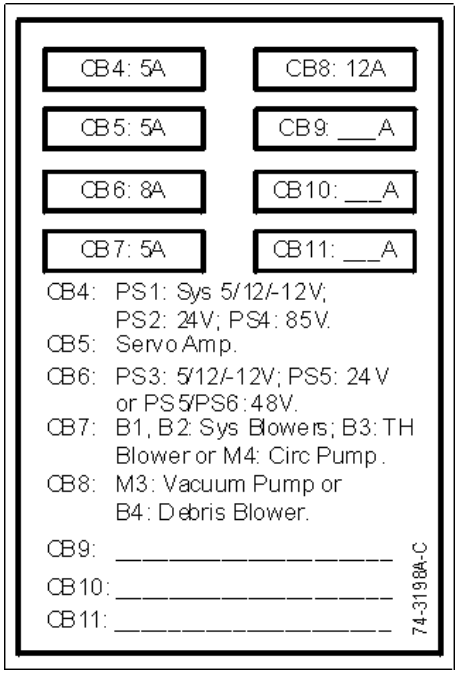


Figura 51: Etiqueta del disyuntor

C

Cumplimiento de normas

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos.....102
Seguridad del sistema láser 104
Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética 104
Emisiones de ruidos 105

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos

La Trendsetter 2637 AL ha sido diseñada, probada y evaluada en cumplimiento con las siguientes normas de seguridad mecánicas y eléctricas:

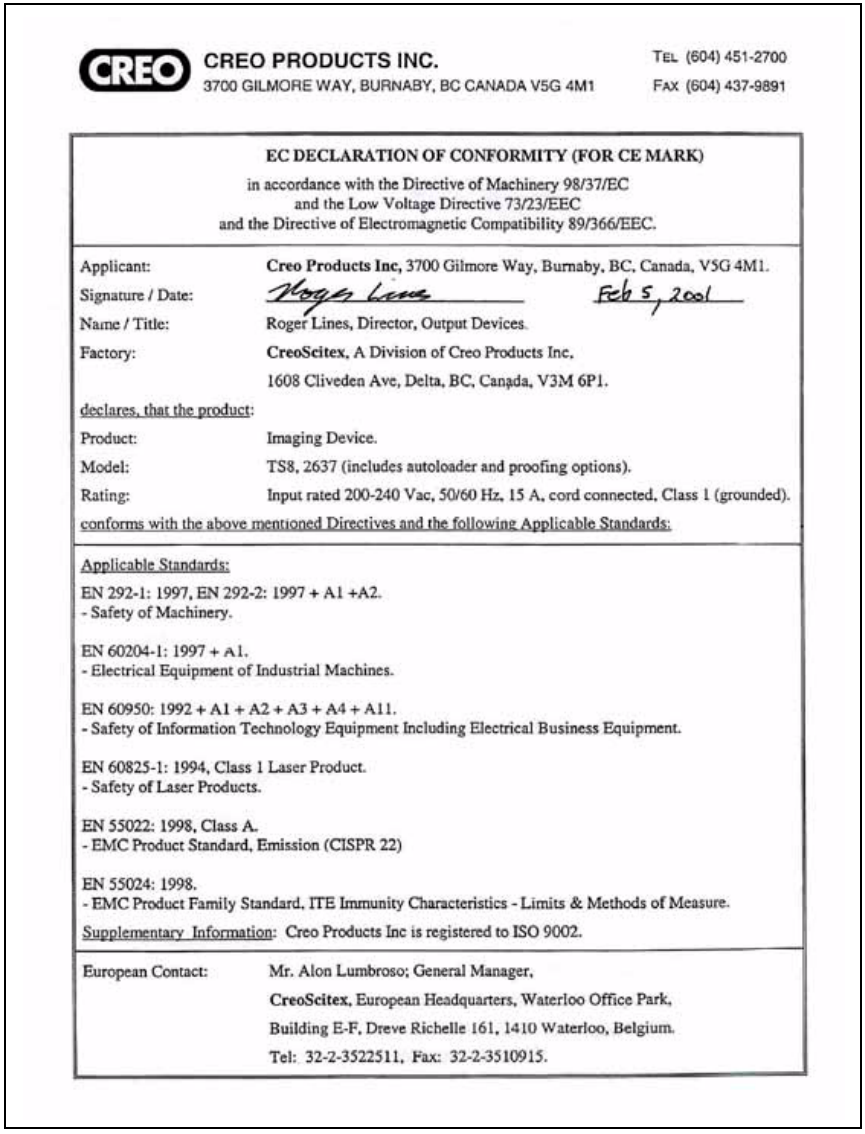
- CSA 950
- UL 1950
- CEI 950, *Safety of Information Technology Equipment (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)*
- CEI 204-1, *Safety of Machinery (Seguridad de maquinaria)*

