Manual del operador

Español

Trendsetter Autoloader

653-00120B-ES Rev A
Interno 731-00062B-ES Rev A

www.creo.com

Trendsetter Autoloader

Manual del operador

creo™

Copyright

Copyright © 2004 Creo Inc. Reservados todos los derechos.

No se permite la copia, distribución, publicación, modificación o incorporación del presente documento, ya sea total o parcial, sin el consentimiento previo por escrito de Creo. En el caso de que se autorice la copia, distribución, publicación, modificación o incorporación de este documento, no se efectuarán cambios en el nombre del autor, la leyenda de la marca comercial o el aviso de copyright, ni se eliminarán estas informaciones.

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

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

Marcas comerciales

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

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript y PageMaker son marcas comerciales de Adobe Systems Incorporated.

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

Kimwipes es una marca registrada de Kimberly-Clark Corporation.

Mylar es una marca comercial registrada de E. I. Du Pont de Nemours and Company.

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

Compatibilidad con la FCC

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

Limitación de responsabilidad

El producto, software o servicios se proporcionan sobre la base "como es" y "en la medida de su disponibilidad". A menos que se especifique en el contrato, Creo Inc. renuncia expresamente a cualquier garantía, ya sea expresa o implícita, incluyendo, aunque no de manera exclusiva, las garantías implícitas de comerciabilidad, idoneidad para un fin concreto y no incumplimiento.

Usted entiende y acepta que Creo Inc. no será responsable de ningún daño directo, indirecto, incidental, especial, derivado o ejemplar incluidos, aunque no de manera exclusiva, los daños por pérdidas de beneficios, huelga de celo, uso, datos u otras pérdidas no tangibles (incluso si Creo hubiera sido advertido de la posibilidad de tales daños), derivados de: (i) el uso o la imposibilidad de uso del producto o el software; (ii) el coste de la adquisición de bienes y servicios sustitutivos resultante de los productos, los bienes, los datos, el software, la información o los servicios adquiridos; (iii) el acceso no autorizado o la alteración de los productos, el software o los datos; (iv) declaraciones o comportamientos de terceras partes; (v) cualquier otro asunto relacionado con el producto, el software o los servicios.

El texto y las ilustraciones que se incluyen se ofrecen exclusivamente como referencia. Las especificaciones en las que se basan están 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 empresas filiales, no asume ninguna responsabilidad por los errores o las omisiones de tipo técnico o editorial que puedan existir en este documento, y no será responsable de ningún daño incidental, derivado, indirecto o especial incluidos, aunque no exclusivamente, la pérdida de uso, pérdida o alteración de datos, retrasos y pérdidas de beneficios o ahorros resultantes 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	5,412,737	5,699,174	6,014,471	6,189,452	6,396,422	6,579,660
D478,608	5,420,702	5,699,740	6,016,752	6,191,882	6,407,849	6,587,211
4,558,302	5,420,722	5,708,736	6,043,865	6,204,874	6,409,331	6,589,710
4,743,091	5,459,505	5,713,287	6,060,208	6,205,364	6,414,755	6,590,635
4,992,864	5,473,733	5,742,743	6,063,528	6,208,369	6,422,801	6,593,064
5,049,901	5,481,379	5,764,374	6,063,546	6,214,276	6,425,565	6,601,888
5,113,249	5,488,906	5,771,794	6,072,518	6,217,965	6,430,136	6,605,407
5,132,723	5,508,828	5,785,309	6,090,529	6,252,241	6,435,091	6,609,459
5,155,782	5,509,561	5,802,034	6,093,447	6,252,522	6,441,914	6,611,363
5,157,516	5,517,359	5,813,346	6,096,461	6,255,033	6,443,571	6,618,187
5,177,724	5,519,852	5,818,498	6,098,544	6,260,482	6,450,092	6,628,435
5,208,818	5,576,754	5,854,883	6,107,011	6,266,080	6,456,396	6,632,584
5,208,888	5,579,115	5,861,904	6,112,663	6,266,134	6,471,335	6,637,329
5,247,174	5,583,551	5,861,992	6,115,056	6,267,054	6,476,342	6,637,860
5,249,067	5,592,309	5,875,288	6,116,160	6,268,948	6,476,931	6,640,713
5,283,140	5,594,556	5,894,342	6,121,996	6,270,204	6,477,955	6,641,772
5,291,273	5,600,448	5,900,981	6,130,702	6,283,589	6,493,064	6,641,978
5,305,091	5,608,822	5,934,196	6,134,393	6,295,076	6,494,965	6,646,669
5,323,248	5,615,282	5,946,426	6,136,509	6,299,572	6,503,691	6,648,468
5,325,217	5,625,397	5,947,028	6,137,580	6,318,266	6,509,903	6,652,088
5,339,176	5,625,766	5,958,647	6,147,789	6,328,408	6,511,163	6,654,147
5,343,059	5,636,330	5,966,504	6,158,345	6,336,708	6,520,084	6,660,997
5,355,446	5,649,220	5,969,872	6,159,659	6,340,817	6,530,317	6,661,561
5,359,451	5,650,076	5,973,801	6,164,637	6,352,816	6,541,181	6,665,048
5,359,458	5,652,804	5,986,819	6,165,658	6,353,216	6,544,336	6,665,121
5,367,360	5,680,129	5,995,475	6,180,325	6,366,339	6,545,772	6,670,986
5,384,648	5,691,823	5,996,499	6,181,362	6,371,026	6,550,388	6,684,783
5,384,899	5,691,828	5,998,067	6,181,439	6,377,739	6,564,018	6,704,123
5,412,491	5,696,393	6,003,442	6,186,068	6,387,597	6,567,713	

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

http://www.creo.com

Interno 731-00062B-ES Rev A

Revisado en December de 2004

Índice general

1 Seguridad 1

Quién debe utilizar esta guía ... 2
Notas de peligro, advertencias y precauciones ... 2
Notas importantes relativas a la instalación segura, el funcionamiento y el mantenimiento ... 3
- Instalación ... 3
- Funcionamiento ... 3
- Mantenimiento ... 3

Información sobre seguridad ... 4
Características de la seguridad ... 6
- Sistema de interbloqueo ... 6
- Interruptor de encendido ... 7
- Interruptor de parada de emergencia ... 7
- Paneles de seguridad en la bandeja de descarga ... 8
- Advertencia sonora ... 8

Más información ... 8

2 Visión general del sistema 9

Trendsetter Autoloader ... 10
Componentes del sistema ... 10
Componentes del Trendsetter Autoloader ... 11
- Componentes para la carga de material ... 12
- Componentes de la interfaz del operador ... 13
- Componentes para la descarga automática ... 17

Especificaciones del entorno ... 18
Consumibles de mantenimiento ... 19
Material admitido ... 20
- Varios tamaños de material ... 20
- Dimensiones del material ... 20
- Tamaños de material admitidos ... 21
- Orientación del material ... 22
- Procesado de material ... 22

3 Operation 23

Puesta en marcha del Trendsetter Autoloader ... 24
Apagado de Trendsetter Autoloader ... 25
Funcionamiento automático ... 25
Carga manual ... 29
- Carga de material ... 29
- Retirada de planchas expuestas ... 34
- Regreso al funcionamiento automático ... 34

Registro de las planchas ... 35
- Doblado y perforación de planchas ... 35

4 Mantenimiento 37

Programa de mantenimiento ... 38
Para su seguridad ... 40
Limpieza de las superficies exteriores ... 40
Recomendaciones de limpieza ... 41
Eliminación de las manchas ... 41
Limpieza de la rampa de carga y de la puerta del compartimento ... 41
Acceso al interior del dispositivo de salida ... 42
Apertura y cierre del panel frontal ... 43
Retirada y sustitución del panel de la caja del ventilador ... 45
Retirada y sustitución del panel del cuadro de alimentación ... 46
Limpieza del interior del dispositivo de salida ... 47
Limpieza de la banda de detección de bordes ... 48
Limpieza del rodillo de planchas ... 50
Sustitución de los filtros de suministro de aire ... 51
Filtros del suministro de aire comprimido ... 52
Filtro de entrada de aire ... 60
Cambio del filtro del cajón de eliminación de residuos ... 62
Cambio de la banda mylar ... 62

5 Localización y reparación de averías 65

Errores que puede solucionar el operador ... 66
Mensajes de advertencia ... 66
Mensajes de error ... 67
Mensajes de error y soluciones recomendadas ... 70
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia ... 91
Restablecimiento del dispositivo de salida ... 91
Retirada de material atascado en el dispositivo de salida ... 92
Extracción de la plancha ... 93
Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida ... 95
Problemas de calidad de imagen ... 98
Problemas causados por interrupciones de suministro eléctrico ... 98
Salto del disyuntor ... 98
Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida ... 99

A Números de recambios 101

Lista de piezas de recambio ... 102

B Etiquetas 103

Presentación general ... 104
Etiquetas de identificación y certificación ... 105
Etiqueta de identificación ... 106
Etiqueta de producto láser de Clase 1 ... 107
Etiqueta de certificación CDRH ... 107

Etiqueta CE ... 108
Etiqueta CSA ... 108
Etiqueta de certificación FCC ... 109
Etiqueta C-Tick ... 109
Etiquetas de seguridad del sistema láser ... 110
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición ... 111
Precaución con respecto a laspiezas en movimiento/Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Etiqueta de producto láser de clase 4 ... 112
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo ... 113
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta ... 114
Etiquetas de seguridad general ... 115
Etiqueta de fuga de corriente ... 115
Etiqueta de anulación del interbloqueo de seguridad ... 116
Etiqueta de tensión peligrosa ... 117
Etiqueta de cuidado por superficie caliente ... 117
Etiqueta de advertencia No tocar ... 118
Etiqueta de precaución por piezas móviles ... 118
Cuidado con las piezas en movimiento cuando exista una etiqueta de interbloqueo desactivado ... 119
Etiqueta de cierre del solenoide ... 119
Etiqueta de sustitución de fusibles ... 120
Etiqueta PSI/BAR máximo ... 120
Etiqueta de campos magnéticos potentes ... 121

C Cumplimiento normativo 123

Designación del modelo de aprobación normativo ... 124
Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos ... 124
Declaración de conformidad con la CE ... 125
Seguridad del sistema láser ... 125
Cumplimiento EMI/EMC (interferencias electromagnéticas/compatibilidad electromagnética) ... 126
Emisiones de ruidos ... 126

Glosario 127

Índice alfabético 131

1 Seguridad

Quién debe utilizar esta guía 2
Notas de peligro, advertencias y precauciones 2
Notas importantes relativas a la instalación segura, el funcionamiento y el mantenimiento 3
Información sobre seguridad 4
Características de la seguridad 6
Más información 8

Quién debe utilizar esta guía

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

Para utilizar este manual, se debe:

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

La utilización de este manual presupone que:

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

Si tiene alguna duda con respecto al uso del dispositivo de salida, escriba el número de serie de su dispositivo y póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado. Puede encontrar el número de serie en la Etiqueta de Identificación situada en la parte trasera del dispositivo de salida. Consulte *Etiqueta de identificación* en la página 106.

Notas de peligro, advertencias y precauciones

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



PELIGRO: Este símbolo indica una situación inminentemente peligrosa que, si no se evita, puede provocar la muerte o serias lesiones. Esta advertencia no se refiere a accidentes con daños materiales salvo que el peligro de lesiones personales se vincule al accidente.



ADVERTENCIA: Este símbolo indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se previene, puede provocar la muerte o importantes lesiones. Esta advertencia no se refiere a accidentes con daños materiales salvo que el peligro de lesiones personales se vincule al accidente.



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

Notas importantes relativas a la instalación segura, el funcionamiento y el mantenimiento

Instalación

Un representante del servicio técnico autorizado debe ocuparse de la instalación del dispositivo y de la configuración inicial. Asegúrese de que se cumplen los requisitos sobre el entorno de funcionamiento y las conexiones cuando se instale y se ponga en marcha el dispositivo de salida.

Funcionamiento



ADVERTENCIA: Antes de utilizar el Trendsetter Autoloader, *debe* leer este manual y entender perfectamente sus instrucciones.

Cuando utilice el Trendsetter Autoloader, *deberá tomar* todas las precauciones en materia de seguridad y seguir todos los procedimientos recomendados. Este manual se debe poner a disposición de toda persona que utilice el Trendsetter Autoloader.

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

Mantenimiento

Sólo debe realizar las tareas de mantenimiento que se describen en el *Capítulo 4, Mantenimiento*. Únicamente un representante del servicio técnico autorizado debe encargarse de realizar otras tareas de mantenimiento todo el trabajo de servicio.



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

Información sobre seguridad

Este manual incluye las instrucciones y advertencias relativas al funcionamiento seguro del Trendsetter Autoloader. El seguimiento estricto de las instrucciones a continuación es fundamental para el funcionamiento totalmente seguro de la máquina:



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



PELIGRO: No lleve a cabo modificaciones ni reparaciones no autorizadas. Cualquier eliminación de paneles, reparaciones o cambios no autorizados que se realice en el dispositivo de salida puede exponerle a la emisión de radiación láser visible e invisible de gran potencia, al movimiento de piezas mecánicas y a posibles descargas eléctricas que pueden producir lesiones graves o incluso la muerte. Consulte la *Funcionamiento* en la página 3.



ADVERTENCIA: Si abre los paneles de acceso, mantenga las manos lejos de las partes móviles hasta que el tambor giratorio se detenga completamente. Existen peligros mecánicos asociados al dispositivo de salida que podrían producir importantes daños en el dispositivo de salida. Consulte *Sistema de interbloqueo* en la página 6.



ADVERTENCIA: Utilice exclusivamente material apto. El uso de materiales no aptos puede provocar emisiones nocivas que excedan los límites reglamentarios aplicables. La exposición a ellos puede causar posibles molestias, enfermedades, lesiones o minusvalías. Consulte *Material admitido* en la página 20.



ADVERTENCIA: Ciertas emisiones atmosféricas pueden ser dañinas para su salud si no se filtran adecuadamente. Para obtener una lista de las emisiones atmosféricas relativas al material que está utilizando, consulte las hojas de datos de seguridad de los materiales (MSDS, Material Safety Data Sheet) o póngase en contacto directamente con el fabricante o el distribuidor.



ADVERTENCIA: No permita que entre agua ni otros líquidos en el dispositivo de salida. Esto puede ocasionar graves lesiones por descarga eléctrica, además del daño a los equipos. Consulte *Limpieza de las superficies exteriores* en la página 40.



ADVERTENCIA: No utilice disolventes químicos ni soluciones de limpieza abrasivas para limpiar las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido. Esto podría agrietar o resquebrajar las partes de plástico. Si estas partes de plástico se exponen a una alta presión de aire podrían explotar causando graves lesione, así como daños al dispositivo de salida. Consulte *Filtros del suministro de aire comprimido* en la página 52.



ADVERTENCIA: Maneje con cuidado las sujeciones magnéticas si lleva marcapasos. Si el operador lleva marcapasos, deberá mantener siempre una distancia superior a 7 cm (2,75 pulgadas) entre los dispositivos de sujeción magnéticos y el marcapasos. Si tiene alguna duda, consulte al médico o al fabricante del implante. Consulte *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 92.



ADVERTENCIA: Desactive la entrada de aire cuando esté trabajando en los filtros de entrada de aire. Si no se cierra el suministro de aire comprimido antes de inspeccionar o cambiar el filtro de aire comprimido, puede sufrir lesiones graves o dañar el dispositivo de salida. Consulte *Filtros del suministro de aire comprimido* en la página 52.



CUIDADO: Si las lengüetas no están correctamente alineadas, se podría dañar la superficie del tambor. Consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 95.



CUIDADO: Utilice guantes protectores al manipular las planchas y las sujeciones magnéticas. Los bordes de las planchas pueden ser cortantes. Si no utiliza guantes protectores puede sufrir graves daños personales. Consulte *Carga manual* en la página 29.



CUIDADO: Retire todas las hojas protectoras y el material de embalaje de ambas caras de las planchas antes de generar la imagen en el dispositivo de salida. De lo contrario, el láser térmico podría prender el papel y provocar un incendio en el dispositivo de salida.

En caso de incendio

Si se produce un incendio en el dispositivo de salida, deberá desconectarlo inmediatamente de la toma de corriente de la pared.

Características de la seguridad

Las características de seguridad del dispositivo de salida Trendsetter Autoloader incluyen un sistema de interbloqueo, un interruptor de encendido y otro de emergencia. Otras caraterísticas de seguridad en la bandeja de descarga incluyen paneles de seguridad y una advertencia sonora cuando ésta se mueve hacia una posición horizontal.

Sistema de interbloqueo

El dispositivo de salida incorpora un sistema de interbloqueo. que protege contra lesiones producidas por:

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

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

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



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



ADVERTENCIA: Si abre los paneles de acceso, mantenga las manos lejos de las partes móviles hasta que el tambor giratorio se detenga completamente. Existen peligros mecánicos asociados al dispositivo de salida que podrían producir daños personales o en el equipo.

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

- Apague el dispositivo de salida. Consulte *Apagado de Trendsetter Autoloader* en la página 25.
- Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso. Consulte *Para cerrar el panel frontal:* en la página 44.
- Llame de inmediato al representante del servicio técnico autorizado.

Interruptor de encendido

El interruptor de encendido desconecta la alimentación del dispositivo.

Operaciones habituales

El interruptor de encendido se encuentra en el exterior del dispositivo. Cuando se le indique que debe apagar el dispositivo de salida para realizar un procedimiento de mantenimiento, utilice este interruptor para desconectar la alimentación eléctrica. Consulte *Para apagar el dispositivo de salida:* en la página 25.

Apagado de emergencia

Si el interruptor de parada de emergencia no está en un lugar accesible, coloque el interruptor de encendido en la posición de **apagado**. El interruptor de encendido desconecta la alimentación del dispositivo.

Interruptor de parada de emergencia

El interruptor de parada de emergencia detiene la operación del láser y el movimiento mecánico, pero mantiene la alimentación conectada. y tiene acceso a la información sobre el estado del dispositivo de salida. Utilice este interruptor para detener el funcionamiento del láser y el movimiento mecánico en caso de emergencia. Está situado dentro del dispositivo de salida debajo del panel frontal.

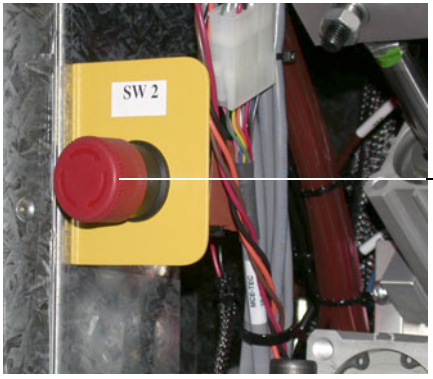


Figura 1: Interruptor de parada de emergencia

Si lo presiona, deberá restablecer su posición para que el dispositivo de salida pueda volver a un funcionamiento normal. Consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 91.

