Manual del operador

Español

ThermoFlex Wide II Modo de Plancha

653-00728A -ES Rev A
Interno 731-00134A -ES Rev A

www.creo.com

ThermoFlex Wide II Modo de Plancha

Manual del operador

Copyright

Copyright © 2004 Creo Inc. Reservados todos los derechos.

No se permite la copia, distribución, publicación, modificación o 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 fotocopia, distribución, publicación, modificación o incorporación de este documento, no se harán cambios ni se borrarán derechos de autor, leyendas de marca comercial o aviso 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 PDF (Portable Document Format) de Adobe Systems Incorporated. Se puede reproducir este documento del fichero PDF para uso interno. Las copias producidas del fichero PDF deben ser reproducidas en su totalidad.

Marcas comerciales

La marca Creo, el logotipo Creo y los nombres de los productos y servicios 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 y 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.

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

Compatibilidad con la 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 TV y radio. El usuario deberá adoptar las medidas necesarias para corregir estas interferencias.

Limitación de responsabilidad

El producto, software o servicios se proporcionan sobre la base "como es" y "en la medida de su disponibilidad". A no ser que se declare específicamente de otra forma en su contrato, Creo Inc. rehusa explícitamente la concesión de garantías de cualquier tipo, sean estas explícitas o implícitas, incluido, pero sin limitarse a ellas, cualquier garantía implícita de comerciabilidad, de aptitud para un uso específico y de no-violación.

El usuario entiende y está de acuerdo que Creo Inc. no será responsable por daños, directos, indirectos, incidentales, especiales, emergentes o punitivos, incluyendo pero sin estar restringido a, daños por pérdida de ganancias, buen nombre, uso, datos u otras pérdidas intangibles (incluso si Creo ha sido notificada respecto a la posibilidad de dichos daños), que sean el resultado de: (i) el uso o la incapacidad de 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 a 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 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, pero sin estar restringido a, pérdida de uso, pérdida o modificación de datos, retrasos, o 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 los 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.
3.700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canadá
V5G 4M1
Tel.: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

http://www.creo.com

Interno 731-00134A -ES Rev A

Revisado en March de 2005

Índice general

1 Seguridad 1

Quién debe utilizar este Manual del operador ... 2
Notas de peligro, advertencia y cuidado ... 2
Notas importantes relativas al funcionamiento seguro ... 3
Información sobre seguridad ... 3
- Instalación ... 5
- Mantenimiento ... 5

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

2 Visión general del sistema 9

Sistema ThermoFlex Wide II ... 10
Componentes del sistema ... 10
Dispositivo de salida ... 12
- Interfaz del operador ... 14
- Botones de control del tambor ... 15
- Bandeja de carga y descarga ... 16
- Indicador luminoso de estado ... 17

Componentes externos del sistema ... 18
- Sistema de bomba de vacío del tambor ... 19
- Refrigerante ... 19
- Universal Debris Removal Cabinet (UDRC, cajón de eliminación de residuos) ... 20

Especificaciones del entorno ... 21
Consumibles de mantenimiento ... 22
Material ... 23
- Materiales admitidos ... 23
- Tamaños de material admitidos ... 24
- Orientación del material ... 24
- Dimensiones del material ... 25

3 Operaciones 27

Encendido del sistema ThermoFlex Wide II ... 28
Apagado del sistema ThermoFlex Wide II ... 29
Carga y exposición del material de impresión ... 30
Inspección del material cargado ... 38
Descarga del material ... 40

4 Mantenimiento 43

Programa de mantenimiento ... 44

Herramientas y consumibles necesarios ... 46
Limpieza de las superficies exteriores ... 46
Acceso al interior del dispositivo de salida ... 48
Apertura y cierre del panel frontal ... 49
Extracción y colocación de los paneles de acceso ... 50
Limpieza de la boca de extracción de residuos ... 51
Ventana del cabezal TFX ... 55
Desmontaje de la ventana ... 55
Inspección de la ventana ... 58
Limpieza de la ventana ... 58
Instalación de la ventana ... 59
Limpieza del tambor ... 60
Cambio de los filtros de aire ... 62
Filtros de suministro de aire comprimido ... 62
Filtro de entrada de aire ... 73
Comprobación del nivel de refrigerante del refrigerador ... 75
Sustitución de los filtros del cajón de eliminación de residuos universal ... 75

5 Localización y reparación de averías 77

Errores que puede solucionar el operador ... 78
Mensajes de advertencia ... 79
Mensajes de error ... 79
Mensajes de error y soluciones recomendadas ... 84
Errores Dr. Watson ... 94
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia ... 94
Restablecimiento del dispositivo de salida ... 96
Extracción del material atascado en el dispositivo de salida ... 96
Extracción de material de impresión atascado del tambor ... 97
Recuperación de un desplazamiento ... 99
Problemas de calidad en la exposición ... 100
Interrupciones de suministro eléctrico ... 101
Salto del disyuntor ... 102
Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida ... 103

A Números de recambios 105

Lista de recambios ... 106

B Etiquetas 107

Descripción general ... 108
Etiquetas de identificación y certificación ... 110
Etiqueta de identificación ... 111
Etiqueta de producto láser de Clase 1 ... 112
Etiqueta de certificación CDRH ... 112
Etiqueta CE ... 113

Etiqueta CSA 113
Etiqueta de certificación FCC 114
Etiqueta C-Tick 114
Etiquetas de seguridad del sistema láser 115
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición 116
Etiqueta de producto láser de Clase 4 116
Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser 117
Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición 117
Etiqueta de cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado 118
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo 119
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta 120
Etiquetas de seguridad general 121
Etiqueta de fuga de corriente 121
Etiqueta de advertencia No tocar 122
Etiqueta de tensión peligrosa 122
Etiqueta de advertencia Adecuado para el montaje. 123
Etiqueta de precaución de doble polo / fusible neutro 124
Etiqueta de desactivación del interbloqueo de seguridad 125
Etiqueta de sustitución de fusibles 126

C Cumplimiento de normas 127

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos 128
Declaración de conformidad con la 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 139

1 Seguridad

Quién debe utilizar este Manual del operador 2
Notas de peligro, advertencia y cuidado 2
Notas importantes relativas al funcionamiento seguro 3
Información sobre seguridad 3
Características de la seguridad 6

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

Quién debe utilizar este Manual del operador

Este manual está dirigido a todas aquellas personas que intervienen en el uso y mantenimiento de un ThermoFlex Wide IIdispositivo de salida.

Para utilizar este manual, se debe:

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

La utilización de este manual presupone que:

- Todo el hardware, software, y los componentes de la red de su sistema Creo están instalados, configurados, y funcionan correctamente.
- Los archivos que se envían al sistema Creo no tienen los errores comunes que se resuelven generalmente durante el Preflight, como por ejemplo fuentes que faltan y errores de PostScript®.

Notas de peligro, advertencia y cuidado

Todas las notas de peligro, advertencia y cuidado tienen por objetivo proporcionarle la máxima información seguridad. Si no se tienen en cuenta estas notas de peligros, advertencias y precauciones, se corre el riesgo de lesiones personales o de daños al equipo.



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



CUIDADO: Este símbolo indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones moderadas o menores. Esta indicación también le puede advertir de prácticas que ofrecen poca seguridad o de accidentes que pueden producir daños solamente a la propiedad.

Notas importantes relativas al funcionamiento seguro



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

Cuando utilice ThermoFlex Wide II, 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 el ThermoFlex Wide II.

El hecho de no leer, comprender o respetar la información contenida en esta guía puede provocar una utilización incorrecta de este producto y resultar en una situación de peligro. Esto podría ocasionar graves lesiones, además del daño al dispositivo de salida.

Información sobre seguridad

Este manual incluye las instrucciones y advertencias relativas al funcionamiento seguro del ThermoFlex Wide II. La observancia estricta de las siguientes instrucciones es crítica para operar el dispositivo de salida con total seguridad:



PELIGRO: No toque nunca el sistema de interbloqueo (consulte *Sistema de interbloqueo* en la página 6). Si se toca el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, por descargas eléctricas y por el movimiento de piezas mecánicas.



PELIGRO: Si abre los paneles de acceso, mantenga las manos lejos de las partes 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 daños personales o 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 realice en el dispositivo de salida puede exponerle a la emisión de radiación láser visible e invisible 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 48). La inobservancia de las recomendaciones y el incumplimiento de los procedimientos de seguridad contenidos en este manual sobre 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 los mismos.



ADVERTENCIA: Utilice exclusivamente material apto (consulte *Materiales admitidos* en la página 23). El uso de materiales no aptos puede provocar emisiones nocivas que excedan los límites reglamentarios aplicables. La exposición a ellos 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 46). Esto puede ocasionar graves lesiones por descarga eléctrica, además del daño a los equipos.



ADVERTENCIA: No utilice disolventes químicos ni soluciones de limpieza abrasivas para limpiar las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido (consulte *Filtros de suministro de aire comprimido* en la página 62). Esto podría agrietar o resquebrajar las partes de plástico. Si estas partes de plástico se exponen a una alta presión de aire podrían explotar causando graves lesione, así como daños al dispositivo de salida.



ADVERTENCIA: Desactive la entrada de aire cuando esté trabajando en los filtros de entrada de aire (consulte *Filtros de suministro de aire comprimido* en la página 62). Si no se cierra el suministro de aire comprimido antes de cambiar e filtro de aire comprimido, puede sufrir lesiones graves o dañar 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 II* en la página 29).

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 de entorno operativo y de conexión cuando se 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: Cualquier eliminación de paneles, reparaciones o cambios no autorizados que se realice en el dispositivo de salida puede exponerle a la emisión de radiación láser visible e invisible de gran potencia, al movimiento de piezas mecánicas y a posibles descargas eléctricas que pueden producir lesiones graves o incluso la muerte.

Características de la seguridad

Sistema de interbloqueo

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

- 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, y resultan muy peligrosas si entran en contacto con la piel o los ojos. Si se abre o retira un panel de acceso durante el funcionamiento del dispositivo de salida, el sistema de interbloqueo:

- Detiene toda la actividad mecánica.
- Corta la alimentación de energía al láser.



PELIGRO: No intente nunca utilizar el dispositivo de salida si hay algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida esté exponiendo material. Si se toca el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, por descargas eléctricas y por el 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. Ejecute los siguientes pasos:

1. Apague el dispositivo de salida.
2. Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso.
3. Llame de inmediato al representante del servicio técnico autorizado.



PELIGRO: NO toque ni intente detener las piezas mecánicas en movimiento, como por ejemplo el tambor giratorio, del interior del dispositivo de salida. Ello podría dar lugar a lesiones personales graves e incluso la muerte.

Detención del dispositivo de salida

Puede utilizar 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 tiene acceso a la 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 es un dispositivo de seguridad que, al presionarlo, suspende el funcionamiento de la máquina. Utilice este interruptor para apagar el equipo en situación de emergencia. Se encuentra en cuatro lugares:

- Dos interruptores en la parte superior del dispositivo de salida
- Dos interruptores en el interior del panel frontal

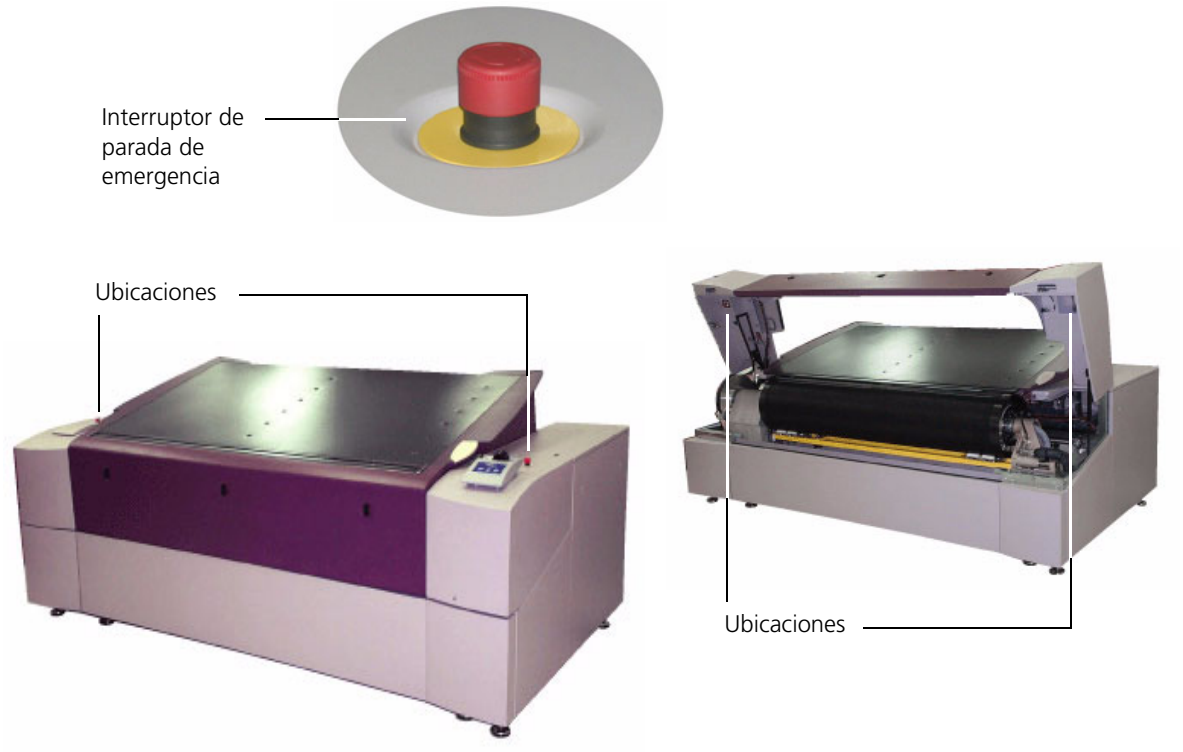


Figura 1: Interruptor de parada de emergencia

Si presiona accidentalmente el interruptor de parada de emergencia, deberá restablecer su posición para que el dispositivo de salida pueda volver a un funcionamiento normal. Consulte la sección *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 94.

Si tiene alguna duda con respecto al 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. Puede encontrar el número de serie en la Etiqueta de Identificación situada en la parte trasera del dispositivo de salida, sobre el panel del filtro del cuadro de alimentación (consulte *Etiqueta de identificación* en la página 111).

Interruptor de encendido

El interruptor de encendido se encuentra en la parte trasera del dispositivo de salida, en el panel del cuadro de alimentación. Cuando se le indique que debe apagar el dispositivo de salida para realizar un procedimiento de mantenimiento, utilice este interruptor para desconectar la alimentación eléctrica. Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide II* en la página 29.

En caso de emergencia extrema, si el interruptor de parada de emergencia no está en un lugar accesible, coloque el interruptor de encendido en la posición de apagado.

2

Visión general del sistema

Sistema ThermoFlex Wide II....10
Componentes del sistema....10
Dispositivo de salida....12
Componentes externos del sistema....18
Especificaciones del entorno....21
Consumibles de mantenimiento....22
Materiales admitidos....23

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

Sistema ThermoFlex Wide II

ThermoFlex Wide II es un dispositivo de alta velocidad y gran versatilidad de tipo ordenador a plancha, desarrollado por Creo Inc. Es compatible con entornos de preimpresión y producción de planchas de flexografía. Este dispositivo resulta ideal para talleres de fotomecánica que necesitan flexibilidad para producir planchas y película para sus clientes. Con este dispositivo de salida, podrá utilizar planchas digitales, dependiendo de las necesidades del trabajo en cuestión.

El dispositivo de salida recibe los datos de trama desde la estación de trabajo para realizar la exposición en el material que esté cargado en la bandeja de carga del tambor de exposición. Después de la exposición, el material de impresión se descarga del tambor en la bandeja.

La mayoría de procedimientos de carga y descarga necesitan la presencia de un operario.

Componentes del sistema

Dependiendo de la configuración, su sistema ThermoFlex Wide II puede incluir algunos o todos los componentes siguientes:

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

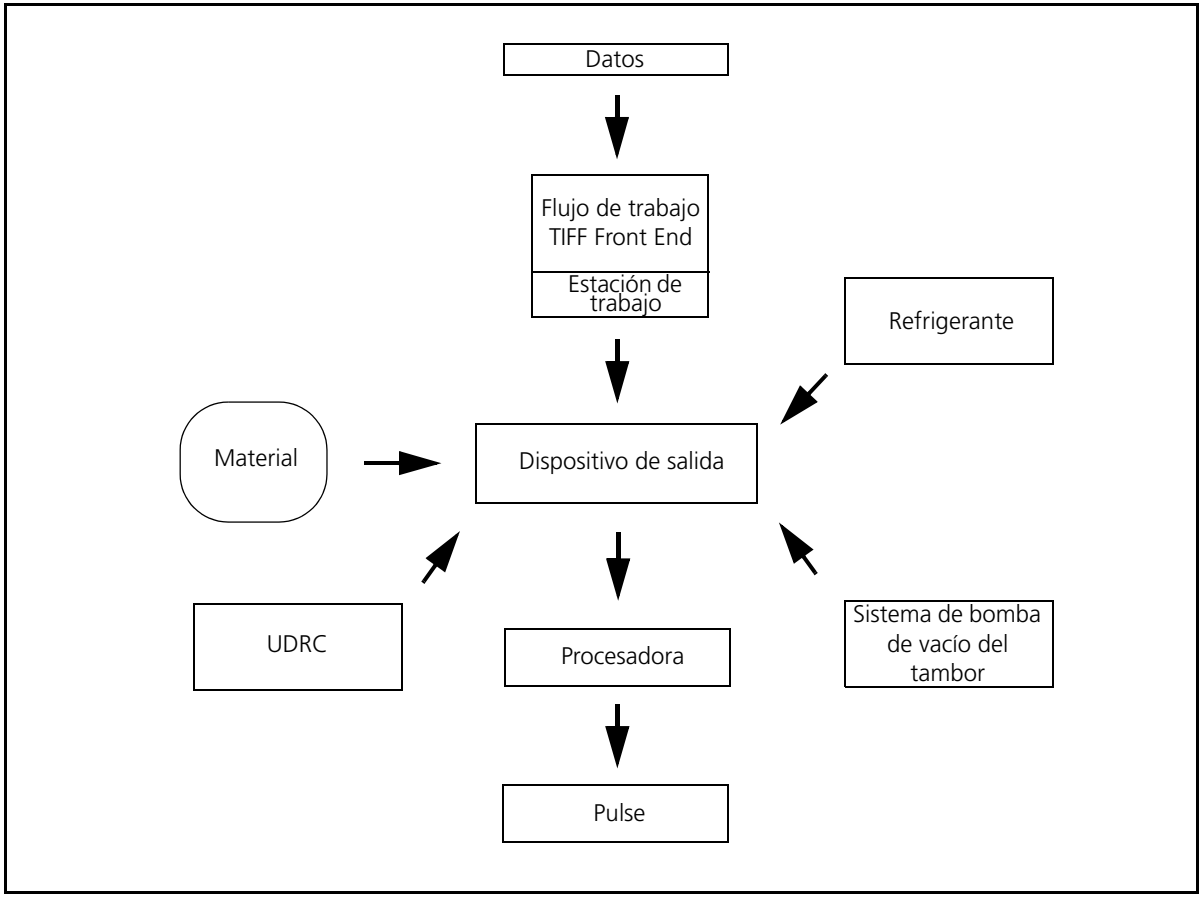


Figura 2: Componentes de ThermoFlex Wide II

Este manual contiene información acerca del dispositivo de salida ThermoFlex Wide II. Si desea obtener otro tipo de documentación, consulte:

- *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y Print Console online help (ayuda en pantalla de Print Console)
- TIFF Front End online help (ayuda en pantalla de TIFF Front End)
- Workstation user guide (manual del usuario de la estación de trabajo)
- *Merlin Recirculating Chillers Thermo NESLAB Manual (Manual Thermo NESLAB de refrigerantes de recirculación de Merlin)*
- *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*

