Guía del operador

Español

ThermoFlex Wide I

653-00745A-ES Rev. A
Interno 731-00147A-ES Rev. A

www.creo.com

ThermoFlex Wide I

Guía del operador

creo™

Copyright

Copyright © 2004 Creo Inc. Reservados todos los derechos.

No se permite la copia, distribución, publicación, modificación ni incorporación del presente documento, ya sea total o parcial, sin el consentimiento previo por escrito de Creo. En el caso de que se permita cualquier tipo de copia, distribución, publicación, modificación o incorporación de este documento, no se harán cambios ni se borrarán derechos de autor, leyendas de marca comercial ni avisos de copyright.

Ninguna parte de este documento puede ser reproducida, almacenada en un sistema de recuperación, publicada, utilizada con fines comerciales o transmitida de ninguna forma, ni por ningún medio (ya sea electrónico, mecánico, por fotocopia, grabación u otro) sin previa autorización expresa y por escrito de Creo Inc.

Este documento se distribuye también en formato PDF (Portable Document Format) de Adobe Systems Incorporated. Está permitida la reproducción de este documento para uso interno a partir del formato PDF. Las copias realizadas a partir del archivo PDF deben reproducirse completas.

Marcas comerciales

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

PostScript es una marca registrada de Adobe Systems Incorporated. Está registrada en la Oficina de Patentes y Marcas Comerciales de EE.UU. (U.S. Patents and Trademark Office) y puede estar registrada en otras jurisdicciones.

Macintosh es una marca comercial de Apple Computer, Inc.

Windows es una marca comercial o registrada de Microsoft Corp.

Kimwipes es una marca registrada de Kimberly-Clark Corporation.

El resto de nombres de marcas o productos son marcas comerciales o marcas registradas de sus respectivos titulares.

Compatibilidad con FCC

El equipo Creo al que se hace referencia en el presente documento cumple los requisitos de la sección 15 de la normativa de la FCC para un dispositivo informático de Clase A. El funcionamiento de un equipo Creo en un área residencial puede ocasionar interferencias en la recepción de televisión y radio. El usuario deberá adoptar las medidas necesarias para corregir estas interferencias.

Limitación de responsabilidad

El producto, el software o los servicios se ofrecen «como están» y «según su disponibilidad». A menos que se especifique en el contrato, Creo Inc. renuncia expresamente a cualquier garantía, ya sea expresa o implícita, incluyendo, aunque no de manera exclusiva, las garantías implícitas de comerciabilidad, idoneidad para un fin concreto y no incumplimiento.

El usuario entiende y acepta que Creo Inc. no será responsable de ningún daño directo, indirecto, incidental, especial, derivado o ejemplar, incluidos, aunque no de manera exclusiva, los daños por pérdida de beneficios, plusvalía, uso, datos u otras pérdidas no tangibles (incluso si se hubiera advertido a Creo de la posibilidad de tales daños), derivados de: (i) el uso o la incapacidad para utilizar el producto o software; (ii) el costo de adquisición de bienes y servicios sustitutivos por la adquisición de cualquier tipo de productos, bienes, datos, software, información o servicios; (iii) acceso no autorizado o modificación de sus productos, software o datos; (iv) declaraciones o conducta de terceras partes; (v) cualquier otro asunto relacionado con el producto, software o servicios.

El texto y las ilustraciones que se incluyen se ofrecen exclusivamente como referencia. Las especificaciones en que se basan están sujetas a cambios. Creo Inc. puede, en cualquier momento y sin previo aviso, realizar cambios en este documento. Creo Inc., en su propio nombre y en el de sus subsidiarias, no asume responsabilidad alguna por errores u omisiones de carácter técnico o editorial que se hagan en este documento y no será responsable por daños incidentales, emergentes, indirectos, o especiales, incluyendo, aunque no de manera exclusiva, pérdida de uso, pérdida o modificación de datos, retrasos, pérdidas de ganancias o ahorros que puedan resultar del uso de este documento.

Patentes

Este producto se encuentra cubierto por una o más de las siguientes patentes de EE.UU.:

RE37,376	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,996,499	6,158,345	6,353,216
4,558,302	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,998,067	6,159,659	6,366,339
4,743,091	5,343,059	5,568,595	5,764,381	6,003,442	6,164,637	6,371,026
4,992,864	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,014,471	6,180,325	6,377,739
5,049,901	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,016,752	6,181,362	6,387,597
5,079,721	5,359,458	5,592,309	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,396,422
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,396,618
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,407,849
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,414,755
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,422,801
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,435,091
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,441,914
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,450,092
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,934,196	6,098,544	6,260,482	6,456,396
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,942,137	6,107,011	6,266,080	6,476,931
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,946,426	6,112,663	6,266,134	6,477,955
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,947,028	6,115,056	6,267,054	6,509,903
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,958,647	6,121,996	6,268,948	6,541,181
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,966,504	6,130,702	6,283,589	6,545,772
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,969,872	6,134,393	6,295,076	6,564,018
5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,973,801	6,136,509	6,299,572	
5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,986,819	6,137,580	6,318,266	
5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,995,475	6,147,789	6,352,816	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canadá
V5G 4M1
Tel.: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

http://www.creo.com

Interno 731-00147A-ES Rev. A

Revisada en diciembre de 2004

Contenido

1 Seguridad 1

Quién debe utilizar esta guía ... 2
Notas de peligro, advertencia y precaución ... 2
Notas importantes relativas al funcionamiento seguro ... 3
Información sobre seguridad ... 3
- Instalación ... 5
- Mantenimiento ... 5

Características de seguridad ... 6
- Sistema de interbloqueo ... 6
- Detención del dispositivo de salida ... 7

2 Descripción general del sistema 9

Sistema ThermoFlex Wide I ... 10
Componentes del sistema ... 10
Dispositivo de salida ... 12
- Interfaz del operador ... 13
- Botón Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar) ... 17
- Bandeja de carga y descarga ... 17

Componentes externos del sistema ... 18
- Sistema de bomba de vacío del tambor ... 18
- Refrigerador ... 18
- Universal Debris Removal Cabinet ... 19

Especificaciones del entorno ... 20
Consumibles de mantenimiento ... 20
Material de impresión ... 22
- Materiales admitidos ... 22
- Tamaños de material ... 23
- Orientación del material ... 24
- Dimensiones del material ... 24

3 Operaciones habituales 25

Encendido del sistema ThermoFlex Wide I ... 26
Apagado del sistema ThermoFlex Wide I ... 28
Carga y exposición del material de impresión ... 28
Inspección del material cargado ... 36
Descarga del material ... 38

4 Mantenimiento 41

Programa de mantenimiento ... 42
Herramientas y consumibles necesarios ... 44
Limpieza de las superficies exteriores ... 44
Acceso al interior del dispositivo de salida ... 46
Extracción y colocación del panel frontal ... 46
Extracción y colocación de los paneles laterales ... 47
Extracción y colocación del panel trasero derecho ... 48
Elevación de la bandeja ... 49
Fijación de la bandeja ... 52
Limpieza de la boca de extracción de residuos ... 53
Sustitución de la ventana de TFX Head ... 56
Limpieza del tambor ... 58
Sustitución de los filtros de aire ... 59
Filtros del suministro de aire comprimido ... 60
Filtros de entrada de aire ... 70
Comprobación del nivel de fluido del refrigerador ... 72
Sustitución de los filtros del Universal Debris Removal Cabinet ... 72
Sustitución del filtro de partículas ... 73
Sustitución del filtro de acción química ... 73
Ventilación externa ... 73

5 Solución de problemas 75

Errores que puede solucionar el operador ... 76
Mensajes de advertencia ... 77
Mensajes de error ... 77
Mensajes de error y soluciones recomendadas ... 82
Errores de Dr. Watson ... 99
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia ... 99
Restablecimiento del dispositivo de salida ... 100
Extracción del material atascado en el dispositivo de salida ... 100
Extracción de material de impresión atascado del tambor ... 101
Problemas de calidad en la exposición ... 104
Interrupciones de suministro eléctrico ... 104
Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida ... 105

A Números de las piezas 107

Lista de recambios ... 108

B Etiquetas 111

Descripción general ... 112
Etiquetas de identificación y certificación ... 114
Etiqueta de identificación ... 115
Etiqueta de producto láser de Clase 1 ... 116
Etiqueta de certificación CDRH ... 116
Etiqueta de marca CE ... 117
Etiqueta de marca CSA ... 117
Etiqueta de certificación FCC ... 117
Etiquetas de seguridad del sistema láser ... 118
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición ... 119
Etiqueta de producto láser de Clase 4 ... 120
Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser ... 120
Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición ... 121
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta ... 121
Etiquetas de seguridad general ... 122
Etiqueta de fuga de corriente ... 122
Etiqueta de movimiento peligroso de piezas ... 123
Etiqueta de precaución por piezas móviles ... 124
Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado ... 125
Etiqueta de tensión peligrosa ... 126

C Cumplimiento de normas 127

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos ... 128
Declaración de conformidad de CE ... 129
Seguridad del sistema láser ... 130
Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética ... 130
Emisiones de ruidos ... 131

Glosario 133

Índice alfabético 137

1 Seguridad

Quién debe utilizar esta guía 2
Notas de peligro, advertencia y precaución 2
Notas importantes relativas al funcionamiento seguro 3
Información sobre seguridad 3
Características de seguridad 6

Este capítulo contiene información de seguridad importante que se debe conocer antes de utilizar el dispositivo de salida ThermoFlex® Wide I.

Quién debe utilizar esta guía

Esta guía está dirigida a todas aquellas personas que intervienen en el uso y mantenimiento de un dispositivo de salida ThermoFlex Wide I.

Para utilizar esta guía, es necesario:

- Tener conocimiento práctico de las operaciones de preimpresión
- Estar familiarizado con el sistema operativo Windows®
- Estar familiarizado con el sistema operativo Macintosh®

En esta guía se presupone que:

- Todos los componentes de hardware, software y red de su sistema Creo están instalados y configurados y funcionan correctamente.
- Los archivos que se envían al sistema Creo no contienen errores comunes, que se resuelven normalmente con Preflight, como por ejemplo fuentes que faltan y errores de PostScript®.

Notas de peligro, advertencia y precaución

Todas las notas de peligro, advertencia y precaución tienen por objetivo proporcionar información de seguridad. Si no se tienen en cuenta estas notas, se corre el riesgo de sufrir lesiones personales o de dañar el equipo.



PELIGRO: Este símbolo indica una situación inminentemente peligrosa que, si no se evita, puede provocar la muerte o lesiones graves. No avisa sobre la posibilidad de accidentes con daño a la propiedad, a no ser que haya un riesgo de lesiones personales asociado.



ADVERTENCIA: Este símbolo indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar la muerte o importantes lesiones. No avisa sobre la posibilidad de accidentes con daño a la propiedad, a no ser que haya un riesgo de lesiones personales asociado.



PRECAUCIÓN: Este símbolo indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones moderadas o menores. También puede advertir sobre prácticas poco seguras o posibles accidentes que pueden producir daños a la propiedad únicamente.

Notas importantes relativas al funcionamiento seguro



ADVERTENCIA: Antes de utilizar ThermoFlex Wide I, DEBE leer este manual y entender perfectamente sus instrucciones.

Cuando utilice ThermoFlex Wide I, DEBE tomar TODAS las precauciones en materia de seguridad y seguir TODOS los procedimientos recomendados. Este manual se debe poner a disposición de toda persona que utilice ThermoFlex Wide I.

El hecho de no leer, comprender o respetar la información contenida en esta guía puede provocar un fallo de funcionamiento de este producto y crear una situación de peligro, lo que podría ocasionar graves lesiones, así como daños al dispositivo de salida.

Información sobre seguridad

Esta guía incluye instrucciones y advertencias relativas al funcionamiento seguro de ThermoFlex Wide I. El estricto cumplimiento de las instrucciones siguientes es vital para que el dispositivo de salida funcione de forma segura:



PELIGRO: No fuerce nunca el sistema de interbloqueo de los paneles de acceso (consulte *Sistema de interbloqueo***, en la página 6). Si se fuerza el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia o por el movimiento de piezas mecánicas.**



PELIGRO: Cuando abra los paneles de acceso, mantenga las manos lejos de las piezas móviles hasta que el tambor giratorio se detenga completamente (consulte *Sistema de interbloqueo***, en la página 6). Existen peligros mecánicos asociados al dispositivo de salida que podrían producir graves lesiones personales o daños en el equipo.**



PELIGRO: No realice reparaciones no autorizadas ni modificaciones (consulte *Mantenimiento***, en la página 5). Cualquier eliminación de paneles, reparaciones o cambios no autorizados que se realicen en el dispositivo de salida pueden suponer un grave peligro debido a la emisión de radiación láser de gran potencia, al movimiento de piezas mecánicas y a posibles descargas eléctricas, que pueden producir lesiones graves o incluso la muerte.**



PELIGRO: Abra los paneles de acceso únicamente en caso de necesidad (consulte *Sistema de interbloqueo***, en la página 6 y** *Acceso al interior del dispositivo de salida***, en la página 46). La inobservancia de las recomendaciones y el incumplimiento de los procedimientos de seguridad contenidos en esta guía relativos a la apertura, la extracción y la colocación de los paneles de acceso del dispositivo de salida pueden ocasionar daños personales graves o dañar el equipo. Aunque es inevitable abrir los paneles de acceso, debe hacerse sólo en caso necesario para evitar la acumulación de polvo en los componentes sensibles del equipo o alrededor de ellos.**



ADVERTENCIA: Utilice exclusivamente material apto (consulte *Material de impresión*, en la página 22). El uso de materiales no aptos puede provocar emisiones gaseosas nocivas que excedan los límites reglamentarios aplicables. La exposición a ellas puede causar molestias, enfermedades, lesiones o minusvalías.



ADVERTENCIA: No permita que entre agua ni otros líquidos en el dispositivo de salida (consulte *Limpieza de las superficies exteriores*, en la página 44), ya que podría ocasionar graves lesiones por descarga eléctrica, así como daños en el dispositivo.



ADVERTENCIA: No utilice disolventes químicos ni soluciones de limpieza abrasivas para limpiar las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido (consulte *Filtros del suministro de aire comprimido*, en la página 60), ya que se podrían agrietar o resquebrajar las partes de plástico. Si estas partes de plástico se exponen a una alta presión de aire, podrían explotar y causar graves lesiones, así como daños en el dispositivo de salida.



ADVERTENCIA: Desactive el suministro de aire cuando esté trabajando en los filtros de entrada de aire (consulte *Filtros del suministro de aire comprimido*, en la página 60). Si no se cierra el sistema de suministro de aire comprimido antes de cambiar el filtro de aire comprimido, se pueden producir lesiones graves o daños en el dispositivo de salida.

En caso de incendio

Si se produce un incendio en el dispositivo de salida, deberá desconectarlo inmediatamente de la toma de corriente de la pared (consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide I*, en la página 28).

Instalación

La instalación del dispositivo de salida y la puesta en marcha inicial deben correr a cargo de un representante del servicio técnico autorizado. Debe observar los requisitos para el entorno de funcionamiento y la conexión cuando instale y encienda el dispositivo de salida.

Mantenimiento

Sólo debe realizar las tareas de mantenimiento que se describen en el *Capítulo 4, Mantenimiento*. Si realiza cualquier otra operación de mantenimiento o retira algún panel o carcasa, puede sufrir lesiones. Las demás tareas de mantenimiento y reparación deben ser realizadas exclusivamente por un representante del servicio técnico autorizado.



PELIGRO: La eliminación de paneles, reparación o cambio no autorizados que se realicen en el dispositivo de salida pueden exponerle a emisiones de radiación láser visibles e invisibles de gran potencia, a piezas mecánicas en movimiento o a posibles descargas eléctricas, que pueden producir lesiones graves o incluso la muerte.

Características de seguridad

Sistema de interbloqueo

El dispositivo de salida está equipado con un sistema de interbloqueo que protege contra lesiones producidas por lo siguiente:

- Radiación láser, visible e invisible, de gran potencia
- Movimiento de piezas mecánicas

Las emisiones de láser del cabezal de exposición son invisibles a simple vista, pero resultan muy peligrosas si entran en contacto con la piel o los ojos. Si abre o retira un panel de acceso mientras el dispositivo de salida esté en funcionamiento, el sistema de interbloqueo:

- Detendrá toda la actividad mecánica
- Cortará la alimentación eléctrica del láser



PELIGRO: Nunca intente utilizar el dispositivo de salida cuando haya algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida esté exponiendo material. Si se fuerza el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves debidas a radiación láser visible e invisible de gran-potencia, a descargas eléctricas o al movimiento de piezas mecánicas.

Si los movimientos mecánicos no se detienen cinco segundos después de abrir o retirar un panel de acceso, deberá reparar el dispositivo de salida. Haga lo siguiente:

1. Apague el dispositivo de salida.
2. Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso.
3. Póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado tan pronto como sea posible.



PELIGRO: NO toque ni intente detener las piezas mecánicas en movimiento, como el tambor giratorio, del interior del dispositivo de salida, ya que podría provocar lesiones personales graves e incluso la muerte.

Detención del dispositivo de salida

Hay dos tipos de interruptores para detener el dispositivo de salida:

- El interruptor de parada de emergencia detiene la operación del láser y el movimiento mecánico, pero mantiene la alimentación conectada y se tiene acceso a información sobre el estado del dispositivo de salida.
- El interruptor de encendido desconecta la alimentación del dispositivo.

Interruptor de parada de emergencia

El interruptor de parada de emergencia suspende toda la actividad del dispositivo de salida cuando se pulsa. Utilice este interruptor para apagar el equipo en situación de emergencia. Se encuentra ubicado en ambos extremos del tambor. Está oculto por la cubierta de solapa durante la exposición.

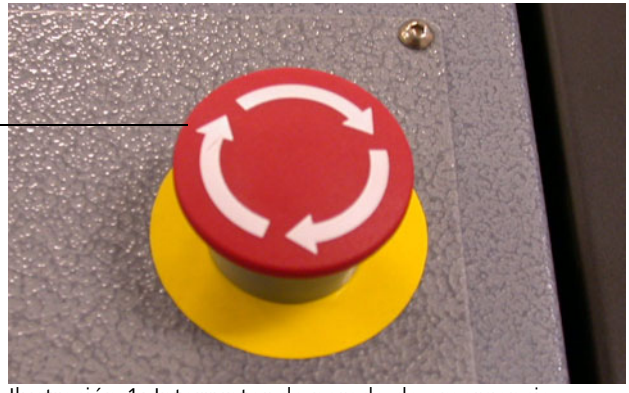


Ilustración 1: Interruptor de parada de emergencia

Si pulsa accidentalmente el interruptor de parada de emergencia, deberá restablecer su posición para que el dispositivo de salida pueda recuperar su funcionamiento normal. Consulte *Extracción del material atascado en el dispositivo de salida*, en la página 100.

Si tiene alguna duda en relación con el uso del interruptor de parada de emergencia, escriba el número de serie de su dispositivo de salida y póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado. El número de serie se encuentra en la etiqueta de identificación ubicada dentro del *panel de acceso del lado izquierdo* (consulte *Apéndice B, Etiquetas*).

Interruptor de encendido

El interruptor de encendido se encuentra en la *parte posterior del dispositivo de salida, en el panel del cuadro de alimentación*. Cuando se le indique que debe apagar el dispositivo de salida para realizar una operación de mantenimiento, utilice este interruptor para desconectar la alimentación eléctrica. Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide I*, en la página 28.

Sólo en caso de emergencia extrema, si no puede acceder al interruptor de parada de emergencia, coloque el interruptor de encendido en la posición de apagado.

2

Descripción general del sistema

Sistema ThermoFlex Wide I 10
Componentes del sistema 10
Dispositivo de salida 12
Componentes externos del sistema 18
Especificaciones del entorno 20
Consumibles de mantenimiento 20
Material de impresión 22

En este capítulo se ofrece una visión general del dispositivo de salida ThermoFlex Wide I. Se incluye una descripción del sistema, de sus componentes, de los consumibles de mantenimiento y del material de impresión.

Sistema ThermoFlex Wide I

ThermoFlex Wide I es un dispositivo de producción directa del ordenador al material de alta velocidad desarrollado y fabricado por Creo. Es compatible con entornos de preimpresión y producción de planchas de flexografía.

El dispositivo de salida es un dispositivo de producción de planchas semiautomático, que recibe los datos de trama desde la estación de trabajo para realizar la exposición en el material que se cargue en el tambor de exposición desde la bandeja. Después de la exposición, el material se descarga del tambor y pasa de nuevo a la bandeja. La carga y descarga del material son procedimientos que requieren la intervención del operador.

