Manual del operador

Español

Trendsetter 400/800 (Versión TSM)

653-00119A-ES-A

www.creo.com

Trendsetter 400/800

Manual del operador

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 del aviso 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. Se puede reproducir el documento desde un archivo PDF para uso interno. Las copias realizadas desde un archivo PDF deben ser completas.

Marcas comerciales

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

Adobe, Acrobat, el logotipo de Acrobat con marcas registradas de Adobe Systems Inc., y están registradas en la Oficina de marcas y patentes de EE.UU., pudiendo estar registradas en otras jurisdicciones.

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

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

Xerox es una marca registrada propiedad de Xerox Corp.

Los demás nombres de productos o 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 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 televisión 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, incluidas, pero sin limitarse a ellas, las garantías implícitas de comerciabilidad, adecuación para un uso en particular e inexistencia de violación.

Usted entiende y acepta que Creo Inc. no será responsable de ningún daño derivados o ejemplar, directo, indirecto, incidental o especial, incluidos, pero sin limitarse a ellos, los 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 adquisición de bienes y servicios de reemplazo como consecuencia de los productos, bienes, datos, software, información o servicios adquiridos; (iii) acceso no autorizado o alteración de sus productos, software o datos (iv) declaraciones o comportamientos de terceros; (v) cualquier otro asunto relacionado con el producto, el software o los servicios.

El texto y las ilustraciones incluidas en el presente se ofrecen exclusivamente a título de 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, derivado, indirecto, incluidos, pero sin limitarse a ellos, 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.:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

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

http://www.creo.com

653-00119A-ES-A

(731-00060A-ES-A)

Revisado en June 2003

Contenido

Destinatarios de este manual x
Convenciones utilizadas en este manual x
Fuentes x
Símbolos xi
Documento PDF xi
Para más información xi

1 Seguridad 1

Notas importantes relativas al funcionamiento seguro 2
Información sobre seguridad 2
Instalación 3
Mantenimiento 3
Características de la seguridad 4
Interruptor de parada de emergencia 5

2 Visión general del sistema 7

Sistema Trendsetter 400/800 8
Componentes del sistema 8
Dispositivo de salida 9
Componentes de Trendsetter 400/800 10
Especificaciones del entorno 12
Consumibles 13
Material admitido 14
Varios tamaños de material 14
Tamaños de material admitidos 14
Orientación del material 15
Dimensiones del material 16
Procesado de material 16

3 Funcionamiento 17

Puesta en marcha de Trendsetter 18
Apagado de Trendsetter 19
Carga de material 20
Retirada del material filmado 24
Registro del material 24
Doblado y perforación de planchas 25

4 Mantenimiento 27

Programa de mantenimiento 28
Para su seguridad 30

Limpieza de las superficies exteriores ... 30
Consejos de limpieza ... 31
Eliminación de las manchas ... 31
Limpieza de la rampa de carga ... 31
Acceso al interior del dispositivo de salida ... 32
Apertura y cierre de los paneles frontal y superior ... 33
Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador ... 36
Retirada y sustitución del Panel de la caja del ventilador ... 38
Limpieza del interior del dispositivo de salida ... 39
Limpieza de la banda de detección de bordes ... 39
Limpieza del rodillo de planchas ... 41
Sustitución de los filtros de suministro de aire ... 42
Filtros del suministro de aire comprimido ... 42
Filtro de entrada de aire ... 51
Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos ... 53

5 Solución de problemas 55

Errores que puede solucionar el operador ... 56
Mensajes de advertencia ... 56
Mensajes de error ... 57
Mensajes de error y soluciones recomendadas ... 60
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia ... 75
Restablecimiento del dispositivo de salida ... 75
Retirada de material atascado en el dispositivo de salida ... 76
Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida ... 79
Problemas de calidad de imagen ... 81
Interrupciones de suministro eléctrico ... 81
Salto del disyuntor ... 82
Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida ... 83

A Números de referencias 85

Lista de recambios ... 86

B Etiquetas 87

Visión general ... 88
Etiquetas de identificación y certificación ... 89
Etiqueta de identificación ... 90
Etiqueta de producto láser de Clase 1 ... 91
Etiqueta de certificación CDRH ... 91
Etiqueta CE ... 92
Etiqueta CSA ... 92
Etiqueta de certificación FCC ... 93
Etiqueta C-Tick ... 93
Etiquetas de seguridad del sistema láser ... 94

Etiqueta de abertura del cabezal de exposición 95
Precaución con respecto a laspiezas en movimiento/Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Etiqueta de producto láser de clase 4 96
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de bloqueo 96
Etiqueta de peligro en el por bloqueo de la puerta 97
Etiquetas de seguridad general 98
Etiqueta de fuga de corriente 98
Etiqueta de anulación del bloqueo de seguridad 99
Etiqueta de voltaje peligroso 100
Etiqueta de precaución por superficie caliente 100
Etiqueta de advertencia No tocar 101
Cuidado con las piezas en movimiento cuando exista una etiqueta de bloqueo desactivado 101
Etiqueta de cierre del solenoide 102
Etiqueta de sustitución de fusibles 102

C Cumplimiento de normas 103

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos 104
Declaración de conformidad con la CE 105
Seguridad del sistema láser 106
Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética 106
Emisiones de ruidos 107

Glosario 109

Índice 113

Utilización de este manual

Destinatarios de este manual x
Convenciones utilizadas en este manual x
Documento PDF xi
Para más información xi

Destinatarios de este manual

Este manual va dirigido a todas aquellas personas que intervienen en el uso y mantenimiento de un dispositivo de salida Trendsetter® 400/800 .

Para utilizar este manual, se debe:

- Tener un conocimiento práctico de las operaciones de preimpresión
- Conocer el sistema operativo Windows®

En este manual se entiende que:

- Todos los componentes de hardware, software y red del sistema Creo están instalados, configurados y funcionan correctamente.
- Los archivos enviados al sistema Creo están libres de errores comunes que habitualmente se resuelven durante las comprobaciones, como falta de fuentes y errores PostScript.

Convenciones utilizadas en este manual

En este apartado se describen las fuentes, terminología y símbolos utilizados en este manual.

Fuentes

Frutiger bold se utiliza para hacer referencia a los botones y otros elementos del cuadro de diálogo, nombres de archivos, carpetas, nombres de menú y comandos de menú.

Minion Italic se utiliza para hacer referencia a otros capítulos del manual, títulos de libros y títulos de otros manuales.

Frutiger se utiliza para los títulos de las figuras y las tablas.

`Letter Gothic` se utiliza para los mensajes que aparecen en la pantalla del equipo y para la información que debe escribir el usuario.

VERSALES se utilizan para las teclas o combinaciones de teclas del teclado.

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 existan 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 existan 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 posibles accidentes con daños materiales.



Importante: Este símbolo indica posibles causas de retraso del proceso o de disminución de funciones, fiabilidad o calidad.



Nota: Nota que proporciona información adicional que quizá convenga tener en cuenta.

Documento PDF

Este manual también se proporciona 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, imprímalo completo, incluidas las declaraciones de copyright y renuncia.

Para más información

Visite Creo en www.creo.com para obtener documentación, cursos de formación, descargas y contactos de servicio y asistencia.

1 Seguridad

Notas importantes relativas al funcionamiento seguro 2
Información sobre seguridad 2
Características de la seguridad 4

Notas importantes relativas al funcionamiento seguro



ADVERTENCIA: Antes de utilizar Trendsetter 400/800, DEBE leer este manual y entender perfectamente sus instrucciones.

Cuando utiliceTrendsetter 400/800, DEBE tomar TODAS las precauciones en materia de seguridad y seguir TODOS procedimientos recomendados. Este manual se debe poner a disposición de toda persona que utilice Trendsetter 400/800.

De no leer, comprender o seguir la información contenida en este manual, corre el riesgo de lesiones o incapacidades permanentes.

Información sobre seguridad

En todo el manual se ofrecen instrucciones y advertencias para el funcionamiento seguro de Trendsetter 400/800. La observancia estricta de las instrucciones a continuación es crítica para operar la máquina con total seguridad:

1. No toque nunca el sistema de bloqueo (véase *Sistema de bloqueo* en la página 4).
2. Utilice exclusivamente material apto (véase *Material admitido* en la página 14).
3. Mantenga las manos y los dedos alejados de las piezas móviles durante el funcionamiento del dispositivo de salida (véase *Sistema de bloqueo* en la página 4).
4. Realice el mantenimiento únicamente cuando el dispositivo de salida esté apagado (véase *Programa de mantenimiento* en la página 28).
5. Abra los paneles de acceso únicamente en caso de necesidad (véase *Sistema de bloqueo* en la página 4 y *Acceso al interior del dispositivo de salida* en la página 32).
6. Cierre la entrada de aire cuando esté trabajando en los filtros de entrada de aire (véase *Filtros del suministro de aire comprimido* en la página 42).
7. Alinee las lengüetas correctamente (véase *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 79).
8. No realice reparaciones no autorizadas ni modificaciones (véase *Mantenimiento* en la página 3).

9. Utilice guantes protectores al manipular materiales y sujeciones magnéticas (véase *Carga de material* en la página 20).
10. No permita que entre agua ni otros líquidos en el dispositivo de salida (véase *Limpieza de las superficies exteriores* en la página 30).
11. Evite el uso regular de limpiadores (véase *Eliminación de las manchas* en la página 31).
12. Maneje con cuidado las sujeciones magnéticas si lleva marcapasos (véase *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 76).
13. Utilice exclusivamente los filtros de recambio autorizados de Creo (véase *Consumibles* en la página 13).

Todos los peligros, advertencias y precauciones tienen por objetivo proporcionarle la máxima información seguridad. Si no se tienen en cuenta estos peligros, advertencias y precauciones, se corre el riesgo de lesiones personales o de daños al equipo.

En caso de incendio

Si se produce un incendio en el dispositivo de salida, lleve el interruptor de encendido a la posición Off (Apagado). Véase la Figura 7 en la página 19.

Instalación

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

Mantenimiento

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



PELIGRO: Cualquier eliminación de paneles, reparaciones o cambios no autorizados que se realice en el dispositivo de salida puede suponer un serio peligro debido a la emisión de radiación láser de gran potencia, al movimiento de piezas mecánicas y a posibles descargas eléctricas que pueden producir molestias, dolencias, lesiones o incapacidad.

Características de la seguridad

Sistema de bloqueo

El dispositivo de salida incorpora un sistema de bloqueo automático. Protege contra lesiones producidas por:

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

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

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

Si los movimientos mecánicos no se detienen al abrir o retirar un panel de acceso, realice las siguientes operaciones:

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

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, puede sufrir lesiones personales 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 esté filmando material. Si se toca el sistema de bloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, descargas eléctricas y por el movimiento de piezas mecánicas.

Interruptor de parada de emergencia

El interruptor de Parada de emergencia es un dispositivo de seguridad que, al presionarlo, suspende el funcionamiento de la máquina. Está situado dentro del dispositivo de salida debajo del panel frontal.

Su uso está previsto exclusivamente para los representantes del servicio técnico autorizados. 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.

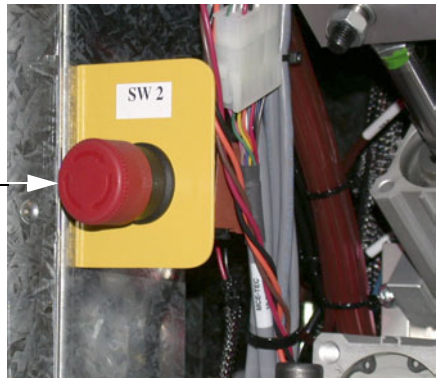


Figura 1: Interruptor de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia, véase *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 75.

Si tiene alguna duda con respecto al uso del interruptor de Parada de emergencia, escriba el número de serie de su dispositivo de salida y póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado. El número de serie se encuentra en la etiqueta de Identificación (está situada en el lado derecho inferior del panel posterior, junto a los filtros de entrada de aire). Si desea ver una muestra de esta etiqueta, consulte la Figura 34 en la página 90.

2

Visión general del sistema

Sistema Trendsetter 400/800 8
Componentes del sistema 8
Dispositivo de salida 9
Componentes de Trendsetter 400/800 10
Especificaciones del entorno 12
Consumibles 13
Material admitido 14

Sistema Trendsetter 400/800

El dispositivo de salida Trendsetter 400/800 forma parte integral de un sistema de producción directa del ordenador a la plancha. El dispositivo de salida de 4 u 8 páginas emplea la tecnología de filmación térmica Creo en la exposición depelícula o planchas para la impresión convencional y en seco. Incorpora carga y descarga semiautomática de material, rendimiento de alta velocidad, compatibilidad con PostScript y registro automático.

Componentes del sistema

El sistema Trendsetter 400/800 consta del dispositivo de salida, el terminal y el software de Print Console.

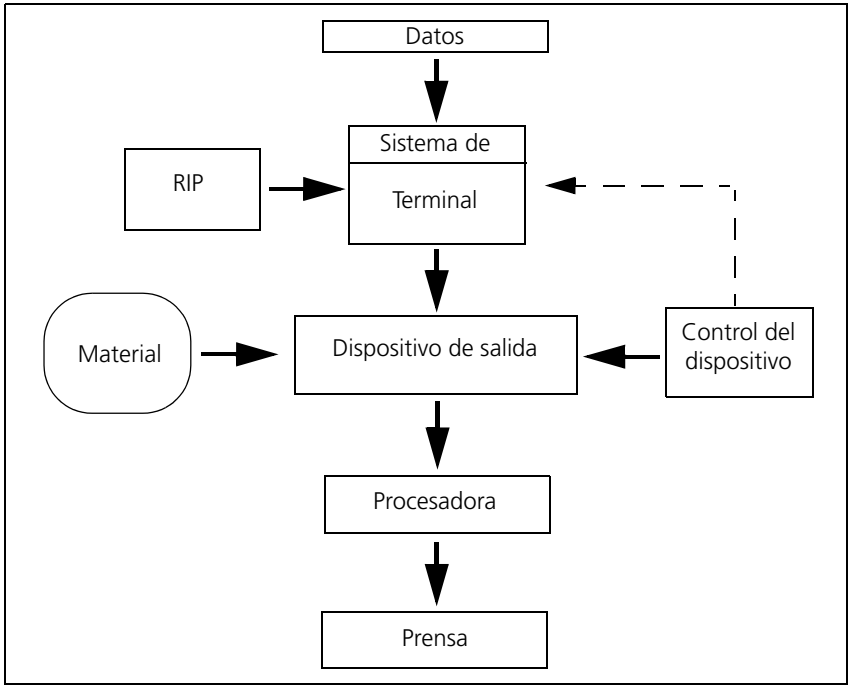


Figura 2: Componentes de Trendsetter 400/800

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

Dispositivo de salida

En este manual se describe el dispositivo de salida como si el usuario estuviese situado frente al mismo. La figura 3 ilustra los componentes principales del dispositivo de salida.

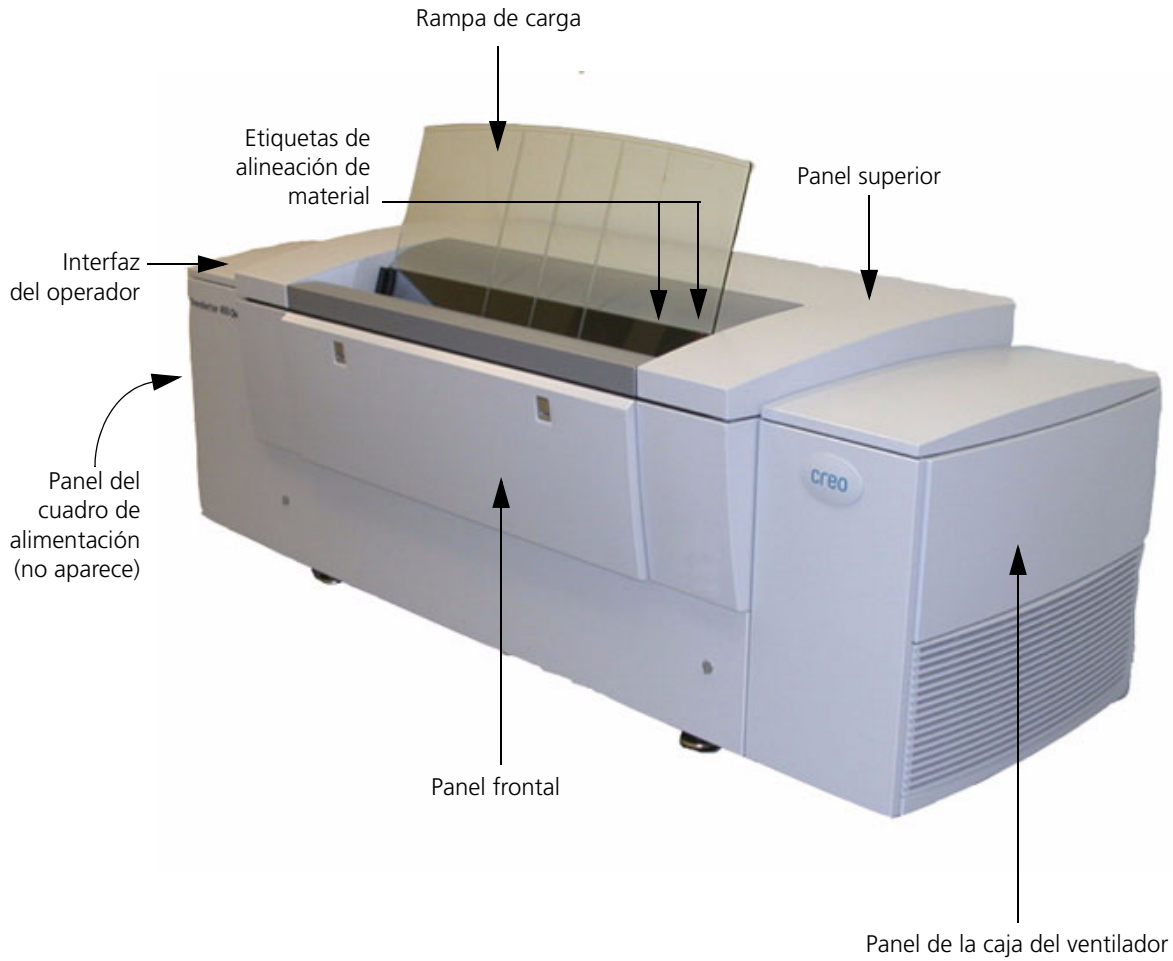


Figura 3: Componentes del dispositivo de salida

Componentes de Trendsetter 400/800

El dispositivo de salida Trendsetter 400/800 consta de los componentes siguientes. Véase la figura 3 en la página 9 para consultar la ubicación de estos componentes.