Paneles de seguridad en la bandeja de descarga

La bandeja de descarga está flanqueada a izquierda y derecha por paneles de seguridad de policarbonato. Estos paneles sirven de protección frente a posibles daños:

- Cuando la bandeja de descarga baja a la posición horizontal o sube a la posición vertical
- Producidos por piezas móviles dentro de la bandeja de descarga



CUIDADO: No toque la zona protegida por los paneles de seguridad. Existen peligros mecánicos asociados a la bandeja de descarga que podrían producir daños en el equipo.

Advertencia sonora

Cuando la bandeja de descarga va a bajar a una posición horizontal, o a elevarse a una posición vertical, se oye una señal sonora.



CUIDADO: Mantenga las manos y los dedos alejados de la bandeja de descarga cuando oiga la señal sonora. Existen peligros mecánicos asociados a la bandeja de descarga que podrían producir daños en el equipo.

Más información

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

2

Visión general del sistema

Trendsetter Autoloader 10
Componentes del sistema 10
Componentes del Trendsetter Autoloader 11
Especificaciones del entorno 18
Consumibles de mantenimiento 19
Material admitido 20

Trendsetter Autoloader

El dispositivo de salida Autoloader es parte fundamental de un sistema de producción directa del ordenador a la plancha. Se trata de una filmadora de planchas que emplea tecnología de filmación térmica Creo en la exposición de material para la impresión convencional y en seco.

La capacidad de carga automática permite un funcionamiento sin supervisión. Es posible la carga, exposición, descarga y alimentación automática de un lote de planchas en un procesador o un apilador de planchas. Cuando la carga de varias planchas no resulta práctica o necesaria, los operadores pueden servirse de la función de carga manual para cargar el material manualmente.

Componentes del sistema

El Trendsetter Autoloader consta del dispositivo de salida, la estación de trabajo y el software de Print Console.

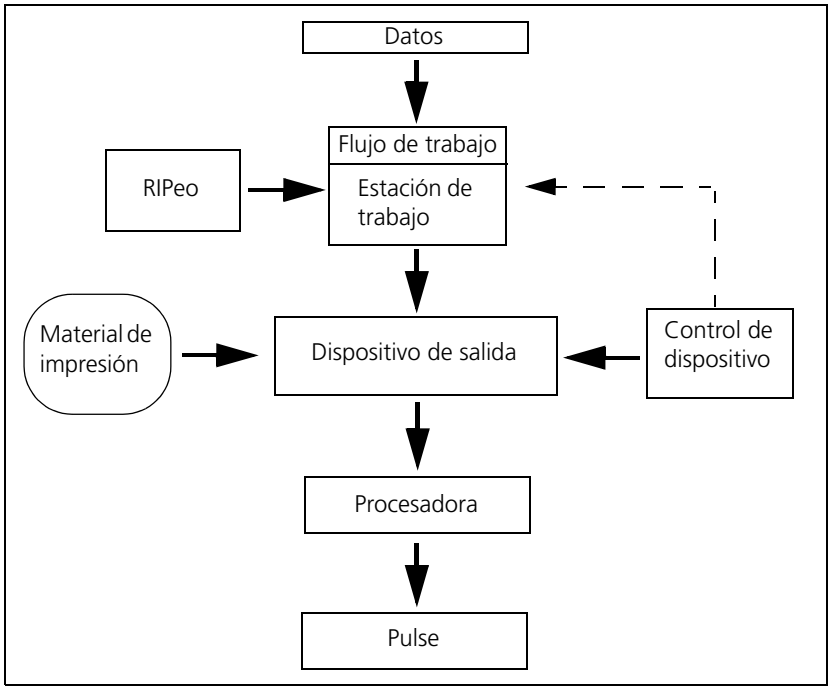


Figura 2: Componentes del Trendsetter Autoloader

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

Componentes del Trendsetter Autoloader

En este manual se describe el dispositivo de salida como si el usuario estuviese situado frente a él. La Figura 3 ilustra la ubicación de los componentes principales.

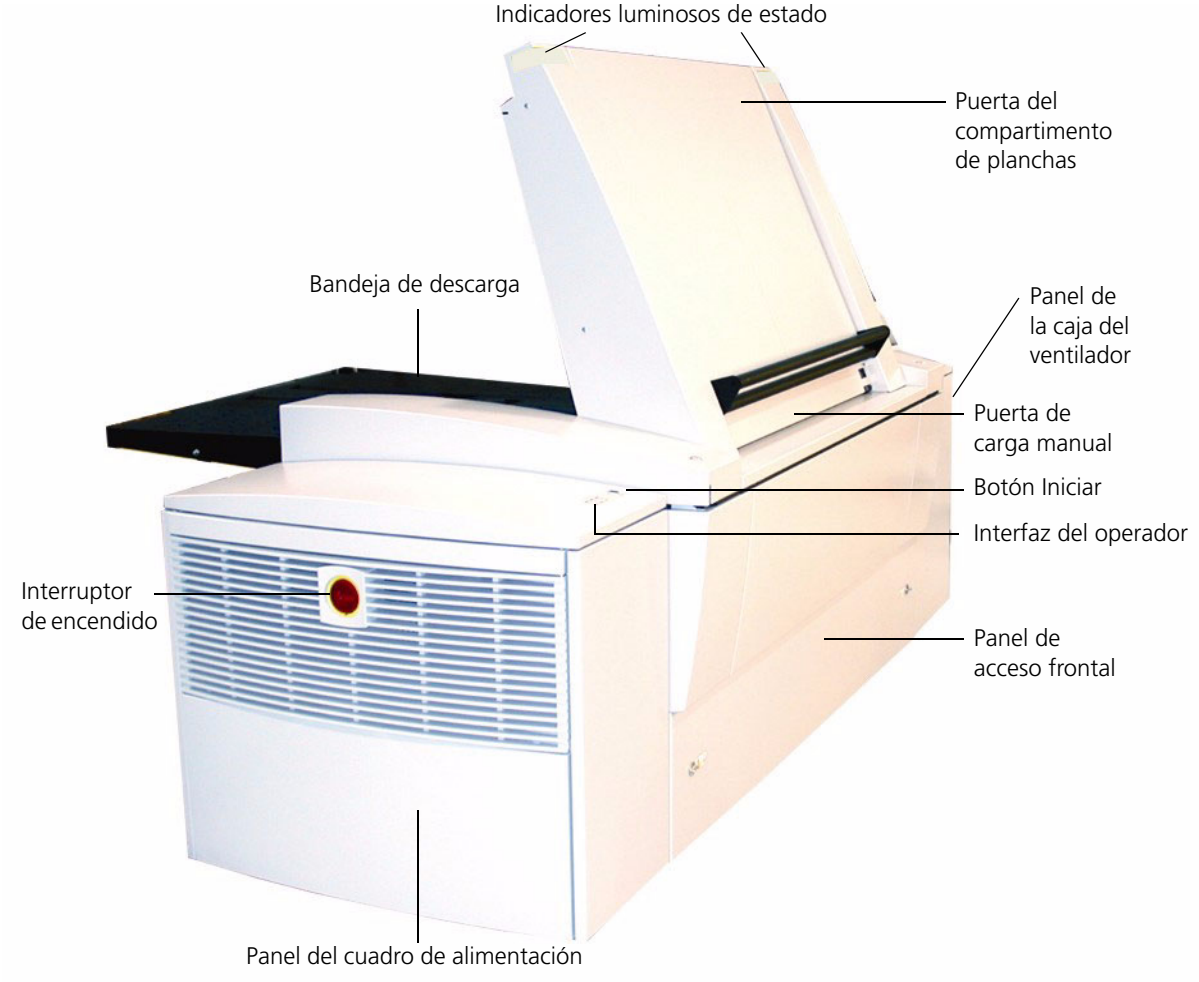


Figura 3: Componentes del dispositivo de salida

Componentes para la carga de material

Rampa decarga

La rampa de carga se encuentra detrás de la puerta del compartimento de planchas. Durante el funcionamiento automático, es el punto de entrada del material que expone el dispositivo de salida. Los materiales se toman de la rampa de carga, a continuación, se exponen en el tambor y luego se descargan en la bandeja de descarga.

Puerta del compartimento de la plancha

Durante el funcionamiento automático, esta puerta del compartimento de planchas protege al material térmico de la luz y al operador de las piezas internas en movimiento. Abra la puerta del compartimento de planchas para acceder a la rampa de carga. No abra la puerta del compartimento:

- Mientras el dispositivo de salida está recogiendo material de la rampa de carga. Si la puerta del compartimento se abre durante la exposición, el dispositivo de salida completa la tarea en curso pero no continúa con el siguiente trabajo.
- Cuando el indicador luminoso de **carga** de la interfaz del operador indica que el dispositivo de salida está cargando material. Consulte Tabla 1 en la página 14.

Cuando se carga material manualmente, la puerta cerrada del compartimento de planchas funciona como rampa de carga manual.

Puerta de carga manual

La puerta de carga manual es el punto de entrada de material cuando la carga automática de varias planchas no resulta práctica o necesaria. Se encuentra justo debajo de la puerta del compartimento de planchas. El operador debe abrirla para el funcionamiento manual y cerrarla para el funcionamiento automático.

Etiquetas de alineación de materiales

Durante la instalación, se adhieren etiquetas de alineación del material a la rampa de carga y a la puerta del compartimento. Estas etiquetas sirven de guía para alinear el material durante la carga.

Componentes de la interfaz del operador

La interfaz del operador incluye el botón **Iniciar** y los indicadores luminosos.

Botón Iniciar

Al presionar el botón **Iniciar** comienza el proceso de exposición si se está utilizando el procedimiento de carga manual. Presione **Iniciar** una vez cargadas manualmente las planchas.

Indicadores luminosos de estado

El operador puede recibir información sobre el estado del dispositivo de salida gracias a los indicadores luminosos de estado.

Los indicadores luminosos de **error**, **exposición** y **carga** del panel superior del dispositivo de salida parpadean cuando el dispositivo de salida está realizando o está a punto de realizar una tarea. Emiten un color continuo para indicar el estado del dispositivo de salida. Los diferentes estados se describen en la Tabla 1 en la página 14.



Figura 4: Interfaz del operador

Los indicadores luminosos de estado en la parte superior de la rampa de carga indican la misma información para que el operador pueda conocer el estado de la máquina a distancia.

Tabla 1: Significado de los indicadores luminosos de la interfaz del operador y de estado

Indicador luminoso de error	Indicador luminoso de exposición	Indicador luminoso de carga	Indicadores luminosos de estado en la parte superior de la rampa de carga	Solución
Funcionamiento automático				
Off (Desconectado)	Off (Desconectado)	Off (Desconectado)	Off (Desconectado)	El dispositivo está inactivo. Cuando esté listo, envíe un trabajo a través de Print Console.
	• Verde parpadeante durante la exposición • Desconectado cuando no hay proceso de exposición en curso	• Verde continuo durante la carga y la descarga • Desconectado durante la exposición	• Desconectado mientras se toma la plancha • Verde continuo durante la carga y la exposición • Verde parpadeante durante la descarga	Una vez aprobado el trabajo, se toma, carga, expone y descarga automáticamente el material. No es necesaria ninguna intervención del operador a no ser que comiencen a parpadear los indicadores de error de color amarillo.
Amarillo intermitente			Amarillo intermitente	Se ha producido un error y se interrumpe el trabajo. Siga las instrucciones que aparecen en pantalla en la estación de trabajo de Print Console. Una vez resuelto el error, el indicador luminoso de error deja de parpadear. Para obtener más información, consulte *Errores que puede solucionar el operador* en la página 66.

Indicador luminoso de error	Indicador luminoso de exposición	Indicador luminoso de carga	Indicadores luminosos de estado en la parte superior de la rampa de carga	Solución
Carga manual				
Off (Desconectado)	Off (Desconectado)	Off (Desconectado)	Off (Desconectado)	El dispositivo está inactivo. Cuando esté listo, envíe un trabajo a través de Print Console.
		Verde intermitente durante unos 10 segundos, después, el indicador luminoso deja de parpadear y se oye una señal sonora.	Azul continuo hasta que el operador presiona el botón **Iniciar**, a continuación, verde continuo.	El operador debe seguir el procedimiento que se indica en *Para cargar el material:* en la página 31.
		Verde encendido de manera continua	Verde encendido de manera continua	Esperar. El dispositivo está cargando la plancha.
	Verde intermitente	Off (Desconectado)	Verde encendido de manera continua	Esperar. El dispositivo está exponiendo la plancha.
		Verde encendido de manera continua	Verde intermitente	Esperar. El dispositivo está descargando la plancha.
		Verde intermitente	Azul intermitente	El operador debe retirar la plancha de la puerta de carga manual.

Indicador luminoso de error	Indicador luminoso de exposición	Indicador luminoso de carga	Indicadores luminosos de estado en la parte superior de la rampa de carga	Solución
Amarillo intermitente			Amarillo intermitente	Se ha producido un error y se interrumpe el trabajo. Siga las instrucciones que aparecen en pantalla en la estación de trabajo de Print Console. Una vez resuelto el error, el indicador luminoso de error deja de parpadear. Para obtener más información, consulte *Errores que puede solucionar el operador* en la página 66.

Componentes para la descarga automática

Mesa de descarga

La bandeja de descarga es el punto de salida del material. El material expuesto se expulsa a la bandeja. Cuando el material se ha expulsado por completo, la bandeja de descarga desciende hasta una posición horizontal y es posible girar el material y alimentar con él un procesador en línea, un apilador de planchas o una perforadora/plegadora.

Por razones de seguridad, la bandeja de descarga está equipada con paneles de seguridad y con un dispositivo de advertencia sonora.

Paneles de seguridad

La bandeja de descarga está flanqueada a izquierda y derecha por paneles de seguridad de policarbonato. Estos paneles ayudan a proteger contra lesiones cuando la bandeja de descarga baja a la posición horizontal o sube a la posición vertical, así como contra piezas móviles dentro de la bandeja de descarga.



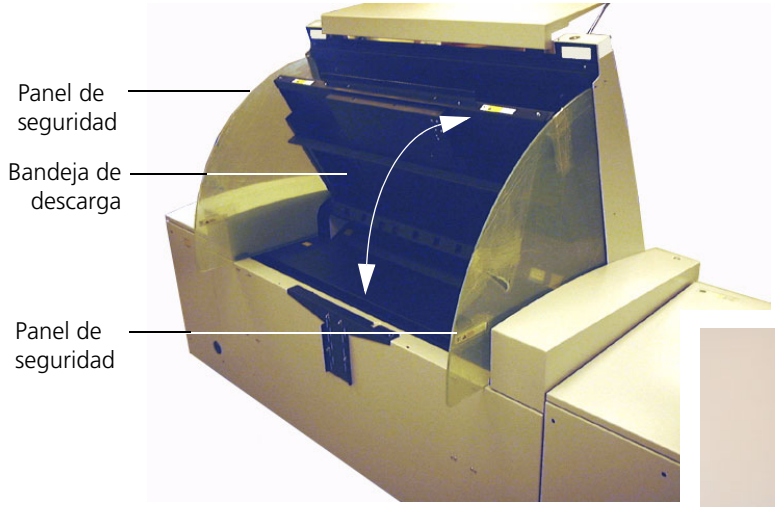
CUIDADO: No toque la zona protegida por los paneles de seguridad. Existen peligros mecánicos asociados a la bandeja de descarga que podrían producir importantes daños en el dispositivo de salida.

Advertencia sonora

Cuando la bandeja de descarga va a bajar a una posición horizontal, o a elevarse a una posición vertical, se oye una señal sonora.



CUIDADO: Mantenga las manos y los dedos alejados de la bandeja de descarga cuando oiga la señal sonora. Existen peligros mecánicos asociados a la bandeja de descarga que podrían producir importantes daños en el dispositivo de salida.



Posición vertical



Posición horizontal

Figura 5: Bandeja de descarga

Especificaciones del entorno

El Trendsetter Autoloader debe instalarse en una zona de preimpresión diáfana, según el documento de acondicionamiento del emplazamiento del dispositivo de salida. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico de Creo para obtener la versión más reciente de dicho documento.

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

Los requisitos de entorno de funcionamiento del Trendsetter Autoloader son:

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

Si desea información sobre la emisión de ruidos en un entorno de oficinas, consulte *Emisiones de ruidos* en la página 126.

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 de mantenimiento

Artículo	Descripción
Filtros	En el dispositivo de salida se utilizan filtros para mantener la calidad del aire. Utilice exclusivamente los filtros de recambio autorizados de Creo. El dispositivo de salida puede no funcionar correctamente si intenta usar otros filtros no autorizados. Para obtener más información, consulte *Sustitución de los filtros de suministro de aire* en la página 51.
Filtros de residuos 	Los equipos Trendsetter Autoloader están equipados con sistemas de eliminación de residuos. Para obtener más información, consulte *Cambio del filtro del cajón de eliminación de residuos* en la página 62. **ADVERTENCIA:** Ciertas emisiones atmosféricas pueden ser dañinas para su salud si no se filtran adecuadamente. Para obtener una lista de las emisiones atmosféricas relativas a las planchas que está utilizando, consulte las hojas de datos de seguridad de los materiales del fabricante o póngase en contacto directamente con el fabricante o distribuidor.
Material (planchas o película) 	Para obtener más información, consulte *Material admitido*. **ADVERTENCIA:** Utilice exclusivamente material apto. El uso de materiales no aptos puede provocar emisiones nocivas que excedan los límites reglamentarios aplicables. La exposición a ellos puede causar posibles molestias, enfermedades, lesiones o minusvalías.
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

Durante la instalación del 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 obtener más información, consulte Print Console online help (ayuda en pantalla de Print Console).