Dispositivo de salida

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

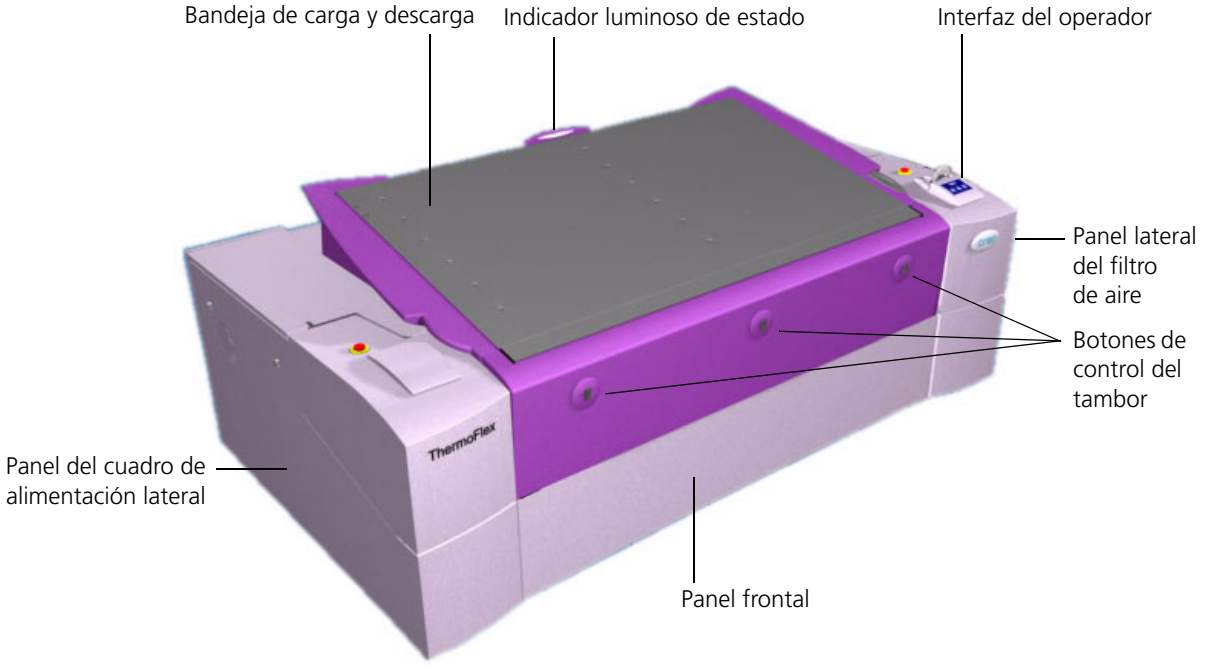


Figura 3: Vista frontal del dispositivo de salida

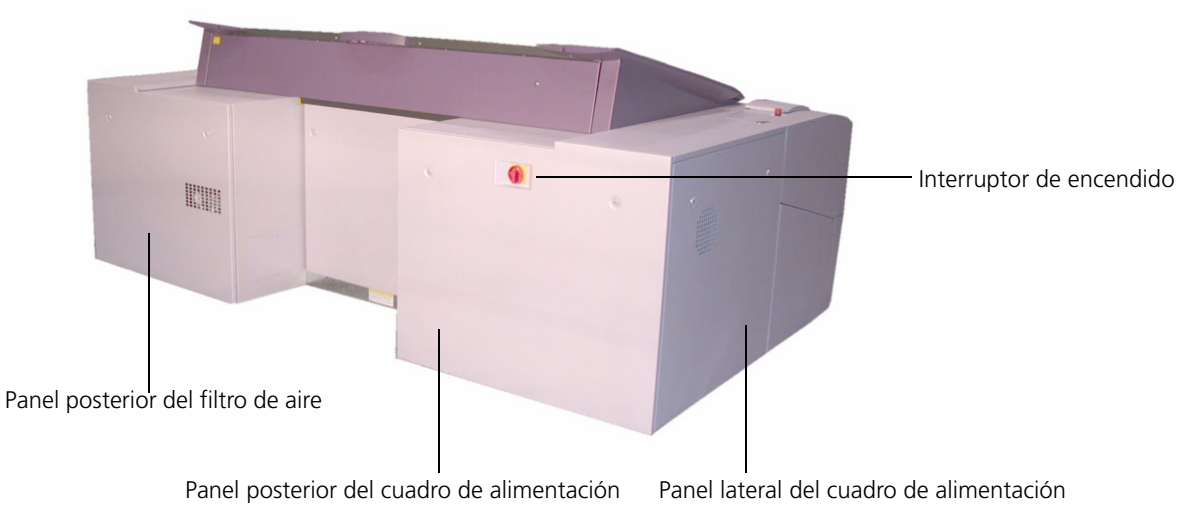


Figura 4: Vista posterior del dispositivo de salida

Importante: 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.

Interfaz del operador

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

- Botones de funcionamiento del dispositivo de salida
- Indicador luminoso de estado

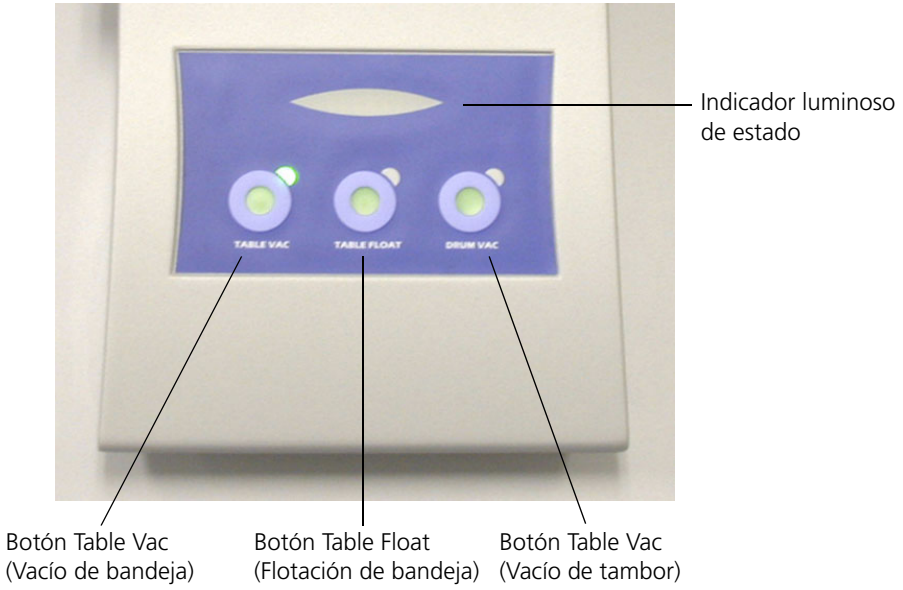


Figura 5: Interfaz del operador

Botón Table Vac (Vacío de bandeja)

El botón Table Vac crea un vacío en la bandeja de carga y descarga que facilita el trabajo con material de impresión. Si el vacío de bandeja está activado, y el material se mantiene en su lugar en la bandeja, resulta más fácil desmontar la hoja de cobertura.

Presione este botón para activar el sistema de vacío de la bandeja. Al pulsar el botón Table Vac se desactivará el botón Table Float.

Botón Table Float (Flotación de bandeja)

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

Presione este botón para activar el sistema de flotación de la bandeja. Al pulsar el botón Table Float desactivará el botón Table Vac.

Botón Drum Vac (Vacío de tambor)

El botón Drum Vac crea un vacío que ayuda a mantener el material en el tambor.

Presione este botón para activar el vacío del tambor.

Botones de control del tambor

Consulte la Figura 3 en la página 12 para ver la ubicación de los botones de control del tambor.

Utilice estos botones para:

- Girar el tambor para adherir cinta a su alrededor antes de cargar material de impresión.
- Girar el tambor para cargar y descargar material.
- 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 esté exponiendo material.

Para girar el tambor, pulse simultáneamente cualquiera de los dos botones de control del tambor uno tras otro en un lapso de medio segundo. El tambor debe girar lentamente.

El pulsar cualquiera de los dos botones de control del tambor es una medida de seguridad concebida para mantener las manos alejadas del tambor en movimiento.

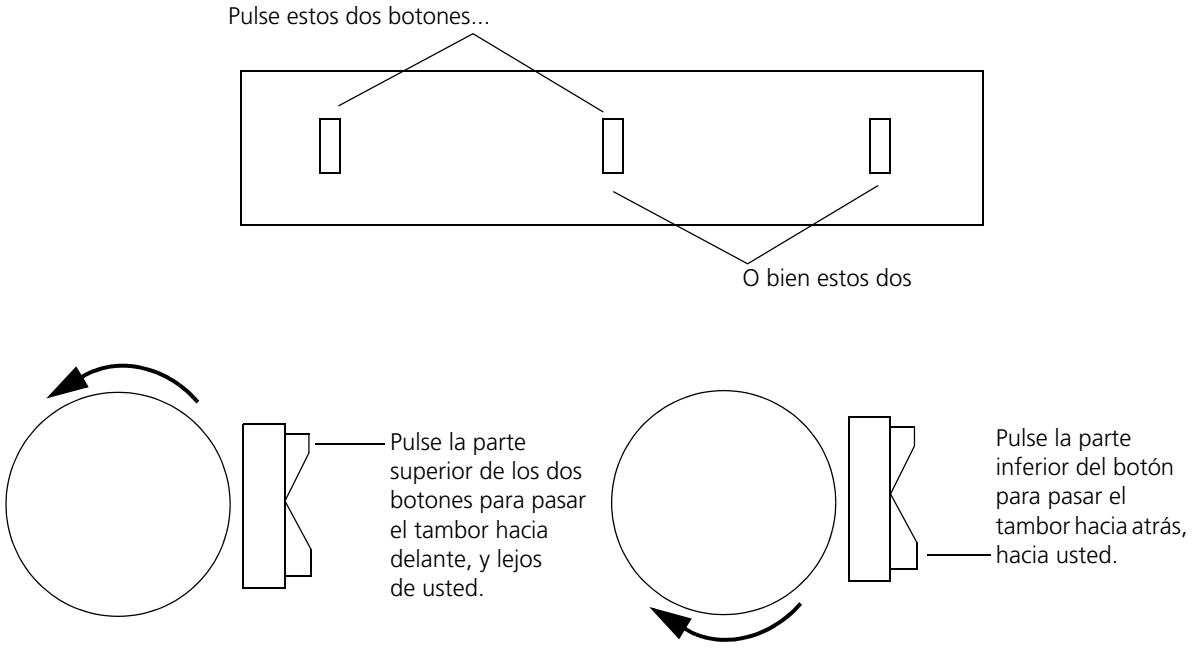


Figura 6: Botones de control del tambor: funcionamiento

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

Esta guía se refiere 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.

Indicador luminoso de estado

Los indicadores luminosos de estado se encuentran en dos puntos:

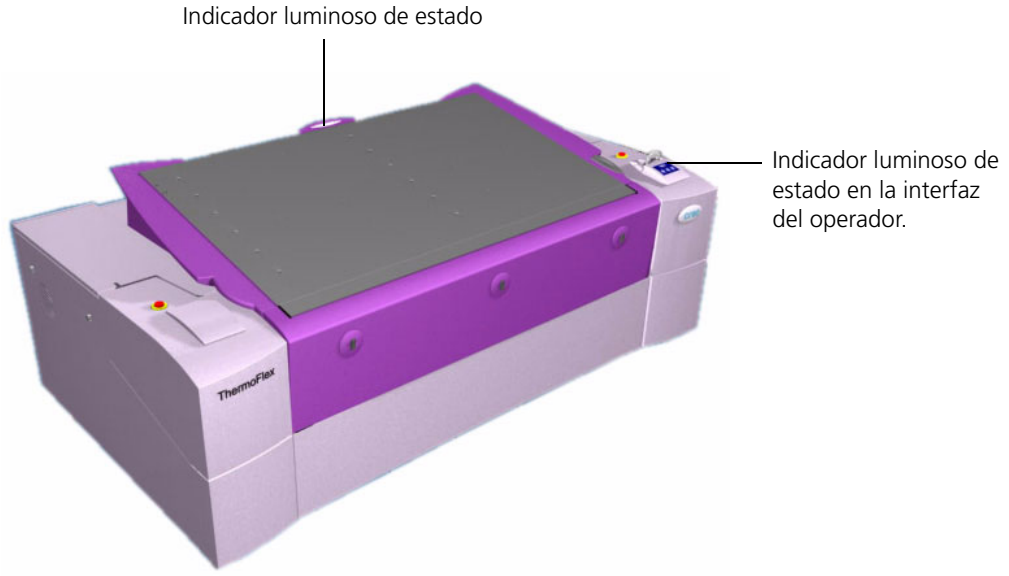


Figura 7: Indicadores luminosos de estado

Los indicadores luminosos de estado emite una luz fija de color o un parpadeo de un color concreto. Cada color, esté fijo o parpadee, indica un estado concreto del dispositivo de salida.

Tabla 1: Significado de los el indicadores luminosos de estado

Indicador luminoso de estado	Significa...
Desactivado	El dispositivo de salida está inactivo. Envíe un trabajo a Print Console cuando esté listo.
Azul encendido de manera continua	Se necesita una acción: abra la bandeja de carga y descarga.
Verde encendido de manera continua	Espere: el dispositivo de salida está exponiendo el material.
Verde intermitente	Espere: la exposición casi ha concluido.
Azul intermitente	Se necesita urgentemente realizar una acción: descargue el material.
Amarillo intermitente	Se ha producido un error y se interrumpe el trabajo. Pulse el botón **Media Removed** (**Material retirado**) o **Resume** (**Reanudar**)[1].

[1]La estación de trabajo muestra información específica acerca del error.

Componentes externos del sistema

El sistema ThermoFlex Wide II 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 respecto al dispositivo de salida:

- El panel de control del 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 serie 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 dicha bomba, un ventilador y una deflección acústica. La cubierta de la bomba de vacío del tambor debe estar lejos de la habitación en que esté 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.

Refrigerante

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 refrigerante y un cable serie de control desde el 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).



Figura 8: Refrigerante

Universal Debris Removal Cabinet (UDRC, cajón de eliminación de residuos)

El cajón de eliminación de residuos (UDRC) 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. La caja está conectada al dispositivo de salida por un tubo de vacío y un cable de datos.

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



Figura 9: UDRC

Especificaciones del entorno

ThermoFlex Wide II debe instalarse en una zona de preimpresión diáfana (con arreglo a *ThermoFlex Sleeve Output Device Site Preparations and Requirements*, Creo document number 73-3186 (Acondicionamiento y requisitos del emplazamiento de Trendsetter 400/800 Quantum, documento Creo número 73-3186)).

El dispositivo de salida ThermoFlex Wide II 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 cambios en la humedad. Todos los materiales deben filmarse contando con un mismo valor de humedad que se encuentre en el rango especificado.

Si desea 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 II utiliza un cabezal de exposición térmica y no necesita condiciones de cuarto oscuro.

Consumibles de mantenimiento

Utilice exclusivamente los filtros de recambio autorizados de Creo. El dispositivo de salida puede no funcionar correctamente si intenta usar 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

Artículo	Descripción
Filtro de residuos	ThermoFlex Wide II está equipado con sistema de retirada de residuos. Consulte *Sustitución de los filtros del cajón de eliminación de residuos universal* en la página 75.
Filtro de entrada de aire	Filtros utilizados en el dispositivo de salida para mantener la calidad del aire. Consulte *Filtro de entrada de aire* en la página 73.
Kit de filtros de suministro de aire	Este kit contiene los filtros de partículas y de coalescencia del suministro de aire comprimido. Consulte *Filtros de suministro de aire comprimido* en la página 62.

Tabla 3: Consumibles de mantenimiento de otros proveedores

Artículo	Descripción
Material	Planchas flexográficas y fotolitos. Consulte *Materiales admitidos* en la página 23.
Cinta	La marca recomendada de cinta adhesiva plástica es Scotch® tape-3M 471. Otras cintas sólo deben usarse con la aprobación de Creo.

Material

Materiales admitidos

Sólo debe utilizar material de impresión compatible de Creo en el dispositivo de salida. Si desea obtener la información más reciente sobre los materiales admitidos, póngase en contacto con su 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, los tamaños de material se pueden modificar en Print Console. Para obtener más información, consulte Print Console online help (ayuda en pantalla de Print Console).

ThermoFlex Wide II es compatible con los siguientes materiales:

Tabla 4: Materiales admitidos

Tipo de material	Tipo de material
Dupont Digital Cyrel®	Planchas de fotopolímero de máscara ablativa para láser térmico
BASF Digiflex™	Planchas de fotopolímero de máscara ablativa para láser térmico
MacDermid (Polyfibron) Flex-Light® CBU Digital EPIC	Planchas de fotopolímero de máscara ablativa para láser térmico
Asahi AFP®	Planchas de fotopolímero de máscara ablativa para láser térmico



ADVERTENCIA: La exposición de material incompatible 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.



CUIDADO: NO use nunca materiales no compatibles o sensibles a la luz en un dispositivo de salida ThermoFlex Wide II equipado con un cabezal de exposición térmica. El uso de materiales térmicos no compatibles puede dañar gravemente el dispositivo de salida.

Tamaños de material admitidos

ThermoFlex Wide II es compatible con los siguientes tamaños de material. Los grosores permitidos se sitúan entre 0,76 mm y 6,35 mm.

Tabla 5: Tamaños de material admitidos

Modelo ThermoFlex	Tamaño máximo de material admitido	Tamaño mínimo de material admitido
3648	1.219 mm x 914 mm 48 x 36 pulg.	305 mm x 381 mm 12 x 15 pulg.
5067	1.067 mm x 1.524 mm 42 x 60 pulg.	305 mm x 381 mm 12 x 15 pulg.
5280	1.320 mm x 2.032 mm 52 x 80 pulg.	305 mm x 381 mm 12 x 15 pulg.

Orientación del material

Los materiales pueden colocarse o 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. Consulte la Figura 10 en la página 25 para ver una ilustración de este concepto.

Dimensiones del material

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

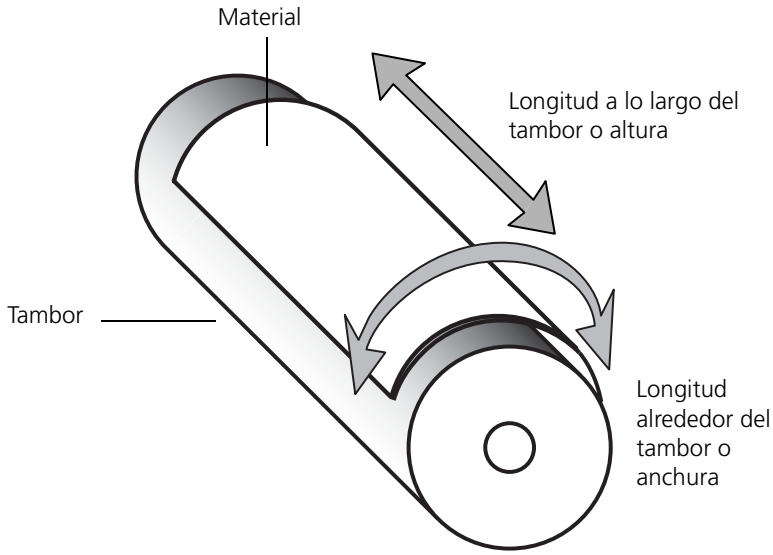


Figura 10: Dimensiones del material: orientación apaisada

CUIDADO: El dispositivo de salida mide la longitud del material en torno al tambor durante la carga. No obstante, el dispositivo no mide la longitud 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 anchura correcta en torno al tambor, el dispositivo de salida intentará filmar el material. El peligro que ello representa es que el sistema de equilibrado del tambor no equilibrará correctamente el tambor para compensar el tamaño. Si se sigue filmando con el tambor sin equilibrar, se puede dañar bastante el dispositivo de salida.

3

Operaciones

Encendido del sistema ThermoFlex Wide II 28
Apagado del sistema ThermoFlex Wide II 29
Carga y exposición del material de impresión 30
Inspección del material cargado 38
Descarga del material.....40

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

Encendido del sistema ThermoFlex Wide II

Plazo de calentamiento

El dispositivo de salida ThermoFlex Wide II 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 presentados para la exposición esperan en el terminal hasta que el dispositivo de salida está listo.

Para encender el dispositivo de salida:

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

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

2. Apague el dispositivo de salida girando el interruptor de encendido hacia la derecha.

   El interruptor de encendido se encuentra en la parte trasera del dispositivo de salida, en el panel del cuadro de alimentación.

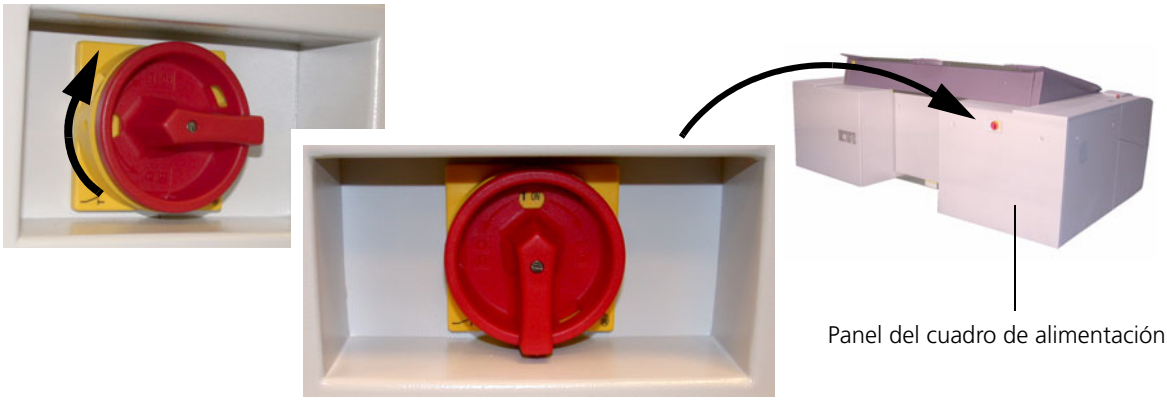


Figura 11: El interruptor está en posición de encendido

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. Puesta en marcha de Print Console.

