Manual del operario

Español

Trendsetter NEWS (Versión TSM)

653-00537A-ES-A

www.creo.com

Trendsetter NEWS

Manual del operario

creo™

Derechos de autor

Copyright © 2003 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 la autorización de cualquier copia, distribución, publicación, modificación o incorporación de este documento, no se realizarán cambios ni se eliminará el nombre del autor, la leyenda de la marca comercial ni de la notificación de copyright.

No se reproducirá, almacenará en un sistema de recuperación, ni se publicará, ni utilizará con fines comerciales, ni se transmitirá de ninguna forma ni por ningún medio, electrónico, mecánico, de fotocopiado, grabación o similar ninguna parte del presente documento sin el consentimiento previo por escrito por parte de Creo Inc.

Este documento se distribuye también en formato PDF (Portable Document Format) de Adobe Systems Incorporated. Puede reproducir el documento desde un archivo PDF para uso interno. Las copias producidas desde un archivo PDF deben reproducirse por completo.

Marcas comerciales

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

Adobe, Acrobat, el logotipo de Acrobat y PDF son marcas comerciales registradas de Adobe Systems Inc., están registradas en la oficina de marcas y patentes de EE UU y pueden estar registradas también en otras jurisdicciones.

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

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

Xerox es una marca registrada de Xerox Corp.

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

Compatibilidad con FCC

El equipo Creo al que se hace referencia en el presente documento cumple los requisitos de la sección Part 15 de la normativa 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, que exigen que el operador adopte las medidas necesarias para corregir dichas interferencias.

Limitación de responsabilidad

El producto, el software o los servicios se ofrecen “tal cual” y “según disponibilidad”. A menos que se especifique en su contrato, Creo Inc. renuncia expresamente a cualquier responsabilidad, ya sea expresa o implícita, incluyendo, pero sin limitarse a las garantías implícitas de comerciabilidad, adecuación para un uso en particular y no incumplimiento.

Usted entiende y acepta que Creo Inc. no será responsable de ningún daño consecuencial o ejemplar, directo, indirecto, incidental o especial, incluyendo pero sin limitarse a daños por pérdidas de beneficios, uso, datos u otras pérdidas no tangibles (incluso si Creo hubiera sido advertido de la posibilidad de dichos daños), derivados de: (i) el uso o la imposibilidad de uso del producto o el software; (ii) el coste de la adquisición de bienes y servicios sustitutivos derivados de los productos, bienes, datos, software, información o servicios adquiridos; (iv) declaraciones o comportamientos de terceras partes; (v) cualquier otro asunto relacionado con el producto, el software o los servicios.

El texto y las ilustraciones que se incluyen son exclusivamente una mera referencia. Las especificaciones en las que se basan quedan sujetas a cambios. Creo Inc. puede, en cualquier momento y sin previo aviso, realizar cambios en este documento. Creo Inc., por sí solo y en representación de sus subsidiarias, no asume ninguna responsabilidad por errores u omisiones de tipo técnico o editorial aquí incluidos, y no será responsable de cualquier daño especial, incidental, consecuencial, indirecto, incluyendo pero sin limitarse a la pérdida de uso, pérdida o alteración de datos, retrasos, pérdidas de beneficios o ahorros derivados del uso del presente documento.

Patentes

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

4456924	5247352	5412737	5600448	5802034	5996499	6136509
4500919	5249067	5420702	5608822	5813346	5998067	6147789
4558302	5283140	5420722	5615282	5818498	6003442	6158345
4743091	5291273	5459505	5625766	5854883	6014471	6159659
4992864	5296935	5473733	5636330	5861904	6016752	6164637
5049901	5313278	5481379	5649220	5861992	6031932	6180325
5079721	5323248	5488906	5650076	5864651	6043865	6181362
5103407	5325217	5497252	5652804	5875288	6060208	6181439
5111308	5331439	5508828	5691823	5894342	6063528	6186068
5113249	5333064	5509561	5691828	5900981	6063546	6189452
5122871	5339176	5517359	5696393	5934196	6072518	6191882
5124547	5343059	5519852	5699174	5942137	6090529	6204874
5132723	5355446	5526143	5699740	5946426	6096461	6208369
5150225	5359451	5532728	5708736	5947028	6098544	6252522
5153769	5359458	5561691	5713287	5958647	6107011	6260482
5155782	5367360	5568595	5739819	5966504	6112663	
5157516	5367388	5576754	5742743	5969872	6115056	
5208818	5384648	5579115	5764381	5973801	6121996	
5208888	5384899	5592309	5771794	5986819	6130702	
5247174	5412491	5594556	5785309	5995475	6134393	

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

http://www.creo.com

653-00537A-ES-A

(731-00061A-ES)

Revisado en June 2003

Contenido

Utilización de este manual ix

A quién va destinado este manual x
Convenciones utilizadas en este manual x
Fuentes x
Símbolos xi
Documento PDF xii
Para más información xii

1 Seguridad 1

Notas importantes para un uso seguro 2
Información sobre seguridad 2
Instalación 3
Mantenimiento 3
Funciones para la seguridad 4
Sistema de interbloqueo 4
Interruptor de parada de emergencia 5

2 Visión general del sistema 7

Trendsetter NEWS System 8
Componentes del sistema 8
Dispositivo de salida 9
Uso seguro de Trendsetter 10
Trendsetter NEWS Componentes 10
Mesa de carga 10
Puerta de carga manual 10
Puerta del operario 11
Interfaz del operador 12
Paneles de seguridad 15
Indicadores luminosos de estado 15
Mesa de descarga 16
Especificaciones ambientales 17
Consumibles 18
Materiales admitidos 18
Tamaños de los materiales 18
Tamaños de material admitidos 19
Dimensiones del material 19
Procesamiento de material 20

3 Funcionamiento 21

Puesta en marcha de Trendsetter NEWS 22

Tiempo de calentamiento ... 22
Para apagar Trendsetter NEWS ... 23
Funcionamiento automático ... 24
Funcionamiento manual ... 27
Para retirar material expuesto del dispositivo de salida ... 32
Cierre la puerta de carga manual. ... 32
Registro del material ... 33
Doblado y perforación de planchas ... 33

4 Mantenimiento 35

Programa de mantenimiento ... 36
Para su seguridad ... 38
Limpieza de las superficies exteriores ... 39
Consejos de limpieza ... 39
Eliminación de las manchas ... 40
Limpieza de la mesa de carga y de la puerta del operario ... 40
Acceso al interior del dispositivo de salida ... 41
Apertura y cierre del panel frontal ... 42
Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador ... 45
Retirada y sustitución del panel de la caja de encendido ... 47
Limpieza del interior del dispositivo de salida ... 47
Limpieza de las banda de detección de bordes ... 48
Limpieza del rodillo de planchas ... 49
Sustitución de los filtros del aire ... 50
Filtros de suministro de aire comprimido ... 51
Filtro de entrada de aire ... 59

5 Solución de problemas 61

Errores que puede solucionar el operador ... 62
Mensajes de advertencia ... 62
Mensajes de error ... 63
Mensajes de error y soluciones recomendadas ... 68
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia ... 88
Restablecer el dispositivo de salida ... 88
Para retirar material pegado del dispositivo de salida ... 89
Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida ... 92
Problemas de calidad en la exposición ... 94
Interrupciones de suministro eléctrico ... 94
Salto del disyuntor ... 95
Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida ... 96

A Referencias de recambios 97

Lista de recambios ... 98

B Etiquetas 99

Resumen ... 100
Etiquetas de identificación y certificación ... 101
Etiqueta de identificación ... 102
Etiqueta de producto láser de Clase 1 ... 103
Etiqueta de certificación CDRH ... 103
Etiqueta CE ... 104
Etiqueta CSA ... 104
Etiqueta de certificación FCC ... 105
Etiqueta C-Tick ... 105
Etiquetas de seguridad láser ... 106
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición ... 107
Precaución de piezas móviles/Advertencia de peligro de radiación láser/Salida de radiación/Etiqueta de producto láser de Clase 4 ... 108
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo ... 109
Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta ... 110
Etiquetas generales de seguridad ... 111
Etiqueta de fuga de corriente ... 111
Etiqueta de anulación del interbloqueo de seguridad ... 112
Etiqueta de voltaje peligroso ... 113
Etiqueta de precaución por superficie caliente ... 113
Etiqueta de precaución por piezas móviles ... 114
Etiqueta No tocar ... 114
Etiqueta de precaución por piezas móviles con el interbloqueo desbloqueado ... 115
Etiqueta del bloque del solenoide ... 116
Etiqueta de sustitución del fusible ... 116

C Cumplimiento de normas 117

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos ... 118
Declaración de conformidad CE ... 119
Seguridad del sistema láser ... 120
Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética ... 120
Emisiones de ruidos ... 121

Glosario 123

Índice 127

Utilización de este manual

A quién va destinado este manual x
Convenciones utilizadas en este manual x
Documento PDF xii
Para más información xii

A quién va destinado este manual

Este manual va dirigido a todas aquellas personas que intervienen en el uso y mantenimiento de un dispositivo de salida Trendsetter NEWS.

Para utilizar este manual, es necesario:

- Tener un conocimiento práctico de las operaciones previas a la impresión.
- Estar familiarizado con el sistema operativo Windows®.

En este manual se supone que:

- Se han instalado y configurado todos los componentes de hardware, software y redes del sistema Creo, y que funcionan correctamente.
- Los archivos enviados al sistema Creo no presentan los errores comunes que suelen solucionarse durante la comprobación previa, por ejemplo, errores PostScript o fuentes no disponibles.

Convenciones utilizadas en este manual

En esta sección se describen los tipos de letra, la terminología y los símbolos que se emplean en este manual.

Fuentes

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

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

Frutiger se emplea para figuras y tablas.

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

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

Símbolos



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



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



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



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



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

Documento PDF

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

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

Para más información

Visite Creo en la dirección www.creo.com para obtener información sobre documentación, cursos de formación, descargas y contactos del servicio técnico y asistencia al cliente.

1 Seguridad

Notas importantes para un uso seguro 2
Información sobre seguridad 2
Funciones para la seguridad 4

Notas importantes para un uso seguro



ADVERTENCIA: Antes de utilizar Trendsetter NEWS, se DEBE leer y comprender este manual.

Al utilizar Trendsetter NEWS, se DEBEN observar TODAS las precauciones de seguridad y los procedimientos recomendados. Este manual deberá estar disponible para que cualquier persona que utilice Trendsetter NEWS de Creo pueda consultarlo.

Si no lee, comprende y sigue la información contenida en este manual, podría sufrir daños o, incluso, una invalidez permanente.

Información sobre seguridad

A lo largo de este manual se incluyen instrucciones y advertencias relacionadas con la seguridad en el uso de Trendsetter NEWS. El cumplimiento estricto de las siguientes instrucciones es fundamental para la seguridad en el uso del dispositivo de salida:

1. No interfiera nunca en el sistema de interbloqueo del panel de acceso (consulte *Sistema de interbloqueo* en la página 4).
2. Utilice únicamente materiales cualificados (consulte *Tamaños de material admitidos* en la página 19).
3. Cierre la tapa del operador durante el funcionamiento (consulte *Puerta del operario* en la página 11).
4. Mantenga las manos alejadas de las partes que se muevan durante el funcionamiento del dispositivo de salida (consulte *Sistema de interbloqueo* en la página 4).
5. Lleve a cabo operaciones de mantenimiento sólo cuando el dispositivo de salida esté cerrado (consultar *Programa de mantenimiento* en la página 36).
6. Abra los paneles de acceso sólo cuando sea necesario (*Sistema de interbloqueo* en la página 4).
7. Elimine todas las hojas protectoras antes de exponer los materiales (consulte *Funcionamiento automático* en la página 24).
8. Alinee adecuadamente las lengüetas (consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 92).

9. No lleve a cabo reparaciones sin autorización, ni realice modificaciones (consulte *Mantenimiento* en la página 3).
10. Utilice guantes de protección cuando manipule los materiales y las sujeciones magnéticas (consulte *Funcionamiento automático* en la página 24).
11. Procure que no penetre agua en el dispositivo de salida (consulte *Limpieza de las superficies exteriores* en la página 39).
12. Evite el uso habitual de limpiadores químicos (consulte *Eliminación de las manchas* en la página 40).
13. Tenga cuidado al manipular los soportes magnéticos si lleva un marcapasos (consulte *Para retirar material pegado del dispositivo de salida* en la página 89).

Todos los peligros, advertencias y precauciones se han concebido para ofrecerle información relacionada con la seguridad. Si hace caso omiso de esta información, pueden producirse graves daños personales o en el equipo.

En caso de incendio

Si el dispositivo de salida se incendiara, apáguelo. Consulte la Figura 8 en la página 23.

Instalación

La instalación y la puesta en marcha inicial del dispositivo de salida deben correr a cargo de un representante autorizado del servicio técnico. Asegúrese de que se cumplen los requisitos sobre el entorno operativo y las conexiones cuando se instale y se ponga en marcha el dispositivo de salida.

Mantenimiento

Sólo debe realizar las tareas de mantenimiento que se describen en el *Capítulo 4, Mantenimiento*. Si realiza cualquier otra operación de mantenimiento y quita alguna tapa o carcasa distintas, podría sufrir lesiones. Cualquier otro trabajo de mantenimiento y reparación deberá llevarlo a cabo únicamente un representante autorizado del servicio técnico.



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

Funciones para la seguridad

Sistema de interbloqueo

El dispositivo de salida está equipado con un sistema de interbloqueo. El sistema protege frente a daños causados por:

- La radiación láser de alta energía visible e invisible
- El movimiento de piezas mecánicas

Las emisiones láser de un cabezal de exposición no son apreciables por la vista y suponen un grave peligro si entran en contacto con la piel o los ojos. Si se abre o elimina un panel de acceso mientras el dispositivo de salida está en funcionamiento, el sistema de interbloqueo:

- Detendrá cualquier actividad mecánica.
- Suprimirá la energía procedente del láser.

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

1. Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso.
2. Apague el dispositivo de salida.
3. Póngase en contacto con un representante autorizado del servicio técnico cuanto antes.

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



PRECAUCIÓN: Preste especial atención a las recomendaciones y a los procedimientos de seguridad descritos en este manual al abrir, quitar y volver a colocar los paneles de acceso del dispositivo de salida. De lo contrario, podría sufrir lesiones graves o dañar el equipo.



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 está realizando la exposición. Si se interfiere el funcionamiento del sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, descargas eléctricas y por el movimiento de componentes mecánicos.

Interruptor de parada de emergencia

El interruptor de parada de emergencia es un dispositivo de seguridad que, cuando se pulsa, detiene cualquier funcionamiento de la máquina. Se encuentra dentro del dispositivo de salida, debajo del panel frontal.

Está concebido para que únicamente hagan uso de él los representantes autorizados del servicio técnico. 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.

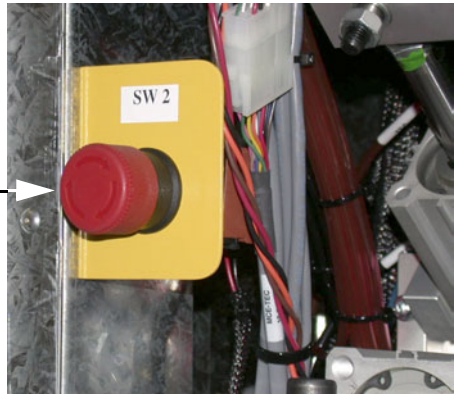


Figura 1: Interruptor de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia, consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 88.

Si tuviera alguna duda acerca del uso del interruptor de parada de emergencia, escriba el número de serie del dispositivo de salida y póngase en contacto con un representante autorizado del servicio técnico.
El número de serie se encuentra en la etiqueta de identificación (que se encuentra en el panel inferior derecho en la parte trasera, al lado de los filtros de entrada de aire). Para ver un ejemplo de esta etiqueta, consulte la Figura 41 en la página 102.

2

Visión general del sistema

Trendsetter NEWS System 8
Componentes del sistema 8
Dispositivo de salida 9
Uso seguro de Trendsetter 10
Trendsetter NEWS Componentes 10
Especificaciones ambientales 17
Consumibles 18
Materiales admitidos 18

Trendsetter NEWS System

Trendsetter NEWS es un sistema de planchas rápido y automático. Trendsetter NEWS, sistema de planchas optimizado para periódicos, cuenta entre sus funciones la carga y descarga automática de planchas de formato de doble página (broadsheet), o la carga simultánea de dos planchas de formato de página sencilla (tabloide). Las planchas expuestas se envían automáticamente a un procesador, apilador o a una plegadora/perforadora de planchas. También se pueden exponer otros materiales individuales mediante el modo de carga manual.

Componentes del sistema

El sistema Trendsetter NEWS se compone de un dispositivo de salida, una estación de trabajo y el software Print Console.

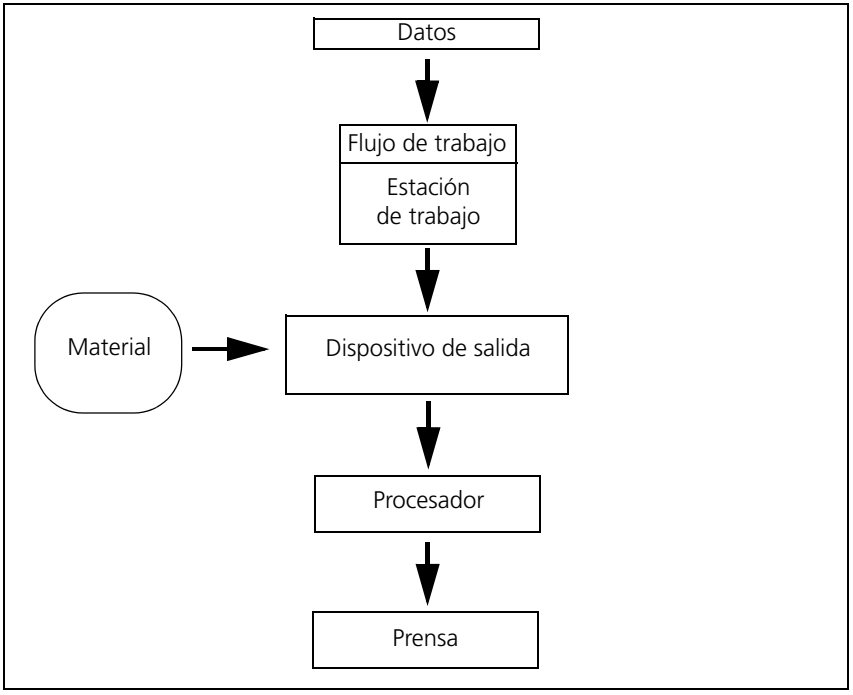


Figura 2: Diagrama de los componentes de Trendsetter NEWS

Este manual sólo contiene información acerca del dispositivo de salida. Para obtener más documentación sobre el software, consulte la *Guía de introducción rápida de Print Console* y la ayuda en línea de Print Console.

Dispositivo de salida

En este manual se describe el equipo como si el usuario se encontrara frente al dispositivo de salida. En la Figura 3 se ilustran los principales componentes del dispositivo.