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

Dimensiones del material

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

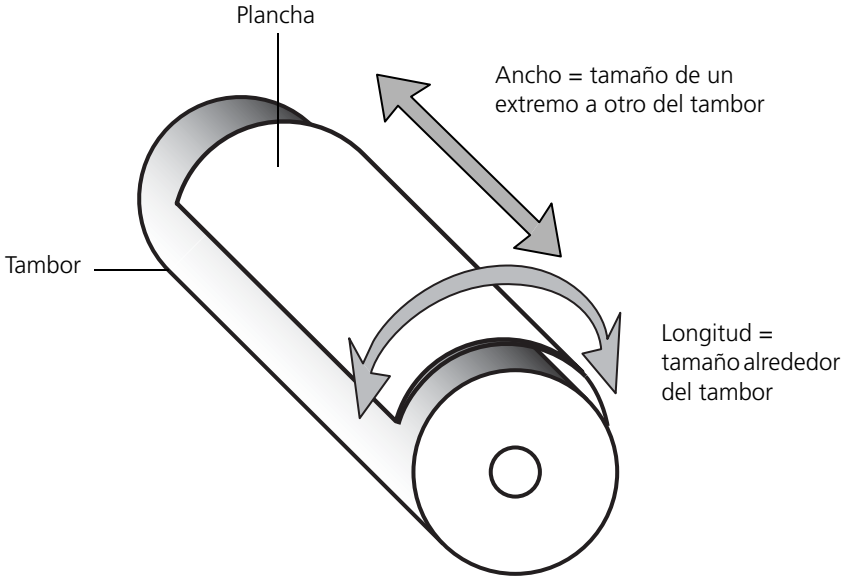


Figura 6: Dimensiones del material – orientación horizontal

Importante: El dispositivo de salida no mide el tamaño del material a lo largo del tambor. Si la longitud del material (alrededor del tambor) es correcta pero 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 exponga 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 de que se ha expuesto un material de tamaño incorrecto.

Tamaños de material admitidos

Planchas o fotolitos	Tamaño alrededor del tambor		Tamaño de un extremo al otro del tambor		Grosor
Carga automática	Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo	De 0,15 a 0,4 mm (0,006 pulgadas a 0,016 pulgadas)
Trendsetter 400 II vertical	838 mm 33 pulg.	394 mm 15,5 pulg.	762 mm 30 pulg.	521 mm 20,5 pulg.	
Trendsetter 400 II horizontal	762 mm 30 pulg.	394 mm 15,5 pulg.	838 mm 33 pulg.	521 mm 20,5 pulg.	
Trendsetter 800 II horizontal o vertical	838 mm 33 pulg.	394 mm 15,5 pulg.	1118 mm 44 pulg.	521 mm 20,5 pulg.	
Carga manual	Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo	
Trendsetter 400 II vertical	838 mm 33 pulg.	305 mm 12 pulg.	762 mm 30 pulg.	229 mm 9 pulg.	
Trendsetter 400 II horizontal	762 mm 30 pulg.	305 mm 12 pulg.	838 mm 33 pulg.	229 mm 9 pulg.	
Trendsetter 800 II horizontal o vertical	838 mm 33 pulg.	305 mm 12 pulg.	1118 mm 44 pulg.	229 mm 9 pulg.	

Orientación del material

Ventajas e inconvenientes de la orientación vertical

Con la orientación vertical es posible reducir el tiempo de exposición. No obstante, recuerde que cuando se emplea la orientación vertical:

- Como el dispositivo de salida no puede exponer 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 ser totalmente cuadrada.

Procesado de material

Algunos de los materiales admitidos por el Trendsetter Autoloader deben procesarse una vez expuestos. Para más información sobre el procesado de materiales, consulte la documentación del fabricante del material.

3

Operation

Puesta en marcha del Trendsetter Autoloader....24
Apagado de Trendsetter Autoloader....25
Funcionamiento automático....25
Carga manual....29
Registro de las planchas....35

Puesta en marcha del Trendsetter Autoloader

Calentamiento

El dispositivo de salida Trendsetter Autoloader puede tardar hasta dos minutos en calentarse una vez encendido. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no es posible exponer material. Los archivos enviados a exposición esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida está listo.

Para poner en marcha el dispositivo de salida:

1. Gire el interruptor de encendido en la parte superior del panel del cuadro de alimentación hacia la derecha hasta la posición de **encendido**.

   Si el dispositivo de salida no se enciende, es posible que haya saltado el disyuntor. Para restablecer el disyuntor, consulte *Salto del disyuntor* en la página 98.



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

2. Encienda la estación de trabajo.

   Para obtener más detalles, consulte la documentación que recibió con la estación de trabajo.

3. Inicie Print Console.

   Para obtener más detalles, consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía de inicio rápido de Print Console).

Apagado de Trendsetter Autoloader

Para apagar el dispositivo de salida:

1. Extraiga todas las planchas del tambor.
2. Salga de Print Console.

   Para obtener más información sobre el apagado de Print Console, consulte la ayuda en línea de esta aplicación.
3. Por lo general, la estación de trabajo se mantiene siempre en funcionamiento. Si decide apagarla, consulte la documentación que recibió con la estación de trabajo.
4. Gire el interruptor de alimentación hasta la posición de **apagado**. Consulte *Gire el interruptor de encendido hasta la posición de encendido y de apagado* en la página 24.

Funcionamiento automático

En el modo de funcionamiento automático, puede cargar:

- Planchas de hasta 80 – 0,15 mm (0,006 pulg.)
- Planchas de hasta 40 – 0,3 mm (0,12 pulg.)



Nota: Retire todas las hojas protectoras antes o después de colocar el material en la rampa de carga. *Asegúrese* de que ha retirado todas las hojas protectoras y el material de embalaje de ambas caras de la plancha antes de exponerla en el dispositivo de salida. De lo contrario, el láser térmico podría prender el papel y provocar un incendio en el dispositivo de salida.

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



CUIDADO: Use guantes protectores al manipular las planchas. Los bordes de las planchas pueden ser cortantes. Si no utiliza guantes protectores puede sufrir graves daños personales.

Para cargar varias planchas con el funcionamiento automático:

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

   Es decir:

   - Un mensaje de Print Console indica el tamaño y el tipo de material que se debe cargar.

     Si aún no se han enviado los archivos que se van a exponer, el mensaje no aparece.

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

2. Determine el tamaño y tipo de material que se va a cargar.
3. Levante la puerta del compartimento de planchas.

   La puerta está controlada por un dispositivo amortiguador de gas que ayuda a abrirla.

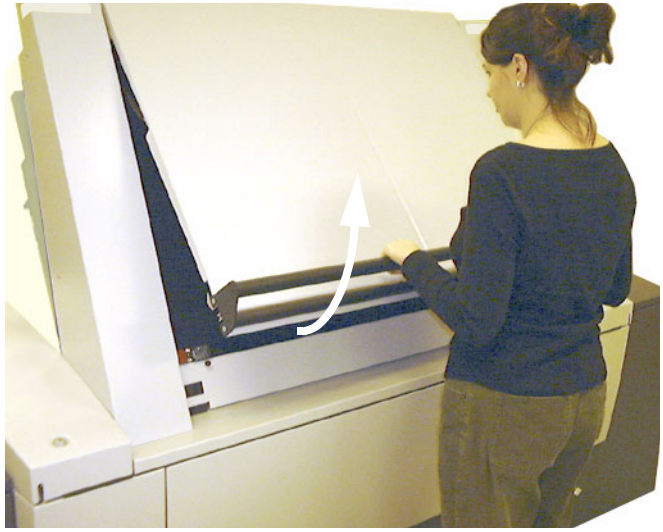


Figura 8: Abra la puerta de acceso al compartimento de planchas

4. Con los guantes puestos, retire uno o varios materiales 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.

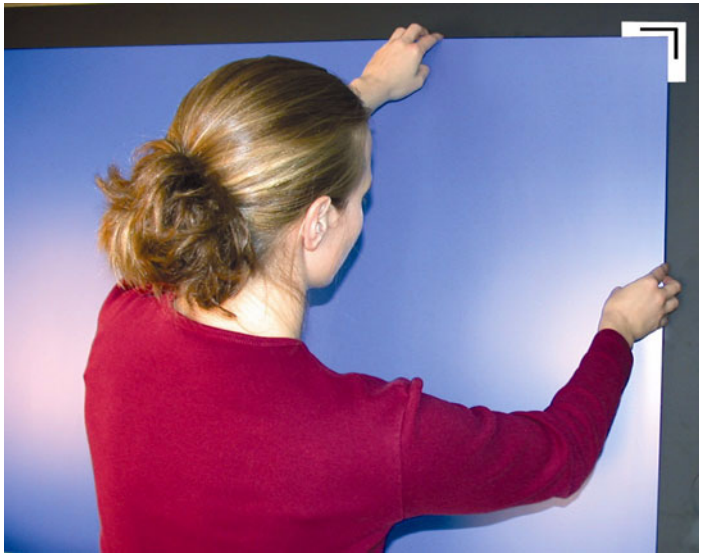
5. Coloque el material en la rampa de carga.

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



Figura 9: Cargue el material

6. Utilice las etiquetas de alineación de material de la rampa de carga para colocar la pila de material en el lugar exacto.



7. Cuando el material se haya cargado correctamente, cierre la puerta del compartimento de planchas.



Figura 10: Cierre la puerta del compartimento de planchas

Nota: No es necesario pulsar el botón Start (Iniciar) de la interfaz del operador para poner en marcha el funcionamiento automático.

La carga automática del material no comenzará hasta que envíe los archivos a Print Console. Si ya se han enviado los archivos que se van a exponer, la carga automática de material comienza de inmediato. Si desea información sobre el procedimiento de presentación de archivos, consulte la ayuda en línea de Print Console.

Una vez enviados los archivos, se carga automáticamente el primer material de la rampa de carga. El material expuesto se expulsa a la bandeja de descarga y se alimenta la procesadora o el apilador de planchas.

Mientras el primer material alimenta a la procesadora o al apilador, se carga el siguiente material de la rampa de carga. El dispositivo de salida continúa cargando y exponiendo material hasta que se requiere un tamaño diferente, o la bandeja de carga se queda vacía, o se produce un error de exposición o manipulación del material.

Carga manual

Carga de material

Cuando la carga automática de varias planchas no resulta práctica no necesaria, es posible cargar el material manualmente, haciendo uso de la puerta del compartimento de planchas para colocar y alinear un único material. No es necesario eliminar ningún tipo de material de la rampa de carga antes de llevar a cabo una carga manual. *Es* necesario configurar el Trendsetter Autoloader para la carga manual de material.

Para preparar el sistema para carga manual:

1. En Print Console:
   a. Haga clic en **Configuration** (Configuración) y a continuación pulse **Print Setups** (Configuraciones de impresión).
   b. Seleccione el tamaño de material que se va a utilizar en la carga manual y pulse **Make Default** (Predeterminado).
   c. Seleccione la casilla de verificación **Manual Bypass** (Carga manual) y haga clic en **Apply** (Aplicar).
2. Levante la puerta del compartimento de planchas.

   La puerta está controlada por un dispositivo amortiguador de gas que ayuda a abrirla.
3. Abra la puerta de carga manual.

   Tire simultáneamente de ambos mecanismos (uno a cada extremo de la puerta) hacia usted y baje la puerta.
4. Cierre la puerta del compartimento de planchas.
5. Cierre la puerta de carga manual.

   O bien:

   Deje abierta la puerta de carga manual para exponer manualmente material de pequeño tamaño. Consulte *Tamaños de material admitidos* en la página 21.

   El dispositivo de salida está listo para la carga manual.



1. Levante la puerta del compartimento de planchas.



2. Abra la puerta de carga manual.



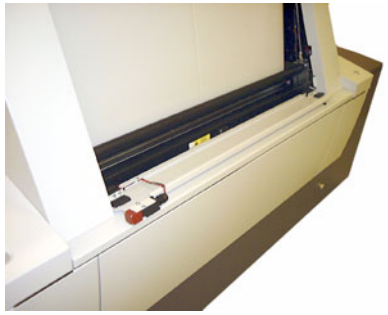
3. Cierre la puerta del compartimento de planchas.



4. Cierre la puerta de carga manual (fotografía de la izquierda).

O bien:

Deje abierta la puerta de carga manual (fotografía de la derecha) para exponer material de pequeño tamaño.

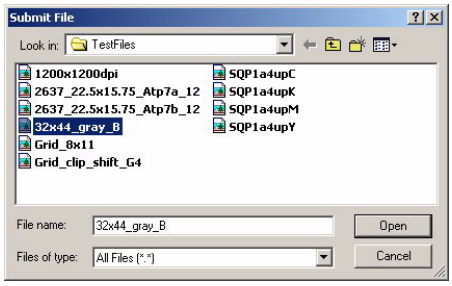


El material se carga manualmente uno a uno en la puerta del compartimento de planchas. Después de la exposición, el material vuelve a su posición original en la puerta del compartimento de planchas.

CUIDADO: Use guantes protectores al manipular las planchas. Los bordes de las planchas pueden ser cortantes. Si no utiliza guantes protectores puede sufrir graves daños personales.

Para cargar el material:

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



   Si desea obtener instrucciones, consulte Print Console online help (ayuda en pantalla de Print Console).

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

   Es decir:

   - En Print Console aparece el cuadro de diálogo Loading Media (Carga de material). Indica el tamaño y tipo de plancha que se va a cargar.
   - El indicador luminoso de **carga** en la interfaz del operador parpadea en verde. Tras unos segundos, se oye una señal sonora. Esta señal indica que se debe cargar el material.
   - La puerta hermética de entrada y salida de planchas en la base de la rampa de carga está abierta.

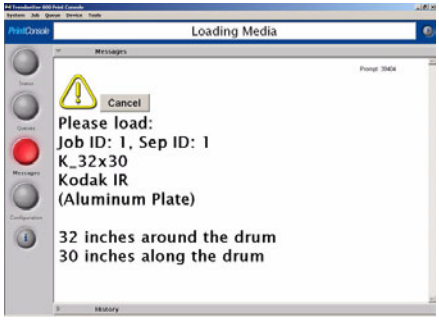


Figura 11: Cuadro de diálogo Load Media (Cargar material)

3. Determine el tamaño y tipo de material que se va a cargar.
4. Saque el material del embalaje utilizando guantes de protección y retire las hojas protectoras y el material de embalaje de las planchas.

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

CUIDADO: Retire todas las hojas protectoras y el material de embalaje de ambas caras de las planchas antes de generar la imagen 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, asegurándose de que el lado del material que se debe exponer (la cara de la emulsión) está orientado hacia usted. La cara de la emulsión suele ser la superficie mate.



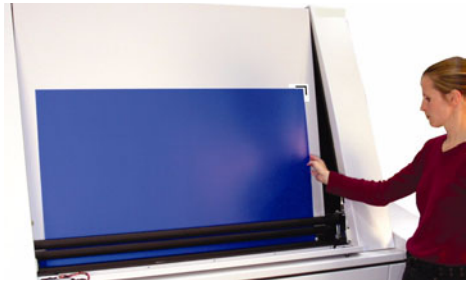
Figura 12: Carga de material

No se apoye en el dispositivo de salida al cargar el material. Si lo hace, podría provocar un registro incorrecto.

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.



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

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 750 mm (29,5 pulg.) debe centrarse en la rampa de carga. (No hay necesidad de desplazar el material, ya que se ajusta adecuadamente sobre los clavillos de registro.)
- El material que exceda los 450 mm (12,75 pulg.), hasta un máximo de 650 mm (22 pulg.) inclusive, se debe mover desde el centro hacia la derecha unos 137 mm (4 pulg.). Así se garantiza la colocación correcta del material sobre los clavillos de registro.
- Las planchas a partir de 450 mm (12,75 pulg.) y menos, debe moverse desde el centro hacia la derecha unos 221 mm (6,5 pulg.). Así se garantiza la colocación correcta del material sobre los clavillos de registro.

8. Suelte el material.
9. Pulse **Start** (Iniciar) cuando el indicador luminoso de **carga** parpadee en verde.

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

El Trendsetter Autoloader realiza la carga y a continuación se expone el material. El material expuesto vuelve a la rampa de carga y el indicador luminoso de **carga** vuelve a parpadear.

Retirada de planchas expuestas

Para retirar el material expuesto del dispositivo de salida:

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

   Una vez finalizada la exposición, el indicador luminoso de **carga** parpadea y el material expuesto se descarga en la rampa de carga.

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



CUIDADO: Use guantes protectores al manipular las planchas. Los bordes de las planchas pueden ser cortantes. Si no utiliza guantes protectores puede sufrir graves daños personales.

Regreso al funcionamiento automático

Si desea volver al funcionamiento automático, deberá cerrar la puerta de carga manual y volver a configurar Print Console.

Regreso al funcionamiento automátic:

1. Levante la puerta del compartimento de planchas.
2. Cierre la puerta de carga manual.

   Se oye cómo el mecanismo de liberación lleva la puerta a la posición cerrada.

3. En Print Console:
   a. Haga clic en **Configuration** (Configuración) y a continuación pulse **Print Setups** (Configuraciones de impresión).
   b. Seleccione el tamaño de material que se va a utilizar en el funcionamiento automático y pulse **Make Default** (Predeterminado).
   c. Desactive la casilla de verificación **Manual Bypass** (Carga manual) y haga clic en **Apply** (Aplicar).

   El dispositivo de salida está listo para el funcionamiento automático.

Registro de las planchas

Deben existir etiquetas de alineación del material en la rampa de carga del dispositivo de salida durante la instalación. De lo contrario, el usuario puede también adherirlas (con ayuda del representante del servicio técnico autorizado). Estas etiquetas sirven de guía para alinear el material durante la carga. El láser del dispositivo de salida se encarga de realizar la alineación con mayor precisión. El haz del láser corrige el registro hasta 15 micras si:

- Se carga el material hasta ±3 mm (0,125 pulg.) de la posición correcta en la rampa de carga. Estas etiquetas le ayudarán a identificar la posición correcta de manera rápida.
- 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.

Cuando el material está colocado correctamente, el dispositivo de salida puede detectar los bordes de las planchas más rápidamente, con lo que se reduce el tiempo total de exposición.

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. Para obtener más información, consulte el documento de acondicionamiento del emplazamiento del dispositivo de salida o póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

4 Mantenimiento

Programa de mantenimiento....38
Para su seguridad....40
Limpieza de las superficies exteriores....40
Acceso al interior del dispositivo de salida....42
Limpieza del interior del dispositivo de salida....47
Sustitución de los filtros de suministro de aire....51
Cambio del filtro del cajón de eliminación de residuos....62
Cambio de la banda mylar....62

Programa de mantenimiento

La Tabla 2 en la página 39 describe el mantenimiento necesario para conseguir un rendimiento y una calidad óptimos del dispositivo de salida. Si no se realiza este mantenimiento, se puede ver afectado negativamente el rendimiento del dispositivo de salida y éste puede sufrir daños considerables. Aunque exija varias horas de inactividad programada, el mantenimiento periódico garantiza que el dispositivo de salida funciona correctamente y reduce la posibilidad de averías imprevistas.