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

   Una vez listo el dispositivo de salida se apaga el indicador luminoso de la interfaz del operador.

Apagado del sistema ThermoFlex Wide II

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

Para obtener más información sobre cómo salir de Print Console, consulte *Print Console Quick Start Guide* (Guía de introducción rápida de Print Console) o Print Console online help (ayuda en pantalla de Print Console). Para obtener información sobre el apagado de la estación de trabajo, consulte su documentación adjunta.



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 girando el interruptor de encendido hacia la derecha.

   El interruptor de encendido se encuentra en la parte trasera del dispositivo de salida, en el panel del cuadro de alimentación.

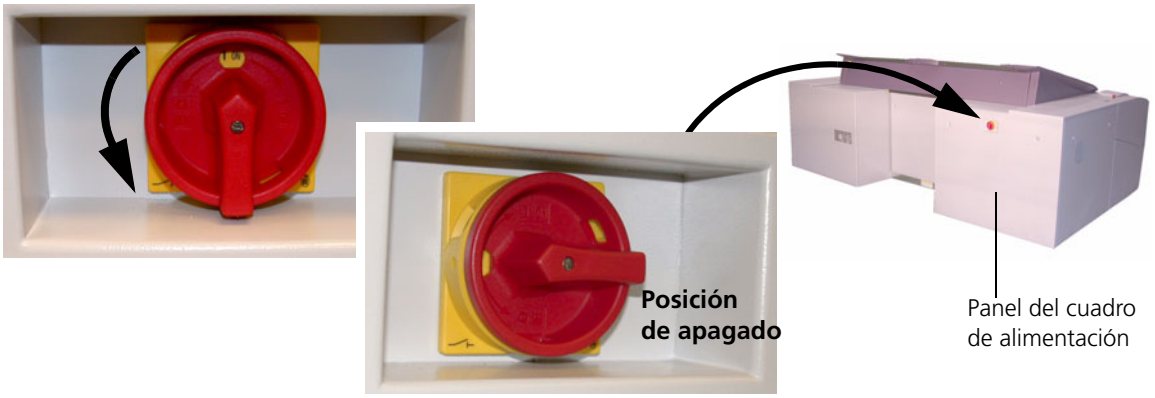


Figura 12: El interruptor de encendido está en posición de apagado

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 el dispositivo ThermoFlex Wide II, consulte *Tamaños de material admitidos* en la página 24.

CUIDADO: El uso de materiales térmicos no compatibles puede dañar gravemente el dispositivo de salida. No use nunca materiales no compatibles o sensibles a la luz en un equipo ThermoFlex Wide II equipado con un cabezal de exposición térmica.

Para cargar el material de impresión:

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

   Para obtener más información sobre este procedimiento, consulte Print Console online help (ayuda en pantalla 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 tipo de material que se va a cargar.
   - El indicador luminoso de estado emite una luz azul fija.

3. Coloque el material de exposición del tipo y tamaño correcto que desea cargar.

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



CUIDADO: 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 el sistema se lo indique, abra la bandeja de carga deslizado la palanca de la bandeja.

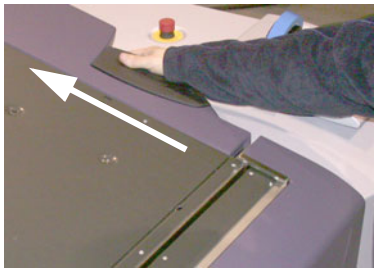


Figura 13: Deslice la palanca de la bandeja hacia delante

La barra de registro del borde de entrada debe quedar visible en la parte superior del tambor. Si no lo está, aparecerá el mensaje `Use drum control buttons to move the drum to the leading edge tape position (Ponga el tambor en la posición de la cinta del borde de entrada utilizando los botones de control del tambor)` en Print Console.

6. En caso de que sea necesario, utilice los botones de control del tambor para mover el tambor hasta que la barra de registro del borde de entrada quede visible en la parte superior del tambor.

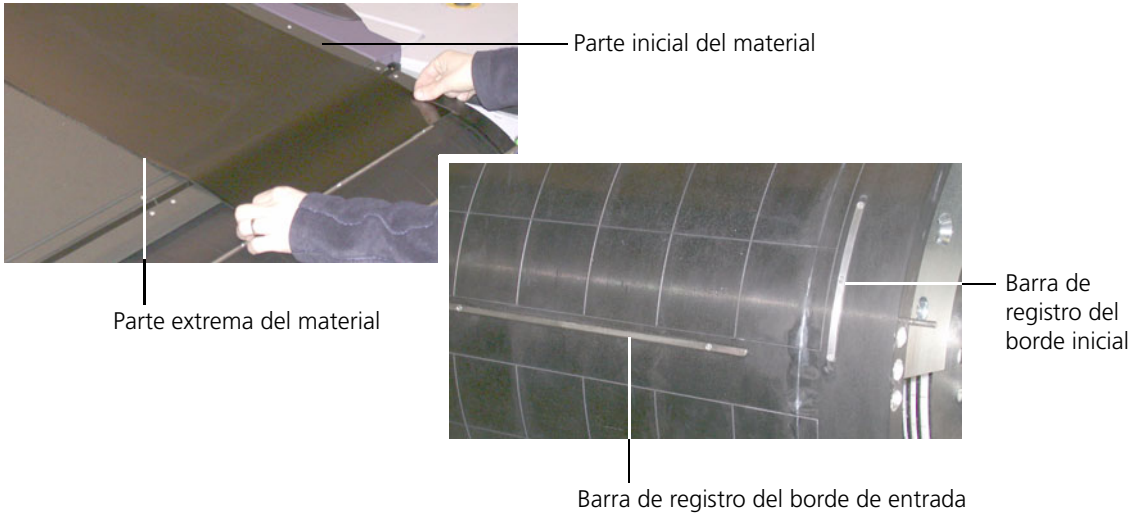


Figura 14: Borde de entrada, borde inicial, parte extrema y parte inicial

7. Enrolle un trozo de cinta alrededor del tambor en la zona en la que termina la parte extrema del material de impresión (la Figura 14 muestra dónde está situada la parte extrema).

   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 quede 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 el trabajo anterior, puede dejar la fijación lateral anterior en el tambor. Si el material que está cargando es mayor que el material cargado anteriormente, deberá retirar la cinta del tambor girando el interruptor del freno del tambor a la posición Brake Override (Freno anulado), para que el tambor pueda girar libremente.

   a. Deslice el distribuidor de cinta de la parte inferior del panel frontal al punto que marca la anchura del material de impresión.

   b. Coloque el principio de la cinta en el tambor sobre la barra de registro del borde de entrada.

   c. Pulse la parte superior de los dos botones de control del tambor para pasar el tambor hacia delante. Libere los botones cuando el tambor deje de rotar, la cinta está enrollada alrededor del tambor.

   d. 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 está ajustada a la barra. Alise la cinta con la mano para que selle correctamente.

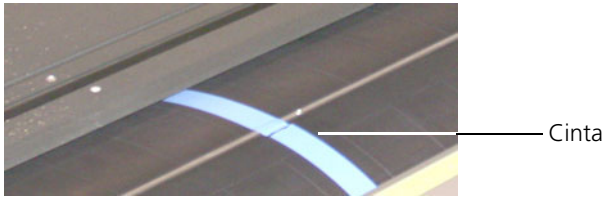


Figura 15: Cinta colocada alrededor del tambor

8. Pulse la parte inferior de los dos botones de control del tambor para pasar el tambor hacia atrás y girar el tambor hacia la posición de carga.

   El tambor estará en posición de carga cuando:

   - La barra de registro del borde de entrada queda visible en la parte superior del tambor.
   - El botón Drum Vac (Vacío de tambor) está parpadeando.
   - Parpadea el indicador luminoso de estado.

9. Coloque el material en la bandeja de carga.



Figura 16: Coloque el material en la bandeja de carga.

10. En planchas mayores de 500 mm (20 pulgadas) x 500 mm (20 pulgadas), pulse el botón the Table Vac (Vacío de bandeja) para encender el sistema de vacío de la bandeja.

11. Retire la hoja de cobertura del material.

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

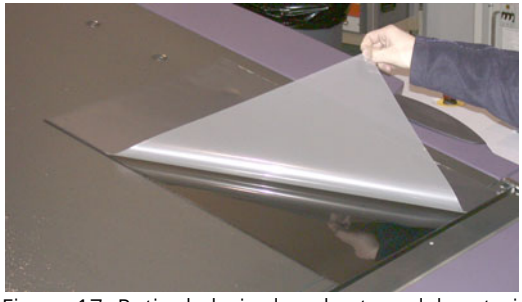


Figura 17: Retire la hoja de cobertura del material

12. Presione el botón Table Vac (Vacío de bandeja) para desactivar el sistema de vacío de la bandeja.

13. Coloque el principio de la cinta en el tambor sobre la barra de registro del borde de entrada.

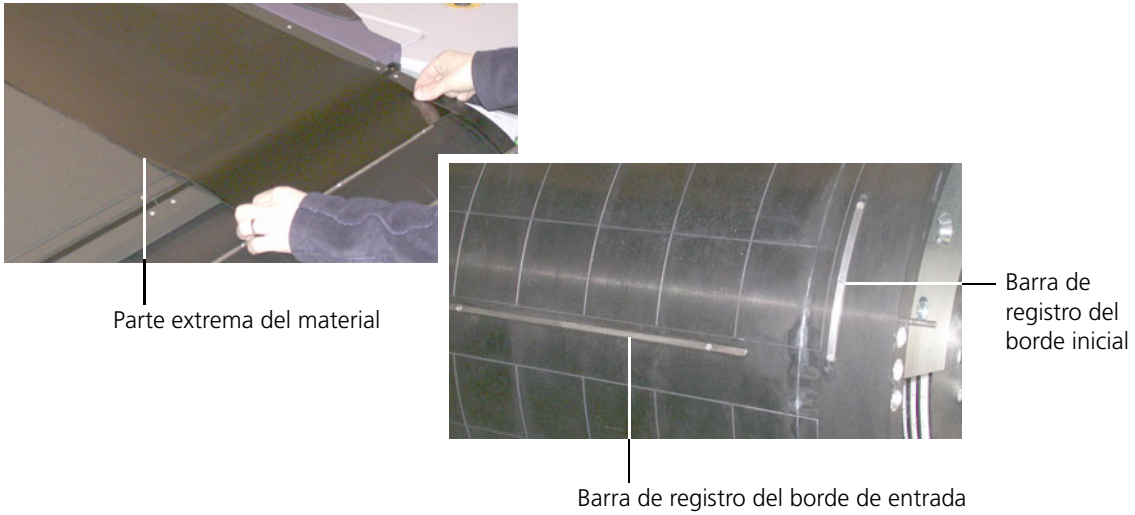


Figura 18: Colocación del material

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

    Esto crea un vacío entre el tambor y el material. El vacío mantiene el material unido al tambor.

15. Fije con cinta el borde de entrada del material. (Utilice el distribuidor de cinta de la interfaz del operador).

    Asegúrese de que 12,5 mm (0,5 pulgadas) de la cinta queden bajo el material, y los 12,5 mm (0,5 pulgadas) restantes queden expuestos sobre el tambor (consulte la Figura 20 en la página 36).

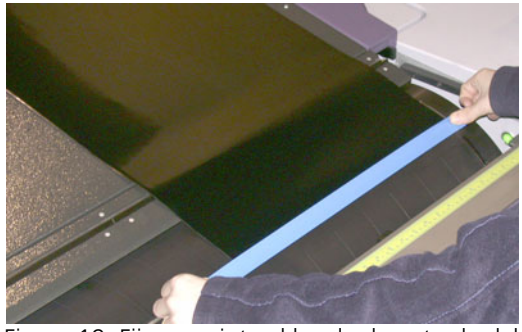


Figura 19: Fije con cinta el borde de entrada del material.

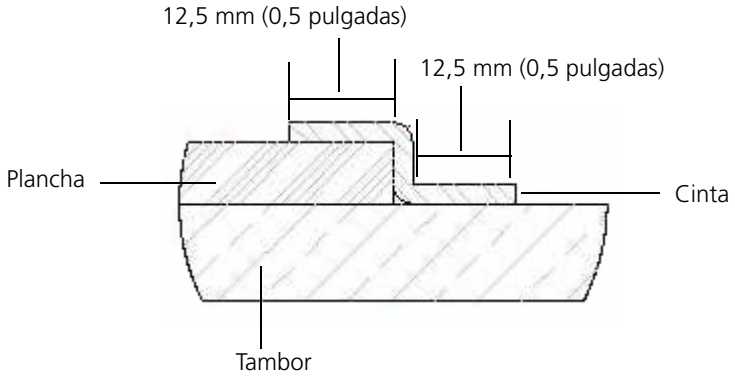


Figura 20: Fijación del material de impresión al tambor

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 bajo el material, y otros 25 mm (1 pulgada) queden expuestos sobre el tambor

16. 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 pasar el tambor y el material de impresión hacia atrás.
17. Suelte los botones cuando el tambor se detenga automáticamente, mostrando el borde final.
18. Fije con cinta el borde final del material tal y como se describe en el paso 15.

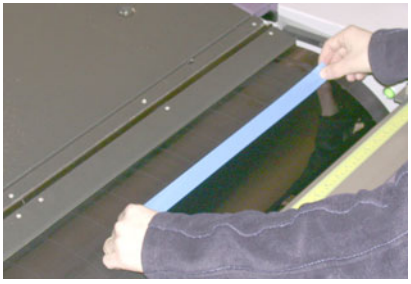


Figura 21: Fije cinta al borde final

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

d. Utilice 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. Aplique cinta a ambas esquinas del borde de entrada (fije con cinta tanto la parte inicial como la extrema).

19. Inspeccione el material de descarga.

    Consulte *Inspección del material cargado*.

20. Cierre la bandeja de carga.

    El proceso de exposición comienza automáticamente.

Cinta

La marca recomendada de cinta adhesiva de plástico es Scotch-3M 471. Se recomienda esta cinta por su gran capacidad de adhesión, bajo nivel de residuos y resistencia a la combustión por el láser.



CUIDADO: Debe utilizar la cinta adhesiva de plástico Scotch 3M 471. La utilización de otros tipos de cinta podría dañar el dispositivo de salida y/o provocar un incendio.

Para reemplazar la cinta que está bajo el panel frontal:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material.
2. Mueva el distribuidor de cinta hasta el cabezal fijo.

   Tenga cuidado de no dañar el tambor cuando sustituya el rodillo de cinta.
3. Sustituya el rodillo de cinta.

Inspección del material cargado

El dispositivo ThermoFlex Wide II le permite inspeccionar el material que ha cargado.

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

- Un montaje correcto
- Cualquier protuberancia que pueda estar causada por residuos bajo el material
- Pérdidas de vacío

Si encuentra cualquier problema, debe cancelar el trabajo y realizar una descarga. De esta forma el dispositivo de salida podrá restablecerse, y también constituye una precaución de seguridad.

Para inspeccionar el material cargado:

1. Gire el tambor (en cualquier dirección) presionando dos de los botones de control del tambor.
2. Compruebe el material con una luz inclinada (luz reflejada con un pequeño ángulo).

   La existencia de bultos y ondulaciones de muy pequeño tamaño indican buena aspiración de vacío y no causa defectos en la exposición. Las protuberancias de gran tamaño están causadas por 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 en el sistema de vacío.

3. Para examinar la siguiente sección del material cargado, pulse dos de los botones de control del tambor para girarlo.

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

Si la inspección no muestra ningún problema:

➢ Cierre la bandeja de carga/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 40.

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/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 de 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. Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**).

   d. Vuelva a unir la cinta del borde final y de las esquinas (si es necesario).

Descarga del material

Cuando aparezca el cuadro de diálogo Unload (Descargar) en Print Console, retire 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).
   - El indicador luminoso de estado emite una luz azul fija (hasta que abra la bandeja).

2. Deslice bandeja de carga/descarga hacia delante.
3. Levante la cubierta de solapa.

   Consulte la Figura 22 en la página 40.

4. Retire la cinta del borde final del material. Si es necesario, retire la cinta de la esquina.

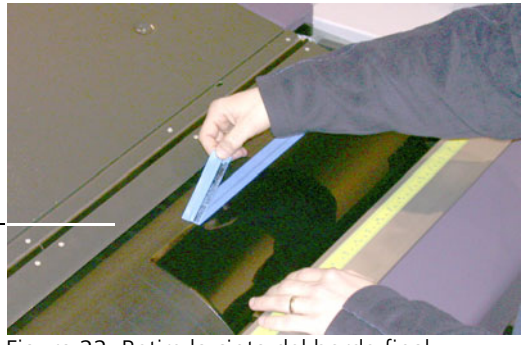


Figura 22: Retire la cinta del borde final

5. Levante el borde del material mientras baja la cubierta de la solapa y después baje el material.



Figura 23: Mueva el material sobre la cubierta de la solapa.

El borde del material ahora se sitúa sobre la cubierta de la solapa.

6. Pulse la parte superior de los dos botones de control del tambor para pasar el tambor hacia delante.

   El material se expulsa a la bandeja de descarga. En cuanto el dispositivo de salida detecte el material, el sistema de flotación de la bandeja se activa automáticamente.

7. Cuando el tambor se detenga, retire la cinta de la esquina y del borde de entrada.

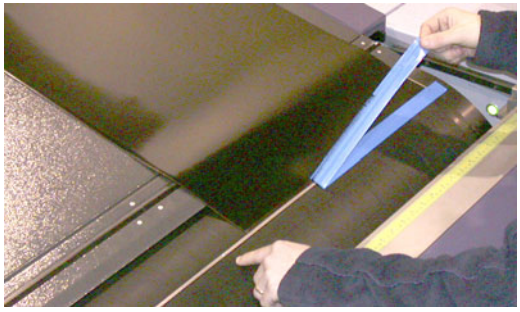


Figura 24: Retire la cinta del borde de entrada

8. Saque el material totalmente a la bandeja de descarga.
9. Presione el botón Table Float (Flotación de bandeja) para desactivar el sistema de flotación de la bandeja.
10. Ponga el material en una bandeja de exposición.

4 Mantenimiento

Programa de mantenimiento....44
Herramientas y consumibles necesarios....46
Limpieza de las superficies exteriores....46
Acceso al interior del dispositivo de salida....48
Limpieza de la boca de extracción de residuos....51
Ventana del cabezal TFX....55
Limpieza del tambor....60
Cambio de los filtros de aire....62
Comprobación del nivel de refrigerante del refrigerador....75
Sustitución de los filtros del cajón de eliminación de residuos universal....75

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

Programa de mantenimiento

La Tabla 6 en la página 45 describe el mantenimiento necesario para conseguir un rendimiento y una calidad óptimos del dispositivo de salida. Si no se realiza este mantenimiento, se puede ver 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 de 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. Pero 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 el dispositivo de salida no esté exponiendo material 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	Procedimiento de mantenimiento
Diaria	Superficie del tambor	Limpieza	Consulte la página 60
	Superficie de la bandeja	Limpieza	Consulte la página 47
Semanal	Boca de extracción de residuos	Limpieza	Consulte la página 51
	Superficies exteriores	Limpieza	Consulte la página 46
	Filtro de entrada de aire	Inspeccionar	Consulte la página 73
Mensual	Cazoletas del filtro de aire comprimido	Limpieza	Consulte la página 62
	Orificios/ranuras de vacío del tambor	Limpieza	Consulte la página 60
	Ventana del cabezal TFX	Inspeccionar	Consulte la página 55
Cada tres meses	Filtros de suministro de aire comprimido	Reemplazar	Consulte la página 62
	Filtro de entrada de aire	Reemplazar	Consulte la página 73
Cada seis meses	Refrigerante del refrigerador externo	Verificar	Consulte el *Chiller Operator Manual* (Manual del operador del refrigerador)
Según sea necesario	Filtros UDRC	Reemplazar	Consulte el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*

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

Herramientas y consumibles necesarios

Para la realización de las tareas de mantenimiento por el operador, se necesitan las herramientas y suministros siguientes:

Herramientas

- Llave hexagonal de 3mm
- Destornillador de cabeza plana del núm. 4
- Llave inglesa de 6"
- Linterna de bolsillo

Consumibles

- Alcohol isopropílico (desnaturalizado) puro 100 %
- Solución de alcohol isopropílico y agua al 50 %
- Limpiacristales
- Paños de limpieza secos
- 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 II 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 penetra en el interior del dispositivo al abrir o retirar los paneles de acceso. Las áreas en las que es más probable la acumulación de polvo son el panel delantero, los paneles posterior y lateral del filtro de aire 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 superficies externas:

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

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

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

   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. Esto puede ocasionar graves lesiones o muerte por descarga eléctrica, además del daño al dispositivo de salida.

Para eliminar manchas:

➢ Limpie la mancha con un trapo limpio humedecido y con detergente suave.