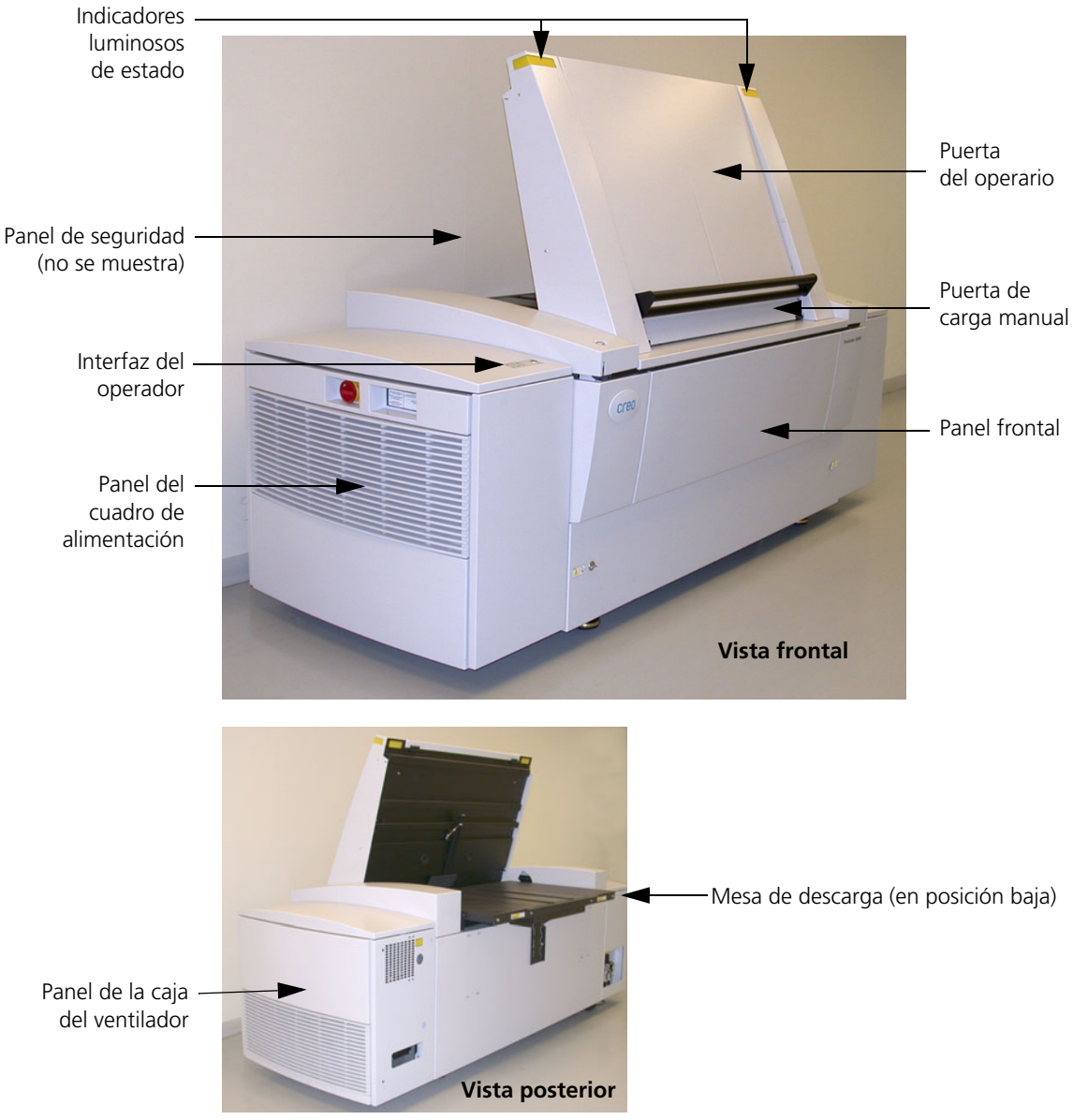


Figura 3: Componentes del dispositivo de salida

Uso seguro de Trendsetter

Para su seguridad, la mesa de descarga cuenta con paneles de seguridad y una señal de advertencia sonora. Cuando la mesa de descarga esté a punto de alcanzar las posiciones horizontal o vertical, se escuchará un pitido (Figura 5 en la página 16).



PRECAUCIÓN: Cuando escuche el pitido, separe las manos de la mesa de descarga.

Como medida de protección adicional, existen paneles de seguridad a la izquierda y derecha de la mesa de descarga. Estos paneles de plexiglás protegen de daños cuando la mesa de descarga sube o baja, y protegen también de las piezas móviles que se encuentran en ésta.

Trendsetter NEWS Componentes

El dispositivo de salida Trendsetter NEWS incluye los siguientes componentes. Observe la Figura 3 en la página 9 para ver dónde se encuentran estos componentes.

Mesa de carga

La mesa de carga, —situada detrás de la puerta del operario— es el punto de entrada de los distintos materiales a Trendsetter NEWSdurante el funcionamiento automático. Los materiales se toman de la mesa de carga y, a continuación, se exponen en el tambor.

Puerta de carga manual

Esta pequeña puerta (situada justo debajo de la puerta del operario) debe cerrarse durante el funcionamiento automático y abrirse durante el funcionamiento manual.

Puerta del operario

Ábrala para tener acceso a la mesa de carga. Esta puerta de mayor tamaño protege a los materiales térmicos de la luz y al operador de las piezas internas móviles.

Para la carga manual de materiales, la puerta del operario cerrada sirve para la carga manual.

No abrir la puerta del operario mientras:

- El dispositivo de salida está cargando material desde la mesa de carga. Si la puerta del operario está abierta durante la exposición, el dispositivo de salida terminará de realizar el trabajo actual, pero se detendrá después.
- El indicador luminoso de carga en la interfaz del operario parpadea. Para obtener información acerca del indicador luminoso de carga, consulte *Interfaz del operador* en la página 12.

Carga manual

El modo de carga manual permite la carga y exposición manual de material individual en el dispositivo de salida. Según el tipo de material que se seleccione en Print Console, los materiales expuestos se descargan en la puerta del operario.

Configure el dispositivo de salida con funcionamiento manual abriendo primero la puerta del operario, la puerta de carga manual y cerrando a continuación la puerta del operario (consulte *Funcionamiento manual* en la página 27).

Interfaz del operador

La interfaz del operario indica el estado del dispositivo de salida. Cuando se enciende de forma intermitente una luz en la interfaz del operario, el dispositivo de salida está realizando o está a punto de realizar una tarea. Cuando alguno de los indicadores luminosos muestra una luz continua, la interfaz sólo está indicando el estado del dispositivo de salida.

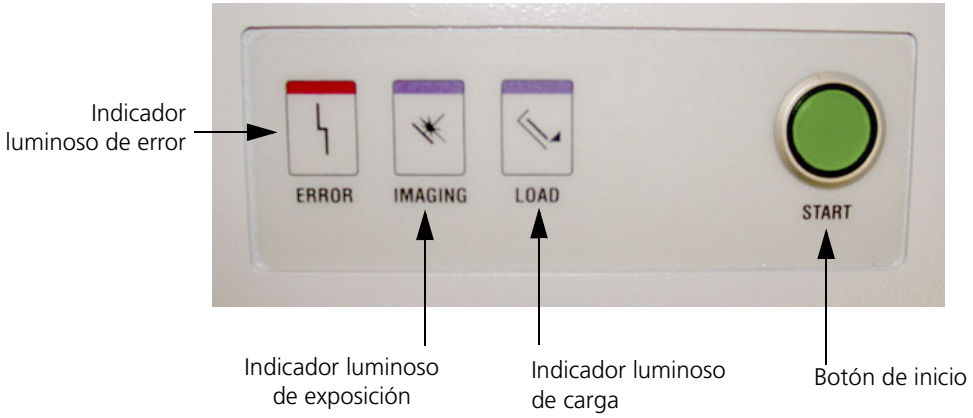


Figura 4: Interfaz del operario

Tabla 1: Indicadores luminosos de la interfaz

Tipo de indicador luminoso	Provincia/ Estado	Qué indica	Se precisa intervención del operario
Indicador luminoso de error	Luz blanca parpadeante Los indicadores luminosos de estado también parpadean indicando un error.	Ha ocurrido un error y se ha suspendido el trabajo.	Siga las instrucciones que figuran en Print Console. Una vez solucionado el error, tanto el indicador luminoso de error como los de estado dejan de parpadear. Consulte *Errores que puede solucionar el operador* en la página 62 para obtener más información.
	Desactivado	El dispositivo de salida está funcionando sin errores.	Ninguna intervención del operario.
Indicador luminoso de exposición	Verde parpadeante	El dispositivo de salida está exponiendo material.	Ninguna intervención del operario. El indicador luminoso de exposición sólo parpadea para mostrar que la exposición está en proceso (tanto para el modo automático como para el manual). **Nota:** Durante el funcionamiento manual, el dispositivo no puede aceptar otro material hasta que se descargue el material expuesto en el dispositivo y se encienda de nuevo el indicador luminoso de carga.
	Desactivado	El dispositivo no está realizando ninguna exposición.	Ninguna intervención del operario.

Tipo de indicador luminoso	Provincia/ Estado	Qué indica	Se precisa intervención del operario
Indicador luminoso de carga	Iluminación en verde continuo	Sólo en modo automático: • El dispositivo de salida está preparado para aceptar materiales y exponerlos. • El dispositivo de salida está a la espera de que un operario descargue el material.	Descargará material durante el proceso de exposición. La luz seguirá encendida durante el proceso completo de exposición, desde el momento en que se aprueba el trabajo hasta que se descarga el material final.
	Verde parpadeante Pasados aproximadamente diez segundos, la luz dejará de parpadear y se escuchará un pitido.	Sólo en modo manual: • El dispositivo de salida está listo para recibir material.	Carga manual de material—colocar el material en las agujas de registro y alinearlas con las etiquetas del material. **Nota:** Durante el funcionamiento manual, el dispositivo no puede aceptar otro material hasta que se descargue el material expuesto en el dispositivo y el indicador luminoso de carga vuelva a iluminarse en color verde continuo.
	Desactivado	El dispositivo no está realizando ninguna exposición.	Ninguna intervención del operario.

Botón de inicio

Utilice este botón únicamente durante el funcionamiento manual (este botón no se ilumina ni parpadea para indicar su estado).

Una vez cargado manualmente el material (colocar el material en las agujas de registro y alinearlo con las etiquetas del material), pulse el botón de inicio para iniciar el proceso de exposición.

Paneles de seguridad

Los paneles de seguridad se encuentran a cada lado de la mesa de descarga. Estos paneles de plexiglás protegen de daños cuando la mesa de descarga sube o baja (consulte la Figura 5 en la página 16).



PRECAUCIÓN: No acceda al área que protegen los paneles de seguridad, ya que existen peligros mecánicos asociados a la mesa de carga. De no seguir esta indicación, podría producirse daños personales o en el equipo.

Indicadores luminosos de estado

Los indicadores luminosos de estado parpadean siempre que se produce un error. Indican que es necesaria le intervención de un operario para que corrija error. Una vez solucionado el error, los indicadores luminosos de estado se apagan.

Mesa de descarga

La mesa de descarga es un punto de salida del material. El material expuesto se expulsa a la mesa. Cuando se ha expulsado todo el material, la mesa de descarga alcanza una posición horizontal.

Se escucha un pitido de advertencia antes de que la mesa inicie un movimiento.

PRECAUCIÓN: Acuérdese de mantener alejadas las manos de la mesa de descarga cuando ésta vaya a alcanzar las posiciones horizontal o vertical. Existen peligros mecánicos asociados a la mesa de descarga que podrían producir daños personales o en el equipo.

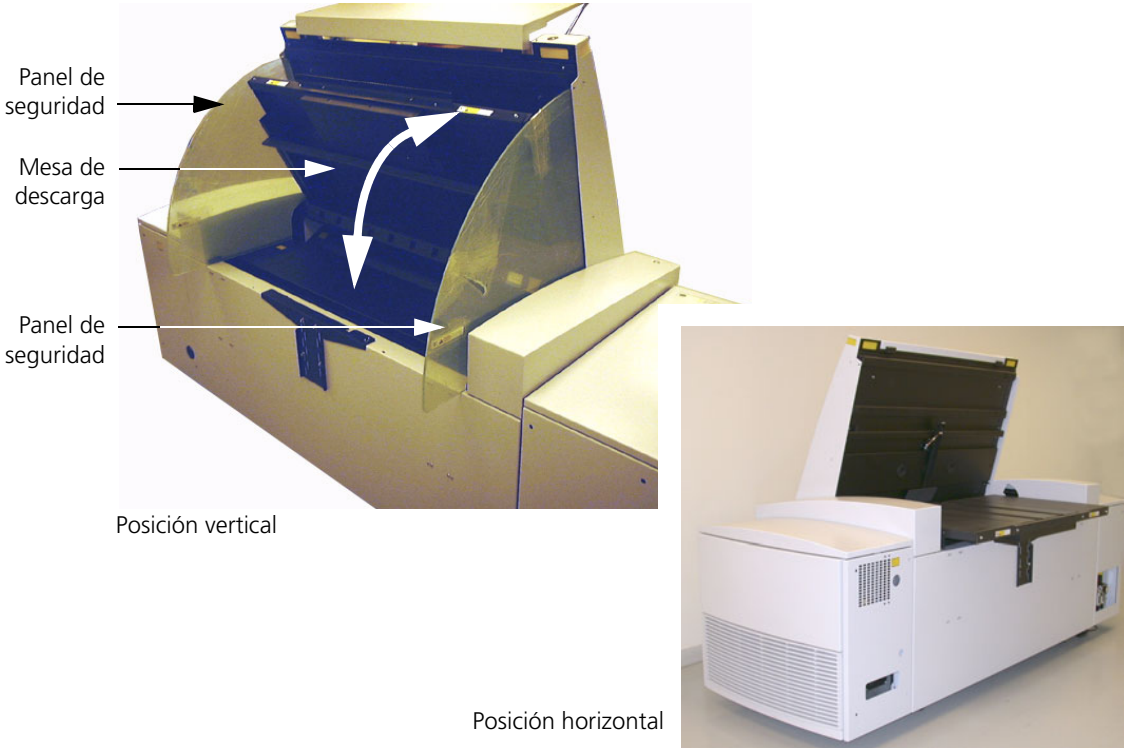


Figura 5: Mesa de descarga

Especificaciones ambientales

Trendsetter NEWS debe instalarse en un área de preimpresión limpia (de acuerdo con el *documento de preparación y requisitos de la planta del cliente de Trensetter NEWS*, número de documento de Creo 73-3363).

Asegúrese de que se cumplen los requisitos sobre el entorno operativo y las conexiones cuando se instale y utilice el dispositivo de salida.

Las condiciones ambientales para el funcionamiento de Trendsetter NEWS son:

- Temperatura: 17°C –30°C (63°F – 86°F)
- Humedad relativa: 20% –70% HR, sin condensación

Para obtener información acerca de las emisiones de ruido en una oficina, consulte *Emisiones de ruidos* en la página 121.

Condiciones de uso necesarias

Dado que el dispositivo de salida utiliza una exposición mediante cabezal térmico y materiales térmicos, no precisa de las condiciones de un cuarto oscuro.

Consumibles

Entre los consumibles necesarios para utilizar Trendsetter NEWS, se incluyen los siguientes:

Tabla 2: Materiales consumibles

Elemento	Descripción
Filtros	En el dispositivo de salida se utilizan filtros para mantener la calidad del aire. Consulte *Sustitución de los filtros del aire* en la página 50 para obtener más información.
Materiales (planchas)	Consulte *Tamaños de material admitidos* para obtener más información.
Consumibles para el procesador	Consulte la documentación del fabricante para obtener información acerca de los consumibles para el procesador.

Materiales admitidos

Tamaños de los materiales

Al instalar el dispositivo de salida, éste viene configurado con los tamaños de materiales que utilizará.

Los tamaños de material pueden modificarse en Print Console. Para obtener más información, consulte la ayuda en línea de Print Console. Para ver una lista de los tamaños de materiales admitidos con Trendsetter NEWS, consulte *Tamaños de material admitidos* en la página 19.

Para obtener la información más reciente acerca del material admitido, póngase en contacto con su representante autorizado.

Tamaños de material admitidos

Tabla 3: Tamaños de material admitidos

Tamaño máximo	Tamaño mínimo	Grosor
660 mm x 960 mm 26 pulg. x 37,8 pulg. *	229 mm x 305 mm 9 pulg. x 12 pulg.	0,15 mm a 0,3 mm 0,006 pulg. a 0,012 pulg.

* Salvo que se adquieran las opciones 'Total' o 'Amplia'. Consulte la hoja de especificaciones de producto de Trendsetter NEWS para obtener más información.

Para obtener más información acerca del manejo de material, consulte *Funcionamiento automático* en la página 24.

Dimensiones del material

Las siguientes dimensiones de material son válidas para Trendsetter NEWS. Pueden no ser de aplicación para formatos de material que defina en otras operaciones de la sala de prensas, por ejemplo, la colocación de material en una prensa.

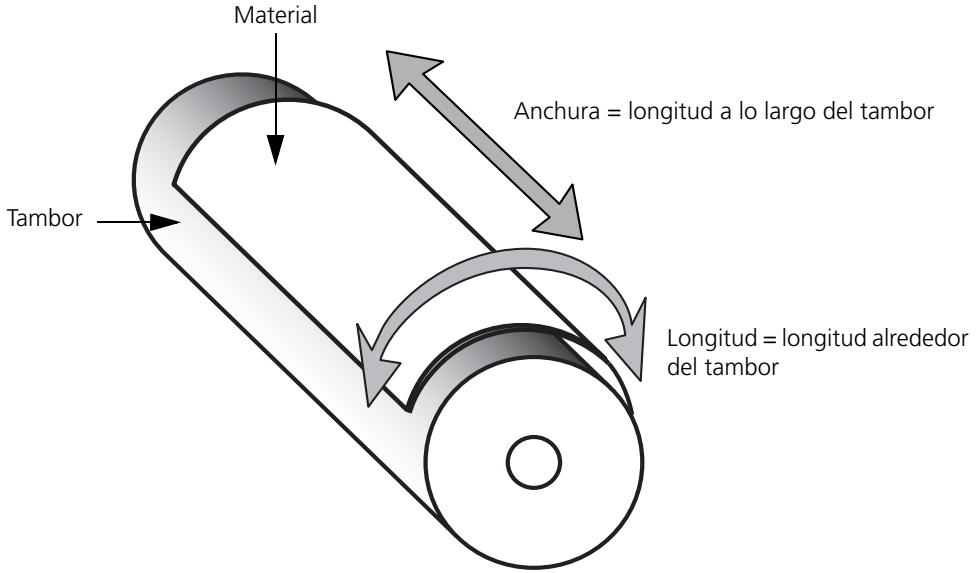


Figura 6: Dimensiones del material: orientación horizontal



Importante: El dispositivo de salida no mide el tamaño del material a lo largo del tambor. Si la longitud del material (alrededor del tambor) es correcta, pero la anchura (a lo largo del tambor) no se corresponde con el tamaño de material seleccionado en Print Console, el dispositivo de salida intentará exponer el material, o se detectará un error de bordes. El dispositivo de salida no resulta dañado en modo alguno. Sin embargo, el dispositivo no informa de que se ha expuesto un material con un tamaño incorrecto.

Procesamiento de material

Algunos materiales que admite Trendsetter NEWS deben procesarse una vez expuestos. Para obtener información sobre el procesamiento de materiales, consulte la documentación del fabricante del material en cuestión.

3

Funcionamiento

Puesta en marcha de Trendsetter NEWS 22
Para apagar Trendsetter NEWS 23
Funcionamiento automático.....24
Funcionamiento manual.....27
Registro del material 33

Puesta en marcha de Trendsetter NEWS

Tiempo de calentamiento

El dispositivo de salida Trendsetter NEWS tarda unos dos minutos en calentarse después de encenderlo. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no se pueden exponer materiales. Los archivos que se envían para ser expuestos esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida está listo.

Para poner en marcha el sistema Trendsetter:

1. Encienda el dispositivo de salida.

   El interruptor de encendido se encuentra en la parte superior del panel del cuadro de alimentación. Gire el interruptor de encendido hacia la derecha.



Figura 7: Gire el interruptor de encendido hasta la posición de encendido

2. Encienda la estación de trabajo.

   Para obtener información para encender la estación de trabajo, consulte la documentación proporcionada con la estación de trabajo.

3. Inicie Print Console.

   Para obtener más información sobre el inicio de Print Console, consulte la *Guía de introducción rápida de Print Console*.

Cuando el dispositivo de salida esté listo, se encenderá el indicador luminoso de carga con color verde.

Para apagar Trendsetter NEWS

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

Para obtener más información sobre cómo salir de Print Console, consulte la ayuda en línea de Print Console.

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

Para apagar el dispositivo de salida:

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

El interruptor de encendido se encuentra en la parte superior del panel del cuadro de alimentación. Gire el interruptor de encendido hacia la izquierda.

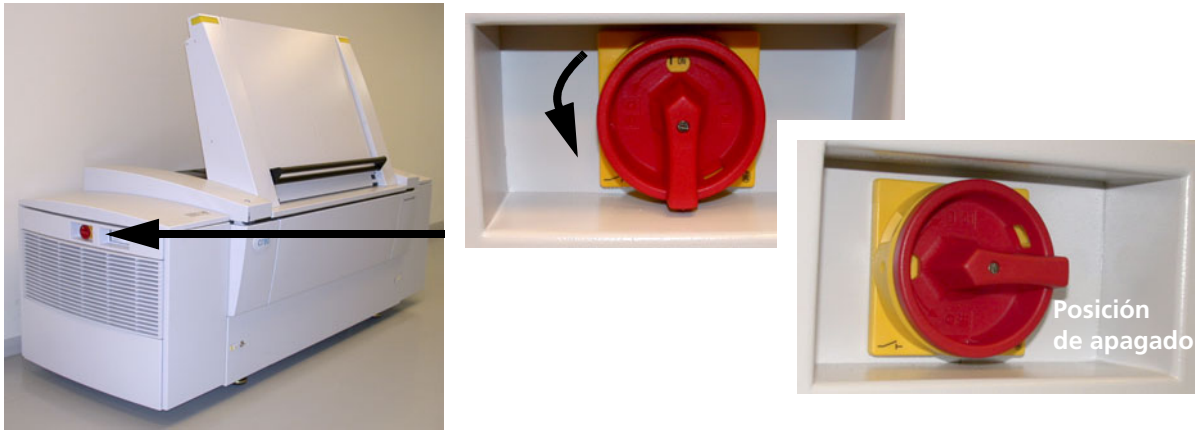


Figura 8: Gire el interruptor hasta la posición de apagado

Funcionamiento automático

En el modo de funcionamiento automático, puede cargar:

- Material de 0,15 mm (0,006 pulg.)—hasta 120 en formato de doble página (broadsheet), o dos bloques de hasta 120 cada uno de planchas en formato de página sencilla (tabloide)
- Material de 0,3 mm (0,12 pulg.)—hasta 60 en formato de doble página (broadsheet), o dos bloques de hasta 60 unidades cada uno de planchas en formato de página sencilla (tabloide).