Rampa decarga

La rampa de cristal es el punto de entrada y salida del material para la filmación en el dispositivo de salida. El material se coloca manualmente en la rampa de carga, la imagen se forma en el dispositivo de salida y el material se vuelve a la rampa de carga.

Interfaz del operador

La interfaz del operador indica el estado del dispositivo de salida. Cuando el indicador luminoso del dispositivo de salida parpadea, significa que el dispositivo está realizando o está a punto de realizar una tarea. Cuando el indicador luminoso emite un color sólido, la interfaz sólo está indicando el estado del dispositivo de salida.

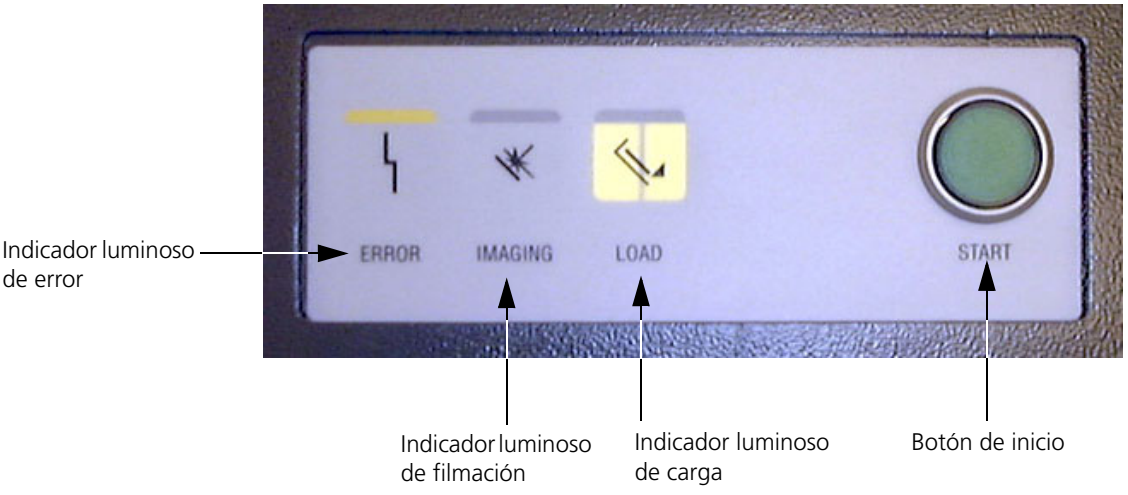


Figura 4: Interfaz del operador

Tabla 1: Indicadores luminosos de la interfaz

Tipo de indicador luminoso	Estado	Lo que significa	Es necesaria la intervención del operador
Indicador luminoso de error	Blanco parpadeante	Se ha producido un error y se interrumpe el trabajo.	Siga las instrucciones que aparecen en Print Console. Una vez resuelto el error, el indicador luminoso de error deja de parpadear. Para más información, consulte *Errores que puede solucionar el operador* en la página 56.
	Apagada	El dispositivo de salida funcion a sin problemas.	No es necesaria la intervención del operador.
Indicador luminoso de filmación	Verde parpadeante	El dispositivo de salida está filmando el material.	No es necesaria la intervención del operador. Este indicador sólo parpadea para indicar que se está procesando la filmación.
	Apagada	El dispositivo de salida no está filmando el material.	No es necesaria la intervención del operador.
Indicador luminoso de carga	Luz verde sólida	Modo semiautomático: • El dispositivo de salida está listo para aceptar material y empezar la filmación. • El dispositivo de salida está esperando que el operador descargue material.	Carga de material: coloque el material sobre los clavillos del registro y alinéelo con las etiquetas del material. La luz permanece encendida durante todo el proceso de filmación, desde el momento en que se aprueba el trabajo hasta que se descarga el último material.
	Apagada	El dispositivo de salida no está filmando el material.	No es necesaria la intervención del operador.

Botón de inicio

Una vez cargado manualmente el material (colóquese sobre los clavillos de registro y alinéese la plancha con las etiquetas del material), pulse el botón **Start** (Inicio) para comenzar el proceso de filmación.

Especificaciones del entorno

Trendsetter 400/800 debe instalarse en una zona de preimpresión diáfana (con arreglo a los *Acondicionamiento y requisitos del emplazamiento de Trendsetter 400/800 Quantum* , documento Creo número 73-3145).

Asegúrese de observar los requisitos de entorno de funcionamiento y conexión durante la instalación y el uso del dispositivo de salida.

Los requisitos de entorno de funcionamiento de Trendsetter 400/800 son:

- Temperatura: 17°C - 30°C
- Humedad relativa: 20% -70% HR, sin condensación

Si desea información sobre la emisión de ruidos en un entorno de oficinas, consulte*Emisiones de ruidos* en la página 107.

Condiciones de funcionamiento necesarias

Puesto que el dispositivo de salida utiliza un cabezal de exposición térmica y filma planchas térmicas, no necesita condiciones de cuarto oscuro.

Consumibles

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

Los materiales consumibles que se deben utilizar con Trendsetter 400/800 son los siguientes:

Tabla 2: Materiales consumibles

Elemento	Descripción
Filtros	En el dispositivo de salida se utilizan filtros para mantener la calidad del aire. Para más información, consulte *Sustitución de los filtros de suministro de aire* en la página 42.
Filtros de residuos	Algunos equipos Trendsetter contienen sistemas de eliminación de residuos incorporados. Para más información, consulte *Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos* en la página 53.
Material	Para más información, consulte *Tamaños de material admitidos* en la página 14.
Consumibles para la procesadora	Consulte la documentación del fabricante para obtener información relativa a los consumibles de la procesadora.

Material admitido

Varios tamaños de material

Al instalarse el dispositivo de salida, se configura con los tamaños de material que se van a utilizar.

Posteriormente, los tamaños de material se pueden modificar en Print Console. Para más información, consulte la ayuda en línea de Print Console. Para consultar el listado de tamaños de material admitidos por Trendsetter 400/800, véase *Tamaños de material admitidos* en la página 14.

Si desea obtener la información más reciente sobre los materiales admitidos, póngase en contacto con su representante de servicio técnico autorizado.

Tamaños de material admitidos

Tabla 3: Tamaños de material admitidos

Modelo Trendsetter	Tamaño máximo	Tamaño mínimo
400	813 mm x 762 mm 32 pulg. x 30 pulg.	305 mm x 229 mm 12 pulg. x 9 pulg.
800	838 mm x 1.143 mm 33 pulg. x 45 pulg.	305 mm x 229 mm 12 pulg. x 9 pulg.

Orientación del material

En la siguiente tabla se identifica la orientación correcta para cada tamaño de material admitido por el dispositivo de salida.

Tabla 4: Orientación del material admitida

Modelo Trendsetter	Tamaño del material	Orientación del material
400/800	813 mm x 762 mm 32 pulg. x 30 pulg.	Vertical
	838 mm x 1.143 mm 33 pulg. x 45 pulg.	Horizontal
	305 mm x 229 mm 12 pulg. x 9 pulg.	Vertical

Detalles acerca de la orientación vertical

Con la orientación vertical es posible reducir el tiempo de filmación. Pero antes de usar esta orientación, tenga en cuenta lo siguiente:

- Como el dispositivo de salida no puede filmar por debajo de las sujeciones, es imposible captar una imagen que llegue hasta el borde del material.
- Puesto que el dispositivo de salida registra a lo largo del lado más corto del material, se debe perforar en el lado más largo. (Para perforar en el lado más corto, la plancha debe cortarse como un cuadrado).

Dimensiones del material

A continuación se ofrecen las dimensiones de material válidas en Trendsetter 400/800. Quizá no coincidan con las dimensiones de material definidas para otras operaciones de impresión, como la colocación de material en la prensa.

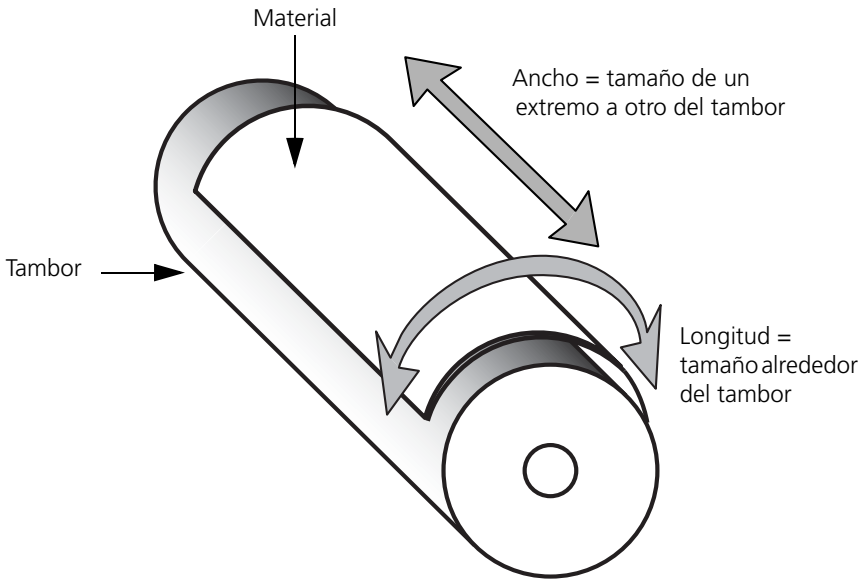


Figura 5: Dimensiones del material: orientación horizontal

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 el ancho (de un extremo a otro del tambor) no coincide con el tamaño de material seleccionado en Print Console, puede ocurrir que el dispositivo de salida filme el material o que se produzca un error de detección de bordes. Esto no afecta en modo alguno al dispositivo de salida. Sin embargo, el dispositivo de salida no avisa que se ha filmado un material de tamaño incorrecto.

Procesado de material

Algunos de los materiales admitidos por Trendsetter 400/800 deben procesarse una vez filmados. Para más informacíon sobre el procesado de materiales, véase la documentación del fabricante del material.

3

Funcionamiento

Puesta en marcha de Trendsetter....18
Apagado de Trendsetter....19
Carga de material....20
Retirada del material filmado....24
Registro del material....24

Puesta en marcha de Trendsetter

Calentamiento

El dispositivo de salidaTrendsetter 400/800 puede tardar hasta dos minutos en calentarse una vez encendido. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no se puede filmar material. Los archivos enviados a la filmación esperan en el terminal hasta que el dispositivo de salida está listo.

Para poner en marcha el dispositivo de salida:

1. Encienda el dispositivo de salida.

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

   Si el dispositivo de salida no se enciende, es posible que haya saltado el disyuntor. Para restablecer el disyuntor, véase *Salto del disyuntor* en la página 82.

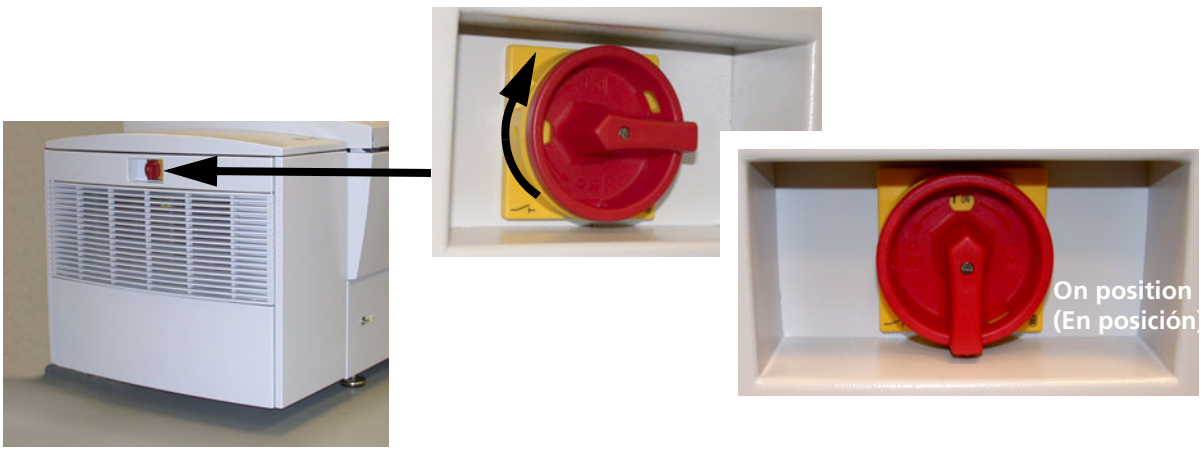


Figura 6: Lleve el interruptor de corriente a On position (En posición)

2. Encienda el terminal.

   Para más información sobre el encendido del terminal, consulte la documentación recibida con el terminal.

3. Puesta en marcha de Print Console.

   Para más información sobre la puesta en marcha de Print Console, consulte la *Guía de consulta rápida de Print Console*.

   Una vez listo el dispositivo de salida, el indicador luminoso Load (Carga) de la interfaz del operador emite un color verde sólido.

Apagado de Trendsetter

Por lo general, el terminal se mantiene siempre en funcionamiento.

Para más información sobre el apagado de Print Console, consulte la ayuda en línea de esta aplicación.

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

Para apagar el dispositivo de salida:

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

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

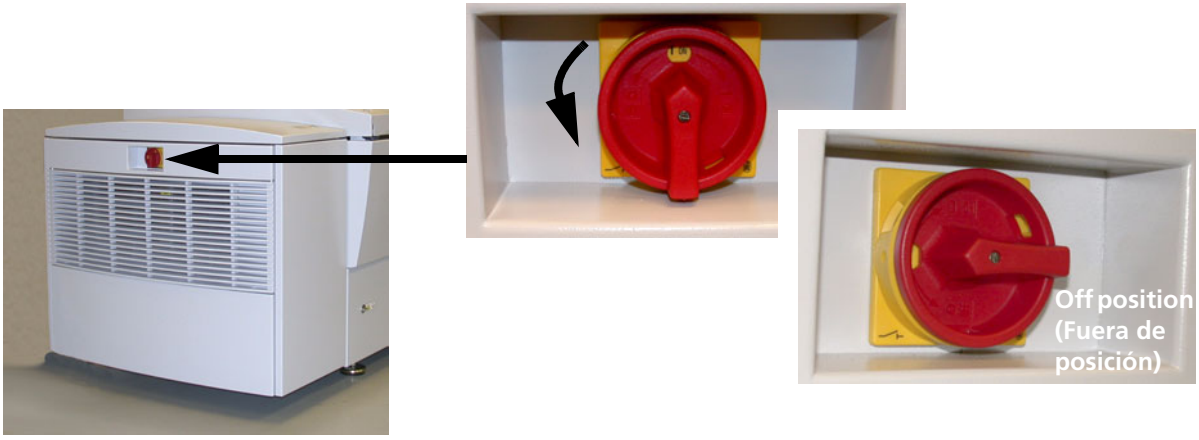


Figura 7: Lleve el interruptor de encendido a Off position (Fuera de posición)

Carga de material

El material (planchas o película) se carga manualmente uno a uno en la rampa de carga. Tras la filmación, el material vuelve a la carga de rampa.

El procedimiento para cargar planchas o película es prácticamente idéntico. Cuando hay una ligera diferencia, aparece una nota.

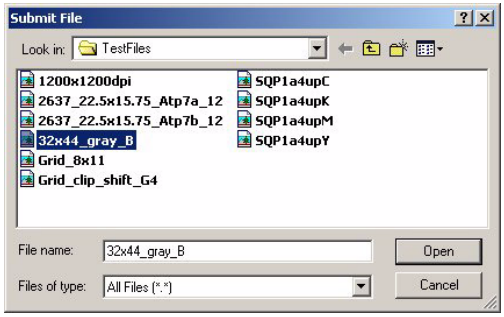
PRECAUCIÓN: Los bordes de las planchas pueden ser afilados. Use guantes de protección, de lo contrario puede sufrir lesiones.

Importante: Para formar imágenes en película, es posible que necesite la Guía de película del dispositivo de salida. Es un accesorio optativo que se puede pedir sin cargo. Para más información, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Antes de utilizar película Polaroid DryTech, debe configurar el software del terminal Print Console para película. Tenga mucho cuidado al manipular película Polaroid DryTech, especialmente cuando utilice película con bordes afilados. Una vez que se ha retirado la capa frontal de la película, ya no está recubierta y no se puede filmar. Para más información, consulte la ayuda en línea de Print Console o pida ayuda a un representante de servicio técnico autorizado.

Para cargar un material:

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



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

2. Compruebe que el dispositivo de salida esté listo para aceptar materiales para la filmación.

   Es decir:

   - En Print Console aparece el cuadro de diálogo Load Plate (Cargar plancha). Indica el tamaño y tipo de material que se va a cargar.
   - El indicador luminoso de carga en la interfaz del operador parpadea verde.
   - La puerta hermética de entrada y salida del material en la base de la rampa de carga está abierta.

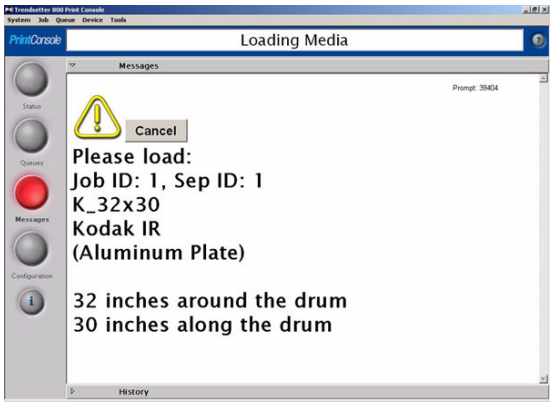


Figura 8: Cuadro de diálogo Load Media (Cargar material)

3. Determine el tamaño y tipo de material que se va a cargar.
4. Con los guantes puestos, retire el material del embalaje. Elimine los restos de embalaje que puedan estar adheridos al material.

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

PRECAUCIÓN: ASEGÚRESE de que ha retirado las hojas protectoras y el material de embalaje de ambas caras de la plancha antes de filmarla 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 rampa de carga.



Figura 9: Carga de material

No se apoye en el dispositivo de salida al cargar el material. Podría causar un error de alineación del material.

Nota: Asegúrese de que la cara del material que se va a filmar (la cara de la emulsión) está mirando hacia Vd. Con el material, la cara de la emulsión suele ser la superficie mate.

Nota: Con la película Polaroid DryTech, la cara que se va a filmar es más brillante que el reverso de la película.

6. Baje suavemente el material hacia el dispositivo de salida hasta que toque los clavillos de registro situados en la base de la rampa de carga.

7. Alinee el material en la rampa de carga con la etiqueta de alineación de material correspondiente.

   Asegúrese de que los bordes verticales del material estén paralelos a las líneas verticales trazadas en la rampa de carga:

   - El material que exceda los 559 mm (22 pulg.) debe centrarse en la rampa de carga (no es necesario mover el material cuando esté colocado adecuadamente sobre los clavillos de registro).
   - El material que exceda los 324 mm (12,75 pulg.), hasta un máximo de 559 mm (22 pulg.) inclusive, se debe mover desde el centro hacia la derecha unos 102 mm (4 pulg.). Así se garantiza la colocación correcta del material sobre los clavillos de registro.
   - El material a partir de 324 mm (12,75 pulg.) y menos, debe moverse desde el centro hacia la derecha unos 165 mm (6,5 pulg.). Así se garantiza la colocación correcta del material sobre los clavillos de registro.