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



CUIDADO: Evite el uso continuado de productos de limpieza químicos que contengan acetona porque puede dañar el exterior del dispositivo de salida. Lea detenidamente las instrucciones del fabricante de la acetona. De lo contrario, podría sufrir lesiones o dañar el equipo.

Limpieza de la bandeja

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

Para limpiar la bandeja:

➢ Limpie la superficie con un trapo limpio humedecido y 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. A continuación, 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 los mismos.

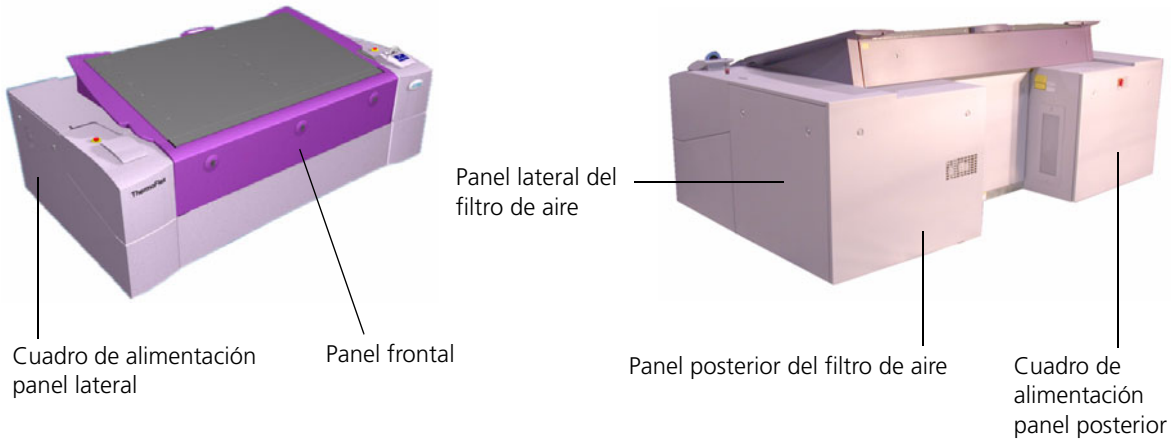


Figura 25: Paneles de acceso al interior

Los paneles frontal, posterior del filtro de aire y lateral del cuadro de alimentación ofrecen al operador acceso limitado al interior del dispositivo de salida.

- Para acceder al tambor, abra el panel frontal.
- Para acceder a los filtros de suministro de aire comprimido, abra el panel posterior del filtro de aire.
- Para acceder al interruptor del disyuntor, abra el panel lateral del cuadro de alimentación.

Importante: No se puede acceder al panel posterior del cuadro de alimentación del dispositivo de salida con la alimentación conectada. Sólo lo debe retirar un representante de servicio técnico autorizado.

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 tarda dos minutos en calentarse. No se puede exponer material durante el calentamiento del láser.

Apertura y cierre del panel frontal

Antes de abrir el panel frontal, asegúrese de que no tenga nada encima.

Debe abrir este panel para extraer material de impresión parcialmente cargado si no puede descargarse en la bandeja. Consulte *Extracción del material atascado en el dispositivo de salida* en la página 96.

CUIDADO: El panel frontal está casi siempre cerrado. Para abrirlo, es necesario seguir estas instrucciones. El uso de fuerza excesiva puede dañar el panel.

Para abrir el panel frontal con el aire conectado:

1. Aparte la palanca de la bandeja de sí para abrir la bandeja de carga deslizándola.

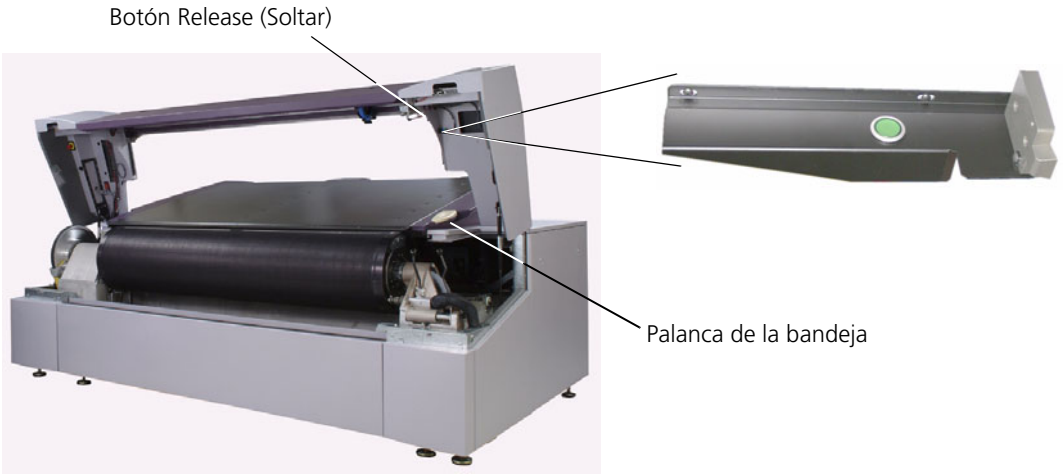


Figura 26: Panel frontal abierto

2. Presione el botón Release (Soltar) en la cara interior del panel frontal para desbloquearlo.
3. Levante el panel frontal.

Para abrir el panel frontal sin el aire conectado:

1. Introduzca una llave hexagonal con mango en T en el orificio del lado derecho del panel para soltar la traba. Se debe empujar hacia abajo el mango de la llave hexagonal para levantar la traba.

Para cerrar el panel frontal:

El cilindro accionador se recogerá muy lentamente. No intente forzar el cierre del panel con mayor rapidez que la permitida por el cilindro.

1. Cierre el panel frontal.

   Asegúrese de que el panel frontal esté completamente cerrado.
2. Deslice bandeja de carga/descarga para cerrarla.

Extracción y colocación de los paneles de acceso

Retire los paneles de acceso siguientes para acceder a:

- Panel lateral del cuadro de alimentación para acceder al disyuntor;
- Panel posterior del filtro de aire para acceder a los filtros del suministro de aire comprimido.

Para desmontar un panel de acceso:

1. Con un destornillador de cabeza plana, haga girar las trabas 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.

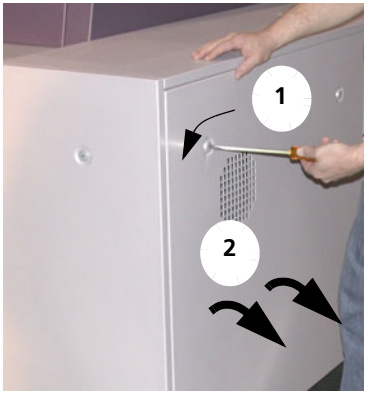


Figura 27: Desmontaje de un panel de acceso; se muestra el panel posterior del cuadro de alimentación

Para cambiar un panel de acceso:

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

   El panel queda ajustado en su sitio.

Limpieza de la boca de extracción de residuos

Limpie semanalmente la boca de extracción de residuos.

En el transcurso del uso 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 final de imagen.

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

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material y de que estén cerrados el panel frontal y todos los de acceso.
2. En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Home** (Inicio).

   Este comando coloca el cabezal TFX en posición de fácil acceso en el lado del dispositivo correspondiente al cabezal móvil.

3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.

   El sistema de eliminación de residuos va montado delante del cabezal térmico, como se muestra a continuación.

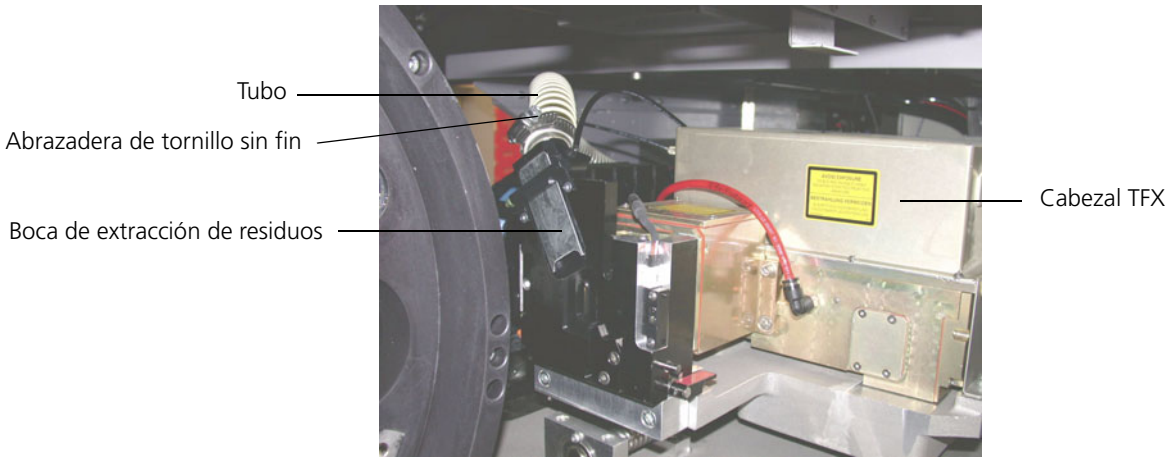


Figura 28: Conjunto del sistema de extracción de residuos

4. 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.

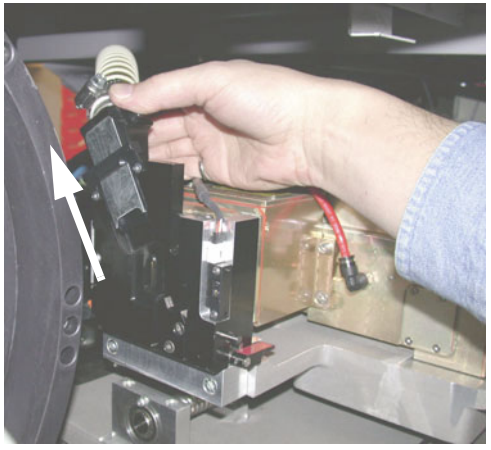


Figura 29: Acción de tirar de la boca de extracción de residuos

5. Suelte la abrazadera de tornillo sin fin que sujeta el tubo de vacío a la boca de extracción de residuos (consulte la Figura 28).
6. Separe el tubo de aire enrarecido (tubo de la llave 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 cree imágenes sin estar la boca de extracción de residuos en su sitio. Los residuos pueden resultar perjudiciales para los operarios y para los componentes de la máquina, y la recogida de residuos ser deficiente.

Para limpiar la boca de extracción de residuos:

1. Si cuenta con cúpula de succión y aire comprimido, elimine con aire los residuos de la boca bajo la cúpula.

   Este paso no es un requisito indispensable, y puede pasarse por alto.
2. Usando gran cantidad de bastoncillos de algodón de varilla larga y 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 sin mácula, pero no deben quedar cúmulos de residuos visibles.

3. 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 suelte pelusa.



CUIDADO: Asegúrese de que estén totalmente secos todos los componentes o la acumulación futura de residuos se producirá con mayor rapidez, ya que se suelen adherir con facilidad a las superficies húmedas.

Para instalar la boca de extracción de residuos:

1. Vuelva a conectar el tubo de vacío a la boca de extracción de residuos y apriete la abrazadera de tornillo sin fin. La abrazadera debe estar orientada hacia el extremo superior de la boca para que no impida su deslizamiento sobre el cabezal.

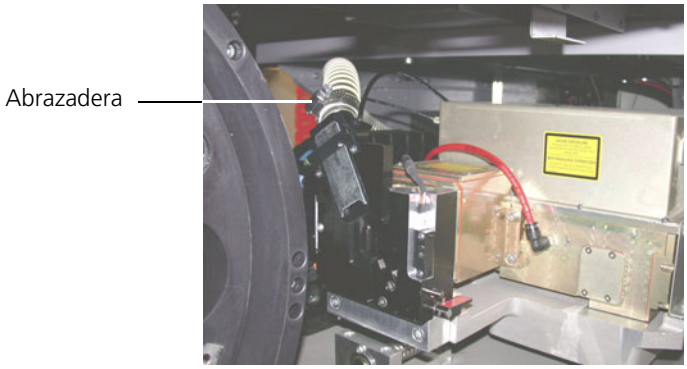


Figura 30: Orientación de la abrazadera hacia la parte superior de la boca de extracción de residuos

2. Vuelva a conectar el tubo de aire enrarecido a la boca de extracción de residuos en el conector de desconexión rápida.
3. Deslice la boca de extracción de residuos de nuevo sobre sus guías hasta que se asiente en el fondo de la ranura.
4. Cierre el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.

5. En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Cancel Home** (Cancelar inicio).

Ventana del cabezal TFX

Debe inspeccionarse la ventana del cabezal TFX:

- Mensual
- Cuando aparezcan alteraciones
- Cuando, al inspeccionar la boca, aparezca obstruida por los residuos.
- Cuando no se haya cambiado el filtro de eliminación de residuos y esté obturado.
- Si se produce el desplazamiento de una plancha y el material de impresión queda desmenuzado en el interior del dispositivo de salida.

En el transcurso del uso normal, en la ventana del cabezal TFX se puede acumular una capa de residuos erosionados. A medida que aumente el grosor de esta capa, la calidad de imagen y el funcionamiento del cabezal se verán afectados.



Importante: Tenga preparada la ventana de repuesto para desenvolverla con rapidez, pero no la desenvuelva hasta el momento justo en el que vaya a instalarla en el cabezal.

Desmontaje de la ventana

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material.
2. En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Home** (Inicio).

   Este comando coloca el cabezal TFX en posición de fácil acceso.
3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.

   El sistema de eliminación de residuos va montado delante del cabezal térmico (consulte la Figura 31).

4. Desmonte la unidad de la boca tirando en diagonal hacia arriba y apartándola del conjunto del bloque de la boca.

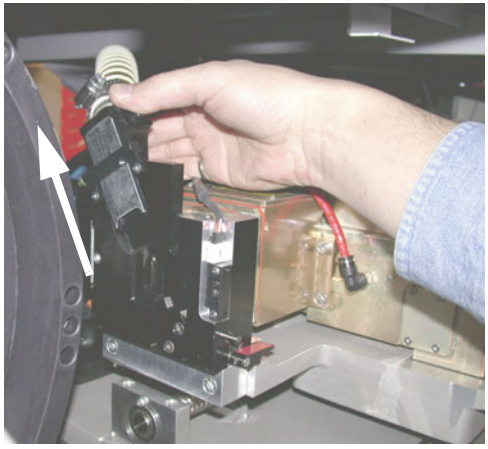
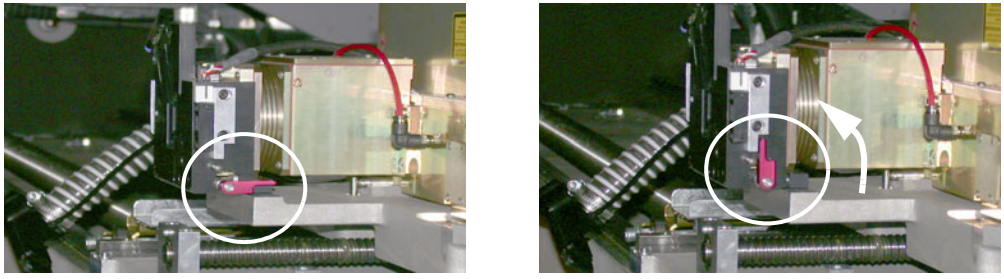


Figura 31: Desmonte la boca de extracción de residuos

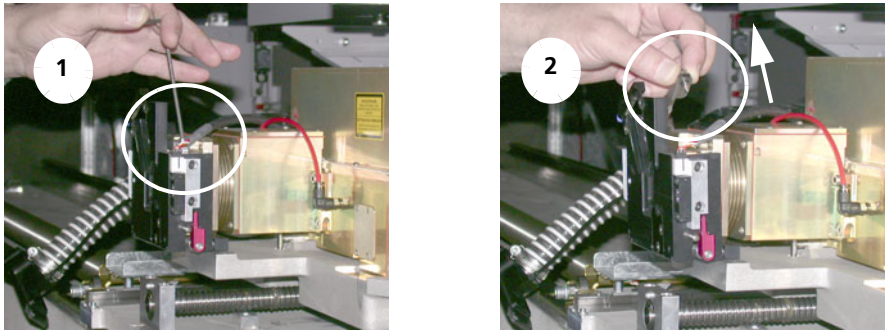
5. Gire la palanca de liberación roja 90 grados en sentido contrario a las agujas del reloj (hacia el tambor), hacia la posición de apertura, de forma que el conjunto del bloque de la boca se aparte del cabezal.



Cerrada Abierta

Figura 32: Mueva la palanca de liberación a la posición abierta.

6. Suelte (pero no quite) el tornillo de cabeza que fija la barra de la abrazadera y gírela hacia posición abierta.



Tornillo de cabeza Abrazadera

Figura 33: Acceso a la ventana

7. 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.

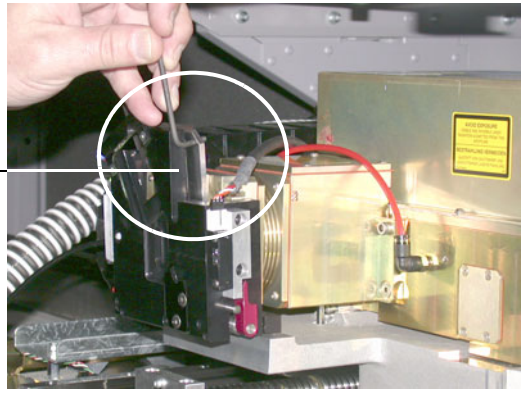


Figura 34: Desmontaje de la ventana



Importante: 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.

Inspección de la ventana

Inspeccione si existe una acumulación excesiva de residuos o arañazos en la ventana apuntándola con una linterna en el ángulo que muestre mejor la suciedad o los daños en la lente.

Si la ventana está más o menos limpia de residuos, vuélvala a montar en el dispositivo sin limpiarla. Si necesita limpieza, consulte la siguiente sección, que trata la limpieza de la ventana. Si la ventana está arañada o estropeada de alguna forma, cámbiela por una nueva; consulte *Instalación de la ventana* en la página 59.

Limpieza de la ventana

Póngase dediles, guantes de látex sin empolvar o guantes de nitrilo al manipular la ventana. Sosténgala tomándola sólo por el marco de acero; no toque las superficies de cristal. Para la limpieza, utilice sólo acetona HPLC (para cromatografía líquida a alta presión) o disolventes a base de IPA. No utilice Windex, Metiletilcetona (MEK), o soluciones para limpieza de lentes de Kodak.

Para limpiar la ventana:

1. Sumerja un bastoncillo de algodón en acetona o IPA.

   Una sacudida rápida tras la inmersión puede eliminar el exceso de acetona. Reduzca al mínimo el tiempo transcurrido entre la inmersión y la limpieza, ya que los disolventes pueden deshacer el pegamento de los bastoncillos e incluso la propia varilla de plástico, contaminando la superficie.



Nota: No sumerja el bastoncillo en el recipiente de disolvente, ya que contaminaría el resto del producto contenido en el recipiente. Asimismo, no utilice bastoncillos de madera, ya que el disolvente deshace el pegamento y deja residuos en la lente.

2. Inicie la limpieza cerca del centro de la lente y vaya desplazándose hacia y a través del borde.
3. Gire el bastoncillo lentamente sobre la superficie a medida que la frota, para que sea una parte nueva y limpia del bastoncillo la que toque cada punto de la superficie del cristal. Aplique una ligera presión, similar a la que se aplica al untar pan con mostaza o mayonesa.

   La dirección de rotación debe ser la contraria a la de la pasada. A medida que el bastoncillo gira, pone en contacto disolvente limpio con la superficie. No gire el bastoncillo más de 360º y utilícelo sólo una vez. Para una limpieza normal puede necesitar más de 20 bastoncillos.
4. Repita el procedimiento hasta haber limpiado toda la superficie de la lente.
5. Vuelva a inspeccionar la ventana con la linterna.

   Si siguen viéndose residuos o rayas, límpiela de nuevo. A menudo, es preciso limpiar la ventana varias veces para dejarla bien.
6. Vuelva a montar la ventana y continúe con el funcionamiento normal.

   Consulte *Instalación de la ventana*, a continuación.



Nota: Es preciso limpiar inmediatamente las huellas dejadas en la superficie del cristal. No guarde ventanas con huellas o manchas sobre la lente. La grasa de las huellas dactilares es ligeramente ácida y, con el tiempo, afectará de forma permanente a la superficie del cristal, produciendo daños irreversibles.

Instalación de la ventana

1. Si va a instalar una ventana nueva, sáquela del embalaje y límpiela con aire comprimido limpio y seco.
2. Utilizando la misma herramienta en ángulo que antes, deslice la ventana por la superficie delantera de la boca del cabezal y hacia las ranuras de posición. Puede percibirse una leve resistencia al deslizarse el marco de la ventana sobre la junta de goma en la parte delantera de la boca del cabezal.

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).