Componentes del sistema

En función de la configuración, el sistema ThermoFlex Wide I puede incluir algunos de los componentes siguientes o todos ellos:

- Dispositivo de salida
- Sistema de bomba de vacío del tambor
- Refrigerador
- UDRC (Universal Debris Removal Cabinet, cajón de eliminación de residuos universal)
- Estación de trabajo
- Software TIFF Front End
- Software Print Console

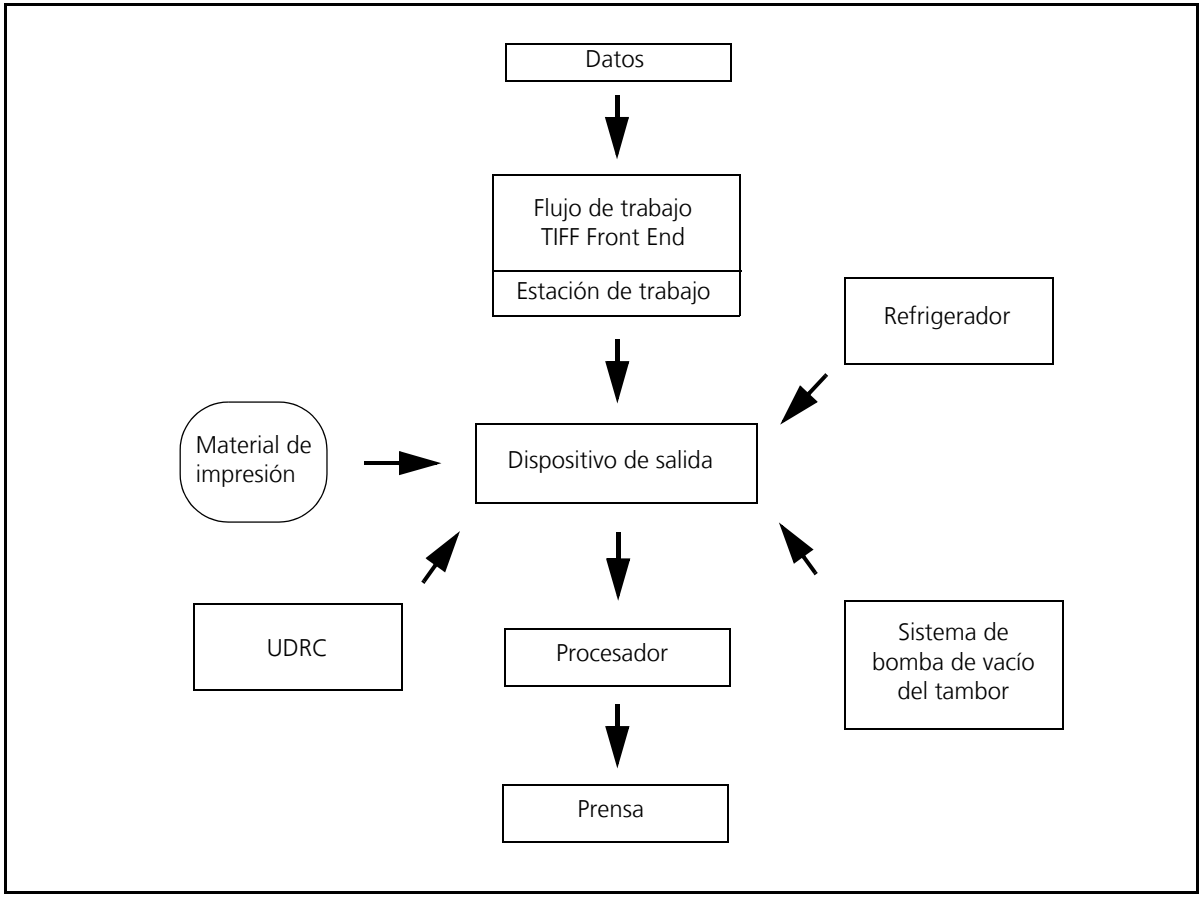


Ilustración 2: Componentes de ThermoFlex Wide I

Esta guía contiene información acerca del dispositivo de salida ThermoFlex Wide I. Si desea obtener otro tipo de documentación, consulte:

- *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console.
- Ayuda en línea de TIFF Front End
- Guía del usuario de la estación de trabajo.
- *Chiller Operator Manual (Manual del operador del refrigerador)*
- *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*

Dispositivo de salida

Esta sección muestra las partes del dispositivo de salida ThermoFlex Wide I.



Ilustración 3: Vista frontal del dispositivo de salida

PRECAUCIÓN: No abra el dispositivo de salida salvo cuando sea 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 y alrededor de ellos.

Interfaz del operador

La interfaz del operador, que se encuentra en la parte derecha delantera del dispositivo de salida, incluye:

- Botones de funcionamiento del dispositivo de salida
- Indicadores luminosos de control

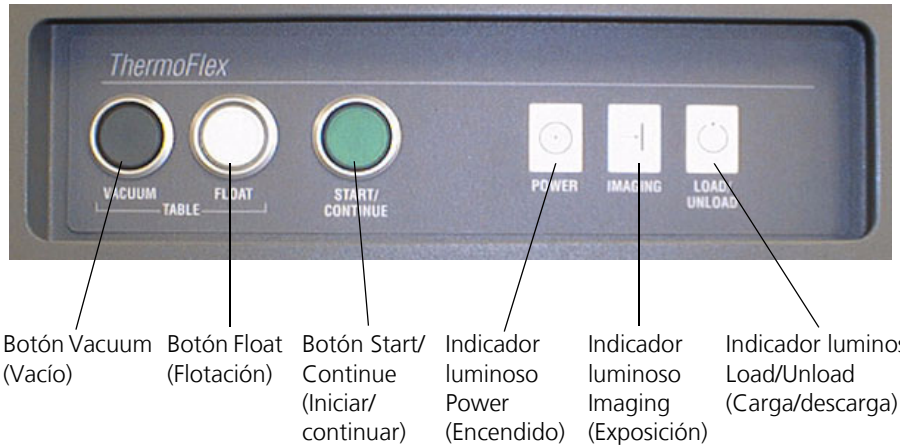


Ilustración 4: Interfaz del operador

Botón Vacuum (Vacío)

El botón Vacuum (Vacío) crea un vacío en la bandeja de carga y descarga que facilita el trabajo con el material de impresión. Si el vacío de bandeja está activado y la plancha se mantiene en su lugar en la bandeja, resulta más fácil retirar la hoja de cobertura.

Pulse este botón para activar el sistema de vacío de la bandeja.

Botón Float (Flotación)

El botón Float (Flotación) crea un flujo de aire en la bandeja de carga y descarga que facilita el deslizamiento del material en la bandeja.

Pulse este botón para activar el sistema de flotación de la bandeja.

Botones de la bandeja

El botón Vacuum (Vacío) y el botón Float (Flotación) como conjunto se denominan «botones de la bandeja». Hay dos conjuntos de botones de la bandeja, uno en cada extremo de la parte posterior del dispositivo de salida. Estos conjuntos, junto con los botones incluidos en la interfaz del operador, permiten activar fácilmente las funciones de vacío y flotación desde cualquier lugar del dispositivo de salida.

Se puede utilizar cualquiera de los tres juegos de botones de la bandeja. Se pueden activar y desactivar los botones de forma independiente o alternar entre los modos pulsando el botón opuesto. Por ejemplo, si está activado el botón Float (Flotación) y se pulsa el botón Vacuum (Vacío), el botón Float (Flotación) se desactiva automáticamente y se activa el botón Vacuum (Vacío). Estos botones están siempre habilitados y se pueden usar durante la exposición.



Ilustración 5: Ubicación del juego de botones de la bandeja: lateral de la bandeja

Botón Start/Continue (Iniciar/continuar)

El botón Start/Continue (Iniciar/continuar) permite iniciar o continuar la carga del material y la exposición.

Se debe pulsar este botón tres veces durante un ciclo de carga y una vez durante un ciclo de descarga.

Indicadores luminosos de control

Cuando un indicador luminoso de la interfaz del operador parpadea, significa que el dispositivo está realizando una tarea o está a punto de realizarla. Cuando un indicador luminoso emite luz de un color de manera continua, la interfaz sólo está indicando el estado del dispositivo de salida.

Tabla 1: Indicadores luminosos de control

Tipo de indicador luminoso	Estado	Significado	Acción del operador necesaria
Indicador luminoso Power (Encendido)	Luz verde continua	El dispositivo de salida está inactivo.	No es necesaria la intervención del operador.
Indicador luminoso Load (Carga)	Luz verde continua	• Se ha enviado un archivo al dispositivo de salida para su exposición. • El dispositivo de salida está listo para aceptar material y empezar la exposición.	Cargar material. El indicador permanece encendido durante todo el proceso de exposición, desde el momento en que se aprueba el trabajo hasta que se descarga el último material.
	Luz verde intermitente	El dispositivo de salida está esperando que el operador descargue material	Descargar material.
Indicador luminoso Imaging (Exposición)	Luz verde intermitente	• El dispositivo de salida está realizando la exposición del material. • El dispositivo de salida no puede aceptar ningún otro material para su exposición.	No es necesaria la intervención del operador. Este indicador sólo parpadea para indicar que la exposición está en proceso.
Indicadores luminosos de error	Luces verdes intermitentes en los indicadores Power (Encendido), Load (Carga) e Imaging (Exposición)	Se ha producido un error y se ha interrumpido el trabajo.	Siga las instrucciones que aparecen en Print Console. Una vez resuelto el error, los indicadores luminosos de error dejan de parpadear. Para más información, consulte *Errores que puede solucionar el operador*, en la página 76.

Botón Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar)

Este botón está ubicado bajo la cubierta de solapa del lado derecho y sólo se puede acceder a él cuando la cubierta está abierta.

Este botón permite:

- Girar el tambor para revisar el material cargado en busca de bolsas de aire o acumulaciones de polvo antes de realizar exposiciones.
- Inspeccionar y limpiar el tambor cuando no se esté exponiendo material.



Botón Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar)

Ilustración 6: Botón Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar)

Bandeja de carga y descarga

La bandeja de carga y descarga tiene dos fines principales:

- Cargar y descargar material de impresión
- Iniciar el proceso de exposición

En esta guía se hace referencia a la bandeja de carga y descarga como bandeja de carga si el proceso implica únicamente la carga, y como bandeja de descarga si sólo se realiza este tipo de operación.

Componentes externos del sistema

El sistema ThermoFlex Wide I consta de los componentes siguientes, además del dispositivo de salida y la estación de trabajo.

Sistema de bomba de vacío del tambor

El sistema de bomba de vacío del tambor consta de dos componentes externos en relación con el dispositivo de salida:

- El panel de control de vacío del tambor controla el funcionamiento de la bomba de vacío del tambor. Está montado en vertical cerca del dispositivo de salida. El panel de control de la bomba de vacío del tambor está conectado al dispositivo de salida mediante un cable para señal de control, y a la cubierta de la bomba de vacío por una canaleta impermeable.
- La cubierta de la bomba de vacío del tambor aloja la bomba, un ventilador y un deflector acústico. La cubierta de la bomba de vacío del tambor debe estar lejos de la habitación donde se encuentre el dispositivo de salida, ya que genera bastante calor. La cubierta de la bomba de vacío del tambor está conectada al dispositivo de salida por un tubo de vacío de 51 mm de diámetro.

Para obtener más información, consulte el *Drum Vacuum Pump Operator Manual* (Manual del operador del sistema de la bomba de vacío del tambor).

Refrigerador

El refrigerador está conectado al dispositivo de salida y se utiliza para mantener una temperatura constante en el cabezal térmico. El refrigerador está conectado al dispositivo de salida mediante dos tubos de refrigeración y un cable serie de control desde el Universal Debris Removal Cabinet (cajón de eliminación de residuos universal). El funcionamiento del refrigerador se controla mediante el dispositivo de salida.

Para más información, consulte el *Chiller Operator Manual* (Manual del operador del refrigerador).



Ilustración 7: Refrigerador

Universal Debris Removal Cabinet

El UDRC (Universal Debris Removal Cabinet, cajón de eliminación de residuos universal) es un dispositivo externo que extrae y filtra las emisiones atmosféricas que se despiden cuando se realizan exposiciones sobre determinados tipos de material de impresión. El UDRC contiene los filtros de residuos en el compartimento de filtros. El cajón está conectado al dispositivo de salida mediante un tubo de vacío y un cable de datos.

Para obtener más información, consulte el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal* (documento de Creo número 03-4200).



Ilustración 8: UDRC

Especificaciones del entorno

ThermoFlex Wide I debe instalarse en una zona de preimpresión diáfana, según lo establecido en el documento *ThermoFlex Sleeve Output Device Site Preparations and Requirements* (Acondicionamiento y requisitos del emplazamiento del dispositivo de salida con manguitos ThermoFlex. Documento de Creo número 73-3186).

El dispositivo de salida ThermoFlex Wide I necesita contar con las siguientes condiciones de funcionamiento:

- Temperatura: entre 17 y 25° C
- Humedad relativa: entre el 30 y el 70 % de humedad relativa, sin condensación[1]
- Entorno de producción de planchas y preimpresión

1 El material flexográfico es muy sensible a los cambios de humedad. Todos los materiales deben exponerse contando con un mismo valor de humedad dentro del rango especificado.

Para obtener información sobre la emisión de ruidos en un entorno de oficinas, consulte *Emisiones de ruidos*, en la página 131.

Condiciones de funcionamiento necesarias

El dispositivo de salida ThermoFlex Wide I utiliza un cabezal de exposición térmica y no necesita condiciones de cuarto oscuro.

Consumibles de mantenimiento

Utilice exclusivamente filtros autorizados de Creo. Puede que el dispositivo de salida no funcione correctamente si intenta utilizar otros filtros no autorizados.

Los siguientes consumibles de mantenimiento son necesarios para el funcionamiento del dispositivo de salida:

Tabla 2: Consumibles de mantenimiento de Creo

Elemento	Descripción
Filtros de residuos	ThermoFlex Wide I está equipado con un sistema de retirada de residuos. Consulte *Sustitución de los filtros del Universal Debris Removal Cabinet*, en la página 72.
Filtro de entrada de aire	Filtros utilizados en el dispositivo de salida para mantener la calidad del aire. Consulte *Filtros de entrada de aire*, en la página 70.
Kit de filtros del suministro de aire	Este kit contiene los filtros de partículas y de coalescencia del suministro de aire comprimido. Consulte *Filtros del suministro de aire comprimido*, en la página 60.

Tabla 3: Consumibles de mantenimiento de otros proveedores

Elemento	Descripción
Material de impresión	Planchas flexográficas y fotolitos. Consulte *Material de impresión*, en la página 22.
Cinta	La cinta se utiliza para montar el material en el tambor antes de la exposición. Se recomiendan dos productos de cinta de plástico: Scotch 3M #471 y TESA 60760. Otras cintas sólo deben usarse con la aprobación de Creo. El boletín técnico *ThermoFlex Media Tape Specifications* (Especificaciones de cinta para el material de ThermoFlex. Documento de Creo número 719-00301A) detalla los criterios que debe cumplir la cinta.

Material de impresión

Sólo se debe utilizar material de impresión aprobado por Creo en el dispositivo de salida. Si desea obtener la información más reciente sobre los materiales admitidos, póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado.

Durante la instalación, el dispositivo de salida se configura con los tamaños de material que se van a utilizar. Los parámetros de exposición de los materiales admitidos están predefinidos y no se pueden modificar. No obstante, el tamaño del material sí puede modificarse en Print Console. Para obtener más información, consulte la ayuda en línea de Print Console.

Materiales admitidos

ThermoFlex Wide I admite los materiales siguientes:

Tabla 4: Materiales admitidos

Tipo de material	Tipo de material
BASF Digiflex™	Planchas de fotopolímero de máscara ablativa para láser térmico
Dupont Digital Cyrel®	Planchas de fotopolímero de máscara ablativa para láser térmico
Kodak DITF	Película ablativa para láser térmico
MacDermid (Polyfibron) Flex-Light® CBU Digital EPIC	Planchas de fotopolímero de máscara ablativa para láser térmico
PCI LaserPoint	Película ablativa para láser térmico



ADVERTENCIA: La exposición de material no admitido puede dar lugar a la liberación de emisiones atmosféricas no identificadas que no se filtren adecuadamente y puede provocar la exposición a emisiones atmosféricas por encima de los límites reglamentarios aplicables, además de posibles molestias, enfermedades, lesiones o minusvalías.



PRECAUCIÓN: NO use nunca materiales no aprobados ni sensibles a la luz en un dispositivo de salida ThermoFlex Wide I equipado con un cabezal de exposición térmica. El uso de materiales térmicos no aprobados puede dañar gravemente el dispositivo de salida.

Tamaños de material

ThermoFlex Wide I es compatible con los siguientes tamaños de material.

Tabla 5: Tamaños de material admitidos

Modelo de ThermoFlex	Tamaño máximo de material admitido	Tamaño mínimo de material admitido
5067F/V	1.270 x 1.702 mm 50 x 67 pulgadas	254 x 203,2 mm 10 x 8 pulgadas
5280F/V	1.321 x 2.032 mm 52 x 80 pulgadas	254 x 203,2 mm 10 x 8 pulgadas
3648F/V	914 x 1.219 mm 36 x 48 pulgadas	254 x 203,2 mm 10 x 8 pulgadas

Se recomienda que el tamaño del material alrededor del tambor se exprese en pulgadas y en números pares. Los grosores permitidos para el material están comprendidos entre 0,1 y 5,5 mm (de 0,004 a 0,217 pulgadas).

Nota: En el caso de materiales que tengan un grosor de 5,5 mm (0,217 pulgadas), se debe fijar con cinta toda la superficie, no sólo los bordes de entrada y final.

Orientación del material

Los materiales pueden cargarse con orientación vertical u horizontal. Para configurar correctamente el material de salida en el software TIFF Front End, debe tener claras las dimensiones del material al exponerlo en el dispositivo de salida. La Ilustración 9 muestra una ilustración gráfica de este concepto.

Dimensiones del material

A continuación se ofrecen las dimensiones de material válidas en ThermoFlex Wide I. Quizá no coincidan con las dimensiones del material definidas para otras operaciones de impresión como, por ejemplo, la colocación de material en una prensa.

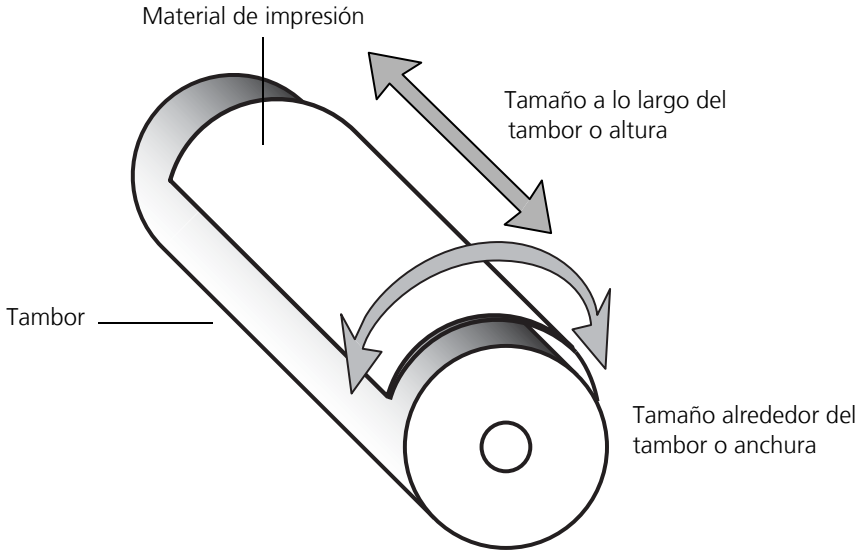


Ilustración 9: Dimensiones del material: orientación horizontal

PRECAUCIÓN: El dispositivo de salida mide la longitud del material alrededor del tambor durante la carga. Sin embargo, el dispositivo no mide el tamaño del material a lo largo del tambor. Si coloca un material de tamaño inadecuado a lo largo del tambor (tal como se especifica en el ajuste del material de salida), pero de tamaño correcto alrededor del tambor, el dispositivo de salida intentará exponer el material. El peligro que ello representa es que el sistema de equilibrado del tambor no equilibrará correctamente el tambor para compensar el tamaño incorrecto. Si continúa la exposición con el tambor sin equilibrar correctamente, se puede dañar bastante el dispositivo de salida.

3

Operaciones habituales

Encendido del sistema ThermoFlex Wide I 26
Apagado del sistema ThermoFlex Wide I 28
Carga y exposición del material de impresión 28
Inspección del material cargado 36
Descarga del material.....38

En este capítulo se describen los procedimientos habituales de uso del dispositivo de salida ThermoFlex Wide I.

Encendido del sistema ThermoFlex Wide I

Plazo de calentamiento

El dispositivo de salida ThermoFlex Wide I puede tardar hasta dos o tres minutos en calentarse una vez encendido. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no es posible exponer material. Los archivos que se envían para su exposición esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida está listo.

Cuando se encienda el indicador Power (Encendido) de color verde ubicado en la interfaz del dispositivo, el proceso de inicio habrá finalizado y el dispositivo de salida estará preparado para comenzar la exposición.

Para encender el dispositivo de salida:

1. Compruebe que la alimentación del sistema de la bomba de vacío del tambor esté conectada.

   Consulte el *Drum Vacuum Pump System Operator Manual* (Manual del operador del sistema de la bomba de vacío del tambor).

2. Encienda el dispositivo de salida pulsando el interruptor de encendido.

Este interruptor se encuentra en la parte inferior izquierda del dispositivo, cerca del suelo.

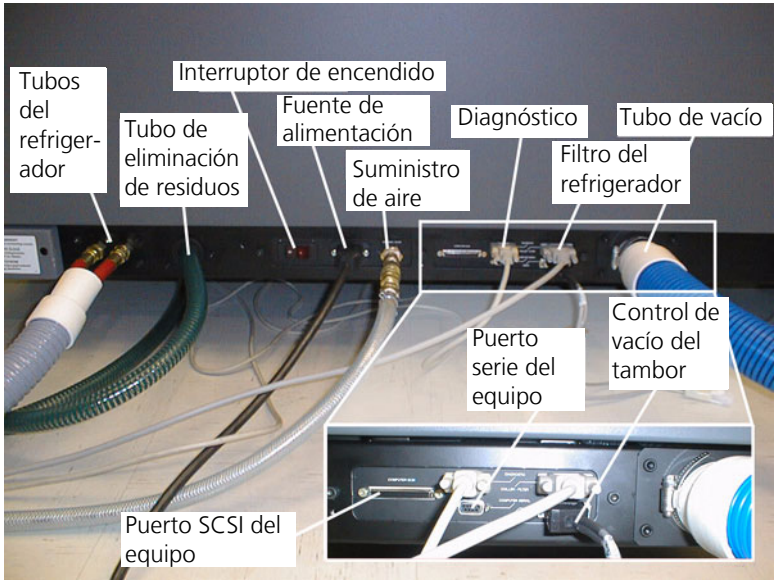


Ilustración 10: Interruptor de encendido

3. Compruebe que la estación de trabajo esté encendida.

   Para obtener más información sobre cómo encender o apagar la estación de trabajo, consulte la documentación de la estación de trabajo.

4. Inicie Print Console.

   Para obtener más información sobre la puesta en marcha de Print Console, consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console).

   Cuando el dispositivo de salida esté preparado, el indicador luminoso Power (Encendido) emitirá una luz verde fija.

Apagado del sistema ThermoFlex Wide I

Por lo general, la estación de trabajo se mantiene siempre en funcionamiento.