Nota: Retire todas las hojas protectoras antes o después de colocar el material en la mesa de carga. Consulte las precauciones en la página 25 para obtener más información.

Puede enviar los archivos que desea exponer tanto antes, como después de colocar el material en la mesa de carga. Para obtener más información sobre el envío de archivos, consulte la ayuda en línea de Print Console.



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

Para cargar varios materiales para el funcionamiento automático:

1. Compruebe que el dispositivo de salida está listo para aceptar materiales para la exposición.

   Es decir:

   - Un mensaje de Print Console le indicará el tamaño y el tipo de material que debe cargar.



Nota: Si aún no ha enviado los archivos que desea exponer, el mensaje no aparecerá.

   - El indicador luminoso de carga en la interfaz del operador está iluminado de manera continua en color verde.

2. Determine el tamaño y el tipo de material que va a cargar y si lo hará en un solo bloque o en dos.



Nota: Una plancha con un ancho de 450 mm (17,7 pulg.) o menos, se la considera una plancha de formato de página sencilla (tabloide).

3. Abra la puerta del operador.

   La puerta está apoyada en amortiguadores de gas y se levanta lentamente de forma automática.



Figura 9: Abra la puerta del operador.

4. Con los guantes puestos, retire uno o más materiales de su embalaje. Retire cualquier pieza de embalaje que pudiera estar unida al material.

Nota: Retire todas las hojas protectoras antes o después de colocar el material en la mesa de carga.

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

5. Coloque el material en la mesa de carga.

   Sírvase de las etiquetas de alineación del material en la mesa de carga para colocar los bloques de material de manera precisa.

Nota: Compruebe si la cara de la plancha que se va a exponer (la de la emulsión) está mirando hacia arriba. En las planchas, la cara de la emulsión suele ser la superficie mate.

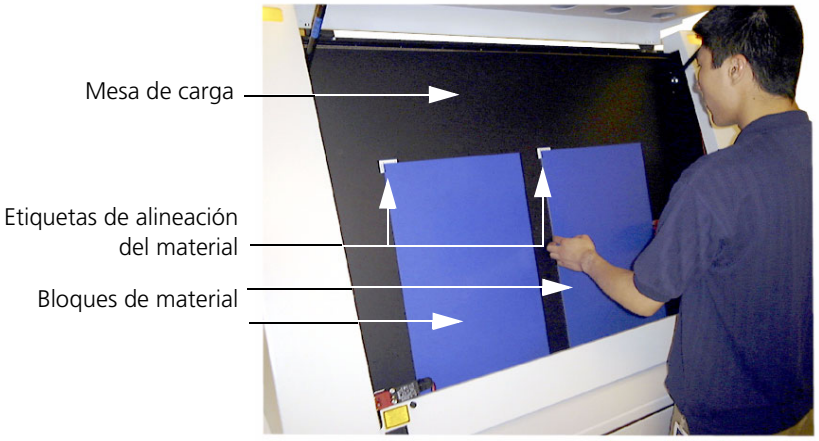


Figura 10: Cargue el material

6. Cuando haya cargado el material adecuadamente, cierre la puerta del operador.



Figura 11: Cierre la puerta del operador.

Nota: No es necesario que pulse el botón de inicio de la interfaz del operador para iniciar el funcionamiento automático.

La carga automática del material no comenzará hasta que envíe los archivos a Print Console. Si ya ha enviado los archivos que desea exponer, la carga automática de material dará comienzo al momento. Para obtener más información sobre el procedimiento de envío de archivos, consulte la ayuda en línea de Print Console.

Una vez enviados los archivos, se carga automáticamente el primer material de la mesa de carga. (En caso de haberse colocado dos bloques de material en la mesa, el material se carga de dos en dos.) El material expuesto se expulsa a la mesa de descarga para alimentar el procesador o apilador de planchas. (Igualmente, en caso de emplearse dos bloques de material, éste se descarga de dos en dos.)

Mientras el primer material alimenta al procesador o al apilador, se cargará el siguiente material que se encuentra en la mesa de carga. El dispositivo de salida seguirá cargando y exponiendo material hasta que sea necesario otro tamaño de material diferente, hasta que la mesa esté vacía, o si se produce un error en la exposición o manejo del material.

Funcionamiento manual

En aquellos casos en que la carga automática multimedia no resulta necesaria o práctica, el dispositivo de salida admite la carga manual de material. Sírvase de la puerta del operador en la mesa de carga para colocar y alinear material de carga manual.



Nota: El sistema Trendsetter NEWS debe configurarse para la carga manual de material antes de poder hacer uso de esta función. No es necesario retirar ningún material de la mesa de carga antes de cargar otro material manualmente.



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

Para cargar manualmente el material para la exposición:

1. Realice las siguientes operaciones en Print Console:
   a. Haga clic en el botón **Configuration** y, a continuación, en el botón **Print Setups.**
   b. Seleccione el tamaño de material que desea utilizar para la carga manual y haga clic en **Make Default.**
   c. Seleccione la casilla de verificación **Manual Bypass** y haga clic en **Apply.**
2. Abra la puerta del operador.

   La puerta está apoyada en amortiguadores de gas y se levanta lentamente de forma automática.



Figura 12: Abra la puerta del operador.

3. Abra la puerta de carga manual.

   Tire a la vez de los mecanismos de liberación (uno en cada extremo de la puerta) hacia usted y, después, baje la puerta.



Figura 13: Abra la puerta de carga manual.

4. Cierre la puerta del operador.
5. Cierre la puerta de carga manual.

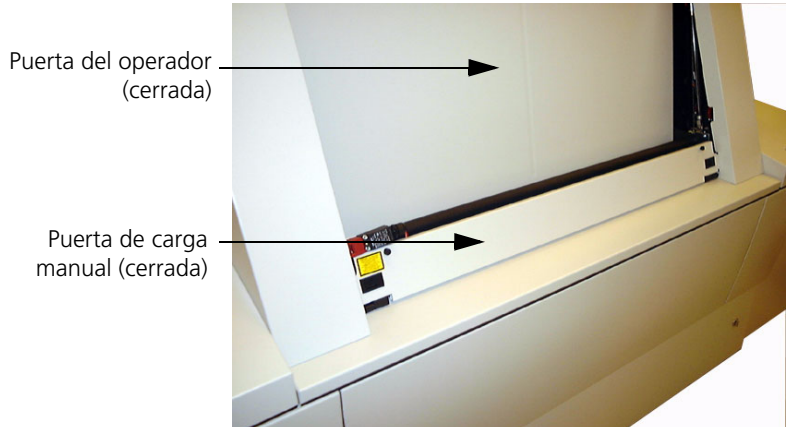


Figura 14: Configuración de la carga manual

El dispositivo de salida está listo para el funcionamiento manual.

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

   Para saber cómo, consulte la ayuda en línea de Print Console.

7. Compruebe que el dispositivo de salida está listo para aceptar materiales para la exposición.

   Es decir:

   - Un mensaje de Print Console le indicará el tamaño y el tipo de material que debe cargar.
   - El indicador luminoso de carga de la interfaz del operador parpadea en color verde. Al cabo de unos segundos, escuchará un pitido. Así se le indica que puede cargar el material.

8. Cuando escuche el pitido, y con los guantes puestos, retire el material de su embalaje.

   Retire cualquier pieza de embalaje que pudiera estar unida al material.



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

9. Cuando Print Console se lo indique, coloque el material en la puerta del operador, entre la puerta y el mango.



Nota: Compruebe si la cara de la plancha que se va a exponer (la de la emulsión) está mirando hacia arriba. En las planchas, la cara de la emulsión suele ser la superficie mate.



PRECAUCIÓN: No cargue el material hasta que se lo indique Print Console. Si se introduce el material en el tambor antes de tiempo, pueden producirse daños en el material o en el dispositivo de salida (si el tambor está rotando).

10. Alinee el material en la puerta del operador.



Nota: Las etiquetas de alineación de la puerta del operador indican dónde debe colocarse la esquina superior izquierda del material. Alinear así el material asegura que se sitúa adecuadamente sobre las agujas de registro.

11. Introduzca suavemente el material en el dispositivo de salida hasta que toque las agujas de registro situadas en la base de la puerta del operador.



Figura 15: Inserte el material en el dispositivo de salida.

12. Libere el material.



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

13. Pulse el botón de inicio.

    Se carga Trendsetter NEWS y, a continuación, realiza la exposición del material.

El material se descarga a su posición original en la puerta del operador.

Para retirar material expuesto del dispositivo de salida

Para retirar material expuesto del dispositivo de salida:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida ha terminado la exposición del material.

   Una vez concluida la exposición, el indicador luminoso de carga se muestra de manera continua de color verde y el material se descarga a la posición original en la puerta del operador.



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

2. Agarre los bordes del material con los guantes. Saque el material y retírelo con cuidado de la puerta del operador.



Nota: Evite arrastrar el material por la puerta del operador, así lo protegerá de posibles arañazos.

Cierre la puerta de carga manual.

Debe volver a cerrar la puerta de carga manual para que el dispositivo de salida esté listo para el funcionamiento automático.

Para cerrar la puerta de carga manual:

1. Abra la puerta del operador.
2. Cierre la puerta de carga manual.

   Escuchará el mecanismo de cierre cuando bloquea la puerta en la posición de cierre.

3. Realice las siguientes operaciones en Print Console:
   a. Haga clic en el botón **Configuration** y, a continuación, en el botón **Print Setups.**
   b. Seleccione el tamaño de material que desea utilizar para la carga automática y haga clic en **Make Default.**
   c. Elimine la selección de la casilla de verificación **Manual Bypass** y haga clic en **Apply.**

   El dispositivo de salida está listo para el funcionamiento automático.

Registro del material

Las etiquetas de alineación del material deben estar ajustadas a la mesa de carga y a la puerta del operador del dispositivo de salida durante la instalación. De no ser así, puede ajustar ahora las etiquetas al dispositivo de salida (con la ayuda del representante autorizado del servicio técnico). Estas etiquetas sirven de guía a la hora de alinear el material durante la carga; en la mesa de carga durante el funcionamiento automático, y en la puerta del operador en el funcionamiento manual. El láser del dispositivo de salida se encarga de un registro más preciso. El rayo láser perfecciona el registro hasta una especificación de 25 µ (micras) si:

- Carga el material hasta 3 mm (±0,125 pulg.) de la posición correcta en la mesa de carga/puerta del operador. Si se han colocado, las etiquetas de alineación del material pueden ayudarle a identificar la posición correcta.
- Asegúrese de que el material reposa sobre las agujas de registro situadas en la base de la mesa de carga/puerta del operador. Estas agujas permiten garantizar un registro correcto en el tambor.

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

Doblado y perforación de planchas

Asegúrese de que su equipo de doblado y perforación de planchas está configurado para ajustarse a los puntos de registro del dispositivo de salida. Consulte el documento *de preparación y requisitos de la planta del cliente de la familia Trandsetter NEWS* (número de documento de Creo 73-3363).

Para obtener más información, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.

4 Mantenimiento

Programa de mantenimiento....36
Para su seguridad....38
Limpieza de las superficies exteriores....39
Acceso al interior del dispositivo de salida....41
Limpieza del interior del dispositivo de salida....47
Limpieza de las banda de detección de bordes....48
Limpieza del rodillo de planchas....49
Sustitución de los filtros del aire....50

Programa de mantenimiento

En la Tabla 4 en la página 37 se indica el mantenimiento necesario para obtener un rendimiento y una calidad óptimos del dispositivo de salida. Si no se llevan a cabo estas operaciones de mantenimiento, se verán afectadas negativamente las prestaciones del dispositivo de salida y éste puede sufrir daños considerables. A pesar de que requiere algunas horas programadas de tiempo improductivo, el mantenimiento regular asegura que el dispositivo de salida cuente con un cuidado adecuado y se reducen las posibilidades de que se produzcan averías imprevistas.

Registre las tareas de mantenimiento que se llevan a cabo.

Si dispone de un contrato de servicio con Creo, debería programar visitas semestrales regulares de un representante de servicio técnico autorizado. No obstante, si las condiciones de funcionamiento precisan un mantenimiento más frecuente, le recomendamos que lleve a cabo procedimientos de mantenimiento antes de la visita del servicio técnico.



ADVERTENCIA: Antes de llevar a cabo cualquier procedimiento de mantenimiento, compruebe que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material. El dispositivo de salida debería estar apagado.



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 está realizando la exposición. Si se interfiere el funcionamiento del sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, descargas eléctricas y por el movimiento de componentes mecánicos.

Tabla 4: Programa de procedimientos de mantenimiento recomendados

Ubicación	Descripción	Procedimiento de mantenimiento	Limpieza	Sustituir cada...
Exterior del dispositivo de salida	Superficies exteriores	Consulte la página 39	Semanal	N/A
Mesa de carga	Mesa de carga	Consulte la página 40	Semanal	N/A
Puerta del operario	Puerta del operario	Consulte la página 40	Semanal	N/A
Bandas de detección de bordes (dos)	Bandas de detección de bordes en el tambor	Consulte la página 48	Cada 3 meses	N/A
Rodillo de planchas	Rodillo de goma que sujeta el material al tambor durante la carga del material	Consulte la página 49	Mensual	N/A
Filtros del suministro de aire comprimido en el lado inferior derecho del panel posterior	• Filtro de 5 micras • Filtro de 0,01 micras	Consulte la página 53 Consulte la página 56 Consulte la página 52	Semanal Compruebe también si hay agua o aceite en las cazoletas de los filtros.	6 meses 6 meses Cuando presente grietas
Filtro de entrada de aire dentro del panel de la caja del ventilador	Filtro preliminar de entrada de aire	Consulte la página 59	N/A	6 meses

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

Para su seguridad

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

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

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



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 está realizando la exposición. Si se interfiere el funcionamiento del sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, descargas eléctricas y por el movimiento de componentes mecánicos.

Limpieza de las superficies exteriores

Limpie semanalmente el exterior de Trendsetter NEWS.

Con la limpieza semanal de las superficies externas del dispositivo de salida, éste conservará su apariencia y acabado como el primer día, y los indicadores y marcas visuales seguirán siendo visibles. Pero lo más importante es que con esa limpieza semanal reducirá la cantidad de polvo que puede penetrar en el interior del dispositivo al abrir o retirar los paneles de acceso. Las zonas en las que se puede acumular más polvo son el panel de la caja del ventilador, el panel de la caja de alimentación y el panel de acceso superior, que se levanta para el acceso al interior de la máquina.

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

Consejos de limpieza

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



PELIGRO: Procure que no entre agua en el dispositivo de salida, ya que podrían producirse daños personales o descargas, además de dañarse el equipo propiamente.

Eliminación de las manchas

Para quitar las manchas (de tinta, por ejemplo) de las superficies exteriores del dispositivo de salida, frote inmediatamente con un paño humedecido con agua y un detergente suave. Elimine bien todos los restos de detergente con un paño limpio y húmedo. Si las manchas persisten y no salen con la solución de agua y detergente suave, use un poco de acetona.

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

Limpieza de la mesa de carga y de la puerta del operario

Limpie semanalmente la mesa de carga y la puerta del operario con un paño limpio y húmedo.

PRECAUCIÓN: No rocíe agua directamente sobre la mesa de carga o la puerta del operario, ya que podría pasar al interior del dispositivo y dañarlo. Humedezca primero el paño con agua y luego páselo por la superficie para limpiarla.

Para limpiar la mesa de carga y la puerta del operario:

1. Humedezca un paño con agua.
2. Pase suavemente el paño por la mesa de carga y por la puerta del operario para limpiar las superficies, dejándolas secas.



Figura 16: Mesa de carga y puerta del operario (no se muestran los paneles de seguridad)

Acceso al interior del dispositivo de salida

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

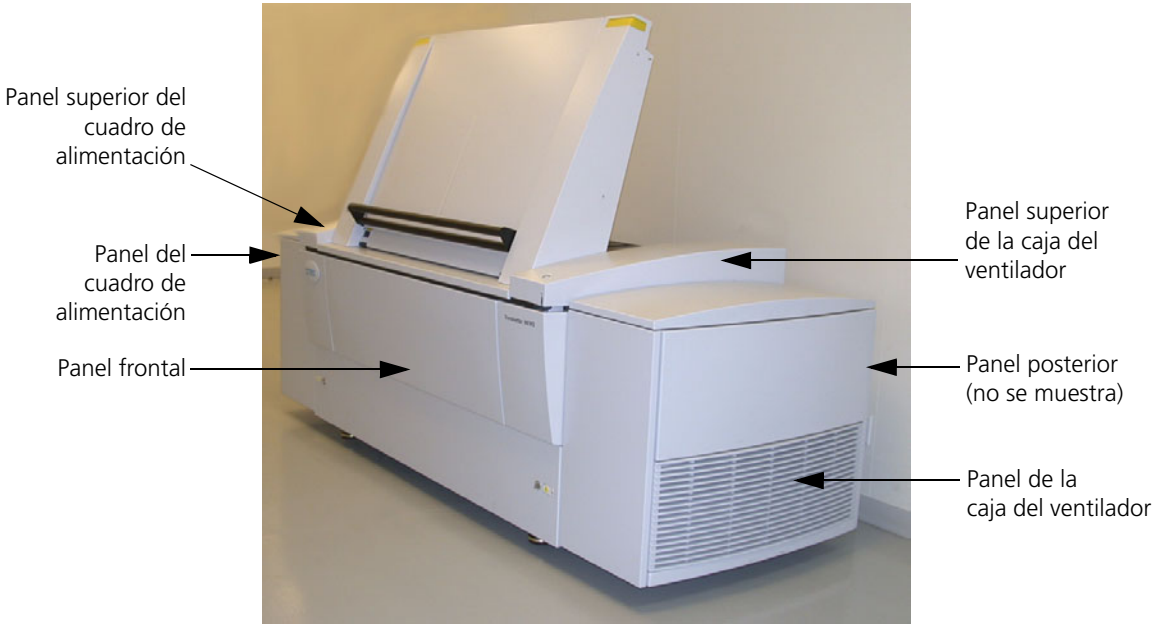


Figura 17: Paneles para acceder al interior (no se muestran los paneles de seguridad)

El panel frontal, el panel de la caja del ventilador y el panel de la caja de encendido proporcionan al operario un acceso limitado al interior del dispositivo de salida. El panel de la caja del ventilador permite acceder al filtro de entrada de aire. El panel de la caja de encendido permite acceder al fusible del dispositivo de salida y al interruptor del disyuntor. Al retirar el panel de la caja de encendido, se ve un panel de acceso para el servicio técnico que sólo puede retirar un representante del servicio técnico autorizado.

Los paneles del dispositivo de salida a los que no puede tener acceso son el panel posterior, el panel superior del extremo de la caja de encendido, y el panel superior del extremo de la caja del ventilador. Estos paneles sólo pueden ser retirados por un representante de servicio técnico autorizado.



Nota: Al abrir o retirar los paneles de acceso, se apagará el láser. Una vez cerrados o sustituidos los paneles, el láser tarda unos dos minutos en calentarse de nuevo. Durante el calentamiento del láser no se pueden exponer materiales.



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

Apertura y cierre del panel frontal

Deberá abrir el panel frontal para:

- Retirar una plancha atascada del tambor: consulte *Para retirar material pegado del dispositivo de salida* en la página 89.
- Limpiar el rodillo de planchas: consulte *Limpieza del rodillo de planchas* en la página 49.
- Limpiar las bandas de detección de bordes: consulte *Limpieza de las banda de detección de bordes* en la página 48.



PRECAUCIÓN: La mayor parte del tiempo, el panel frontal estará bloqueado. Para abrir el panel frontal, deberá seguir las siguientes instrucciones: Si se emplea una fuerza física excesiva, se puede dañar el panel.

Para abrir elpanel frontal:

1. En el menú **Device** de Print Console, seleccione **Unlock panel doors**.

   Se desbloquea el panel frontal.

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

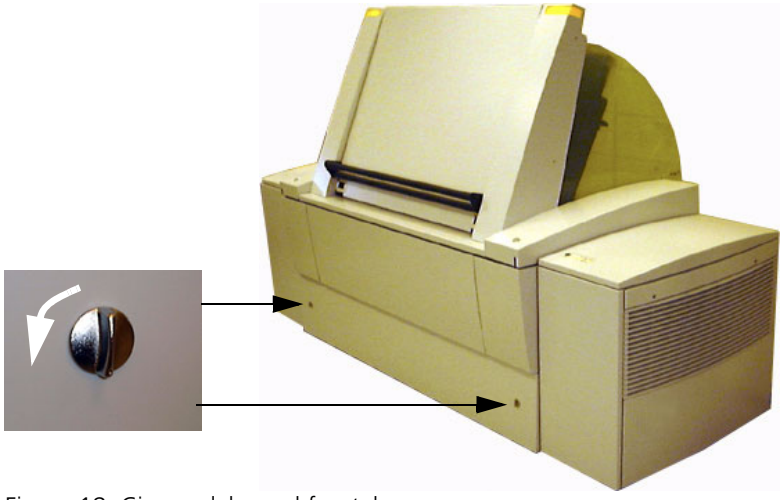


Figura 18: Cierres del panel frontal

3. Levante el panel frontal.

   El panel frontal está controlado por un dispositivo amortiguador de gas y se abrirá automáticamente.