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

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



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

Tabla 2: Programa de tareas de mantenimiento recomendadas

Descripción y ubicación	Procedimiento de mantenimiento	Limpieza	Reemplazar cada...
Superficies exteriores del dispositivo de salida	Consulte página 40.	Semanal	N/A
Rampa de carga y puerta del compartimento de planchas	Consulte página 41.	Semanal	N/A
Banda de detección de bordes en el tambor	Consulte página 48.	Cada tres meses	N/A
Rodillo azul de goma brillante que sujeta el material al tambor durante la carga	Consulte página 50.	Una vez al mes	N/A
Sistema de filtros del suministro de aire comprimido situado en el panel posterior inferior de la derecha:			
• Filtro de 5 µm	Consulte página 55.	N/A	Seis meses
• Filtro de 0,01 µm	Consulte página 55.	N/A	Seis meses
• Cazoletas de los filtros	Compruebe la presencia de aceite o agua. Consulte página 54.	Semanal	Cuando haya grietas
Sistema de filtros de aire de refrigeración situado dentro del panel del cuadro de ventilador	Consulte página 60.	N/A	Seis meses
Banda Mylar®	Consulte página 62.	N/A	Seis meses
Filtro de partículas del cajón de eliminación de residuos (Universal Debris Removal Cabinet, UDRC)	Consulte el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*	N/A	Cuando en Print Console aparece un mensaje de error
Exterior del cajón de eliminación de residuos	Consulte página 40.	Semanal	N/A

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

Para su seguridad

Los paneles de acceso al dispositivo de salida están dotados de un sistema de interbloqueo 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 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. Gire el interruptor hasta la posición de **apagado**. Consulte Ilustración 7 en la página 24.
2. Cierre o vuelva a colocar el panel de acceso. Consulte página 44.
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 toque nunca el sistema de interbloqueo. (Consulte *Sistema de interbloqueo* en la página 6.) Si se toca el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia, por descargas eléctricas y por el movimiento de piezas mecánicas.

Limpieza de las superficies exteriores

Limpie la superficie externa de Trendsetter Autoloader 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 entran y salen las planchas.

Si dispone de un sistema con un cajón de eliminación de residuos universal (UDRC), limpie el exterior del cajón de residuos semanalmente. Consulte 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.

Recomendaciones 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.



ADVERTENCIA: No permita que entre agua ni otros líquidos en el dispositivo de salida. Esto puede ocasionar graves lesiones por descarga eléctrica, además del daño a los equipos.

Eliminación de las manchas

Para quitar manchas (de tinta, por ejemplo) 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 y de la puerta del compartimento

Semanalmente, limpie la rampa de carga y la puerta del compartimento de planchas con un paño limpio y húmedo.



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

Para limpiar la rampa de carga y la puerta del compartimento:

1. Humedezca un paño limpio con agua.
2. Pase suavemente un paño por la rampa de carga y la puerta del compartimento de planchas, dejándolas secas.

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 13: Paneles de acceso al interior

Los paneles 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 del servicio técnico autorizado.

Sólo un representante del servicio técnico autorizado debe ocuparse de retirar el panel posterior del dispositivo de salida o los paneles superiores de la caja del ventilador o del cuadro de alimentación.

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 pueden exponer planchas durante el calentamiento del láser.

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.

Apertura y cierre del panel frontal

Debe abrir el panel frontal para:

- Retirar una plancha atascada del tambor – consulte *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 92
- Limpiar el rodillo de planchas – consulte *Limpieza del rodillo de planchas* en la página 50
- Limpiar la banda de detección de bordes – consulte *Limpieza de la banda de detección de bordes* en la página 48

Para abrir el panel frontal:

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

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 14: Cierres del panel frontal

3. Levante el panel frontal.

   El panel frontal está controlado por un dispositivo amortiguador de gas que ayuda a abrir el panel.



Figura 15: Panel frontal abierto

CUIDADO: Cuando se levanta el panel frontal, se introducirá en el espacio alrededor del dispositivo de salida donde trabaja normalmente el operador. Asegúrese de que el resto de personas que trabajan cerca no sufren lesiones, ni dañan al dispositivo, penetrando o chocando con el panel levantado.

Para cerrar el panel frontal:

1. Cierre el panel frontal.
2. Gire los cierres 90º en el sentido de las agujas del reloj (a la posición horizontal) para fijar el panel frontal.

   Se vuelve a bloquear el panel frontal.

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.

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.

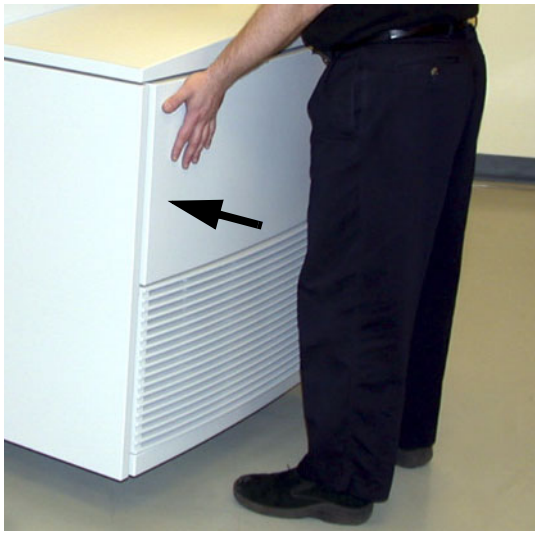


Figura 16: Retirada del panel de la caja del ventilador

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.

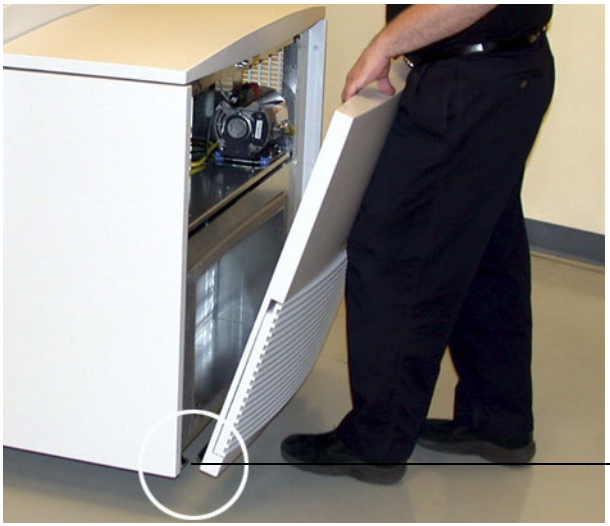


Figura 17: Baje la parte inferior del panel hacia los clavillos

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 del cuadro de alimentación

Para restablecer el disyuntor cuando éste ha saltado (consulte la página 98), o para sustituir el fusible de la bomba, es necesario retirar el panel del cuadro de alimentación.

Para retirar el panel del cuadro de alimentación:

1. Apague el dispositivo de salida.
2. Con las palmas de las manos, empuje las esquinas superiores del panel hasta que los cierres hagan 'clic'. (Consulte la Ilustración 16 en la página 45 para ver un ejemplo de cómo hacerlo.)

   Se abre el panel.
3. Levante el panel y aléjelo del dispositivo de salida.

   Guarde el panel en un lugar seguro.

Para sustituir el panel del cuadro de alimentación:

1. Levante el panel y alinee los orificios de ubicación del panel con los del dispositivo de salida. Baje la parte inferior del panel hacia los clavillos. (Consulte la Ilustración 17 en la página 46 para ver un ejemplo de cómo hacerlo.)
2. Presione el panel contra el marco del dispositivo y empuje después 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 2 en la página 39.



ADVERTENCIA: No permita que entre agua ni otros líquidos en el dispositivo de salida. Esto puede ocasionar graves lesiones por descarga eléctrica, además del daño a los equipos.

Limpieza de la banda de detección de bordes

Para registrar una imagen hasta el borde de la plancha, el dispositivo de salida utiliza un algoritmo de detección de bordes. Este algoritmo se guía por una banda negra no reflectante de 741 milímetros (29,2 pulg.) situada en la superficie del tambor dentro del dispositivo de salida, junto a los dispositivos de sujeción de bordes.

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

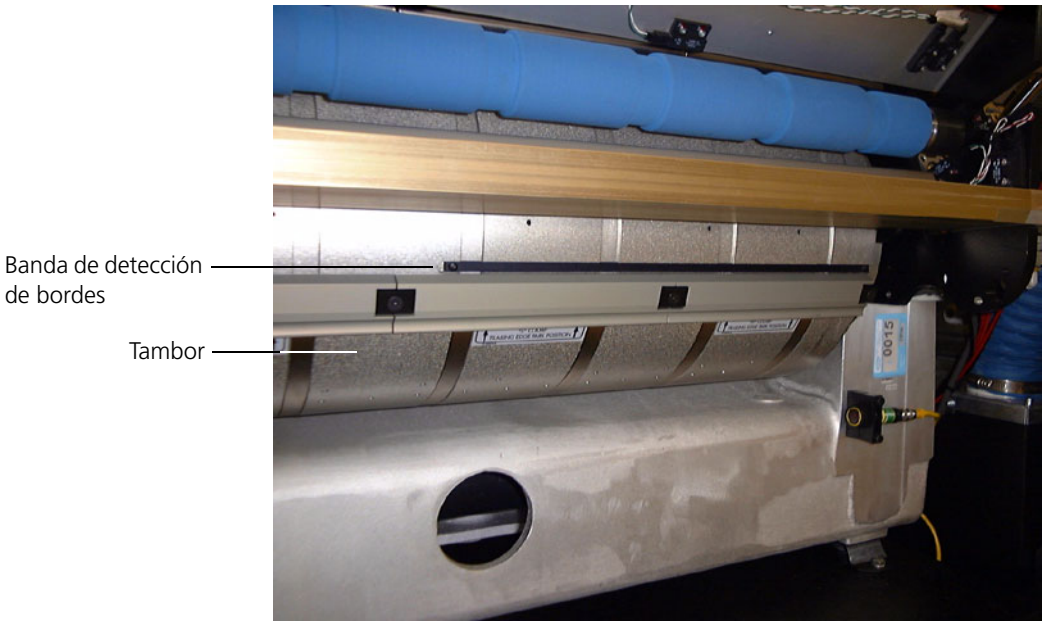


Figura 18: Banda de detección de bordes y tambor

Para limpiar las bandas de detección de bordes:

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

   Consulte *Apagado de Trendsetter Autoloader* en la página 25.
3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.

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

   La Figura 18 la ubicación del tambor y de la banda de detección de bordes.

CUIDADO: *No* toque la superficie del extremo derecho del tambor. Podría dañar el codificador óptico del tambor.

5. Humedezca un paño (adecuado para tareas delicadas) con agua destilada y páselo por la banda una sola vez y en una sola dirección.



Figura 19: Limpieza de la banda de detección de bordes

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

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

6. Cierre el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.

Limpieza del rodillo de planchas

Limpie el rodillo de planchas mensualmente.



Figura 20: Rodillo de planchas y tambor

CUIDADO: No aplique presión ni doble los rodillos de planchas. Al hacerlo podría dañarlos.

Para limpiar el rodillo de planchas:

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

   Consulte *Apagado de Trendsetter Autoloader* en la página 25.
3. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.

4. Limpie el rodillo de planchas (azul brillante) suavemente con un paño humedecido que no suelte pelusas (adecuado para tareas delicadas).



5. Cierre el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.

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

  El sistema está formado por dos filtros en el panel posterior inferior de la derecha

- Sistema de filtros de aire de refrigeración

  Este sistema se encuentra detrás del panel de la caja del ventilador.

Frecuencia de sustitución del filtro

Inspeccione y reemplace los filtros periódicamente:

- Inspeccione el sistema de suministro de aire comprimido semanalmente para asegurarse de que no hay acumulación de aceite o agua en las cazoletas de los filtros, ni tienen grietas o arañazos.
- Cambie los filtros de suministro de aire comprimido cada seis meses.
- Cambie el filtro de entrada de aire cada seis meses.

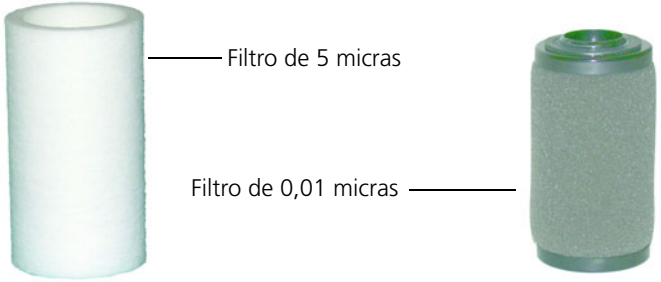
Para clientes con contratos de servicio, esta operación la realiza un representante del servicio técnico autorizado en las visitas realizadas cada seis meses. Pero si las condiciones de funcionamiento exigen cambiar los filtros con mayor frecuencia (por ejemplo, exceso de uso o un entorno de funcionamiento con exceso de polvo), Creo recomienda encarecidamente que esta tarea de mantenimiento se lleve a cabo entre las visitas del servicio técnico.

Una inspección visual de los filtros es una forma de determinar si éstos necesitan ser reemplazados. Si están muy sucios, deberían reemplazarse. No obstante, puede parecer que están 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.

Filtros del suministro de aire comprimido

Hay dos filtros de suministro de aire comprimido.

- De 5 micras – Este filtro es blanco.
- De 0,01 micras – Este filtro es negro.



Estos filtros limpian el polvo y condensan a partir del aire comprimido que se suministra al sistema neumático del dispositivo de salida. Los filtros se encuentran situados en el panel posterior inferior de la derecha del dispositivo de salida.

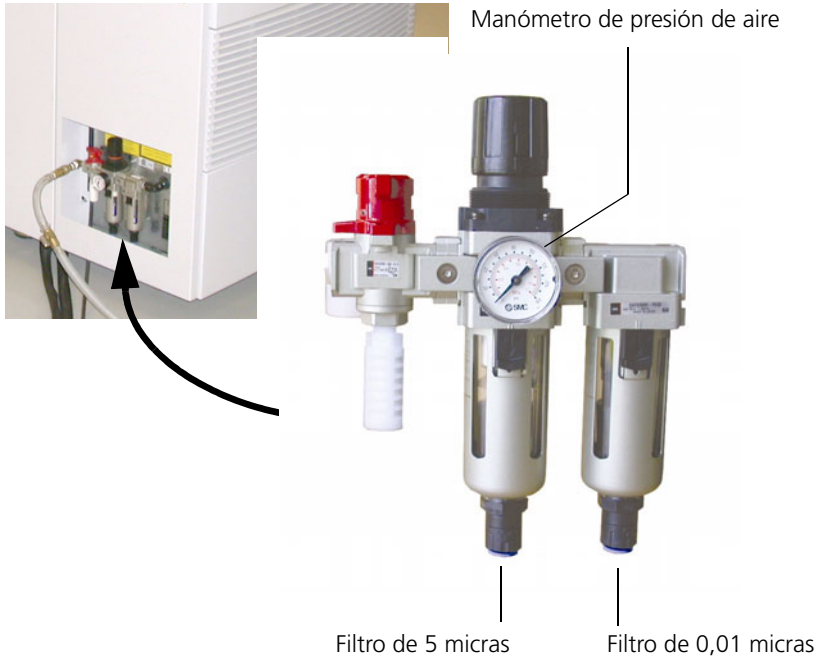


Figura 21: Sistema de filtros del suministro de aire comprimido

Inspeccione los filtros y las cazoletas una vez a la semana y reemplace los filtros cada seis meses. Si los filtros se obstruyen, pueden causar problemas de baja presión de aire en el dispositivo de salida. Si no se cambia el filtro y se deja hasta que esté completamente inservible, los contaminantes pueden dañar el sistema de aire del dispositivo de salida. Todos los filtros de suministro de aire comprimido deben cambiarse al mismo tiempo. No sustituya uno de ellos y no el otro.

Recambios

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

CUIDADO: Lea y respete cuidadosamente todas las precauciones indicadas por el fabricante de los filtros del sistema de suministro de aire comprimido. Los filtros obstruidos pueden causar problemas de presión de aire en el dispositivo de salida. Si no se cambia el filtro y se deja hasta que esté completamente inservible, los contaminantes pueden dañar el sistema de aire del dispositivo de salida.

Inspección del sistema de filtros del suministro de aire comprimido

Inspeccione semanalmente las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido. Compruebe:

- Agua

  Si entra agua en el interior del dispositivo o en una plancha, se vería afectada la calidad de la imagen o se podría producir un entorno propicio para la aparición de óxido.

- Aceite

  Si se introduce o penetra aceite en el interior del dispositivo, podría eliminarse el lubricante permanente de las válvulas, provocándose así un desgaste prematuro de éstas o la contaminación del entorno de funcionamiento.

- Grietas, arañazos u otras señales de deterioro o de la cazoleta



ADVERTENCIA: Si partes de plástico con grietas o arañazos se exponen a una alta presión de aire podrían explotar causando graves lesione, así como daños al dispositivo de salida. Consulte *Filtros del suministro de aire comprimido* en la página 52.

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 el Trendsetter Autoloader sufra daños irreparables.

Si encuentra agua o aceite en las cazoletas de los filtros, o si detecta que hay grietas o arañazos, notifíquelo al representante del servicio técnico autorizado.

Para inspeccionar los filtros:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo planchas.
2. Gire la válvula roja de cierre de entrada de aire hacia la derecha hasta la posición de **apagado** para cerrar el suministro de aire comprimido. Vea Ilustración 22 en la página 56.



ADVERTENCIA: Si no sale toda la presión de aire del dispositivo de salida antes de inspeccionar un filtro de aire, puede ocurrir lo siguiente:
• Que haya aire de alta presión en las piezas del filtro y en la cazoleta, lo que provoca que el desmontaje resulte más difícil y peligroso, incluso pudiendo provocar importantes daños debido a la emisión de piezas originadas por explosión
• Que se escuche un sonido muy alto que podría dañar la audición

3. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado de Trendsetter Autoloader* en la página 25.

4. Tire hacia abajo de la pestaña negra de la parte frontal de la cazoleta del filtro de uno de los filtros. Se abre el cierre de la cazoleta del filtro. Consulte Ilustración 23 en la página 56.

   Al mismo tiempo, gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta hacia la izquierda y tire hacia abajo de la cazoleta para retirarla.

5. Compruebe si hay daños o deterioros en la cazoleta, como grietas o arañazos.

   Llame al representante del servicio técnico autorizado si es preciso cambiarla.

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

   Si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro, lávela con un jabón suave y con agua templada (no caliente) y póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado para que inspeccione el suministro de aire.

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

8. Repita los pasos 4 a 7 para el otro filtro.

9. Gire la válvula roja de cierre de entrada de aire hacia la izquierda hasta la posición de **encendido** para abrir nuevamente el suministro de aire comprimido. Consulte Ilustración 25 en la página 59.