Para obtener información sobre cómo salir de Print Console, consulte *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) o la ayuda en línea de Print Console. Para obtener información sobre el apagado de la estación de trabajo, consulte la documentación correspondiente.



Nota: Antes de apagar el dispositivo de salida, retire todo el material del tambor.

Para apagar el dispositivo de salida:

1. Apague el dispositivo de salida pulsando el interruptor de encendido.

   Este interruptor se encuentra en la parte izquierda del dispositivo, cerca del suelo.

2. Gire el interruptor de alimentación del sistema de la bomba de vacío del tambor hasta la posición de apagado.

   Éste es un paso opcional, puede dejar la alimentación conectada.

Carga y exposición del material de impresión

El material (planchas o película) se carga manualmente uno a uno en la bandeja de carga.

Para ver una lista de los tamaños de materiales que puede utilizar en el dispositivo ThermoFlex Wide I, consulte *Material de impresión*, en la página 22.



PRECAUCIÓN: El uso de materiales térmicos no aprobados puede dañar gravemente el dispositivo de salida. No use nunca materiales no aprobados ni sensibles a la luz en un equipo ThermoFlex Wide I equipado con un cabezal de exposición térmica.

Para cargar el material de impresión:

1. En Print Console, envíe el archivo que desee exponer.

   Para obtener más información sobre este procedimiento, consulte la ayuda en línea de Print Console.

2. Compruebe que el dispositivo de salida esté listo para aceptar material de impresión para la exposición.

   Es decir:

   - Print Console muestra el cuadro de diálogo Load Plate (Cargar plancha), que indica el tamaño y el tipo de material que se va a cargar.
   - El indicador luminoso de estado emite una luz azul fija.

3. Localice el material de exposición del tipo y el tamaño correctos que desee cargar.

4. Saque el material del embalaje y retire las hojas protectoras y el material de embalaje que incorpore.



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. Cuando se le solicite, abra la cubierta de solapa.



Ilustración 11: Apertura de la cubierta de solapa

Si la barra de registro del borde de entrada no se ve en la parte superior del tambor, se mostrará el mensaje `Use drum control buttons to move the drum to the leading edge tape position` (Utilice los botones de control del tambor para moverlo hasta la posición de la cinta del borde de entrada) en Print Console.

6. Utilice los botones de control del tambor para moverlo de forma que la barra de registro del borde de entrada quede visible en la parte superior del tambor.

7. Coloque el material en el tambor sobre la barra de registro del borde inicial y del borde de entrada. Marque el punto donde la parte extrema del material acaba en el tambor.

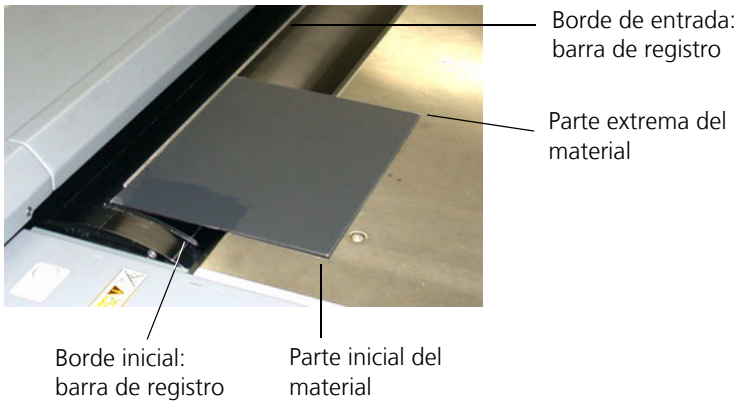


Ilustración 12: Borde de entrada, borde inicial, parte extrema y parte inicial

8. Retire el material y enrolle un trozo de cinta alrededor del tambor donde acabe la parte extrema del material.

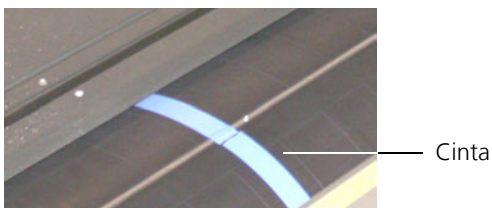


Ilustración 13: Cinta colocada alrededor del tambor

Este procedimiento se denomina fijación lateral: la cinta lateral constituye un sello del sistema de vacío del tambor. La cinta debe ser al menos 25 mm (1 pulgada) más larga que la longitud del material de impresión. Coloque la cinta de forma que 12,5 mm (0,5 pulgadas) de ésta queden bajo el material, y los 12,5 mm (0,5 pulgadas) restantes queden expuestos sobre el tambor.

Nota: Si el material que se está cargando es más pequeño o del mismo tamaño que en el trabajo anterior, puede dejar la fijación lateral anterior en el tambor. Si el material que se está cargando es más largo que el que se cargó con anterioridad, tendrá que quitar la cinta del tambor haciéndolo girar mediante el botón de inspección.

a. Coloque el principio de la cinta en el tambor sobre la barra de registro del borde de-entrada en el punto que marque la posición extrema del material.

b. Mientras sujeta el rollo de cinta, utilice el botón de inspección para girar el tambor hacia delante. Suelte el botón cuando la cinta esté enrollada en el tambor.

c. Corte y fije la cinta adhesiva al tambor. Si la cinta se superpone a la barra de registro del borde de-entrada, asegúrese de que esté bien ajustada alrededor de la barra. Alise la cinta con la mano para que selle correctamente.

9. Presione el botón de control del tambor para girarlo hacia atrás con el fin de llevarlo a la posición de carga.

   El tambor estará en esa posición cuando la barra de registro del borde de entrada esté en la parte superior del tambor.

10. Coloque el material en la bandeja de carga.

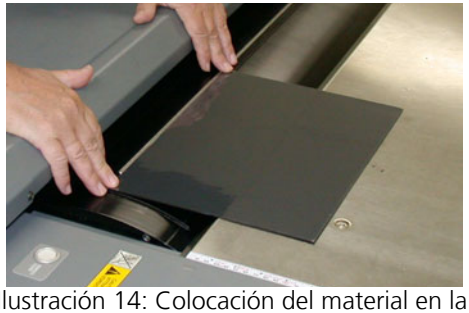


Ilustración 14: Colocación del material en la bandeja de carga.

11. Retire la hoja de cobertura del material.

    En piezas de material de gran tamaño, tire de la hoja de cobertura de izquierda a derecha para retirarla.



Ilustración 15: Separación de la hoja de cobertura del material

12. Coloque el material en el tambor sobre la barra de registro del borde inicial y del borde de entrada.
    Consulte la Ilustración 12, en la página 31.

13. Pulse el botón Drum Vac (Vacío de tambor). (Este botón debe estar parpadeando para indicar que está disponible.)

    De esta forma se crea un vacío entre el tambor y el material. El vacío mantiene el material unido al tambor.

14. Fije con cinta el borde de entrada del material.

    Asegúrese de que 12,5 mm (0,5 pulgadas) de la cinta queden en la superficie del material y los 12,5 mm (0,5 pulgadas) restantes queden expuestos sobre el tambor (consulte la Ilustración 17).



Ilustración 16: Fijación con cinta del borde de entrada del material.

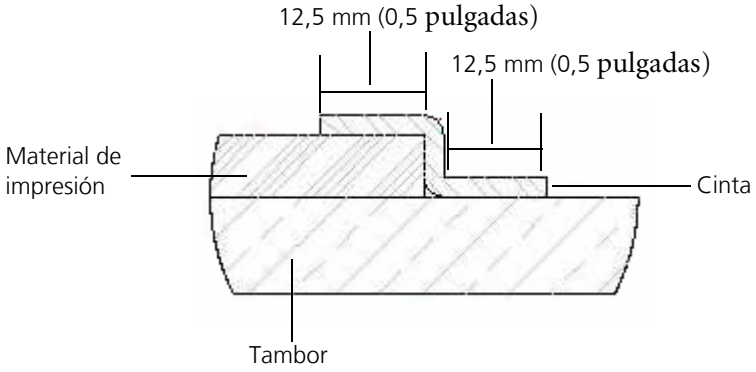


Ilustración 17: Fijación del material de impresión al tambor

Nota: En planchas de un grosor superior a los 3,18 mm (0,125 pulgadas), utilice una cinta de 38 mm (1,5 pulgadas) de anchura en el borde de entrada y el borde final. Asegúrese de que 12,5 mm (0,5 pulgadas) de la cinta queden en la superficie del material y otros 25 mm (1 pulgada) queden expuestos sobre el tambor.

15. Cuando el botón Drum Vac (Vacío de tambor) esté iluminado en verde, pulse la parte inferior de los dos botones de control del tambor para hacer girar el tambor y el material de impresión hacia atrás.
16. Suelte los botones cuando el tambor se detenga automáticamente y muestre el borde final.
17. Fije con cinta el borde final del material tal y como se describe en el paso 15.

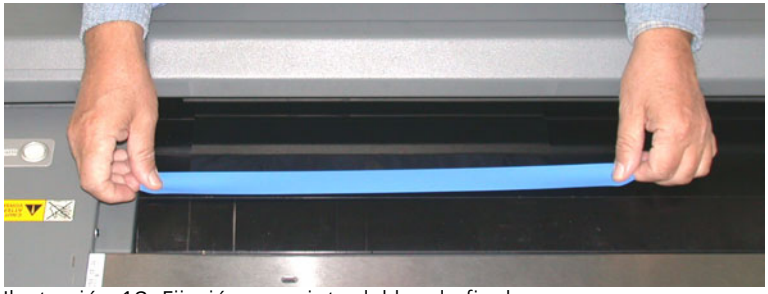


Ilustración 18: Fijación con cinta del borde final

Si el material tiene un grosor de 3,18 mm (0,125 pulgadas) o superior, deberá fijar con cinta sus cuatro esquinas.

a. Coloque una tira de cinta de 127 mm (5 pulgadas) en la esquina en la que se encuentran el borde final y la parte inicial (fije la cinta a lo largo de la parte inicial).

   Asegúrese de colocar la cinta de la misma forma especificada para la fijación del borde de entrada en el paso 15.

b. Alise la cinta con la mano para que selle correctamente, especialmente alrededor de la esquina.

c. Coloque otra tira de cinta de 127 mm (5 pulgadas) en la esquina en la que se encuentran el borde final y la parte extrema (fije la cinta a lo largo de la parte extrema).

d. Pulse la parte superior de los dos botones de control del tambor para mover hacia delante el tambor y el material de impresión hasta que la barra de registro del borde de entrada quede visible en la parte superior del tambor.

e. Fije con cinta ambas esquinas del borde de entrada (fije con cinta tanto la parte inicial como la extrema).

18. Lleve a cabo una inspección del material.

    Consulte *Inspección del material cargado*.

19. Cierre la bandeja de carga.

    El proceso de exposición comenzará automáticamente.

Cinta

Las marcas recomendadas de cinta de plástico son Scotch—3M 471 y TESA 60760. Se recomiendan estas cintas por su gran adherencia, bajo nivel de residuos y resistencia a la combustión debida al láser.



PRECAUCIÓN: La utilización de otros tipos de cinta podría dañar el dispositivo de salida o provocar un incendio.

Inspección del material cargado

El dispositivo ThermoFlex Wide I le permite inspeccionar el material que haya cargado.

Antes de cerrar la bandeja de carga y descarga, debe comprobar si el material cargado presenta:

- Un montaje correcto
- Cualquier protuberancia que pueda deberse a la presencia de residuos bajo el material
- Pérdidas de vacío

Si se detecta cualquier problema, se puede descargar y volver a cargar el material sin cancelar el trabajo.

Para inspeccionar el material cargado:

1. Gire el tambor para exponer parte del material cargado pulsando uno de los botones Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar).
2. Compruebe el material mediante una luz inclinada (luz reflejada con un pequeño ángulo).

   La existencia de bultos y ondulaciones de tamaño muy pequeño indica buena aspiración de vacío y no causa defectos en la exposición. Las protuberancias de gran tamaño se deben a la presencia de polvo y residuos entre el material y el tambor, y causan defectos en la exposición.

   No debe haber fugas audibles en la parte inicial del material, y la cinta de la parte extrema debe estar a ras del tambor sin rugosidades. Es posible que aparezcan fugas en la parte extrema debido a las estrías del sistema de vacío.
3. Para examinar la siguiente sección del material cargado, pulse el botón Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar) para girar el tambor.

   Repita este procedimiento las veces necesarias hasta haber inspeccionado todo el material.

Si la inspección no muestra ningún problema:

➢ Cierre la bandeja de carga y descarga para comenzar la exposición del material.

Si la inspección muestra algún problema:

Puede optar por cualquiera de estas dos posibilidades:

1. Cancele el trabajo y descargue el material.

   Siga los pasos 3 a 10 de *Descarga del material*, en la página 38.

2. Cargue material nuevo y vuelva a enviar el trabajo.

   O bien:

➢ Descargue parcialmente el material para corregir los problemas.

   a. Retire el borde final del material del tambor y empuje el material hacia delante en la bandeja de carga y descarga.

      No retire la cinta del material, ya que podría quitar la máscara ablativa, lo que reduciría las propiedades adhesivas de la cinta.



Importante: No retire la cinta del borde de entrada. Si lo hace, deberá cancelar el trabajo.

   b. Levante el material para retirar los residuos.

      Si pasa el material hacia delante en la bandeja de carga y el borde de-entrada vuelve a su posición original, Print Console mostrará un mensaje para que elija si desea cancelar el trabajo o reanudarlo.

   c. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).

   d. Vuelva a pegar la cinta del borde final (en los lados y en las esquinas, si es preciso).

Descarga del material

Cuando aparezca el cuadro de diálogo Unload (Descargar) en Print Console, podrá retirar el material expuesto del dispositivo de salida.

Para descargar material después de la exposición:

1. Compruebe que el dispositivo de salida ha finalizado la exposición.

   Cuando haya finalizado la exposición:

   - En Print Console aparecerá el cuadro de diálogo Unload (Descargar).
   - La luz verde del indicador Load/Unload (Carga/descarga) parpadeará.
   - Se oirá una alarma sonora.

2. Abra completamente la cubierta de solapa (lejos de la bandeja).

   El borde final del material se encontrará directamente debajo de la cubierta de solapa.

3. Si se ha usado cinta en los lados, retírela de cada lado utilizando los botones Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar) para hacer girar el tambor.

4. Quite los trozos de cinta de las esquinas del borde final y la cinta colocada a lo largo del borde final del material.

5. Levante el borde final con las yemas de los dedos, como se muestra en la Ilustración 19, en la página 39.

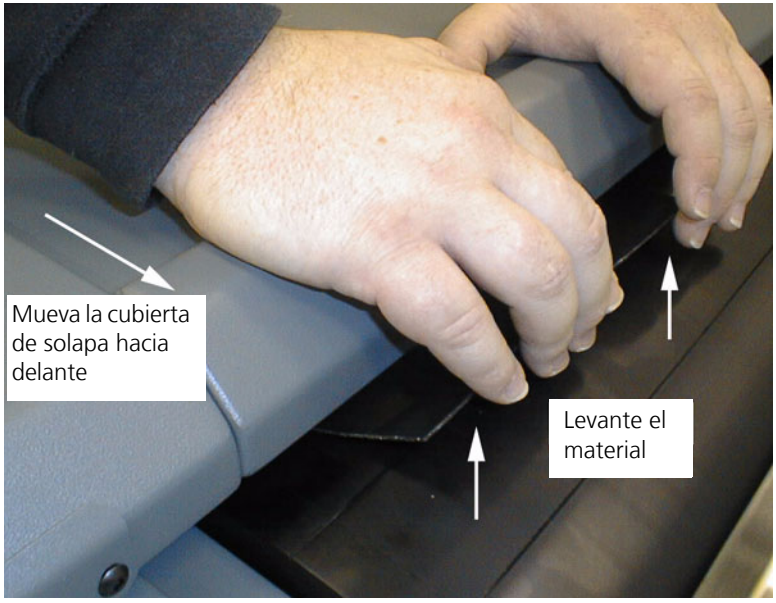


Ilustración 19: Elevación del borde final del material

6. A la vez que sostiene el borde final del material por encima de la bandeja, empuje hacia delante la cubierta de solapa (alrededor de 25 mm o una pulgada) hasta que el tambor empiece a girar. El tambor girará lo suficiente para que pueda colocar el material en la bandeja.
7. Cuando se detenga el tambor, suelte el borde final del material en la bandeja.

   Cuando el material cubra el sensor de material de la bandeja, el botón Start/Continue (Iniciar/continuar) se encenderá con una luz verde fija.
8. Pulse el botón Start/Continue (Iniciar/continuar).

   El tambor volverá a girar y el material se descargará en la bandeja.
9. Quite los trozos de cinta de las esquinas del borde de entrada y la cinta colocada a lo largo del borde de entrada del material.
10. Cierre la cubierta de solapa.
11. Coloque el material en una bandeja de exposición.

4 Mantenimiento

Programa de mantenimiento....42
Herramientas y consumibles necesarios....44
Limpieza de las superficies exteriores....44
Acceso al interior del dispositivo de salida....46
Limpieza de la boca de extracción de residuos....53
Sustitución de la ventana de TFX Head....56
Limpieza del tambor....58
Sustitución de los filtros de aire....59
Comprobación del nivel de fluido del refrigerador....72
Sustitución de los filtros del Universal Debris Removal Cabinet....72

Este capítulo describe las tareas de mantenimiento estándar necesarias para garantizar el buen funcionamiento del dispositivo de salida ThermoFlex Wide I.

Programa de mantenimiento

El documento *Planned Maintenance Checklist* (Lista de comprobación del mantenimiento programado. Documento de Creo número 719-00171A) describe detalladamente el programa de mantenimiento necesario para mantener el dispositivo ThermoFlex Wide I en condiciones de funcionamiento óptimas.

La Tabla 6, en la página 43 describe el mantenimiento necesario para conseguir un rendimiento y una calidad óptimos del dispositivo de salida. Si no se realiza este mantenimiento, puede verse afectado negativamente el rendimiento del dispositivo de salida y éste puede sufrir daños considerables. Aunque exija varias horas de inactividad programada, el mantenimiento periódico garantiza que el dispositivo de salida funciona correctamente y reduce la posibilidad de averías imprevistas.

Mantenga un registro de las fechas en las que se realiza el mantenimiento del dispositivo de salida.

Si ha firmado un contrato de servicio técnico con Creo, es aconsejable programar una revisión del equipo cada seis meses a cargo de un representante del servicio técnico autorizado. Si las condiciones de funcionamiento exigen un mantenimiento más frecuente, recomendamos encarecidamente que las tareas de mantenimiento se lleven a cabo antes de la visita del servicio técnico.



Importante: Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, compruebe que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida y apáguelo. Si apaga el dispositivo de salida mientras se está realizando una exposición, ésta se detiene y se pierde el trazado.

Tabla 6: Programa de tareas de mantenimiento recomendadas

Frecuencia	Descripción	Acción	Tarea de mantenimiento
Diaria	Superficie del tambor	Limpieza	Consulte la página 58
	Superficie de la bandeja	Limpieza	Consulte la página 45
Semanal	Boca de extracción de residuos	Limpieza	Consulte la página 53
	Superficies exteriores	Limpieza	Consulte la página 44
	Filtro de entrada de aire	Inspección	Consulte la página 70
Mensual	Cazoletas del filtro de aire comprimido	Limpieza	Consulte la página 63
	Orificios/ranuras de vacío del tambor	Limpieza	Consulte la página 58
	Filtro de entrada de aire	Sustitución	Consulte la página 70
Cada tres meses	Filtros de suministro de aire comprimido	Sustitución	Consulte la página 60
Cada seis meses	Refrigerante del refrigerador externo	Comprobación	Consulte el *Chiller Operator Manual* (Manual del operador del refrigerador)
Según sea necesario	Filtros del UDRC	Sustitución	Consulte el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*
	Ventana de TFX Head	Inspección/ sustitución	Consulte la página 56

Para obtener más información sobre piezas de recambio, consulte el *Apéndice A, Números de las piezas.*

Herramientas y consumibles necesarios

Para la realización de las tareas de mantenimiento por parte del operador, se necesitan las herramientas y consumibles siguientes:

Herramientas

- Llave hexagonal de 3 mm
- Destornillador de cabeza plana del número 4
- Llave inglesa de 6 pulgadas
- Linterna

Consumibles

- Alcohol isopropílico (desnaturalizado) puro 100 %
- Solución de alcohol isopropílico y agua al 50 %
- Limpiacristales
- Trapos de algodón
- Trapos o toallitas sin pelusa
- Bastoncillos de algodón de varilla larga
- Guantes de látex
- Pulverizador antiestático

Limpieza de las superficies exteriores

Limpie la superficie externa de ThermoFlex Wide I semanalmente.

Con la limpieza de las superficies externas del dispositivo de salida, éste conservará su aspecto y acabado, y los indicadores y marcas visuales seguirán siendo visibles. Pero lo más importante es que con la limpieza semanal se reduce la cantidad de polvo que puede penetrar en el interior del dispositivo al abrir o retirar los paneles de acceso. Las áreas en las que es más probable que se acumule polvo son el panel delantero, el panel de la caja del ventilador, el panel lateral de la caja del ventilador y el panel lateral del cuadro de alimentación.

La fiabilidad y alta calidad de los resultados se consiguen manteniendo limpio el exterior del dispositivo de salida.

Limpie semanalmente la superficie externa del cajón de eliminación de residuos. Consulte el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal* (documento de Creo número 03-4200).

Para limpiar las superficies externas:

1. Aspire todas las rendijas de los paneles de acceso para eliminar el polvo acumulado.

   Quizá sea suficiente pasar un paño seco por esas superficies, si se hace con regularidad y si el entorno es relativamente seco y no existen vapores.

2. Limpie todas las superficies externas con un trapo limpio humedecido y con detergente suave.

3. Limpie bien los restos de detergente con un paño limpio y húmedo.



ADVERTENCIA: No permita que el agua u otros líquidos penetren en el dispositivo de salida, ya que podría ocasionar graves lesiones o incluso la muerte por descarga eléctrica, además de daños en el dispositivo de salida.

Para eliminar manchas:

➢ Limpie las manchas inmediatamente con un trapo limpio humedecido y con detergente suave.