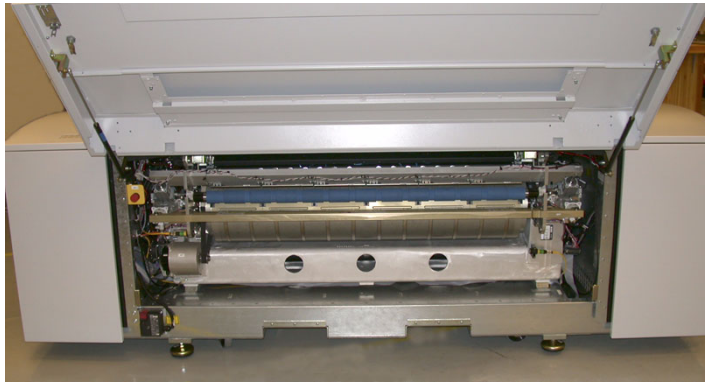


Figura 19: Panel frontal elevado

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

Para cerrar el panel frontal:

➢ Cierre el panel frontal y gire después los cierres 90º en el sentido de las agujas del reloj (a la posición horizontal) para fijarlo.

Se bloquea el panel frontal.

Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador

Deberá retirar el panel de la caja del ventilador para cambiar el filtro de entrada de aire preliminar.

ADVERTENCIA: Antes de llevar a cabo cualquier procedimiento de mantenimiento, compruebe que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material. El dispositivo de salida debería estar apagado.

Para retirar el panel de la caja del ventilador:

1. Empuje las esquinas superiores del panel de la caja del ventilador con las palmas de las manos hasta que oiga un “clic”.

   Se abre el panel desplegable.



Figura 20: Retirada del panel de la caja del ventilador

2. Levante y retire el panel del dispositivo de salida.

   Coloque el panel en otro lugar.

Para sustituir el panel de la caja del ventilador:

1. Levante el panel de la caja del ventilador y alinee los agujeros del mismo con las patillas de fijación que se encuentran en el dispositivo de salida. Deje reposar la parte inferior del panel sobre las patillas de fijación.

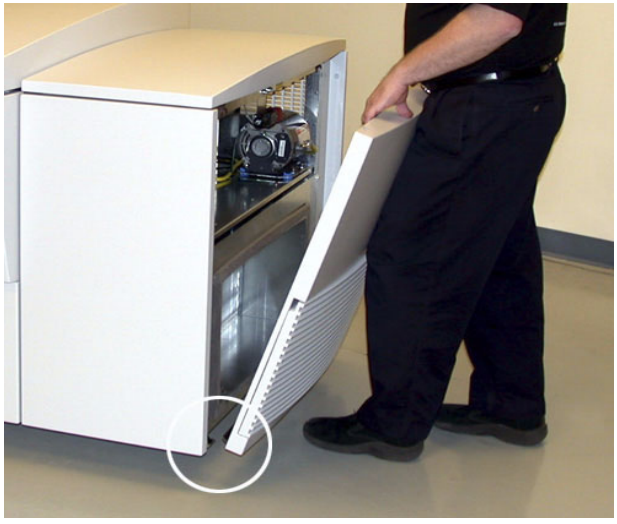


Figura 21: Sustitución del panel de la caja del ventilador

2. Sitúe el panel contra el dispositivo y apriete las esquinas superiores del panel hasta que oiga un “clic”.

   Los cierres del panel de la caja del ventilador se bloquean.

Retirada y sustitución del panel de la caja de encendido

Es necesario retirar el panel de la caja de encendido para restablecer el disyuntor cuando ha saltado, o para sustituir un fusible.

ADVERTENCIA: Antes de llevar a cabo cualquier procedimiento de mantenimiento, compruebe que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material. El dispositivo de salida debería estar apagado.

Para retirar el panel de la caja de encendido:

1. Empuje las esquinas superiores del panel de la caja del ventilador con las palmas de las manos hasta que oiga un "clic" (consulte la Figura 20 en la página 45 para ver un ejemplo).

   Se abre el panel desplegable.

2. Levante y retire el panel del dispositivo de salida.

   Coloque el panel en otro lugar.

Para retirar el panel de la caja del ventilador:

1. Levante el panel de la caja de encendido y alinee los agujeros del mismo con las patillas de fijación que se encuentran en el dispositivo de salida. Deje caer la parte inferior del panel sobre las patillas (consulte la Figura 21 en la página 46 para ver un ejemplo).
2. Sitúe el panel contra el dispositivo y apriete las esquinas superiores del panel hasta que oiga un "clic".

   Los cierres del panel de la caja de encendido se bloquean.

3. Active el interruptor de encendido del dispositivo de salida.

Limpieza del interior del dispositivo de salida

Deberá realizar un mantenimiento periódico de las áreas interiores del dispositivo de salida tal como se indica en la Tabla 4 en la página 37.

PELIGRO: Procure que no entre agua en el dispositivo de salida, ya que podrían producirse daños personales o descargas, además de dañarse el equipo propiamente.

Limpieza de las banda de detección de bordes

Para registrar una imagen con el borde del material, el dispositivo de salida utiliza un algoritmo de detección de bordes. Este algoritmo está basado en una banda de 741 milímetros (29,2 pulgadas) situada en la superficie del tambor dentro del dispositivo de salida, junto a los dispositivos de sujeción del borde. Estas bandas son negras y antirreflectantes.

Deberá limpiar la banda de detección de bordes cada tres meses para evitar detecciones falsas.

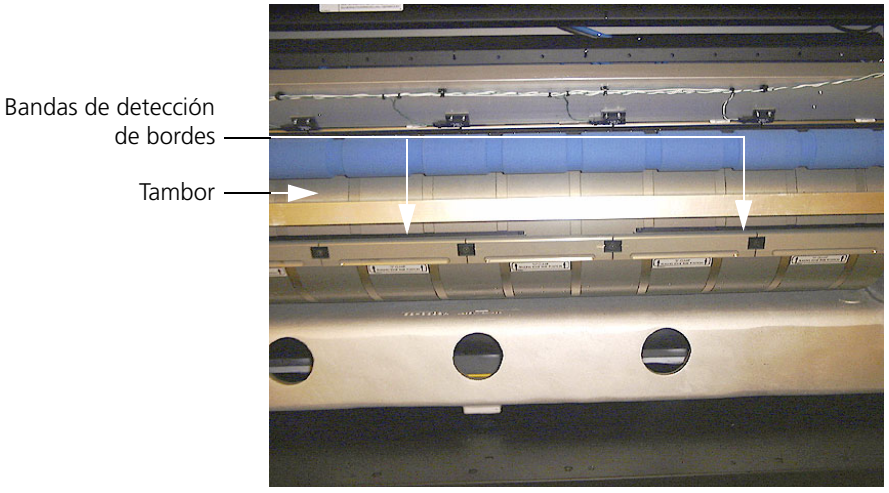


Figura 22: Bandas de detección de bordes y tambor

Para limpiar las bandas de detección de bordes:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material en ese momento.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Para apagar Trendsetter NEWS* en la página 23.
3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.
4. Haga girar el tambor manualmente hasta que pueda ver las bandas de detección de bordes.

   Consulte la Figura 22 para ver la ubicación del tambor y de las bandas de detección de bordes.

5. Humedezca un paño suave con un 90% de isopropanol y un 10% de agua destilada, y frote cada una de las bandas una sola vez y en una sola dirección.

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

Nota: Los paños Kimwipe® EX-L de Kimberly Clark son los recomendados para la limpieza de las bandas de detección de bordes.

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

6. Cierre el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.

Limpieza del rodillo de planchas

Limpie el rodillo de planchas cada mes.

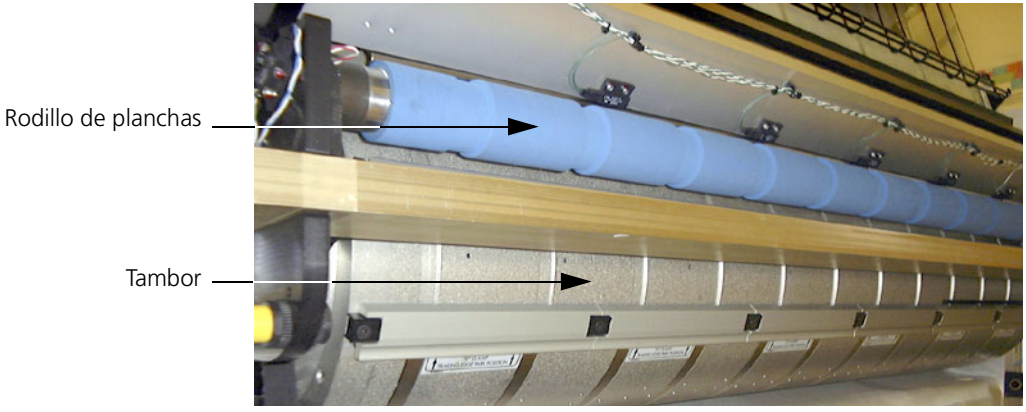


Figura 23: Rodillo de planchas y tambor

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

Para limpiar el rodillo de planchas:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material en ese momento.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Para apagar Trendsetter NEWS* en la página 23.
3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.
4. Frote suavemente el rodillo de planchas (de color azul brillante) con un paño seco y suave.
5. Cierre el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.

Sustitución de los filtros del aire

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

- Sistema de filtros del suministro de aire comprimido: dos filtros en el lado inferior derecho del panel posterior
- Sistema de filtro de aire frío: acceso a este filtro retirando el panel de la caja del ventilador

Inspeccione y sustituya los filtros periódicamente.

Frecuencia de recambio de los filtros

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

Los filtros de suministro de aire deben cambiarse cada seis meses. En el caso de clientes que tengan contratado el servicio técnico, el representante autorizado del servicio técnico se encargará de ello durante las visitas semestrales periódicas. No obstante, si las condiciones de funcionamiento precisan una sustitución del filtro de suministro de aire más frecuente, le recomendamos que lleve a cabo procedimientos de mantenimiento antes de la visita 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.

Los filtros se encuentran en el lado inferior derecho del panel posterior del dispositivo de salida. Estos filtros limpian y secan el aire comprimido que se suministra al sistema neumático del dispositivo de salida.

PRECAUCIÓN: Apague el aire comprimido antes de sustituir los filtros de suministro de aire.

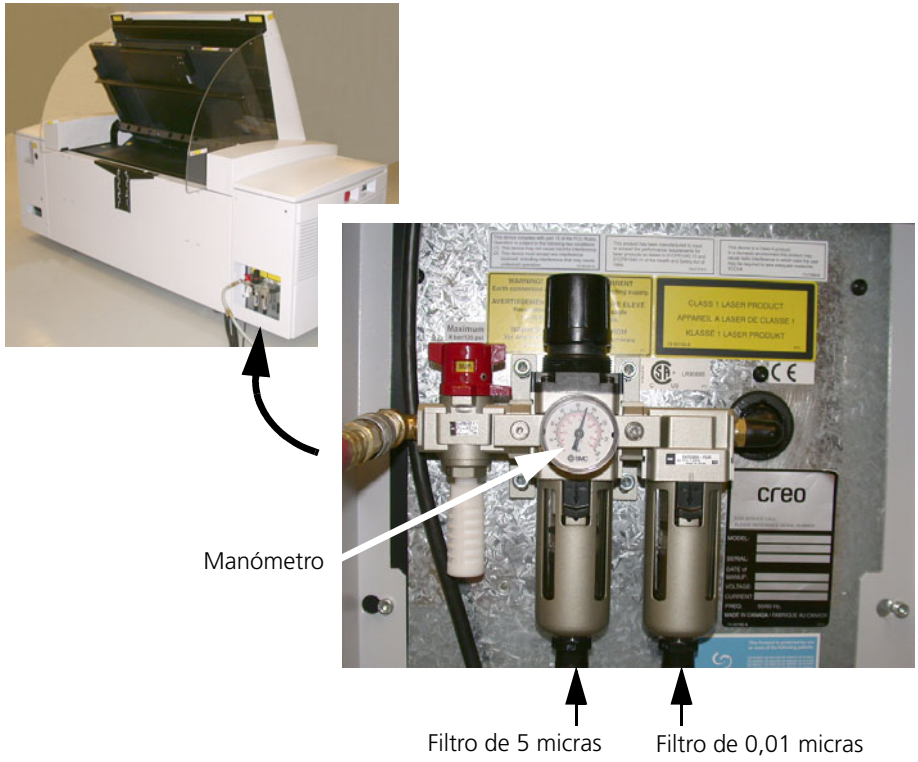


Figura 24: Sistema de filtrado de suministro de aire comprimido

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

Recambios

Es posible pedir recambios del sistema de filtrado de suministro de aire comprimido a Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Referencias de recambios*.

PRECAUCIÓN: Lea y siga detenidamente 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 de suministro de aire comprimido

Inspeccione los filtros de suministro de aire comprimido cada semana.

Compruebe también si hay agua o aceite en las cazoletas de los filtros. Si es así, notifíquelo al representante autorizado del servicio técnico.

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 antes de que Trendsetter NEWS resulte dañado permanentemente.

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

Para inspeccionar los filtros de suministro de aire comprimido:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material.
2. Gire la válvula naranja de la entrada de aire en sentido de las agujas del reloj en la posición de apagado para cerrar el suministro de aire comprimido.

   Consulte Figura 25 en la página 53 o Figura 29 en la página 56.
3. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Para apagar Trendsetter NEWS* en la página 23.

4. Compruebe si hay acumulación de agua o aceite en las cazoletas de los filtros, así como alguna posible grieta.

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

Recambio del filtro de 5 micras

Deberá cambiar el filtro de 5 micras cada seis meses.

Para cambiar el filtro de 5 micras:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material en ese momento.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Para apagar Trendsetter NEWS* en la página 23.
3. Gire la válvula naranja de la entrada de aire en sentido de las agujas del reloj en la posición de apagado para cerrar el suministro de aire comprimido.



Figura 25: Cierre del suministro de aire comprimido

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

4. Tire de la pestaña negra que se encuentra delante de la cazoleta del filtro. Así se libera el bloqueo de la cazoleta del filtro.

   Al mismo tiempo, haga girar la cazoleta de plástico un cuarto de vuelta (en cualquier sentido) y tire hacia abajo para extraerla.

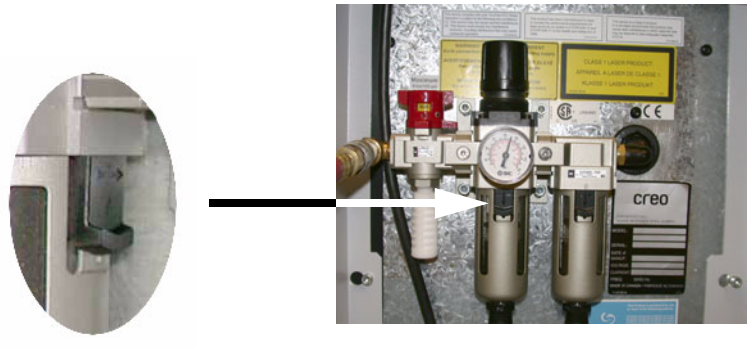


Figura 26: Tire de la pestaña negra

5. Gire el disco negro de plástico en el sentido de las agujas del reloj para desenroscarlo del ensamblaje del filtro.
6. Retire el filtro de 5 micras usado y tírelo.



Figura 27: Filtro de 5 micras

7. Instale un nuevo filtro de 5 micras enroscando de nuevo el disco negro de plástico en el ensamblaje del filtro hasta que note que hace “clic”.
8. Sustituya la arandela de goma de la parte superior de la cazoleta del filtro.
9. Compruebe si la cazoleta del filtro está dañada o deteriorada.

   Llame al representante autorizado de servicio técnico si se precisa un recambio.

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

    Si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro, póngase en contacto con el representante autorizado del servicio técnico para que inspeccione el suministro de aire.

11. Coloque la cazoleta de nuevo en su sitio.

12. Gire la válvula naranja de la entrada de aire en sentido contrario al de las agujas del reloj en la posición de encendido para volver a abrir el suministro de aire comprimido.

    Si no ha sustituido el filtro de 0,01 micras, salte el paso 12 y prosiga en *Recambio del filtro de 0,01 micras*.

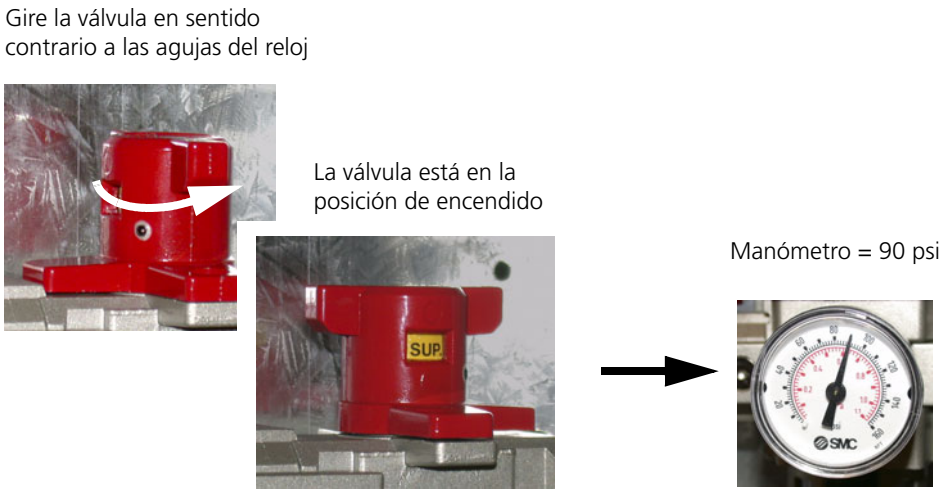


Figura 28: Encienda el suministro de aire comprimido

El manómetro debería indicar 90 psi, aproximadamente. En caso negativo, ajuste el suministro de aire externo.

Recambio del filtro de 0,01 micras

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

Para cambiar el filtro de 0,01 micras:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no está exponiendo ningún material en ese momento.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Para apagar Trendsetter NEWS* en la página 23.
3. Gire la válvula naranja de la entrada de aire en sentido de las agujas del reloj en la posición de apagado para cerrar el suministro de aire comprimido.



Figura 29: Cierre del suministro de aire comprimido

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

4. Tire de la pestaña negra que se encuentra delante de la cazoleta del filtro. Así se libera el bloqueo de la cazoleta del filtro.

   Al mismo tiempo, haga girar la cazoleta de plástico un cuarto de vuelta (en cualquier sentido) y tire hacia abajo para extraerla.

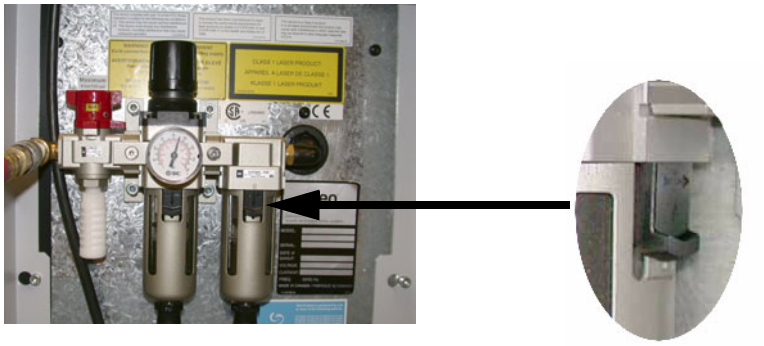


Figura 30: Tire de la pestaña negra

5. Desenrosque el filtro de 0,01 micras usado y tírelo.



Figura 31: Filtro de 0,01 micras

6. Coloque un nuevo filtro de 0,01 micras enroscando el filtro hasta que esté bien apretado con la mano.
7. Sustituya la arandela de goma de la parte superior de la cazoleta del filtro.
8. Compruebe si la cazoleta del filtro está dañada o deteriorada.

   Llame al representante autorizado de servicio técnico si se precisa un recambio.

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

   Si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro, póngase en contacto con el representante autorizado del servicio técnico para que inspeccione el suministro de aire.

10. Coloque la cazoleta de nuevo en su sitio.

11. Gire la válvula naranja de la entrada de aire en sentido contrario al de las agujas del reloj en la posición de encendido para volver a abrir el suministro de aire comprimido.

    Si no ha sustituido el filtro de 5 micras, salte el paso 11 y prosiga en *Recambio del filtro de 5 micras* en la página 53.