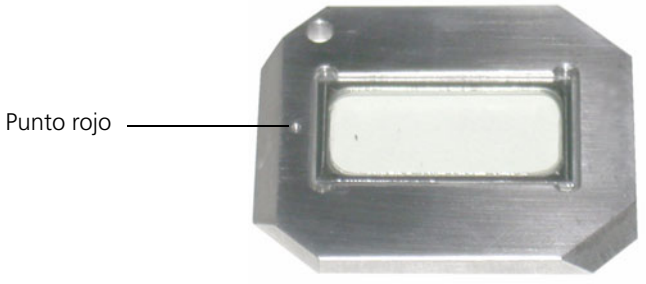


Figura 35: Ventana para el cabezal TFX

3. Cierre la barra de la abrazadera de la ventana y apriete el tornillo de la abrazadera.
4. Gire la palanca de liberación hacia la posición cerrada.
5. Instale la boca de extracción de residuos.
6. Cierre el panel frontal.
7. En Print Console, en el menú **Device** (**Dispositivo**), seleccione **Cancel Home** (**Cancelar inicio**).

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 bajo el material que, a su vez, generen alteraciones.

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

Para limpiar el tambor:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material.
2. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.
3. Ponga el interruptor del freno del tambor en la posición Brake Override (Freno anulado).



Figura 36: Ponga el interruptor del freno del tambor en posición de anulación

4. Limpie la superficie expuesta del tambor con un trapo sin pelusa y solución de alcohol isopropílico al 50 %.

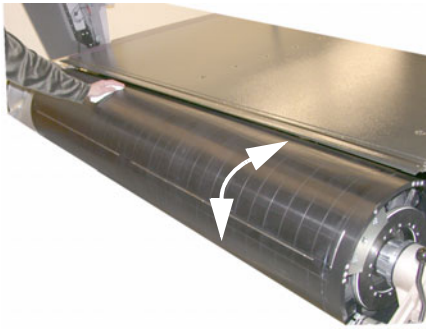


Figura 37: Limpieza del tambor

5. Gire el tambor a mano para exponer otra sección del mismo y limpiarla.
6. Repita la operación hasta haber limpiado toda la superficie del tambor.
7. Ponga el interruptor del freno del tambor en la posición Brake Operation (Funcionamiento).
8. Cierre el panel frontal.

Cambio de los filtros de aire

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

- Sistema de filtros del suministro de aire comprimido: dos filtros en el interior del panel posterior del filtro de aire.
- Sistema de filtros del aire de refrigeración: acceda al filtro de entrada de aire retirando el panel del filtro del cuadro de alimentación.

Inspeccione y reemplace los filtros periódicamente.

Frecuencia de sustitución de los filtros

Cambie los filtros de suministro de aire comprimido cada seis meses. Consulte *Programa de mantenimiento* en la página 44.

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

Para clientes con contrato, este servicio lo realiza un representante del servicio técnico autorizado en las visitas realizadas cada seis meses. Pero 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 de suministro de aire comprimido

Hay dos filtros de suministro de aire comprimido:

- 5 micras

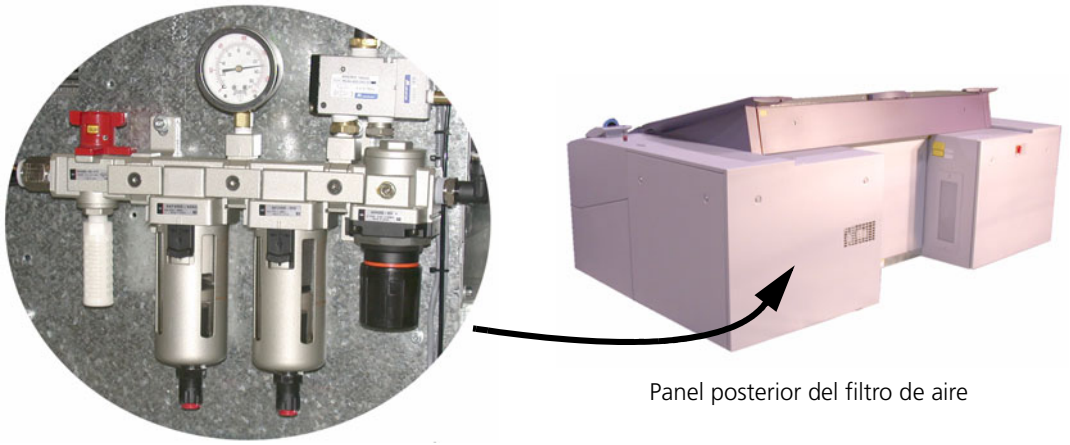
  Este filtro es blanco.

- 0,01 micras (microneblina)

  Este filtro es negro.

Estos filtros se encuentran dentro del panel posterior del filtro de aire. Estos filtros limpian y secan el aire comprimido que se suministra al sistema neumático del dispositivo de salida.

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



Panel posterior del filtro de aire

Figura 38: Ubicación del sistema de filtros de aire comprimido

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 de suministro de aire comprimido deben cambiarse al mismo tiempo. No sustituya uno de ellos y no el otro.

El aire comprimido debe apagarse antes de empezar a cambiar los filtros de 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 130psi.

Recambios

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

CUIDADO: Lea y respete 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 II sufra daños irreparables.

CUIDADO: Si no sale 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 dañar seriamente el dispositivo de salida, 2) habrá aire a alta presión en los elementos y la cazoleta del filtro, lo que dificulta el desmontaje y lo hace más peligroso, pudiendo provocar lesiones personales y daños al dispositivo de salida, 3) hará un fuerte ruido que puede dañar el oído.

Para inspeccionar los filtros:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material.
2. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la derecha hasta la posición de apagado para cerrar el suministro de aire comprimido.

   Vea Figura 39 en la página 65.
3. Compruebe si hay acumulación de agua o aceite en las cazoletas de los filtros y observe si tienen grietas.

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

Cambio del filtro de 5 micras

El filtro de 5 micras se debe cambiar cada tres meses.

Para cambiar el filtro de 5 micras:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material.
2. Retire el panel posterior del filtro de aire.

   Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50.
3. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la derecha hasta la posición de apagado para cerrar el suministro de aire comprimido.



Figura 39: Cierre el suministro de aire comprimido.

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

4. Tire hacia abajo de la pestaña negra del lateral de la cazoleta del filtro de 5 micras.

   Se abre el cierre de la cazoleta del filtro.

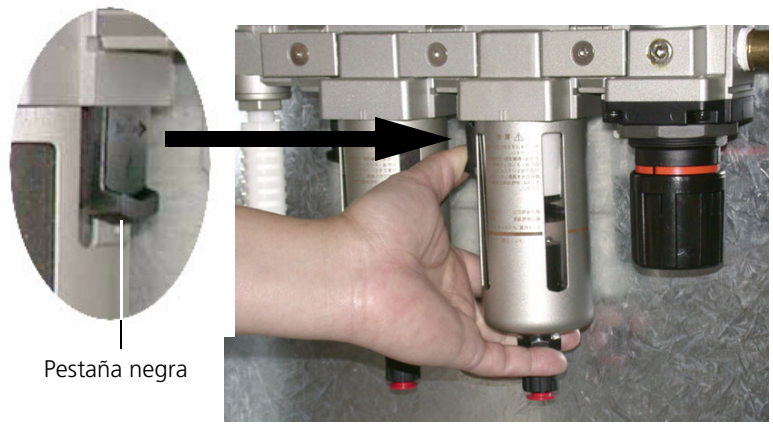


Figura 40: La cazoleta del filtro de 5 micras

Gire la cazoleta hacia la izquierda, hasta que las marcas de la cazoleta queden alineadas con las marcas del cuerpo del filtro. Tire de la cazoleta del filtro hacia abajo para extraerla.

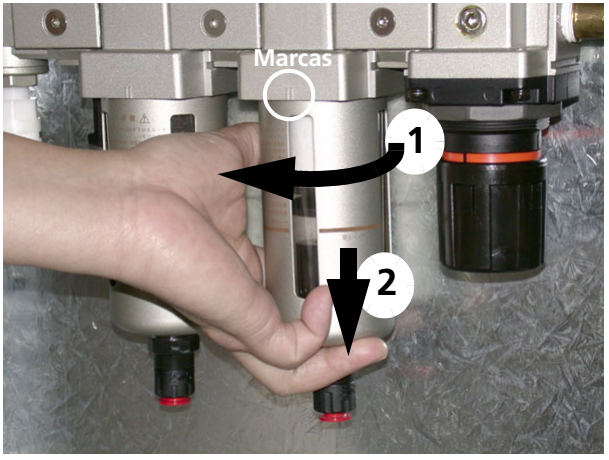


Figura 41: Desmontaje de la cazoleta del filtro de 5 micras

5. Gire el disco de plástico negro hacia la derecha para extraer el sistema de filtros.

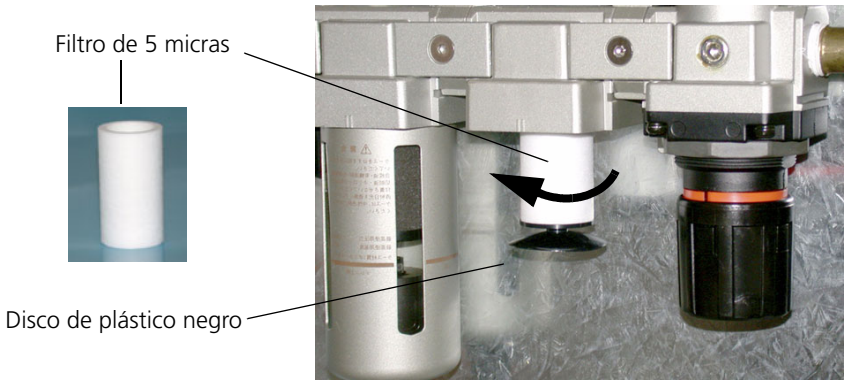


Figura 42: Desmontaje del filtro de 5 micras

6. Instale un nuevo filtro de 5 micras y vuelva a enroscar el disco negro de plástico en la unidad hasta que esté bien apretado.
7. Retire la junta tórica de goma de la parte superior de la cazoleta del filtro tirando de ella.
8. Compruebe también si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro.

   En caso afirmativo, póngase en contacto con el personal especializado para que revisen el sistema de suministro de aire.

   Compruebe si hay daños o deterioros en la cazoleta, como grietas o arañazos. Llame inmediatamente al representante del servicio técnico de Creo si se precisa un recambio.

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

9. Cambie la junta tórica de goma.

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

10. Instale de nuevo la cazoleta del filtro alineándola con las marcas que aparecen en el cuerpo del filtro. Empújela hacia arriba y gírela hasta que oiga un “clic”.

    Si no ha cambiado el filtro de 0,01 micras, omita los pasos 11 y 12 y vaya a *Sustitución del filtro de 0,01 micras* en la página 69.

11. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la izquierda para abrir nuevamente el suministro de aire comprimido.



Figura 43: Apertura el suministro de aire comprimido

El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de entre 120 y 130 psi. De lo contrario, ajuste el suministro de aire externo.

12. Vuelva a colocar el panel posterior del filtro de aire para cubrir los filtros de suministro de aire.

    Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50.

Sustitución del filtro de 0,01 micras

El filtro de 0,01 micras se debe cambiar cada tres meses.

Para cambiar el filtro de 0,01 micras:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material.
2. Retire el panel posterior del filtro de aire.

   Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50.
3. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la derecha hasta la posición de apagado para cerrar el suministro de aire comprimido.



Figura 44: Cierre el suministro de aire comprimido.

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

4. Tire hacia abajo de la pestaña negra del lateral de la cazoleta del filtro de 0,01 micras.

   Se abre el cierre de la cazoleta del filtro.

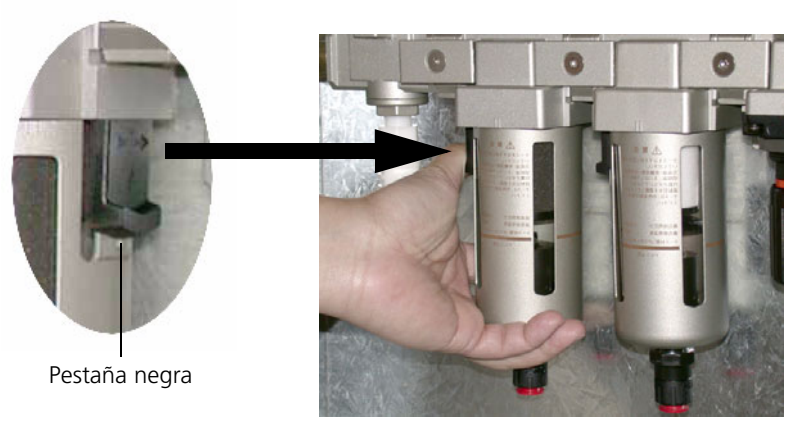


Figura 45: Cazoleta del filtro de 0,01 micras

Gire la cazoleta hacia la izquierda, hasta que las marcas de la cazoleta queden alineadas con las marcas del cuerpo del filtro. Tire de la cazoleta del filtro hacia abajo para extraerla.

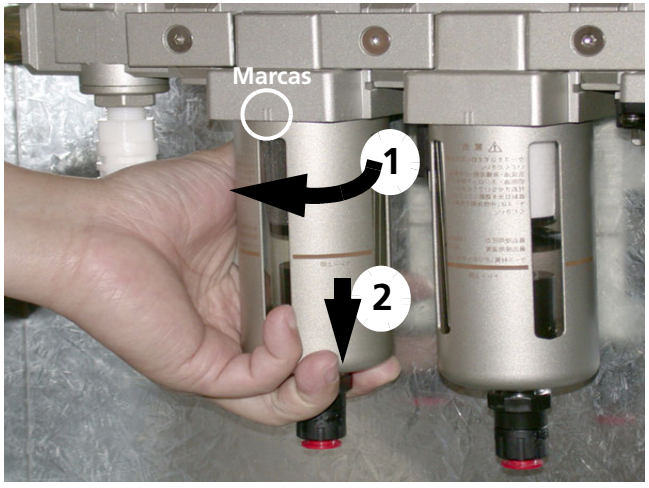


Figura 46: Desmontaje de la cazoleta del filtro de 0,01 micras

5. Gire el filtro de 0,01 micras la izquierda para desenroscarlo y extraerlo.

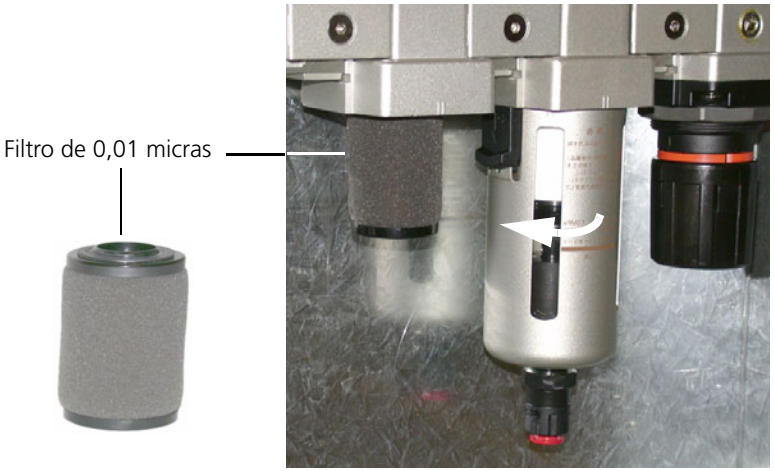


Figura 47: Desmontaje del filtro de 0,01 micras

6. Instale un filtro nuevo de 0,01 micras roscándolo en la unidad hasta que esté firme a la presión manual.
7. Retire la junta tórica de goma de la parte superior de la cazoleta del filtro tirando de ella.
8. Compruebe también si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro.

   En caso afirmativo, póngase en contacto con el personal especializado para que revisen el sistema de suministro de aire.

   Compruebe si hay daños o deterioros en la cazoleta, como grietas o arañazos. Llame inmediatamente al representante del servicio técnico de Creo si se precisa un recambio.

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

9. Cambie la junta tórica de goma.

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

10. Instale de nuevo la cazoleta del filtro alineándola con las marcas que aparecen en el cuerpo del filtro. Empújela hacia arriba y gírela hasta que oiga un “clic”.

    Si no ha cambiado el filtro de 5 micras, omita los pasos 11 y 12 y vaya a *Cambio del filtro de 5 micras* en la página 65.

11. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la izquierda para abrir nuevamente el suministro de aire comprimido.



Figura 48: Apertura del suministro de aire

El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de entre 120 y 130 psi. De lo contrario, ajuste el suministro de aire externo.

12. Vuelva a colocar el panel posterior del filtro de aire para cubrir los filtros de suministro de aire.

    Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50.

Filtro de entrada de aire

El filtro de entrada de aire de la unidad del cuadro de alimentación está ubicado bajo el panel del filtro del cuadro de alimentación en la parte posterior del dispositivo de salida.



Figura 49: Panel del filtro de entrada de aire

Frecuencia de cambio

Cambie este filtro cada tres meses. En entornos más sucios, cambie el filtro con más frecuencia.

Recambios

El recambio recomendado para el filtro de entrada de aire se puede adquirir en Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Números de recambios*.

Sustitución del filtro de entrada de aire del cuadro de alimentación

Al instalar el filtro nuevo, el lado de los filtros que presenta la malla metálica debe colocarse hacia arriba de cara al dispositivo de salida.

Para cambiar el filtro de entrada de aire del cuadro de alimentación:

1. Usando los dedos, desenrosque el botón estriado del panel del filtro del cuadro de alimentación.



Figura 50: Cambio del filtro de entrada de aire del cuadro de alimentación

2. Saque el filtro usado de la estructura.
3. Limpie el marco del panel del filtro.

   Aspire el polvo de la estructura o pásele un paño seco.
4. Instale un filtro de entrada de aire nuevo en el marco del panel del filtro.

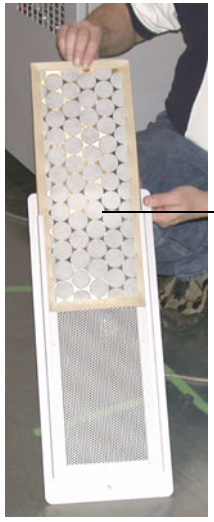


Figura 51: Filtro de entrada de aire: lado correcto hacia arriba

5. Cierre el panel del filtro.

   Gire el botón estriado para fijar en posición correcta y con seguridad el panel del filtro.

Comprobación del nivel de refrigerante del refrigerador

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 recambios*.

Si necesita más información sobre la comprobación del nivel del refrigerante, consulte *Merlin Recirculating Chillers Thermo NESLAB Manual* (Manual Thermo NESLAB de refrigerantes de recirculación Merlin).

Sustitución de los filtros del cajón de eliminación de residuos universal

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 ve 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.

El recambio de filtro se puede adquirir en Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Números de recambios*.

Si necesita más información sobre el cambio de los filtros del cajón de eliminación de residuos universal, consulte el capítulo relativo a *mantenimiento* en el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal* (documento de Creo número 03-4200).

5

Localización y reparación de averías

Errores que puede solucionar el operador....78
Mensajes de error y soluciones recomendadas....84
Errores Dr. Watson....94
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia....94
Restablecimiento del dispositivo de salida....96
Extracción del material atascado en el dispositivo de salida....96
Recuperación de un desplazamiento....99
Problemas de calidad en la exposición....100
Interrupciones de suministro eléctrico....101

En este capítulo se describen los errores y problemas más comunes que pueden producirse con el equipo ThermoFlex Wide II y se explica cómo solucionarlos. Para consultar la lista de los mensajes de error más comunes y las soluciones recomendadas, consulte *Mensajes de error y soluciones recomendadas* en la página 84.

Errores que puede solucionar el operador

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

- Sigue en funcionamiento (consulte *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 indicándole que prepare un filtro de repuesto.*).

  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 79).

  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 indicándole que prepare un filtro de repuesto.

Si aparecen mensajes de advertencia el equipo deberá revisarse lo antes posible. Ejemplos típicos de este tipo de mensajes:

- `Compressed air pressure is low (la presión del aire comprimido está baja)`
- `Exposure head is overheating (el cabezal de exposición se está sobrecalentando)`
- `Power supply voltage is out of range (la tensión de la fuente de alimentación está fuera del intervalo admitido)`

Por lo general, Print Console no muestra mensajes de advertencia. En su lugar, 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 período 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 gráfico cuando se detecta el error, se expulsa el material a medio exponer.