Si las manchas persisten y no salen con la solución de agua y detergente, utilice un poco de alcohol isopropílico, limpiacristales o un producto suave de limpieza del hogar.



PRECAUCIÓN: Evite el uso continuado de productos de limpieza químicos que contengan acetona porque puede dañar el exterior del dispositivo de salida. Lea y siga detenidamente las instrucciones del fabricante de la acetona. Si no lo hace, podría sufrir lesiones o dañar el dispositivo.

Limpieza de la bandeja

La bandeja de carga y descarga debe limpiarse todos los días para eliminar el polvo, las pelusas y las pequeñas partículas de fotopolímero.

Para limpiar la bandeja:

➢ Limpie la superficie con un trapo limpio humedecido con limpiacristales o una solución de alcohol isopropílico.

Limpie bien los restos de detergente con un paño limpio y húmedo.

Acceso al interior del dispositivo de salida

Para realizar las tareas de mantenimiento periódicas y solucionar posibles problemas, es necesario acceder a algunas zonas del interior del dispositivo de salida. En las siguientes secciones se explica cómo acceder a ellas.



Importante: Aunque es inevitable abrir los paneles de acceso, debe hacerse sólo en caso necesario para evitar la acumulación de polvo en los componentes sensibles del equipo o alrededor de ellos.

Los paneles frontal, posterior del cuadro del ventilador y lateral del cuadro de alimentación proporcionan al operador un acceso limitado al interior del dispositivo de salida.

- Para acceder al tambor, retire el panel frontal.
- Para acceder a los filtros del suministro de aire comprimido, abra el panel posterior del cuadro del ventilador.



PRECAUCIÓN: El dispositivo de salida ThermoFlex Wide I contiene subsistemas sensibles a la electricidad estática. Si debe acceder al interior del dispositivo de salida, debe llevar una banda de conexión a tierra. No toque ninguno de los subsistemas electrónicos, ni el cabezal de exposición ni ninguno de los cables sin contar con protección antiestática a tierra.



Nota: Al abrir o retirar los paneles de acceso, se apaga el láser. Una vez cerrados o colocados los paneles en su sitio, el láser puede tardar hasta dos minutos en calentarse. No se puede exponer material mientras el láser se esté calentando.

Extracción y colocación del panel frontal

Debe abrir el panel frontal para extraer material de impresión que se haya cargado parcialmente si no puede descargarse en la bandeja. Consulte *Extracción del material atascado en el dispositivo de salida*, en la página 100.

Para extraer el panel frontal:

1. Con un destornillador de cabeza plana, gire los cierres del panel de acceso 180 grados en sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Incline lentamente el panel hacia atrás, levántelo y suéltelo de las patillas de fijación para sacarlo.

Para volver a colocar el panel frontal:

1. Coloque el panel en las patillas de fijación y empújelo hasta que quede en posición vertical.
2. Con un destornillador de cabeza plana, haga girar los cierres 180 grados en el sentido de las agujas del reloj.

   El panel queda ajustado en su sitio.

Extracción y colocación de los paneles laterales

Debe retirar los paneles laterales antes de levantar la bandeja.

Para retirar un panel lateral:

1. Con un destornillador de cabeza plana, gire los cierres 180 grados en sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Incline lentamente el panel hacia atrás, levántelo y suéltelo de las patillas de fijación para sacarlo.



Ilustración 20: Extracción del panel lateral

Para volver a colocar un panel lateral:

1. Coloque el panel en las patillas de fijación y empújelo hacia arriba hasta que quede en su posición vertical.
2. Con un destornillador de cabeza plana, haga girar los cierres 180 grados en el sentido de las agujas del reloj.

   El panel queda ajustado en su sitio.

Extracción y colocación del panel trasero derecho

Debe retirar el panel trasero derecho para cambiar los filtros del suministro de aire.



Nota: No retire este panel para cambiar los filtros de entrada de aire.

Para extraer el panel trasero derecho:

1. Con un destornillador de cabeza plana, haga girar los cierres 180 grados en sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Incline lentamente el panel hacia atrás, levántelo y suéltelo de las patillas de fijación para sacarlo.

   Consulte la Ilustración 28, en la página 60 para ver una ilustración de los filtros que debe cambiar y que están situados detrás del panel trasero derecho.

Para volver a colocar el panel trasero derecho:

1. Coloque el panel en las patillas de fijación y empújelo hacia arriba hasta que quede en su posición vertical.
2. Con un destornillador de cabeza plana, haga girar los cierres 180 grados en el sentido de las agujas del reloj.

   El panel queda ajustado en su sitio.

Elevación de la bandeja

Debe elevar la bandeja para:

- Limpiar la boca de extracción de residuos.
- Sustituir la ventana del cabezal.

Para elevar la bandeja:

1. Abra la cubierta de solapa completamente: deslícela hacia la parte delantera del dispositivo de salida (lejos de la bandeja).

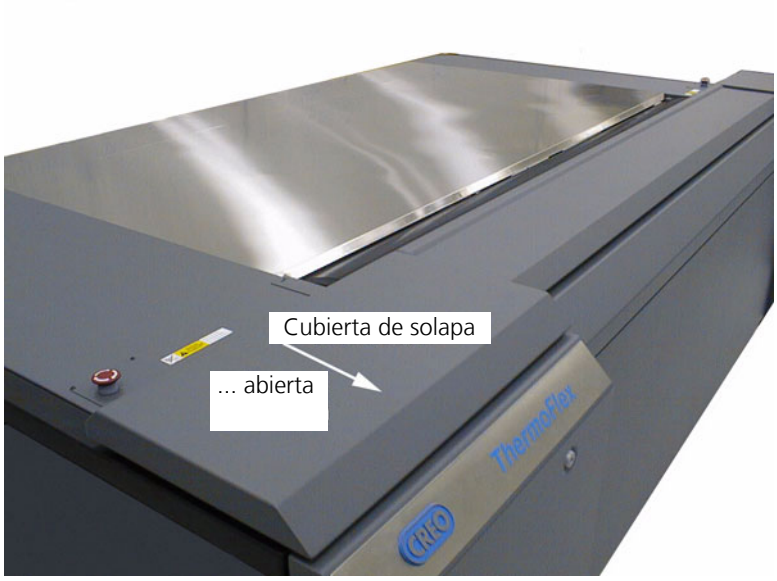


Ilustración 21: Cubierta de solapa abierta

ADVERTENCIA: Asegúrese de que la cubierta de solapa esté completamente abierta antes de elevar la bandeja.

2. Retire los paneles laterales como se describe en *Extracción y colocación de los paneles laterales*, en la página 47.

3. Afloje los cierres de la bandeja con la mano haciéndolos girar en sentido contrario a las agujas del reloj.

   Los cierres de la bandeja se encuentran debajo del marco en ambos lados. Sólo es preciso girarlos un par de veces.

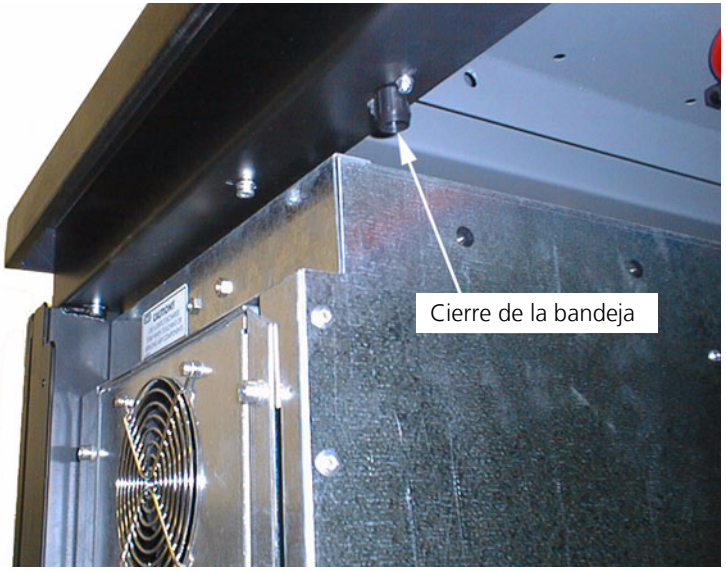


Ilustración 22: Cierre de la bandeja: girar para soltar

4. Colocándose en la parte posterior del dispositivo de salida, sujete el borde posterior de la bandeja para levantarla.



Ilustración 23: Elevación de la bandeja

5. Extraiga la varilla de sujeción de la bandeja de su soporte (a la derecha) y utilícela para mantener la bandeja elevada.

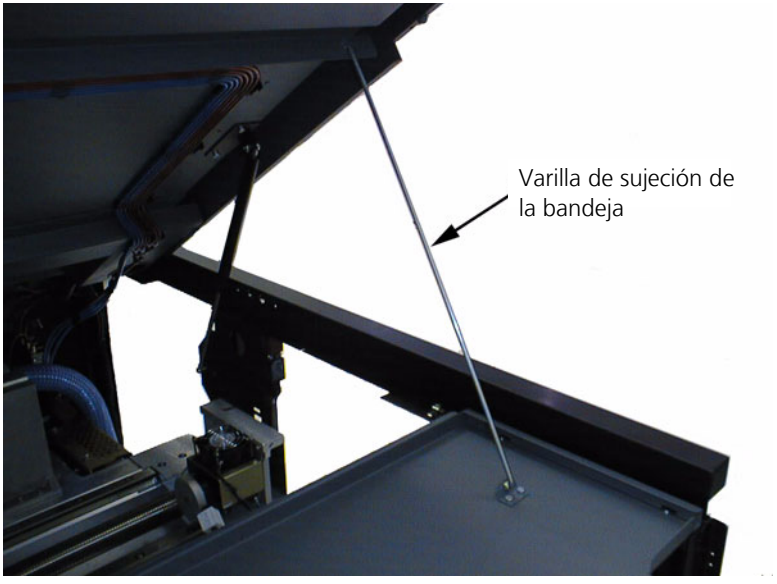


Ilustración 24: Varilla de sujeción de la bandeja

Fijación de la bandeja

Fije la bandeja tan pronto como sea posible tras realizar las tareas de mantenimiento. No se podrá exponer material de impresión en el dispositivo de salida hasta que la bandeja esté fija.

Para fijar la bandeja:

1. Retire la varilla de sujeción de la bandeja y vuelva a colocarla en su soporte a la vez que mantiene la bandeja elevada.
2. Baje la bandeja a su posición normal.
3. Apriete los cierres de la bandeja con la mano.

   Los cierres de la bandeja se encuentran debajo del marco en ambos lados del dispositivo de salida.
4. Intente levantar la bandeja para asegurarse de que esté fija.
5. Vuelva a colocar los paneles laterales como se describe en *Extracción y colocación de los paneles laterales*, en la página 47.

Limpieza de la boca de extracción de residuos

Limpie semanalmente la boca de extracción de residuos.

Durante el funcionamiento normal, en la boca de extracción de residuos se acumula una capa de residuos erosionados. A medida que aumenta el grosor de esta capa, se reduce el flujo de aire que pasa por la boca. Llegado un momento, la boca queda tan obstruida que los residuos erosionados procedentes del material de impresión se vuelven a depositar en el propio material, afectando negativamente a la calidad de imagen final.

Para retirar la boca de extracción de residuos para su limpieza:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida y de que estén cerrados el panel frontal y todos los paneles de acceso.
2. En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Home** (Inicio).
3. Apague el dispositivo pulsando el interruptor de encendido.
4. Levante la bandeja como se describe en *Elevación de la bandeja*, en la página 49.
5. Mirando el tambor desde la parte posterior del dispositivo, verá el sistema de eliminación de residuos montado enfrente del cabezal térmico, como se muestra a continuación.

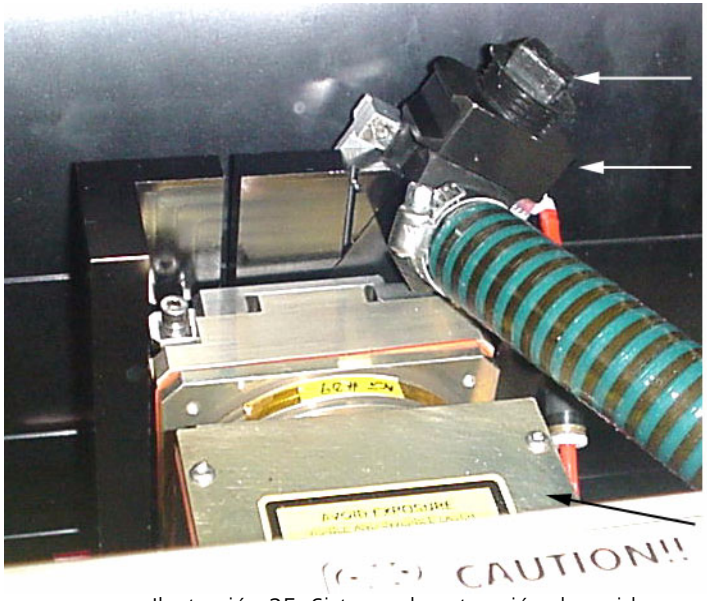


Ilustración 25: Sistema de extracción de residuos

6. Tire de la boca de extracción de residuos (siguiendo sus guías) y de los tubos acoplados en diagonal y hacia arriba hasta que queden apartados del bloque de extracción de residuos.
7. Retire la abrazadera de tornillo sin fin que sujeta el tubo de vacío a la boca de extracción de residuos.
8. Separe el tubo de aire enrarecido (tubo de lengüeta de presión de la boca) de la boca en el conector de desconexión rápida.

   La boca de extracción de residuos estará lista para su limpieza.



ADVERTENCIA: No realice trazados sin la boca de succión. Los residuos pueden ser perjudiciales para los operadores y para los componentes del dispositivo y puede darse además una recogida de residuos deficiente.

Para limpiar la boca de extracción de residuos:

1. Si cuenta con cúpula de succión y aire comprimido, elimine con aire el exceso de residuos que hayan salido de la boca y se encuentren debajo de la cúpula.

   Este paso no es un requisito indispensable, y puede pasarse por alto.
2. Use una llave inglesa para quitar el conector situado en la parte posterior de la boca de extracción de residuos.
3. Con bastoncillos de algodón de varilla larga y una solución de alcohol isopropílico al 50%, limpie los conductos interiores de la boca de extracción de residuos.



Nota: No es preciso que los conductos interiores de la boca de extracción de residuos estén inmaculados, pero no deben quedar cúmulos de residuos visibles importantes.

4. Limpie las superficies externas de la boca de extracción de residuos con la solución de alcohol y una toallita o un paño limpio que no suelten pelusa.



PRECAUCIÓN: Asegúrese de que todos los componentes estén completamente secos; de lo contrario, la concentración de residuos será más rápida.

Para instalar la boca de extracción de residuos:

1. Atornille el conector de la boca con los dedos solamente.
2. Vuelva a conectar el tubo de succión a la boca de extracción de residuos y apriete la abrazadera.
3. Vuelva a conectar el tubo de aire enrarecido a la boca de extracción de residuos en el conector de desconexión rápida.
4. Deslice la boca de extracción de residuos de nuevo entre las guías hasta que se asiente en el fondo de la ranura.

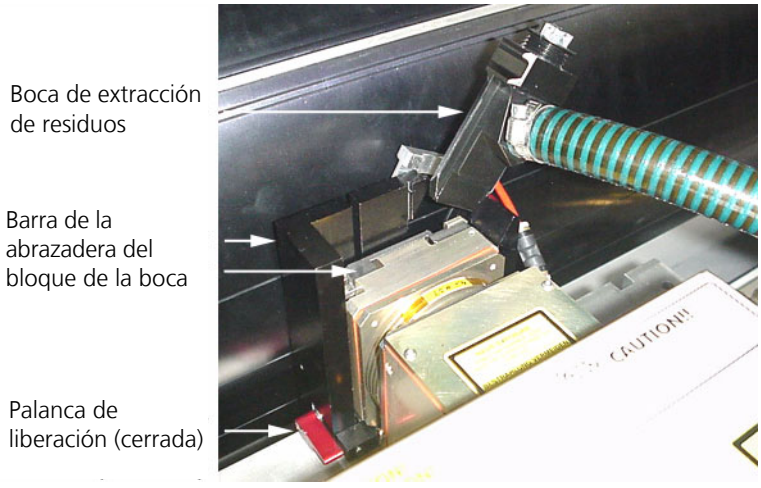


Ilustración 26: Inserción de la boca de extracción de residuos

5. Baje y fije la bandeja.
6. Encienda ThermoFlex.

Sustitución de la ventana de TFX Head

Si se realiza un mantenimiento adecuado del sistema de extracción de residuos, no debería ser necesario limpiar la ventana. Si la ventana está sucia, deberá limpiarse con un kit de limpieza de lentes (número de referencia: 04-0012B) que está disponible en Creo de forma gratuita. Este kit incluye acetona y algodones para óptica. No utilice otros disolventes en la ventana del cabezal. Si la ventana está sucia y no se limpia, acabará por romperse dado que la energía del láser fundirá los residuos en el material óptico.

Creo recomienda que se cambie la ventana sólo cuando se haya contaminado y no se pueda limpiar correctamente. Creo recomienda encarecidamente que se cuente con una ventana de repuesto siempre (se puede pedir a Creo; número de referencia: 30-1170A). Consulte también el boletín técnico *The Importance of Maintenance* (La importancia del mantenimiento. Documento de Creo número 719-00112A).

Preparativos para cambiar la ventana de TFX Head

- Tenga preparada la ventana de repuesto para desenvolverla con rapidez, pero no la desenvuelva hasta el momento justo en que vaya a instalarla en el cabezal.
- Levante la bandeja para acceder al cabezal.

Para cambiar la ventana existente:

1. Desmonte la unidad de la boca tirando en diagonal hacia arriba y apartándola del conjunto del bloque de la boca.
2. Gire la palanca de liberación de color rojo 180 grados (hacia el tambor) hasta la posición de apertura para que el conjunto del bloque de la boca se aparte del cabezal.
3. Afloje (no retire) el tornillo de la tapa que fija la barra de la abrazadera. Gire la barra de la abrazadera hasta la posición de apertura como se muestra en la Ilustración 27.

4. Con una llave hexagonal de 3 mm o una herramienta similar en ángulo, enganche la ventana por el pequeño orificio del marco y sáquela de sus guías.

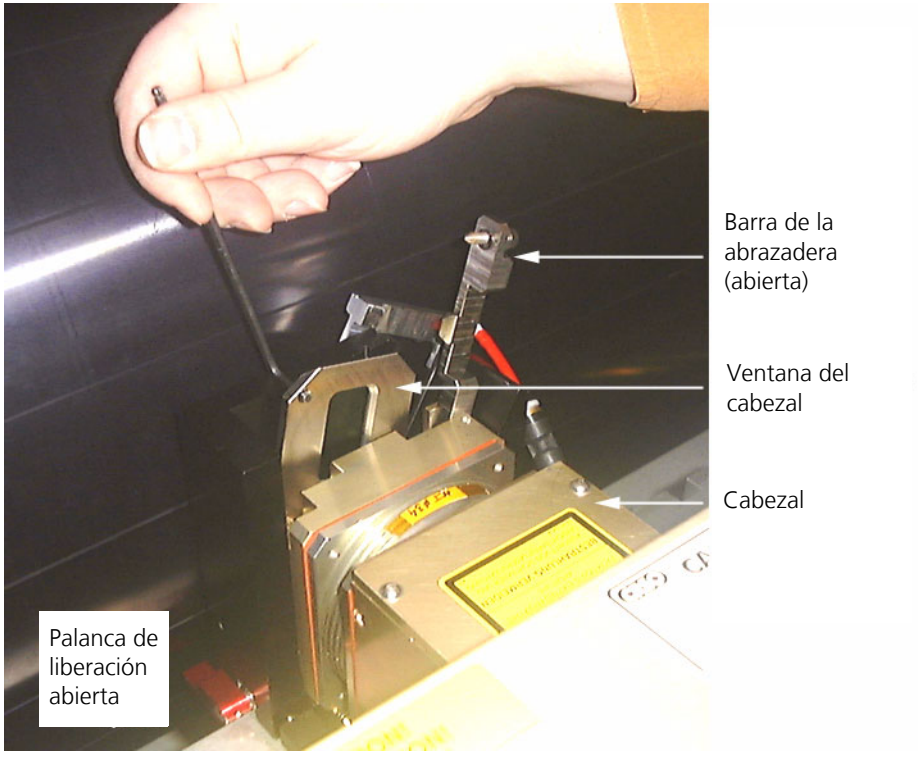


Ilustración 27: Extracción de la ventana del cabezal

5. Coloque la ventana en otro lugar para enviarla a Creo y continúe inmediatamente colocando la ventana nueva.

ADVERTENCIA: No deje la ventana delantera desmontada más tiempo del necesario. Podría entrar polvo en el cabezal y afectar a su rendimiento.

Nota: No toque las superficies de cristal: sostenga la ventana sólo por el marco de acero.

6. Desenvuelva la ventana nueva. Hay un punto rojo a un lado del marco de acero. El punto rojo debe estar situado en la parte superior de la ventana y orientado hacia delante (en sentido contrario al cabezal y hacia el tambor).
7. Utilizando la misma herramienta en ángulo que antes, deslice la ventana hacia abajo por la superficie delantera de la boca del cabezal y entre las ranuras de posición. Puede que note una ligera resistencia mientras deslice el marco sobre
la junta tórica de goma que se encuentra delante de la boca.
8. Cierre la barra de la abrazadera de la ventana y apriete el tornillo de la abrazadera.
9. Gire la palanca de liberación hasta la posición de cierre.
10. Vuelva a colocar la boca de extracción de residuos.

Limpieza del tambor

Limpie la superficie del tambor diariamente.

Debe limpiar la superficie del tambor para que la carga del material de impresión no presente problemas y para evitar que el polvo, las pelusas o pequeñas partículas de fotopolímero sobre el tambor produzcan bultos debajo del material que, a su vez, generen alteraciones.



PRECAUCIÓN: No utilice nunca acetona sobre el tambor, ya que puede destruir el revestimiento anodizado del tambor.