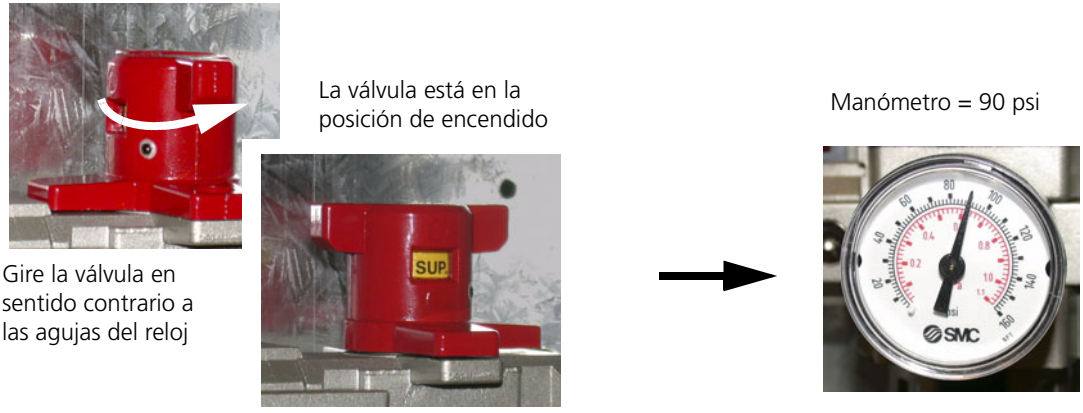


Figura 32: Encienda el suministro de aire comprimido

El manómetro debería indicar 90 psi, aproximadamente. En caso negativo, ajuste el suministro de aire externo.

Filtro de entrada de aire

El filtro de entrada de aire se encuentra dentro del panel de la caja del ventilador. Cambie el filtro cada seis meses. En entornos en los que haya mucha suciedad, sustitúyalo con más frecuencia.

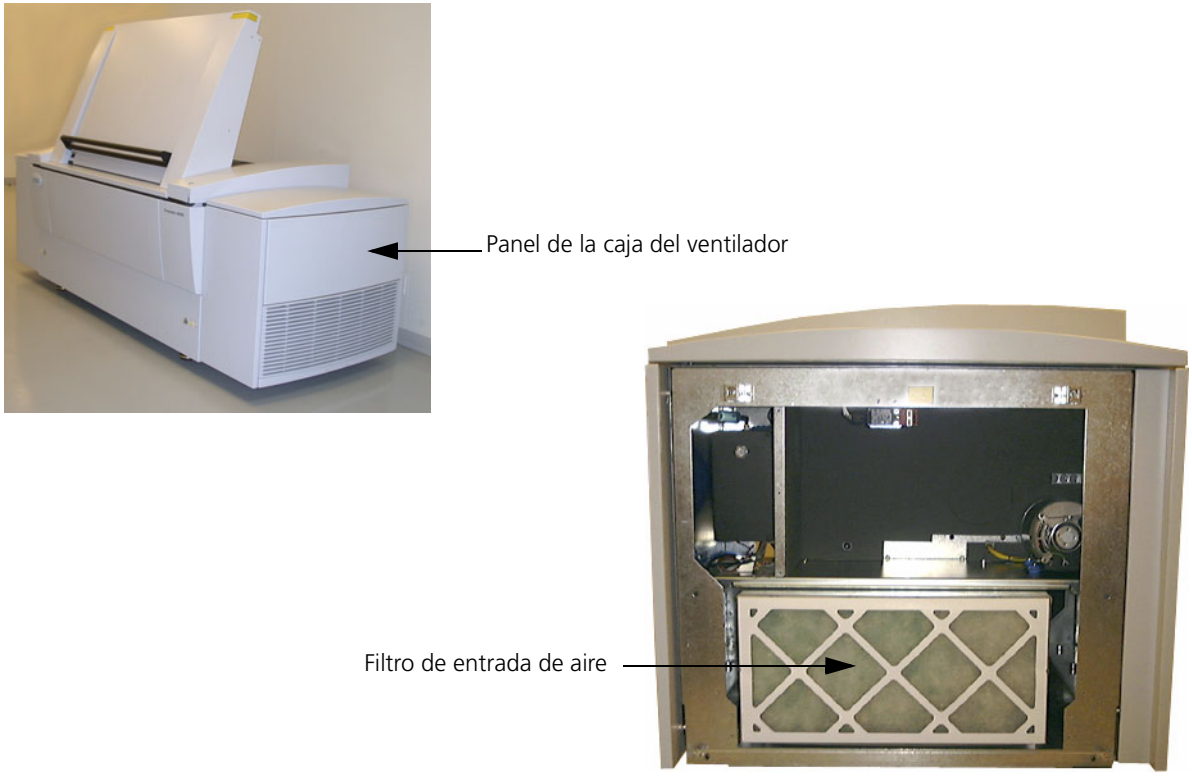


Figura 33: Filtro de entrada de aire

Recambios

Es posible pedir recambios del filtro de entrada de aire recomendados a Creo Inc. Consulte el *Apéndice A, Referencias de recambios*.

Sustitución del filtro de entrada de aire

El filtro de entrada de aire es blanco y tiene un grosor de 50,8 mm (2 pulgadas). Al instalar el nuevo filtro, preste atención a las flechas de indicación de flujo de aire en el borde del filtro.

Para cambiar el filtro de entrada del aire:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Para apagar Trendsetter NEWS* en la página 23.

2. Retire el panel de la caja del ventilador.

   Consulte *Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador* en la página 45.

3. Extraiga el filtro antiguo de la estructura.

4. Limpie la estructura de filtrado.

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

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

   Sitúe la estructura de filtrado según las flechas de indicación de flujo de aire en el borde del filtro.



Figura 34: Instalación del filtro de entrada de aire

6. Sustituya el panel de la caja del ventilador.

   Consulte *Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador* en la página 45.

5

Solución de problemas

Errores que puede solucionar el operador.....62
Mensajes de error y soluciones recomendadas.....68
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia 88
Restablecer el dispositivo de salida 88
Para retirar material pegado del dispositivo de salida.....89
Problemas de calidad en la exposición.....94
Interrupciones de suministro eléctrico.....94

Errores que puede solucionar el operador

En este capítulo se describen los errores más comunes que pueden producirse con el equipo Trendsetter NEWS y cómo solucionarlos. Para ver una lista de los mensajes de error más comunes y las soluciones recomendadas, consulte *Mensajes de error y soluciones recomendadas* en la página 68.

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

- Continúa procesando (consulte *Mensajes de advertencia* en la página 62)

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

- Interrumpe el funcionamiento (consulte *Mensajes de error* en la página 63)

  El dispositivo de salida se detiene y el problema se refleja en el panel Messages de Print Console. Si la anomalía requiere la intervención inmediata, se iluminarán tanto el indicador luminoso de error en la interfaz del operador como los indicadores luminosos de estado de la puerta del operador.

  Los errores que suponen la interrupción del funcionamiento precisan de la intervención del operador antes de que el dispositivo de salida pueda recuperarse y reanudar la exposición de imágenes.

Mensajes de advertencia

Los mensajes de advertencia informan de situaciones que podrían traducirse en problemas, pero no detienen el proceso de exposición.

Por lo general, los mensajes de advertencia no se muestran en Print Console. En su lugar, se remiten directamente al panel History como parte del registro del historial. No obstante, ciertos mensajes de advertencia podrían mostrarse en el panel Messages (Mensajes) durante un breve periodo de tiempo antes de remitirse al panel History (Historial).

Mensajes de error

Cuando se produce un error en el funcionamiento del sistema, aparece un mensaje de error en el panel Messages de Print Console y el sistema se apaga. Si el dispositivo de salida ya ha iniciado la exposición del material y se detecta un error, se expulsará el material a medio exponer.

Un ejemplo de mensaje de error es:

```
MPC: Media not on registration pin (el material no se
encuentra sobre la aguja de registro)
```

Deben corregirse los errores antes de que el dispositivo de salida pueda reanudar la exposición.

Una vez corregido el mensaje de error, éste se remite al panel History.

Condiciones de interrupción del funcionamiento

La interrupción del funcionamiento se produce cuando existe alguna circunstancia que impide al dispositivo de salida continuar con su trabajo. Estas interrupciones tienen lugar, por ejemplo, cuando se producen errores o problemas en el sistema, tales como una mala alineación del material o un atasco del mismo en el tambor.

Ejemplo de interrupción del funcionamiento

Mensaje de error	Posible intervención del operador
`MDH: Media released,remove media and use RESUME to continue (liberación de material, retírelo y utilice RESUME para continuar)` `[Nº de error: 40229]`	Se utilizó el botón **Release** en una interrupción anterior. El dispositivo de salida ha hecho lo posible para que resulte sencillo retirar el material. **Para corregir este error:** 1. Retire el material del dispositivo de salida. 2. Haga clic en el botón **Resume** para continuar.

Cuando se produce una interrupción del funcionamiento:

- Se detiene el dispositivo de salida.
- Se iluminarán tanto el indicador luminoso de error en la interfaz del operador como los indicadores luminosos de estado de la puerta del operador.

- En Print Console aparecerá un mensaje solicitando la interrupción del funcionamiento.

Cuando se produce la interrupción del funcionamiento, Print Console dispone de hasta seis opciones posibles. Si un botón aparece atenuado, significa que no está disponible.

Tabla 5: Opciones de interrupción del funcionamiento

Opción	Resultado
Resume (Reanudar)	Haga clic en este botón para volver a intentar la operación.
Release (Liberar)	Haga clic en este botón para indicar al dispositivo de salida que libere el material para que pueda retirarse con facilidad.
Eject (Expulsar)	Haga clic en este botón para cancelar el trabajo y descargar el material.
Media Removed (Material retirado)	Haga clic en este botón tras retirar el material para indicar que ha intervenido manualmente para resolver un problema. Por ejemplo, ha retirado manualmente material alineado incorrectamente. **IMPORTANTE:** Antes de hacer clic en el botón **Media Removed** debe retirar el material.
Cancel (Cancelar)	Haga clic en este botón para cancelar el trabajo. Si el dispositivo de salida está cargando material, la carga concluye y el material permanece en el tambor. Este botón no está disponible durante la descarga y, por lo general, no la forzará.
Leave On (Permanecer)	Esta opción hace referencia a errores de exposición. El material se carga en el tambor y se produce un error de exposición. Haga clic en este botón para solucionar el error y continuar. Lo habitual es que deba volver a enviarse el trabajo.

Recuperación en caso de interrupción de funcionamiento

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

1. Si está disponible el botón **Resume** del mensaje de interrupción en Print Console, haga clic en él para volver a intentar el último paso.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 2.

2. Si está disponible el botón **Leave On**, haga clic en él para cancelar el trabajo y dejar el material en el tambor.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 3.

3. Si está disponible el botón **Eject**, haga clic en él para cancelar el trabajo y retirar el material en el tambor.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 4.

4. Si está disponible el botón **Cancel**, haga clic en él para cancelar el trabajo pero dejar el material en el tambor.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 5.

5. Si el botón **Release** está disponible:

   a. Haga clic en él para indicarle al dispositivo de salida que libere el material.

   b. Retire manualmente el material del dispositivo de salida.

   c. Haga clic en los botones **Resume** o **Media Removed** para continuar.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 6.

6. Si el botón **Media Removed** está disponible:
   a. Retire manualmente el material del dispositivo de salida.
   b. Haga clic en los botones **Resume** o **Media Removed** para continuar.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 7.
7. Reinicie el dispositivo de salida en Print Console. Para saber cómo, consulte la ayuda en línea de Print Console.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 8.
8. Salga de Print Console.
9. Apague el dispositivo de salida.
10. Ponga en marcha el dispositivo de salida.



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

Mensajes de error y soluciones recomendadas

En esta sección se describe gran parte de los mensajes de error que aparecen en Print Console cuando se producen problemas o errores en el equipo Trendsetter NEWS.



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 66. Si esta solución no resulta, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.

Aunque consiga solucionar un problema directamente, debería mantener informado al representante autorizado de servicio técnico de los errores que se repitan. Si, como parte de la acción recomendada al operador, debe ponerse en contacto con un representante de servicio técnico, la indicación del número de error (también llamado número de mensaje) ayudará al personal de asistencia a resolver el problema.



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



Nota: El dispositivo de salida Trendsetter NEWS tarda hasta dos minutos en calentarse después del reinicio. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no se pueden exponer materiales. Los archivos que se envían para ser expuestos esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida está listo.

Clasificación de errores

Todos los mensajes de error tienen un número de mensaje (también llamado número de error). La lista de mensajes está numerada en orden ascendente.

En Print Console, a los mensajes les precede un prefijo, por ejemplo `MPC (Master Plot Control, control de exposición principal)`. Así se diferencian estos mensajes de otros que se refieren a otras partes del dispositivo de salida. Ejemplo:

```
MPC: No valid edge found, check edge detect strip (no se ha
encontrado un borde válido, compruebe la banda de
detección de bordes)
```

El prefijo se usa fundamentalmente como herramienta interna para organizar los distintos tipos de mensajes; no es necesario conocer las diferentes categorías de errores para solucionar un error.

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

Tabla 6: Lista numérica de mensajes de error

Lista numérica	
Mensaje de error	**Solución**
`PRD: Emergency Stop switch is on (el interruptor de parada de emergencia está activado)` `[Nº de error: 35724]`	Es posible que se haya pulsado accidentalmente el interruptor de parada de emergencia del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer material mientras esté activado el interruptor de parada de emergencia. **Para corregir este error:** ➢ Reinicie el interruptor de parada de emergencia. Consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 88.
`PRD: Front panel is open, check front panel (el panel frontal está abierto, compruebe el panel frontal)` `[Nº de error: 35733]`	El panel frontal está abierto. El dispositivo de salida no puede exponer material mientras el panel frontal esté abierto. **Para corregir este error:** 1. Cierre el panel frontal. 2. Haga clic en el botón **Resume**. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.

Lista numérica (Continuación)	
PRD: Back panel not detected, check back panel (no se detecta el panel posterior, compruebe el panel posterior) [Nº de error: 35735]	Se ha retirado el panel posterior del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer material mientras se quita el panel posterior. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que el panel posterior está en su sitio. 2. Haga clic en el botón **Resume**. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.
PRD: System Pressure Out of Range (presión del sistema fuera del margen): Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> (Leyendo=<Límite bajo del margen >, Bajo=<Límite alto del margen>, Alto=<Valor actual>) [Nº de error: 35771]	Los productos contaminantes han dañado el sistema de suministro de aire del dispositivo de salida o han obstruido de algún modo el flujo de aire. **Para corregir este error:** 1. Compruebe el sistema de suministro de aire del dispositivo de salida. • Asegúrese de que la manguera de aire conectada al dispositivo de salida tiene una presión de aire suficiente. • Compruebe el manómetro de presión del sistema de suministro de aire del dispositivo de salida. La lectura debería situarse entre 100 y 120 psi. • Ajuste en caso necesario el suministro de aire externo. 2. Llame inmediatamente al representante autorizado de servicio técnico para informarle del error.

Lista numérica (Continuación)	
PRD: Top panels not detected, check top panels (no se detectan los paneles superiores, compruebe los paneles superiores) [Nº de error: 35773]	Los paneles superiores del extremo de la caja de encendido, o el panel superior del extremo de la caja del ventilador están abiertos o se han retirado del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer material mientras los paneles superiores estén abiertos o se hayan retirado. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que el panel superior está en su sitio. 2. Haga clic en el botón **Resume**. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.
PRD: Fanbox panel is not detected, check fanbox panel (no se detecta el panel de la caja del ventilador, compruebe el panel de la caja del ventilador) [Nº de error: 35775]	The fan box panel is removed on the output device (se ha retirado el panel de la caja del ventilador del dispositivo de salida). El dispositivo de salida no puede exponer material mientras se retira el panel de la caja del ventilador. **Para corregir este error:** 1. Sustituya el panel de la caja del ventilador. 2. Haga clic en el botón **Resume**. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.

Lista numérica (Continuación)	
PRD: Front panel is unlocked (el panel frontal está desbloqueado) [Nº de error: 35786]	The front panel did not lock properly (el panel frontal no se ha bloqueado correctamente). El dispositivo de salida no puede exponer material mientras el panel frontal no esté bloqueado. **Para corregir este error:** 1. En el menú **Device** de Print Console, seleccione **Unlock Front Panel**. 2. Abra el panel frontal y después ciérrelo. 3. Haga clic en el botón **Resume**. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.
THERMAL: TH2 error 01307, Focus: Timeout waiting for focus OK (TÉRMICO: error 01307 TH2, Enfoque: tiempo de espera superado para el ajuste del enfoque) O bien THERMAL: TH2 error 03529, System: Failure of the focus learn (TÉRMICO: error 03529 TH2, Sistema: fallo en el enfoque) [Nº de error: 37240]	El láser no puede enfocar bien el material porque probablemente está en malas condiciones o no se ha cargado adecuadamente. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Eject** para cancelar el trabajo y descargar el material. 2. Cargue material nuevo y vuelva a enviar el trabajo. 3. Si el error se vuelve a producir, apague el sistema y reinícielo. 4. Cuando el dispositivo de salida se recupere de la situación de error, póngase en contacto con el representante autorizado de servicio técnico para comunicárselo.

Lista numérica (Continuación)	
THERMAL: Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts (TÉRMICO: error de enfoque detectado a una distancia de xx mm desde la pestaña HOME durante la exposición, compruebe que no hay defectos en las planchas) [Nº de error: 37464]	La causa de este error puede ser: • Abolladuras en el material • Material cargado incorrectamente • Una imagen que sobresale de los bordes del material (p. ej., la imagen es más ancha que el material) **Para corregir este error:** 1. Compruebe si el material presenta partículas extrañas. 2. Cargue material nuevo con el tamaño adecuado y vuelva a enviar el trabajo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.
MPC: Could not find edge of media after xx attempts (no se encuentra el borde del material tras xx intentos) [Nº de error: 38108]	**Para corregir este error:** 1. Compruebe si el material se ha cargado con la cara de exposición (la de la emulsión) mirando hacia arriba. 2. Compruebe que el material se ha colocado correctamente, con la ayuda de las etiquetas de alineación. 3. Compruebe que el material cargado es del tamaño adecuado. 4. Si el material es del tamaño correcto, pruebe a cargarlo de nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.

Lista numérica (Continuación)	
`MPC: No valid edge found, check edge detect strip (no se ha encontrado un borde válido, compruebe la banda de detección de bordes)` `[Nº de error: 38116]`	El dispositivo de salida no puede identificar el borde del material con una certeza razonable. Puede ser debido a que la banda de detección de bordes está sucia o al tipo o tamaño del material. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Eject** para cancelar el trabajo y descargar el material. 2. Compruebe si están dañados los bordes del material. 3. En caso afirmativo, cargue otro material. Si el error persiste, haga lo siguiente: 1. Abra el panel posterior. 2. Limpie la banda de detección de bordes. Consulte *Limpieza de las banda de detección de bordes* en la página 48. 3. Cierre el panel posterior. **Importante:** Si la detección de bordes vuelve a fallar después de que se limpie la banda de detección, llame al representante de servicio técnico para informar del error.

Lista numérica (Continuación)	
MPC: Media not on <home/away> registration pin (el material no se encuentra sobre la aguja de registro <home/away>) [Nº de error: 38132]	El material no se encuentra correctamente situado en las dos agujas de registro. 1. Haga clic en el botón **Eject** para cancelar el trabajo y descargar el material. 2. Compruebe que se ha cargado el material en la ubicación adecuada. 3. Compruebe que el material cargado es del tamaño adecuado. 4. Si el material es del tamaño correcto, pruebe a cargarlo de nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.
MPC: An error occurred during plotting on the slave (se ha producido un error durante la exposición) [Nº de error: 38133]	**Nota:** Este mensaje sólo se aplica a Trendsetter NEWS 200. Se ha producido un error en el segundo cabezal térmico. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Eject** para cancelar el trabajo y descargar el material. 2. Compruebe si el material está dañado. 3. En caso afirmativo, cargue material nuevo y vuelva a enviar el trabajo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.