Nota: Si en la rampa de carga no hay etiquetas de alineación de material, póngase en contacto con su representante de servicio técnico autorizado.

8. Suelte el material.
9. Pulse el botón **Start** (Inicio) (cuando el indicador luminoso de carga emite un color verde sólido).



Importante: No toque el material cuando pulse el botón **Start** (Inicio).

Se realiza la carga Trendsetter 400/800 y a continuación se filma el material.

El material filmado vuelve a la rampa de carga y el indicador luminoso de carga vuelve a parpadear.

Retirada del material filmado

Para retirar el material filmado del dispositivo de salida:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida haya terminado de filmar el material.

   Una vez finalizada la filmación, el indicador luminoso de carga parpadea y el material filmado se descarga en la rampa de carga.



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

2. Con los guantes puestos, agarre el material por los bordes. Levante el material y, con cuidado, retírelo de la rampa de carga.

Registro del material

Se deben adherir etiquetas de alineación del material en la rampa de carga del dispositivo de salida durante la instalación. De lo contrario, también puede adherirlas el usuario. Estas etiquetas sirven de guía para alinear el material durante la carga. El láser del dispositivo de salida se encarga de un registro más preciso. El haz del láser corrige el registro hasta 15 micrones si:

- Se carga el material hasta ±3 mm (0,125 pulg.) de la posición correcta en la rampa de carga. Las etiquetas de alineación del material pueden ayudarle a identificar rápidamente la posición correcta.
- Asegúrese de que el material repose sobre los clavillos de registro situados en la base de la rampa de carga. Estos clavillos garantizan que el material se registre correctamente en el tambor.

Con estos pasos se acelera el tiempo global de filmación, 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 esté configurado para que coincida con los puntos de registro del dispositivo de salida. Véase el documento*Acondicionamiento y requisitos del emplazamiento de Trendsetter 400/800 Quantum* (documento Creo número 73-3145).

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

4 Mantenimiento

Programa de mantenimiento....28
Para su seguridad....30
Limpieza de las superficies exteriores....30
Acceso al interior del dispositivo de salida....32
Limpieza del interior del dispositivo de salida....39
Limpieza de la banda de detección de bordes....39
Limpieza del rodillo de planchas....41
Sustitución de los filtros de suministro de aire....42
Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos....53

Programa de mantenimiento

La tabla 5 en la página 29 describe el mantenimiento necesario para conseguir un rendimiento y una calidad óptimos del dispositivo de salida. Si no se realiza este mantenimiento, se puede ver afectado negativamente el rendimiento del dispositivo de salida y éste puede sufrir daños considerables. Aunque exija varias horas de inactividad programada, el mantenimiento periódico garantiza que el dispositivo de salida funcione correctamente y reduce la posibilidad de averías imprevistas.

Mantenga un registro de las fechas de mantenimiento del dispositivo de salida.

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



ADVERTENCIA: Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, compruebe que el dispositivo de salida no esté filmando material. El dispositivo de salida se debe apagar.



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

Tabla 5: Programa de procedimientos de mantenimiento recomendados

Ubicación	Descripción	Procedimiento de mantenimiento	Limpieza	Cambio cada ...
Exterior del dispositivo de salida	Superficies exteriores	Consulte página 30	Semanal	N/A
Rampa de carga	Rampa de cristal	Consulte página 31	Semanal	N/A
Cajón de eliminación de residuos	Filtro de partículas de residuos	Véase el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*	N/A	Cuando en Print Console aparece un mensaje de error
Banda de detección de bordes	Banda de detección de bordes en el tambor	Consulte página 39	Cada 3 meses	N/A
Rodillo de planchas	Rodillo de goma que sujeta el material al tambor durante la carga del material	Consulte página 41	Mensual	N/A
Filtros del suministro de aire comprimido situados en el panel posterior inferior de la derecha	• Filtro de 5 µm • Filtro de 0,01 µm Cazoletas de los filtros	Consulte página 45 Consulte página 48 Compruebe la presencia de aceite o agua Consulte página 44	N/A N/A Semanal	6 meses 6 meses Cuando haya grietas
Filtro de entrada de aire situado dentro del panel del cuadro de ventilador	Filtro de entrada de aire	Consulte página 51	N/A	6 meses

Para más información sobre piezas de recambio, consulte el *Anexo A, Números de referencias*.

Para su seguridad

Los paneles de acceso del dispositivo de salida están dotados de un sistema de bloqueo que protege contra las lesiones que se podrían producir a causa de la radiación láser y de las piezas mecánicas en movimiento. Si se abre o se quita un panel de acceso con el dispositivo de salida en marcha, se detienen todas las piezas en movimiento. 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 en movimiento 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 esté filmando material. Si se toca el sistema de bloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, descargas eléctricas y por el movimiento de piezas mecánicas.

Limpieza de las superficies exteriores

Limpie la superficie externa de Trendsetter 400/800 semanalmente.

Con la limpieza de las superficies externas del dispositivo de salida, éste conservará su aspecto y acabado, y los indicadores y marcas visuales seguirán siendo visibles. Pero lo más importante es que con la limpieza semanal se reduce la cantidad de polvo que penetra en el interior del dispositivo al abrir o retirar los paneles de acceso. Las áreas más sensibles a la acumulación de polvo son el panel de la caja del ventilador, el panel del cuadro de alimentación, los paneles frontal y superior, y el área del dispositivo de salida por la cual entra y sale material.

Limpie semanalmente la superficie externa del cajón de eliminación de residuos. Véase el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*.

La fiabilidad y alta calidad de los resultados se consiguen manteniendo 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. Quizá sea suficiente pasar un paño seco por dichas superficies, si se hace con regularidad, y si el entorno es relativamente seco y no existen vapores. Para una limpieza más profunda, utilice paños humedecidos con agua y un detergente suave. Limpie bien los restos de detergente con un paño limpio y húmedo.



PELIGRO: No permita que el agua u otros líquidos penetren en el dispositivo de salida. Esto puede ocasionar daños personales o descargas eléctricas, además de dañar el equipo.

Eliminación de las manchas

Para quitar manchas (de tinta, por ej.) de las superficies externas del dispositivo de salida, frote inmediatamente con un paño humedecido con agua y un detergente suave. Limpie bien los restos de detergente con un paño limpio y húmedo. Si las manchas no se eliminan con la solución de agua y detergente suave, use un poco de acetona.

Limpieza de la rampa de carga

Limpie semanalmente la rampa de carga de cristal con un paño limpio y limpiacristales.



PRECAUCIÓN: No rocíe limpiacristales químico directamente en la rampa de carga, ya que podría penetrar en el dispositivo de salida y dañarlo. Humedezca un paño con el limpiacristales y luego páselo por la rampa de carga.

Para limpiar la rampa de carga de cristal:

1. Humedezca un paño limpio con limpiacristales.
2. Pase suavemente el paño por la rampa de carga para secarla.

Acceso al interior del dispositivo de salida

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

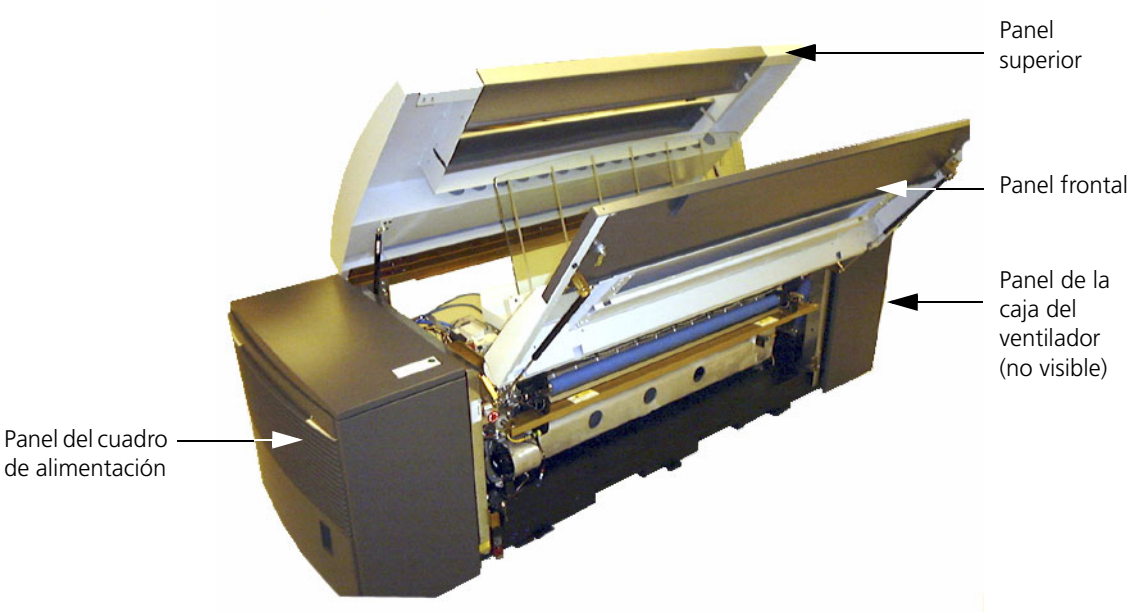


Figura 10: Paneles de acceso al interior

Los paneles superior , frontal, del cuadro del ventilador y del cuadro de alimentación ofrecen al operador 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 del cuadro de alimentación permite acceder al fusible de la bomba y al disyuntor. Al retirar el panel del cuadro de alimentación, aparece un panel de acceso de servicio que únicamente puede retirar un representante de servicio técnico autorizado.

El usuario no tiene permitido el acceso al panel posterior del dispositivo de salida. Sólo lo puede retirar un representante de servicio técnico autorizado.

Nota: Al abrir o retirar los paneles de acceso, se apaga el láser. Una vez cerrados o colocados los paneles nuevamente en su sitio, el láser tarda dos minutos en calentarse. No se puede filmar material durante el calentamiento del láser.



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

Apertura y cierre de los paneles frontal y superior

Los paneles de acceso frontal y superior están acoplados: al abrir el panel frontal se abre automáticamente el panel superior. Estos paneles se abren para:

- Retirar una plancha atascada del tambor: consulte *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 76
- Limpiar el rodillo de planchas: consulte *Limpieza del rodillo de planchas* en la página 41
- Limpiar la banda de detección de bordes: consulte *Limpieza de la banda de detección de bordes* en la página 39



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

Para abrir los paneles frontal y superior:

1. En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Unlock panel doors** (Abrir puertas de paneles).

   Se abre el panel frontal.

2. Gire los dos cierres del panel frontal 90º hacia la izquierda (hasta la posición vertical).

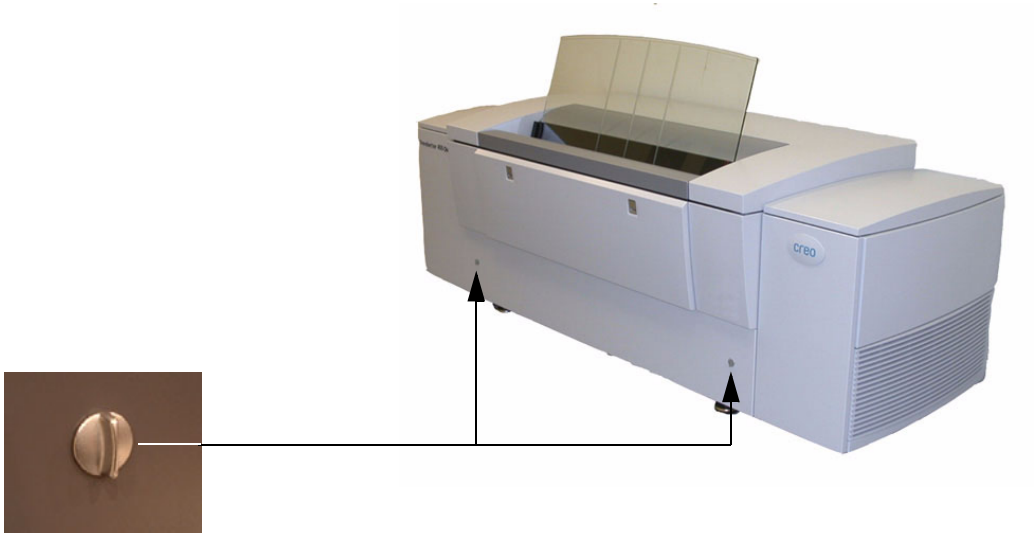


Figura 11: Cierres del panel frontal

3. Levante el panel frontal.

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

   El panel superior también está controlado por un dispositivo amortiguador de gas y se abre automáticamente.

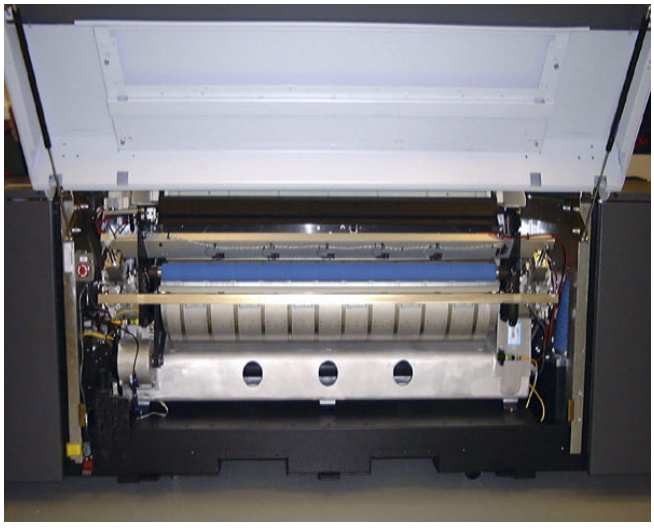


Figura 12: Panel frontal abierto

PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no golpearse la cabeza contra el panel abierto.

Para cerrar los paneles frontal y superior:

1. Gire los cierres 90º hacia la derecha (hasta la posición horizontal) para fijar el panel frontal.
2. Agarre el panel frontal por la parte superior y tire de él hacia abajo. Empuje las dos esquinas para bloquear los cierres internos.

   El panel superior no se cierra a menos que el panel frontal esté totalmente cerrado y bloqueado.

   El cierre del panel frontal se vuelve a bloquear.

Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador

Para cambiar el filtro de entrada de aire es necesario retirar el panel de la caja del ventilador.

ADVERTENCIA: Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, compruebe que el dispositivo de salida no esté filmando material. El dispositivo de salida se debe apagar.

Para retirar el panel de la caja del ventilador:

1. Con las palmas de las manos, empuje las esquinas superiores del panel de la caja del ventilador hasta que los cierres hagan 'clic'.

   Se abre el panel.



Figura 13: Retirada del panel de la caja del ventilador

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

   Coloque el panel en una zona despejada.

Para sustituir el panel de la caja del ventilador:

1. Levante el panel de la caja del ventilador y alinee los orificios de ubicación del panel con los del dispositivo de salida. Baje la parte inferior del panel hacia los clavillos.

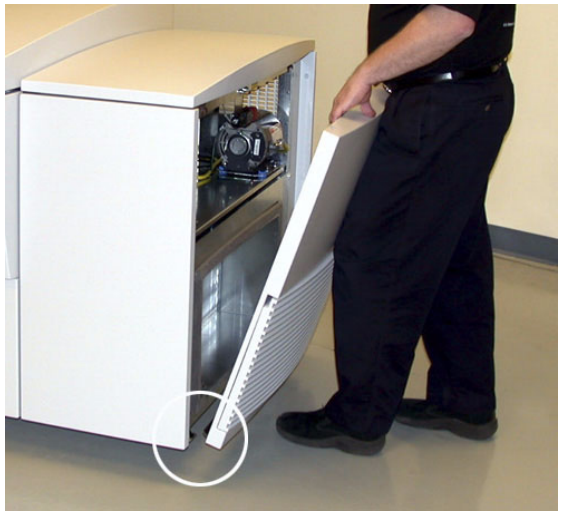


Figura 14: Sustitución del panel de la caja del ventilador

2. Coloque el panel junto al dispositivo y empuje las esquinas superiores del panel hacia dentro, hasta que los cierres hagan 'clic'.

   Asegúrese de que se han bloqueado ambos cierres del panel de la caja del ventilador.

Retirada y sustitución del Panel de la caja del ventilador

Para restablecer el disyuntor cuando éste ha saltado, o para sustituir el fusible de la bomba, es necesario retirar el panel del cuadro de alimentación.



ADVERTENCIA: Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, compruebe que el dispositivo de salida no esté filmando material. El dispositivo de salida se debe apagar.

Para retirar el panel del cuadro de alimentación:

1. Con las palmas de las manos, empuje las esquinas superiores del panel del cuadro de alimentación hasta que los cierres hagan 'clic' (véase la figura 13 en la página 36 como ejemplo de este procedimiento).

   Se abre el panel.

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

   Coloque el panel en una zona despejada.

Para sustituir el panel del cuadro de alimentación:

1. Levante el panel del cuadro de alimentación y alinee los orificios de ubicación del panel con los del dispositivo de salida. Baje la parte inferior del panel hacia los clavillos (véase la figura 14 en la página 37 como ejemplo de este procedimiento).

2. Coloque el panel junto al dispositivo y empuje las esquinas superiores del panel hacia dentro, hasta que los cierres hagan 'clic'.

   Asegúrese de que se han bloqueado ambos cierres del panel del cuadro de alimentación.

3. Encienda el dispositivo de salida.

Limpieza del interior del dispositivo de salida

Debe realizarse un mantenimiento sistemático de las áreas interiores del dispositivo de salida tal como se indica en la tabla 5 en la página 29.

PELIGRO: No permita que el agua u otros líquidos penetren en el dispositivo de salida. Esto puede ocasionar daños personales o descargas eléctricas, además de dañar el equipo.

Limpieza de la banda de detección de bordes

Para registrar una imagen hasta el borde del material, el dispositivo de salida utiliza un algoritmo de detección de bordes. Este algoritmo se guía en la banda de 741 milímetros (29,2 pulg.) situada en la superficie del tambor dentro del dispositivo de salida, junto a los dispositivos de sujeción del borde. Esta banda es negra y antirreflectante.

Es necesario limpiar el banda de detección de bordes cada tres meses para evitar falsas detecciones de bordes.