Para limpiar el tambor:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Abra la cubierta de solapa deslizándola hacia la parte delantera del dispositivo de salida (lejos de la bandeja).
3. Limpie la superficie expuesta del tambor con un trapo sin pelusa o con toallitas de papel y una solución de alcohol isopropílico al 50%.

   Limpie la superficie en paralelo a las ranuras del tambor. No la limpie de forma perpendicular a las ranuras, ya que aumentará el riesgo de que penetren pelusas en las ranuras.

4. Emplee un objeto similar a una tarjeta de crédito y un trapo sin pelusa o una toallita de papel para limpiar las ranuras de vacío del tambor.
5. Pulse el botón Inspect/Clean (Inspeccionar/limpiar) para exponer otra sección del tambor para limpiarla.
6. Repita la operación hasta que haya limpiado toda la superficie del tambor.

Sustitución de los filtros de aire

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

- Sistema de filtros del suministro de aire comprimido: tres filtros situados dentro del panel del cuadro del ventilador
- Sistema de filtros del aire de refrigeración: acceda al filtro de entrada de aire retirando el panel de filtro del cuadro de alimentación

Inspeccione y sustituya los filtros periódicamente.

Frecuencia de sustitución de los filtros

Sustituya los filtros del suministro de aire comprimido cada seis meses. Consulte *Programa de tareas de mantenimiento recomendadas*, en la página 43.

No se guíe por el aspecto de los filtros para determinar si es preciso limpiarlos o sustituirlos. Pueden parecer sucios antes de que sea necesario cambiarlos, si hay mucho polvo en el entorno de funcionamiento del dispositivo. Asimismo, pueden parecer limpios cuando en realidad sea preciso cambiarlos, si en el aire hay partículas contaminantes muy pequeñas.

Para clientes con contrato, esta tarea de mantenimiento la realiza un representante del servicio técnico autorizado en las visitas que se llevan a cabo cada seis meses. Si las condiciones de funcionamiento exigen cambiar los filtros del suministro de aire con mayor frecuencia, recomendamos encarecidamente que esta tarea de mantenimiento se lleve a cabo entre las visitas del servicio técnico.

Filtros del suministro de aire comprimido

El dispositivo de salida cuenta con tres filtros del suministro de aire comprimido:

- Filtro de partículas
- Filtro de coalescencia
- Filtro de adsorción

Estos filtros, ubicados dentro del panel trasero derecho, limpian y secan el aire comprimido que se suministra al sistema neumático del dispositivo de salida.

PRECAUCIÓN: Apague el aire comprimido antes de sustituir los filtros del suministro de aire comprimido. Si no se cierra la presión de aire comprimido antes de sustituir los filtros de aire comprimido, puede sufrir lesiones o dañar el dispositivo de salida.

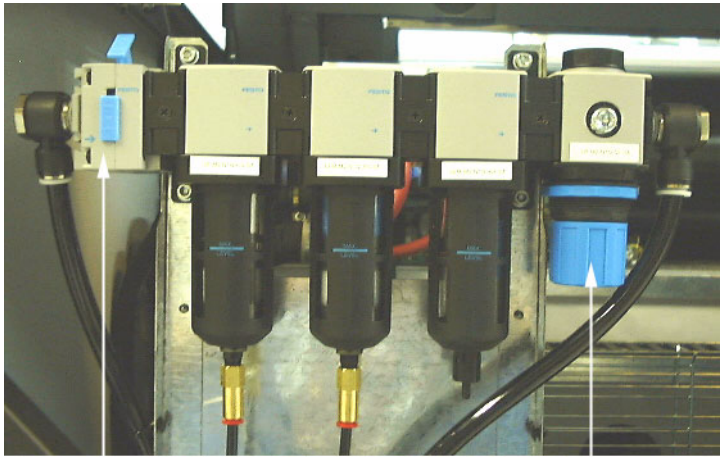


Ilustración 28: Filtros del suministro de aire comprimido: panel trasero derecho

Los filtros del suministro de aire comprimido pueden obstruirse si no se cambian cada seis meses, o con más frecuencia si existe mucho polvo en el entorno. Los filtros obstruidos pueden causar problemas de presión de aire en el dispositivo de salida. Si no se cambia el filtro y se deja hasta que esté completamente inservible, los contaminantes pueden dañar el sistema de aire del dispositivo de salida.

Todos los filtros del suministro de aire comprimido deben sustituirse al mismo tiempo. No sustituya uno de ellos y no los otros.

El aire comprimido debe apagarse antes de empezar a sustituir los filtros del suministro de aire comprimido. Cuando se apaga el aire comprimido, todo el aire sale del dispositivo de salida y el manómetro del dispositivo de filtrado marca cero. Cuando se vuelve a encender, la presión de aire normal en el dispositivo de filtrado debe marcar entre 120 y 130 psi.

Piezas de recambio

Los recambios del sistema de filtros del suministro de aire comprimido pueden pedirse a Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Números de las piezas.*



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

Inspección de los filtros del suministro de aire comprimido

Inspeccione semanalmente los filtros del suministro de aire comprimido.

Compruebe la presencia de agua o aceite al inspeccionar las cazoletas de los filtros. Si encuentra agua o aceite, notifíquelo al representante del servicio técnico autorizado del compresor de aire.

El agua o el aceite provienen del sistema de suministro de aire comprimido externo. Es importante inspeccionar y reparar el sistema de suministro de aire externo para evitar que ThermoFlex Wide I sufra daños irreparables.



PRECAUCIÓN: Si no se elimina toda la presión de aire del dispositivo de salida antes de extraer un filtro de aire, puede ocurrir lo siguiente: 1) se permite la entrada de aire no filtrado en zonas sensibles del dispositivo, lo que puede perjudicar al dispositivo de salida y dañarlo, 2) habrá aire a alta presión en los elementos y la cazoleta del filtro, lo que dificulta el desmontaje, lo hace peligroso y puede provocar lesiones personales o daños en el dispositivo de salida, 3) hará un fuerte ruido que puede causar lesiones leves al dañar el oído.

Para inspeccionar los filtros:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Retire el panel trasero derecho como se describe en *Extracción y colocación del panel trasero derecho*, en la página 48.
3. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador de la válvula de cierre de la entrada de aire para interrumpir el suministro de aire comprimido.



ADVERTENCIA: NO ponga los dedos sobre el orificio de ventilación situado debajo de la válvula de cierre de la entrada de aire, ya que a través de este orificio sale aire a alta presión cuando se activa el mecanismo de cierre.

4. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide I*, en la página 28.



PRECAUCIÓN: No cierre la entrada de aire comprimido mientras el dispositivo de salida esté en funcionamiento.

5. Compruebe si hay acumulación de agua o aceite en las cazoletas de los filtros y observe si tienen grietas.

   Compruebe los filtros mirando los indicadores situados en el centro y en el lado izquierdo. Si alguno de los indicadores está en rojo, deberá cambiar los tres filtros. Con independencia del color que muestren los indicadores, los filtros deben cambiarse cada tres meses.



PRECAUCIÓN: Si encuentra agua o aceite en las cazoletas de los filtros, notifíquelo inmediatamente al representante del servicio técnico autorizado de Creo y al fabricante del compresor de aire.

Limpieza de los filtros del suministro de aire comprimido

Para limpiar los filtros del suministro de aire comprimido, golpéelos suavemente contra el suelo para eliminar la suciedad incrustada.
Es importante limpiar y sustituir los filtros según el *Programa de mantenimiento*, en la página 42.

Sustitución del filtro de partículas

Sustituya el filtro de partículas cada seis meses.

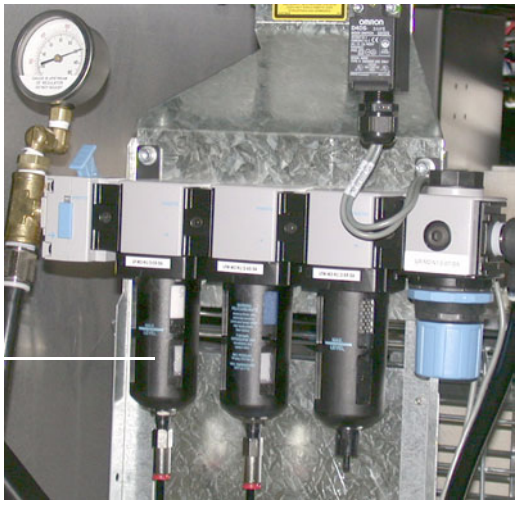


Ilustración 29: Filtro de partículas

Para cambiar el filtro de partículas:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide I*, en la página 28.
3. Retire el panel derecho trasero.

   Consulte *Extracción y colocación del panel trasero derecho*, en la página 48.

4. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador superior de la válvula de cierre de la entrada de aire para interrumpir el suministro de aire comprimido.



PRECAUCIÓN: Si no se cierra el sistema de aire comprimido antes de sustituir el filtro de aire comprimido, puede sufrir lesiones o dañar el dispositivo de salida.



PRECAUCIÓN: NO ponga los dedos sobre el orificio de ventilación situado debajo de la válvula de cierre, ya que a través de ese orificio se expulsa aire a alta presión cuando se activa la válvula de cierre y se podría dañar los dedos.

5. Gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta y tire para extraerla.
6. Gire el disco de plástico negro en el sentido de las agujas del reloj para extraer el sistema de filtro.
7. Instale un nuevo filtro de partículas y vuelva a enroscar el disco negro de plástico en la unidad hasta que esté bien apretado.

Si el kit del suministro de aire comprimido:

- Incluye una junta tórica, tire de ella para separarla de la cazoleta del filtro y sustitúyala con la nueva.
- No incluye una junta tórica, deje en su lugar la que ya exista.

8. Compruebe si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro.

   Si es así, póngase en contacto con el personal especializado para que revisen el sistema de suministro de aire.

   Compruebe si la cazoleta está dañada o deteriorada y presenta grietas o arañazos. Llame inmediatamente al representante del servicio técnico de Creo si es preciso cambiarla.



ADVERTENCIA: No utilice disolventes químicos ni soluciones de limpieza abrasivas para limpiar las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido, ya que se podrían agrietar o resquebrajar las partes de plástico. Si estas partes de plástico se exponen a una alta presión de aire, podrían explotar y causar graves lesiones, así como daños en el dispositivo de salida.

9. Aplique una fina capa de grasa sintética en la junta tórica.

10. Vuelva a colocar la cazoleta del filtro empujándola y haciéndola girar.

    Si no ha sustituido el filtro de coalescencia o de adsorción, omita los pasos 13 y 14 y siga con *Sustitución del filtro de coalescencia* o *Sustitución del filtro de adsorción*, en la página 67.

11. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador del lado de la válvula de cierre de la entrada de aire para activar el suministro de aire comprimido.

    El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de 90 psi. Si no es así, ajuste el suministro de aire que proporciona aire al dispositivo ThermoFlex.

12. Vuelva a colocar el panel trasero derecho.

    Consulte *Extracción y colocación del panel trasero derecho*, en la página 48.

Sustitución del filtro de coalescencia

Sustituya el filtro de coalescencia cada seis meses.

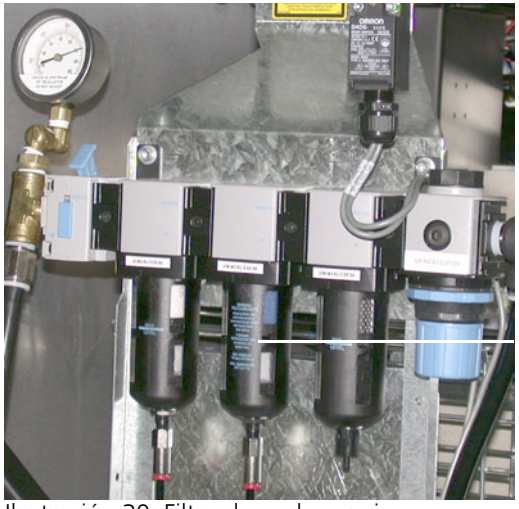


Ilustración 30: Filtro de coalescencia

Para cambiar el filtro de coalescencia:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Apague el dispositivo de salida.

    Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide I*, en la página 28.

3. Retire el panel derecho trasero.

   Consulte *Extracción y colocación del panel trasero derecho*, en la página 48.

4. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador superior de la válvula de cierre de la entrada de aire para interrumpir el suministro de aire comprimido.



PRECAUCIÓN: Si no se cierra el sistema de aire comprimido antes de sustituir el filtro de aire comprimido, puede sufrir lesiones o dañar el dispositivo de salida.



PRECAUCIÓN: NO ponga los dedos sobre el orificio de ventilación situado debajo de la válvula de cierre, ya que a través de ese orificio se expulsa aire a alta presión cuando se activa la válvula de cierre y se podría dañar los dedos.

5. Gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta y tire para extraerla.
6. Gire el filtro de coalescencia en sentido contrario a las agujas del reloj para desenroscarlo y extraerlo.
7. Para instalar el nuevo filtro de coalescencia, enrósquelo en la unidad apretando bien con la mano.

Si el kit del suministro de aire comprimido:

- Incluye una junta tórica, tire de ella para separarla de la cazoleta del filtro y sustitúyala con la nueva.
- No incluye una junta tórica, deje en su lugar la que ya exista.

8. Compruebe si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro.

   Si es así, póngase en contacto con el personal especializado para que revisen el sistema de suministro de aire.

   Compruebe si la cazoleta está dañada o deteriorada y presenta grietas o arañazos. Llame inmediatamente al representante del servicio técnico de Creo si es preciso cambiarla.



ADVERTENCIA: No utilice disolventes químicos ni soluciones de limpieza abrasivas para limpiar las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido, ya que se podrían agrietar o resquebrajar las partes de plástico. Si estas partes de plástico se exponen a una alta presión de aire, podrían explotar y causar graves lesiones, así como daños en el dispositivo de salida.

9. Aplique una fina capa de grasa sintética en la junta tórica.

10. Vuelva a colocar la cazoleta del filtro empujándola y haciéndola girar.

    Si no ha sustituido el filtro de partículas o de adsorción, omita los pasos 13 y 14 y siga con *Sustitución del filtro de adsorción* o *Sustitución del filtro de partículas*, en la página 63.

11. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador del lado de la válvula de cierre de la entrada de aire para activar el suministro de aire comprimido.

    El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de 90 psi. Si no es así, ajuste el suministro de aire que proporciona aire al dispositivo ThermoFlex.

12. Vuelva a colocar el panel trasero derecho.

    Consulte *Extracción y colocación del panel trasero derecho*, en la página 48.

Sustitución del filtro de adsorción

Sustituya el filtro de adsorción cada seis meses.

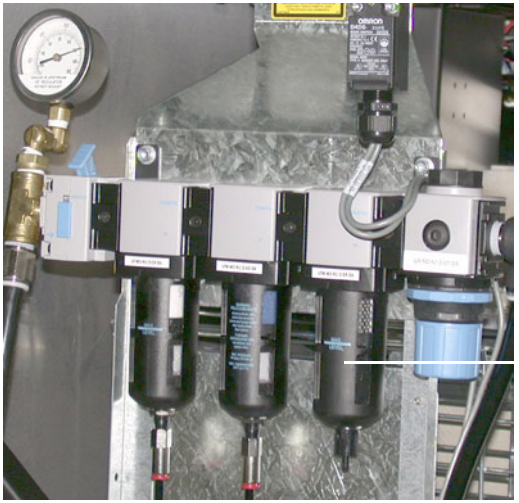


Ilustración 31: Filtro de adsorción

Para cambiar el filtro de adsorción:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide I*, en la página 28.
3. Retire el panel derecho trasero.

   Consulte *Extracción y colocación del panel trasero derecho*, en la página 48.
4. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador superior de la válvula de cierre de la entrada de aire para interrumpir el suministro de aire comprimido.



PRECAUCIÓN: Si no se cierra el sistema de aire comprimido antes de sustituir el filtro de aire comprimido, puede sufrir lesiones o dañar el dispositivo de salida.



PRECAUCIÓN: NO ponga los dedos sobre el orificio de ventilación situado debajo de la válvula de cierre, ya que a través de ese orificio se expulsa aire a alta presión cuando se activa la válvula de cierre y se podría dañar los dedos.

5. Gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta y tire para extraerla.
6. Gire el filtro de adsorción en sentido contrario a las agujas del reloj para desenroscarlo y extraerlo.
7. Para instalar el nuevo filtro de adsorción, enrósquelo en la unidad apretando bien con la mano.

Si el kit del suministro de aire comprimido:

- Incluye una junta tórica, tire de ella para separarla de la cazoleta del filtro y sustitúyala con la nueva.
- No incluye una junta tórica, deje en su lugar la que ya exista.

8. Compruebe si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro.

   Si es así, póngase en contacto con el personal especializado para que revisen el sistema de suministro de aire.

Compruebe si la cazoleta está dañada o deteriorada y presenta grietas o arañazos. Llame inmediatamente al representante del servicio técnico de Creo si es preciso cambiarla.



ADVERTENCIA: No utilice disolventes químicos ni soluciones de limpieza abrasivas para limpiar las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido, ya que se podrían agrietar o resquebrajar las partes de plástico. Si estas partes de plástico se exponen a una alta presión de aire, podrían explotar y causar graves lesiones, así como daños en el dispositivo de salida.

9. Aplique una fina capa de grasa sintética en la junta tórica.
10. Vuelva a colocar la cazoleta del filtro empujándola y haciéndola girar.

    Si no ha sustituido el filtro de partículas o de coalescencia, omita los pasos 13 y 14 y siga con *Sustitución del filtro de partículas*, en la página 63 o *Sustitución del filtro de coalescencia*, en la página 65.
11. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador del lado de la válvula de cierre de la entrada de aire para activar el suministro de aire comprimido.

    El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de 90 psi. Si no es así, ajuste el suministro de aire que proporciona aire al dispositivo ThermoFlex.
12. Vuelva a colocar el panel trasero derecho.

    Consulte *Extracción y colocación del panel trasero derecho*, en la página 48.

Filtros de entrada de aire

Los filtros de entrada de aire se encuentran en los paneles laterales interiores ubicados en la parte trasera del dispositivo de salida.

Frecuencia de sustitución de los filtros de entrada de aire

Sustituya los filtros de entrada de aire una vez al mes. En entornos más sucios, sustitúyalos con más frecuencia.

Piezas de recambio

Puede adquirir filtros de entrada de aire de recambio en Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Números de las piezas.*

Sustitución del filtro de entrada de aire

El filtro de entrada de aire tiene un grosor de 12,7 mm (0,5 pulgadas). Al instalar el filtro nuevo, el lado del filtro que presenta la malla metálica debe colocarse hacia dentro, de cara al dispositivo de salida.

Para sustituir el filtro de entrada de aire:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide I*, en la página 28.

2. Abra un panel de filtro de la parte trasera del dispositivo de salida.

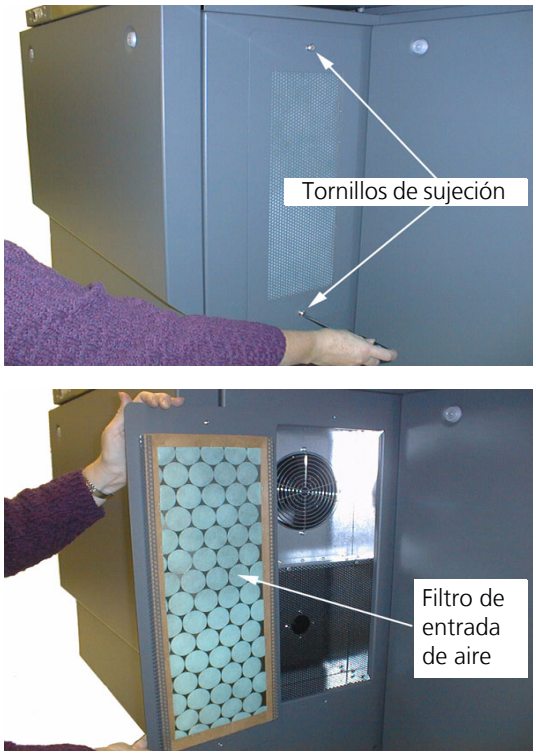


Ilustración 32: Filtro de entrada de aire

a. Afloje los tornillos de sujeción girándolos 2 o 3 veces con la mano en sentido contrario a las agujas del reloj o utilice un destornillador de ranura.

b. Tire del panel de filtro hacia fuera manteniéndolo recto para retirarlo.

3. Extraiga el filtro de entrada de aire del marco del panel de filtro.
4. Limpie el marco del panel de filtro.

   Aspire el polvo de la estructura o pásele un paño seco.
5. Coloque un nuevo filtro de entrada de aire en el panel con el lado de la malla mirando hacia usted.
6. Cierre el panel de filtro.

   Gire los tornillos de sujeción 2 o 3 vueltas en el sentido de las agujas del reloj para fijar el panel de filtro en su posición de forma segura o emplee un destornillador de ranura.
7. Cambie el otro filtro de entrada de aire.

Comprobación del nivel de fluido del refrigerador

Durante el funcionamiento normal, el cabezal térmico se debe refrigerar. El refrigerador ayuda a mantener una temperatura constante en el cabezal.

El refrigerador es un componente del sistema ThermoFlex Wide I y está conectado al dispositivo de salida.

Cada seis meses, debe realizar una comprobación visual de mantenimiento del nivel de refrigerante en el refrigerador. Si el nivel está bajo, añada suficiente cantidad de refrigerante premezclado Dowtherm para llenar el recipiente de plástico. Puede pedir refrigerante adicional a Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Números de las piezas.*

Para obtener más información acerca de la comprobación del nivel de fluido del refrigerador, consulte el *Chiller Operator Manual* (Manual del operador del refrigerador)

Sustitución de los filtros del Universal Debris Removal Cabinet

Los dispositivos ThermoFlex de Creo se presentan en la actualidad con dos opciones para la eliminación de las emisiones gaseosas que se generan durante la exposición:

- Ventilación externa (estándar)
- Escape interior con filtro de acción química

Con ambas opciones se filtran las partículas que se generan durante la exposición de planchas flexográficas ablativas, planchas de impresión tipográfica y película. La opción de escape interior requiere el uso de filtros de acción química además de los filtros de partículas.