Lista numérica (Continuación)	
MPC: Multiple plates detected on drum (detección de varias planchas en el tambor) [Nº de error: 38134]	La medición del grosor del material realizada por el dispositivo de salida es superior al especificado en Print Console. El problema puede ser debido a que dos o más unidades se hayan pegado. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Eject** para cancelar el trabajo y descargar el material. 2. Abra la puerta del operador. 3. Separe el material y vuelva a colocarlo en la mesa de carga. 4. Cierre la puerta del operador. 5. Vuelva a enviar el trabajo.
MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (liberación de material, retírelo y utilice RESUME para continuar) [Nº de error: 40229]	El dispositivo de salida ha liberado el material tras hacer clic en el botón **Release**. **Para corregir este error:** 1. Retire el material del dispositivo de salida. 2. Haga clic en el botón **Resume**.
MDH: Picker up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (tiempo de espera superado de la función arriba/abajo del colector: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40401]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover el colector ni hacia arriba ni hacia abajo. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Picker in/out timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (tiempo de espera superado de la función dentro/fuera del colector: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40402]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover el colector ni hacia dentro ni hacia fuera. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Picker wrist timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (tiempo de espera superado de la correa del colector: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40403]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover la correa del colector ni hacia dentro ni hacia fuera. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Picker vacuum timeout: Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>] (tiempo de espera superado del vacío del colector: no se ha alcanzado el umbral de vacío (<umbral>) dentro del <tiempo de espera> ms <sólo se ha alcanzado el <valor real>). [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40404]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida está a la espera de que el vacío del colector traspase el umbral. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Please remove plate detected on picker (retire la plancha detectada en el colector) [Nº de error: 40407]	Durante la inicialización, había material en el colector. **Para corregir este error:** 1. Abra la puerta del operador y retire el material. 2. Cierre la puerta del operador. 3. Haga clic en el botón **Media Removed**.
MDH: Please close cover plate (por favor, cierre la plancha de cubierta) [Nº de error: 40408]	El dispositivo de salida no puede cargar o exponer material porque la puerta del operador o la puerta de carga manual están abiertas. **Para corregir este error:** 1. Cierre la puerta del operador o la de carga manual. 2. Haga clic en el botón **Resume**. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Can't move picker in because separators are in (no se puede mover el colector porque los separadores están dentro) [Nº de error: 40409]	Los brazos separadores no se han movido. **Para corregir este error:** ➢ Espere unos segundos y, a continuación, haga clic en el botón **Resume.** **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante autorizado de servicio técnico.
MDH: Plates are sticking together. Please open the plate cover and seperate plates. Press Resume to continue (las planchas se pegan unas con otras. Abra la cubierta de las planchas y sepárelas. Haga clic en Resume para continuar) [Nº de error: 40410]	El dispositivo de salida no puede seleccionar el material debido posiblemente a que dos o más unidades del material se han pegado. **Para corregir este error:** 1. Abra la puerta del operador. 2. Separe el material y vuelva a colocarlo en la mesa de carga. 3. Cierre la puerta del operador. 4. Haga clic en el botón **Resume**.
MDH: Separator arm timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (tiempo de espera superado de los brazos del separador: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40415]	**Nota:** Este mensaje sólo se aplica al modelo con todas las opciones. Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover los brazos del separador ni hacia dentro ni hacia fuera. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Roller timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera del rodillo: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40616]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover alguno de los componentes del rodillo. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Media flyoff detected, please open panel and remove media (se ha detectado desplazamiento del material, abra el panel y retire el material) [Nº de error: 40631]	**Para corregir este error:** 1. Abra el panel frontal. 2. Extraiga el papel del tambor. 3. Cierre el panel frontal. 4. Haga clic en el botón **Resume**. 5. Compruebe que el tamaño de material seleccionado en Print Console se corresponde con el que está cargando. 6. Vuelva a enviar el trabajo.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected (el material tiene una longitud de escaneado principal que no es válida, es menor de lo esperado) [Nº de error: 40658]	El dispositivo de salida trató de cargar material de un tamaño incorrecto, por lo que ha expulsado el material. **Para corregir este error:** 1. Retire el material expulsado del dispositivo de salida. 2. Haga clic en el botón **Media Removed**. Haga clic en el botón **Release** si no se ha expulsado el material. 3. Coloque material del tamaño correcto en la mesa de carga. 4. Compruebe que el tamaño de material seleccionado en Print Console se corresponde con el que está cargando. 5. Vuelva a enviar el trabajo.
MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected (el material tiene una longitud de escaneado principal que no es válida, es mayor de lo esperado) [Nº de error: 40659]	El dispositivo de salida trató de cargar material de un tamaño incorrecto, por lo que ha expulsado el material. **Para corregir este error:** 1. Retire el material expulsado del dispositivo de salida. 2. Haga clic en el botón **Media Removed**. Haga clic en el botón **Release** si no se ha expulsado el material. 3. Coloque material del tamaño correcto en la mesa de carga. 4. Compruebe que el tamaño de material seleccionado en Print Console se corresponde con el que está cargando. 5. Vuelva a enviar el trabajo.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Leading edge clamp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera de los dispositivos de sujeción del borde de entrada: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40663]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover alguno de los componentes del dispositivo de sujeción del borde de entrada. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Trailing edge backbone timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera del borde de salida principal: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40664]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover el borde de salida principal ni hacia arriba ni hacia abajo. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Trailing edge clamp lock/unlock timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera de bloqueo/desbloqueo de los dispositivos de sujeción del borde de salida: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40665]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede bloquear ni desbloquear los dispositivos de sujeción del borde de salida. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Load ramp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera de la rampa de carga: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40667]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover la rampa de carga. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Please remove media detected on load ramp (retirar el material detectado en la rampa de carga) [Nº de error: 40668]	Hay material en la rampa de carga. **Para corregir este error:** 1. Abra la puerta del operador y retire el material. 2. Cierre la puerta del operador. 3. Haga clic en el botón **Media Removed**.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Media not detected on load ramp (no se ha detectado material en la rampa de carga) [Nº de error: 40669]	El dispositivo de salida no ha detectado material durante la carga. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que el material está bien cargado. 2. Haga clic en el botón **Resume**.
MDH: Unload table up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera de la función arriba/abajo de la mesa de descarga: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40801]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover la mesa de descarga ni hacia arriba ni hacia abajo. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Unload table cups up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera de la función arriba/abajo de los recipientes de vacío de la mesa de descarga: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40802]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover los recipientes de vacío de la mesa de descarga ni hacia arriba ni hacia abajo. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.

Lista numérica (Continuación)	
MDH: Unload table vacuum timeout: Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>] (superado el tiempo de espera del vacío de la mesa de descarga: no se ha alcanzado el umbral de vacío (<umbral>) dentro del <tiempo de espera> ms (sólo se ha alcanzado el <valor real>). [<Nombre E/S>]) [Nº de error: 40803]	Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida está a la espera de que el vacío de la mesa de descarga traspase el umbral. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.
MDH: Timeout waiting for plate to leave unload table (superado el tiempo de espera para que la plancha abandone la mesa de descarga) [Nº de error: 40805]	El dispositivo de salida no puede pasar el material de la mesa de descarga al apilador o procesador de planchas. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que el apilador o el procesador de planchas está encendido y funciona correctamente. 2. Compruebe que el material no se ha pegado entre la mesa de descarga y el apilador o el procesador de planchas. 3. Retire cualquier resto de material y alimente manualmente el apilador o el procesador de planchas. 4. Haga clic en el botón **Resume**.

Lista numérica (Continuación)	
`MDH: Please remove plate detected on unload table (retire la plancha detectada en la mesa de descarga)` `[Nº de error: 40809]`	Durante la inicialización, había material en la mesa de descarga. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Release**. 2. Espere a que el dispositivo de salida baje la mesa de descarga. 3. Retire el material. 4. Haga clic en el botón **Resume**.
`MDH: Rotator timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (superado el tiempo de espera del rotador: fallo al <accionar> el sensor. [<Nombre E/S>])` `[Nº de error: 40810]`	**Nota:** Este mensaje se aplica únicamente a los modelos Trendsetter NEWS equipados con rotador. Se ha producido un error de superación del tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover el rotador. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en el botón **Resume**. O bien: ➢ Reinicie el dispositivo de salida. Consulte *Restablecer el dispositivo de salida* en la página 88.

Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia

Si presiona accidentalmente el interruptor de parada de emergencia (ubicado dentro del panel frontal), deberá restablecer su posición para que el dispositivo de salida pueda volver a un funcionamiento normal.

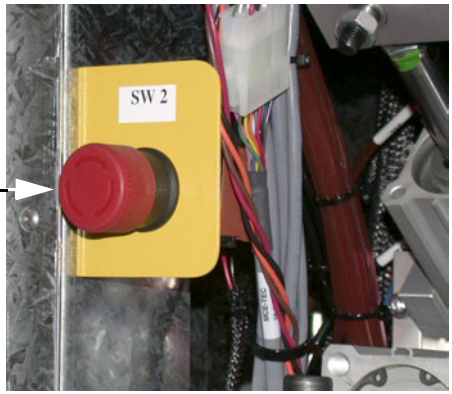


Figura 35: Interruptor de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia:

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

Restablecer el dispositivo de salida

El comando **Reset** en el menú **Device** de Print Console permite restablecer el dispositivo de salida a su estado de reposo o inicial.

Importante: El dispositivo de salida tarda hasta dos minutos en calentarse después del reinicio o restablecimiento.

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

Para restablecer el dispositivo de salida:

➢ En el menú **Device** de Print Console, seleccione **Reset**.

El dispositivo de salida debería reiniciarse automáticamente. En caso negativo, apáguelo y reinicie todo el sistema.

Para retirar material pegado del dispositivo de salida

En ocasiones, el material se queda pegado al tambor como consecuencia de un error en el dispositivo de salida. Debe retirar el material pegado antes de que el dispositivo de salida pueda volver a funcionar con normalidad.

Si el error se produce mientras se carga o descarga material del tambor, deberá extraer el material parcialmente cargado; podrá extraerlo manualmente colocando los dispositivos de sujeción del borde de salida en su posición de reposo en el tambor. Consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 92.



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

Siga las siguientes medidas de precaución:

- Si un operador tiene implantado un marcapasos, deberá mantener siempre una distancia de más de 7cm (2,75 pulgadas) entre las sujeciones magnéticas y el marcapasos.

  Si tiene alguna duda, consulte al médico o al fabricante del implante.
- Cuando manipule las sujeciones magnéticas, no acerque los polos opuestos. Mantenga las manos y los dedos alejados de la zona entre polos magnéticos opuestos.
- Utilice siempre guantes de protección cuando manipule las sujeciones magnéticas.



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

Para extraer material pegado al tambor:

1. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.

PRECAUCIÓN: La mayor parte del tiempo, el panel frontal estará bloqueado. Para abrir el panel frontal, deberá seguir las instrucciones que se indican en este manual. Si se emplea una fuerza física excesiva, se puede dañar el panel.

2. Póngase unos guantes de protección.

   Los guantes protectores deben estar limpios y no soltar pelusa para no ensuciar el interior del dispositivo de salida.

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

3. Si el material está sujeto por los dispositivos de sujeción del borde de salida, deslícelos fuera del material. En caso contrario, omita esta operación.

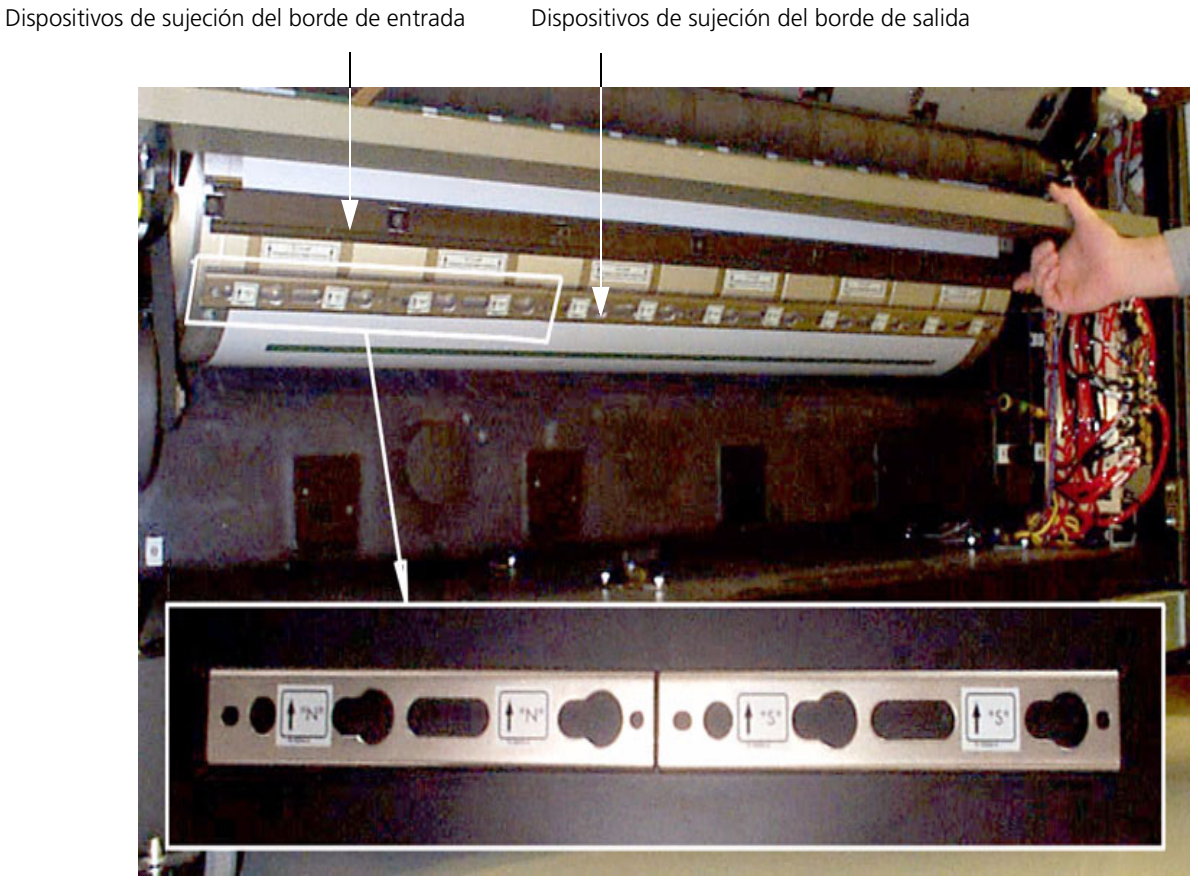


Figura 36: Dispositivos de sujeción de borde de salida y de entrada

4. Haga girar el tambor manualmente mientras va guiando el borde de salida del material fuera del dispositivo de salida hasta alcanzar los dispositivos de sujeción del borde de entrada.
5. Doble las esquinas del extremo libre del material.
6. Sujete las esquinas del material y tire firmemente hacia usted hasta que el material quede liberado de los dispositivos de sujeción del borde de entrada.



Figura 37: Retire el material pegado.

7. Para comprobar si se han dejado residuos, abra los dispositivos de sujeción del borde de entrada presionando sobre el borde de los dispositivos de sujeción.
8. En Print Console, haga clic en el botón **Resume**.

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

   Consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 92.
10. Cierre el panel frontal.

    Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.

Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida

Debe volver a colocar los dispositivos de sujeción del borde de salida en el dispositivo de salida cuando:

- Haya movido los dispositivos de sujeción para retirar material pegado al tambor.
- Los dispositivos de sujeción se hayan desplazado.
- Aparece el siguiente mensaje en Print Console.

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

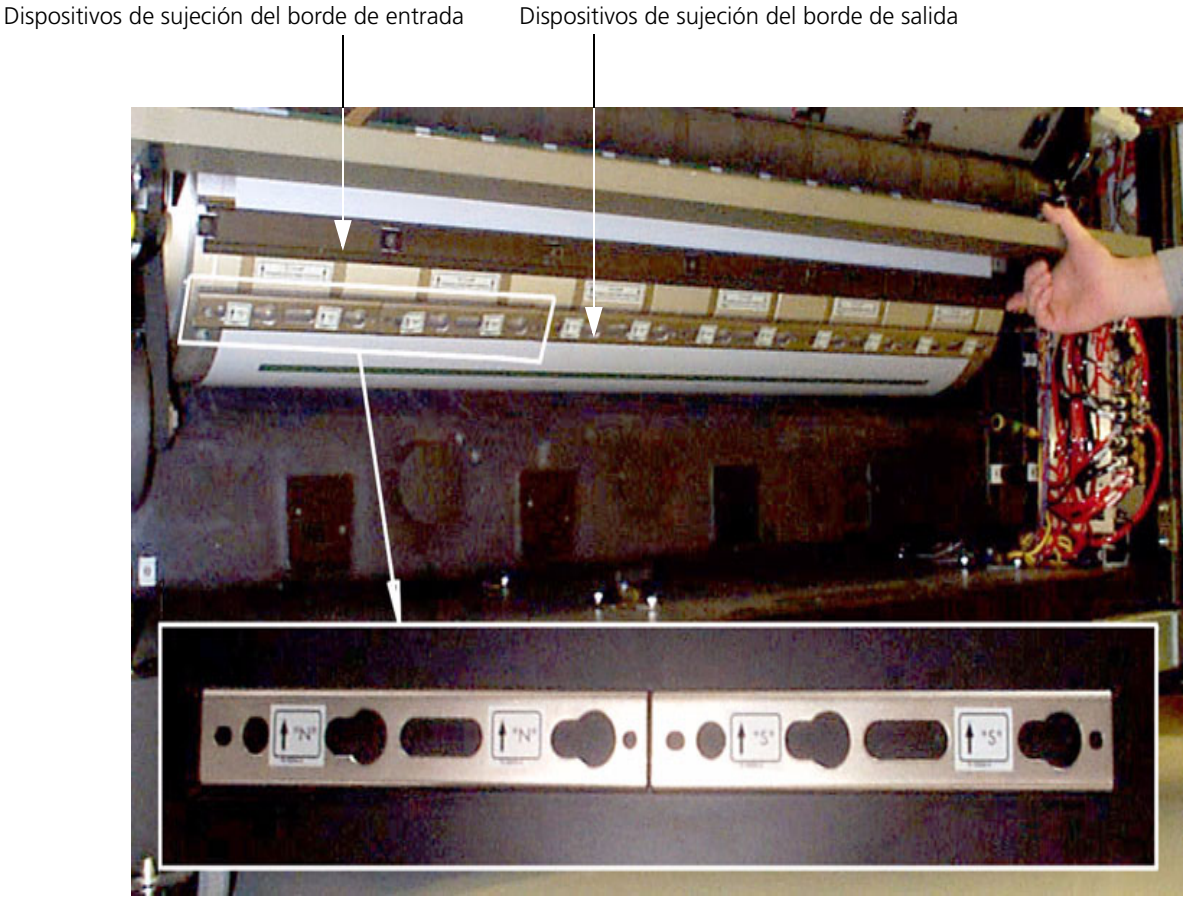


Figura 38: Dispositivos de sujeción de borde de salida y de entrada



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

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

1. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.

2. Si hay material en el tambor, extráigalo.

   Consulte *Para retirar material pegado del dispositivo de salida* en la página 89.

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



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

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

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

   a. Compruebe que la **S** (sur) o la **N** (norte) (polaridad magnética) de cada dispositivo de sujeción coincida con la **S** o la **N** en el tambor.

   b. Alinee la dirección de las flechas de los dispositivos de sujeción con las flechas del tambor.

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

   Debe alinear los espacios entre los dispositivos de sujeción del borde de salida con los espacios que hay entre los dispositivos de sujeción del borde de entrada.

6. Compruebe que los dispositivos de sujeción del borde de salida están colocados en línea recta, y paralelos y en contacto con los dispositivos de sujeción del borde de entrada.
7. Compruebe que las etiquetas de los dispositivos de sujeción del borde de entrada alternan entre **S** y **N**.
8. Cierre el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 42.
9. En Print Console, haga clic en el botón **Resume**.
10. Si se interrumpe de nuevo el funcionamiento del dispositivo de salida y aparece uno de los siguientes mensajes, compruebe la alineación de los dispositivos de sujeción y, si es necesario, ajústelos:

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

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

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

Problemas de calidad en la exposición

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

Interrupciones de suministro eléctrico

Si hubiera alguna interrupción del suministro eléctrico, el equipo Trendsetter NEWS se apagará inmediatamente. Ahora bien, recordará su último estado y, si no se cambia nada mientras está apagada, al restablecerse la corriente intentará volver automáticamente a la operación que estaba realizando.

De todos modos, en algunos casos esa recuperación resulta imposible. Esto ocurre, por ejemplo, si la corriente falla cuando el material está cargado parcialmente en el tambor. En este caso, aparece un mensaje en Print Console y debe retirar el material. Consulte *Para retirar material pegado del dispositivo de salida* en la página 89.

Si se produce una interrupción del suministro eléctrico, es aconsejable que apague el dispositivo de salida, tal como muestra la Figura 7 en la página 22. Una vez restablecida la corriente, puede encender de nuevo el dispositivo de salida.

Además, cuando hay fallos en el suministro eléctrico, la estación de trabajo no sigue una rutina ordenada para apagarse. Lo hace de repente. Para obtener información para reiniciar la estación de trabajo, consulte la documentación proporcionada con la estación de trabajo.

Salto del disyuntor

Tras una interrupción del suministro eléctrico, si no vuelve la corriente, es posible que haya hecho saltar el disyuntor. Puede restablecer el disyuntor manualmente accionando el interruptor del disyuntor.

El interruptor del disyuntor se encuentra detrás del panel de la caja de encendido. Al retirar el panel, el interruptor del disyuntor está encima del interruptor de encendido.

Para restablecer un disyuntor cuando haya saltado:

1. Apague el dispositivo de salida.
2. Retire el panel de la caja de encendido.

   Consulte *Retirada y sustitución del panel de la caja de encendido* en la página 47.
3. Restablezca el interruptor del disyuntor.