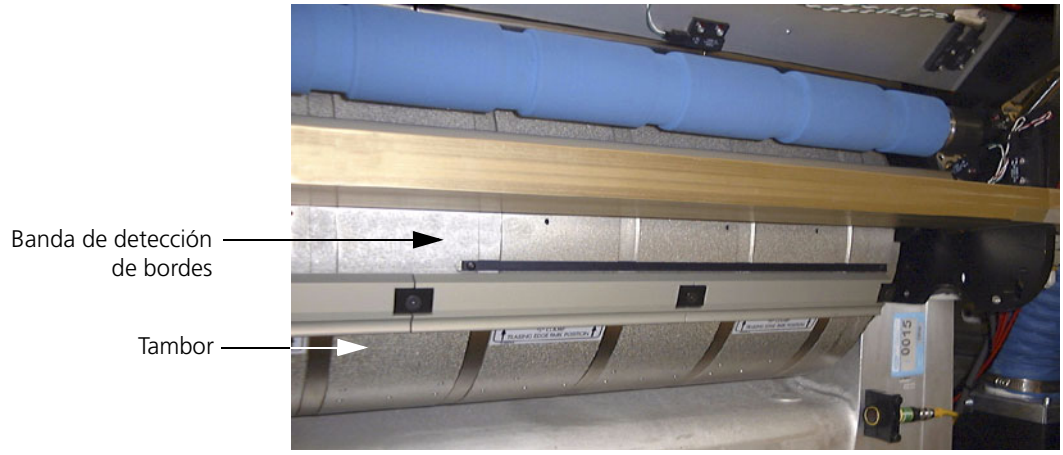


Figura 15: Banda de detección de bordes y tambor

Para limpiar la banda de detección de bordes:

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

   Véase *Apagado de Trendsetter* en la página 19.

3. Abra el panel frontal.

   Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.

4. Haga girar el tambor manualmente hasta que pueda ver la banda de detección de bordes.

   La figura 15 en la página 39 muestra la ubicación del tambor y la banda de detección de bordes.



PRECAUCIÓN: NO toque la superficie del extremo derecho del tambor. Podría dañar el codificador óptico del tambor.

5. Humedezca un paño (para tareas delicadas) con una solución al 90% de isopropanol y un 10% de agua destilada, y frote la banda una sola vez y en una sola dirección.

   Tenga cuidado de no dejar huellas dactilares ni de que queden manchas en la banda.



Nota: Los paños Kimwipes® EX-L (Wipers) de Kimberly Clark son los recomendados para la limpieza de la banda 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.

   Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.

Limpieza del rodillo de planchas

Limpie el rodillo de planchas mensualmente.

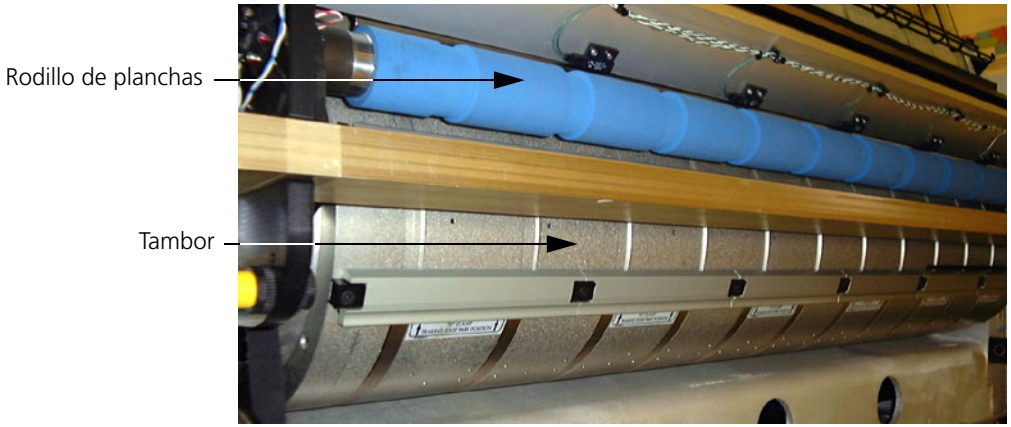


Figura 16: Rodillo de planchas y tambor

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 esté filmando ningún material en ese momento.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Véase *Apagado de Trendsetter* en la página 19.
3. Abra el panel frontal.

   Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.
4. Limpie el rodillo de planchas (azul brillante) suavemente con un paño humedecido (para tareas delicadas).
5. Cierre el panel frontal.

   Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.

Sustitución de los filtros de suministro de aire

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

- Sistema de filtros del suministro de aire comprimido: dos filtros situados en el panel posterior inferior de la derecha
- Sistema de filtros del aire acondicionado: acceda al filtro de entrada de aire retirando el panel de la caja del ventilador.

Inspeccione y reemplace los filtros periódicamente.

Frecuencia de sustitución de los filtros

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

Los filtros del suministro de aire se deben cambiar cada seis meses. Para clientes con contrato, este servicio lo realiza un representante de servicio técnico autorizado en las visitas realizadas cada seis meses. Pero si las condiciones de funcionamiento exigen cambiar los filtros del suministro de aire con mayor frecuencia, recomendamos vivamente que esta tarea de mantenimiento se lleve a cabo antes de la visita del servicio técnico.

Filtros del suministro de aire comprimido

Hay dos filtros del suministro de aire comprimido:

- 5 micras

  Este filtro es blanco.

- 0,01 micras (microneblina)

  Este filtro es negro.

Los filtros se encuentran situados en el panel posterior inferior de la derecha 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 cambiar los filtros del suministro de aire.

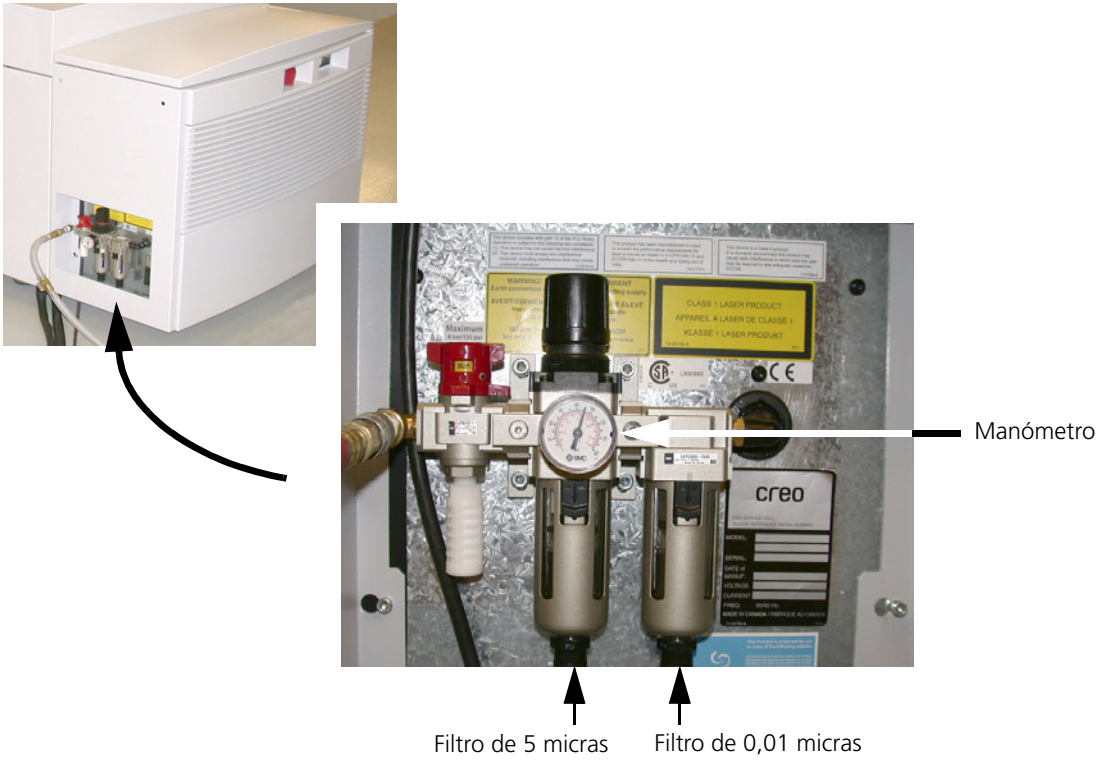


Figura 17: Sistema de filtros del suministro de aire comprimido

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

Recambios

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

ADVERTENCIA: Lea y observe 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 del suministro de aire comprimido

Inspeccione semanalmente los filtros del suministro de aire comprimido.

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

El agua o el aceite provienen del sistema de suministro de aire comprimido externo. Es importante inspeccionar y reparar el sistema de suministro de aire externo para evitar que Trendsetter 400/800 sufra daños irreparables.



PRECAUCIÓN: Si no se elimina la presión del aire del dispositivo de salida antes de cambiar los filtros, entrará aire no filtrado 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:

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

   Véase la figura 18 en la página 45 o la figura 22 en la página 48.
3. Apague el dispositivo de salida.

   Véase *Apagado de Trendsetter* en la página 19.
4. Compruebe si hay acumulación de agua o aceite en las cazoletas de los filtros, y observe si tienen grietas.



PRECAUCIÓN: Si encuentra agua o aceite en las cazoletas de los filtros, notifíquelo al representante de servicio técnico autorizado.

Sustitución del filtro de 5 micras

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

Para cambiar el filtro de 5 micras:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté filmando material.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Véase *Apagado de Trendsetter* en la página 19.
3. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la derecha hasta la posición Off para cerrar el suministro de aire comprimido.

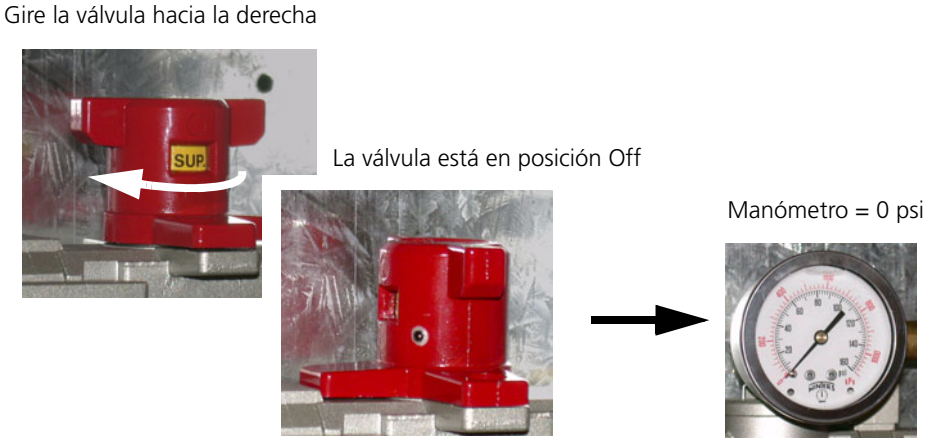


Figura 18: Cierre el suministro de aire comprimido

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

4. Tire hacia abajo de la pestaña negra de la parte frontal de la cazoleta del filtro. Se abre el cierre de la cazoleta del filtro.

   Al mismo tiempo, gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta (en cualquier dirección) y tire hacia abajo de la cazoleta para retirarla.

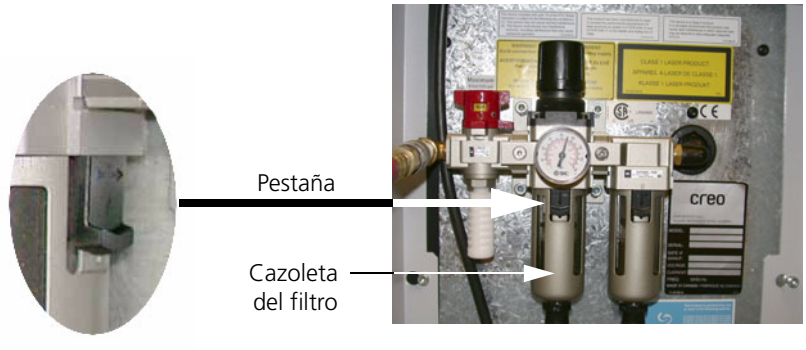


Figura 19: Tire de la pestaña negra hacia abajo

5. Gire el disco de plástico negro hacia la derecha para desenroscar el sistema de filtros.
6. Saque el filtro de 5 micras usado de la bobina negra y tírelo.



Figura 20: El filtro de 5 micras

7. Instale un nuevo filtro de 5 micras en la bobina y atornille nuevamente el disco de plástico negro en el sistema de filtros hasta que haga 'clic'.
8. Coloque la anilla de goma en la parte superior de la cazoleta del filtro.
9. Compruebe si hay daños o deterioros en la cazoleta.

   Llame al representante de servicio técnico autorizado 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 de servicio técnico autorizado para que inspeccione el suministro de aire.

11. Coloque la cazoleta del filtro nuevamente en su sitio.

12. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la izquierda hasta la position On para abrir nuevamente el suministro de aire comprimido.

    Si no cambia el filtro de 0,01 micras, omita el paso 12 y vaya a *Sustitución del filtro de 0,01 micras*.

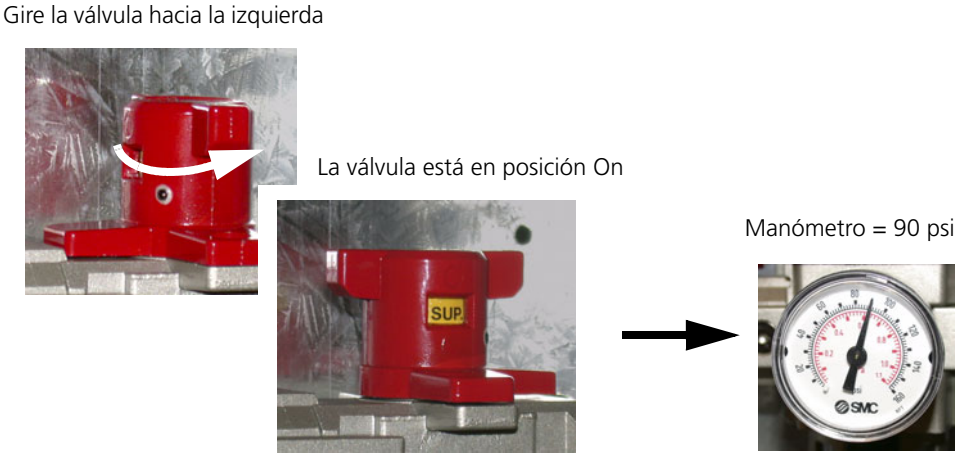


Figura 21: Abra el suministro de aire comprimido

El manómetro debe indicar 90 psi, aproximadamente. De lo contrario, ajuste el suministro de aire externo.

Sustitución del filtro de 0,01 micras

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

Para cambiar el filtro de 0,01 micras:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté filmando material.
2. Apague el dispositivo de salida.

   Véase *Apagado de Trendsetter* en la página 19.
3. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la derecha hasta la posición Off para cerrar el suministro de aire comprimido.

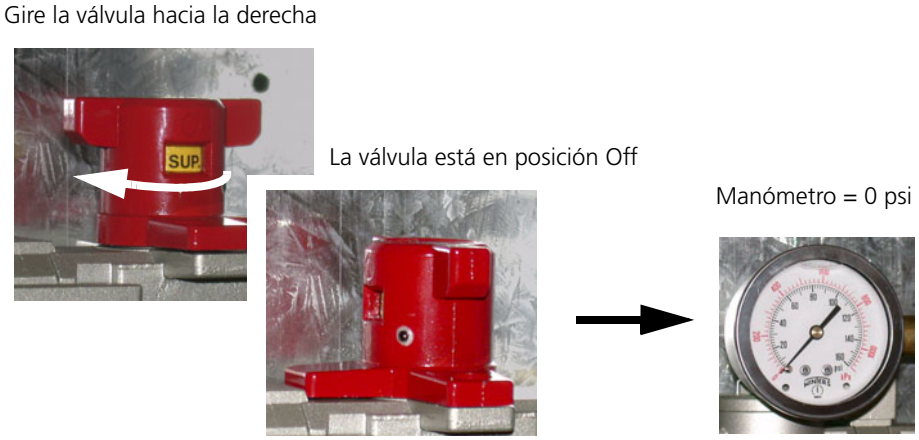


Figura 22: Cierre el suministro de aire comprimido

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

4. Tire hacia abajo de la pestaña negra de la parte frontal de la cazoleta del filtro. Se abre el cierre de la cazoleta del filtro.

   Al mismo tiempo, gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta (en cualquier dirección) y tire hacia abajo de la cazoleta para retirarla.

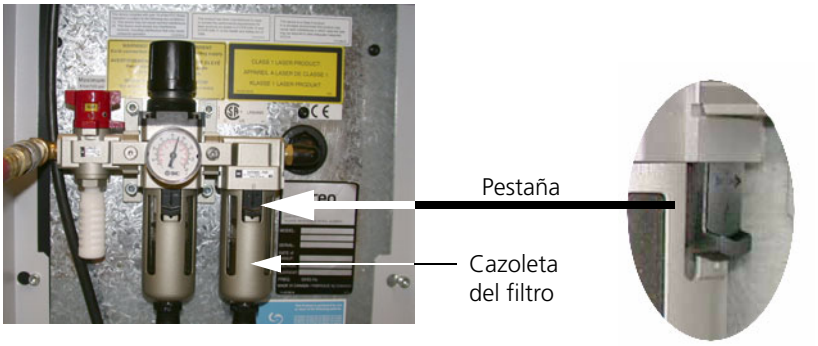


Figura 23: Tire de la pestaña negra hacia abajo

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



Figura 24: El filtro de 0,01 micras

6. Para instalar el nuevo filtro de 0,01 micras, atorníllelo apretando bien.
7. Coloque la anilla de goma en la parte superior de la cazoleta del filtro.
8. Compruebe si hay daños o deterioros en la cazoleta.

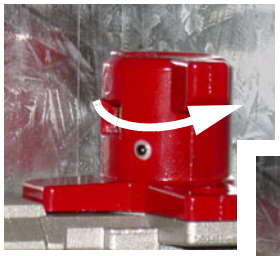
   Llame al representante de servicio técnico autorizado si se precisa un recambio.

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 de servicio técnico autorizado para que inspeccione el suministro de aire.

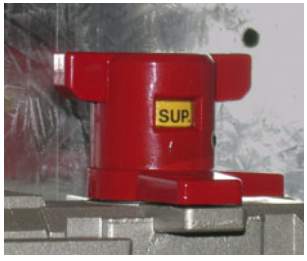
10. Coloque la cazoleta del filtro nuevamente en su sitio.
11. Gire la válvula naranja de cierre de entrada de aire hacia la izquierda hasta la position On para abrir nuevamente el suministro de aire comprimido.

    Si no cambia el filtro de 5 micras, omita el paso 11 y vaya a *Sustitución del filtro de 5 micras* en la página 45.



Gire la válvula hacia la izquierda

La válvula está en posición On



Manómetro = 90 psi



Figura 25: Abra el suministro de aire

El manómetro debe indicar 90 psi, aproximadamente. De lo contrario, 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 este filtro cada seis meses. En entornos más sucios, cambie el filtro con más frecuencia.