La etiqueta CSA del dispositivo de salida indica la conformidad con los estándares CSA 950 y UL 1950. La etiqueta CE en el dispositivo de salida indica la conformidad con las siguientes directivas:

- Directiva de bajo voltaje 73/23/CEE
- Directiva sobre maquinaria 98/37/CE
- Directiva sobre CEM 89/366/CEE

Consulte *Apéndice B, Etiquetas* para ver ejemplos de estas etiquetas.

Declaración EC de Conformidad



CREO PRODUCTS INC.
3700 GILMORE WAY, BURNABY, BC CANADA V5G 4M1
TEL (604) 451-2700
FAX (604) 437-9891

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

in accordance with the Directive of Machinery 98/37/EC
and the Low Voltage Directive 73/23/EEC
and the Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC.

Applicant:	**Creo Products Inc,** 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	Roger Lines Feb 5, 2001
Name / Title:	Roger Lines, Director, Output Devices.
Factory:	**CreoScitex,** A Division of Creo Products Inc,
	1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.

declares, that the product:

Product:	Imaging Device.
Model:	TS8, 2637 (includes autoloader and proofing options).
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 15 A, cord connected, Class 1 (grounded).

conforms with the above mentioned Directives and the following Applicable Standards:

Applicable Standards:

EN 292-1: 1997, EN 292-2: 1997 + A1 +A2.
- Safety of Machinery.

EN 60204-1: 1997 + A1.
- Electrical Equipment of Industrial Machines.

EN 60950: 1992 + A1 + A2 + A3 + A4 + A11.
- Safety of Information Technology Equipment Including Electrical Business Equipment.

EN 60825-1: 1994, Class 1 Laser Product.
- Safety of Laser Products.

EN 55022: 1998, Class A.
- EMC Product Standard, Emission (CISPR 22)

EN 55024: 1998.
- EMC Product Family Standard, ITE Immunity Characteristics - Limits & Methods of Measure.

Supplementary Information: Creo Products Inc is registered to ISO 9002.

European Contact:	Mr. Alon Lumbroso; General Manager,
	CreoScitex, European Headquarters, Waterloo Office Park,
	Building E-F, Dreve Richelle 161, 1410 Waterloo, Belgium.
	Tel: 32-2-3522511, Fax: 32-2-3510915.

Figura 52: Declaración de conformidad EC

Seguridad del sistema láser

El equipo Trendsetter ha sido diseñado, probado y evaluado para el cumplimiento de las siguientes normas estándares de seguridad del láser:

- Normas federales de los EE.UU. 21 CFR 1040.10 y 1040.11, en cumplimiento con las normas del CDRH (Center of Devices and Radiological Health) de la U.S. Food and Drug Administration
- CEI 825-1, *Safety of Laser Products (Seguridad de productos láser)*

La etiqueta de producto láser de clase 1 en el dispositivo de salida indica la conformidad con las normas mencionadas. Consulte *Apéndice B, Etiquetas* para ver una ilustración gráfica.



ADVERTENCIA: El uso indebido de los controles o ajustes, o la realización de otros procedimientos distintos a los indicados en este manual pueden ocasionar exposiciones nocivas a las radiaciones.

Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética

El equipo Trendsetter ha sido debidamente probado y cumple con los límites de un dispositivo digital de Clase A, de acuerdo con el artículo 15 de las Reglas FCC. Estos límites le garantizan una protección razonable contra interferencias peligrosas provocadas cuando se maneja el equipo en un entorno comercial.