Ejemplo de un mensaje de error:

```
MDH: 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).

Interrupción del funcionamiento

Una situación 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 situación de interrupción del funcionamiento

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

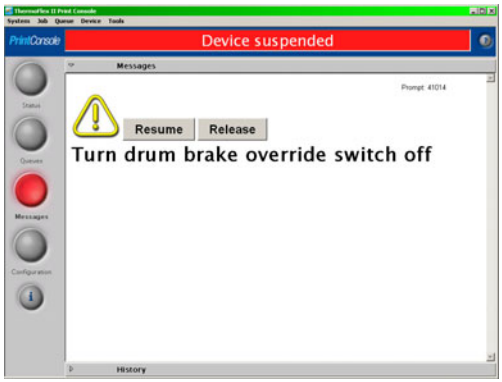


Figura 52: Ejemplo típico de un cuadro de diálogo de situación de interrupción de funcionamiento en Print Console

Éste es un ejemplo de una situación de interrupción de funcionamiento que aparece en la guía del operador. Presenta el problema y la solución.

Mensaje de error	Solución
`MDH: Desactive el interruptor de anulación del freno del tambor` `[Error #: 41014]`	El interruptor de anulación del freno del tambor ya se ha encendido. **Para corregir este error:** 1. Apague o libere el interruptor de anulación del freno del tambor. 2. Haga clic en el botón **Resume** (**Reanudar**) para continuar.

Cuando se produce una situación de interrupción del funcionamiento:

- Se detiene el dispositivo de salida.
- Parpadea el indicador luminoso amarillo de la interfaz del operador.
- En Print Console aparece una ventana Suspend (Interrumpir)

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

Tabla 7: Opciones para las situaciones de interrupción de funcionamiento

Opción	Resultado
Resume (Reanudar), botón	Pulse este botón para reanudar el proceso.
Release (Soltar), botón	Pulse este botón para indicar al dispositivo de salida que suelte el material para poder sacarlo fácilmente.
Eject (Expulsar), botón	Pulse este botón para cancelar el trabajo y descargar el material.
Media Removed (Material retirado), botón	Pulse este botón después de retirar el material para indicar que se ha intervenido manualmente para solucionar un problema. Por ejemplo, se ha retirado manualmente el material alineado incorrectamente. **IMPORTANTE:** Antes de pulsar 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. Pulse 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 papel 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** (**Soltar**) está disponible:
   a. Púlselo para indicar al dispositivo de salida que libere el material.
   b. Retire el material manualmente.
   c. Pulse 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. Pulse 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. Restablezca el dispositivo de salida desde Print Console. Si desea obtener instrucciones detalladas, consulte Print Console online help (ayuda en pantalla 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 persistiese, póngase en contacto con el Centro de Asistencia Técnica de Creo.

Mensajes de error y soluciones recomendadas

En este apartado se describen casi todos los mensajes de error que aparecen en Print Console cuando se producen errores o problemas en ThermoFlex Wide II.



Importante: Si no encuentra una descripción ni la solución recomendada para un determinado mensaje de error, intente el procedimiento de recuperación en caso de interrupción de funcionamiento que se describe en la página 82. Si no funciona, póngase en contacto con su 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 los mismos.



Nota: El dispositivo de salida ThermoFlex Wide II puede tardar hasta dos minutos en calentarse una vez reiniciado. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no es posible exponer material. Los archivos presentados para la exposición esperan en el terminal 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 enumeran numéricamente de menor a mayor.

Los mensajes aparecen en Print Console con un prefijo, por ejemplo, `MDH (Media Handling, tratamiento del material de impresión)`.