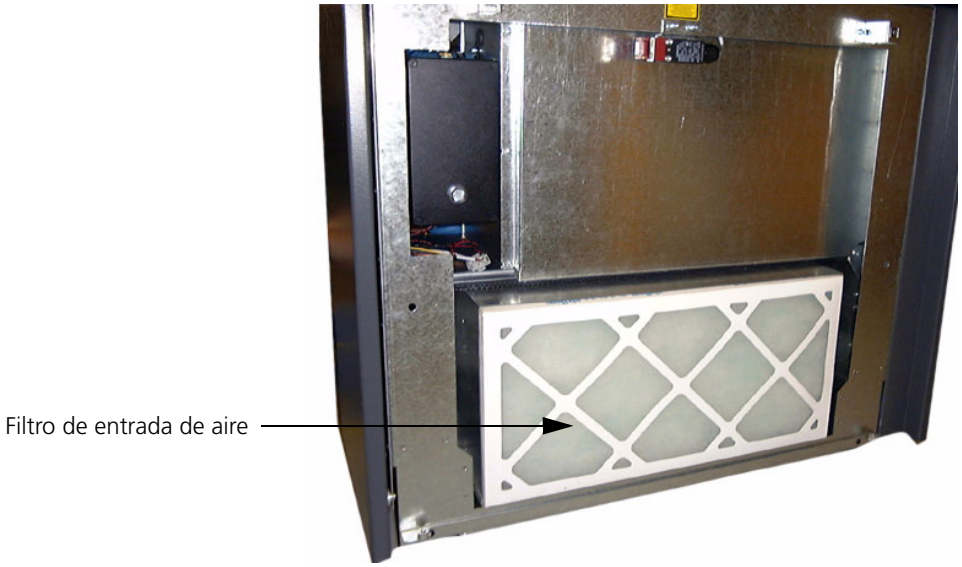


Figura 26: Filtro de entrada de aire

Recambios

El filtro de entrada de aire recomendado se puede adquirir en Creo Inc. Véase *Anexo A, Números de referencias*.

Sustitución del Filtro de entrada de aire

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

Para cambiar el filtro de entrada de aire:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Véase *Apagado de Trendsetter* en la página 19.

2. Retire del panel de la caja del ventilador.

   Véase *Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador* en la página 36.

3. Saque el filtro usado de la estructura.
4. Limpie la estructura del filtro.

   Aspire el polvo de la estructura o pásele un paño seco.
5. Inserte el nuevo filtro de entrada de aire en la estructura.

   Coloque el filtro en la estructura con arreglo a las flechas indicadoras del flujo de aire en el borde del nuevo filtro.

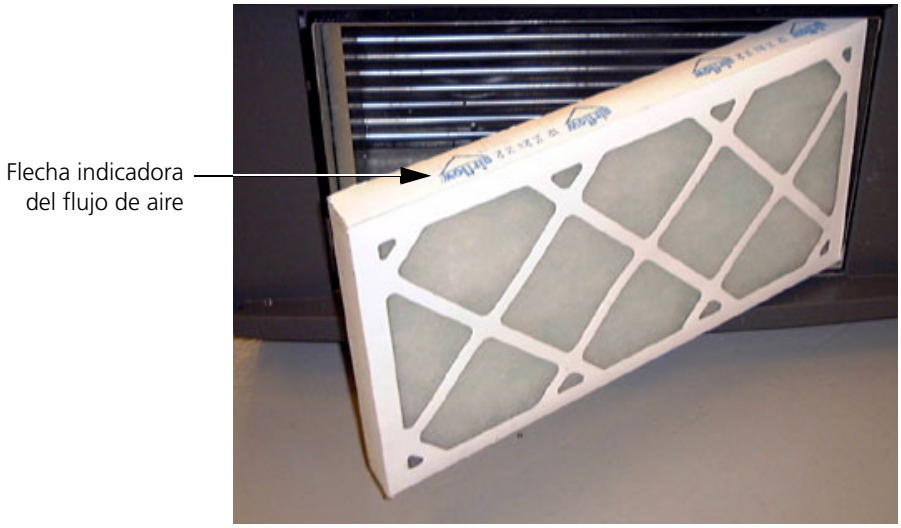


Figura 27: Filtro de entrada de aire

6. Coloque el panel de la caja del ventilador de nuevo en su sitio.

   Véase *Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador* en la página 36.

Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos

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

El recambio de filtro se puede adquirir en Creo Inc. Véase el *Anexo A, Números de referencias*.

Para más información sobre la sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos universal, consulte el*Capítulo 4: Mantenimiento de la configuración UDRC-B* en el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal* .

5

Solución de problemas

Errores que puede solucionar el operador.....56
Mensajes de error y soluciones recomendadas.....60
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia 75
Restablecimiento del dispositivo de salida.....75
Retirada de material atascado en el dispositivo de salida 76
Problemas de calidad de imagen 81
Interrupciones de suministro eléctrico.....81

Errores que puede solucionar el operador

En este capítulo se describen los errores y problemas más comunes que pueden producirse con el equipo Trendsetter 400/800 y se explica cómo solucionarlos. Para consultar la lista de los mensajes de error más comunes y las soluciones recomendadas, consulte *Mensajes de error y soluciones recomendadas* en la página 60.

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

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

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

- Interrumpe el funcionamiento (véase *Mensajes de error* en la página 57)

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

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

Mensajes de advertencia

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

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

Mensajes de error

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

Ejemplo de un mensaje de error:

```
MPC: Media not on registration pin (El material no está
colocado en los clavillos de registro)
```

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

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

Condiciones de interrupción del funcionamiento

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

Ejemplo de interrupción del funcionamiento

Mensaje de error	Posibles soluciones
`MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (Se ha aflojado el material, retírelo y utilice RESUME (Reanudar) para continuar)` `[Nº Error: 40229`	El dispositivo de salida aflojó el material después de pulsarse el botón **Release** (Aflojar). **Para corregir este error:** 1. Retire el material del dispositivo de salida. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar).

Cuando se produce una interrupción del funcionamiento:

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

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

Tabla 1: Opciones para la condición de interrupción de funcionamiento

Opción	Resultado
Resume (Reanudar)	Pulse este botón para reanudar el proceso.
Release (Aflojar)	Pulse este botón para indicar al dispositivo de salida que afloje el material para poder sacarlo fácilmente.
Expulsar	Pulse este botón para cancelar el trabajo y descargar el material.
Media Removed (Material retirado)	Pulse este botón después de retirar el material para indicar que se ha intervenido manualmente para solucionar un problema. Por ejemplo, se ha retirado manualmente el material alineado incorrectamente. **IMPORTANTE:** Antes de pulsar el botón **Media Removed** (Material retirado) se debe retirar el material.
Cancel (Cancelar)	Pulse este botón para cancelar el trabajo. Si el dispositivo de salida está cargando una plancha, la carga finaliza y el material permanece en el tambor. Este botón no está disponible durante la carga y generalmente no obliga la descarga.
Leave On (Dejar material)	Esta opción se refiere a los errores de trazado de gráficos. Se carga el material en el tambor y se produce un error de trazado gráfico. Pulse este botón para reparar el error y continuar. Normalmente hay que volver a presentar 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 el botón **Resume** (Reanudar) de la ventana Suspend (Interrupción) de Print Console está disponible, púlselo para volver a intentar el último paso.

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

2. Si el botón **Leave On** (Dejar material) está disponible, púlselo para cancelar el trabajo, y deje el material en el tambor.

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

3. Si el botón **Eject** (Expulsar) está disponible, púlselo para cancelar el trabajo, y retire el material del tambor.

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

4. Si el botón **Cancel** (Cancelar) está disponible, púlselo para cancelar el trabajo pero deje el material en el tambor.

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

5. Si el botón **Release** (Aflojar) está disponible:

   a. Púlselo para indicar al dispositivo de salida que afloje el material.

   b. Retire manualmente el material del dispositivo de salida.

   c. Pulse los botones **Resume** (Reanudar) o **Media Removed** (Material retirado) para continuar.

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

6. Si el botón **Media Removed** (Material retirado) está disponible:
   a. Retire manualmente el material del dispositivo de salida.
   b. Pulse los botones **Resume** (Reanudar) o **Media Removed** (Material retirado) para continuar.

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 7.
7. Restablezca el dispositivo de salida en Print Console. Para más información sobre este procedimiento, consulte la ayuda en línea de Print Console.

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



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

Mensajes de error y soluciones recomendadas

En este apartado se describen casi todos los mensajes de error que aparecen en Print Console cuando se producen errores o problemas en Trendsetter 400/800.



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 59. Si no funciona, póngase en contacto con su representante de servicio técnico autorizado.

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



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



Nota: El dispositivo de salidaTrendsetter 400/800 puede tardar hasta dos minutos en calentarse una vez encendido. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no se puede filmar material. Los archivos enviados a la filmación esperan en el terminal hasta que el dispositivo de salida está listo.

Clasificación de los errores

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

Los mensajes aparecen en Print Console con un prefijo, por ejemplo, `MPC (Master Plot Control)`. Esto sirve para diferenciarlos de otros mensajes que contengan información acerca de otras partes del dispositivo de salida. Ejemplo:

```
MPC: No valid edge found, check edge detect strip (No se
encuentran bordes válidos, compruebe la banda de detección
de bordes)
```

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

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

Tabla 2: Listado numérico de los mensajes de error

Listado numérico	
Mensaje de error	Recommended Operator Action (Intervención del operador recomendada)
PRD: Emergency Stop switch is on (El interruptor de parada de emergencia está activado) [Nº Error: 35724]	El interruptor de parada de emergencia del dispositivo de salida se presionó por error. El dispositivo de salida no puede filmar material mientras esté activado el interruptor de parada de emergencia. **Para corregir este error:** ➢ Restablezca el interruptor de parada de emergencia. Véase *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 75.
PRD: Front panel is open, check front panel (El panel frontal está abierto, compruebe el panel frontal) [Nº Error: 35733]	El panel frontal está abierto. El dispositivo de salida no puede filmar material con el panel frontal abierto. **Para corregir este error:** 1. Cierre el panel frontal. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.
PRD: Back panel not detected, check back panel (El panel posterior no se detecta, compruebe el panel posterior) [Nº Error: 35735]	El panel posterior ha sido retirado del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede filmar material con el panel posterior retirado. **Para corregir este error:** 1. Vuelva a colocar el panel posterior en su sitio. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
PRD: System Pressure Out of Range: Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> (Presión del sistema fuera del rango Lectura=<Límite de rango inferior>, Inferior=<Límite de rango superior>, Superior=<Valor actual>) [Nº Error: 35771]	Agentes contaminantes han dañado el sistema de suministro de aire del dispositivo de salida o de alguna manera obstruyen la circulación de aire. **Para corregir este error:** 1. Compruebe el sistema de suministro de aire del dispositivo de salida: • Asegúrese de que el tubo de aire conectado al dispositivo de salida tiene presión suficiente. • Compruebe el manómetro del dispositivo de salida. La lectura debe situarse entre 80 y 90 psi. • Ajuste el suministro de aire externo si es necesario. 2. Póngase en contacto de inmediato con el representante de servicio técnico autorizado para informarle del error.
PRD: Top panels not detected, check top panels (No se detectan los paneles superiores, compruebe los paneles superiores) [Nº Error: 35773]	El panel superior está abierto o se ha retirado del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede filmar material con el panel superior abierto o retirado. **Para corregir este error:** 1. Vuelva a colocar el panel superior en su sitio. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
PRD: Fanbox panel is not detected, check fanbox panel (El panel de la caja del ventilador no se detecta, compruebe el panel de la caja del ventilador) [Nº Error: 35775]	El panel de la caja del ventilador ha sido retirado del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede filmar material con el panel de la caja del ventilador retirado. **Para corregir este error:** 1. Coloque el panel de la caja del ventilador de nuevo en su sitio. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.
PRD: Front panel is unlocked (El panel frontal no está cerrado) [Nº Error: 35786]	El panel frontal no se ha cerrado correctamente. El dispositivo de salida no puede filmar material con el panel frontal sin cerrar. **Para corregir este error:** 1. En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Unlock Front Panel** (Abrir panel frontal). 2. Abra el panel frontal y vuelva a cerrarlo. 3. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
THERMAL: TH2 error 01307, Focus: Timeout waiting for focus OK (TÉRMICO: Error 01307 TH2, Enfoque: tiempo de espera correcto para enfoque) O bien THERMAL : TH2 error 03529, System Failure of the focus learn (TÉRMICO: Error 03529 TH2, Sistema: fallo de enfoque) [Nº Error: 37240]	El láser no puede enfocar correctamente en la plancha debido a que ésta puede contener marcas o puede estar cargada incorrectamente. **Para corregir este error:** 1. Pulse el botón **Eject** (Expulsar) para cancelar el trabajo y descargar la plancha. 2. Cargue una plancha nueva y vuelva a presentar el trabajo. 3. Si se vuelve a producir el error, apague y encienda el sistema. 4. Cuando el dispositivo de salida se recupere del error, notifíquelo al representante de servicio técnico autorizado.
THERMAL: Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts (Error de enfoque detectado en xx mm desde la pestaña INICIO durante la filmación, compruebe la presencia de defectos en la plancha) [Nº Error: 37464]	La causa de este error puede ser: • Presencia de marcas 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 defectos. 2. Cargue un material nuevo del tamaño correcto y vuelva a presentar el trabajo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
MPC: Could not find edge of media after xx attempts (No se encuentra el borde del material tras xx intentos) [Nº Error: 38108]	**Para corregir este error:** 1. Compruebe si el material se ha cargado con la cara de filmación (la de la emulsión) mirando hacia arriba. 2. Asegúrese de que el material esté colocado correctamente, utilizando las etiquetas de alineación de material. 3. Asegúrese de que el material cargado sea del tamaño correcto. 4. Si el material es del tamaño correcto, pruebe a cargarlo de nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.
MPC: No valid edge found, check edge detect strip (No se encuentran bordes válidos, compruebe la banda de detección de bordes) [Nº Error: 38116]	El dispositivo de salida no puede identificar el borde del material con un grado de certeza razonable. Ello puede deberse a una banda de detección de bordes sucia, o al tamaño o tipo de material. **Para corregir este error:** 1. Pulse el botón **Eject** (Expulsar) para cancelar el trabajo y descargar el material. 2. Compruebe si los bordes del material están dañados. 3. Si lo están, cargue otro material. Si el error se vuelve a producir, pruebe lo siguiente: 1. Abra el panel posterior. 2. Limpie la banda de detección de bordes. Véase *Limpieza de la banda de detección de bordes* en la página 39. 3. Cierre el panel posterior. **Importante:** Si no se encuentran bordes válidos después de haber limpiado la banda de detección de bordes, póngase en contacto con el representante de servicio técnico autorizado para notificar el error.

Listado numérico (Continuación)	
MPC: Media not on <home/away> registration pin (El material no está colocado en el clavillo de registro local/remoto) [Nº Error: 38132]	El material no está colocado en el clavillo de registro correcto. 1. Pulse el botón **Eject** (Expulsar) para cancelar el trabajo y descargar el material. 2. Asegúrese de que el material está cargado en la posición correcta. 3. Asegúrese de que el material cargado sea del tamaño correcto. 4. Si el material es del tamaño correcto, pruebe a cargarlo de nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.
MPC: Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (La resolución de salida de la digitalización secundaria del DPI de resolución de salida de la digitalización secundaria debe ser igual a la resolución del cabezal) [Nº Error: 38136]	Es posible que haya configurado el dispositivo de salida de modo que utilice resoluciones no disponibles. **Para corregir este error:** • Configure Print Console para que utilice una resolución válida.
MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (Se ha aflojado el material, retírelo y utilice RESUME (Reanudar) para continuar) [Nº Error: 40229]	El dispositivo de salida aflojó el material después de pulsarse el botón **Release** (Aflojar). **Para corregir este error:** 1. Retire el material del dispositivo de salida. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar).