Este equipo genera, usa y puede emitir energías de frecuencia de radio y, si no se instala y utiliza siguiendo las instrucciones de este manual, puede ocasionar interferencias nocivas en las comunicaciones de radio. El funcionamiento de la Trendsetter en áreas residenciales puede provocar interferencias perjudiciales. El usuario deberá corregir dichas interferencias bajo su propia responsabilidad.

La etiqueta de certificación de la FCC en el dispositivo de salida indica el cumplimiento de esos límites. Consulte *Apéndice B, Etiquetas* para ver una ilustración gráfica.

La Trendsetter 2637 AL ha sido diseñada, probada y evaluada en cumplimiento con la Directiva CEM 89/366/CEE. Cumple con los siguientes estándares CEM:

- EN 55022, Clase A
- EN 55024

Emisiones de ruidos

El equipo Trendsetter 2637 AL ha sido diseñado, probado y evaluado en cumplimiento con el límite máximo de emisiones de ruidos permitido para un entorno de oficina, 70 dB(A). Las emisiones de ruidos de la Trendsetter no excederán los 69 dB(A) a un metro en un campo libre.

Glosario

archivo	Descripción electrónica en forma de texto de una o varias imágenes utilizando el lenguaje PostScript. Por el momento, el software de la estación de trabajo no acepta archivos que contengan múltiples operadores showpage de PostScript.
broadsheet	Término estándar de la industria de fabricación de periódicos que se refiere a una hoja sencilla. También se refiere a una página de un ancho.
cabezal de exposición	Utiliza energía térmica por infrarrojos y "quema" o transfiere imágenes en material sensible a IR. Denominado también *cabezal de filmación*.
cabezal de filmación	Consulte *cabezal de exposición*.
dispositivo de salida	La filmadora de planchas que forma parte del sistema Trendsetter.
estación de trabajo	Ordenador de-alta velocidad que ejecuta el sistema operativo Windows NT y el software de la estación de trabajo. Este ordenador hace las funciones de consola del operario y de procesador de imágenes tramadas o rasterizadas (RIP), y permite gestionar las colas y controlar el sistema. Está conectado a una red de área local (LAN) a través de la cual recibe los archivos.
estación de trabajo, software	Aplicación que crea una imagen tramada a partir de un archivo PostScript. Es un RIP de software PostScript Nivel 3 (procesador de imágenes tramadas). Los archivos PostScript RIP de software para crear las imágenes que se exponen en un soporte.
GATF	Siglas de la Graphic Arts Technical Foundation (Fundación técnica para las artes gráficas).
imagen	Mapa de bits electrónico que se expone en una plancha. El dispositivo de salida recibe las imágenes de la estación de trabajo y genera planchas expuestas no reveladas.
interrupción del funcionamiento	Circunstancias que impiden al dispositivo de salida continuar funcionando, por ejemplo, si existen problemas con el propio dispositivo.

material	Se refiere al soporte físico (las planchas) donde se expone una imagen. El dispositivo de salida produce un soporte expuesto (plancha) por cada imagen.
panorama	Término estándar de la industria de fabricación de periódicos que se refiere a una página doble. Denominado también página de doble ancho.
PDF	Formato de documento portátil de Adobe. Formato de archivo multiplataforma.
plancha	Medio físico en el que se expone una imagen. La Trendsetter produce una plancha expuesta por imagen.
procesadora de planchas	Dispositivo que puede utilizarse con la Trendsetter para revelar planchas. Denominada también reveladora.
rampa de carga	La rampa que se encuentra encima del tambor utilizada durante la carga y la descarga de las planchas.
registro	Alineación de diferentes planchas para producir una imagen impresa.
SCSI	Siglas de Small Computer System Interface (interfaz de sistemas informáticos pequeños). Tipo de conexión que se utiliza para enviar datos de imágenes desde la estación de trabajo al dispositivo de salida.
tambor	Dispositivo que se encuentra dentro del dispositivo de salida donde se monta el material para que el láser proceda a su exposición.