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

Sustitución de los filtros de 5 micras y de 0,01 micras

Para sustituir los filtros de 5 micras y de 0,01 micras

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo planchas.

2. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado de Trendsetter Autoloader* en la página 25.

3. Gire la válvula roja de cierre de entrada de aire hacia la derecha hasta la posición de **apagado** para cerrar el suministro de aire comprimido.

ADVERTENCIA: Si no sale toda la presión de aire del dispositivo de salida antes de reemplazar un filtro de aire, puede ocurrir lo siguiente:
• Que haya aire de alta presión en las piezas del filtro y en la cazoleta, lo que provoca que el desmontaje resulte más difícil y peligroso, incluso pudiendo provocar importantes daños debido a la emisión de piezas originadas por explosión
• Que se escuche un sonido muy alto que podría dañar la audición

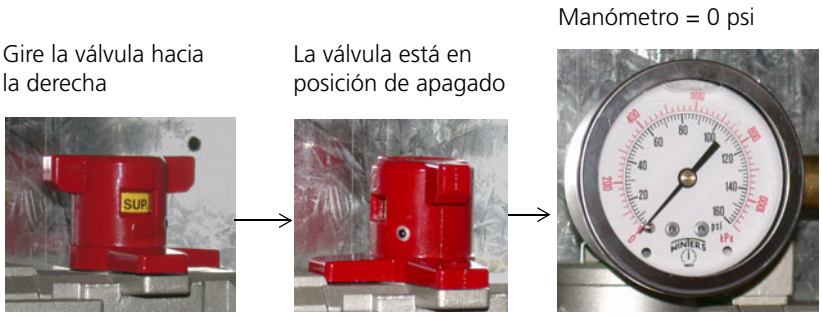


Figura 22: Cierre el suministro de aire comprimido

4. Tire hacia abajo de la pestaña negra de la parte frontal de la cazoleta del filtro del filtro de 5 micras. Se abre el cierre de la cazoleta del filtro.

   Al mismo tiempo, gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta hacia la izquierda y tire hacia abajo de la cazoleta para retirarla.

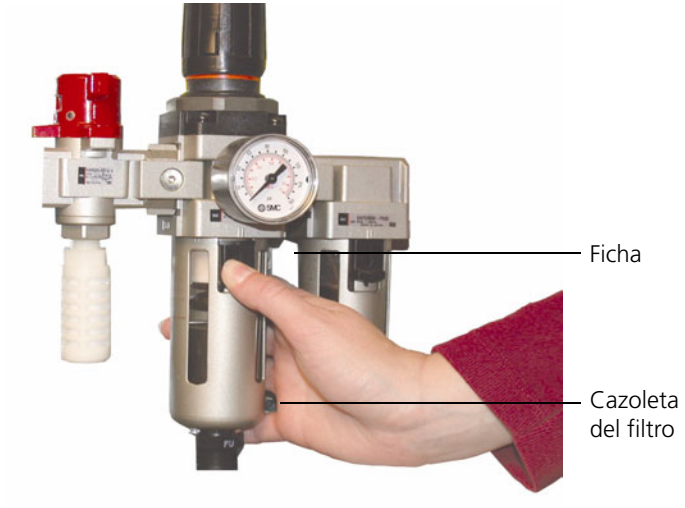


Figura 23: Tire hacia abajo de la pestaña negra del filtro de 5 micras

5. Gire el disco de plástico negro para desenroscar el sistema de filtros.



6. Retire el filtro de 5 micras usado de la bobina negra y tírelo.
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. Vuelva a colocar la anilla de goma en la parte superior de la cazoleta del filtro.
9. Compruebe si hay daños o deterioros en la cazoleta, como grietas o arañazos.

   Llame al representante del servicio técnico autorizado si es preciso cambiarla.
10. Compruebe si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro.

    Si hay agua o aceite en la cazoleta del filtro, lávela con un jabón suave y con agua templada (no caliente) y póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado para que inspeccione el suministro de aire.

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



12. Tire hacia abajo de la pestaña negra del frontal de la cazoleta del filtro de 0,01 micras. Se abre el cierre de la cazoleta del filtro.

    Al mismo tiempo, gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta hacia la izquierda y tire hacia abajo de la cazoleta para retirarla.

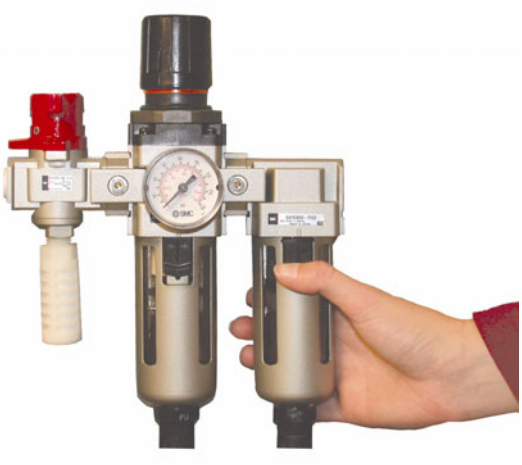
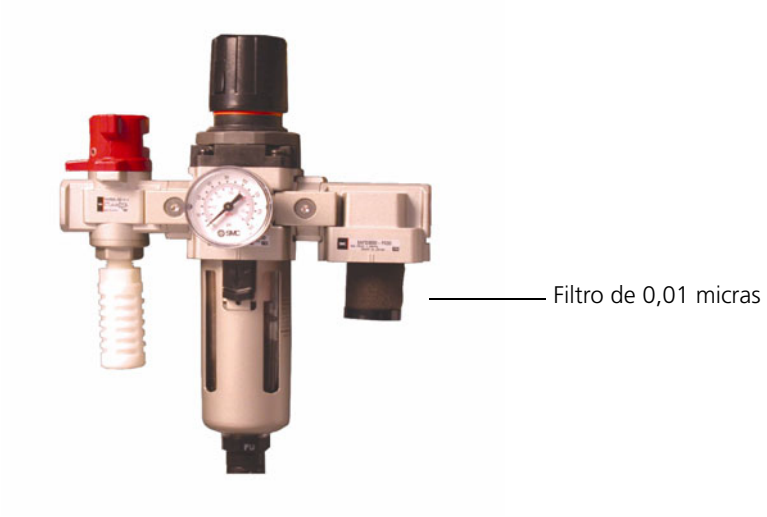


Figura 24: Tire de la pestaña negra hacia abajo

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



14. Para instalar el nuevo filtro de 0,01 micras, atorníllelo apretando bien.
15. Repita los pasos 8 a 11 para el filtro de 0,01 micras.
16. Gire la válvula roja de cierre de entrada de aire hacia la izquierda hasta la posición de **encendido** para abrir nuevamente el suministro de aire comprimido.

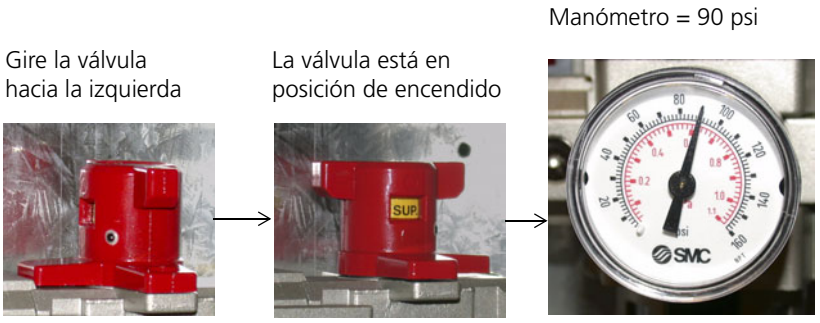


Figura 25: Apertura el suministro de aire comprimido

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

Filtro de entrada de aire

El sistema de filtros 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.

Recambios

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

Sustitución del filtro de entrada de aire

El filtro de entrada de aire es blanco y tiene un grosor de 50,8 mm (2 pulg.). Al instalar nuevos filtros, 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.

   Consulte *Apagado de Trendsetter Autoloader* en la página 25.

2. Retire el panel de la caja del ventilador.

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

3. Retire el filtro usado de la estructura.



4. Limpie la estructura del filtro.

   Aspire el polvo de la estructura o pásele un paño seco.



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

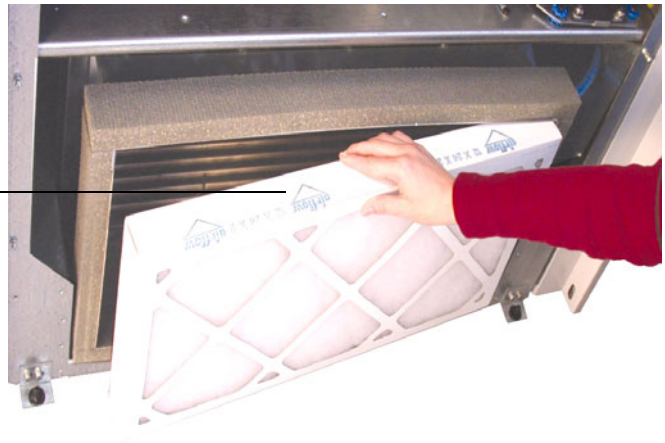


Figura 26: Inserte el filtro de entrada de aire en la estructura

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

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

Cambio 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 cambio del filtro depende del tipo de plancha, de la cantidad de planchas que se utiliza y de la frecuencia de exposición.

Para obtener más información sobre la sustitución y pedido del filtro del cajón de eliminación de residuos universal, consulte el *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*.

Cambio de la banda mylar

La banda mylar, o plástica, es la membrana transparente que impide que las ventosas del colector marquen la emulsión del material. (Las ventosas se emplean para recoger material de la pila.) Cuando la membrana sufre arañazos, se dobla o se rasga, es preciso cambiarla.

Ponga el equipo en modo mantenimiento para cambiar la banda mylar. En modo mantenimiento, el dispositivo de salida levanta el colector y abre la cubierta de la plancha.

Frecuencia de cambio de la banda

La banda mylar se debe sustituir o cambiar cada seis meses, o siempre que presente un desgaste visible.

Para cambiar la banda mylar:

1. Cancele todos los trabajos activos en la estación de trabajo.
2. Pulse y mantenga presionado el botón **Start** (Iniciar) durante seis segundos para que el equipo entre en modo mantenimiento.

   El sistema emite una señal sonora para indicar que está en modo de mantenimiento.
3. Abra la puerta de acceso al compartimento de planchas.

   Si la puerta del compartimento no se abre en un plazo de dos minutos, la máquina sale del modo de mantenimiento y el colector baja a su posición predeterminada.
4. Agarre la banda por ambos extremos, alejándola del cabezal del tornillo para retirar la banda mylar del colector. (Consulte Figura 27.)

5. Tome uno de los extremos de la banda mylar de recambio y ajústelo sobre el cabezal de tornillo que sobresale de la cara del colector que mira hacia usted.

   Coloque la banda mylar de manera que los orificios de montaje estén más próximos al borde superior de la membrana. (Consulte Figura 27.)

Nota: Algunas bandas mylar tienen un revestimiento protector. (La banda presenta un aspecto opaco, en lugar de ser transparente.) Una vez montado uno de los extremos de la banda, retire el revestimiento protector.

.

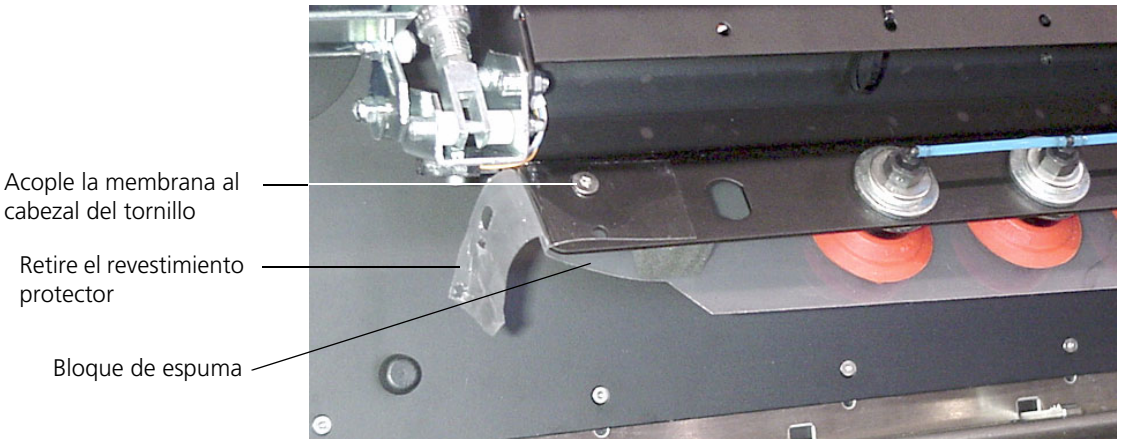


Figura 27: Cambio de la banda mylar

6. Envuelva con la membrana el lado del colector correspondiente a las ventosas, de manera que éstas queden cubiertas por la membrana.
7. Comprima el bloque de espuma con una mano y ajuste el otro extremo de la membrana al cabezal del tornillo.

8. Compruebe la alineación y la tensión de la banda mylar.

   La banda debe cubrir perfectamente cada ventosa. Si parece suelta (es decir, si la banda mylar se puede deslizar de lado a lado), lleve los bloques de espuma más cerca de los extremos del colector. Los orificios de la banda deben quedar alineados con los orificios del centro de cada ventosa.

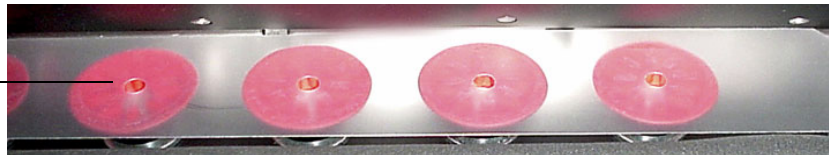


Figura 28: Alineación de la banda mylar

Nota: Si tiene dificultades para realizar este procedimiento, póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado.

9. Cierre la puerta del compartimento de planchas.

   Cuando la puerta del compartimento de planchas está cerrada, el colector vuelve a la posición baja. El dispositivo de salida emite una señal sonora tres veces para indicar el fin del modo de mantenimiento. La máquina está lista para empezar a funcionar.

5

Localización y reparación de averías

Errores que puede solucionar el operador.....66
Mensajes de error y soluciones recomendadas.....70
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia 91
Restablecimiento del dispositivo de salida.....91
Retirada de material atascado en el dispositivo de salida 92
Problemas de calidad de imagen 98
Problemas causados por interrupciones de suministro eléctrico.....98

Errores que puede solucionar el operador

En este capítulo se describen los errores y problemas más comunes que pueden producirse con el Trendsetter Autoloader 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 70.

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

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

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

- Interrumpe el funcionamiento (consulte *Mensajes de error*).

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

  Si un error interrumpe el funcionamiento, el operador deberá intervenir para que el dispositivo de salida se pueda recuperar y reanudar la exposición.

Mensajes de advertencia

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

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

Mensajes de error

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

Ejemplo de un mensaje de error:

```
MPC: Media not on registration pin (El material no está
colocado en los pernos de alineación de precisión)
```

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

Una vez corregido el error, el mensaje de error se copia en el panel **History** (Historial).

Condiciones de interrupción del funcionamiento

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

Ejemplo de una situación 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)` `[Error #: 40229`	El dispositivo de salida liberó las planchas después de pulsarse el botón **Release** (Soltar). **Para corregir este error:** 1. Retire las planchas del dispositivo de salida. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar).

Cuando se produce una situación de 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 situaciones de interrupción del funcionamiento.

Tabla 3: Opciones para la situación de interrupción de funcionamiento

Opción	Resultado
Resume (Reanudar)	Pulse este botón para reanudar el proceso.
Release (Soltar)	Pulse este botón para indicar al dispositivo de salida que suelte las planchas para poder sacarlas fácilmente.
Eject (Expulsar)	Pulse este botón para cancelar el trabajo y descargar las planchas.
Media Removed (Material retirado)	Pulse este botón después de retirar las planchas para indicar que se ha intervenido manualmente para solucionar un problema. Por ejemplo, se han retirado manualmente planchas alineadas incorrectamente. **Importante:** Antes de pulsar el botón **Media Removed** (Material retirado) se deben retirar las planchas.
Cancel (Cancelar)	Pulse este botón para cancelar el trabajo. Si el dispositivo de salida está cargando una plancha, la carga finaliza y las planchas permanecen 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 cargan las planchas 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 enviar 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 las planchas 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 las planchas 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 las planchas en el tambor.

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

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

   a. Púlselo para indicar al dispositivo de salida que libere las planchas.

   b. Retire manualmente las planchas 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 las planchas 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 obtener más información sobre este procedimiento, consulte Print Console online help (ayuda en pantalla de Print Console).

   Si el dispositivo de salida no vuelve al funcionamiento normal, vaya al paso 8.

8. Salga de Print Console.
9. Apague el dispositivo de salida.
10. Ponga en marcha el dispositivo de salida.



Importante: Si el problema persiste, póngase en contacto con el representante del servicio técnico 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 el Trendsetter Autoloader.



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 69. Si no funciona, póngase en contacto con su representante del servicio técnico autorizado.

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



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



Nota: El dispositivo de salida Trendsetter Autoloader puede tardar hasta dos minutos en calentarse una vez reiniciado. Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no es posible exponer planchas. Los archivos enviados a la exposición esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida está listo.

Clasificación de los errores

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

Los mensajes aparecen en Print Console con un prefijo, por ejemplo, `MPC (Master Plot Control, control de exposición principal)`. 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.