Se pueden adquirir filtros de recambio en Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Números de las piezas.*

Para obtener más información sobre la sustitución del filtro del Universal Debris Removal Cabinet (cajón de eliminación de residuos universal), consulte el capítulo 4 dedicado al mantenimiento en el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal* (documento de Creo número 03-4200).

Sustitución del filtro de partículas

Cuando el dispositivo de salida está encendido, comprueba automáticamente el sistema de eliminación de residuos para determinar el estado del filtro de partículas. Cuando el filtro necesita ser sustituido por uno nuevo, en Print Console se muestra un mensaje de error. La frecuencia de sustitución del filtro depende del tipo de material, la cantidad de material que se utiliza y la frecuencia de exposición.

Sustitución del filtro de acción química

Los dispositivos ThermoFlex Wide I que utilizan ventilación interna también emplean filtros de acción química. En este caso, el cliente debe realizar un seguimiento del área total expuesta y sustituir el filtro de acción química tras exponer aproximadamente 170 metros cuadrados. Este cálculo está basado en una media obtenida a partir de las planchas de flexografía.

Tenga en cuenta que en todas las duraciones calculadas se asume el 100 % de área expuesta. Los clientes de Creo son responsables de calcular el área expuesta real de cada trabajo y de mantener un registro del total de área expuesta.

Ventilación externa

La ventilación externa, que elimina la necesidad de filtros de acción química, es ahora una característica estándar de los dispositivos ThermoFlex. Póngase en contacto con el representante de Creo para obtener información sobre cómo actualizar al sistema de ventilación externa.

5

Solución de problemas

Errores que puede solucionar el operador 76
Mensajes de error y soluciones recomendadas 82
Errores de Dr. Watson 99
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia 99
Restablecimiento del dispositivo de salida 100
Extracción del material atascado en el dispositivo de salida 100
Problemas de calidad en la exposición 104
Interrupciones de suministro eléctrico 104

En este capítulo se describen los errores y problemas más comunes que pueden producirse con el dispositivo ThermoFlex Wide I y se explica cómo solucionarlos. Para ver la lista de los mensajes de error más comunes y las soluciones recomendadas, consulte *Mensajes de error y soluciones recomendadas*, en la página 82.

Errores que puede solucionar el operador

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

- Sigue en funcionamiento (consulte *Mensajes de advertencia*)

  Si el dispositivo de salida puede seguir procesando sin intervención del usuario, el problema se refleja en el registro de mensajes de la estación de trabajo.

- Interrumpe el funcionamiento (consulte *Mensajes de error*, en la página 77)

  El dispositivo de salida se detiene y el problema se refleja en el panel Messages (Mensajes) de Print Console. Si la condición exige intervención inmediata, parpadea el indicador luminoso de error de la interfaz del operador.

  Los errores que interrumpen el funcionamiento exigen la intervención del operador para que el dispositivo de salida se recupere y reanude la exposición.

Mensajes de advertencia

Los mensajes de advertencia alertan al usuario acerca de condiciones que pueden llegar a causar problemas, pero no detienen el proceso de exposición. Por ejemplo, cuando la unidad de eliminación de residuos detecta que uno de los filtros está casi lleno, en Print Console aparece un mensaje de advertencia indicando que se debe preparar un filtro de repuesto.

Los mensajes de advertencia son un aviso de que es preciso realizar operaciones de servicio en el equipo a corto plazo. Ejemplos típicos de este tipo de mensajes:

- `compressed air pressure is low (baja presión de aire comprimido)`
- `exposure head is overheating (sobrecalentamiento del cabezal de exposición)`
- `power supply voltage is out of range (tensión de la fuente de alimentación fuera del intervalo admitido)`

Por lo general, Print Console no muestra los mensajes de advertencia, sino que van directamente al panel History (Historial) como parte del registro histórico. Sin embargo, algunos mensajes de advertencia pueden aparecer en el panel Messages (Mensajes) durante un periodo de tiempo breve antes de pasar al panel History (Historial).

Mensajes de error

Cuando se produce un error en el funcionamiento del sistema, en el panel Messages (Mensajes) de Print Console aparece un mensaje de error y el sistema se apaga. Si el dispositivo de salida ha iniciado el trazado cuando se detecta el error, se expulsa el material a medio exponer.

Ejemplo de un mensaje de error:

```
MDH: Please press RESUME to reload media or EJECT to cancel current
image (Pulse RESUME (Reanudar) para volver a cargar el material o
EJECT (Expulsar) para cancelar la exposición actual)
```

Para que el dispositivo de salida reanude la exposición, es necesario corregir los errores.

Una vez corregido el error correspondiente al mensaje, éste se copia en el panel History (Historial).

Condiciones de interrupción del funcionamiento

Una condición de interrupción del funcionamiento impide que el dispositivo de salida siga funcionando. Estas interrupciones tienen lugar cuando se producen errores o problemas en el sistema, tales como una mala alineación del material o un desplazamiento.

Ejemplo de una condición de interrupción del funcionamiento

La información del cuadro de diálogo de condición de interrupción del funcionamiento indica el tipo de problema y propone una solución.

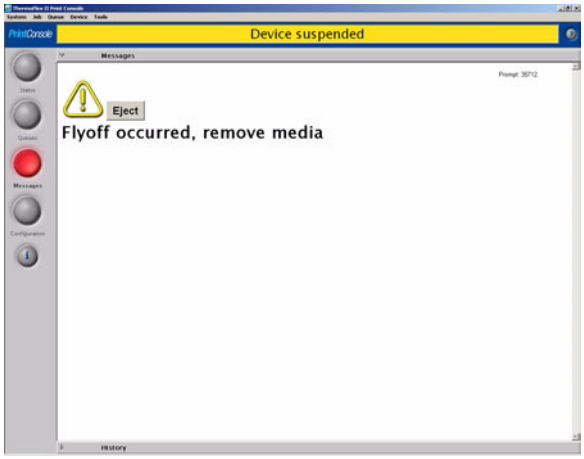


Figure 33: Ejemplo típico de un cuadro de diálogo de condición de interrupción de funcionamiento en Print Console.

A continuación se muestra un ejemplo de una condición de interrupción de funcionamiento como aparece en la guía del operador. Se presenta el problema y la solución.

Mensaje de error	Solución
`Carriage did not reach target speed (El carro no ha alcanzado la velocidad de referencia)`	• Haga clic en el botón **Cancel Image** (Cancelar exposición) para cancelar el proceso. El material se descarga sin exponerse. • Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) para intentar localizar de nuevo el borde del material. El botón **Plate Removed** (Plancha retirada) no está disponible en esta condición de interrupción.

Cuando se produce una condición de interrupción del funcionamiento:

- Se detiene el dispositivo de salida.
- Los indicadores luminosos de color verde de la interfaz del operador parpadean.
- En Print Console, aparece una ventana Suspend (Interrumpir).
- Se muestra una ventana Attention (Atención) delante de todas las demás ventanas de la estación de trabajo y el botón **Attention** (Atención) parpadea.

La información de la ventana Attention (Atención) indica el tipo de problema y propone una solución.

Print Console ofrece cuatro opciones para las condiciones de interrupción del funcionamiento. Si un botón aparece sombreado, significa que no está disponible.

Table 7: Opciones para las condiciones de interrupción de funcionamiento

Opción	Resultado
Botón Resume (Reanudar)	Haga clic en este botón para reanudar el proceso.
Botón Release (Liberar)	Haga clic en este botón para indicar al dispositivo de salida que suelte el material para poder sacarlo fácilmente.
Botón Eject (Expulsar)	Haga clic en este botón para cancelar el trabajo y descargar el material.
Botón Media Removed (Material retirado)	Haga clic en este botón después de retirar el material para indicar que se ha intervenido manualmente para solucionar un problema. Por ejemplo, si ha retirado manualmente el material alineado de forma incorrecta. **IMPORTANTE:** Antes de hacer clic en el botón **Media Removed** (Material retirado) se debe retirar el material.

Recuperación en caso de interrupción del funcionamiento

En la mayoría de los casos, el procedimiento recomendado para la recuperación de un estado de interrupción del funcionamiento es el siguiente:

1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) en Print Console. Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 2.
2. Si el botón **Leave On** (Dejar material) está disponible:
   a. Haga clic en él para cancelar el trabajo.
   b. Deje el material en el tambor.

   Si este botón no está disponible, o si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 3.

3. Si el botón **Eject** (Expulsar) está disponible:
   a. Haga clic en él para cancelar el trabajo.
   b. Descargue el material del tambor.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 4.
4. Si el botón **Cancel** (Cancelar) está disponible:
   a. Haga clic en él para cancelar el trabajo.
   b. Deje el material en el tambor.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 5.
5. Si el botón **Release** (Liberar) está disponible:
   a. Haga clic en él para indicar al dispositivo de salida que libere el material.
   b. Retire el material manualmente.
   c. Haga clic en los botones **Resume** (Reanudar) o **Media Removed** (Material retirado) para continuar.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 6.
6. Si el botón **Media Removed** (Material retirado) está disponible:
   a. Retire el material manualmente.
   b. Haga clic en los botones **Resume** (Reanudar) o **Media Removed** (Material retirado) para continuar.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 7.
7. Reinicie el dispositivo de salida desde Print Console. Para obtener instrucciones, consulte la ayuda en línea de Print Console.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 8.
8. Salga de Print Console.
9. Apague el dispositivo de salida.
10. Reinicie el dispositivo de salida.



Importante: Si el problema persiste, póngase en contacto con el centro de asistencia técnica de Creo.

Mensajes de error y soluciones recomendadas

En este apartado, se describe la mayoría de mensajes de error que aparecen en Print Console cuando se producen errores o problemas en el dispositivo ThermoFlex Wide I.



Importante: Si no encuentra una descripción ni la solución recomendada para un determinado mensaje de error, pruebe el procedimiento de recuperación en caso de interrupción de funcionamiento que se describe en la página 80. Si no funciona, póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado.

Aunque consiga solucionar un problema directamente, informe al representante del servicio técnico autorizado de los errores que se repitan. Si, como parte de la acción recomendada al operador, debe ponerse en contacto con un representante del servicio técnico, indique el número de error (también llamado número de petición) para ayudar al técnico a resolver el problema.



Importante: Aunque es inevitable abrir los paneles de acceso, debe hacerse sólo en caso necesario para evitar la acumulación de polvo en los componentes sensibles del equipo o alrededor de ellos.



Nota: El dispositivo de salida ThermoFlex Wide I puede tardar hasta cinco minutos en calentarse una vez reiniciado. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no es posible exponer material. Los archivos que se envían para su exposición esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida está listo.

Clasificación de los errores

Todos los mensajes de error tienen un número (también llamado número de petición). Se ordenan numéricamente de menor a mayor.

Los mensajes aparecen en Print Console con un prefijo como, por ejemplo, `MPE (Master Processor Electronics, electrónica del procesador principal):`

`MPE [02805] Monitor: Timeout entering the command line (Monitor: Tiempo agotado para la introducción de la línea de comando)`

Esto sirve para diferenciarlos de otros mensajes que contengan información acerca de otras partes del dispositivo de salida.

El prefijo se utiliza principalmente como herramienta interna, para organizar los distintos tipos de mensaje; no es necesario conocer las distintas categorías de errores para solucionar el error.

Si, como parte de la acción recomendada al operador, debe ponerse en contacto con un representante del servicio técnico, indique el número de error para ayudar al técnico a resolver el problema.

Table 8: Listado numérico de los mensajes de error

Listado numérico	
Mensaje de error	**Intervención del operador recomendada**
`Workstation communications lost (Se ha perdido la comunicación con la estación de trabajo)` `[Número de error: 00021]`	La estación de trabajo no funciona. **Para corregir este error:** 1. Asegúrese de que el cable serie de interfaz esté conectado al puerto adecuado de la estación de trabajo. 2. Si el cable está bien conectado, reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Apague el dispositivo de salida. 4. Reinicie el dispositivo de salida. 5. Inicie Print Console. Mientras el error persista, este mensaje aparecerá cada 30 segundos. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
`Resume or clear received when not suspended (Reanudar o eliminar recibidos sin una condición de interrupción)` `[Número de error: 03007]`	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Command received for idle image ID (Comando recibido para ID de exposición inactiva) [Número de error: 03008]	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Specified image ID is already active (El ID de exposición especificado ya está activo) [Número de error: 03009]	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Maximum active image commands surpassed (Superado el máximo de comandos de exposición activos) [Número de error: 03010]	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Resolution specified is not available (La resolución especificada no está disponible) [Número de error: 03011]	El dispositivo de salida está configurado para utilizar resoluciones que no están disponibles en ThermoFlex Wide I. ➢ Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console para determinar las resoluciones que puede utilizar.
Abort received when no command active (Comando de interrupción recibido sin ningún comando activo) [Número de error: 03014]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. **Importante:** Si el error vuelve a producirse, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Door is open (La puerta está abierta) [Número de error: 03017]	Uno de los paneles de acceso está abierto. **Para solucionar el error:** 1. Cierre el panel de acceso. 2. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
ABORT switch on (Interruptor de anulación activado) [Número de error: 03019]	➢ Libere el interruptor de anulación del dispositivo de salida para continuar.
ABORT switch off (Interruptor de anulación desactivado) [Número de error: 03020]	Todos los interruptores de anulación se han liberado.
Resolution does not exist (No existe la resolución) [Número de error: 03047]	Este mensaje de error puede aparecer de manera rutinaria cuando se inicia la estación de trabajo. Puede ignorarlo.

Listado numérico (Continuación)	
Image too wide for plate (La exposición es demasiado ancha para la plancha) [Número de error: 03048]	1. Asegúrese de que el tamaño del material se ajusta al archivo que haya enviado al dispositivo de salida para su exposición. 2. Realice una de las siguientes acciones: • 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. • Si el tamaño del material no es correcto, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) y modifique el tamaño del material como sea necesario. Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console. 3. Anote la separación de color en la que se ha producido el error. 4. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
One or both plate dimensions too large (Las dimensiones de la plancha son excesivas) [Número de error: 04030]	1. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que el tamaño del material que aparece en Print Console coincide con el tamaño del material cargado. 2. Realice una de las siguientes acciones: • Si los tamaños de material coinciden, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) para reanudar la exposición. • Si los tamaños de material no coinciden, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) y modifíquelos como sea necesario. Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console. • Prepare material de otro tamaño para cargarlo en el dispositivo de salida.
Media type out of range (Tipo de material fuera del intervalo admitido) [Número de error: 04031]	1. En **Print Console**, seleccione **Media Configuration** (Configuración de material). 2. En el cuadro de diálogo Media Configuration (Configuración de material), compruebe que el tamaño del material aparece en la lista **Available Media** (Material disponible). 3. Anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
One or both plate dimensions too small (Las dimensiones de la plancha son insuficientes) [Número de error: 04032]	1. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que el tamaño del material que aparece en Print Console coincide con el tamaño del material cargado. 2. Realice una de las siguientes acciones: • Si los tamaños de material coinciden, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) para reanudar la exposición. • Si los tamaños de material no coinciden, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) y modifíquelos como sea necesario. Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console. • Prepare material de otro tamaño para cargarlo en el dispositivo de salida.
Limit switches reporting carriage is both HOME and AWAY (Los interruptores de limitación indican que el carro está en posición inicial y extrema) [Número de error: 07000]	1. Abra el dispositivo de salida. 2. Compruebe si hay hojas protectoras, materiales o residuos atascados alrededor del cabezal de exposición, dentro del dispositivo de salida. 3. Realice una de las siguientes acciones: • Si hay hojas protectoras, materiales o residuos atascados, extráigalos e intente exponer el material de nuevo. • Si no hay hojas protectoras, materiales ni residuos atascados, anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Stuck in HOME position (Atasco en posición inicial) [Número de error: 07001]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 2. Si se vuelve a mostrar el error en Print Console, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar). 3. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 4. Apague el dispositivo de salida. 5. Reinicie el dispositivo de salida. 6. Reinicie Print Console. Puede que el error desaparezca temporalmente. 7. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.
Stuck in AWAY position (Atasco en posición extrema) [Número de error: 07002]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 2. Si se vuelve a mostrar el error en Print Console, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar). 3. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 4. Apague el dispositivo de salida. 5. Reinicie el dispositivo de salida. 6. Reinicie Print Console. Puede que el error desaparezca temporalmente. 7. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.

Listado numérico (Continuación)	
Unexpectedly arrived at HOME position (Llegada inesperada a posición inicial) [Número de error: 07003]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). El dispositivo de salida se debería recuperar automáticamente del error. 2. Compruebe si el material presenta defectos. 3. Incluso si no encuentra defectos en el material, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.
Unexpectedly arrived at AWAY position - image size may have been too large (Llegada inesperada a posición alejada: puede que el tamaño de exposición sea demasiado grande) [Número de error: 07004]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). El dispositivo de salida se debería recuperar automáticamente del error. 2. Compruebe si el material presenta defectos. 3. Compruebe que ha utilizado una plancha del tamaño adecuado. 4. Incluso si no encuentra defectos en el material, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.
Operation timed out (Tiempo de espera agotado para la operación) [Número de error: 07005]	1. Puede que el dispositivo de salida se recupere si hace clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). 2. Aunque el dispositivo de salida reanude su funcionamiento normal, informe del error a un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.

Listado numérico (Continuación)	
Did not reach target speed (No se ha alcanzado la velocidad de referencia) [Número de error: 07012]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 2. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
<Satellite Board> Error: <Output Name> (Error de <tarjeta satélite>: <nombre de salida>) [Número de error: 14056]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). Es posible que el dispositivo de salida se recupere automáticamente. 2. Aunque lo haga, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Plate exposed by open door (Plancha expuesta por apertura de puerta) [Número de error: 16023]	➢ Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). El dispositivo de salida debería volver a la normalidad automáticamente. El material que estuviera cargado en el dispositivo de salida en el momento de abrir el panel se marcará como rechazado.
PHI buffer overflow while imaging, check plate for artifacts (Desbordamiento de búfer PHI durante la exposición; compruebe si existen defectos en la plancha) [Número de error: 16037]	➢ Compruebe si el material presenta defectos de exposición. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Datalink synchronization lost (Se ha perdido la sincronización del enlace de datos) [Número de error: 17002]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Datalink failed while retrying send (Ha fallado el enlace de datos mientras se volvía a intentar el envío) [Número de error: 17003]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Datalink timed out waiting for break (Tiempo de espera del enlace de datos agotado esperando la interrupción) [Número de error: 17006]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.
Command timed out (Tiempo agotado para el comando) [Número de error: 17008]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Task received unexpected head message <mailbox>, message code <msgtype>h (La tarea ha recibido un mensaje imprevisto <buzón>, código de mensaje <tipo de mensaje>h) [Número de error: 17009]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Won't come online (No se conectará) [Número de error: 17014]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Did not signal end of initialization (No se señaló el final del proceso de inicio) [Número de error: 17015]	El dispositivo de salida no se está iniciando correctamente. **Para corregir este error:** 1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. **Importante:** Anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Is not responding (No está respondiendo) [Número de error: 17016]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Break detected, exposure head has reset (Se ha detectado la interrupción, se ha reiniciado el cabezal de exposición) [Número de error: 17021]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
All retries failed on chnl 0 (Han fallado todos los reintentos en el canal 0) [Número de error: 17534]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
All retries failed on chnl 1 (Han fallado todos los reintentos en el canal 1) [Número de error: 17535]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Sync lost on chnl 0 (Sincronización perdida en el canal 0) [Número de error: 17536]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Sync lost on chnl 1 (Sincronización perdida en el canal 1) [Número de error: 17537]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Focus error detected at <distance> inches while imaging, check plate for artifacts (Se ha detectado un error de enfoque a <distancia> pulgadas durante la exposición; busque defectos en la plancha) [Número de error: 17664]	La causa de este error puede ser: • Presencia de marcas en el material • Material cargado incorrectamente • Una exposición que sobresale de los bordes del material (la exposición es más ancha que el material) **Para corregir este error:** 1. Examine detenidamente el material para ver si presenta defectos. 2. Intente realizar la exposición otra vez utilizando material nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Laser beam positioning not stable yet (El posicionamiento del rayo láser aún no es estable) [Número de error: 17724]	1. Haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar). 2. Intente enviar de nuevo el archivo al dispositivo de salida. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado inmediatamente.
Communication error: Laser is busy (Error de comunicación: el láser está ocupado) [Número de error: 18000]	➢ Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). Si se produce el error de nuevo: 1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. **Importante:** Si el dispositivo de salida no se recupera del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Cannot continue, laser is not ready (No se puede continuar, el láser no está preparado) [Número de error: 18017]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). 2. Si vuelve a aparecer este mensaje en la ventana de Print Console, espere 30 segundos y vuelva a hacer clic en el botón **Resume** (Reanudar). 3. Repita el paso 2 hasta que se reinicie el dispositivo de salida. Compruebe que en el panel Messages (Mensajes) se muestre el mensaje Laser is ready (El láser está preparado).
SCSI bus reset while imaging (Se ha reiniciado el bus SCSI durante la exposición) [Número de error: 21000]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). Es posible que el dispositivo de salida vuelva a funcionar con normalidad, pero el material cargado se marcará como rechazado. 2. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
SCSI parity error while imaging, check plate for artifacts (Error de paridad SCSI durante la exposición; busque defectos en la plancha) [Número de error: 21001]	1. Compruebe si el material presenta defectos. 2. Si es así, o si piensa que puede haber defectos en el material aunque no sean visibles, vuelva a exponerlo.
Image shutdown error (Error de fin de exposición) [Número de error: 32201]	Este error se produce únicamente con determinados tamaños o separaciones de material. Lo más probable es que el material se haya expuesto correctamente y que se pueda seguir utilizando. 1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). 2. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Errores de Dr. Watson

Los errores de Dr. Watson los genera el sistema operativo Windows NT. Cuando se produce un error de Dr. Watson, aparece el cuadro de diálogo del mismo nombre.

Para solucionar un error de Dr. Watson:

1. Haga clic en **Aceptar** para cerrar el cuadro de diálogo de Dr. Watson.

   Puede que el botón **Aceptar** tarde unos minutos en estar disponible.

2. Reinicie la estación de trabajo.

   Para obtener más información, consulte la documentación de la estación de trabajo.