Índice

A

acceso al interior del dispositivo de salida, 33
accionadores del borde de entrada, 99
advertencia acústica, 5
advertencia sobre sensibilidad a la electricidad estática, 5
aire comprimido
  conexión, 44
  desconexión, 42
apagado del dispositivo de salida, 17
apertura
  panel de acceso del extremo derecho, 36
  panel de acceso frontal, 34
  panel de modo auxiliar manual, 23

B

bandas de detección de bordes
  limpieza, 37
bandeja auxiliar manual
  limpieza, 32
  retirada del material expuesto, 25
botón Cancel Image, 53
botón de inicio, 8
botón Plate Removed, 53

C

calentamiento, 16
carga de planchas
  para operación automática, 18
  para una operación manual, 21
CEM, estándares, 104
cerrar
  panel de acceso frontal, 35
  panel de modo auxiliar manual, 25
cierres del panel frontal, 34
colocación
  dispositivos de sujeción del borde de salida, 80
componentes
  dispositivo de salida, 6
componentes del dispositivo de salida
  interfaz del operario, 7
  mesa de carga, 6
  mesa de descarga, 8
  panel de modo auxiliar manual, 6
  paneles de seguridad, 9
  puerta del operario, 6
condiciones de interrupción del funcionamiento, 14
  recuperación en caso de, 52
conexión del aire comprimido, 44
consumibles, 10
consumibles para procesadora, 10
convenciones utilizadas en el manual, x
cuadro de diálogo Interrumpir funcionamiento
  botón Cancel Image, 53
  botón Plate Removed, 53
  Resume (Reanudar), botón, 53
cumplimiento de normas
  emisiones de ruidos, 105
  interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, 104
  láser, seguridad, 104
  seguridad eléctrica, 102
  seguridad mecánica, 102

D

declaración de conformidad, 103
desconexión del aire comprimido, 42
dispositivo de advertencia, 5
dispositivo de salida
  acceso al interior, 33
  apagado, 17
  calentamiento, 16
  errores, 14
  limpieza de exteriores, 31
  mantenimiento, 28
  pérdida de presión del aire, 84
  puesta en marcha, 16
dispositivos de sujeción del borde de entrada, 82
  ubicación, 79
dispositivos de sujeción del borde de salida, 79, 82
  colocación, 80, 81
  posición de reposo, 77
disyuntor
  disparado, 84
  restablecimiento, 84
  ubicación del panel, 84

E

electricidad, interrupción del suministro
  recuperación de, 83
eliminación
  manchas, 32
emisiones de ruidos, 105
encendido del dispositivo de salida, 16
error
  índice de categorías y mensajes de error, 55
  informes, 14
  mensajes, soluciones recomendadas, 54
  que puede solucionar el operario, 52
errores de exposición, 14
errores, categoría
  cabezal, 68
  carro, 67
  comunicaciones con la estación de trabajo, 75
  general, 59
  imagen, 72
  láser, 73
  SCSI, 75
errores, categorías, 55
etiqueta CE, 91, 102
etiqueta CSA, 92
etiqueta de abertura del cabezal de exposición, 95
etiqueta de advertencia No tocar, 99
etiqueta de advertencia sobre piezas móviles, 98

etiqueta de advertencia sobre piezas móviles cuando el dispositivo de seguridad está desactivado, 99
etiqueta de certificación CDRH, 91
etiqueta de certificación FCC, 92
etiqueta de fuga de corriente, 97
etiqueta de identificación, 90
etiqueta de información sobre piezas móviles Precaución/Advertencia sobre peligro del láser/Salida de radiación/Producto láser Clase 4, 96
etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta, 94
etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 93
etiqueta de producto láser de Clase 1, 90
etiqueta de Salida de CA/Presión máxima de aire/Retención, 97
etiqueta de voltaje peligroso, 98
etiqueta del disyuntor, 100
etiquetas, 96
  abertura del cabezal de exposición, 95
  advertencia No tocar, 99
  advertencia sobre piezas móviles cuando el dispositivo de seguridad está desactivado, 99
  CE, 91
  certificación CDRH, 91
  certificación FCC, 92
  CSA, 92
  cuidado con las piezas móviles, 98
  disyuntor, 100
  etiqueta de Salida de CA/Presión máxima de aire/Retención, 97
  fuga de corriente, 97
  identificación, 90
  peligro en el interbloqueo de la puerta, 94
  peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 93
  producto láser de Clase 1, 90
  voltaje peligroso, 98
etiquetas de alineación
  descripción, 26
etiquetas de seguridad del láser, 93
extracción
  panel de acceso del extremo derecho, 36