Tabla 4: Listado numérico de los mensajes de error

Listado numérico	
Mensaje de error	Solución
`PRD: Emergency Stop switch is on (El interruptor de parada de emergencia está activado)` `[Error #: 35724]`	El interruptor de parada de emergencia del dispositivo de salida se presionó por error. El dispositivo de salida no puede llevar a cabo la exposición de las planchas mientras esté activado el interruptor de parada de emergencia. **Para corregir este error:** ➢ Restablezca el interruptor de parada de emergencia. Consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 91.
`PRD: Front panel is open, check front panel (El panel frontal está abierto, compruebe el panel frontal)` `[Error #: 35733]`	El panel frontal está abierto. El dispositivo de salida no puede exponer planchas con el panel frontal abierto. **Para corregir este error:** 1. Cierre el panel frontal. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
`PRD: Back panel not detected, check back panel (El panel posterior no se detecta, compruebe el panel posterior)` `[Error #: 35735]`	El panel posterior ha sido retirado del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer planchas con el panel posterior retirado. **Para corregir este error:** 1. Vuelva a colocar el panel posterior en su sitio. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
PRD: System Pressure Out of Range (Presión del sistema fuera del rango): Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value>(Lectura=Límite de rango inferior, Inferior=Límite de rango superior, Superior=Valor actual) [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 del 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) [Error #: 35773]	El panel superior está abierto o se ha retirado del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer planchas con el panel superior abierto o retirado. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que el panel superior se encuentra en su sitio. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del 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) [Error #: 35775]	El panel de la caja del ventilador ha sido retirado del dispositivo de salida. El dispositivo de salida no puede exponer planchas 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. Haga clic en **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
PRD: Front panel is unlocked (El panel frontal no está cerrado) [Error #: 35786]	El panel frontal no se ha cerrado correctamente. El dispositivo de salida no puede exponer planchas con el panel frontal sin cerrar. **Para corregir este error:** 1. En Print Console, en el menú **Device** (Dispositivo), seleccione **Unlock panel doors** (Abrir puertas de paneles). 2. Abra el panel frontal y vuelva a cerrarlo. 3. Haga clic en **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Error #: 37240 Thermal: TH2 error 01307, Focus: Timeout waiting for focus OK (Térmico: error 01307 TH2, Enfoque: tiempo de espera correcto para enfoque) o Thermal: TH2 error 03529, System: Failure of the focus learn (Térmico: error 03529 TH2, Sistema: fallo de enfoque) o HEAD: Unable to learn focus (CABEZAL: no es posible realizar el enfoque) [Error #: 17031]	El láser no pudo enfocar correctamente en la plancha debido a que ésta puede estar en malas condiciones o no estar cargada correctamente. **Para corregir este error:** 1. Cancele el trabajo y compruebe que la plancha no está dañada. 2. Cargue una plancha nueva y vuelva a enviar el trabajo. 3. Si se vuelve a producir el error, apague y vuelva a encender el sistema. Aunque Trendsetter se recupere de la situación de error, llame al representante de servicio técnico para comunicárselo.
THERMAL (TÉRMICO): 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) [Error #: 37464]	La causa de este error puede ser: • Abolladuras en una plancha • Una plancha cargada incorrectamente • Una imagen que sobresale de los bordes de la plancha (p. ej., la imagen es más ancha que la plancha) **Para corregir este error:** 1. Compruebe si la plancha presenta defectos. 2. Cargue una plancha nueva del tamaño correcto y vuelva a enviar el trabajo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del 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)` `[Error #: 38108]`	**Para corregir este error:** 1. Compruebe si la plancha se ha cargado con la cara de exposición (la de la emulsión) mirando hacia arriba. 2. Asegúrese de que la plancha esté colocada correctamente, utilizando las etiquetas de alineación de material. 3. Asegúrese de que la plancha cargada sea del tamaño correcto. 4. Si la plancha es del tamaño correcto, pruebe a cargarla de nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
MPC: No valid edge found, check edge detect strip (No se encuentran bordes válidos, compruebe la banda de detección de bordes) [Error #: 38116]	El dispositivo de salida no puede identificar el borde de la plancha con un grado de certeza razonable. Ello puede deberse a una banda de detección de bordes sucia, o al tamaño o tipo de plancha. **Para corregir este error:** 1. Pulse el botón **Eject** (Expulsar) para cancelar el trabajo y descargar la plancha. 2. Compruebe si los bordes de la plancha están dañados. 3. Si lo están, cargue otra plancha. Si el error se vuelve a producir, pruebe lo siguiente: 1. Abra el panel posterior. 2. Limpie la banda de detección de bordes. Consulte *Limpieza de la banda de detección de bordes* en la página 48. 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 del servicio técnico autorizado para notificar el error.
MPC: Media not on <home/away> registration pin (El material no está colocado en el clavillo de registro local/remoto) [Error #: 38132]	La plancha no está colocada en el clavillo de registro correcto. 1. Pulse el botón **Eject** (Expulsar) para cancelar el trabajo y descargar la plancha. 2. Asegúrese de que la plancha está cargada en la posición correcta. 3. Asegúrese de que la plancha cargada sea del tamaño correcto. 4. Si la plancha es del tamaño correcto, pruebe a cargarla de nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
MPC: Multiple plates detected on drum (Varias planchas detectadas en el tambor) [Error #: 38134]	El grosor de la plancha medido por el dispositivo de salida es mayor que el especificado en Print Console. El problema podría deberse a que dos o más planchas estén pegadas. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en **Eject** (Expulsar) o **Release** (Soltar). Las planchas se descargan automáticamente. 2. Separe las planchas que se encuentran pegadas. 3. Vuelva a enviar el trabajo.
MPC: Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (La resolución de salida de la digitalización secundaria del DPI de <resolución de salida de la digitalización secundaria> debe ser igual a la resolución del cabezal) [Error #: 38136]	El cabezal de exposición término no admite la configuración de la resolución en el dispositivo de salida. **Para corregir este error:** ➢ Póngase en contacto con un representante del servicio técnico de Creo.
MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (Se ha aflojado el material, retírelo y utilice RESUME (Reanudar) para continuar) [Error #: 40229]	El dispositivo de salida liberó las planchas después de pulsarse el botón **Release** (Liberar). **Para corregir este error:** 1. Retire las planchas del dispositivo de salida. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar).

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Picker up/down timeout (Fallo del tiempo de espera para bajar o subir el colector): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40401]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede subir ni bajar el colector. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
MDH: Picker in/out timeout (Fallo del tiempo de espera para extraer o introducir el colector): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40402]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede extraer ni introducir el cabezal del colector. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
MDH: Picker wrist timeout (Fallo de tiempo de espera de la muñeca del colector): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40403]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede extraer ni introducir la muñeca del colector. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Picker vacuum timeout (Fallo de tiempo de espera del sistema de vacío del colector): Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>) (No se ha podido alcanzar el umbral de vacío (Umbral) en ms de tiempo de espera (sólo se alcanzó valor real)). [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40404]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida está esperando a que el sistema de vacío del colector alcance el umbral. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
MDH: Please remove plate detected on picker (Retire la plancha detectada en el colector) [Error #: 40407]	Se detectó un material en el colector durante la inicialización. **Para corregir este error:** 1. Retire el material. 2. Haga clic en **Media Removed** (Material retirado).
MDH: Please close cover plate (Cierre la cubierta de planchas) [Error #: 40408]	El dispositivo de salida no puede cargar ni filmar material porque la puerta del compartimento o la puerta de carga manual están abiertas. **Para corregir este error:** 1. Cierre la puerta del compartimento o la de carga manual. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Can't move picker in because separators are in (No se puede mover el colector porque los separadores están dentro) [Error #: 40409]	Los brazos separadores no han salido. **Para corregir este error:** ➢ Espere unos segundos y pulse el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
MDH: Las placas están pegadas. Please open the plate cover and separate plates. (Abra la cubierta de planchas y separe las planchas.) Press Resume to continue (Pulse Resume (Reanudar) para continuar) [Error #: 40410]	El dispositivo de salida no puede recoger las planchas, posiblemente debido a que dos o más materiales han quedado pegados. **Para corregir este error:** 1. Abra la puerta de acceso al compartimento de planchas. 2. Separe el material y vuelva a apilarlo en la bandeja de carga. 3. Cierre la puerta del compartimento de planchas. 4. Haga clic en **Resume** (Reanudar).
MDH: Separator arm timeout (Fallo del tiempo de espera del brazo separador): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40415]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede extraer ni introducir los brazos separadores. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Roller timeout (Tiempo de espera del rodillo): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40616]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover uno de los componentes del rodillo. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
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 las planchas en la posición correcta en la bandeja de carga. 2. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que los tamaños de material enumerados coincidan con el tamaño del material cargado. 3. Si los tamaños de material coinciden: • En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir), haga clic en **Resume** (Reanudar) para reanudar la exposición. Si los tamaños del material no coinciden, realice una de las siguientes acciones: • Haga clic en **Cancel** (Cancelar) y modifique el tamaño del material con arreglo a sus necesidades. • Cargue una plancha de otro tamaño en el dispositivo de salida. • Vuelva a cargar la plancha.

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 determinó que la plancha era del tamaño equivocado, la expulsó. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha en cuestión del dispositivo de salida. 2. Haga clic en **Media Removed** (Material retirado) o en **Resume** (Reanudar). 3. Cargue una plancha del tamaño adecuado en la bandeja de carga. 4. Asegúrese de que las dimensiones de la plancha cargada coincidan con las dimensiones seleccionadas en la estación de trabajo. 5. Vuelva a presentar el archivo deseado desde la estación de trabajo.
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 determinó que la plancha era del tamaño equivocado, la expulsó. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha en cuestión del dispositivo de salida. 2. Haga clic en **Media Removed** (Material retirado) o en **Resume** (Reanudar). 3. Cargue una plancha del tamaño adecuado en la bandeja de carga. 4. Asegúrese de que las dimensiones de la plancha cargada coincidan con las dimensiones seleccionadas en la estación de trabajo. 5. Vuelva a presentar el archivo deseado desde la estación de trabajo.

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 de la estación de trabajo. El problema podría deberse a que dos o más planchas estén pegadas. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en **Media Removed** (Material retirado) o en **Resume** (Reanudar). Las planchas se descargan automáticamente. 2. Separe las planchas que se encuentran pegadas. 3. Vuelva a enviar el trabajo.
MDH: Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media (Material parcialmente cargado en el tambor; pulse RELEASE (Soltar) y retire el material) [Error #: 40629]	Las planchas se han cargado sólo parcialmente en el tambor. Deben retirarse para que el dispositivo de salida continúe funcionando. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en **Media Removed** (Material retirado) o en **Resume** (Reanudar). 2. Extraiga las planchas del tambor. Consulte *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 92. 3. Haga clic en **Resume** (Reanudar).
MDH: Media flyoff detected, please open panel and remove media (Desplazamiento de material detectado; abra el panel y retire el material) [Error #: 40631]	**Para corregir este error:** 1. Abra el panel frontal. 2. Extraiga las planchas del tambor. 3. Cierre el panel frontal. 4. Haga clic en **Resume** (Reanudar). 5. Asegúrese de que el tamaño de material seleccionado en Print Console coincida con el tamaño del material que se está cargando. 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) [Error #: 40658]	El dispositivo de salida ha intentado cargar planchas del tamaño equivocado y las ha expulsado. **Para corregir este error:** 1. Retire las planchas expulsadas del dispositivo de salida. Haga clic en **Release** (Soltar) si las planchas no han sido expulsadas. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar) para volverlo a intentar. 3. Asegúrese de que el tamaño de material seleccionado en Print Console coincida con el tamaño del material que se está cargando. 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) [Error #: 40659]	El dispositivo de salida ha intentado cargar planchas del tamaño equivocado y las ha expulsado. **Para corregir este error:** 1. Retire las planchas expulsadas del dispositivo de salida. Haga clic en **Release** (Soltar) si las planchas no han sido expulsadas. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar) para volverlo a intentar. 3. Asegúrese de que el tamaño de material seleccionado en Print Console coincida con el tamaño del material que se está cargando. 4. Vuelva a presentar el trabajo.

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Leading edge clamp timeout (Fallo del tiempo de espera del dispositivo de sujeción del borde de entrada): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40663]	Se ha producido un error en el 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:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
MDH: Trailing edge backbone timeout (Fallo del tiempo de espera del eje central del borde de salida): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40664]	Se ha producido un error en el 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:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
MDH: Trailing edge clamp lock/unlock timeout (Fallo del tiempo de espera de cierre/apertura de los dispositivos de sujeción del borde de salida): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40665]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede cerrar ni abrir los dispositivos de sujeción del borde de salida. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.

Listado numérico (Continuación)	
`MDH: Load ramp timeout (Fallo del tiempo de espera de la rampa de carga): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S])` `[Error #: 40667]`	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover la rampa de carga. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
`MDH: Please remove media detected on load ramp (Retire el material que se ha detectado en la rampa de carga)` `[Error #: 40668]`	Las planchas se encuentran en la rampa de carga. **Para corregir este error:** 1. Retire las planchas. 2. Haga clic en **Media Removed** (Material retirado).
`MDH: Media not detected on load ramp (No se ha detectado el material en la bandeja de carga)` `[Error #: 40669]`	El dispositivo de salida no ha detectado las planchas durante la carga. **Para corregir este error:** 1. Compruebe que las planchas se han cargado correctamente. 2. Haga clic en **Resume** (Reanudar).

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Unload table up/down timeout (Fallo del tiempo de espera para bajar o subir la bandeja de descarga): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40801]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede subir ni bajar la bandeja de descarga. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
MDH: Unload table cups up/down timeout (Fallo del tiempo de espera de subida y bajada de las ventosas de la bandeja de descarga): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40802]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede subir ni bajar las ventosas de la bandeja de descarga. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.
MDH: Unload table vacuum timeout (Fallo del tiempo de espera del sistema de vacío de la bandeja de descarga): Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>) (No se ha podido alcanzar el umbral de vacío (Umbral) en ms de tiempo de espera (sólo se alcanzó valor real)). [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40803]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida está esperando a que el sistema de vacío de la bandeja de descarga alcance el umbral. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.

Listado numérico (Continuación)	
`MDH: Timeout waiting for plate to leave unload table (Fallo del tiempo de espera para que la plancha salga de la bandeja de descarga)` `[Error #: 40805]`	El dispositivo de salida no puede mover la plancha desde la bandeja de descarga hasta el apilador o la procesadora de planchas. **Para corregir este error:** 1. Asegúrese de que el apilador o la procesadora de planchas estén encendidos y funcionen correctamente. 2. Asegúrese de que la plancha no esté atascada entre la bandeja de descarga y el apilador o la procesadora de planchas. 3. Retire las planchas atascadas y aliméntelas manualmente en el apilador o la procesadora de planchas. 4. Haga clic en **Resume** (Reanudar).
`MDH: Please remove plate detected on unload table (Retire la plancha detectada en la bandeja de descarga)` `[Error #: 40809]`	Se detectó una plancha en la bandeja de descarga durante la inicialización. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en **Release** (Soltar). 2. Espere a que el dispositivo de salida baje la bandeja de descarga. 3. Retire la plancha. 4. Haga clic en **Resume** (Reanudar).

Listado numérico (Continuación)	
MDH: Rotator timeout (Fallo del tiempo de espera del rotador): Failed to <action> sensor. (Fallo al accionar el sensor.) [<I/O name>] ([Nombre E/S]) [Error #: 40810]	Se ha producido un error en el tiempo de espera. El dispositivo de salida no puede mover el rotador. **Para corregir este error:** ➢ Haga clic en **Resume** (Reanudar). O bien: ➢ Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 91.

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.

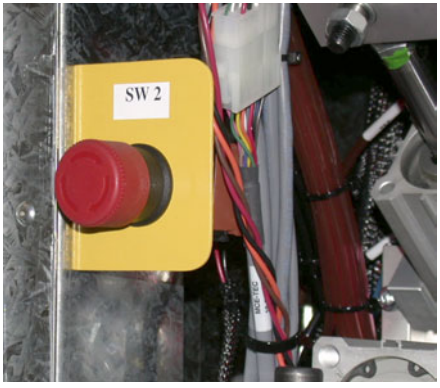


Figura 29: Interruptor de parada de emergencia

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia:

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

Restablecimiento del dispositivo de salida

Para restablecer el dispositivo de salida a sus estados de inactividad o preparación:

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

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

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.

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 una plancha del tambor, debe extraerse la plancha parcialmente cargada y es posible que sea necesario colocar manualmente los dispositivos de sujeción del borde de salida en su posición de reposo en el tambor. Consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 95.

CUIDADO: Utilice guantes para no pillarse los dedos entre los dispositivos de sujeción del borde de salida y el tambor.

CUIDADO: Si el operador lleva marcapasos, deberá mantener siempre una distancia superior a 7 cm (2,75 pulgadas) entre los dispositivos de sujeción magnéticos y el marcapasos. Si tiene alguna duda, consulte al médico o al fabricante del implante.

Respete las siguientes recomendaciones:

- 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. En los dispositivos de sujeción del borde de salida se ha colocado la siguiente etiqueta a modo de recordatorio.

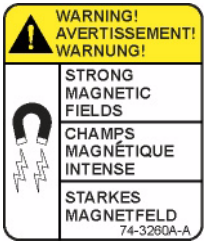


Figura 30: Etiqueta de campos magnéticos potentes

- 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.

Extracción de la plancha

Para extraer una plancha del tambor:

1. Abra el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.



CUIDADO: 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.



CUIDADO: Utilice guantes protectores al manipular las planchas y las sujeciones magnéticas. Los bordes de las planchas pueden estar afilados y es posible pillarse los dedos entre los dispositivos de sujeción del borde de salida y el tambor. Si no utiliza guantes protectores puede sufrir graves daños personales.

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



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

4. Haga girar el tambor manualmente mientras va guiando el borde de salida de la plancha fuera del dispositivo de salida hasta alcanzar los dispositivos de sujeción del borde de entrada.
5. Doble las esquinas del extremo libre de la plancha.

6. Sujete las esquinas de la plancha y tire firmemente hacia usted hasta que la plancha salga de los dispositivos de sujeción del borde de entrada.



Figura 32: Doble las esquinas para sujetar la plancha

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

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

   Consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 95.
10. Cierre el panel frontal.

    Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.

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 planchas 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 (ponga los dispositivos de sujeción en la posición de reposo y seleccionar RESUME (Reanudar))`



CUIDADO: Utilice guantes para 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.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.

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

   Consulte *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 92.

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.



CUIDADO: 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 han quedado fuera del tambor, apóyelos contra 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 entrada alternan entre **S** y **N**.
8. Cierre el panel frontal.