```
MDH: Turn brake drum switch override off (Desactive el
interruptor de anulación del freno del tambor)
```

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.

Tabla 8: Listado numérico de los mensajes de error

Listado numérico	
Mensaje de error	**Soluciones recomendadas**
`PRD: Flyoff sensor blocked, check machine for loose media, or check flyoff sensor (Se ha bloqueado el sensor de desplazamientos, asegúrese de que no hay trozos del material de impresión en la máquina o compruebe el sensor de desplazamiento)` `[Error #: 35713]`	Cuando se produce un desplazamiento del material, es posible que el sensor haya quedado bloqueado, movido o dañado. **Para corregir este error:** 1. Abra el panel frontal. Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49. 2. Asegúrese de que el material de impresión no esté bloqueando el sensor. 3. Sustituya el panel frontal. Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49. **Importante:** Si el sensor de desplazamiento se ha movido o se ha dañado, póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
PRD: Safety sense is not on, check doors and emergency off switch (El dispositivo de seguridad no está activado, compruebe las puertas y el interruptor de parada de emergencia) [Error #: 35720]	Se ha abierto uno o más de los paneles del dispositivo de salida, o bien se ha pulsado el interruptor de parada de emergencia. **Para corregir este error:** 1. Vuelva a colocar los paneles que se hayan retirado. Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50. 2. Asegúrese de que la bandeja de carga está completamente cerrada. 3. Libere el interruptor de parada de emergencia. Consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 94. 4. En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir), haga clic en el botón **Resume** (**Reanudar**).
PRD: No write laser power, make sure doors are shut, and emergency stop switches are not depressed (No hay potencia en el láser de escritura, asegúrese de que todas las puertas están cerradas y de que los interruptores de parada de emergencia no están activados) [Error #: 35728]	**Para corregir este error:** 1. Vuelva a colocar los paneles que se hayan retirado. Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50. 2. Libere el interruptor de parada de emergencia. Consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 94. 3. En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir), haga clic en el botón **Resume** (**Reanudar**).

Listado numérico (Continuación)	
System Pressure Out of Range (Presión del sistema fuera del intervalo admitido) [Error #: 35772]	Agentes contaminantes han dañado el sistema de suministro de aire del dispositivo de salida o de alguna manera obstruyen la circulación de aire. **Para corregir este error:** 1. Compruebe el sistema de suministro de aire: • Asegúrese de que el tubo de aire conectado al dispositivo de salida tiene presión suficiente. • Asegúrese de que el manómetro del dispositivo de salida indica entre 120 y 130 psi. • Ajuste el suministro de aire externo si es necesario. 2. Llame inmediatamente al representante de servicio técnico para informarle del error.
MPC: Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (La resolución de salida de la digitalización secundaria del DPI de <resolución de salida de la digitalización secundaria> debe ser igual a la resolución del cabezal) [Error #: 38136]	Es posible que el dispositivo de salida esté configurado para utilizar resoluciones no disponibles. **Para corregir este error:** ➢ Configure Print Console para que utilice una resolución válida.
MDH: Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media (Material parcialmente cargado en el tambor; pulse RELEASE (Soltar) y retire el material) [Error #: 40629]	El material se ha cargado parcialmente en el tambor antes de que el dispositivo perdiera energía o haya sido reiniciado. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Release** (**Soltar**). 2. Extraiga el material de la bandeja de carga. 3. Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**).

Listado numérico (Continuación)	
`MDH: Could not find balancer arms, make sure that the tabs are blocking the sensors (No se puede hallar los segmentos de equilibrado: asegúrese de que las lengüetas están bloqueando los sensores)` `[Error #: 40639]`	El dispositivo de salida no ha podido encontrar los segmentos de equilibrado tras girar el tambor. **Para corregir este error:** ➢ Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 96.
`MDH: Media expected to be <ExpectedLength> mm, measured to be <ExpectedLength> mm on the <Side> side (El material mide <LogitudEsperada> mm en el <Lado> lado, cuando se esperaba que midiera <LogitudEsperada> mm)` `[Error #: 40706]`	Durante la carga, el dispositivo de salida no reconoció el tamaño del material. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que ha cargado el material en la posición correcta en la bandeja de carga. 2. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que los tamaños de material enumerados coincidan con el tamaño del material cargado. 3. Si los tamaños de material coinciden: En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir), pulse el botón **Resume** (**Reanudar**) para reanudar la exposición. O bien: Si los tamaños de material no coinciden: Pulse el botón **Eject** (**Expulsar**) y modifique el tamaño del material con arreglo a sus necesidades.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Could not lock the table because the table was not closed (No ha sido posible bloquear la bandeja porque no estaba cerrada) [Error #: 41011]	El dispositivo de salida ha intentado bloquear la bandeja, pero no estaba cerrada. **Para corregir este error:** ➢ Cierre la bandeja.
MDH: Please turn brake drum override switch off (Desactive el interruptor de anulación del freno del tambor) [Error #: 41014]	El interruptor de anulación del freno del tambor ya se ha encendido. **Para corregir este error:** 1. Apague o libere el interruptor de anulación del freno del tambor. 2. Haga clic en el botón **Resume** (**Reanudar**) para continuar.
MDH: Media being loaded has an invalid thickness (El material que se está cargando tiene un grosor no válido): Measured (<Measured thickness>um) - Expected (<ExpectedThickness>um) (Medido (<Grosor medido>um) - Previsto (<Grosorprevisto>um)) [Error #: 41024]	El dispositivo de salida ha intentado cargar un material con un tamaño incorrecto en comparación con el previsto. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Eject** (**Expulsar**). 2. Retire el material. 3. Vuelva a presentar el trabajo. 4. Cargue material que tenga el grosor correcto.
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) [Error #: 41030]	Debe elegir entre continuar o cancelar el trabajo cuando descargue el material de la bandeja de descarga durante la inspección, y devuelva el material a la posición del borde de entrada. **Para corregir este error:** 1. Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**). 2. Vuelva a cargar el material. O bien: ➢ Haga clic en el botón **Cancel** (**Cancelar**).

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Drum control buttons unavailable (Los botones de control del tambor no están disponibles) [Error #: 41038]	Los botones de control del tambor se han desactivado porque han estado inactivos o se han apagado. **Para corregir este error:** ➢ Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**).
ZAC: Focus Error value requested while focus out of range or saturated (Se ha solicitado el valor del error de enfoque mientras que el enfoque estaba fuera del intervalo admitido o saturado) [Error #: 43805]	El dispositivo de salida ha intentado recuperar el valor del error del enfoque actual, pero la última actualización del enfoque está fuera del rango admitido o saturado. **Para corregir este error:** ➢ Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
ZAC: Media not found by Z axis, confirm dimensions (El eje Z no ha encontrado el material, confirme las dimensiones) [Error #: 43807]	El eje Z no puede el material de dentro del intervalo con el láser de enfoque. **Para corregir este error:** ➢ Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 96. **Importante:**Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Drum vacuum is in error, must be turned off before it can be turned on again (El sistema de vacío del tambor tiene un error, se debe desactivar antes de activarlo de nuevo) [Error #: 44105]	El sistema de vacío del tambor tiene un problema con el control de su punto de referencia. **Para corregir este error:** 1. Asegúrese de que el sistema de vacío del tambor desactivado. 2. Active el sistema de vacío del tambor. **Importante:**Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
DVC: Drum vacuum pressure is <current pressure in milli inches of HG> milliInHg, setpoint is <setpoint in milli inches of HG> milliInHg (La presión del sistema de vacío del tambor es de <presión actual en milipulgadas de mercurio> milipdaHg, el punto de referencia es de <punto de referencia en milipulgadas de mercurio> milipdaHg) [Error #: 44111]	El sistema de vacío del tambor está lejos de su punto de referencia. **Para corregir este error:** ➢ Compruebe que las piezas del tambor funcionan correctamente. **Importante:**Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
DVC: Drum vacuum <setpoint in milli inches of HG> milliInHg setpoint not reached, current pressure is <current pressure in milli inches of HG> milliInHg (No se ha alcanzado el punto de referencia del sistema de vacío del tambor <punto de referencia en milipulgadas de mercurio> milipdaHg, la presión actual es de <presión actual en milipulgadas de mercurio> milipdaHg) [Error #: 44115]	Se ha activado el sistema de vacío del tambor, y el punto de referencia es demasiado alto. **Para corregir este error:** ➢ Compruebe que las piezas del tambor funcionan correctamente. **Importante:**Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
DVC: Drum vacuum pressure not stabilizing (La presión de vacío del tambor no se está estabilizando) [Error #: 44117]	Se ha producido un problema en la oscilación o la lectura del sensor del dispositivo de salida. **Para corregir este error:** ➢ Póngase en contacto con el representante de servicio técnico autorizado.

Errores Dr. Watson

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

Para solucionar un error Dr. Watson:

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

   El botón **OK** tal vez tarde unos minutos en estar disponible.

2. Reinicie la estación de trabajo.

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

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

Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia

Si pulsa accidentalmente el interruptor de parada de emergencia:

- Hay dos situados en ambos extremos del panel frontal.
- Hay dos situados en ambos extremos del interior del panel frontal.

Debe restablecerlos antes de que el dispositivo de salida pueda volver a funcionar con normalidad.

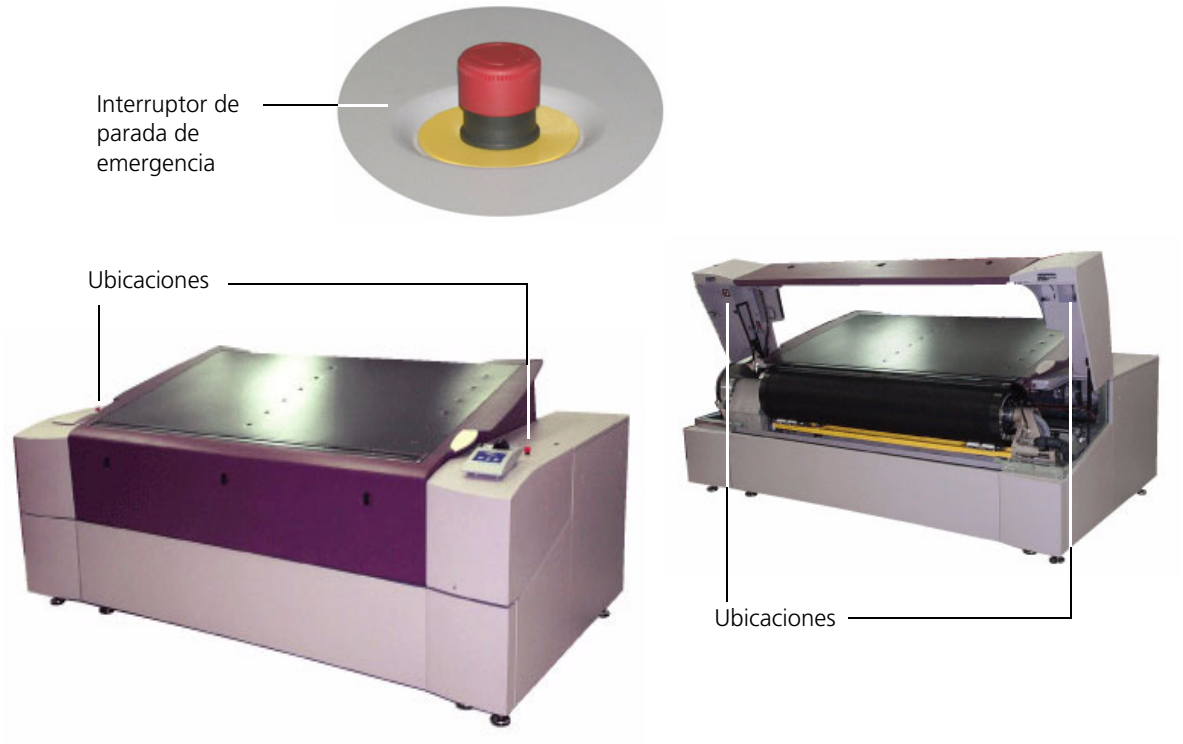


Figura 53: Interruptores de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia:

- Gire el interruptor de parada de emergencia 90° hacia la derecha.

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 la opción **Reset** (**Restablecer**)para restablecer el dispositivo de salida dejándolo en reposo, para que así descargue el material.



Importante: El dispositivo de salida puede tardar hasta dos o tres minutos en calentarse una vez encendido 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. En caso contrario, 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 atascarse en el tambor debido a:

- 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 antes de 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 bandeja de carga/descarga para abrirla.
2. Pulse uno de los interruptores de parada de emergencia (hay uno en cada lado de la parte superior del tambor).



Figura 54: Pulse el interruptor de parada de emergencia

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

3. Levante la cubierta de la solapa de la bandeja.
4. Gire el tambor a mano para asegurarse de que está inactivo.
5. Gire el tambor y coloque el borde de entrada o el borde final del material de impresión.
6. Saque la cinta del borde y el tambor.
7. Haga girar el tambor manualmente mientras va guiando el borde del material de impresión hacia la bandeja de carga/descarga, hasta alcanzar el otro borde del material de impresión.
8. Retire la cinta del otro borde del material y el tambor.
9. Extraiga el papel del tambor.

   Si el material puede volver a usarse, déjelo a un lado para cargarlo de nuevo. Si no es posible, deséchelo según proceda.

10. Gire el tambor manualmente para comprobar si hay cinta o residuos aún atascados en el tambor.
11. En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir) de Print Console, haga clic en el botón **Resume** (**Reanudar**).
12. Restablezca el interruptor de parada de emergencia.

    Si desea obtener información sobre la forma de restablecimiento, consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 94.

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

Si el material de impresión no puede retirarse descargándolo en la bandeja de carga/descarga, puede descargarlo desde la parte frontal del dispositivo de salida.

1. Deslice bandeja de carga/descarga para abrirla.
2. Pulse uno de los interruptores de parada de emergencia (hay uno en cada lado del tambor, en la parte interior del panel frontal).

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

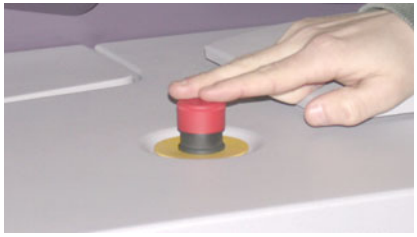


Figura 55: Pulse el interruptor de parada de emergencia

3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.
4. Gire el tambor a mano para asegurarse de que está inactivo.
5. Gire el tambor y coloque el borde de entrada o el borde final del material de impresión.

6. Saque la cinta del borde y el tambor.
7. Haga girar el tambor manualmente mientras va guiando el borde del material de impresión hacia fuera del dispositivo de salida, hasta alcanzar el otro borde del material de impresión.
8. Retire la cinta del otro borde del material y el tambor.
9. Extraiga el papel del tambor.

   Si el material puede volver a usarse, déjelo a un lado para cargarlo de nuevo. Si no es posible, deséchelo según proceda.
10. Gire el tambor manualmente para comprobar si hay cinta o residuos aún atascados en el tambor.
11. En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir) de Print Console, haga clic en el botón **Resume** (**Reanudar**).
12. Restablezca el interruptor de parada de emergencia.

    Si desea obtener información sobre la forma de restablecimiento, consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 94.
13. Cierre el panel frontal.

    Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.

Recuperación de un desplazamiento

Cuando se produce un desplazamiento, Print Console muestra el siguiente mensaje:

`PRD: Flyoff occurred, remove media (Se ha producido un desplazamiento, retire el material)`



Importante: Si se produce el desplazamiento de una plancha, debe retirar el material antes de restablecer el dispositivo de salida.

1. Haga clic en **Eject** (**Expulsar**) para continuar.

   Print Console mostrará: `Please open the table (Abra la bandeja)`

2. Deslice bandeja de carga/descarga para abrirla.

   Print Console mostrará: `Media flyoff detected, please open panel and remove media (Desplazamiento de material detectado; abra el panel y retire el material)`

3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.

4. Examine la zona que rodea el tambor para determinar el estado del desplazamiento.

5. Ponga el interruptor de anulación del freno del tambor en Brake Override (Freno anulado), en la parte izquierda del tambor.

6. Retire la cinta del borde final y gire el tambor manualmente para meter la plancha en la bandeja de carga/descarga. Sujete la plancha mientras realiza la descarga, ya que no hay sistema de vacío del tambor que mantenga la plancha una vez se retira la cinta.

7. Ejecute los siguientes pasos:

   a. Limpie los residuos que haya podido dejar el desplazamiento.

   b. Limpie la boca de extracción de residuos.

      Consulte *Limpieza de la boca de extracción de residuos* en la página 51.

   c. Examine la ventana del cabezal TFX.

      Consulte *Ventana del cabezal TFX* en la página 55.

8. Pulse el botón **Resume** (**Reanudar**).

9. Coloque el interruptor de anulación del freno del tambor en Brake Operation (En funcionamiento).

10. Cierre el panel frontal.

    Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 49.

11. Cierre la bandeja. El dispositivo vuelve a estar listo para su uso.

Problemas de calidad en la exposición

Si surgen problemas con la calidad de la imagen, póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado.

Interrupciones de suministro eléctrico

En caso de interrupción del suministro eléctrico, el dispositivo ThermoFlex Wide II se apaga de inmediato.

La estación de trabajo está equipada con un sistema de alimentación ininterrumpida (SAI). Da tiempo a que la estación de trabajo se apague 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 la corriente intenta volver automáticamente a la operación que estaba realizando.

De todos modos, en algunos casos esa recuperación resulta imposible. Esto ocurre, por ejemplo, si se interrumpe el suministro eléctrico cuando el material está parcialmente cargado en el tambor. En este caso, en Print Console aparece el mensaje correspondiente y se debe retirar el material. Consulte *Extracción del material atascado en el dispositivo de salida* en la página 96.

Si se produce una interrupción del suministro eléctrico, se recomienda apagar el dispositivo de salida, tal como muestra la Figura 12 en la página 30. Una vez restablecido el suministro eléctrico, puede encender de nuevo el dispositivo de salida.

Salto del disyuntor

Después de la interrupción del suministro eléctrico, si no vuelve la corriente, es posible que el dispositivo de salida haya hecho saltar uno de los disyuntores. Se puede restablecer manualmente restableciendo el interruptor del disyuntor que ha saltado.

Los interruptores de los disyuntores están situados detrás del panel del cuadro de alimentación lateral.

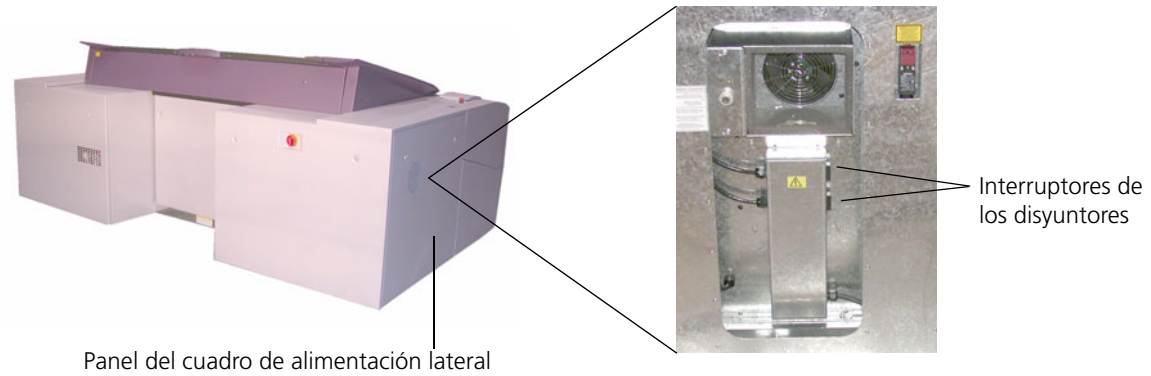


Figura 56: Ubicación de los interruptores de los disyuntores

Para rearmar un disyuntor que ha saltado:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del sistema ThermoFlex Wide II* en la página 29.

2. Retire el panel del cuadro de alimentación lateral.

   Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50.

3. Pulse el interruptor del disyuntor para restablecerlo.

4. Sustituya el panel del cuadro de alimentación lateral.

   Consulte *Extracción y colocación de los paneles de acceso* en la página 50.

5. Reinicie el dispositivo de salida.

   Consulte *Encendido del sistema ThermoFlex Wide II* en la página 28.

   Si la corriente no se restablece, póngase en contacto con el representante de servicio técnico autorizado.

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 de la corriente eléctrica también ha afectado 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 el representante del servicio técnico autorizado.

A Números de recambios

Lista de recambios.....106

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 la Creo Order Management (orderdesk@Creo.com).

Descripción	Nº de referencia Creo
Kit de filtros de suministro de aire	328-00001
Refrigerante premezclado de alta temperatura de ebullición (dowtherm)	89-1032
Cazoleta/protección del filtro	55-1280
Filtro de entrada de aire	55-0346
Filtro químico para UDRC-LF	50-2315
Espaciador del filtro de acción química	57-9014
Filtro de partículas para UDRC-LF	252-01131
Espaciador del filtro de partículas	57-8697
Cinta adhesiva plástica Scotch 3M 471	Creo no distribuye este recambio.

B

Etiquetas

Descripción general.....108
Etiquetas de identificación y certificación 110
Etiquetas de seguridad del sistema láser.....115
Etiquetas de seguridad general 121

Descripción general

Este anexo contiene información acerca de las etiquetas situadas en el dispositivo de salida ThermoFlex Wide II. 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	Figura 58 en la página 111
Etiqueta de producto láser de Clase 1	Figura 59 en la página 112
Etiqueta de certificación CDRH	Figura 60 en la página 112
Etiqueta CE	Figura 61 en la página 113
Etiqueta CSA	Figura 62 en la página 113
Etiqueta de certificación FCC	Figura 63 en la página 114
Etiqueta C-Tick	Figura 64 en la página 114
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición	Figura 66 en la página 116
Etiqueta de producto láser de Clase 4	Figura 67 en la página 116
Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser	Figura 68 en la página 117
Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición	Figura 69 en la página 117
Etiqueta de cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado	Figura 70 en la página 118

Para ver una ilustración de	Consulte
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo	Figura 71 en la página 119
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta	Figura 72 en la página 120
Etiqueta de fuga de corriente	Figura 73 en la página 121
Etiqueta de advertencia No tocar	Figura 74 en la página 122
Etiqueta de tensión peligrosa	Figura 75 en la página 122
Etiqueta Adecuado para montaje	Figura 76 en la página 123
Etiqueta de precaución de doble polo / fusible neutro	Figura 77 en la página 124
Etiqueta de desactivación del interbloqueo de seguridad	Figura 78 en la página 125
Etiqueta de sustitución de fusibles	Figura 79 en la página 126

Etiquetas de identificación y certificación

Estas etiquetas se encuentran en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación.

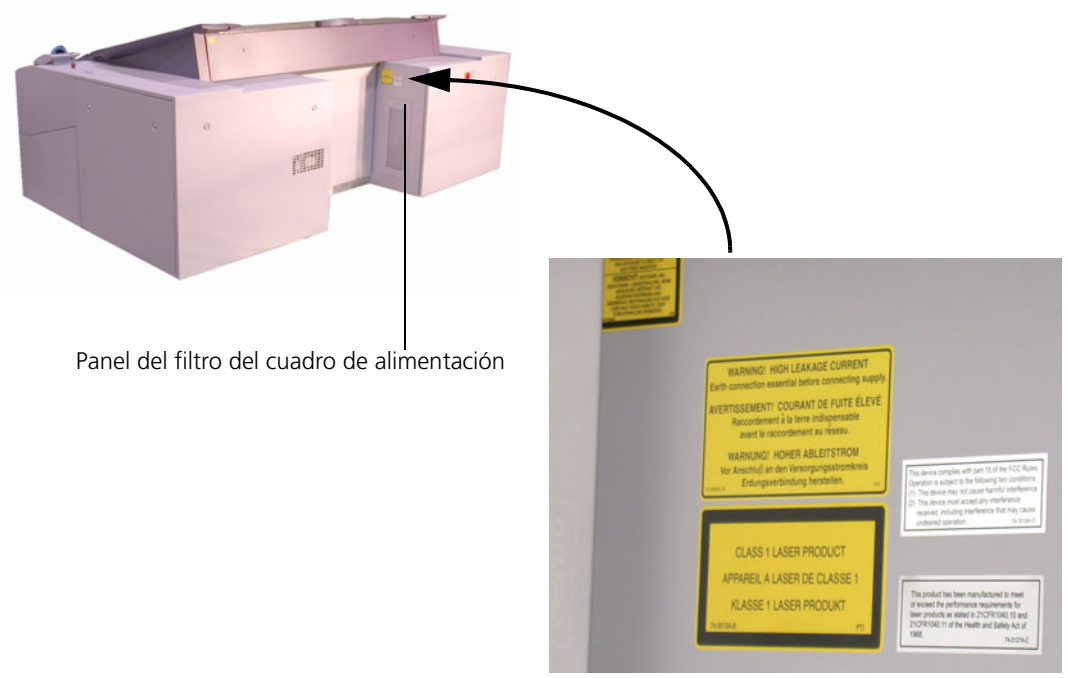


Figura 57: Etiquetas de identificación y certificación

Etiqueta de identificación

Esta etiqueta se encuentran en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación.



Figura 58: Etiqueta de identificación

Tradución de la etiqueta:

Número del servicio técnico: _____

Por favor, indique el número de serie de referencia

Modelo: ThermoFlex II

Fecha de fabricación: <Mes> <Año>

Tensión: 200-240 VCA

Corriente: 24 A

Frecuencia: 50/60 Hz

Fabricado en Canadá

Etiqueta de producto láser de Clase 1

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación, como se muestra en la Figura 57 en la página 110.



Figura 59: Etiqueta de producto láser de Clase 1

Tradución de la etiqueta:

PRODUCTO LÁSER DE CLASE 1

Etiqueta de certificación CDRH

Esta etiqueta se encuentran en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación, como se muestra en la Figura 57 en la página 110.

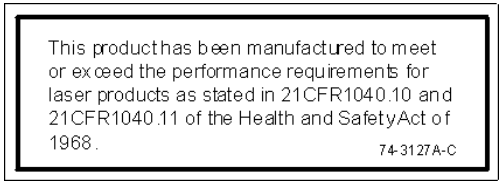


Figura 60: Etiqueta de certificación CDRH

Tradución de la etiqueta:

Este producto está 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 CE

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación.



Figura 61: Etiqueta CE

Etiqueta CSA

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación.



Figura 62: Etiqueta CSA

Etiqueta de certificación FCC

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación, como se muestra en la Figura 57 en la página 110.

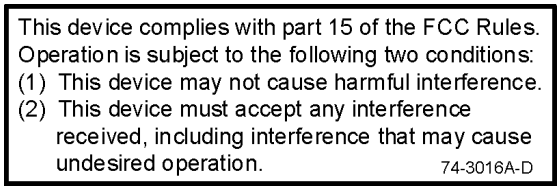


Figura 63: Etiqueta de certificación FCC

Tradución de la etiqueta:

Este dispositivo cumple con el apartado 15 de las Normas FCC.
El funcionamiento está sujeto 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 defectuoso.

Etiqueta C-Tick

Esta etiqueta refleja la certificación otorgada por el Organismo de Comunicaciones de Australia (Australian Communications Authority; ACA). Se encuentra en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación, (no se muestra en la Figura 57).



Figura 64: Etiqueta C-Tick

Etiquetas de seguridad del sistema láser

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

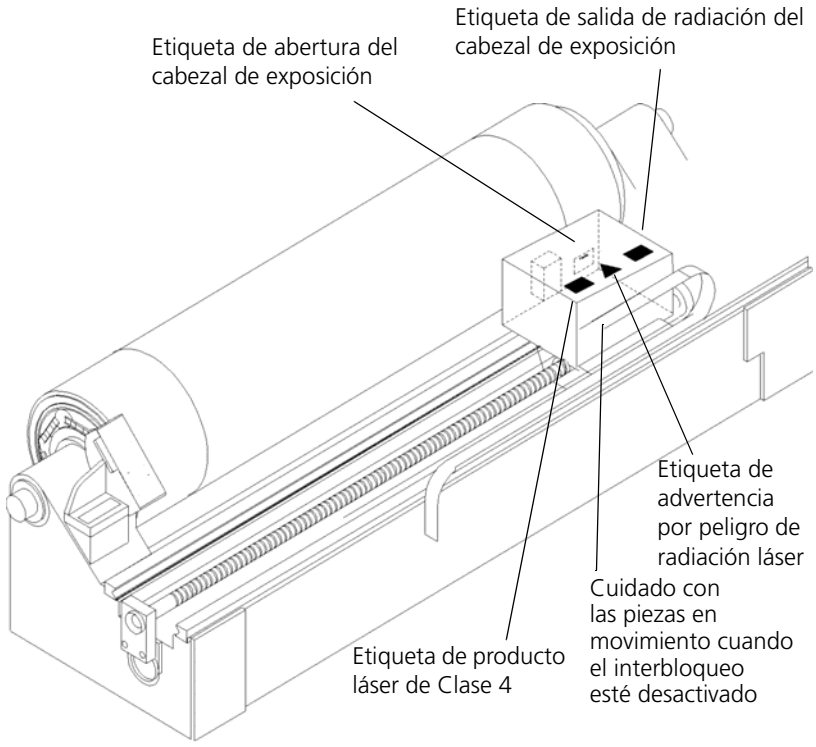


Figura 65: Etiquetas de seguridad del sistema láser

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.



Figura 66: Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Tradución de la etiqueta:

EVITE LA EXPOSICIÓN: HAY EMISIONES RADIACIÓN LÁSER VISIBLE E INVISIBLE DESDE ESTA ABERTURA.

Etiqueta de producto láser de Clase 4

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cabezal de exposición. Consulte la Figura 65 en la página 115 para ver un diagrama de la ubicación.



Figura 67: Etiqueta de producto láser de Clase 4

Tradución de la etiqueta:

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 el panel posterior del cabezal de exposición. Consulte la Figura 65 en la página 115 para ver un diagrama de la ubicación.



Figura 68: Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser

Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cabezal de exposición. Consulte la Figura 65 en la página 115 para ver un diagrama de la ubicación.

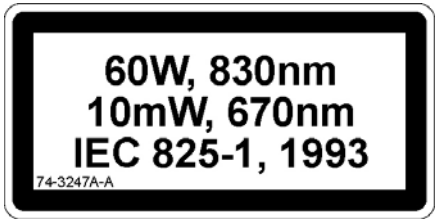


Figura 69: Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición

Etiqueta de cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior del cabezal de exposición. Consulte la Figura 65 en la página 115 para ver un diagrama de la ubicación.



Figura 70: Etiqueta de cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado

Tradución de la etiqueta:

PRECAUCIÓN PERSONAL DE SERVICIO: TENGA CUIDADO CON LAS PIEZAS EN MOVIMIENTO CUANDO EL INTERBLOQUEO SE HAYA DESACTIVADO INTENCIONADAMENTE.

Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Esta etiqueta se encuentra en los siguientes lugares (algunos no son fácilmente visibles y sólo se encuentran en las áreas de acceso de servicio):