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Roller timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Tiempo de espera del rodillo: no ha activado el sensor.[<Nombre E/S>]) [Nº Error: 40616]	Se ha producido un error de tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover uno de los componentes para el rodillo. **Para corregir este error:** • Pulse el botón **Resume** (Reanudar). O bien: • Restablezca el dispositivo de salida. Véase *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 75.
MDH: Media being loaded has been measured to have an unexpected main scan length (La longitud de digitalización principal del material que se está cargando no es la prevista) [Error: 40624]	Durante la carga, el dispositivo de salida no reconoció el tamaño del material. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que ha cargado el material en la posición correcta en la bandeja de carga. 2. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que los tamaños de material enumerados coincidan con el tamaño del material cargado. 3. Si los tamaños de material coinciden: En el cuadro de diálogo Suspend, pulse el botón **Resume** (Reanudar) para reanudar la filmación. O bien: If the media sizes don't match: Pulse el botón **Cancel** (Cancelar) y modifique el tamaño del material con arreglo a sus necesidades. O bien: Cargue un material de otro tamaño en el dispositivo de salida. O bien: Vuelva a cargar el material.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Media being loaded has an invalid main scan length (El material que se está cargando tiene una longitud de digitalización principal no válida) [Error: 40625]	El dispositivo de salida ha intentado cargar una plancha del tamaño equivocado. Cuando el dispositivo de salida pudo establecer que la plancha era del tamaño equivocado, la expulsó. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha o planchas en cuestión del dispositivo de salida. 2. Pulse el botón **Media Removed** (Material retirado) o **Release** (Aflojar). 3. Cargue una plancha del tamaño correcto. 4. Asegúrese de que las dimensiones de la plancha coincidan con las dimensiones seleccionadas en el terminal. 5. Vuelva a presentar el archivo deseado desde el terminal.
MDH: Media being loaded has an invalid sub scan length (El material que se está cargando tiene una longitud de digitalización secundaria no válida) [Error: 40626]	El dispositivo de salida ha intentado cargar una plancha del tamaño equivocado. Cuando el dispositivo de salida pudo establecer que la plancha era del tamaño equivocado, la expulsó. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha o planchas en cuestión del dispositivo de salida. 2. Pulse el botón **Media Removed** (Material retirado) o **Release** (Aflojar). 3. Cargue una plancha del tamaño correcto. 4. Asegúrese de que las dimensiones de la plancha coincidan con las dimensiones seleccionadas en el terminal. 5. Vuelva a presentar el archivo deseado desde el terminal.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Media being loaded has an invalid thickness (El material que se está cargando tiene un grosor no válido) [Error: 40627]	El grosor del material es mucho mayor que el especificado en el software del terminal. En ocasiones, pueden ocurrir que dos o más materiales estén pegados. **Para corregir este error:** 1. Pulse el botón **Media Removed** (Material retirado) o **Release** (Aflojar). El material se descarga automáticamente. 2. Separe los materiales pegados. 3. Vuelva a presentar el trabajo.
MDH: Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media (Material parcialmente cargado en el tambor; pulse AFLOJAR y retire el material) [Error: 40629]	El material se ha cargado sólo parcialmente en el tambor. Debe retirarse para que el dispositivo de salida continúe funcionando. **Para corregir este error:** 1. Pulse el botón **Media Removed** (Material retirado) o **Release** (Aflojar). 2. Extraiga el material del tambor. Véase *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 76. 3. Pulse el botón **Resume** (Reanudar).
MDH: Media flyoff detected, please open panel and remove media (Desplazamiento de material detectado; abra el panel y retire el material) [Nº Error: 40631]	**Para corregir este error:** 1. Abra el panel frontal. 2. Extraiga el papel del tambor. 3. Cierre el panel frontal. 4. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). 5. Ensure that the media size selected in Print Console matches the media size you're loading. 6. Vuelva a presentar el trabajo.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected (El material tiene una longitud de digitalización principal no válida; es más pequeña de la prevista) [Nº Error: 40658]	El dispositivo de salida ha intentado cargar material del tamaño equivocado y lo ha expulsado. **Para corregir este error:** 1. Retire el material expulsado del dispositivo de salida. 2. Pulse el botón **Media Removed** (Material retirado). Pulse el botón **Release** (Aflojar) si el material no ha sido expulsado. 3. Ensure that the media size selected in Print Console matches the media size you're loading. 4. Vuelva a presentar el trabajo.
MDH: Media has invalid main scan length, it is larger than expected (El material tiene una longitud de digitalización principal no válida; es más grande de la prevista) [Nº Error: 40659]	El dispositivo de salida ha intentado cargar material del tamaño equivocado y lo ha expulsado. **Para corregir este error:** 1. Retire el material expulsado del dispositivo de salida. 2. Pulse el botón **Media Removed** (Material retirado). Pulse el botón **Release** (Aflojar) si el material no ha sido expulsado. 3. Ensure that the media size selected in Print Console matches the media size you're loading. 4. Vuelva a presentar el trabajo.
MDH: Leading edge clamp timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Fallo del tiempo de espera del dispositivo de sujeción del borde de entrada: no ha activado el sensor. [<Nombre E/S>]) ([Nº Error: 40663]	Se ha producido un error de tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover uno de los componentes del dispositivo de sujeción del borde de entrada. **Para corregir este error:** • Pulse el botón **Resume** (Reanudar). O bien: • Restablezca el dispositivo de salida. Véase *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 75.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Trailing edge backbone timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Fallo del tiempo de espera del eje central del borde de salida: no ha activado el sensor. [<Nombre E/S>]) [Nº Error: 40664]	Se ha producido un error de tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover ni hacia arriba ni hacia abajo el eje central del borde de salida. **Para corregir este error:** • Pulse el botón **Resume** (Reanudar). O bien: • Restablezca el dispositivo de salida. Véase *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 75.
MDH: Trailing edge clamp lock/ unlock timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Fallo del tiempo de espera de cierre/apertura de los dispositivos de sujeción del borde de salida): no ha activado el sensor. [<(Nombre E/S>]) [Nº Error: 40665]	Se ha producido un error de tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede cerrar ni abrir los dispositivos de sujeción del borde de salida. **Para corregir este error:** • Pulse el botón **Resume** (Reanudar). O bien: • Restablezca el dispositivo de salida. Véase *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 75.
MDH: Exit door timeout. Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Fallo del tiempo de espera de la puerta de salida. No ha activado el sensor. [<(Nombre E/S>]) [Error: 40666]	Se ha agotado el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede abrir ni cerrar la puerta de salida. **Para corregir este error:** • Pulse el botón **Resume** (Reanudar). O bien: • Restablezca el dispositivo de salida. Véase *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 75.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Load ramp timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Fallo del tiempo de espera de la rampa de carga: no ha activado el sensor. [<(Nombre E/S>]) [Nº Error: 40667]	Se ha producido un error de tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover la rampa de carga. **Para corregir este error:** • Pulse el botón **Resume** (Reanudar). O bien: • Restablezca el dispositivo de salida. Véase *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 75.
MDH: Please remove media detected on load ramp (Retire el material que se ha detectado en la rampa de carga) [Nº Error: 40668]	El material está en la rampa de carga. **Para corregir este error:** 1. Retire el material. 2. Pulse el botón **Media Removed** (Material retirado).
MDH: Media not detected on load ramp (No se ha detectado el material en la rampa de carga) [Error: 40669]	El dispositivo de salida no ha detectado el material durante la carga. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que el material esté bien cargado. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar).

Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia

Si presiona accidentalmente el Interruptor de parada de emergencia (situado dentro del panel frontal), debe restablecerlo para que el dispositivo de salida pueda volver a un funcionamiento normal.

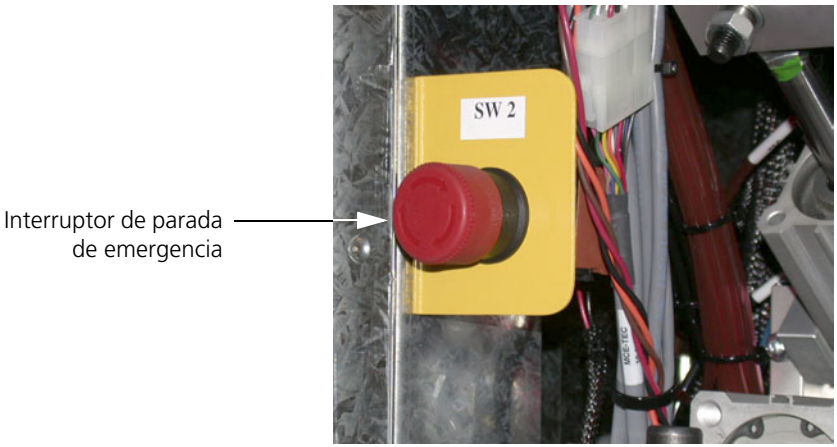


Figura 28: Interruptor de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia:

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

Restablecimiento del dispositivo de salida

Utilice el comando **Reset** (Restablecer) del menú **Device** (Dispositivo) de Print Console para restablecer el dispositivo de salida al estado inactivo o listo.

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

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

Para restablecer el dispositivo de salida:

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

Normalmente, el dispositivo de salida se autorestablece. Si no lo hace, apague y vuelva a encender el sistema.

Retirada de material atascado en el dispositivo de salida

En ocasiones, la plancha puede atascarse en el tambor tras haberse producido algún error en el dispositivo de salida. Es preciso retirar la plancha para que el dispositivo de salida reanude su funcionamiento normal.

Si el error del dispositivo de salida se produce mientras se carga o descarga material del tambor, debe extraerse el material parcialmente cargado y posiblemente sea necesario colocar manualmente los dispositivos de sujeción del borde de salida en su posición de reposo en el tambor. Véase *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 79.



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

Tome las precauciones siguientes:

- Si el operador lleva marcapasos, deberá mantener siempre una distancia superior a 7 cm (2,75 pulg.) entre los dispositivos de sujeción magnéticos y el marcapasos.

  Si tiene alguna duda, consulte al médico o al fabricante del implante.
- Cuando manipule los dispositivos de sujeción magnéticos, 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 los dispositivos de sujeción magnéticos.



Importante: Mantenga los datos grabados en soporte magnético (disquetes, tarjetas con banda magnética, relojes, etc.) alejados de los dispositivos de sujeción magnéticos del borde de salida.

Para retirar el material del tambor:

1. Abra los paneles frontal y superior.

   Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.

PRECAUCIÓN: El panel frontal está casi siempre cerrado. Siga las instrucciones que se recogen en este manual para abrir el panel frontal. El uso de fuerza excesiva puede dañar el panel.

2. Póngase unos guantes de protección.

   Los guantes deben estar limpios y no soltar pelusa, a fin de 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.

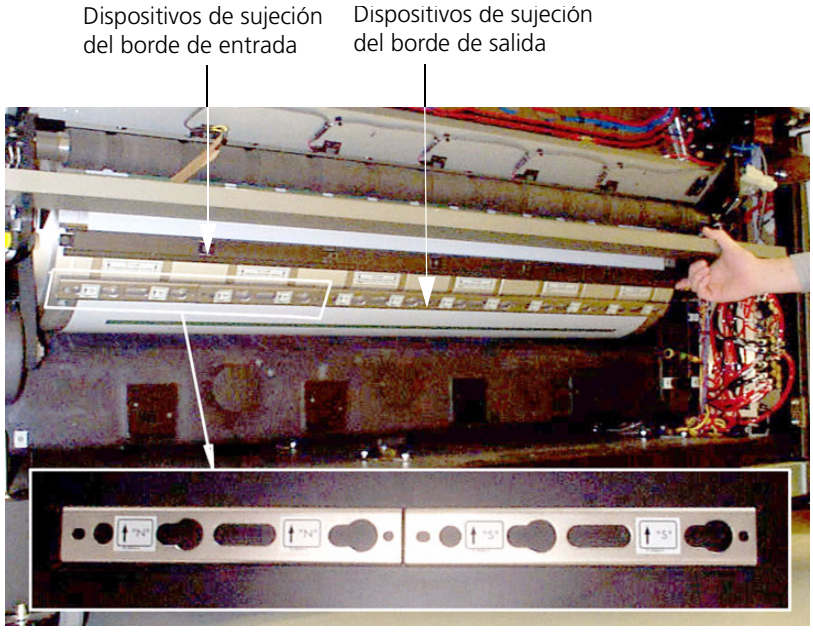


Figura 29: Dispositivos de sujeción de borde de salida y de entrada

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 Vd. hasta que el material salga de los dispositivos de sujeción del borde de entrada.



Figura 30: Doble las esquinas para sujetar el material

7. Para inspeccionar los restos de residuos, abra los dispositivos de sujeción del borde de entrada presionando el borde los mismos.
8. En Print Console, pulse el botón **Resume** (Reanudar).

   Aparece otro mensaje indicando que deben colocarse los dispositivos de sujeción del borde de salida en posición de reposo.
9. Coloque en su sitio los dispositivos de sujeción del borde de salida.

   Véase *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 79.
10. Cierre los paneles frontal y superior.

    Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.

Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida

Se deben colocar nuevamente los dispositivos de sujeción del borde de salida en el dispositivo de salida cuando:

- Se hayan movido los dispositivos de sujeción al retirar el material del tambor.
- El dispositivo de salida haya soltado los dispositivos de sujeción.
- En Print Console aparezca el mensaje de error siguiente:

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

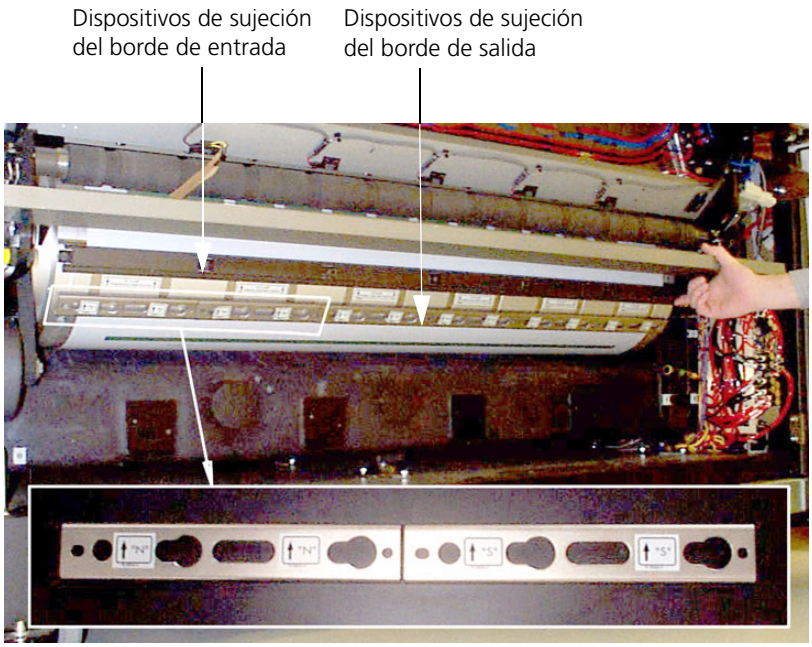


Figura 31: Dispositivos de sujeción de borde de salida y de entrada

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 de acceso frontal.

   Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.

2. Si hay material en el tambor, retírelo.

   Véase *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 76.

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 en el tambor, compruebe siempre que las lengüetas de acero de los dispositivos estén centradas con las cintas de acero del tambor. De lo contrario, las lengüetas podrían dañar la superficie del tambor.

4. Deslice 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 se han salido del tambor, colóquelos junto a los dispositivos de sujeción del borde de entrada.

   a. Alinee la **S** o **N** (polaridad magnética) de cada dispositivo de sujeción con la posición **S** o **N** indicada en las etiquetas del tambor.

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

5. Compruebe que el espacio entre los dispositivos de sujeción del borde de salida sea el mismo.

   Alinee los espacios entre los dispositivos de sujeción del borde de salida con los espacios de los dispositivos de sujeción del borde de entrada.

6. Compruebe que los dispositivos de sujeción del borde de salida estén 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 salida alternen entre **S** y **N**.

8. Cierre los paneles frontal y superior.

   Véase *Apertura y cierre de los paneles frontal y superior* en la página 33.

9. En Print Console, pulse el botón **Resume** (Reanudar).

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 de imagen

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

Interrupciones de suministro eléctrico

En caso de interrupción del suministro eléctrico, Trendsetter 400/800 se apaga de inmediato.

El terminal está equipado con un Uninterruptible Power Supply (UPS, Suministro Eléctrico Ininterrumpido). Da tiempo al terminal de apagarse correctamente cuando se produce una interrupción en el suministro eléctrico.

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

De todos modos, en algunos casos esa recuperación resulta imposible. Esto ocurre, por ejemplo, si la corriente falla cuando el material está cargado parcialmente en el tambor. En este caso, en Print Console aparece el mensaje correspondiente y se debe retirar el material. Véase *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 76.

Si se produce una interrupción del suministro eléctrico, apague el dispositivo de salida con el interruptor que se muestra en la figura 7 en la página 19. Una vez restablecida la corriente, puede encender de nuevo el dispositivo de salida.

Salto del disyuntor

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

El interruptor del disyuntor está situado detrás del panel del cuadro de alimentación. Cuando se retira el panel, el disyuntor se encuentra encima del interruptor de encendido.

Para restablecer un disyuntor que ha saltado:

1. Apague el dispositivo de salida.
2. Retire del panel del cuadro de alimentación.

   Véase *Retirada y sustitución del Panel de la caja del ventilador* en la página 38.
3. Restablezca el interruptor del disyuntor.



Figura 32: Interruptor del disyuntor

4. Coloque el panel del cuadro de alimentación de nuevo en su sitio.

   Véase *Retirada y sustitución del Panel de la caja del ventilador* en la página 38.

5. Reinicie el dispositivo de salida.

   Véase *Puesta en marcha de Trendsetter* en la página 18. Si la corriente no se restablece, póngase en contacto con el representante de servicio técnico autorizado.

Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida

El dispositivo de salida recibe aire comprimido por medio de un compresor de aire externo. Si la interrupción de la corriente eléctrica también ha afectado al compresor de aire, la presión del aire se irá perdiendo lentamente en el dispositivo de salida. Si la presión del aire no recupera los valores normales, póngase en contacto con el representante de servicio técnico autorizado.

A Números de referencias

Lista de recambios.....86

Lista de recambios

Descripción	Nº de referencia Creo
Kit de filtros de suministro de aire	332-00003
Cazoleta/protección del filtro	55-1216
Filtro de entrada de aire [24 pulg. x 12 pulg. x 2 pulg.]	55-0700
Kimwipes EX-L (Wipers) de Kimberly Clark [tamaño 15 pulg. x 17 pulg.]	Creo no vende Kimwipes.
Filtro de partículas para UDRC-B	57-8792
Espaciador de filtros de partículas	57-8697

B

Etiquetas

Visión general 88
Etiquetas de identificación y certificación 89
Etiquetas de seguridad del sistema láser 94
Etiquetas de seguridad general 98

Visión general

Este anexo contiene información acerca de las etiquetas del dispositivo de salida. La finalidad de las etiquetas es ayudarle a trabajar con el dispositivo de salida con la máxima seguridad. Todas las etiquetas descritas en este anexo están accesibles para el operador, y casi todas se encuentran en el interior de los paneles de acceso del dispositivo (dentro de la carcasa protectora con sistema de bloqueo).

Para ver una ilustración de	Vaya a
Etiqueta de identificación	página 90
Etiqueta de producto láser de Clase 1	página 91
Etiqueta de certificación CDRH	página 91
Etiqueta CE	página 92
Etiqueta CSA	página 92
Etiqueta de certificación FCC	página 93
Etiqueta C-Tick	página 93
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición	página 95
Etiqueta de Precaución con respecto a las piezas en movimiento/Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Etiqueta de producto láser de clase 4	página 96
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de bloqueo	página 97
Etiqueta de peligro por bloqueo de la puerta	página 97
Etiqueta de fuga de corriente	página 98
Etiqueta de anulación del bloqueo de seguridad	página 99
Etiqueta de voltaje peligroso	página 100
Etiqueta de precaución por superficie caliente	página 100
Etiqueta de advertencia No tocar	página 101
Cuidado con las piezas en movimiento cuando exista una etiqueta de bloqueo desactivado	página 101
Etiqueta de cierre del solenoide	página 102
Etiqueta de sustitución de fusibles	página 102

Etiquetas de identificación y certificación

Estas etiquetas se encuentran en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire.