   Consulte *Apertura y cierre del panel frontal* en la página 43.
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:

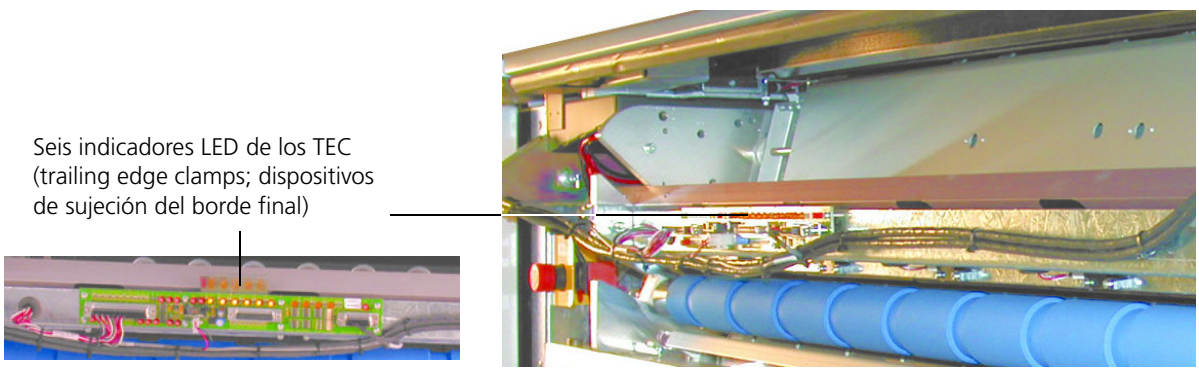
    `Timeout moving TE cylinder (Tiempo límite superado al mover el cilindro el borde de salida)`

    `TE failed to lock (Error al bloquear el borde de salida)`

    `TE clamps not on actuator/drum (Los dispositivos de sujeción del borde de salida no están en el activador/tambor)`

    a. Abra el panel frontal.

    b. Compruebe los indicadores LED de los TEC (trailing edge clamps; dispositivos de sujeción del borde final). Deben iluminarse seis indicadores.



    c. Si no lo están, vuelva a colocar los dispositivos de sujeción y repitas los pasos 4 a 10.

Problemas de calidad de imagen

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

Problemas causados por interrupciones de suministro eléctrico

En caso de interrupción del suministro eléctrico, el Trendsetter Autoloader se apaga de inmediato.

Algunas clases de estaciones de trabajo incorporan un sistema de alimentación ininterrumpida, UPS (Uninterruptible Power Supply) que les da tiempo a apagarse correctamente de forma automática si falla la corriente.

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

De todos modos, en algunos casos esa recuperación resulta imposible. Esto ocurre, por ejemplo, si se interrumpe el suministro eléctrico cuando las planchas están parcialmente cargadas en el tambor. En este caso, en Print Console aparece el mensaje correspondiente y se deben retirar las planchas. Consulte *Retirada de material atascado en el dispositivo de salida* en la página 92.

Si se produce una interrupción del suministro eléctrico, apague el dispositivo de salida con el interruptor que se muestra en la Ilustración 7 en la página 24. Una vez restablecido el suministro eléctrico, puede encender de nuevo el dispositivo de salida.

Salto del disyuntor

Después de la interrupción del suministro eléctrico, si no vuelve la corriente, es posible que el dispositivo de salida haya hecho saltar 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 rearmar un disyuntor que ha saltado:

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

   Consulte *Retirada y sustitución del panel del cuadro de alimentación* en la página 46.

3. Restablezca el interruptor del disyuntor.



Figura 33: Interruptor del disyuntor

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

   Consulte *Retirada y sustitución del panel del cuadro de alimentación* en la página 46.

5. Reinicie el dispositivo de salida.

   Consulte *Puesta en marcha del Trendsetter Autoloader* en la página 24. Si la corriente no se restablece, póngase en contacto con el representante de servicio técnico autorizado.

Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida

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

A

Números de recambios

Lista de piezas de recambio.....102

Lista de piezas de recambio

Descripción	Nº de serie de Creo
Kit de filtros de suministro de aire comprimido	332-00003
Filtro de entrada de aire: 60,96 cm x 30,48 cm x 5,08 cm	55-0700
Cazoleta/protección del filtro	55-1216
Filtro de partículas para UDRC	57-8792
Espaciador del filtro de partículas	57-8697
Kimwipes EX-L (Wipers) de Kimberly Clark: 38,1 cm x 43,18 cm	Creo no vende este producto.
Banda mylar para selector	57-6640A

B

Etiquetas

Presentación general 104
Etiquetas de identificación y certificación 105
Etiquetas de seguridad del sistema láser 110
Etiquetas de seguridad general 115

Presentación 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. El operador tiene acceso a todas las etiquetas descritas en este anexo y casi todas ellas se encuentran en el interior de los paneles de acceso del dispositivo (dentro de la carcasa protectora con sistema de interbloqueo).

Para ver una ilustración de	Vaya a
Etiqueta de identificación	página 106
Etiqueta de producto láser de Clase 1	página 107
Etiqueta de certificación CDRH	página 107
Etiqueta CE	página 108
Etiqueta CSA	página 108
etiqueta de certificación FCC	página 109
Etiqueta C-Tick	página 109
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición	página 111
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 112
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo	página 113
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta	página 114
Etiqueta de fuga de corriente	página 115
Etiqueta de anulación del interbloqueo de seguridad	página 116
Etiqueta de tensión peligrosa	página 117
Etiqueta de cuidado por superficie caliente	página 117
Etiqueta de advertencia No tocar	página 118
Etiqueta de precaución por piezas móviles	página 118
Etiqueta de cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado	página 119
Etiqueta de cierre del solenoide	página 119
Etiqueta de sustitución de fusibles	página 120
Etiqueta Maximum PSI/BAR (PSI/BAR máximo)	página 120
Etiqueta de campos magnéticos potentes	página 121

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.

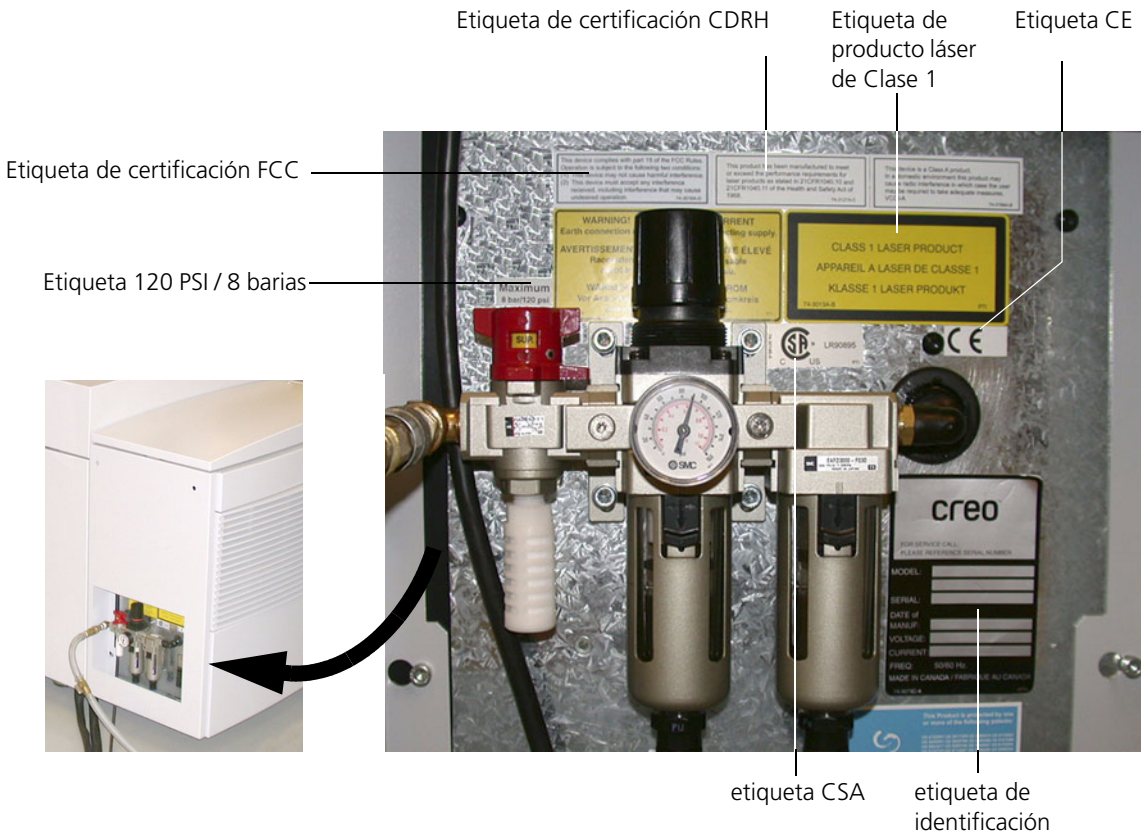


Figura 34: Etiquetas de identificación y certificación

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 Ilustración 34 en la página 105.



Figura 35: Etiqueta de identificación

Tradución de la etiqueta:

Número del servicio técnico: _____

Por favor, indique el número de serie de referencia

Modelo: TSM

Fecha de fabricación: <Mes> <Año>

Tensión: 200-240 VCA

Corriente: 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 Ilustración 34 en la página 105.



Figura 36: Etiqueta de producto láser de Clase 1

Tradución de la etiqueta:

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 Ilustración 34 en la página 105.

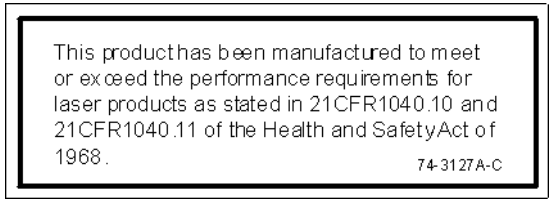


Figura 37: Etiqueta de certificación CDRH

Tradución de la etiqueta:

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

Etiqueta CE

Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, como se ilustra en la Ilustración 34 en la página 105.



Figura 38: 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 Ilustración 34 en la página 105.



Figura 39: 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 Ilustración 34 en la página 105.

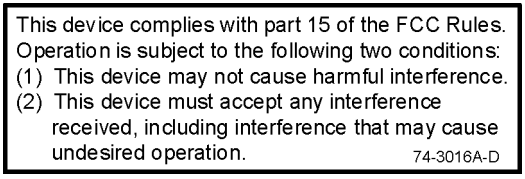


Figura 40: etiqueta de certificación FCC

Tradución de la etiqueta:

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

(1) El dispositivo no debe causar interferencias peligrosas.

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

Etiqueta C-Tick

Esta etiqueta refleja la certificación otorgada por el Organismo de Comunicaciones de Australia (Australian Communications Authority; ACA). Se encuentra en el panel posterior inferior de la derecha, junto a los filtros de suministro de aire, no se ilustra en Figura 34.



Figura 41: Etiqueta C-Tick

Etiquetas de seguridad del sistema láser

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

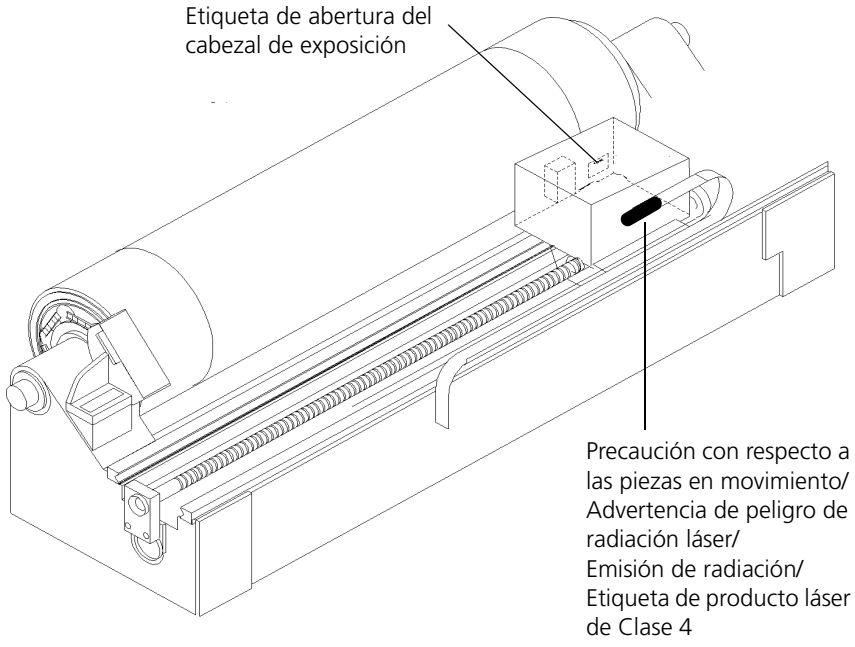


Figura 42: Etiquetas de seguridad del sistema láser del cabezal de exposición

Otras etiquetas de seguridad del sistema láser indican información de seguridad relacionada con la retirada de los paneles de acceso. Algunos de estos paneles de acceso cuentan con interruptores de interbloqueo de seguridad y otros no, además, la situación de los paneles de acceso varía en función del dispositivo de salida. Estas etiquetas de seguridad del sistema láser se encuentran en el panel de acceso de manera que podrá verlas antes de tratar de retirarlo.

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 Ilustración 42 en la página 110 para ver una ilustración en la que se muestra su ubicación.



Figura 43: Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Tradución de la etiqueta:

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 de cuidado 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 Ilustración 42 en la página 110 para ver una ilustración en la que se muestra su ubicación.

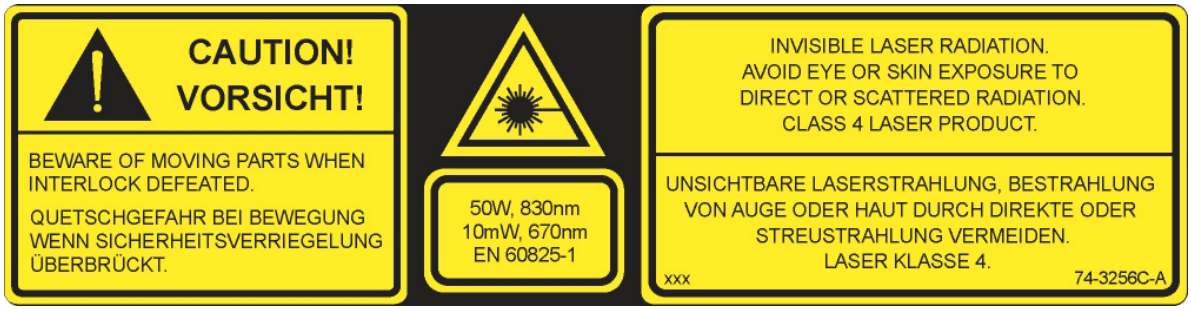


Figura 44: Etiqueta de Precaución con respecto a las piezas en movimiento/Advertencia de peligro de radiación láser/Emisión de radiación/Etiqueta de producto láser de clase 4

Tradución de la etiqueta:

¡Cuidado! Tenga cuidado con las piezas en movimiento cuando el interbloqueo 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 interbloqueo

PELIGRO: Sólo el representante del servicio técnico autorizado puede retirar los paneles de acceso de servicio. La retirada de paneles no autorizada puede suponer un grave peligro debido a la emisión de radiación láser de gran potencia y al movimiento de piezas mecánicas que pueden ocasionar lesiones graves o incluso la muerte.



Figura 45: Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Tradución de la etiqueta:

¡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 por interbloqueo de la puerta

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

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



Figura 46: Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta

Tradución de la etiqueta:

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

Etiquetas de seguridad general

Etiqueta de fuga de corriente

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



Figura 47: Etiqueta de fuga de corriente

Tradución de la etiqueta:

¡Advertencia! fuga de corriente

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

Etiqueta de anulación del interbloqueo de seguridad

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

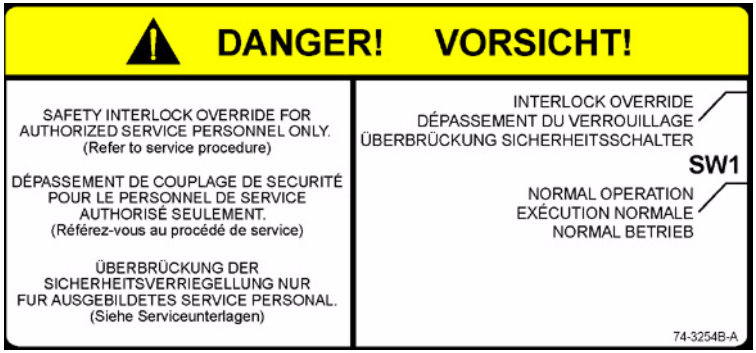


Figura 48: etiqueta de desactivación del interbloqueo de seguridad

Tradución de la etiqueta:

¡Peligro!

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

Anulación de interbloqueo _____

Funcionamiento normal _____

Etiqueta de tensión peligrosa

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

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

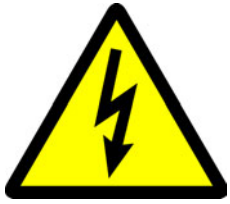


Figura 49: Etiqueta de tensión peligrosa

PELIGRO: La cubierta de acceso de servicio del cuadro de conexiones sólo puede ser retirada por el representante del servicio técnico autorizado. *No* retire las cubiertas que contengan esta etiqueta, pues estas áreas contienen componentes de alta tensión que pueden causar descargas eléctricas graves que podrían ocasionar incluso la muerte.

Etiqueta de cuidado por superficie caliente

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



Figura 50: Etiqueta de cuidado 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 51: Etiqueta de advertencia No tocar

Tradución de la etiqueta:

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

Etiqueta de precaución por piezas móviles

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



Figura 52: Etiqueta de precaución por piezas móviles

Tradución de la etiqueta:

¡Cuidado! Extreme las precauciones con los componentes móviles.

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

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



Figura 53: Etiqueta de cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado

Tradución de la etiqueta:

¡Cuidado! Tenga cuidado con las piezas en movimiento cuando el interbloqueo no esté activado.

Etiqueta de cierre del solenoide

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

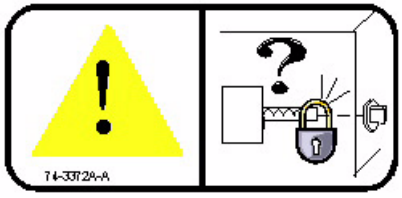


Figura 54: Etiqueta de cierre del solenoide

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.

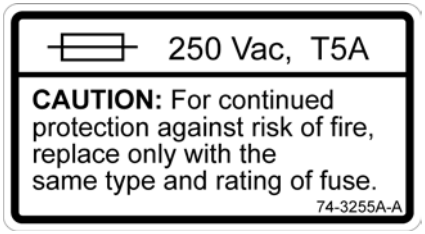


Figura 55: Etiqueta de sustitución de fusibles

Tradución de la etiqueta:

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

Etiqueta PSI/BAR máximo

Esta etiqueta se encuentra cerca del conector de entrada de aire comprimido.

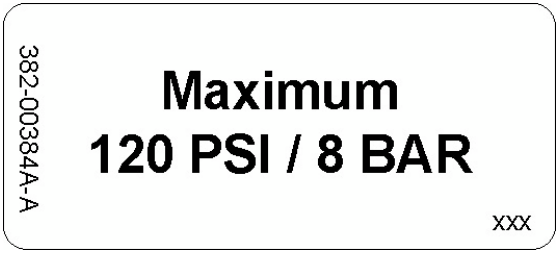


Figura 56: Etiqueta Maximum PSI/BAR (PSI/BAR máximo)

Tradución de la etiqueta:

120 PSI / 8 BAR máximo

Etiqueta de campos magnéticos potentes

Esta etiqueta aparece en todos los dispositivos de sujeción como recordatorio de que deben mantenerse los datos en soporte magnético (disquetes, tarjetas con banda magnética, relojes, etc.) alejados de potentes dispositivos de sujeción magnéticos. 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.