Si después de reiniciar la estación de trabajo el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia

Si pulsa accidentalmente el interruptor de parada de emergencia, deberá restablecer su posición para que el dispositivo de salida pueda recuperar el funcionamiento normal.



Figure 34: Interruptores de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia:

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

Restablecimiento del dispositivo de salida

Utilice el comando **Reset** (Restablecer) del menú **Device** (Dispositivo) de Print Console para restablecer el dispositivo de salida al estado inactivo o listo. Por ejemplo, si ha cancelado una exposición, pero el dispositivo de salida no ha descargado el material, puede usar el comando **Reset** (Restablecer) para restablecer el dispositivo de salida al estado inactivo para que así descargue el material.



Importante: El dispositivo de salida puede tardar hasta dos o tres minutos en calentarse una vez reiniciado o restablecido.



Nota: Si el comando **Reset** (Restablecer) no está disponible en Print Console, apague el dispositivo de salida durante unos cinco segundos y vuelva a encenderlo.

Para restablecer el dispositivo de salida:

- En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Reset** (Restablecer).

Normalmente, el dispositivo de salida se restablece automáticamente. Si no es así, apague el dispositivo de salida y reinicie todo el sistema.

Extracción del material atascado en el dispositivo de salida

En ocasiones, el material de impresión puede quedarse atascado en el tambor por las razones siguientes:

- Un error del dispositivo de salida (por ejemplo, durante la carga o la descarga del material en el tambor)
- Un desplazamiento

Debe retirar el material atascado para que el dispositivo de salida pueda volver a funcionar con normalidad.

Extracción de material de impresión atascado del tambor

Si es posible, descargue el material en la bandeja en vez de abrir el panel frontal.

Para descargar el material de impresión del tambor en la bandeja:

1. Deslice la cubierta de solapa hasta que esté completamente abierta.
2. Presione uno de los interruptores de parada de emergencia superiores que se encuentran junto al tambor (debajo de la cubierta de solapa).



Figure 35: Presionar uno de los interruptores de parada de emergencia superiores

Cuando se presiona uno de los interruptores de parada de emergencia, se detienen todas las operaciones mecánicas. No se podrán realizar otras operaciones hasta que se restablezca el interruptor de parada de emergencia.

3. Gire el tambor con la mano para asegurarse de que esté inactivo.

   Si el tambor no gira, apague el dispositivo de salida con el interruptor de encendido situado en el lado izquierdo inferior del dispositivo. Consulte la Ilustración 10, en la página 27 para ver una ilustración de la ubicación.

4. Gire el tambor y localice el borde de entrada o el borde final del material de impresión.

5. Quite la cinta adhesiva del tambor.
6. Gire el tambor con la mano mientras guía el borde del material hacia la bandeja hasta que alcance el otro borde del material.
7. Retire la cinta del otro borde del material y del tambor.
8. Retire el material del tambor y de la bandeja.

   Si el material puede volver a usarse, déjelo a un lado para cargarlo de nuevo. Si no, deséchelo según corresponda.
9. Gire el tambor con la mano para comprobar que no haya cinta ni residuos atascados en el tambor.
10. En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir) de Print Console, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).
11. Restablezca el interruptor de parada de emergencia.

    Para obtener información sobre cómo restablecerlo, consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia*, en la página 99.

Para retirar el material de impresión del tambor a través del panel frontal:

Si no puede retirar el material descargándolo en la bandeja, puede descargarlo desde la parte frontal del dispositivo de salida.

1. Retire el panel frontal del dispositivo de salida.

   Consulte *Extracción y colocación del panel frontal*, en la página 46.
2. Presione el interruptor de parada de emergencia que se encuentra detrás del panel frontal, en la parte central inferior.

Se detendrán todas las operaciones mecánicas. No se podrán realizar otras operaciones hasta que se restablezca el interruptor de parada de emergencia.



Figure 36: Interruptor de parada de emergencia interior

3. Gire el tambor con la mano para asegurarse de que esté inactivo.

   Si el tambor no gira, apague el dispositivo de salida con el interruptor de encendido situado en el lado izquierdo inferior del dispositivo. Consulte la Ilustración 10, en la página 27 para ver una ilustración de la ubicación.

4. Gire el tambor y localice el borde de entrada o el borde final del material de impresión.
5. Quite la cinta adhesiva del tambor.
6. Gire el tambor con la mano mientras guía el borde del material de impresión hacia fuera del dispositivo de salida, hasta que alcance el otro borde del material de impresión.
7. Retire la cinta del otro borde del material y del tambor.
8. Retire el material del dispositivo de salida.
9. Gire el tambor con la mano para comprobar que no haya cinta ni residuos atascados en el tambor.
10. En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir) de Print Console, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).

11. Restablezca el interruptor de parada de emergencia.

    Para obtener información sobre cómo restablecerlo, consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia*, en la página 99.

12. Vuelva a colocar el panel frontal del dispositivo de salida.

    Consulte *Extracción y colocación del panel frontal*, en la página 46.

Problemas de calidad en la exposición

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

Interrupciones de suministro eléctrico

En caso de interrupción del suministro eléctrico, el dispositivo ThermoFlex Wide I se apagará de inmediato.

La estación de trabajo está equipada con un sistema de alimentación ininterrumpida (SAI), que permite apagar la estación de trabajo correctamente cuando se produce una interrupción en el suministro eléctrico.

Sin embargo, el dispositivo de salida no dispone de esa protección y se apaga inmediatamente. Recuerda su último estado y, si no se cambia nada mientras está apagado, al restablecerse el suministro intenta volver automáticamente a la operación que estaba realizando.

En algunos casos, esa recuperación automática resulta imposible. Esto ocurre, por ejemplo, si se interrumpe el suministro eléctrico cuando el material está parcialmente cargado en el tambor. En ese caso, aparece un mensaje en Print Console y se debe retirar el material. Consulte *Extracción del material atascado en el dispositivo de salida*, en la página 100.

Si se produce una interrupción del suministro eléctrico, es aconsejable que desconecte el interruptor de encendido, tal como se muestra en la Ilustración 10, en la página 27. Una vez restablecido el suministro, puede encender de nuevo el dispositivo de salida.

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 la interrupción del suministro eléctrico afecta también al compresor de aire, la presión del aire se irá perdiendo lentamente en el dispositivo de salida. Si la presión del aire no recupera los valores normales, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

A

Números de las piezas

Lista de recambios 108

Lista de recambios

Si quiere recibir las listas más actualizadas de las piezas de recambio y los números de las piezas, consulte la versión más reciente del *Maintenance Supplies Price List and Order Form* (Formulario de pedido y lista de precios de consumibles de mantenimiento), disponible en Creo Order Management (orderdesk@Creo.com).

Descripción	Nº de referencia de Creo
Filtros del suministro de aire:	
Filtro de adsorción	55-0326
Filtro de coalescencia	55-0325
Filtro de partículas	55-0324
Junta tórica de la cazoleta	55-0173
Eliminación de residuos	
Filtro químico para UDRC-BF	50-2315
Espaciador del filtro de acción química	57-9014
Filtro de partículas para UDRC-BF	252-01131
Filtro de partículas para UDRC-BP con ventilación externa	57-8792
Refrigerante premezclado Dowtherm	89-1032
Filtro de vacío del tambor	55-0214
Filtro de entrada de aire	55-0346

Descripción	Nº de referencia de Creo
Paños Kimwipe EX-L	Creo no distribuye este recambio.
Programa de mantenimiento del operador	77-0136
Cazoleta de plástico con drenaje automático	55-0175
Cazoleta de plástico con drenaje manual	55-0174
Cinta adhesiva plástica Scotch 3M 471	Creo no distribuye este recambio.
TESA 60760	Creo no distribuye este recambio.

B

Etiquetas

Descripción general....112
Etiquetas de identificación y certificación 114
Etiquetas de seguridad del sistema láser....118
Etiquetas de seguridad general 122

Descripción general

Este apéndice contiene información acerca de las etiquetas situadas en el dispositivo ThermoFlex Wide I. La finalidad de las etiquetas es ayudarle a trabajar con el dispositivo de salida con la máxima seguridad. Puede acceder a todas las etiquetas descritas en este apéndice. La mayor parte de ellas están situadas dentro de los paneles de acceso del dispositivo de salida (dentro de la carcasa protectora de interbloqueo general).

Para ver una ilustración de	Consulte
Etiqueta de identificación	Ilustración 38, en la página 115
Etiqueta de producto láser de Clase 1	Ilustración 39, en la página 116
Etiqueta de certificación CDRH	Ilustración 40, en la página 116
Etiqueta de marca CE	Ilustración 41, en la página 117
Etiqueta de marca CSA	Ilustración 42, en la página 117
Etiqueta de certificación FCC	Ilustración 43, en la página 117
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición	Ilustración 45, en la página 119
Etiqueta de producto láser de Clase 4	Ilustración 46, en la página 120
Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser	Ilustración 47, en la página 120
Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición	Ilustración 48, en la página 121
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta	Ilustración 49, en la página 121

Para ver una ilustración de	Consulte
Etiqueta de fuga de corriente	Ilustración 50, en la página 122
Etiqueta de movimiento peligroso de piezas	Ilustración 51, en la página 123
Etiqueta de precaución por piezas móviles	Ilustración 52, en la página 124
Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado	Ilustración 53, en la página 125

Etiquetas de identificación y certificación

Las etiquetas de identificación, clasificación de producto láser y certificación CDRH se encuentran en el dispositivo de salida como se indica en la Ilustración 37. Debe retirar el panel de acceso del lado izquierdo para ver estas etiquetas.

Consulte *Extracción y colocación de los paneles laterales*, en la página 47 para obtener instrucciones detalladas.

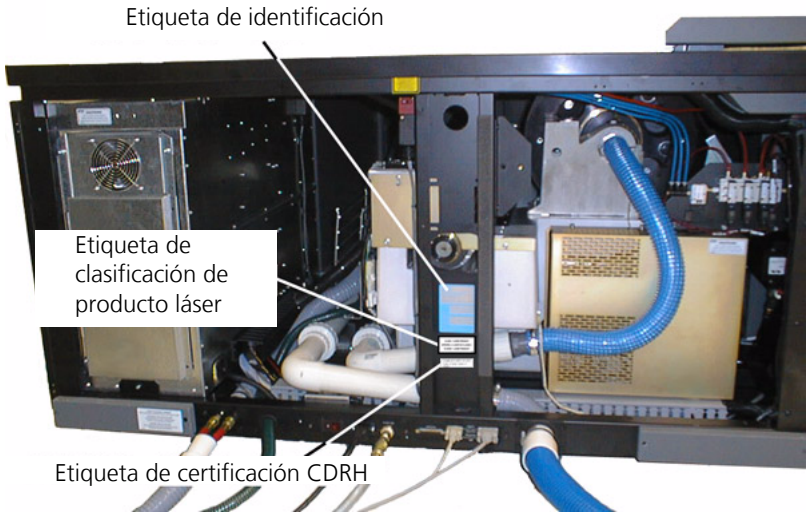


Ilustración 37: Etiquetas de identificación, clasificación y certificación

Etiqueta de identificación

Esta etiqueta está ubicada dentro del panel del lado izquierdo, como se muestra en la Ilustración 37, en la página 114.

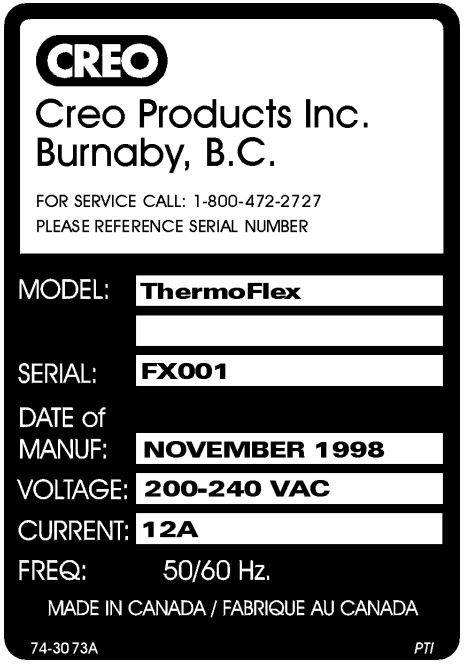


Ilustración 38: Etiqueta de identificación

Traducción de la etiqueta anterior:

Número del servicio técnico: _____

Por favor, indique el número de serie de referencia

Modelo: TSM

Fecha de fabricación: <Mes> <Año>

Tensión: 200–240 V de corriente alterna

Corriente: 15 A

Frecuencia: 50/60 Hz

Fabricado en Canadá

Etiqueta de producto láser de Clase 1

Esta etiqueta está ubicada dentro del panel del lado izquierdo, como se muestra en la Ilustración 37, en la página 114.

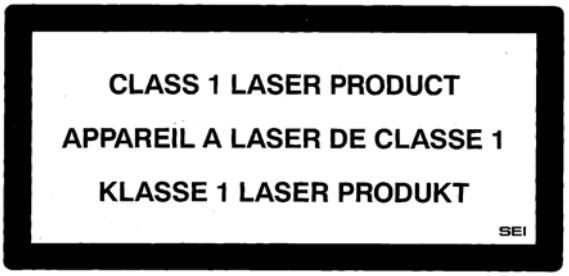


Ilustración 39: Etiqueta de producto láser de Clase 1

Traducción de la etiqueta anterior:

PRODUCTO LÁSER DE CLASE 1

Etiqueta de certificación CDRH

Esta etiqueta está ubicada dentro del panel del lado izquierdo, como se muestra en la Ilustración 37, en la página 114.

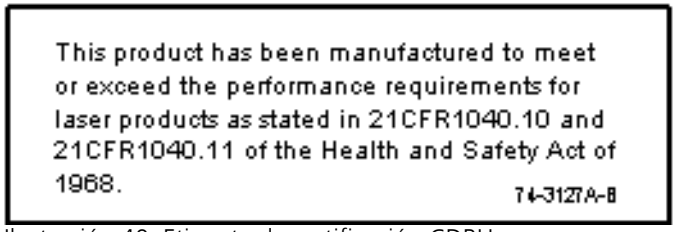


Ilustración 40: Etiqueta de certificación CDRH

Traducción de la etiqueta anterior:

Este producto ha sido fabricado para que cumpla o supere los requisitos de funcionamiento de productos láser establecidos en los artículos 21CFR1040.10 y 21CFR1040.11 de la Ley de Sanidad y Seguridad de 1968 (Health and Safety Act).

Etiqueta de marca CE

Esta etiqueta está ubicada dentro del panel del lado izquierdo, como se muestra en la Ilustración 37, en la página 114.



Ilustración 41: Etiqueta de marca CE

Etiqueta de marca CSA

Esta etiqueta está ubicada dentro del panel del lado izquierdo, como se muestra en la Ilustración 37, en la página 114.



Ilustración 42: Etiqueta de marca CSA

Etiqueta de certificación FCC

Esta etiqueta está ubicada dentro del panel del lado izquierdo, como se muestra en la Ilustración 37, en la página 114.

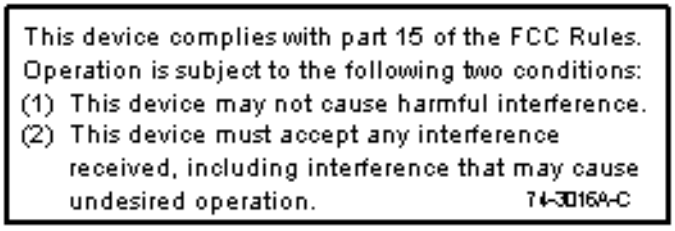


Ilustración 43: Etiqueta de certificación FCC

Traducción de la etiqueta anterior:

Este dispositivo cumple con el apartado 15 de las Normas FCC. Su utilización está sujeta a las dos condiciones siguientes:

(1) El dispositivo no debe causar interferencias peligrosas.

(2) El dispositivo debe aceptar las interferencias recibidas, incluso aquellas que den lugar a un funcionamiento no deseado.

Etiquetas de seguridad del sistema láser

Las etiquetas de seguridad del sistema láser están situadas en el cabezal de exposición.

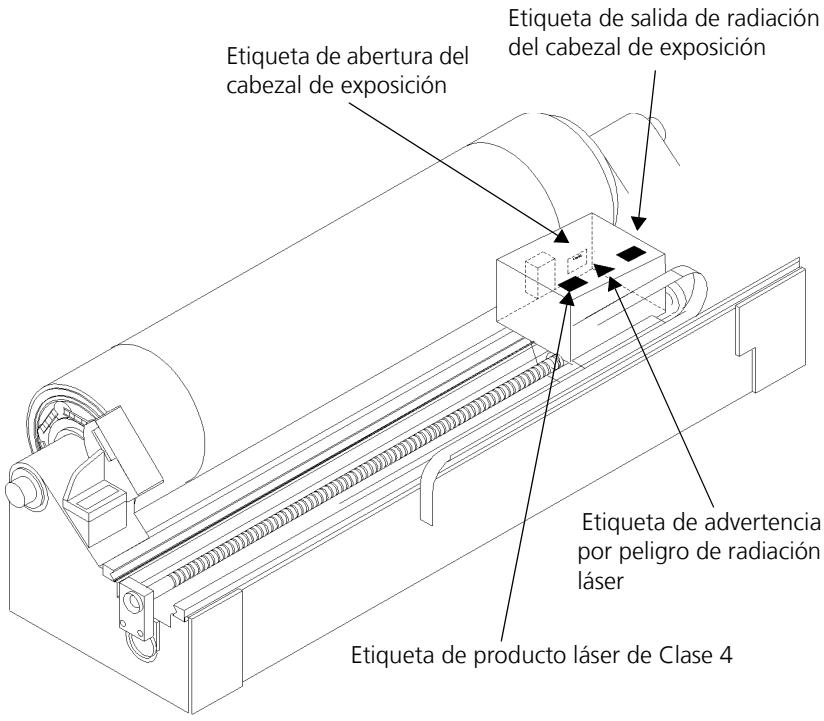


Ilustración 44: Etiquetas de seguridad del sistema láser

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, como se muestra en la Ilustración 44, en la página 118.



Ilustración 45: Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Traducción de la etiqueta anterior:

Evite la exposición: desde esta abertura se emite radiación láser visible e invisible.

Etiqueta de producto láser de Clase 4

Esta etiqueta se encuentra en la parte frontal de la carcasa protectora del cabezal de exposición, adyacente al obturador y a la abertura, como se muestra en la Ilustración 44, en la página 118.



Ilustración 46: Etiqueta de producto láser de Clase 4

Traducción de la etiqueta anterior:

Radiación láser invisible. Evite la exposición de ojos o piel a la radiación directa o difusa. Producto láser de Clase 4

Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser

Esta etiqueta se encuentra en la parte frontal de la carcasa protectora del cabezal de exposición, adyacente al obturador y a la abertura, como se muestra en la Ilustración 44, en la página 118.

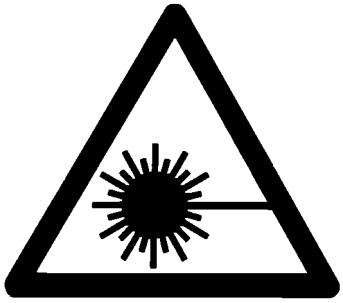


Ilustración 47: Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser

Etiqueta de salida de radiación 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, como se muestra en la Ilustración 44, en la página 118.

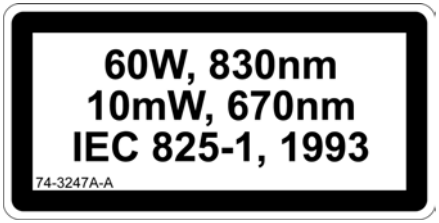


Ilustración 48: Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición

Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta

Esta etiqueta está ubicada junto a todos los interruptores de interbloqueo.



Ilustración 49: Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta



PELIGRO: Nunca intente utilizar el dispositivo de salida cuando haya algún panel de acceso abierto, ni intente abrir ni retirar paneles de acceso mientras se esté exponiendo material en el dispositivo de salida. Si se toca el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran-potencia, por descargas eléctricas o por el movimiento de piezas mecánicas.

Traducción de la etiqueta anterior:

Peligro: radiación láser visible e invisible con el sistema abierto y el interbloqueo desactivado. Evite la exposición de ojos o piel a la radiación directa o difusa.

Etiquetas de seguridad general

Etiqueta de fuga de corriente

Esta etiqueta se encuentra en dos lugares:

- En la plancha del lado izquierdo inferior del dispositivo de salida, cerca de la entrada de alimentación del dispositivo
- Junto a la etiqueta de identificación

  Consulte la Ilustración 37, en la página 114 para ver la ubicación de la etiqueta de identificación.

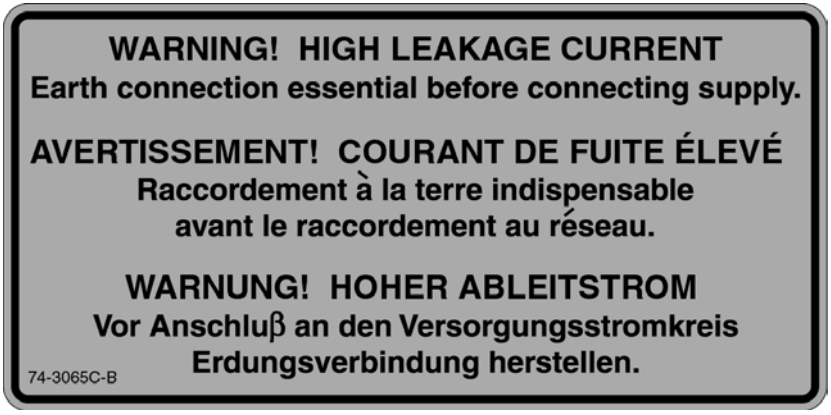


Ilustración 50: Etiqueta de fuga de corriente

Traducción de la etiqueta anterior:

Advertencia: fuga de corriente

Es fundamental realizar una conexión a tierra antes de conectar el suministro el eléctrico.

Etiqueta de movimiento peligroso de piezas

Esta etiqueta se encuentra:

- En el marco de la parte frontal, debajo del tambor (dos etiquetas, una a cada lado)
- En el lado derecho del marco
- En el lado izquierdo del marco



Ilustración 51: Etiqueta de movimiento peligroso de piezas

Traducción de la etiqueta anterior:

Advertencia: movimiento peligroso de piezas. Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados.