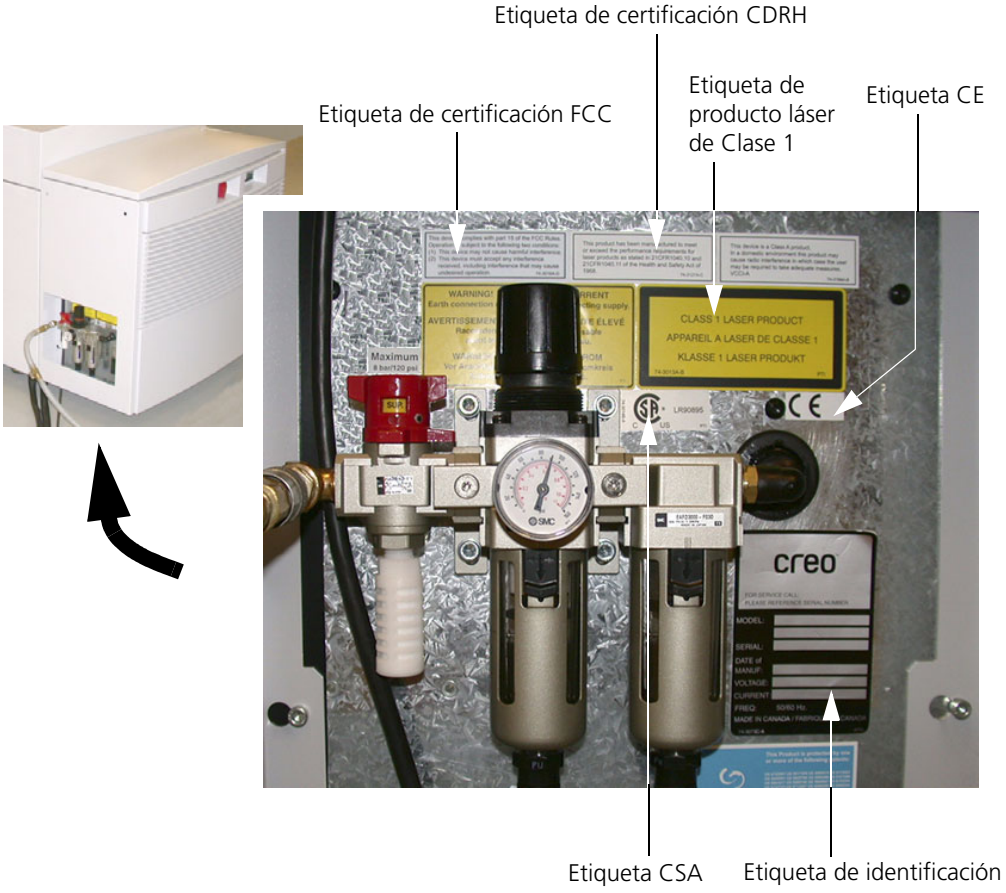


Figura 33: Etiquetas de identificación y certificación

Etiqueta de identificación

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, como se ilustra en la figura 33 en la página 89.



Figura 34: Etiqueta de identificación

Traducción de la etiqueta anterior:

Cuando llame al servicio técnico: _____

Por favor, indique el número de serie de referencia

Modelo: TSM

Fecha de fabricación: <Mes> <Año>

Voltaje: 200-240 V ac

Actual: 15 A

Frecuencia: 50/60 Hz

Fabricado en Canadá

Etiqueta de producto láser de Clase 1

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, como se ilustra en la figura 33 en la página 89.



Figura 35: 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 panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, como se ilustra en la figura 33 en la página 89.

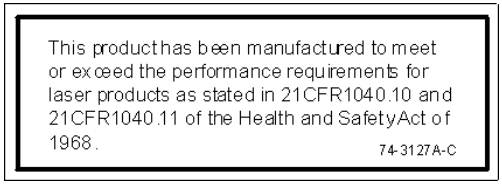


Figura 36: Etiqueta de certificación CDRH

Traducción de la etiqueta anterior:

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

Etiqueta CE

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, como se ilustra en la figura 33 en la página 89.



Figura 37: Etiqueta CE

Etiqueta CSA

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, como se ilustra en la figura 33 en la página 89.



Figura 38: Etiqueta CSA

Etiqueta de certificación FCC

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, como se ilustra en la figura 33 en la página 89.

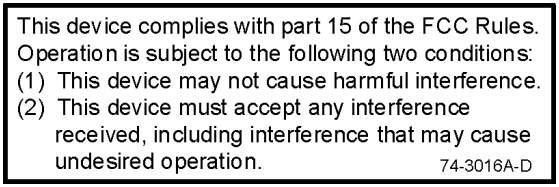


Figura 39: Etiqueta de certificación FCC

Traducción de la etiqueta anterior:

Este dispositivo cumple con el apartado 15 de las Normas FCC.
El funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes:

(1) El dispositivo no debe causar interferencias peligrosas.

(2) El dispositivo debe aceptar las interferencias recibidas, incluso aquellas que den lugar a un funcionamiento defectuoso.

Etiqueta C-Tick

Esta etiqueta refleja la certificación otorgada por el Organismo de Comunicaciones de Australia (Australian Communications Authority; ACA). Se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, no se ilustra en la figura 33 en la página 89.



Figura 40: Etiqueta C-Tick

Etiquetas de seguridad del sistema láser

Las etiquetas de seguridad del sistema láser se encuentran en el cabezal de exposición:

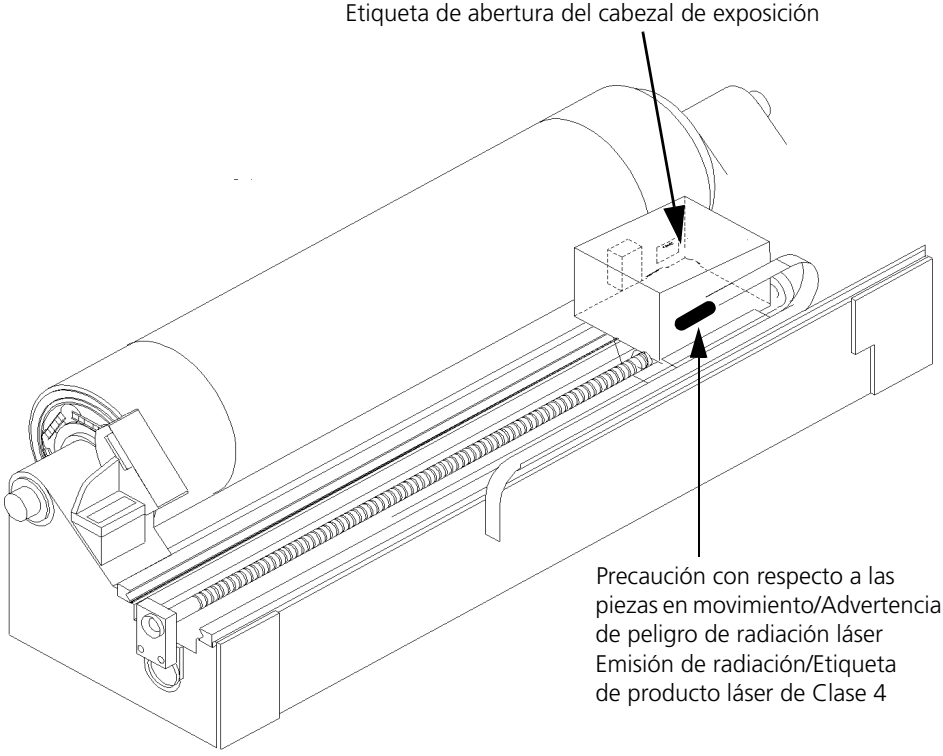


Figura 41: Etiquetas de seguridad del sistema láser del cabezal de exposición

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 41 en la página 94 para ver un diagrama en el que se muestra la ubicación.



Figura 42: Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Traducción de la etiqueta anterior:

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

Precaución con respecto a laspiezas en movimiento/Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Etiqueta de producto láser de clase 4

La etiqueta de seguridad Precaución con respecto a las piezas en movimiento/Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Producto láser de clase 4 se encuentra en el reverso de la carcasa protectora del cabezal de exposición. Consulte la figura 41 en la página 94 para ver un diagrama en el que se muestra la ubicación.

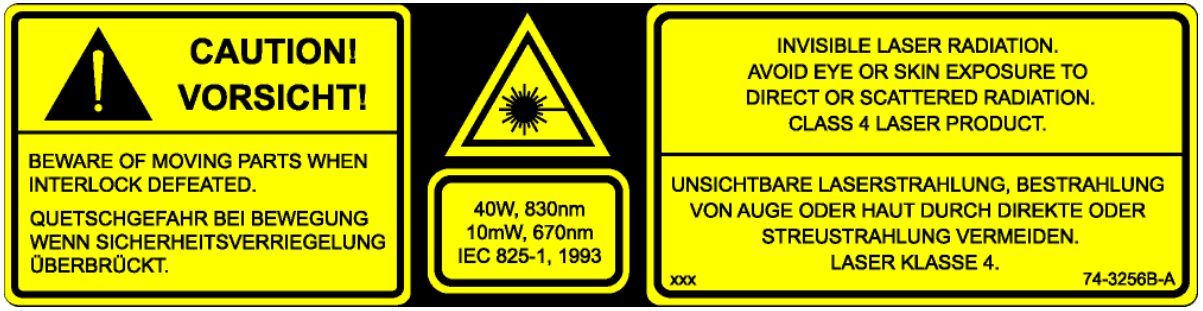


Figura 43: Etiqueta de Precaución con respecto a las piezas en movimiento/ Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Etiqueta de producto láser de clase 4

Traducción de la etiqueta anterior:

¡Precaución! Tenga cuidado con las piezas en movimiento cuando el bloqueo no esté activado.

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

Etiqueta de peligro por panel sin sistema de bloqueo

Estas etiquetas se encuentran en cuatro lugares:

- A cada extremo del panel de acceso de servicio superior, debajo de la bandeja de descarga.
- A cada extremo del panel de acceso de servicio inferior, debajo de la bandeja de descarga.

PELIGRO: Los paneles de acceso de servicio sólo pueden ser retirados por el representante de servicio técnico autorizado. La retirada de paneles no autorizada puede suponer un serio peligro debido a la emisión de radiación láser de gran potencia, al movimiento de piezas mecánicas y a posibles descargas eléctricas que pueden producir molestias, dolencias, lesiones o incapacidad.



Figura 44: Etiqueta de peligro por panel sin sistema de bloqueo

Traducción de la etiqueta anterior:

¡Peligro! Radiación láser visible e invisible con el sistema abierto.
Evite la exposición de ojos o piel a la radiación directa o difusa.

Etiqueta de peligro en el por bloqueo de la puerta

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



Figura 45: Etiqueta de peligro por bloqueo de la puerta

Traducción de la etiqueta anterior:

¡Peligro! Radiación láser visible e invisible con el sistema abierto y el bloqueo desactivado. Evite la exposición de ojos o piel a la radiación directa o difusa.

PELIGRO: Si se toca el sistema de bloqueo, 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 esté filmando material.

Etiquetas de seguridad general

Etiqueta de fuga de corriente

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire.

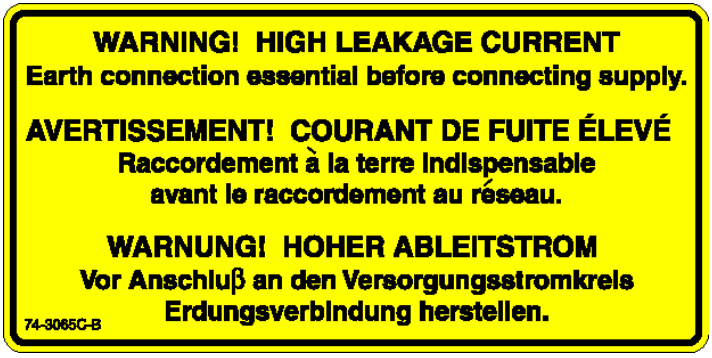


Figura 46: Etiqueta de fuga de corriente

Traducción de la etiqueta anterior:

¡Advertencia! Fuga de corriente

La conexión a tierra es fundamental para conectar el suministro.

Etiqueta de anulación del bloqueo de seguridad

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

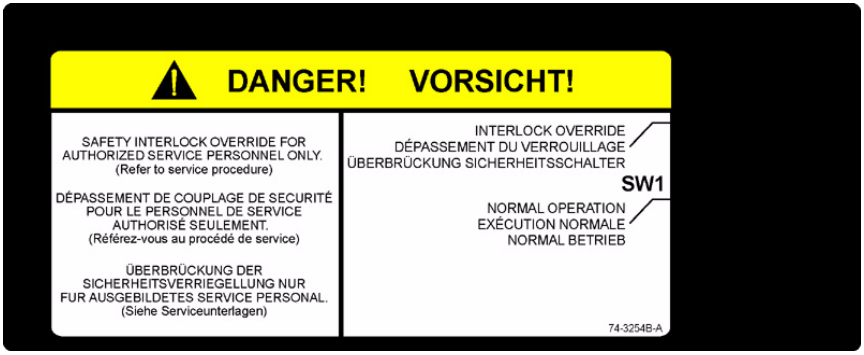


Figura 47: Etiqueta de anulación del bloqueo de seguridad

Traducción de la etiqueta anterior:

¡Peligro!

Anulación del bloqueo de seguridad exclusivamente a cargo del representante de servicio técnico autorizado. (Véase el procedimiento de servicio).

Anulación de bloqueo _____

Funcionamiento normal _____

PELIGRO: El interruptor principal de servicio es para uso exclusivo del representante de servicio técnico autorizado. El uso no autorizado puede suponer un serio peligro debido a la emisión de radiación láser de gran potencia, al movimiento de piezas mecánicas y a posibles descargas eléctricas que pueden producir molestias, dolencias, lesiones o incapacidad.

Etiqueta de voltaje peligroso

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



Figura 48: Etiqueta de voltaje peligroso

PELIGRO: La cubierta de acceso de servicio del cuadro de empalme sólo puede ser retirada por el representante de servicio técnico autorizado. NO retire las cubiertas que contengan esta etiqueta, pues estas áreas contienen componentes de alto voltaje que pueden causar descargas eléctricas graves y producir posibles molestias, dolencias, lesiones o incapacidades.

Etiqueta de precaución por superficie caliente

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



Figura 49: Etiqueta de precaución por superficie caliente

Etiqueta de advertencia No tocar

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

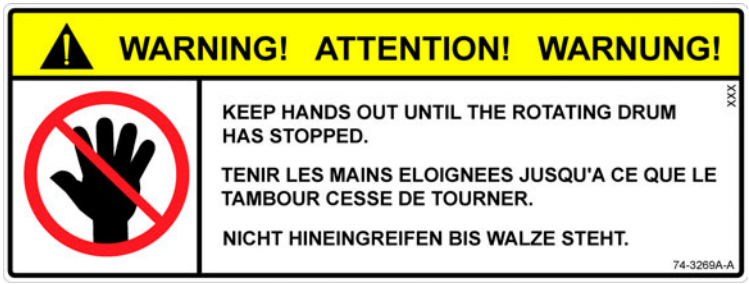


Figura 50: Etiqueta de advertencia No tocar

Traducción de la etiqueta anterior:

¡Advertencia! No tocar hasta que se haya detenido completamente el tambor giratorio.

Cuidado con las piezas en movimiento cuando exista una etiqueta de bloqueo desactivado

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



Figura 51: Cuidado con las piezas en movimiento cuando exista una etiqueta de bloqueo desactivado

Traducción de la etiqueta anterior:

¡Precaución! Tenga cuidado con las piezas en movimiento cuando el bloqueo no esté activado.

Etiqueta de cierre del solenoide

Esta etiqueta se encuentra junto a cada uno de los cierres del panel frontal.

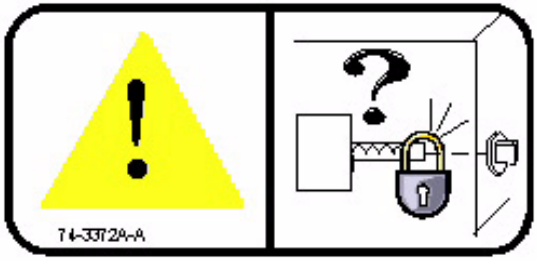


Figura 52: Etiqueta de cierre del solenoide

Etiqueta de sustitución de fusibles

Esta etiqueta se encuentra dentro del panel del cuadro de alimentación, en el lado inferior izquierdo, debajo del panel de acceso de servicio.

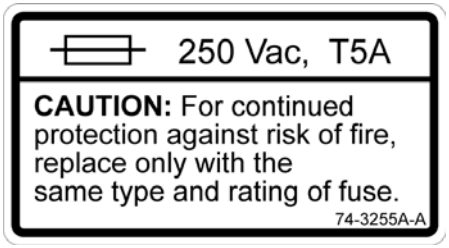


Figura 53: Etiqueta de sustitución de fusibles

Traducción de la etiqueta anterior:

Precaución: Para garantizar la protección permanente contra incendios, sustitúyase exclusivamente con el mismo tipo y clasificación de fusible.

C

Cumplimiento de normas

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos 104

Seguridad del sistema láser 106

Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética 106

Emisiones de ruidos 107

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos

El equipo Trendsetter 400/800ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con las siguientes normas de seguridad eléctrica y mecánica:

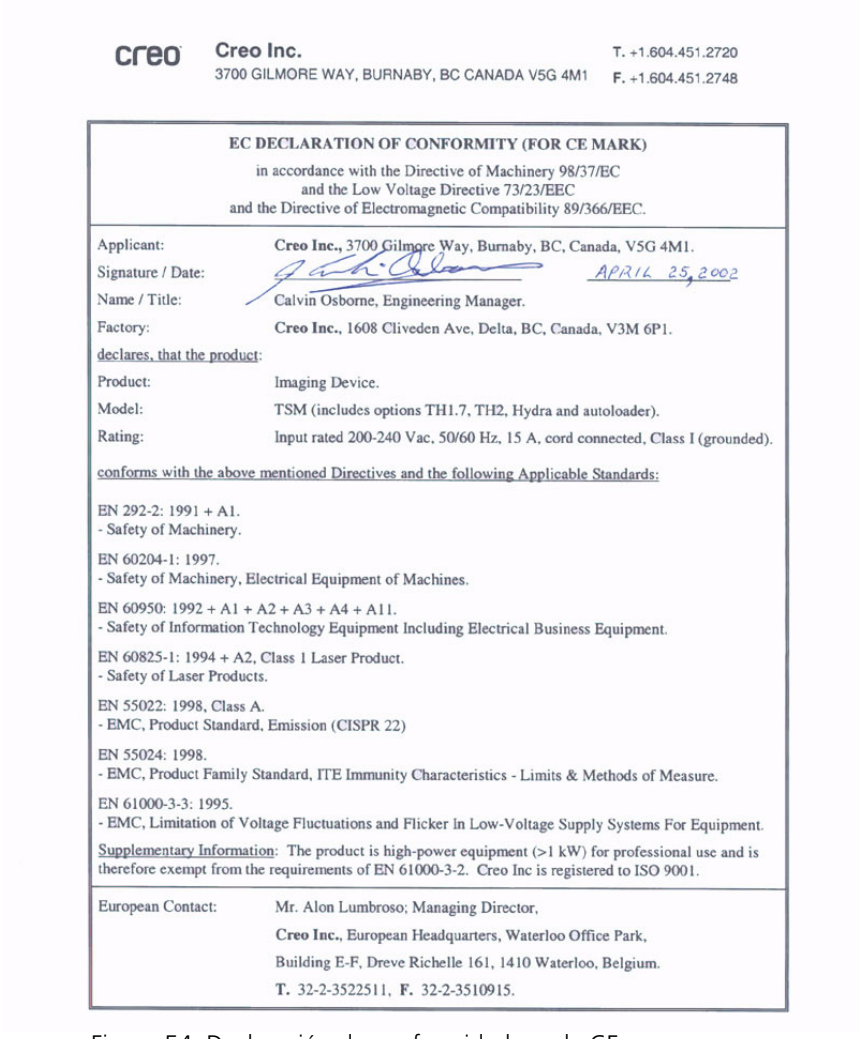
- CEI 950 *Safety of Information Technology Equipment (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)*
- UL 1950 *Safety of Information Technology Equipment (Seguridad de equipos de tecnologías de la información)*
- EN 60950, *Safety of Information Technology Equipment (Seguridad de equipos de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

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

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

Consulte el *Anexo A, Números de referencias* para ver ejemplos de estas etiquetas.