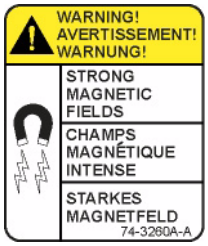


Figura 57: Etiqueta de campos magnéticos potentes

Tradución de la etiqueta:

¡Advertencia! Campos magnéticos potentes



CUIDADO: Si el operador lleva marcapasos, deberá mantener siempre una distancia superior a 7 cm (2,75 pulgadas) entre los dispositivos de sujeción magnéticos y el marcapasos. Si tiene alguna duda, consulte al médico o al fabricante del implante.

C

Cumplimiento normativo

Designación del modelo de aprobación normativo 124
Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos.....124
Seguridad del sistema láser 125
Cumplimiento EMI/EMC (interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética).....126
Emisiones de ruidos 126

Designación del modelo de aprobación normativo

TSM es la designación del modelo de aprobación normativo del Trendsetter Autoloader. El nombre de designación del modelo de aprobación normativo aparece en la etiqueta de identificación (véase *Etiqueta de identificación* en la página 106) y en todos los documentos de aprobación normativos.

Seguridad de los sistemas eléctricos y mecánicos

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

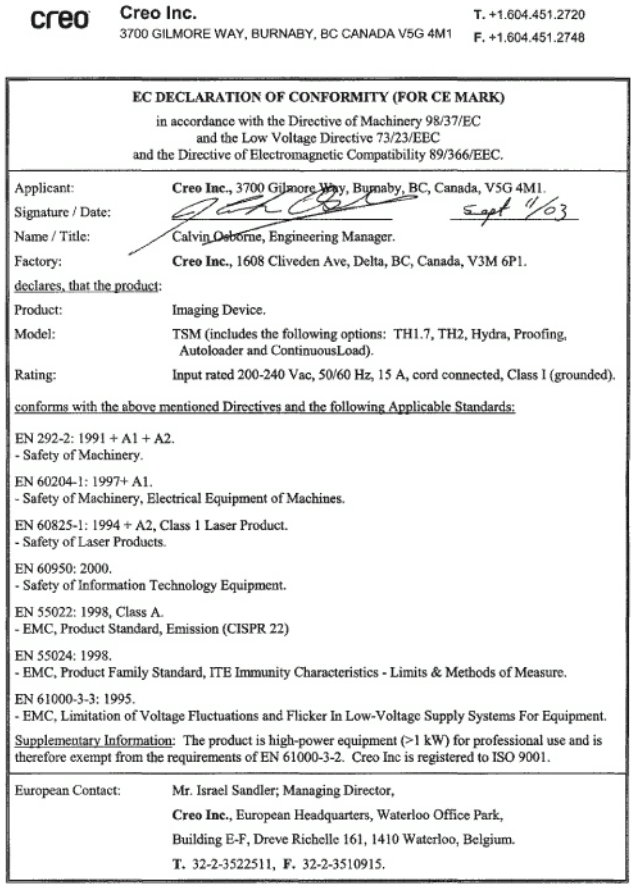
- CSA 60950 *Seguridad de equipos de tecnologías de la información (Safety of Information Technology Equipment)*
- UL 60950 *Seguridad de equipos de tecnologías de la información (Safety of Information Technology Equipment)*
- ES 60950, *Seguridad de equipos de tecnologías de la información (Safety of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

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

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

Consulte el *Etiqueta CSA* en la página 108 y *Etiqueta CE* en la página 108 para ver ejemplos de estas etiquetas.

Declaración de conformidad con la CE



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

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)
in accordance with the Directive of Machinery 98/37/EC
and the Low Voltage Directive 73/23/EEC
and the Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC.

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	Sept 1/03
Name / Title:	Calvin Osborne, Engineering Manager.
Factory:	**Creo Inc.**, 1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.

declares, that the product:

Product:	Imaging Device.
Model:	TSM (includes the following options: TH1.7, TH2, Hydra, Proofing, Autoloader and ContinuousLoad).
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 + A2.
- Safety of Machinery.

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

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

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

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

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

Figura 58: Declaración de conformidad con la CE

Seguridad del sistema láser

El Trendsetter Autoloader ha sido diseñado, probado y evaluado para cumplir las siguientes normas de seguridad del láser:

- Normas federales de los EEUU 21 CFR 1040.10, de conformidad con las normas del CDRH (Center of Devices and Radiological Health) de la U.S. Food and Drug Administration
- ES 60825-1, *Safety of Laser Products (Seguridad de productos láser)*

La etiqueta de Producto láser de clase 1 del dispositivo de salida indica la conformidad con estas normas. Consulte la sección *Etiqueta de producto láser de Clase 1* en la página 107 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.

Cumplimiento EMI/EMC (interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética)

El Trendsetter Autoloader 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 deben subsanarse por cuenta del usuario.

La etiqueta de certificación FCC del dispositivo de salida indica el cumplimiento de esos límites. Consulte el *Etiqueta de certificación FCC* en la página 109 para ver un ejemplo de esta etiqueta.

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

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

Emisiones de ruidos

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

Glosario

archivo	Descripción electrónica en texto de una o varias imágenes mediante el 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 software de QuarkXPress®.
archivo PostScript	Archivo escrito en el lenguaje de descripción de página PostScript y creado a partir de un archivo nativo de una aplicación.
cabezal de exposición	Mediante el uso de energía térmica de rayos infrarrojos, el cabezal "quema" o transfiere imágenes a material sensible a estos rayos. También se denomina *cabezal de exposición*.
cabezal de exposición	Consulte *cabezal de exposición*.
configuración de página	En el software del terminal, conjunto de especificaciones de la página, incluidas la resolución y la orientación.
dispositivo de salida	Dispositivo de montaje de planchas, pruebas o películas que forma parte del sistema de exposición Creo.
envío	Proceso de colocación de un archivo en la cola para la exposición.
etiqueta de alineación del material	Marca 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 exposición.
imagen	Mapa de bits electrónico que se traza gráficamente en el material de impresión. El dispositivo de salida recibe las imágenes de la estación de trabajo y genera material expuesto no revelado.
interrupción del funcionamiento	Condición que impide que el dispositivo de salida continúe realizando la acción actual.
material de impresión	Material físico, como planchas o película, sobre el cual se trazan gráficamente las imágenes.

mensaje de error	Cuando se produce un error en el funcionamiento del sistema, en Print Console aparece un mensaje de error y el sistema se apaga. Es preciso solucionar el problema antes de continuar trabajando normalmente.
número de petición	Número de error que identifica los mensajes de la estación de trabajo, por lo general mensajes de error.
PDF	Portable Document Format (formato de documento portátil) PDF, desarrollado por Adobe® Systems Incorporated, 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. Autoloader produce una plancha expuesta por imagen. Consulte también *material de impresión*.
PostScript	Lenguaje de descripción de páginas desarrollado por Adobe Systems Inc. que se emplea para describir las fuentes y los elementos visuales para después producir la salida en dispositivos que dispongan de intérpretes PostScript.
Print Console	Software de control de dispositivos que envía archivos al dispositivo de salida para la exposición. Print Console crea una imagen tramada o rasterizada de un archivo PostScript – RIP (Raster image processor, procesador de imágenes rasterizadas) de software PostScript 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 Autoloader 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.
registro	Alineación de varias planchas para producir una imagen impresa.
rendimiento	Eficacia con la que se interpretan y producen las imágenes.

RIP	Siglas de Raster Image Processor (procesador de imágenes tramadas o rasterizadas). Crea imágenes de mapa de bits a partir de archivos PostScript, que luego se envían al dispositivo de salida para su exposición.
software de la estación de trabajo	Consulte *Print Console*.
tambor	Dispositivo, situado dentro del dispositivo de salida, en el cual se monta el material para la exposición por láser.
terminal	Ordenador de alta velocidad que ejecuta el sistema operativo Windows 2000 y Print Console. Está conectado a una red de área local (LAN) a través de la cual recibe los archivos PostScript.
tipo de material de impresión	Alude a un cierto tipo de plancha o película. El representante del servicio técnico autorizado de Creo se encarga de configurar los tipos de material al instalar el dispositivo de salida.
UDRC	Consulte *Universal Debris Removal Cabinet (Cajón de eliminación de residuos)*.
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, filtros, ventilador y mandos eléctricos.
UPS	Siglas de Uninterruptible Power Supply (sistema de alimentación ininterrumpida, S.A.I.). Dispositivo que suministra corriente temporalmente a la estación de trabajo durante un fallo en el suministro eléctrico.

Índice alfabético

A

acceso al interior del dispositivo de salida, 42
accionador del borde de entrada, 118
advertencia sonora, 8
advertencias, 2
apagado del dispositivo de salida, 25
apertura
  panel de la caja del ventilador, 45
  panel del cuadro de alimentación, 46
  panel frontal, 43
  panel superior, 43

B

banda de detección de bordes, limpieza, 48
banda mylar, cambio, 62
bandeja de descarga
  características de la seguridad, 8
  descripción, 17
botón Cancelar, 68
botón Iniciar, 13

C

calentamiento, 24
cambio
  banda mylar, 62
  filtro de eliminación de residuos, 62
  filtro de entrada de aire, 60
  filtros del suministro de aire, 51
  panel de la caja del ventilador, 46
  panel del cuadro de alimentación, 47
carga de planchas
  en carga manual, 29
  en funcionamiento automático, 25
carga manual
  indicadores luminosos de estado, 15
  procedimiento, 29
  regreso al funcionamiento automático, 34
  tamaños de material admitidos, 21
cierre, panel frontal, 43
clavillos de registro, 33, 35
colocación de dispositivos de sujeción del borde de salida, 95
componentes
  dispositivo de salida, 11
  sistema, 10
consumibles de mantenimiento, 19
cumplimiento *Consulte* cumplimiento normativo
cumplimiento de normas
  emisiones de ruidos, 126
  interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, 126
  seguridad del sistema láser, 125
  seguridad eléctrica, 124
  seguridad mecánica, 124
cumplimiento EMI/EMC (interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética), 126

D

declaración de conformidad con la CE, 125
declaración de conformidad *Consulte* Declaración de conformidad con la CE
dispositivo de salida
  acceso al interior, 42
  apagado, 25
  calentamiento, 24
  errores, 66
  inicio, 24
  limpieza de exteriores, 40
  mantenimiento, 38
  restablecimiento, 91
dispositivos de sujeción del borde de entrada, 93, 96
dispositivos de sujeción del borde de salida
  colocación, 95
  posición de reposo, 92
disyuntor, restablecimiento, 24, 98
doblado y perforación de planchas, 35

E

Eject (Expulsar), botón, 68
eliminación
  manchas, 41
  panel de la caja del ventilador, 45
  panel del cuadro de alimentación, 46
eliminación de residuos, 62
emisiones de ruidos, 126
en caso de incendio, 5
encendido del dispositivo de salida, 24
errores que puede solucionar el operador, 66
errores que puede solucionar el operador, 66
especificaciones del entorno, 126
estado del dispositivo de salida, 13
etiqueta CE, 108, 124
etiqueta CSA, 108, 124
etiqueta C-Tick, 109
etiqueta de abertura del cabezal de exposición, 111
etiqueta de advertencia No tocar, 118
etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser, 112
etiqueta de campos magnéticos potentes, 92, 121
etiqueta de certificación CDRH, 107
etiqueta de cierre del solenoide, 119
etiqueta de cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado, 119
etiqueta de cuidado por superficie caliente, 117
etiqueta de desactivación del interbloqueo de seguridad, 116
etiqueta de emisión de radiación, 112
etiqueta de fuga de corriente, 115

etiqueta de identificación, 106, 124
etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta, 114
etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 113
etiqueta de precaución por piezas móviles, 118
etiqueta de producto láser de Clase 1, 107, 126
etiqueta de producto láser de Clase 4, 112
etiqueta de sustitución de fusibles, 120
etiqueta de tensión peligrosa, 117
etiqueta Maximum PSI/BAR (PSI/BAR máximo), 120
etiquetas
  abertura del cabezal de exposición, 111
  advertencia No tocar, 118
  campos magnéticos potentes, 92, 120
  CE, 108, 124
  certificación CDRH, 107
  cierre del solenoide, 119
  CSA, 108, 124
  C-Tick, 109
  cuidado con las piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado, 119
  cuidado por superficie caliente, 117
  desactivación del interbloqueo de seguridad, 116
  fuga de corriente, 115
  Identificación, 106, 124
  peligro por interbloqueo de la puerta, 114
  peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 113
  precaución con respecto a las piezas en movimiento/ advertencia de peligro de radiación láser/emisión de radiación/producto láser de Clase 4, 112
  precaución por piezas móviles, 118
  producto láser de Clase 1, 107, 126
  PSI/BAR máximo, 120
  sustitución de fusibles, 120
  tensión peligrosa, 117
etiquetas de alineación del material, 12, 27, 33, 35, 127
etiquetas de seguridad del sistema láser, 110
extracción
  material atascado, 92

F

FCC
  etiqueta de certificación FCC, 126
  etiqueta de certificación FCC, 109
  normas, 126
filtro de 0,01 micras, 55
filtro de 5 micras, 55
filtro de entrada de aire *Consulte* filtros
filtros
  filtro de eliminación de residuos, cambio, 62
  filtro de entrada de aire
    cambio, 60
    inspección, 60
  filtros del suministro de aire
    0,01 micras, 55
    5 micras, 55
    cambio, 51
    frecuencia de cambio, 51
    inspección, 54
filtros del suministro de aire comprimido. *Consulte* filtros
filtros del suministro de aire *Consulte* filtros
funcionamiento
  automática, 25
  carga manual, 29
funcionamiento automático
  configuración tras la carga manual, 34
  indicadores luminosos de estado, 14
  procedimiento, 25
  tamaños de material admitidos, 21

I

indicadores luminosos de estado de la rampa de carga, 11
indicadores luminosos de la rampa de carga, 14
inspección
  filtro de entrada de aire, 60
  filtros del suministro de aire, 54
interfaz del operador, 13
interior del dispositivo de salida, limpieza, 47
interrupción del funcionamiento
  acerca de, 67
  interrupción del funcionamiento, 66
  recuperación, 69
interrupciones de suministro eléctrico, recuperación, 98
interruptor de encendido, 7, 24
interruptor de parada de emergencia
  acerca de, 7
  restablecimiento, 91
interruptores
  alimentación, 7, 24
  parada de emergencia, 7

L

Leave On (Dejar material), botón, 68
limpieza
  banda de detección de bordes, 48
  exterior del dispositivo de salida, 40
  interior del dispositivo de salida, 47
  rampa de carga, 41
  recomendaciones, 41
  rodillo de planchas, 50
lista de recambios, 102

M

manchas, eliminación, 41
mantenimiento
  banda de detección de bordes, 48
  eliminación de manchas, 41
  exterior del dispositivo de salida, 40

filtro de eliminación de residuos, 62
filtro de entrada de aire, 60
interior del dispositivo de salida, 47
programa, 38
rampa de carga, 41
recomendaciones de limpieza, 41
rodillo de planchas, 50
sustitución del filtro de 0,01 micras, 55
sustitución del filtro de 5 micras, 55
material
admitido, 20
atascado en el tambor, 92
carga automática, 25
carga manual, 29
descarga manual, 34
procesar, 22
registro, 35
material atascado, extracción, 92
Media Removed (Material retirado), botón, 68
mensajes, 67
mensajes de error
acerca de, 67
lista de, 72
modelo de aprobación normativo, 124
modo de mantenimiento, 62

N

notas de peligro, 2

O

opciones para la situación de interrupción de funcionamiento

P

panel de la caja del ventilador
acerca de, 42
apertura, 45
cierre, 46
panel del cuadro de alimentación
acerca de, 42
apertura, 46
cierre, 47
panel frontal
acerca de, 42
apertura, 43
cierre, 44
cierres, 43
panel History (Historial), mensajes de error y advertencia, 66
panel Messages (Mensajes) de Print Console, 66
panel posterior, 42
panel superior
acerca de, 42
apertura, 43
cierre, 44
paneles
panel de la caja del ventilador, 42
panel de la caja del ventilador, 45
panel del cuadro de alimentación, 42, 46
panel frontal, 42, 43
panel posterior, 42
panel superior, 42
paneles de acceso *Consulte* paneles
paneles de seguridad, 8
pérdida de presión del aire, 99
piezas de recambio, 102
planchas térmicas, material admitido, 20
precaución de piezas en movimiento/ advertencia de emisión de radiación/ etiqueta de producto láser Clase 4, 112
precauciones, 2
Print Console
configuración en carga manual, 29
configuración para funcionamiento automático, 34
enviar archivos, 25, 28, 31
inicio y apagado, 24
mensaje de carga de material, 26, 31
Panel History, 66
Panel Messages, 66
problemas de calidad de imagen, 98
procesar
material, 22
programa, mantenimiento, 38
puerta de carga manual
acerca de, 12
ubicación, 11
uso, 29
puerta del compartimento *Consulte* puerta del compartimento de planchas
puerta del compartimento de planchas
acerca de, 12
carga automática, 26
funcionamiento en carga manual, 29
limpieza, 41
ubicación, 11
puesta en marcha del dispositivo de salida, 24

R

rampa de carga
descripción, 12
indicadores luminosos de estado, 14
limpieza, 41
registro del material, 35
recambios, 102
Release (Soltar), botón, 68
restablecimiento
dispositivo de salida, 91
interruptor de parada de emergencia, 91
salto del disyuntor, 98
Resume (Reanudar), botón, 68
rodillo de planchas, limpieza, 50

S

seguridad
características de la seguridad, 6
durante el funcionamiento, 3
durante el mantenimiento, 3, 40
durante la instalación, 3
eléctrica, 124
etiquetas, 110
información general, 2
láser, 6, 125
mecánica, 8, 124
seguridad del sistema láser, 6, 125
seguridad eléctrica, 124
seguridad mecánica, 124

señal sonora
característica de seguridad de la bandeja de descarga, 8, 17
mensaje de carga de material, 15, 31
modo de mantenimiento, 62
sistema de interbloqueo, 6, 40
software de la estación de trabajo
Consulte Print Console

T

Trendsetter, descripción del sistema, 10
TSM, 124

U

ubicación del tambor, 50

www.creo.com | creo™