- En el panel posterior de la bandeja de carga y descarga.
- En la posición de reposo del bloqueo del haz del láser.
- En el panel central situado en la parte inferior frontal.
- En los paneles izquierdo y derecho situados en la parte inferior frontal.
- En los paneles laterales izquierdo y derecho situados en la parte frontal, cerca del panel frontal.
- En el panel lateral izquierdo situado en la parte frontal, cerca del panel posterior.
- En los paneles de protusión superiores derecho e izquierdo situados en la parte frontal, cerca del panel posterior.



PELIGRO: Sólo el representante del servicio técnico autorizado puede retirar los paneles de acceso de servicio. La retirada de paneles no autorizada puede 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 ocasionar lesiones graves o incluso la muerte.



Figura 71: Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Tradución de la etiqueta:

PELIGRO HAY RADIACIÓN LÁSER VISIBLE E INVISIBLE CUANDO EL SISTEMA ESTÁ ABIERTO. EVITE LA EXPOSICIÓN DE OJOS O PIEL A LA RADIACIÓN DIRECTA O DIFUSA.

Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta

Estos paneles se encuentran junto a los interruptores de interbloqueo de seguridad de todos los paneles de acceso.



Figura 72: Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta

Tradución de la etiqueta:

PELIGRO HAY RADIACIÓN LÁSER VISIBLE E INVISIBLE CUANDO EL SISTEMA ESTÁ ABIERTO Y EL INTERBLOQUEO NO ESTÁ ACTIVADO. EVITE LA EXPOSICIÓN DE OJOS O PIEL A LA RADIACIÓN DIRECTA O DIFUSA.

PELIGRO: No intente nunca utilizar el dispositivo de salida si hay algún panel de acceso abierto, ni intente abrir o quitar paneles de acceso mientras el dispositivo de salida esté exponiendo material. Si se toca el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, por descargas eléctricas y por el movimiento de piezas mecánicas.

Etiquetas de seguridad general

Etiqueta de fuga de corriente

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior, encima del panel del filtro del cuadro de alimentación.



Figura 73: Etiqueta de fuga de corriente

Tradución de la etiqueta:

ADVERTENCIA FUGA DE CORRIENTE

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

Etiqueta de advertencia No tocar

Esta etiqueta se encuentra debajo del tambor, detrás del panel frontal.

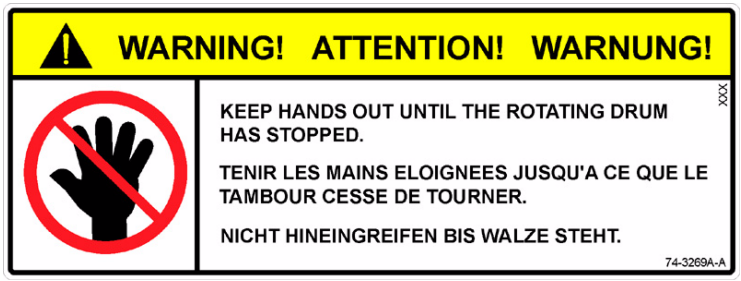


Figura 74: Etiqueta de advertencia No tocar

Tradución de la etiqueta:

ADVERTENCIA NO TOCAR HASTA QUE SE HAYA DETENIDO COMPLETAMENTE EL TAMBOR GIRATORIO.

Etiqueta de tensión peligrosa

La etiqueta de tensión peligrosa se encuentra en:

- El panel de acceso de servicio, dentro del panel del cuadro de alimentación.
- La cubierta de acceso de servicio al cuadro de empalme, dentro del panel lateral del filtro de aire.



Figura 75: 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 las cubiertas que contengan esta etiqueta, pues estas áreas contienen componentes de alta tensión que pueden causar descargas eléctricas graves que podrían ocasionar lesiones graves e incluso la muerte.

Etiqueta de advertencia Adecuado para el montaje.

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior en el extremo inferior del panel posterior del filtro de aire.

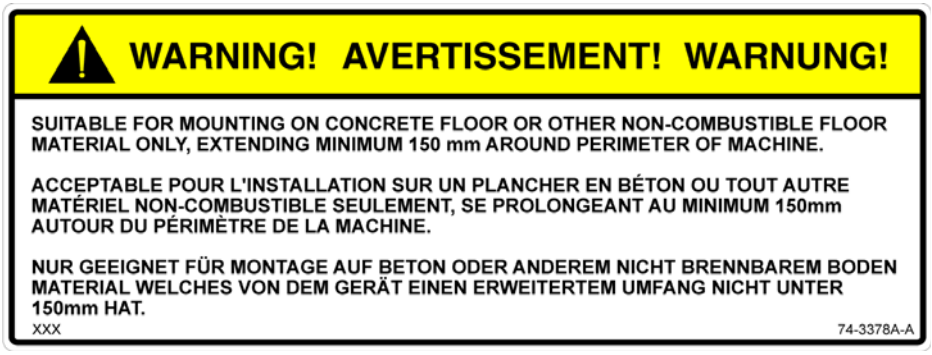


Figura 76: Etiqueta Adecuado para montaje

Tradución de la etiqueta:

ADVERTENCIA ADECUADO PARA MONTARSE EN UN MATERIAL DE SUELO CONCRETO U OTRO SUELO NO COMBUSTIBLE, QUE SE EXTIENDA COMO MÍNIMO 150 mm ALREDEDOR DEL PERÍMETRO DEL EQUIPO.

Etiqueta de precaución de doble polo / fusible neutro

Esta etiqueta se encuentra en el panel de barrera de servicio, dentro del panel del cuadro de alimentación.

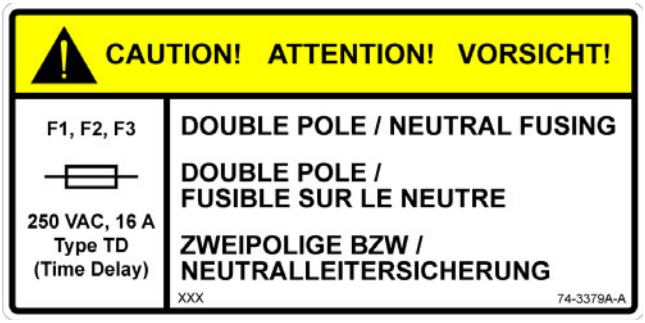


Figura 77: Etiqueta de precaución de doble polo / fusible neutro

Tradución de la etiqueta:

PRECAUCIÓN DOBLE POLO / FUSIBLE NEUTRO

Etiqueta de desactivación del interbloqueo de seguridad

Esta etiqueta se encuentra junto al interruptor principal de servicio del panel del cuadro de alimentación.

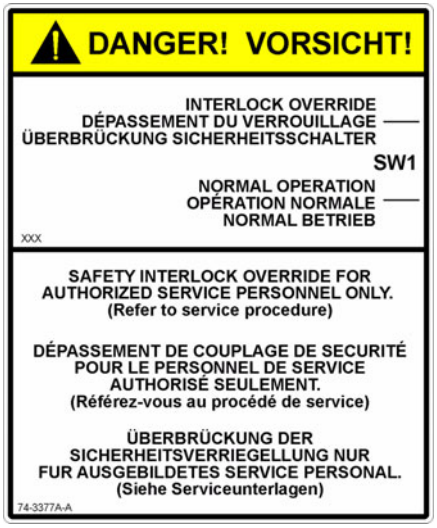


Figura 78: Etiqueta de desactivación del interbloqueo de seguridad

Tradución de la etiqueta:

PELIGRO

DESACTIVACIÓN DEL INTERBLOQUEO

FUNCIONAMIENTO NORMAL

DESACTIVACIÓN DEL INTERBLOQUEO DE SEGURIDAD SÓLO PARA EL PERSONAL DE SERVICIO AUTORIZADO. (Consulte el procedimiento de servicio).

PELIGRO: El interruptor principal de servicio es para uso exclusivo del representante del servicio técnico autorizado. El uso no autorizado puede 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 e incluso la muerte.

Etiqueta de sustitución de fusibles

Esta etiqueta se encuentra dentro del panel del cuadro de alimentación, al lado de los fusibles reemplazables por el operador.

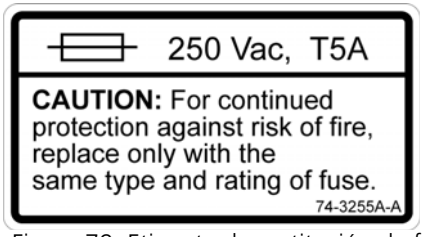


Figura 79: Etiqueta de sustitución de fusibles

Tradución de la etiqueta:

PRECAUCIÓN: Para garantizar la protección permanente contra incendios, sustitúyase exclusivamente con fusibles del mismo tipo y clasificación.

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 II 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/EEC

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

Declaración de conformidad con la CE

creo Creo Inc.
3700 GILMORE WAY, BURNABY, BC CANADA V5G 4M1
T. +1.604.451.2720
F. +1.604.451.2748

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 Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	Sept 11/03
Name / Title:	Calvin Osborne, Engineering Manager.
Factory:	**Creo Inc.**, 1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.

declares, that the product:

Product:	Imaging Device.
Model:	ThermoFlex II.
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 24 A, cord connected, Class I (grounded).

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

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

EN 60204-1: 1997 + A1.
- Safety of Machinery, Electrical Equipment of Machines.

EN 60825-1: 1994 + A1+A2, Class 1 Laser Product.
- Safety of Laser Products.

EN 60950: 2000.
- Safety of Information Technology Equipment.

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 Inc is registered to ISO 9001.

European Contact:	Mr. Israel Sandler; Managing Director, **Creo Inc.**, European Headquarters, Waterloo Office Park, Building E-F, Dreve Richelle 161, 1410 Waterloo, Belgium. **T.** 32-2-3522511, **F.** 32-2-3510915.

Figura 80: Declaración de conformidad con la CE

Seguridad del sistema láser

El equipo ThermoFlex Wide II ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir las siguientes normas de seguridad del láser:

- Normas federales de los EEUU 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, *Safety of Laser Products (Seguridad de productos láser)*

La etiqueta de Producto láser de clase 1 del dispositivo de salida indica la conformidad con estas normas. Consulte el *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 este manual pueden dar lugar a una exposición peligrosa a las radiaciones.

Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética

El equipo ThermoFlex Wide II ha sido probado y cumple con los límites de un dispositivo digital 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 peligrosas provocadas cuando se maneja el 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 este manual, puede ocasionar interferencias peligrosas en las comunicaciones de 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 el *Apéndice B, Etiquetas* para ver un ejemplo de esta etiqueta.

El equipo ThermoFlex Wide II ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con la Directiva de Compatibilidad Electromagnética 89/366/EEC. 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 II 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 II 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 nativo de una aplicación.
Borde de entrada	Tira de metal horizontal situada en el tambor, en la parte del cabezal móvil.
Borde inicial	Tira de metal vertical situada en el tambor, en la parte del cabezal móvil.
Cabezal de exposición	Consulte *Cabezal de exposición*.
Cabezal de exposición	Dispositivo que utiliza un láser para escribir datos en el material de impresión. También denominado *Cabezal de exposición*.
CMYK	Azul verdoso, morado, amarillo y negro (Cyan, Magenta, Yellow, Black). Colores de impresión para la producción de colores para cuatricromía.
Color especial	Consulte *Color plano*.
Color plano	Color que requiere una tinta especial que no puede crearse utilizando los colores de cuatricromía.
Colores para cuatricromía	Consulte *CMYK*.
Configuración de página	En el software del terminal, conjunto de especificaciones de la página, incluidas la resolución y la orientación.
Cubierta de la solapa	Cubierta situada en la parte superior frontal del dispositivo de salida, mediante la cual se accede al tambor. Levante la cubierta de la solapa para cargar y descargar el material de impresión y para limpiar el tambor.
Densitómetro	Dispositivo sensible a la cantidad de luz transmitida o reflejada por el papel o la 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 Creo.
Dot Gain (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.
Erosión	Durante el proceso de exposición, el material de impresión libera polvo y partículas a la atmósfera.
Estación de trabajo	Ordenador de-alta velocidad que ejecuta el sistema operativo Windows NT® y Print Console. Está conectado a una red de área local (LAN) a través de la cual recibe los archivos TIFF.
Fijación de las esquinas	Zona en la que se fija cinta adhesiva a las cuatro esquinas de la plancha.
Fijación lateral	Cinta colocada alrededor del tambor La cinta sella el vacío del tambor.
Filtro de partículas	Contiene un material poroso que retiene las partículas de residuos emitidas en la exposición.
GATF	Siglas de la 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 el reverso de una hoja de prensa para asegurar que el orden de dichas páginas sea el correcto, una vez plegada y cortada la hoja.
Imposición de páginas	Proceso por el cual se imprimen varias páginas en un pliego de material para reducir el recorte necesario.
Interrupción del funcionamiento	Condición que impide que el dispositivo de salida continúe exponiendo el material de impresión.
Luz inclinada	Luz reflejada con un bajo ángulo que se utiliza para inspeccionar el material de impresión.
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 antes de continuar trabajando normalmente.
Número de petición	Número de error que identifica los mensajes de la estación de trabajo, por lo general mensajes de error.
Parte extrema	Situándose frente al dispositivo de salida, es la parte orientada hacia el cabezal fijo.
Parte inicial	Situándose frente al dispositivo de salida, es la parte orientada hacia el cabezal móvil.
PDF	Portable Document Format PDF, de Adobe System, es un formato de archivo fiable para almacenar gráficos lineales, imágenes y texto (incluidas todas las fuentes necesarias) para páginas.
Película	Material de celulosa sobre el que se expone una imagen. El dispositivo ThermoFlex Wide II produce un fotolito expuesto por imagen. Consulte también *Material de impresión*.
Plancha	Material metálico en el que se expone una imagen. Las planchas de impresión pueden estar compuestas de metal, plástico, goma o papel. Consulte también *Material de impresión*.
PostScript	Lenguaje de descripción de páginas 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 PostScript.
PPD	Siglas de PostScript Printer Description (archivo de descripción de impresora PostScript). Archivo electrónico que contiene información acerca de los parámetros y opciones asociadas con un dispositivo de salida PostScript determinado, como el sistema ThermoFlex Wide II.
Presentación	Proceso de colocación de un archivo en la cola para la exposición.
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 – RIP (Raster image processor, procesador de imágenes rasterizadas) de software PostScript Nivel 3. El software procesa en el RIP los archivos PostScript para crear imágenes que después se expondrán en el material.

Procesadora de planchas	Equipo que se puede utilizar con ThermoFlex Wide II para revelar planchas. También llamado revelador.
Rasterización	Imágenes digitalizadas (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 (dpi) o líneas por pulgada (lpi). Cuanto mayor sea el nivel de resolución, la imagen se reproducirá con más detalle.
RGB	Modelo de color rojo (Red), verde (Green) y Azul (Blue) que utilizan los monitores de los ordenadores para visualizar el color.
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 al dispositivo de salida para la exposición.
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 cual se monta el material para la exposición por láser.
Térmico	Tecnología de exposición térmica de Creo SQUAREspot™.
Tipo de material de impresión	Alude a un cierto tipo de plancha o película. El representante del servicio técnico autorizado de Creo se encarga de configurar los tipos de material al instalar el dispositivo de salida.
Tipo de plancha	Tipo, tamaño y grosor del material de impresión.

UDRC	Consulte *Universal Debris Removal Cabinet*.
UGRA	Siglas de la asociación suiza para la promoción de la investigación.
Universal Debris Removal Cabinet	El Universal Debris Removal Cabinet es el componente principal del sistema de eliminación de residuos. Consta de una unidad de filtro, una carcasa de plástico, filtro(s), ventilador y mandos eléctricos.
UPS	Siglas de Uninterruptible Power Supply (sistema de alimentación ininterrumpida, S.A.I.). Dispositivo que suministra corriente temporalmente a la estación de trabajo durante un fallo en el suministro eléctrico.
Viñeta	Elemento de diseño en el que se muestran las gradaciones de un color en un objeto de una imagen.

Índice alfabético

A

acceso al interior del dispositivo de salida, 48
Acceso al interior del dispositivo de salida en la página 46, 4
aire comprimido
  filtros, 62
  lectura en PSI, 63
altura, materiales, 25
anchura, materiales, 25
apagado
  estación de trabajo, 29
  Print Console, 29
  ThermoFlex, 30
  válvula de cierre de la entrada del aire, 69
  válvula de cierre de la entrada del aire, 65

B

bandeja de carga, 16, 32
bandeja de descarga, 16
barra de registro del borde de entrada, 32, 35, 36
barra de registro del borde inicial, 35
boca de extracción de residuos
  extraer, 51
  instalación, 54
  limpieza, 51, 53
borde final, 36
botón de flotación de bandeja, 15
botón de vacío de bandeja, 14
botón de vacío del tambor, 15
botones
  Eject (Expulsar), 82
  Release (Soltar), 82
  Resume (Reanudar), 82
botones de control del tambor, 15

C

Cabezal TFX
  desmontaje de la ventana, 55
  inspección, 55
  inspección de la ventana, 58
  instalación de la ventana, 59
  limpieza de la ventana, 58
Cabezal, TFX, 55
calentamiento, 28, 96
cambio
  filtro de eliminación de residuos, 75
  filtro de entrada de aire, 74
  filtros del suministro de aire, 62
  paneles de acceso, 51
carga
  bandeja, 32
  barra de registro del borde de entrada, 32, 35, 36
  barra de registro del borde inicial, 35
  borde final, 36
  cinta, 37, 38
  parte extrema, 35
carga de material, 31
cinta, 37
  sustitución, 38
clasificación de los errores, 85
componentes del sistema, 10, 18
  ilustración, 11
  refrigerador, 19
  sistema de bomba de vacío del tambor, 19
  UDRC, 20
componentes, sistema, 10, 18
comprobación
  nivel de refrigerante, 75
consumibles de mantenimiento
  kit de filtros de suministro de aire, 22
  material, 22
consumibles de mantenimiento
  cinta, 22
  filtro de entrada de aire, 22
consumibles de mantenimiento
  filtro de eliminación de residuos, 22
Cuidado con las piezas en movimiento cuando exista una etiqueta de interbloqueo desactivado, 118
cumplimiento de normas
  emisiones de ruidos, 131
  interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, 130
  seguridad del sistema láser, 130
  seguridad eléctrica, 128

D

de trabajos
  Media Removed (Material retirado), 82
declaración de conformidad con la CE, 129
defectos, 38
descarga de materiales, 40
desmontaje
  panel del filtro del cuadro de alimentación, 74
  panel posterior del filtro de aire, 65, 69
  plancha a través del panel frontal, 98
  planchas del tambor, 96, 97
  Ventana del cabezal TFX, 55
desplazamiento
  recuperación, 99
dispositivo de salida
  acceso al interior, 48
  mantenimiento, 43
  paneles, 48
  pérdida de presión del aire, 103
  piezas de, 12
  restablecimiento, 96
  vista frontal, 12
  vista posterior, 13
disyuntor
  restablecimiento, 102
  ubicación del panel, 102

E

Eject (Expulsar), botón, 82
electricidad, interrupción del suministro, 101
EMC, estándares, 131
emisiones de ruidos, 131
encender
  estación de trabajo, 29
  Print Console, 29
  ThermoFlex, 28
  válvula de cierre de la entrada del aire, 68, 72
errores
  clasificación, 85
  Dr. Watson, 94
  mensajes de advertencia, 79
  mensajes de error, 79
    listado numérico, 86
  numeración, 84
  que puede solucionar el operador, 78
Errores de Dr. Watson, 94
errores del software
  Dr. Watson, 94
errores que puede solucionar el operador
  continuación del funcionamiento, 78
  interrupción del funcionamiento, 78
errores que puede solucionar el operador, 78
especificaciones del entorno
  humedad, 21
  temperatura, 21
estación de trabajo
  apagado, 29
  encender, 29
estación de trabajo, software
  Consulte Print Console
etiqueta CE, 113, 128
etiqueta CSA, 113
etiqueta C-Tick, 114
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición, 116
  ilustración, 116
  ubicación, 115
Etiqueta de advertencia Adecuado para el montaje., 123
etiqueta de advertencia No tocar, 122
Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser, 117
  ubicación, 115
etiqueta de certificación CDRH, 112
Etiqueta de certificación FCC, 114
etiqueta de desactivación del interbloqueo de seguridad, 125
Etiqueta de doble polo / fusible neutro, 124
etiqueta de fuga de corriente, 121
etiqueta de identificación, 111
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta, 120
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 119
Etiqueta de producto láser de Clase 1, 112
Etiqueta de producto láser de Clase 3B
  ubicación, 115
Etiqueta de producto láser de Clase 4, 116
Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición, 117
etiqueta de sustitución de fusibles, 126
etiqueta de tensión peligrosa, 122
  ilustración, 122
etiquetas
  Abertura del cabezal de exposición, 116
  Advertencia Adecuado para el montaje., 123
  Advertencia de peligro de radiación láser, 117
  advertencia No tocar, 122
  CE, 113
  certificación CDRH, 112
  certificación FCC, 114
  CSA, 113
  C-Tick, 114
  cuidado con las piezas en movimiento cuando el interbloqueo esté desactivado, 118
  desactivación del interbloqueo de seguridad, 125
  fuga de corriente, 121
  Identificación, 111
  peligro por interbloqueo de la puerta, 120
  peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 119
  precaución de doble polo / fusible neutro, 124
  Producto láser de Clase 1, 112
  Producto láser de Clase 4, 116
  Salida de radiación del cabezal de exposición, 117
  sustitución de fusibles, 126
  tensión peligrosa, 122
Etiquetas de seguridad del sistema láser
  ubicación, 115
extraer
  boca de extracción de residuos, 51
  manchas, 47
  panel frontal, 49
  paneles de acceso, 50
  plancha en bandeja, 97

F

FCC
  etiqueta de certificación, 130
FCC, reglas, 130
fijación
  consumibles de mantenimiento, 22
  esquinas, 37
  lateral, 33
fijación de las esquinas, 37, 41
fijación lateral, 33
filtro de 0,01 micras, 69
filtro de 5 micras, 65
filtro de eliminación de residuos
  consumibles de mantenimiento, 22
filtro de eliminación de residuos
  cambio, 75
filtro de entrada de aire, 73
  cambio, 74
  consumibles de mantenimiento, 22

filtros
cambio, 62, 75
entrada de aire, 73
filtros del suministro de aire
0,01 micras, 69
5 micras, 65
frecuencia de cambio, 62
inspección, 64
frecuencia de cambio, 62
ubicación de los filtros de suministro de aire, 62
filtros del suministro de aire
0,01 micras, 69
5 micras, 65
cambio, 62
frecuencia de cambio, 62
inspección, 64
lectura en PSI, 63, 68, 72
tipos, 62
ubicación, 62

H

hojas protectoras, 31

I

imagen, resolución de problemas de calidad, 100
indicadores luminosos
indicador de estado, significado, 18
indicadores luminosos de estado
significado, 18
indicadores luminosos de estado, 17
información de seguridad
Interruptor de parada de emergencia, 7
sistema de interbloqueo, 6
inicialización, 96
inicializar, 28
inspección
filtros del suministro de aire, 64
material cargado, 38
defectos, 38
luz inclinada, 38
Ventana del cabezal TFX, 58
instalación
boca de extracción de residuos, 54
Ventana del cabezal TFX, 59
interfaz del operador, 14
botón de flotación de bandeja, 15
botón de vacío de bandeja, 14
botón de vacío del tambor, 15
botones de control del tambor, 15
indicadores luminosos de estado, 17
interferencias
electromagnéticas/compatibilidad electromagnética, 130
interrupción del funcionamiento
ejemplo, 80
opciones, 82
Eject (Expulsar), botón, 82
Media Removed (Material retirado), botón, 82
Release (Soltar), botón, 82
Resume (Reanudar), botón, 82
recuperación, 82
interrupción del funcionamiento, 78
Interruptor de parada de emergencia, 94
restablecimiento, 94
Interruptor de parada de emergencia, 7
seguridad, 7
interruptor del freno del tambor, 61
intervención del operador, 78
intervención manual, 78

K

kit de filtros de suministro de aire
consumibles de mantenimiento, 22

L

lectura en PSI, 63, 68, 72
limpieza
bandeja, 47
boca de extracción de residuos, 51, 53
cazoletas de los filtros, 67, 71
consejos, 47
exterior del dispositivo de salida, 46
manchas, 47
productos de limpieza químicos, 47
tambor, 60
interruptor del freno del tambor, 61
Ventana del cabezal TFX, 58
limpieza de la bandeja, 47
lista de recambios, 106
longitud a lo largo del tambor
definición, 25
material, 25
longitud en torno al tambor
definición, 25
material, 25
luz inclinada, 38

M

manchas, eliminación, 47
mantenimiento, 43
acceso al interior, 48
filtro de eliminación de residuos, 75
filtro de entrada de aire, 74
filtros, en general, 62
limpieza del exterior, 46
limpieza del tambor, 60
nivel de refrigerante del refrigerador, 75
sustitución del filtro de 0,01 micras, 69
sustitución del filtro de 5 micras, 65
Ventana del cabezal TFX, 55
material
admitido, 23
altura, 25
anchura, 25
cabezales de exposición térmica, 23
carga
de impresión, 24
compatible, 23
consumibles de mantenimiento, 22
dimensiones, 25
ilustración, 25

fotopolímero, 23
ilustración, 25
longitud a lo largo del tambor, 25
longitud en torno al tambor, 25
parámetros de exposición, 23
tamaños admitidos, 24
material admitido, 23
cabezales de exposición térmica, 23
material compatible, 23
material de impresión
carga, 31
descarga, 40
inspección, 38
plancha atascada, desmontaje, 96
material, orientación, 24
Materiales, 23
materiales admitidos
Asahi AFP, 23
BASF Digiflex, 23
Dupont Digital Cyrel, 23
MacDermid (Polyfibron) Flex-Light CBU, 23
Materiales admitidos en la página 22, 22
Media Removed (Material retirado), botón, 82
mensajes
advertencia, 79
error, 79
mensajes de advertencia, 79
mensajes de error, 79
número de error, 84
número de petición, 84
mensajes de error, soluciones recomendadas, 84

N

nivel de refrigerante, 75
número de referencia
cazoleta/protección del filtro, 106
espaciador de filtros de partículas, 106
filtro de entrada de aire, 106
filtro de partículas para UDRC-B, 106
kit de filtros de suministro de aire, 106

P

panel del filtro del cuadro de alimentación
desmontaje, 74
panel frontal
extraer, 49
Panel History
advertencias, 79
errores, 79
Panel Messages, 79
panel posterior del filtro de aire
desmontaje, 65, 69
paneles, 48
acceso, 50, 51
filtro de aire, posterior, 65, 69
filtro del cuadro de alimentación, 74
frontal, 49
paneles de acceso
cambio, 51
extraer, 50
parámetros de exposición, 23
parte extrema, 35
pérdida de presión del aire en el dispositivo de salida, 103
piezas de recambio, 106
plancha atascada
desmontaje, 96
planchas
descarga, 40
planchas Asahi AFP, 23
planchas de fotopolímero, 23
Planchas Digiflex™ BASF, 23
planchas Dupont Digital Cyrel, 23
planchas MacDermid (Polyfibron) Flex-Light CBU, 23
presión del aire, pérdida, 103
Print Console
apagado, 29
encender, 29
Panel History, 79
Panel Messages, 79
productos de limpieza químicos, 47
programa de mantenimiento, 44
programa, mantenimiento, 44

R

recuperación
de desplazamiento, 99
recuperación de una interrupción del funcionamiento, 82
refrigerador, 19
nivel de refrigerante, 75
Release (Soltar), botón, 82
resolución de problemas de calidad de imagen, 100
restablecimiento
dispositivo de salida, 96
Interruptor de parada de emergencia, 94
salto del disyuntor, 102
Resume (Reanudar), botón, 82
retirada de materiales, 40

S

seguridad del sistema láser, 6, 130
seguridad eléctrica, 128
símbolo de advertencia, 2
símbolo de cuidado, 3
símbolo de peligro, 2
símbolos utilizados en esta guía, 3
sistema de bomba de vacío del tambor, 19
sistema de interbloqueo, 6
sistemas de filtrado de aire
tipos, 62
sustitución
cinta, 38
Sustitución de los filtros del cajón de eliminación de residuos universal 73, 43

T

tamaños de materiales
admitido, 24
tambor
desmontaje de la plancha, 97
limpieza, 60
terminal
errores del software
Dr. Watson, 94
ThermoFlex

apagado, 30
características, 10
descripción, 10
encender, 28
inicialización, 96
inicializar, 28
limpieza del exterior, 46
mantenimiento, 44

U

UDRC, 20
UPS, 101

V

válvula de cierre de la entrada del aire
apagado, 65, 69
encender, 68, 72
vista frontal, 12
vista posterior, 13

www.creo.com | creo™