Figura 39: Interruptor del disyuntor

4. Sustituya el panel de la caja de encendido.

   Consulte *Retirada y sustitución del panel de la caja de encendido* en la página 47.

5. Reinicie el dispositivo de salida.

   Consulte *Puesta en marcha de Trendsetter NEWS* en la página 22. Si el dispositivo no se inicia correctamente, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.

Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida

El dispositivo de salida recibe aire comprimido por medio de un compresor de aire externo. Si se produce una interrupción de la corriente eléctrica, también se verá afectado el compresor de aire y se irá perdiendo lentamente la presión del aire en el dispositivo de salida. Si la presión no vuelve a su estado normal, póngase en contacto con un representante de servicio técnico.

A

Referencias de recambios

Lista de recambios.....98

Lista de recambios

Descripción	Nº de serie de Creo
Kit de recambio del filtro de aire	332-00003
Filtro preliminar de entrada de aire [24 pulg. x 12 pulg. x 2 pulg.]	55-0700
Cazoleta del filtro de drenaje automático	55-0175
Cazoleta del filtro de drenaje manual	55-0174
Kimwipes EX-L (paños) de Kimberly Clark [15 pulg. x 17 pulg.]	Creo no vende paños Kimwipes.

B

Etiquetas

Resumen....100
Etiquetas de identificación y certificación....101
Etiquetas de seguridad láser....106
Etiquetas generales de seguridad....111

Resumen

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

Para ver una ilustración de	Vaya a
Etiqueta de identificación	página 102
Etiqueta de producto láser de Clase 1	página 103
Etiqueta de certificación CDRH	página 103
Etiqueta CE	página 104
Etiqueta CSA	página 104
Etiqueta de certificación FCC	página 105
Etiqueta C-Tick	página 105
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición	página 107
Precaución de piezas móviles/Advertencia de peligro de radiación láser/Salida de radiación/ Etiqueta de producto láser de Clase 4	página 108
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo	página 109
Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta	página 110
Etiqueta de fuga de corriente	página 111
Etiqueta de anulación del interbloqueo de seguridad	página 112
Etiqueta de voltaje peligroso	página 113
Etiqueta de precaución por superficie caliente	página 113
Etiqueta de precaución por piezas móviles	página 114
Etiqueta No tocar	página 114
Etiqueta de precaución por piezas móviles con el interbloqueo desbloqueado	página 115
Etiqueta del bloque del solenoide	página 116
Etiqueta de sustitución del fusible	página 116

Etiquetas de identificación y certificación

Estas etiquetas se encuentran en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire.

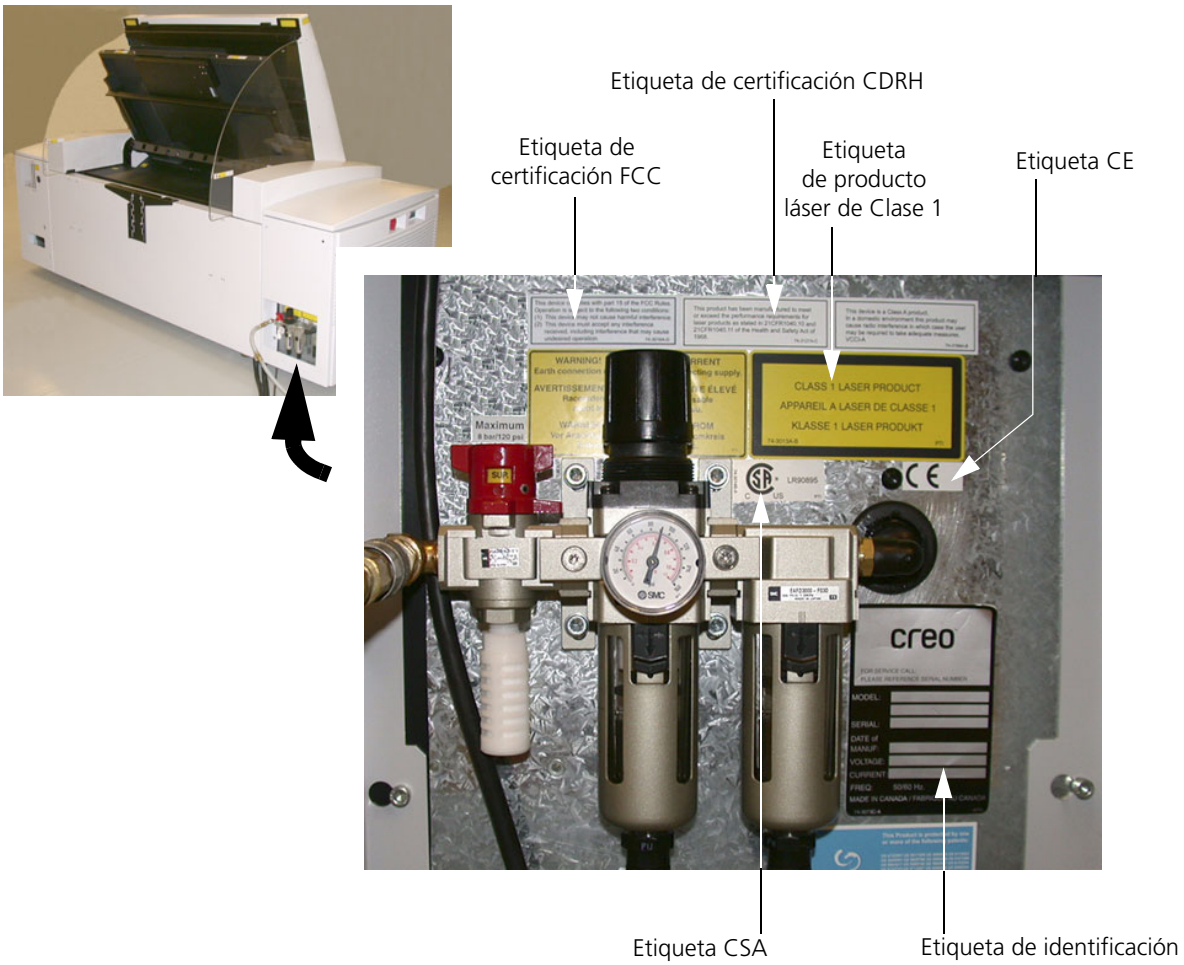


Figura 40: Etiquetas de identificación y certificación

Etiqueta de identificación

Esta etiqueta se encuentran en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire, tal como se muestra en la Figura 40 en la página 101.



Figura 41: Etiqueta de identificación

Traducción de la etiqueta anterior:

Llamadas al servicio técnico:

Especifique el número de serie

Modelo: TSM

Fecha de fabricación: <Mes> <Año>

Voltaje: 200-240 V ac

Corriente: 15 A

Frecuencia: 50/60 Hz

Realizado en Canadá

Etiqueta de producto láser de Clase 1

Esta etiqueta se encuentran en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire, tal como se muestra en la Figura 40 en la página 101.



Figura 42: Etiqueta de producto láser de Clase 1

Traducción de la etiqueta anterior:

PRODUCTO LÁSER DE CLASE 1

Etiqueta de certificación CDRH

Esta etiqueta se encuentra en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire, tal como se muestra en la Figura 40 en la página 101.

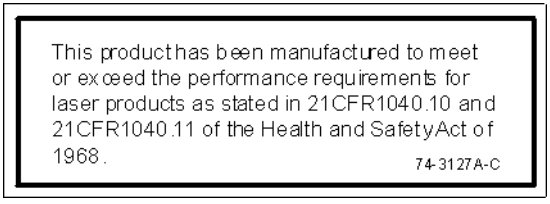


Figura 43: Etiqueta de certificación CDRH

Traducción de la etiqueta anterior:

Este producto se ha fabricado para cumplir o sobrepasar los requisitos de rendimiento para productos láser tal como se especifica en las cláusulas 21CFR1040.10 y 21CFR1040.11 de la Ley sobre la salud y la seguridad de 1968 (Health and Safety Act of 1968).

Etiqueta CE

Esta etiqueta se encuentran en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire, tal como se muestra en la Figura 40 en la página 101.



Figura 44: Etiqueta CE

Etiqueta CSA

Esta etiqueta se encuentran en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire, tal como se muestra en la Figura 40 en la página 101.



Figura 45: Etiqueta CSA

Etiqueta de certificación FCC

Esta etiqueta se encuentran en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire, tal como se muestra en la Figura 40 en la página 101.

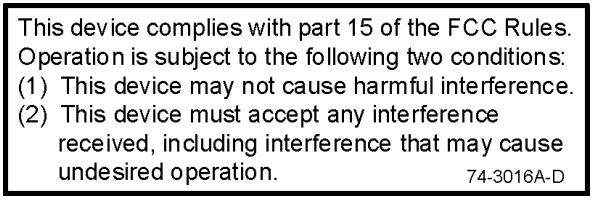


Figura 46: Etiqueta de certificación FCC

Traducción de la etiqueta anterior:

Este dispositivo cumple con la sección 15 de las normas FCC.
El funcionamiento está sujeto a las siguientes condiciones:

(1) Este dispositivo no puede provocar interferencias perjudiciales.

(2) Este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia que se reciba, incluidas las que puedan provocar un funcionamiento no deseado.

Etiqueta C-Tick

Esta etiqueta muestra la certificación con la Autoridad de comunicaciones de Australia (ACA). Se encuentra en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire (no se muestra en la Figura 40).



Figura 47: Etiqueta C-Tick

Etiquetas de seguridad láser

Etiquetas de seguridad láser que se encuentran en el cabezal de exposición:

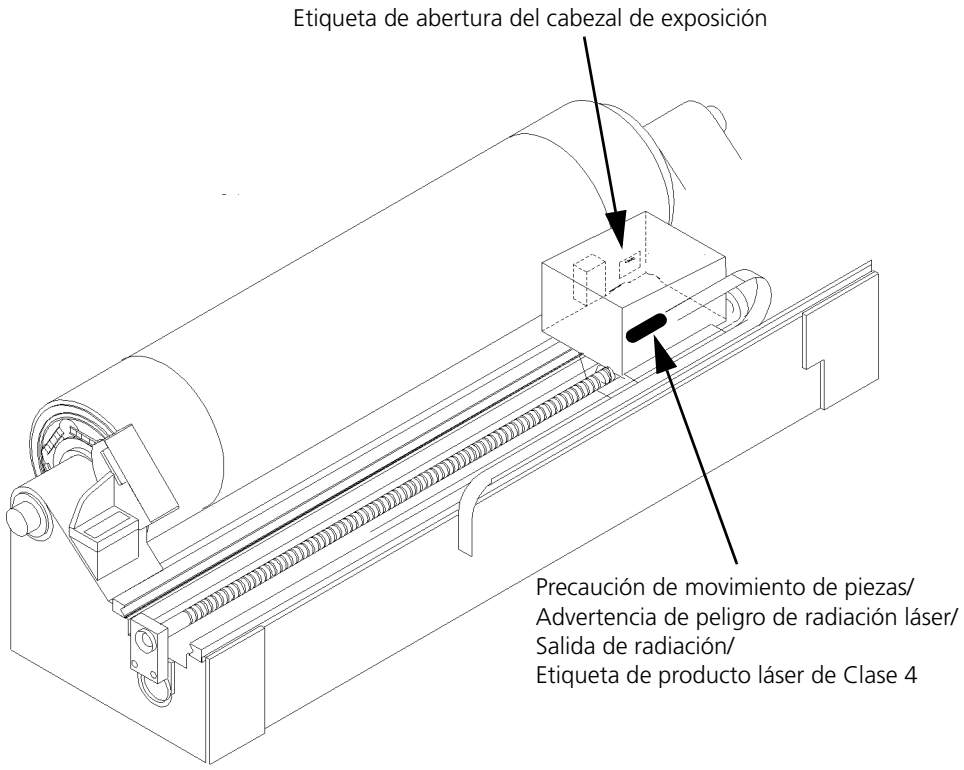


Figura 48: Etiquetas de seguridad láser en el cabezal de exposición

Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Esta etiqueta se encuentra en la parte frontal de la carcasa protectora del cabezal de exposición, adyacente al obturador y a la abertura. Consulte la Figura 48 en la página 106 para ver un diagrama en el que se muestran las ubicaciones.



Figura 49: Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Traducción de la etiqueta anterior:

Evitar la exposición: La radiación láser visible e invisible se emite desde esta apertura.

Precaución de piezas móviles/Advertencia de peligro de radiación láser/Salida de radiación/Etiqueta de producto láser de Clase 4

Las etiquetas: Precaución por piezas móviles/Advertencia de peligro de radiación láser/Salida de radiación/Etiqueta de producto láser de Clase 4 se encuentran en la parte posterior de la carcasa protectora del cabezal de exposición. Consulte la Figura 48 en la página 106 para ver un diagrama en el que se muestran las ubicaciones.

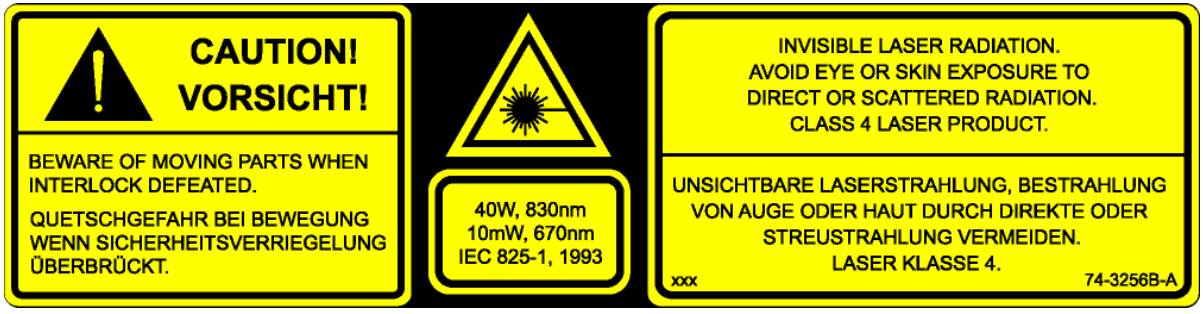


Figura 50: Precaución por piezas móviles/Advertencia de peligro de radiación láser/Salida de radiación/Etiqueta de producto láser de Clase 4

Traducción de la etiqueta anterior:

Precaución Tenga cuidado con las piezas móviles cuando falle el interbloqueo.

Radiación láser invisible. Evite la exposición de la vista o la piel a la radiación dispersa. Producto láser de Clase 4

Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Esta etiqueta se encuentra en cuatro lugares:

- En cada uno de los extremos del panel superior de acceso de servicio, debajo de la mesa de descarga.
- En cada uno de los extremos del panel inferior de acceso de servicio, debajo de la mesa de descarga.

PELIGRO: Estos paneles sólo puede retirarlos un representante de servicio técnico autorizado. La extracción no autorizada de paneles puede suponer un serio peligro debido a la emisión de radiación láser de alta energía, a las piezas mecánicas móviles y a posibles descargas eléctricas, que podrían provocar molestias, enfermedades, daños o invalidez.



Figura 51: Etiqueta depeligro por panel sin sistema de interbloqueo

Traducción de la etiqueta anterior:

PELIGRO Radiación láser visible e invisible cuando está abierto.
Evite la exposición de la vista o la piel a la radiación dispersa.

Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta

Estas etiquetas se encuentran junto a los interruptores de interbloqueo en el interior de la carcasa protectora con sistema de interbloqueo.



Figura 52: Etiqueta de peligro en el interbloqueo de la puerta

Traducción de la etiqueta anterior:

PELIGRO Radiación láser visible e invisible con el interbloqueo desbloqueado. Evite la exposición de la vista o la piel a la radiación dispersa.

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

Etiquetas generales de seguridad

Etiqueta de fuga de corriente

Esta etiqueta se encuentra en el lado inferior derecho del panel posterior, al lado de los filtros de suministro de aire.



Figura 53: Etiqueta de fuga de corriente

Traducción de la etiqueta anterior:

Advertencia Fuga de corriente

Conexión a tierra fundamental antes de conectar el suministro.

Etiqueta de anulación del interbloqueo de seguridad

Esta etiqueta se encuentra al lado del interruptor de servicio en el panel de la caja de encendido.

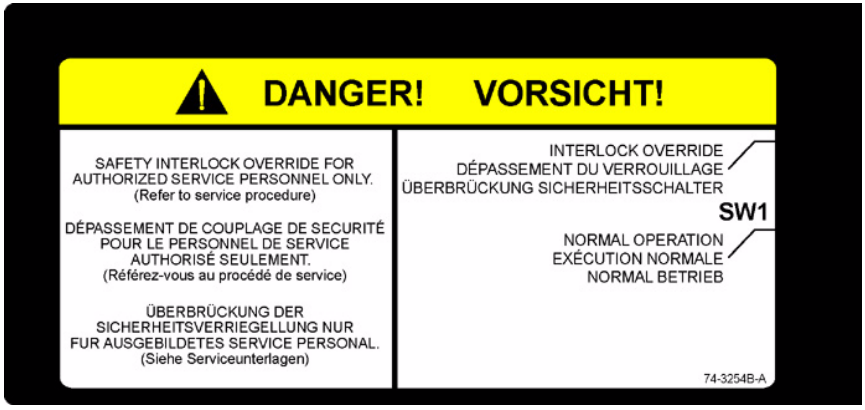


Figura 54: Etiqueta de anulación del interbloqueo de seguridad

Traducción de la etiqueta anterior:

PELIGRO

La anulación del interbloqueo de seguridad sólo puede realizarla personal del servicio técnico autorizado. (Consulte el procedimiento del servicio técnico.)

Anulación del interbloqueo _____

Funcionamiento normal _____

PELIGRO: El interruptor de servicio sólo puede usarlo un representante de servicio técnico autorizado. El uso no autorizado puede suponer un grave peligro debido a la emisión de radiación láser de alta energía, a las piezas mecánicas móviles y a posibles descargas eléctricas, que podrían provocar molestias, enfermedades, daños o invalidez.

Etiqueta de voltaje peligroso

Esta etiqueta se encuentra en la cubierta de acceso de servicio del cuadro de empalmes de la caja del ventilador.



Figura 55: Etiqueta de voltaje peligroso



PELIGRO: La cubierta de acceso de servicio del cuadro de empalmes sólo puede ser retirada por un representante de servicio técnico autorizado. NO retire cubiertas que lleven esta etiqueta, ya que estas zonas contienen componentes de alto voltaje que podrían provocar graves descargas eléctricas, dando como resultado molestias, enfermedades, daños o invalidez.

Etiqueta de precaución por superficie caliente

Esta etiqueta se encuentra en la bomba de circulación del intercambiador de calor dentro del panel de la caja del ventilador.



Figura 56: Etiqueta de precaución por superficie caliente

Etiqueta de precaución por piezas móviles

Esta etiqueta se encuentra a ambos lados de la mesa de descarga.



Figura 57: Etiqueta de precaución por piezas móviles

Traducción de la etiqueta anterior:

Precaución Precaución por piezas móviles.

Etiqueta No tocar

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

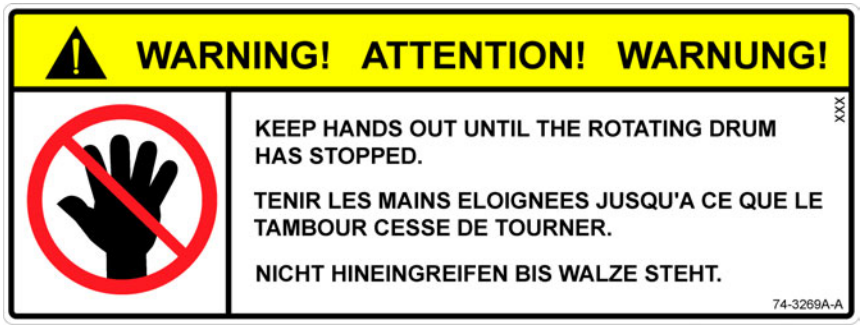


Figura 58: Etiqueta de advertencia No tocar

Traducción de la etiqueta anterior:

Advertencia Mantenga las manos alejadas hasta que el tambor deje de girar.

Etiqueta de precaución por piezas móviles con el interbloqueo desbloqueado

Esta etiqueta se encuentra en tres lugares:

- Delante del colector, detrás de la puerta del operario
- Detrás del panel frontal a ambos lados del accionador del borde de entrada



Figura 59: etiqueta de precaución por piezas móviles con el interbloqueo desbloqueado

Traducción de la etiqueta anterior:

Precaución Tenga cuidado con las piezas móviles cuando falle el interbloqueo.

Etiqueta del bloque del solenoide

Esta etiqueta se encuentra al lado de cada cierre en el panel frontal.