Etiqueta de precaución por piezas móviles

Esta etiqueta se encuentra en ambos lados de la bandeja y en ambos lados del tambor, debajo de la cubierta de solapa.



Ilustración 52: Etiqueta de precaución por piezas móviles

Traducción de la etiqueta anterior:

Advertencia: tenga cuidado con las piezas móviles.

Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado

Esta etiqueta está ubicada en cuatro lugares del interior del dispositivo:

- En el panel superior del cabezal de exposición
- En el lado izquierdo del motor
- En el marco de la parte frontal, debajo del tambor (dos etiquetas, una a cada lado)

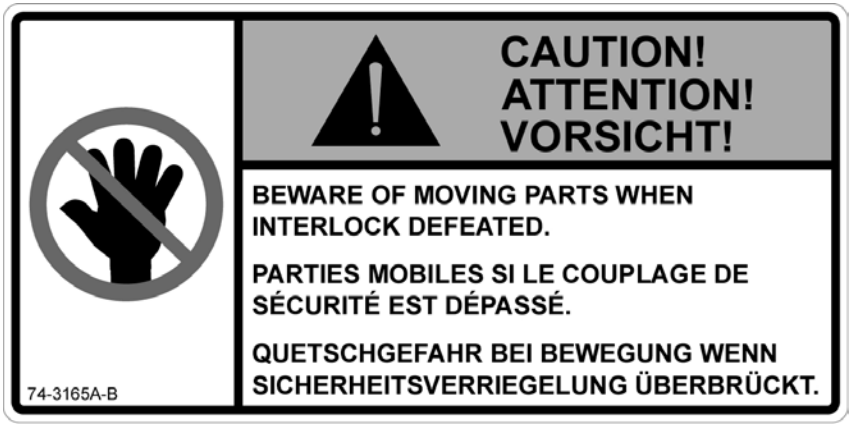


Ilustración 53: Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado

Traducción de la etiqueta anterior:

Precaución: tenga cuidado con las piezas en movimiento cuando el interbloqueo esté desactivado.

Etiqueta de tensión peligrosa

La etiqueta de tensión peligrosa se encuentra en dos lugares:

- En el acceso de servicio de la carcasa
- En la cubierta de acceso de servicio sobre el interruptor de encendido y apagado y la toma de corriente



Ilustración 54: Etiqueta de tensión peligrosa



PELIGRO: Sólo un representante del servicio técnico autorizado puede retirar el panel de acceso de servicio y la cubierta de acceso de servicio. NO retire el panel o la cubierta que muestren esta etiqueta, ya que estas áreas contienen componentes de alta tensión que pueden causar descargas eléctricas graves que podrían ocasionar lesiones graves e incluso la muerte.

C

Cumplimiento de normas

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos.....128

Seguridad del sistema láser 130

Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética 130

Emisiones de ruidos 131

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos

El equipo ThermoFlex Wide I ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con las siguientes normas de seguridad eléctrica y mecánica:

- CSA 60950, *Safety of Information Technology Equipment* (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)
- UL 60950, *Safety of Information Technology Equipment* (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)
- ES 60950, *Seguridad de equipos de tecnologías de la información* (Safety of Information Technology Equipment)
- ES 60204-1, *Seguridad de maquinaria* (Safety of Machinery)

La etiqueta CSA del dispositivo de salida indica el cumplimiento con las normas CSA 60950 y UL 60950. La etiqueta de certificación CE del dispositivo de salida indica el cumplimiento de las siguientes directivas:

- Directiva sobre baja tensión 73/23/CEE
- Directiva sobre maquinaria 98/37/CE
- Directiva sobre compatibilidad electromagnética 89/366/CEE

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

Declaración de conformidad de CE

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 April 2, 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:	ThermoFlex.
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 12 A, cord connected, Class 1 (grounded).

conforms with the above mentioned Directives and the following 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 50082-2: 1995.
- EMC, Generic Immunity Standard, Industrial Environment.

EN 61000-3-3: 1995.
- EMC, Limitation of Voltage Fluctuations and Flicker In Low-Voltage Supply Systems For Equipment.

Supplementary Information: The product is high-power equipment (>1 kW) for professional use and is therefore exempt from the requirements of EN 61000-3-2. 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.

Ilustración 55: Declaración de conformidad de CE

Seguridad del sistema láser

El equipo ThermoFlex Wide I ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir las siguientes normas 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
- ES 60825-1, *Seguridad de productos láser* (Safety of Laser Products)

La etiqueta de producto láser de clase 1 del dispositivo de salida indica la conformidad con estas normas. Consulte *Apéndice B, Etiquetas* para ver un ejemplo de esta etiqueta.



ADVERTENCIA: El uso indebido de los controles o ajustes, o la realización de otros procedimientos distintos a los indicados en esta guía pueden dar lugar a una exposición peligrosa a las radiaciones.

Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética

El equipo ThermoFlex Wide I ha sido probado y cumple con los límites para dispositivos digitales de Clase A, de conformidad con el artículo 15 del Reglamento de FCC. El propósito de esos límites es el de garantizar una protección razonable contra interferencias perjudiciales provocadas por el uso del equipo en un entorno comercial.

Este equipo genera, usa y puede emitir energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza siguiendo las instrucciones de esta guía, puede ocasionar interferencias perjudiciales en las comunicaciones por radio. El funcionamiento de este equipo en áreas residenciales puede provocar interferencias perjudiciales. El usuario deberá corregir dichas interferencias bajo su propia responsabilidad.

La etiqueta de certificación FCC del dispositivo de salida indica el cumplimiento de esos límites. Consulte *Apéndice B, Etiquetas* para ver un ejemplo de esta etiqueta.

El equipo ThermoFlex Wide I ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con la Directiva de Compatibilidad Electromagnética 89/366/EEC. Cumple con las siguientes normas de compatibilidad electromagnética:

- EN 55022 / CISPR-22, Clase A
- EN 50082-2
- ES 61000-3-3

Emisiones de ruidos

El equipo ThermoFlex Wide I ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con el límite máximo de emisión de ruidos permitido para entornos laborales, 70 dB(A). Las emisiones de ruidos del equipo ThermoFlex Wide I no exceden los 69 dB(A) a un metro en un campo libre.

Glosario

archivo	Descripción electrónica en texto de una o varias imágenes mediante el formato TIFF.
archivo original de la aplicación	Archivo de un trabajo creado con una aplicación de diseño de páginas como QuarkXPress®.
archivo PostScript	Archivo escrito en el lenguaje de descripción de página PostScript y creado a partir de un archivo original de una aplicación.
archivo PPD	Archivo de descripción de impresora PostScript, del inglés (PostScript Printer Description). Archivo electrónico que contiene información acerca de los parámetros y opciones asociados con un dispositivo de salida PostScript determinado, como el sistema ThermoFlex Wide I.
cabezal de exposición	Dispositivo que utiliza un láser para escribir datos en el material de impresión. También denominado *cabezal de imagen.*
cabezal de imagen	Consulte *cabezal de exposición.*
CMYK	Cian, magenta, amarillo y negro (del inglés Cyan, Magenta, Yellow, Black). Colores de impresión para la producción de colores para cuatricromía.
color plano	Color que requiere una tinta especial, es decir, que no puede crearse utilizando los colores para cuatricromía.
colores para cuatricromía	Consulte *CMYK.*
condición de interrupción del funcionamiento	Condición que impide que el dispositivo de salida continúe exponiendo el material de impresión.
configuración de página	En el software de la estación de trabajo, conjunto de especificaciones de la página, incluidas la resolución y la orientación.
cubierta de solapa	Cubierta situada en la parte superior frontal del dispositivo de salida que permite acceder al tambor. Deslice esta cubierta para abrirla (hacia la parte frontal del dispositivo de salida) con el fin de cargar y descargar materiales o limpiar el tambor.

densitómetro	Dispositivo sensible a la cantidad de luz transmitida o reflejada por papel o película. Se utiliza para comprobar la precisión, calidad y consistencia de la reproducción.
dispositivo de salida	Dispositivo de montaje de planchas, pruebas o películas que forma parte del sistema de exposición de Creo.
envío	Proceso de colocación de un archivo en cola para su exposición.
erosión	Durante el proceso de exposición, partes del material de impresión se liberan en forma de polvo y partículas a la atmósfera.
estación de trabajo	Equipo informático de alta velocidad que ejecuta el sistema operativo Windows NT® y el software de Print Console. Está conectado a una red de área local (LAN) a través de la cual recibe los archivos TIFF.
filtro de partículas	Contiene un material poroso que retiene las partículas de residuos emitidas durante la exposición.
ganancia de punto	En la impresión, es un defecto en el que los puntos se imprimen a un tamaño mayor que el especificado, lo que se traduce en tonos más oscuros y colores más fuertes.
GATF	Siglas de Graphic Arts Technical Foundation (Fundación técnica para las artes gráficas).
imagen	Mapa de bits electrónico que se traza gráficamente en el material de impresión. El dispositivo de salida recibe las imágenes de la estación de trabajo y genera material expuesto no revelado.
imposición	Medio para organizar las páginas en el anverso y en el reverso de una hoja de prensa de modo que el orden de las páginas sea correcto al plegar y cortar el pliego impreso.
imposición de páginas	Proceso por el cual se imprimen varias páginas en un pliego de material para reducir el recorte necesario.
material de impresión	Material físico, como planchas o película, sobre el cual se trazan gráficamente las imágenes.
mensaje de error	Cuando se produce un error en el funcionamiento del sistema, en Print Console aparece un mensaje de error y el sistema se apaga. Es preciso solucionar el problema para poder continuar trabajando normalmente.

número de petición	Número de error que identifica los mensajes de la estación de trabajo, por lo general mensajes de error.
PDF	Siglas de Portable Document Format (formato de documento portátil). PDF, de Adobe System, es un formato de archivo fiable para almacenar gráficos lineales, imágenes y texto (incluidas todas las fuentes necesarias) para las páginas.
película	Material de celulosa sobre el que se expone una imagen. El dispositivo ThermoFlex Wide I produce un fotolito expuesto por imagen. Consulte también *material de impresión*.
plancha	Material en el que se expone una imagen. Las planchas de impresión pueden estar fabricadas en metal, plástico, goma o papel. Consulte también *material de impresión*.
PostScript	Lenguaje de descripción de página, desarrollado por Adobe Systems, que describe las fuentes y los elementos visuales de las páginas para que se puedan reproducir en dispositivos que dispongan de intérpretes de PostScript.
Print Console	Software de control de dispositivos que envía archivos al dispositivo de salida para la exposición. Print Console crea una imagen tramada o rasterizada de un archivo PostScript a través de un RIP (Raster Image Processor, procesador de imágenes rasterizadas) de software PostScript nivel 3. El software procesa mediante RIP los archivos PostScript para crear imágenes que después se exponen en el material.
procesador de planchas	Equipo que se puede utilizar con ThermoFlex Wide I para revelar planchas. También llamado revelador.
rasterización	Digitalización de imágenes (conversión en mapa de bits) definidas píxel por píxel en filas y columnas. Consulte también *RIP*.
registro	Alineación de varias planchas para producir una imagen impresa.
rendimiento	Eficacia con la que se interpretan y producen las imágenes.
resolución	Grado de detalle con el que se reproduce una imagen, normalmente se mide en puntos por pulgada (ppp) o líneas por pulgada (lpp). Cuanto mayor sea la resolución, mayor será el nivel de detalle con el que se generará la imagen.
RGB	Modelo de colores rojo, verde y azul (del inglés Red, Green and Blue) utilizado por los monitores de los equipos informáticos para mostrar los colores.

RIP	Siglas de Raster Image Processor (procesador de imágenes tramadas o rasterizadas). Crea imágenes en mapa de bits a partir de archivos PostScript, que luego se envían a un dispositivo de salida para su exposición.
SAI	Sistema de Alimentación Ininterrumpida. Dispositivo que suministra alimentación eléctrica temporalmente a la estación de trabajo durante un fallo en el suministro.
SCSI	Siglas de Small Computer System Interface (interfaz de sistemas informáticos pequeños). Tipo de conexión que se utiliza para enviar datos de imágenes de la estación de trabajo al dispositivo de salida.
software de la estación de trabajo	Consulte *Print Console*.
SWOP	Siglas de Specifications for Web Offset Publications (Especificaciones para publicaciones offset de bobina).
tambor	Dispositivo situado dentro del dispositivo de salida, en el que se montan las planchas para su exposición por láser.
térmica	Tecnología de exposición térmica de Creo SQUAREspot™.
TIFF	Archivos con formato de imagen etiquetada (del inglés Tagged Image File Format).
tipo de material de impresión	Material específico de un fabricante. Los tipos de material los configura el representante del servicio técnico de Creo durante la instalación del dispositivo de salida.
tipo de plancha	Hace referencia al tipo, tamaño y grosor del material de impresión.
UDRC	Consulte *Universal Debris RemovalCabinet*.
UGRA	Siglas de la asociación suiza para la promoción de la investigación.
Universal Debris RemovalCabinet	Cajón de eliminación de residuos universal. Es el componente principal del sistema de eliminación de residuos. Consta de la unidad de filtro, la carcasa de plástico, los filtros, el ventilador y los controles eléctricos.
viñeta	Elemento de diseño en el que se muestran las gradaciones de color en un objeto de una imagen.

Índice alfabético

A

abertura del cabezal de exposición, etiqueta
  ilustración, 119
acceso al interior del dispositivo de salida, 46
admitido, material de impresión, 22
  cabezales de exposición térmica, 22
advertencia por peligro de radiación láser, etiqueta
  ilustración, 120
advertencia, símbolo, 2
aire comprimido
  filtros, 59
aire, pérdida de presión, 105
altura, material de impresión, 24
anchura, material de impresión, 24
apagado
  ThermoFlex, 28
aviso de protección de las manos, etiquetas
  ilustración, 125

B

bandeja
  apertura, 49
  botones, 14
  cierre, 52
  cierre, soltar, 50
  elevación, 49
  fijación, 52
  limpieza, 45
  sujeción, 51
barra de registro del borde de entrada, 30, 31, 33, 34
barra de registro del borde inicial, 31, 33
borde final, 34
botones
  expulsión, 80
  liberación, 80
  material retirado, 80
  reanudación, 80

C

cabezales de exposición térmica
  materiales admitidos, 22
calentamiento, 26
carga
  barra de registro del borde de entrada, 30, 33, 34
  barra de registro del borde inicial, 31, 33
  borde final, 34
  cinta, 35
carga de material, 29
carga del material
  orientación, 24
carga, indicador luminoso, 16
carga/descarga, indicador luminoso
  ilustración, 13
certificación CDRH, etiqueta
  ilustración, 116
  ubicación, 114
certificación FCC, etiqueta
  ilustración, 117
cinta, 21, 35
clasificación de producto láser, etiqueta
  ilustración, 116
  ubicación, 114
codificador del tambor, etiqueta
  ilustración, 121
componentes del sistema, 10, 18
condiciones de interrupción
  interrupción del funcionamiento, 76
consumibles de mantenimiento
  cinta, 21
  filtro de entrada de aire, 21
  filtros de residuos, 21
  kit de filtros del suministro de aire, 21
  material de impresión, 21
control, indicadores luminosos, 15
cumplimiento de normas
  interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, 130
  láser, seguridad, 130
  seguridad eléctrica, 128

D

descarga de material, 38
dispositivo de salida
  definición, 12
  ilustración, 10, 18
  pérdida de presión del aire, 105
  restablecimiento, 100
dispositivo de salida, componentes, 10
dispositivo de salida, interfaz, 10, 13, 18
  botones de la bandeja, 14
  control, indicadores luminosos, 15
  iniciar/continuar, botón, 13, 15
  vacío, botón, 13
dispositivo de salida, interior
  acceso, 46
Dr. Watson, errores, 99

E

electricidad estática, advertencia, 46
electricidad, interrupción del suministro, 104
elevación de la bandeja, 49
eliminación
  manchas, 45
eliminación de residuos, filtro
  sustitución, 72
EMC, normas, 131
error, indicador luminoso, 16
  ilustración, 13
errores
  advertencia, mensajes, 77
  clasificación, 83
  Dr. Watson, 99
  mensajes, 77
    listado numérico, 84
    soluciones recomendadas, 82
  solucionables por el operador, 76
errores de software
  Dr. Watson, 99

esquinas, fijación, 35
estación de trabajo, 10, 18
estación de trabajo, descripción, 12
estación de trabajo, errores de software
Dr. Watson, 99
estación de trabajo, software
Consulte Print Console
etiqueta CE, 128
exposición, indicador luminoso, 16
ilustración, 13
exposición, resolución de problemas de calidad, 104
expulsión, botón, 80
extracción
panel de acceso frontal, 46
panel de acceso trasero derecho, 48
paneles laterales de acceso, 47
planchas del tambor, 101

F

FCC
etiqueta de certificación, 131
FCC, reglas, 130
fijación
esquinas, 35
lateral, 31
fijación de la bandeja, 52
fijación lateral, 31
filtro de adsorción
sustitución, 67
filtro de coalescencia
sustitución, 65
filtro de entrada de aire
sustitución, 70
filtro de partículas
sustitución, 63
filtros
filtros del suministro de aire
frecuencia de sustitución, 59
números de referencia, 108
suministro de aire, filtros
inspección, 61
sustitución, 59, 72
filtros de aire
sustitución, 59
filtros de entrada del aire, 70
sustitución, 70
fuga de corriente, etiqueta
ilustración, 122

H

historial, panel
advertencias, 77
errores, 77
hojas protectoras, 29

I

identificación, etiqueta
ilustración, 115
ubicación, 114
iniciar/continuar, botón, 15
ilustración, 13
inicio de ThermoFlex, 26
inspección
suministro de aire, filtros, 61
inspeccionar/limpiar, botón, 17
interbloqueo, sistema, 6
interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética, 130
interior del dispositivo de salida, acceso, 46
interrupción del funcionamiento, opciones, 80
botón de expulsión, 80
botón de liberación, 80
botón de material retirado, 80
botón de reanudación, 80
interrupción, condiciones, 78
recuperación, 80
interruptor de parada de emergencia, 7
restablecimiento, 99
seguridad, 7
intervención del operador, 76
intervención manual, 76

L

láser, seguridad, 6, 130
lateral, fijación, 31
liberación, botón, 80
limpieza
bandeja, 45
boca de extracción de residuos, 53
cazoletas de filtros, 64, 66, 69
exterior de ThermoFlex, 44
recomendaciones, 45
tambor, 58
lista de recambios, 108

M

manchas, eliminación, 45
mantenimiento, 41
filtro de entrada de aire, 70
filtros, 59
programa, 42
mantenimiento, programa, 42
marca CE, etiqueta
ilustración, 117
marca CSA, etiqueta
ilustración, 117
material de impresión
admitido, 22
altura, 24
anchura, 24
cabezales de exposición térmica, 22
carga, 29
descarga, 38
ilustración, 24
no admitido, 22
tamaño a lo largo del tambor, 24
tamaño alrededor del tambor, 24
material de impresión, dimensiones
ilustración, 24
material retirado, botón, 80
material, orientación, 24
Materiales, 22
materiales
cinta, 20
filtros, 20
material de impresión, 20
procesador de materiales, consumibles, 20
materiales no admitidos, 22

materiales térmicos
BASF Digiflex, 22
Dupont Cyrel, 22
Kodak Volcano, 22
PCI LaserPoint, 22
Polyfibron, 22
mensajes
advertencia, 77
error, 77
mensajes, panel, 77

N

número de referencia
espaciador de filtro de partículas, 108
filtro de entrada de aire, 108
filtro de partículas para UDRC-B, 108
kit de filtros de suministro de aire, 108

O

operador, errores solucionables, 76
continuación del funcionamiento, 76
interrupción del funcionamiento, 76
operador, interfaz
carga, indicador luminoso, 16
error, indicador luminoso, 16
exposición, indicador luminoso, 16

P

parada de emergencia, interruptor, 99
PCI LaserPoint, 22
película Kodak Volcano, 22
peligro por interbloqueo de la puerta, etiquetas
ilustración, 121
peligro, símbolo, 2
pérdida de presión del aire en el dispositivo de salida, 105
piezas de recambio, 108
planchas
descarga, 38
planchas BASF Digiflex, 22
planchas Dupont Cyrel, 22
planchas Polyfibron
Flex-Light CBCI, 22
precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado, etiqueta
ilustración, 125
precaución por piezas móviles, etiqueta
ilustración, 124
precaución, símbolo, 3
Print Console
panel de historial, 77
panel de mensajes, 77
producto láser de Clase 4, etiqueta
ilustración, 120
ubicación, 118
programa, mantenimiento, 42

R

reanudación, botón, 80
refrigerante del refrigerador, 72
resolución de problemas de calidad en la exposición, 104
restablecimiento
dispositivo de salida, 100
interruptor de parada de emergencia, 99
retirada de material, 38

S

salida de radiación del cabezal de exposición, etiqueta
ilustración, 121
ubicación, 118
salida de radiación del codificador del tambor, etiqueta
ubicación, 118
seguridad
seguridad, información
interbloqueo, sistema, 6
interruptor de parada de emergencia, 7
seguridad eléctrica, 128
símbolos utilizados en esta guía, 3
sistema, componentes, 10, 18
suministro de aire, filtros
frecuencia de sustitución, 59
inspección, 61
sustitución
eliminación de residuos, filtro, 72
filtro de adsorción, 67
filtro de coalescencia, 65
filtro de entrada de aire, 70
filtro de partículas, 63
filtros de entrada del aire, 70

T

tamaño a lo largo del tambor
definición, 24
material de impresión, 24
tamaño alrededor del tambor
definición, 24
material de impresión, 24
tamaños de material admitidos, 23
tambor
extracción de planchas, 101
limpieza, 58
tensión peligrosa, etiqueta
ilustración, 126
ThermoFlex
apagado, 28
características, 10
descripción, 10
inicio, 26
limpieza del exterior, 44
mantenimiento, 42

V

vacío, botón, 13

www.creo.com | creo™