F

FCC,
  etiqueta de certificación, 104
  normas, 104
filtro de entrada del aire
  recambio, 49
filtros
  0,01 micras, 47
  cinco micras, 45
  frecuencia de recambio, 40
  limpieza, 40
  recambio, 40
filtros de suministro de aire comprimido
  0,01 micras, 41
  5 micras, 41
  inspección, 42
  recambio, 41
  ubicación, 41
fuentes utilizadas en el manual, xi

I

indicador luminoso de carga, 8
indicador luminoso de error, 7
indicador luminoso de exposición, 8
índice de categorías y mensajes de error, 55
inspección de filtros de suministro de aire comprimido, 42
interfaz del operario, 7
  botón de inicio, 8
  indicador luminoso de carga, 8
  indicador luminoso de error, 7
  indicador luminoso de exposición, 8
interior del dispositivo de salida, limpieza, 36
interruptor de parada de emergencia
  restablecimiento, 13, 77

L

láser, seguridad, 12, 104
limpieza
  bandas de detección de bordes, 37
  bandeja auxiliar manual, 32
  consejos, 31
  exterior del dispositivo de salida, 31
  interior del dispositivo de salida, 36
  mesa de carga, 32
  rodillo de planchas, 39
lista de recambios, 86

M

manchas, eliminación, 32
mantenimiento, 27
  bandas de detección de bordes, 37
  bandeja auxiliar manual, 32
  cambio del filtro de 0,01 micras, 47
  cambio del filtro de 5 micras, 45
  consejos de limpieza, 31
  eliminación de manchas, 32
  exterior del dispositivo de salida, 31
  interior del dispositivo de salida, 36
  mesa de carga, 32
  programa, 28
  rodillo de planchas, 39
material
  dimensiones, 11
  etiquetas de alineación, 26
  procesado, 11
  registro, 26
  retirada del dispositivo de salida, 25
  tamaños admitidos, 10
  tamaños múltiples, 13
materiales
  filtros, 10
  planchas, 10
mensajes
  condiciones de interrupción del funcionamiento, 14

mesa de carga, 6
limpieza, 32
mesa de descarga, 7, 8
montar de nuevo
panel de acceso del extremo derecho, 36

N

número de referencia
cazoleta del drenaje automático, 86
cazoleta del drenaje manual, 86
filtro de 0,01, 86
filtro de 5 micras, 86
filtro preliminar de entrada de aire, 86
Kimwipe EX-L, paños, 86

O

operación
automática, 18
manual, 21
operario, intervención, 14

P

panel de acceso del extremo derecho
extracción, 36
montar de nuevo, 36
panel de acceso frontal
apertura, 34
cerrar, 35
panel de modo auxiliar manual, 6
apertura, 23
cerrar, 25
paneles de seguridad, 9
paneles de seguridad de descarga, 5
paneles de seguridad de plexiglás
ubicación, 5
pérdida de presión del aire en el dispositivo de salida, 84
piezas de repuesto, 86
plancha
doblado y perforación, 26
planchas
pegadas al tambor, 77
planchas pegadas, retirada, 77
problemas de calidad en la exposición, 83
resolución, 83
puerta del operario, 6
puesta en marcha del dispositivo de salida, 16

R

recambio
filtro de entrada del aire, 49
filtros de aire comprimido, 41
suministro de aire, filtros, 41
restablecimiento
disyuntores, 84
Resume (Reanudar), botón, 53
rodillo de planchas
limpieza, 39
ubicación, 39

S

seguridad eléctrica, 102
seguridad mecánica, 102
seguridad, información, 30
advertencia acústica, 5
símbolos, 2
sistema de interbloqueo, 3
símbolo de nota, xii
símbolo de peligro, xii
símbolo de precaución, xii
símbolo importante, xii
símbolos utilizados en el manual, xii
sistema de interbloqueo, 12, 30
suministro de aire, filtros
inspección, 42
recambio, 41
ubicación, 41

T

tambor
ubicación, 39
térmico, seguridad con láser, 12
terminología utilizada en el manual, xi
Trendsetter 2637 AL
consumibles, 10

www.creoscitex.com