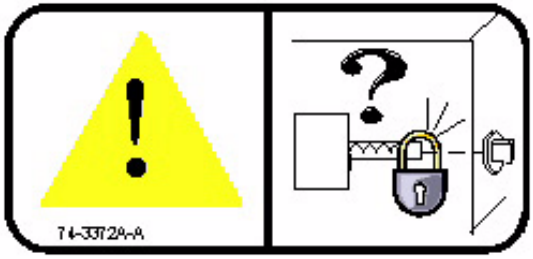


Figura 60: Etiqueta del bloque del solenoide

Etiqueta de sustitución del fusible

Esta etiqueta se encuentra en el interior del panel de la caja de encendido, en el lado inferior izquierdo, debajo del panel de acceso de servicio.

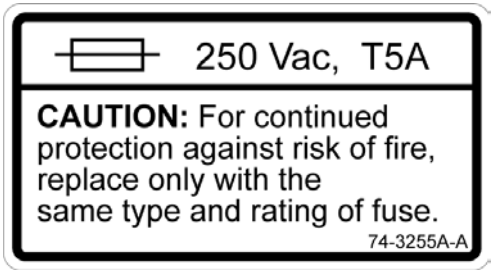


Figura 61: Etiqueta de sustitución del fusible

Traducción de la etiqueta anterior:

Precaución: Para continuar con la protección ante riesgo de incendio, sustituir únicamente con el mismo tipo y clase de fusible.

C

Cumplimiento de normas

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos.....118
Seguridad del sistema láser 120
Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética 120
Emisiones de ruidos 121

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos

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

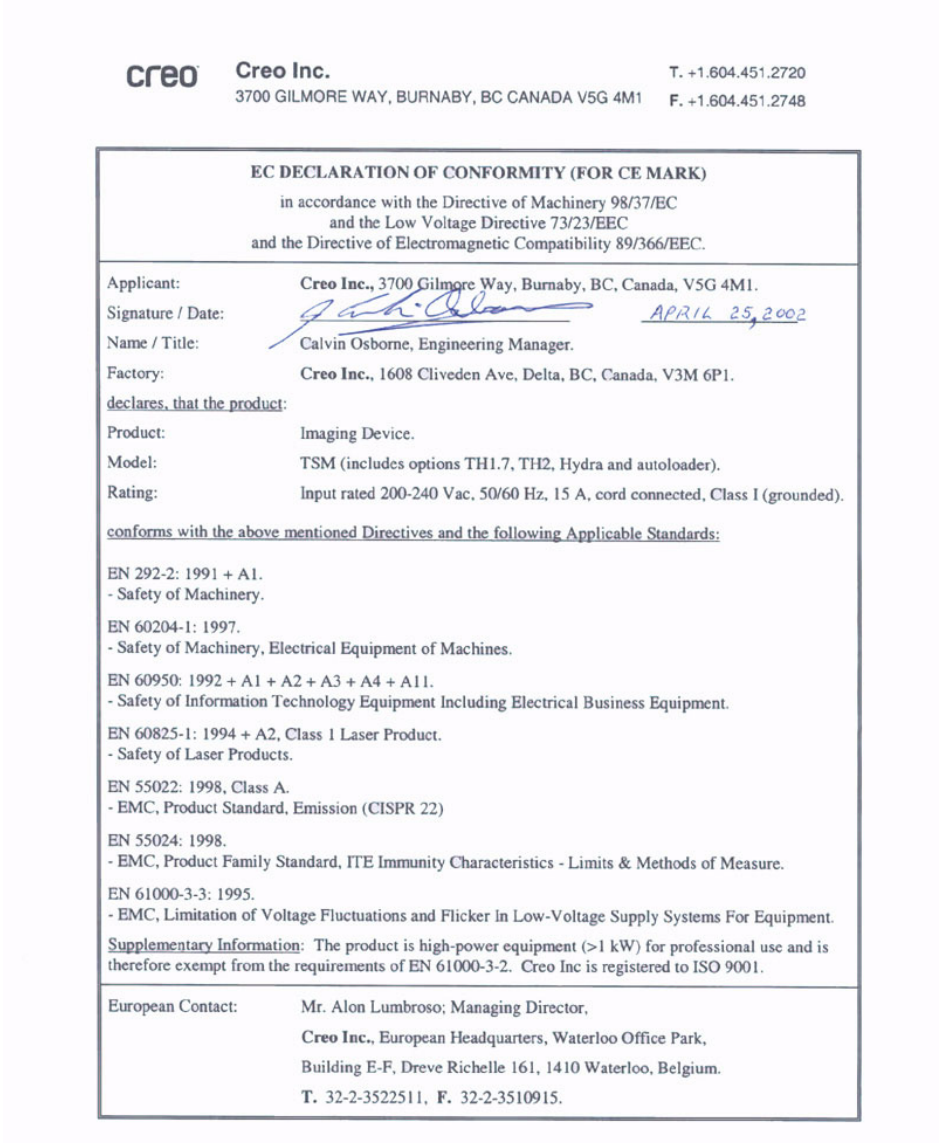
- CSA 950, *Safety of Information Technology Equipment (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)*
- UL 1950, *Safety of Information Technology Equipment (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)*
- EN 60950, *Safety of Information Technology Equipment (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)*
- EN 60204-1, *Safety of Machinery (Seguridad de maquinaria)*

La etiqueta CSA del dispositivo de salida indica el cumplimiento de las normas CSA 950 y UL 1950. La etiqueta CE del dispositivo de salida indica el cumplimiento de las directivas siguientes:

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

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

Declaración de conformidad 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:	APRIL 25, 2002
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:	TSM (includes options TH1.7, TH2, Hydra and autoloader).
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 15 A, cord connected, Class I (grounded).

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

EN 292-2: 1991 + A1.
- Safety of Machinery.

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

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

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

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

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

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. Alon Lumbroso; 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 62: Declaración de conformidad CE

Seguridad del sistema láser

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

- Normas federales de los EE.UU. 21 CFR 1040.10 y 1040.11, en cumplimiento con las normas del CDRH (Center of Devices and Radiological Health) de la U.S. Food and Drug Administration
- EN 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 las normas mencionadas. 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 ocasionar exposiciones nocivas a las radiaciones.

Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética

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

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

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

El equipo Trendsetter NEWS ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con directiva de compatibilidad electromagnética 89/366/CEE. Cumple con los siguientes estándares CEM:

- EN 55022, clase A
- EN 55024
- EN 61000-3-3

Emisiones de ruidos

El equipo Trendsetter NEWSha sido diseñado, probado y evaluado para determinar su cumplimiento con el límite máximo de emisión de ruidos permitido para un ambiente de oficina, 70 dB(A). La emisión de ruido del equipo Trendsetter NEWS no sobrepasará los 69 decibelios en el radio de un metro en un espacio libre.

Glosario

ajuste de página	En el software de la estación de trabajo, conjunto de especificaciones que deben aplicarse a las páginas, incluidas la resolución y la orientación.
archivo	Descripción electrónica en forma de texto de una o varias imágenes utilizando el lenguaje PostScript. Por el momento, Print Console no admite archivos que contengan varios operadores showpage de PostScript.
archivo nativo de la aplicación	Archivo de un trabajo creado en una aplicación de diseño de páginas como QuarkXPress®.
archivo PostScript	Archivo escrito en el lenguaje de descripción de páginas PostScript creado a partir de un archivo original de una aplicación.
broadsheet	Término estándar en la industria periodística que hace referencia a un formato de página doble. También se conoce con el nombre de *formato de doble página*.
cabezal de exposición	El cabezal proyecta energía térmica a través de infrarrojos o transfiere imágenes a materiales sensibles a los rayos infrarrojos. También se denomina *cabezal de filmación*.
CMYK	Cian (C), Magenta (M), Amarillo (Y) y Negro (K). Colores de impresión para la producción en cuatricromía.
color especial	Consulte *color plano*.
color plano	Color que requiere una tinta especial que no puede crearse utilizando los colores de cuatricromía.
colores de cuatricromía	Consulte *CMYK*.
dispositivo de salida	Sistema de producción de planchas, pruebas o exposiciones que forma parte de la tecnología de tratamiento de imágenes de Creo.
envío	Proceso de colocación de un archivo en la cola para su exposición.
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.

etiqueta de alineación del material	Marca de fijación que se emplea para colocar correctamente el material.
ganancia del punto	En impresión, defecto según el cual los puntos se imprimen con un tamaño mayor que el especificado, lo que se traduce en tonos más oscuros y colores más fuertes.
GATF	Siglas de la Graphic Arts Technical Foundation (Fundación técnica para las artes gráficas).
imagen	Mapa de bits electrónico que se expone sobre un material de impresión. El dispositivo de salida recibe las imágenes de Print Console y produce materiales expuestos y sin revelar.
imposición	Medio para organizar las páginas en el anverso y en el reverso de una hoja de prensa de modo que el orden de las páginas sea correcto al plegar y cortar el pliego impreso.
interrupción del funcionamiento	Situación que impide que el dispositivo de salida pueda seguir funcionando.
material	Material físico —planchas— donde se exponen las imágenes. El material y las planchas se utilizan indistintamente.
mensaje de error	Cuando se produce un error en el funcionamiento del sistema, aparece un mensaje de error en Print Console y el sistema se apaga. Es necesario solucionar el problema antes de poder seguir utilizando el sistema con normalidad.
mesa de carga	Compartimento detrás de la puerta del operador donde se carga el material.
número de mensaje	El número de error que identifica los mensajes de la estación de trabajo, por lo general, mensajes de error.
PDF	Siglas de Portable Document Format (formato de documento portátil) PDF del sistema Adobe es un formato de archivo fiable para el almacenamiento de arte lineal, imágenes y texto (incluidos los tipos de letra necesarios) que componen las páginas.
plancha	Medio físico en el que se expone una imagen. El equipo Trendsetter NEWS produce un material expuesto para cada imagen.

Postscript	Lenguaje de descripción de páginas desarrollado por la empresa Adobe Systems que describe las fuentes y los elementos visuales de las páginas para después producir la salida 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.
Print Console	Software de control de dispositivos que permite el envío de archivos al dispositivo de salida para su posterior exposición. Print Console crea una imagen tramada de un archivo PostScript: software RIP (procesador de imágenes tramadas o rasterizadas) de nivel 3 de PostScript. El software procesa en el RIP los archivos PostScript para crear imágenes que después se expondrán en el material.
procesador de planchas	Dispositivo utilizado con el equipo Trendsetter NEWS para revelar las planchas. También conocido como reveladora.
registro	Alineación de varios materiales 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 - ppp) o líneas por pulgada (lpi - lpp). 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 su exposición.
rampa de carga	Rampa ubicada sobre el tambor y debajo del colector. Se emplea en la carga y descarga de material.
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).
tabloide	Término estándar en la industria periodística que hace referencia a un formato de una sola página. También se conoce con el nombre de *formato de página sencilla*.
tambor	Dispositivo dentro del dispositivo de salida en el que se monta el material para su filmación por medio del láser.
tipo de material	Cada tipo específico de plancha. Los tipos de materiales los configura el personal del servicio técnico de Creo durante la instalación del dispositivo de salida.
UGRA	Siglas de la asociación suiza para la promoción de la investigación.

Índice

A

abertura del cabezal de exposición (etiqueta), 107
acceso al interior del dispositivo de salida, 41
accionadores del borde de entrada, 115
advertencia No tocar (etiqueta), 114
advertencia sonora, 10
alineación (etiqueta)
  descripción, 33
anulación del interbloqueo de seguridad (etiqueta), 112
apagado del dispositivo de salida, 23
apertura
  panel de la caja de encendido, 47
  panel de la caja del ventilador, 45
  panel frontal, 42, 43
  puerta de carga manual, 29

B

bandas de detección de bordes
  limpieza, 48
bloque del solenoide (etiqueta), 116
botón de inicio, 15

C

Cancel (Cancelar), botón, 65
carga de planchas
  para funcionamiento automático, 24
  para funcionamiento manual, 27
carga manual
  Consulte funcionamiento automático
CE (etiqueta), 104, 118
CEM, estándares, 121
cerrar
  panel frontal, 44
  puerta de carga manual, 32
certificación CDRH (etiqueta), 103
certificación FCC (etiqueta), 105
cierres del panel frontal, 43
colocación
  dispositivos de sujeción del borde de salida, 92
componentes
  dispositivo de salida, 10
  sistema, 8
condiciones de interrupción del funcionamiento
  recuperación, 66
consumibles, 18
  consumibles para procesador, 18
  filtros, 18
  planchas, 18
consumibles para procesador, 18
convenciones utilizadas en este manual, x
CSA (etiqueta), 104
C-Tick (etiqueta), 105
cumplimiento
  Consulte cumplimiento de normas
cumplimiento de normas
  interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, 120
  láser, seguridad, 120
  seguridad eléctrica, 118
  seguridad mecánica, 118

D

declaración de conformidad, 119
dispositivo de salida
  acceso al interior, 41
  apagado, 23
  errores, 62
  limpieza de exteriores, 39
  mantenimiento, 36
  pérdida de presión del aire, 96
  puesta en marcha, 22
  restablecimiento, 88
  tiempo de calentamiento, 22
dispositivo de salida, componentes
  interfaz del operario, 12
  mesa de carga, 10
  mesa de descarga, 16
  puerta de carga manual, 10
  puerta del operario, 11
dispositivos de sujeción del borde de entrada, 93
  ubicación, 91
dispositivos de sujeción del borde de salida, 90, 94
  colocación, 92, 93
  posición de reposo, 89
disyuntor
  restablecimiento, 95
  salto, 95
  ubicación del panel, 95

E

Eject (Expulsar), botón, 65
electricidad, interrupción del suministro
  recuperación, 94
eliminación
  manchas, 40
encendido del dispositivo de salida, 22
errores
  informes, 62
  mensajes, soluciones recomendadas, 68
  que puede solucionar el operador, 62
errores de exposición, 62
errores que puede solucionar el operador
  interrupción del funcionamiento, 62
  procesamiento continuo, 62
errores, categorías, 69
especificaciones (ambientales)
  humedad relativa, 17
  ruido, 17
  temperatura, 17
especificaciones ambientales
  humedad relativa, 17
  ruido, 17
  temperatura, 17
estación de trabajo, software
  Print Console
    Consulte Print Console
etiquetas

abertura del cabezal de exposición, 107
advertencia No tocar, 114
anulación del interbloqueo de seguridad, 112
bloque del solenoide, 116
CE, 104
certificación CDRH, 103
certificación FCC, 105
CSA, 104
C-Tick, 105
fuga de corriente, 111
identificación, 102
peligro en el interbloqueo de la puerta, 110
peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 109
precaución por piezas móviles, 114
precaución por piezas móviles con el interbloqueo desbloqueado, 115
Precaución por piezas móviles/ Advertencia de peligro de radiación láser/Salida de radiación/Producto láser de Clase 4, 108
precaución por superficie caliente, 113
producto láser de Clase 1, 103
sustitución del fusible, 116
voltaje peligroso, 113
extracción
planchas pegadas, 89

F

FCC
certificación, 120
normas, 120
filtro de 0,01 micras, 56
filtro de 5 micras, 53
filtro de entrada de aire
sustitución, 59
filtros
consumibles, 18
entrada de aire
sustitución, 59
ubicación, 59
suministro de aire, filtros
0,01 micras, 56
5 micras, 53
frecuencia de recambio, 50
inspección, 52
limpieza, 50
sustitución, 50
ubicación, 51
fuga de corriente (etiqueta), 111
funcionamiento
automático, 24
manual, 27

I

identificación (etiqueta), 102
indicador luminoso de carga, 14
funcionamiento automático, 24
Verde continuo, 14
funcionamiento manual, 27
luz verde parpadeante, 14
indicadores luminosos
error, 13
estado, 15
exposición, 13
indicador luminoso de carga, 14
inspección
filtro de entrada de aire, 37
suministro de aire, filtros, 52
interfaz del operario, 12
botón de inicio, 15
indicador luminoso de carga, 14
indicador luminoso de error, 13
indicador luminoso de exposición, 13
interior del dispositivo de salida, limpieza, 47
interrupción del funcionamiento, 62
interruptor de parada de emergencia, 5, 88
restablecimiento, 88
sugerencias para la seguridad, 5

L

láser, etiquetas de seguridad, 106
láser, seguridad, 4, 120
Leave On (Permanecer), botón, 65
limpieza
bandas de detección de bordes, 48
consejos, 39
exterior del dispositivo de salida, 39
interior del dispositivo de salida, 47
mesa de carga, 40
puerta del operario, 40
rodillo de planchas, 49
lista de recambios, 98

M

manchas, eliminación, 40
mantenimiento, 35
bandas de detección de bordes, 48
consejos de limpieza, 39
exterior del dispositivo de salida, 39
interior del dispositivo de salida, 47
manchas, eliminación, 40
mesa de carga, 40
programa, 36
puerta del operario, 40
rodillo de planchas, 49
seguridad, información, 2, 38
sustitución del filtro de 0,01 micras, 56
sustitución del filtro de 5 micras, 53
material
dimensiones, 19
etiquetas de alineación, 33
procesamiento, 20
registro, 33
retirar del dispositivo de salida, 32
tamaños admitidos, 19
tamaños de materiales, 18
tipos
broadsheet, 24
tabloide, 24
materiales
filtros, 18
planchas, 18
Media Removed (Material retirado), botón, 65
mensajes
advertencia, 62

error, 63
mensajes de error
lista numérica, 70
mesa de carga, 10
limpieza, 40
mesa de descarga, 12, 16

N

número de referencia
cazoleta de plástico, drenaje automático, 98
cazoleta de plástico, drenaje manual, 98
filtro preliminar de entrada de aire, 98
kit de recambio del filtro de aire, 98

O

opciones de interrupción
Cancel (Cancelar), botón, 65
Eject (Expulsar), botón, 65
Leave On (Permanecer), botón, 65
Media Removed (Material retirado), botón, 65
Release (Liberar), botón, 65
Resume (Reanudar), botón, 65
operador, intervención, 62

P

panel de la caja de encendido, 41
retirada, 47
sustitución, 47
panel de la caja del ventilador, 41
retirada, 45
sustitución, 46
panel de mensajes, 62
panel frontal, 41
apertura, 42, 43
cerrar, 44
panel History
advertencias, 62
errores, 63
panel posterior, 42
paneles
caja de encendido, 41, 47
caja del ventilador, 41, 45
frontal, 41
posterior, 42
seguridad de descarga, 10
seguridad de plexiglás, 10
superior del extremo de la caja de encendido, 42
superior del extremo de la caja del ventilador, 42
paneles superiores
del extremo de la caja del ventilador, 42
extremo de la caja de encendido, 42
peligro en el interbloqueo de la puerta (etiqueta), 110
peligro por panel sin sistema de interbloqueo (etiqueta), 109
pérdida de presión del aire en el dispositivo de salida, 96
planchas
Consulte asimismo materiales consumibles, 18
doblado y perforación, 33
pegadas al tambor, 89
planchas broadsheet, 8, 24
planchas pegadas, extracción, 89
planchas tabloide, 8, 24
precaución por piezas móviles (etiqueta), 114
precaución por piezas móviles con el interbloqueo desbloqueado (etiqueta), 115
Precaución por piezas móviles/ Advertencia de peligro de radiación láser/Salida de radiación/Etiqueta de producto láser de Clase 4, 108
precaución por superficie caliente (etiqueta), 113
presión del aire, pérdida, 96
Print Console, 8
panel de mensajes, 62
panel History, 62
problemas de calidad en la exposición, 94
resolución, 94
producto láser de Clase 1 (etiqueta), 103
puerta de carga manual, 10
apertura, 29
cerrar, 32
puerta del operador
retirar material expuesto, 32
puerta del operario, 11
limpieza, 40
puesta en marcha del dispositivo de salida, 22

R

recambios, 98
Release (Liberar), botón, 65
restablecimiento
dispositivo de salida, 88
disyuntores, 95
interruptor de parada de emergencia, 88
Resume (Reanudar), botón, 65
retirada
panel de la caja de encendido, 47
panel de la caja del ventilador, 45
rodillo de planchas
limpieza, 49
ubicación, 49

S

seguridad eléctrica, 118
seguridad mecánica, 118
símbolo de nota, xi
símbolo de peligro, xi
símbolo de precaución, xi
símbolo importante, xi
símbolos utilizados en este manual, xi
sistema (esquema), 8
sistema de interbloqueo, 4, 38
sugerencias para la seguridad
mantenimiento, 38
seguridad, información, 2
advertencia sonora, 10
Interruptor de parada de emergencia, 5
paneles de seguridad, 10
sistema de interbloqueo, 4, 38
sustitución
filtro de entrada de aire, 59
panel de la caja de encendido, 47
panel de la caja del ventilador, 46
suministro de aire, filtros, 51

filtro de 0,01 micras, 56
filtro de 5 micras, 53
sustitución del fusible (etiqueta), 116

T

tambor
ubicación, 49
térmico, seguridad con láser, 4
tiempo de calentamiento, 22
tipos de letra utilizados en este manual, x
Trendsetter News
componentes, 8
consumibles, 18
dispositivo de salida, 8
sistema, 8

V

voltaje peligroso (etiqueta), 113

www.creo.com | creo™