Declaración de conformidad con la CE



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

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

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

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	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 54: Declaración de conformidad con la CE

Seguridad del sistema láser

El equipo Trendsetter 400/800 ha sido diseñado, probado y evaluado para el cumplimiento de las siguientes normas de seguridad del láser:

- Normas federales de los EEUU 21 CFR 1040.10 y 1040.11, de conformidad 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 estas normas. Véase el *Anexo A, Números de referencias* para obtener la ilustración gráfica de esta etiqueta.



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

Conformidad con la normativa sobre interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética

El equipo Trendsetter 400/800 ha sido probado y cumple con los límites de un dispositivo digital de Clase A, de conformidad con el artículo 15 de las Reglas FCC. Estos límites le garantizan una protección razonable contra interferencias peligrosas provocadas cuando el equipo se maneja en un entorno comercial.

Este equipo genera, usa y puede emitir energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza siguiendo las instrucciones de este manual, puede ocasionar interferencias peligrosas en las comunicaciones de radio. El funcionamiento de este equipo en zonas residenciales puede provocar interferencias peligrosas. Las interferencias se deben subsanar por cuenta del usuario.

La etiqueta de certificación FCC del dispositivo de salida indica el cumplimiento de esos límites. Consulte el *Anexo A, Números de referencias* para ver un ejemplo de esta etiqueta.

El equipo Trendsetter 400/800 ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con la Directiva de Compatibilidad Electromagnética 89/366/EEC. Cumple con las siguientes normas EMC:

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

Emisiones de ruidos

El equipo Trendsetter 400/800ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir con el límite máximo de emisión de ruidos permitido para entornos laborales, 70 dB(A). Las emisiones de ruidos del equipo Trendsetter 400/800 no exceden los 69 dB(A) a un metro en un campo libre.

Glosario

archivo	Descripción electrónica de una o varias imágenes en forma de texto, que utiliza el lenguaje PostScript. Por el momento, Print Console no admite archivos que contengan varios operadores showpage de PostScript.
archivo original de la aplicación	Archivo de un trabajo creado con una aplicación de diseño de páginas como QuarkXPress®.
archivo PostScript	Archivo escrito en un lenguaje de descripción de páginas, creado a partir de un archivo original de una aplicación.
aumento de puntos	En la impresión, es un defecto en el que los puntos se imprimen a un tamaño mayor que el especificado, lo que se traduce en tonos más oscuros y colores más fuertes.
cabezal de exposición	Mediante el uso de energía térmica de rayos infrarrojos, el cabezal "quema" o transfiere imágenes al material sensible a estos rayos. También se denomina *cabezal de filmación*.
cabezal de filmación	Véase la *cabezal de exposición*.
CMYK	Azul verdoso, morado, amarillo, negro. Colores de impresión para la producción a color de procesos.
color especial	Véase *color plano*.
color plano	Color que requiere una tinta especial que no puede crearse utilizando los colores de cuatricromía.
colores de cuatricromía	Véase *CMYK*.
condición de interrupción	Condición que impide que el dispositivo de salida continúe funcionando.
configuración de página	En el software del terminal, conjunto de especificaciones de la página, incluidas la resolución y la orientación.

densitómetro	Dispositivo sensible a la cantidad de luz transmitida o reflejada por el papel o la película. Se utiliza para comprobar la precisión, calidad y consistencia de la reproducción.
dispositivo de salida	Compositor de planchas Platesetter, de ferros proofsetter o de películas filmsetter? que forman parte del sistema de filmación Creo.
enviar	Proceso de colocación de un archivo en la cola para la filmación.
etiqueta de alineación del material	Marcado con cinta que se utiliza para colocar el material correctamente.
filtro de partículas	Contiene un material poroso que retiene las partículas de residuos emitidas en la filmación.
fotolito	Material de celulosa sobre el que se expone una imagen. Trendsetter 400/800 produce un fotolito expuesto por imagen. Véase también *material*.
GATF	Siglas de la Graphic Arts Technical Foundation (Fundación técnica para las artes gráficas).
imagen	Mapa de bits electrónico que se traza gráficamente en el material de impresión. El dispositivo de salida recibe las imágenes del terminal y genera material expuesto no revelado.
imposición	Medio para organizar las páginas en el anverso y el reverso de una hoja de prensa para asegurar que el orden de dichas páginas sea el correcto, una vez plegada y cortada la hoja.
material	Material físico, como planchas o película, sobre el cual se trazan gráficamente las imágenes.
mensaje de error	Cuando se produce un error en el funcionamiento del sistema, en Print Console aparece un mensaje de error y el sistema se apaga. Es preciso solucionar el problema antes de continuar trabajando normalmente.
número de petición	Número de error que identifca los mensajes del terminal, por lo general mensajes de error.
PDF	Portable Document Format PDF, de Adobe System, es un formato de archivo fiable para almacenar gráficos lineales, imágenes y texto (incluidas todas las fuentes necesarias) para páginas.

plancha	Material metálico en el que se expone una imagen. Trendsetter 400/800 produce una plancha expuesta por imagen. Véase también *material*.
Postscript	Lenguaje de descripción de páginas desarrollado por Adobe Systems que describe las fuentes y los elementos visuales de las páginas para que se puedan reproducir en dispositivos que dispongan de intérpretes PostScript.
PPD	Siglas de PostScript Printer Description (archivo de descripción de impresora PostScript). Archivo electrónico que contiene información acerca de los parámetros y las opciones asociadas a un dispositivo de salida PostScript determinado.
Print Console	Software de control de dispositivos que envía archivos al dispositivo de salida para la filmación. Print Console crea una imagen tramada o rasterizada de un archivo PostScript — RIP (Raster image processor, procesador de imágenes rasterizadas) de software PostScript Nivel 3. El software procesa en el RIP los archivos PostScript para crear imágenes que después se expondrán en el material.
procesadora de planchas	Equipo que se puede utilizar con Trendsetter 400/800 para revelar planchas. También llamado revelador.
rampa de carga	Lámina de cristal en ángulo situada en la parte superior del dispositivo de salida. A través de la rampa de carga se puede cargar manualmente una plancha de película en el dispositivo de salida.
rasterización	Imágenes digitalizadas (en mapa de bits) definidas píxel por píxel en filas y columnas. Véase también *RIP*.
registro	Alineación de varias planchas para producir una imagen impresa.
rendimiento	Eficacia con la que se interpretan y producen las imágenes.
resolución	Grado de detalle con el que se reproduce una imagen, normalmente se mide en puntos por pulgada (dots per inch; dpi) o líneas por pulgada (lines per inch; lpi). Cuanto mayor sea el nivel de resolución, la imagen se reproducirá con más detalle.
RGB	Modelo de color rojo (Red), verde (Green) y Azul (Blue) que utilizan los monitores de los ordenadores para visualizar el color.

RIP	Siglas de Raster Image Processor (procesador de imágenes tramadas o rasterizadas). Crea imágenes en mapa de bits a partir de archivos PostScript, que luego se envían al dispositivo de salida para la filmación.
SCSI	Siglas de Small Computer System Interface (interfaz de sistemas informáticos pequeños). Tipo de conexión que se utiliza para enviar datos de imágenes del terminal al dispositivo de salida.
SWOP	Siglas de Specifications for Web Offset Publications (Especificaciones para publicaciones offset de bobina).
tambor	Dispositivo, situado dentro del dispositivo de salida, en el cual se monta el material para la filmación por láser.
terminal	Ordenador de alta velocidad que ejecuta el sistema operativo Windows NT y el software de Print Console. It is connected to a local area network (LAN) over which it receives PostScript files.
terminal, software	Véase *Print Console*.
tipo de material	Alude a un cierto tipo de plancha o película. Los tipos de material los suele configurar el representante del servicio técnico autorizado de Creo al instalar el dispositivo de salida.
UDRC	Véase *Universal Debris Removal Cabinet (Cajón de eliminación de residuos)*.
UGRA	Siglas de la asociación suiza para la promoción de la investigación.
Universal Debris Removal Cabinet (Cajón de eliminación de residuos)	El Universal Debris Removal Cabinet es el componente principal del sistema de eliminación de residuos. Consta de una unidad de filtro, una carcasa de plástico, filtro(s), ventilador y mandos eléctricos.
UPS	Siglas de Uninterruptible Power Supply (sistema de alimentación ininterrumpida). Dispositivo que suministra corriente temporalmente al terminal durante un fallo en el suministro eléctrico.

Índice

A

acceso al interior del dispositivo de salida, 32
accionador del borde de entrada, 100
apagado del dispositivo de salida, 19
apertura
  panel de la caja del ventilador, 36
  panel del cuadro de alimentación, 38
  panel frontal, 34
  panel superior, 34

B

banda de detección de bordes
  limpieza, 39
  ubicación, 39
botón de inicio, 11
botón Leave On (Dejar material), 58

C

calentamiento, 18
Cancel (Cancelar), botón, 58
carga de material, 20
CEM, normas, 107
cierre
  panel frontal, 35
  panel superior, 35
cierres
  panel frontal, 34
clavillos de registro, 23
colocación
  dispositivos de sujeción del borde de salida, 79
componentes
  dispositivo de salida, 10
  sistema, 8
componentes del dispositivo de salida, 8
condiciones de interrupción del funcionamiento, 57
  interrumpe el funcionamiento, 56
  recuperación, 59
consumibles, 13
  consumibles para la procesadora, 13
  filtros, 13
  filtros de residuos, 13
  material, 13
convenciones utilizadas en el manual, x
cuidado con las piezas en movimiento cuando exista una etiqueta de bloqueo desactivado, 101
cumplimiento de normas
  emisiones de ruidos, 107
  interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, 106
  láser, seguridad, 106
  seguridad eléctrica, 104
  seguridad mecánica, 104

D

declaración de conformidad, 105
dispositivo de salida
  acceso al interior, 32
  apagado, 19
  calentamiento, 18
  errores, 56
  limpieza de exteriores, 30
  mantenimiento, 28
  pérdida de presión del aire, 83
  puesta en marcha, 18
  restablecimiento, 75
dispositivos de sujeción del borde de entrada, 80
  ubicación, 78
dispositivos de sujeción del borde de salida, 77, 80
  colocación, 79, 80
  posición de reposo, 76
disyuntor
  restablecimiento, 82
  salto, 82
  ubicación del panel, 82
doblado y perforación de planchas, 25

E

Eject (Expulsar), botón, 58
electricidad, interrupción del suministro
  recuperación, 81
eléctricos, 104
eliminación
  manchas, 31
eliminación de residuos, 53
emisiones de ruidos, 107
encendido del dispositivo de salida, 18
errores
  clasificación de los errores, 62
  mensajes de advertencia, 56
  mensajes de error, 57
    listado numérico, 63
    soluciones recomendadas, 60
  que puede solucionar el operador, 56
errores que puede solucionar el operador
  interrumpe el funcionamiento, 56
  sigue en funcionamiento, 56
  Véase errores que puede solucionar el operador
especificaciones (entorno)
  humedad relativa, 12
  ruido, 12
  temperatura, 12
especificaciones del entorno
  humedad relativa, 12
  ruido, 12
  temperatura, 12
estado del dispositivo de salida, 10
etiqueta CE, 92, 104
etiqueta CSA, 92
etiqueta C-Tick, 93
etiqueta de abertura del cabezal de exposición, 95
etiqueta de advertencia No tocar, 101
etiqueta de anulación del bloqueo de seguridad, 99
etiqueta de certificación CDRH, 91
etiqueta de certificación FCC, 93
etiqueta de cierre del solenoide, 102

etiqueta de fuga de corriente, 98
etiqueta de identificación, 90
etiqueta de peligro por bloqueo de la puerta, 97
etiqueta de peligro por panel sin sistema de bloqueo, 96
etiqueta de precaución por superficie caliente, 100
etiqueta de producto láser de Clase 1, 91
etiqueta de sustitución de fusibles, 102
etiqueta de voltaje peligroso, 92
etiquetas
  Abertura del cabezal de exposición, 95
  Advertencia No tocar, 101
  Anulación del bloqueo de seguridad, 99
  CE, 92
  Certificación CDRH, 91
  Certificación FCC, 93
  Cierre del solenoide, 102
  CSA, 92
  C-Tick, 93
  Cuidado con las piezas en movimiento cuando el bloqueo esté desactivado, 101
  Fuga de corriente, 98
  Identificación, 90
  Peligro por bloqueo de la puerta, 97
  Peligro por panel sin sistema de bloqueo, 96
  Precaución con respecto a las piezas en movimiento/ Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Producto láser de clase 4, 96
  Precaución por superficie caliente, 100
  Producto láser de Clase 1, 91
  Sustitución de fusibles, 102
  Voltaje peligroso, 92
etiquetas de alineación
  descripción, 24
  tamaños admitidos, 23
etiquetas de seguridad del sistema láser, 94

F

FCC
  Etiqueta de certificación, 106
  normas, 106
filtro de 0,01 micras, 48
filtro de 5 micras, 45
filtro de entrada de aire
  inspección, 51
  sustitución, 51
  ubicación, 51
filtros, 13, 43
  filtro de eliminación de residuos
    sustitución, 53
  filtro de entrada de aire
    inspección, 51
    sustitución, 51
    ubicación, 51
  filtros del suministro de aire
    0,01 micras, 48
    5 micras, 45
    frecuencia de sustitución, 42
    inspección, 44
  suministro de aire, filtros
    sustitución, 42
filtros del suministro de aire
  0,01 micras, 48
  5 micras, 45
  frecuencia de sustitución, 42
  inspección, 44
filtros del suministro de aire comprimido
  Véase filtros del suministro de aire
fuentes utilizadas en el manual, x

I

indicador luminoso de carga, 11
indicador luminoso de error, 11
indicador luminoso de filmación, 11
inspección
  filtro de entrada de aire, 51
  filtros del suministro de aire, 44
interfaz del operador
  Botón de inicio, 11
  descripción, 10
  indicador luminoso de carga, 11
  indicador luminoso de error, 11
  indicador luminoso de filmación, 11
interior del dispositivo de salida
  limpieza, 39
interruptor de parada de emergencia, 5, 75
  restablecimiento, 75
  seguridad, 5
intervención del operador, 56

L

láser, seguridad, 4, 106
limpieza
  banda de detección de bordes, 39
  consejos, 31
  exterior del dispositivo de salida, 30
  interior del dispositivo de salida, 39
  rampa de carga, 31
  rodillo de planchas, 41
lista de recambios, 86

M

manchas
  eliminación, 31
mantenimiento, 27
  banda de detección de bordes, 39
  consejos de limpieza, 31
  eliminación de manchas, 31
  exterior del dispositivo de salida, 30
  filtro de eliminación de residuos, 53
  filtro de entrada de aire, 51
  interior del dispositivo de salida, 39
  programa, 28
  rampa de carga, 31
  rodillo de planchas, 41
  sustitución del filtro de 0,01 micras, 48
  sustitución del filtro de 5 micras, 45
material
  admitido, 14
  atascado en el tambor, 76

carga, 20
dimensiones, 16
dimensiones, diagrama, 16
etiquetas de alineación, 24
a partir de 324 mm y menos, 23
en exceso de 324 mm hasta un máximo de 559 mm, 23
en exceso de 559 mm, 23
orientación, 15
orientación horizontal, 15
procesado, 16
registro, 24
retirada, 24
material atascado
retirada, 76
material filmado
retirada, 24
Media Removed (Material retirado), botón, 58
mensajes
advertencia, 56
error, 57

N

número de referencia
cazoleta/protección del filtro, 86
espaciador de filtros de partículas, 86
filtro de entrada de aire, 86
filtro de partículas para UDRC-B, 86
kit de filtros de suministro de aire, 86

O

opciones de interrupción del funcionamiento
Botón Leave On (Dejar material), 58
Eject (Expulsar), botón, 58
opciones para la condición de interrupción de funcionamiento, 58
Cancel (Cancelar), botón, 58
Media Removed (Material retirado), botón, 58
Release (Aflojar), botón, 58
Resume (Reanudar), botón, 58

P

panel de la caja del ventilador
retirada, 36
sustitución, 37
panel del cuadro de alimentación
retirada, 38
sustitución, 38
panel frontal
apertura, 34
cierre, 35
panel History (Historial)
advertencias, 56
errores, 57
Panel Messages (Mensajes), 56
panel superior
apertura, 34
cierre, 35
paneles
panel del cuadro de alimentación, 38
paneles de acceso
Véase paneles
película
Véase material
pérdida de presión del aire, 83
pérdida de presión del aire en el dispositivo de salida, 83
planchas
Véase material
planchas térmicas
material admitido, 14
póngase en contacto con Creo, xi
Precaución con respecto a las piezas en movimiento/Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Etiqueta de producto láser de clase 4, 96
Print Console
panel History (Historial), 56
panel Messages (Mensajes), 56
problemas de calidad de imagen
solución, 81
programa de mantenimiento, 28
puesta en marcha del dispositivo de salida, 18

R

rampa de carga
descripción, 10
limpieza, 31
registro del material, 24
recambios, 86
Release (Aflojar), botón, 58
restablecimiento
dispositivo de salida, 75
Interruptor de parada de emergencia, 75
salto del disyuntor, 82
Resume (Reanudar), botón, 58
retirada
material atascado, 76
material filmado, 24
panel de la caja del ventilador, 36
panel del cuadro de alimentación, 38
rodillo de planchas
limpieza, 41
ubicación, 41

S

seguridad
información sobre la seguridad, 2
interruptor de parada de emergencia, 5
sistema de bloqueo, 4, 30
mantenimiento, 30
seguridad eléctrica, 104
seguridad mecánica, 104
símbolo de advertencia, xi
símbolo de importante, xi
símbolo de nota, xi
símbolo de peligro, xi
símbolo de precaución, xi
símbolos utilizados en este manual, xi
sistema de bloqueo, 4, 30
solución de problemas de calidad de imagen, 81
suministro de aire, filtros
sustitución, 42
sustitución
filtro de eliminación de residuos, 53
filtro de entrada de aire, 51
panel de la caja del ventilador, 37
panel del cuadro de alimentación, 38

suministro de aire, filtros, 42

T

tambor
ubicación, 41
terminal, software
Véase Print Console
Trendsetter
componentes, 10
consumibles, 13
descripción, 8
sistema, 8

www.creo.com | creo™