Guía del operador

Español

Trendsetter VLF

653-00723A-ES Rev B
Interno 731-00131A-ES Rev B

www.creo.com

Trendsetter VLF

Guía del operador

Copyright

Copyright © 2005 Creo Inc. Reservados todos los derechos.

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

Ninguna parte de este documento puede ser reproducida, almacenada en un sistema de recuperación, publicada, utilizada con fines comerciales ni transmitida de ninguna forma ni por ningún medio (ya sea electrónico, mecánico, por fotocopia, grabación u otro) sin el previo consentimiento expreso 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 desde el archivo PDF deben reproducirse en su totalidad.

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.

Macintosh es una marca comercial de Apple Computer, Inc.

Windows es una marca comercial o registrada de Microsoft Corp.

Kimwipes es una marca registrada de Kimberly-Clark Corporation.

Los demás nombres de marcas o productos son marcas comerciales o marcas registradas de sus respectivos titulares.

Compatibilidad con FCC

El equipo de Creo al que se refiere este documento cumple los requisitos estipulados en la Parte 15 de las Normas de la FCC para dispositivos informáticos de Clase A. El funcionamiento de un equipo Creo en un área residencial puede ocasionar interferencias no deseadas en la recepción de radio y televisión. El usuario deberá adoptar las medidas necesarias para corregir estas interferencias.

Limitación de responsabilidad

El producto, el software o los servicios se ofrecen “como están” y “según su disponibilidad”. A no ser que se declare específicamente lo contrario en el contrato, Creo Inc. rehúsa explícitamente conceder garantías de ningún tipo, sean éstas explícitas o implícitas, incluida, pero sin limitarse a ella, cualquier garantía implícita de comerciabilidad, de aptitud para un uso específico y de no incumplimiento.

El usuario entiende y acepta que Creo Inc. no será responsable de los daños directos, indirectos, secundarios, especiales, emergentes o punitivos, entre los que se incluyen, pero sin limitarse a ellos, los daños por pérdida de ganancias, clientela, uso, datos u otras pérdidas intangibles (incluso si se ha notificado a Creo la posibilidad de dichos daños), que resulten de: (i) el uso o la incapacidad para utilizar el producto o software; (ii) el costo de adquisición de bienes y servicios sustitutivos por la adquisición de cualquier tipo de productos, bienes, datos, software, información o servicios; (iii) el acceso no autorizado a los productos, software o datos, o su modificación sin consentimiento; (iv) declaraciones o conducta de terceras partes; y (v) cualquier otro asunto relacionado con el producto, software o servicios.

El texto y las ilustraciones que se incluyen se ofrecen exclusivamente como referencia. Las especificaciones en 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., en su nombre y en el de sus subsidiarias, no asume responsabilidad alguna por los errores u omisiones de carácter técnico o editorial que se produzcan en este documento, y no será responsable de los daños secundarios, emergentes, indirectos o especiales, incluyendo, pero sin estar restringido a ellos, la pérdida de uso, la pérdida o modificación de datos, los retrasos o las pérdidas de ganancias o ahorros que puedan resultar del uso de este documento.

Patentes

Este producto se encuentra protegido por una o varias de las siguientes patentes de EE.UU.:

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

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

http://www.creo.com

Interno 731-00131A-ES Rev B

Revisado agosto 2005

Contenido

1 Seguridad 1

Quién debe utilizar esta guía del operador ... 2
Notas de peligro, advertencia y precaución ... 2
Notas importantes relativas al funcionamiento seguro ... 3
Información de seguridad ... 3
- Instalación ... 6
- Mantenimiento ... 6

Características de seguridad ... 7
- Interruptor de parada de emergencia ... 8

2 Descripción general del sistema 11

Sistema Trendsetter VLF ... 12
Componentes del sistema ... 13
Dispositivo de salida ... 15
- Interfaz del operador ... 16
- Mesa de carga ... 19
- Puerta de registro de planchas ... 19

Especificaciones del entorno ... 19
Consumibles de mantenimiento ... 20
Material ... 21
- Material admitido ... 21
- Cabezal de exposición ... 22
- Orientación del material ... 22
- Dimensiones del material ... 23
- Procesado de material ... 24
- Etiquetas de alineación de material ... 24

3 Operaciones habituales 25

Encendido del dispositivo Trendsetter VLF ... 26
Apagado del Trendsetter VLF ... 27
Carga de material ... 28
Descarga del material ... 32

4 Mantenimiento 33

Programa de mantenimiento 34
Limpieza de las superficies exteriores 35
Acceso al interior del dispositivo de salida 37
Extracción de los paneles traseros 37
Colocación de los paneles traseros 38
Extracción del panel frontal izquierdo 39
Colocación del panel frontal izquierdo 40
Limpieza del interior del dispositivo de salida 40
Limpieza de la banda de detección de bordes 40
Limpieza del rodillo de planchas 42
Sustitución de los filtros de aire 43
Filtros de suministro de aire comprimido 43
Filtros de entrada de aire 53
Comprobación del nivel de fluido del intercambiador térmico 55
Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos 56

5 Solución de problemas 57

Errores que puede solucionar el operador 58
Mensajes de advertencia 59
Mensajes de error 59
Mensajes de error y soluciones recomendadas 62
Errores de Dr. Watson 90
Comprobación de la información acerca del tamaño del material 90
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia 92
Restablecimiento del dispositivo de salida 92
Extracción de una plancha atascada en el dispositivo de salida 93
Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida 97
Problemas de calidad de imagen 98
Interrupciones de suministro eléctrico 98
Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida 99

A Números de referencia 101

Lista de recambios 102

B Etiquetas 103

Descripción ... 104
Etiquetas de identificación y certificación ... 106
Etiqueta de identificación ... 107
Etiqueta de producto láser de Clase 1 ... 108
Etiqueta de certificación CDRH ... 108
Etiqueta CE ... 109
Etiqueta CSA ... 109
Etiqueta de certificación FCC ... 110
Etiqueta C-Tick ... 110
Etiquetas de seguridad del sistema láser ... 111
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición ... 112
Etiqueta de producto láser de Clase 4 ... 112
Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser ... 113
Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición ... 113
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo ... 114
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta ... 115
Etiquetas de seguridad general ... 116
Etiqueta de movimiento peligroso de piezas ... 116
Etiqueta de advertencia No tocar ... 116
Etiqueta de fuga de corriente ... 117
Etiqueta de voltaje peligroso ... 118
Etiquetas de precaución por piezas móviles ... 118
Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado ... 119
Etiqueta de campos magnéticos potentes ... 120
Etiqueta del interruptor de servicio principal ... 121

C Cumplimiento de normas 123

Seguridad eléctrica ... 124
Declaración de conformidad CE ... 125
Seguridad del sistema láser ... 126
Interferencias electromagnéticas/Compatibilidad electromagnética ... 126
Emisiones de ruidos ... 127

Glosario 129

Índice 135

1 Seguridad

Quién debe utilizar esta guía del operador 2
Notas de peligro, advertencia y precaución 2
Notas importantes relativas al funcionamiento seguro 3
Información de seguridad 3
Características de seguridad 7

Este capítulo contiene información importante de seguridad que debe conocer antes de utilizar el dispositivo de salida Trendsetter® VLF.

Quién debe utilizar esta guía del operador

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

Para utilizar esta guía, es necesario:

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

En esta guía se presupone que:

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

Notas de peligro, advertencia y precaución

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



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



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



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

Notas importantes relativas al funcionamiento seguro



ADVERTENCIA: Antes de utilizar el Trendsetter VLF, DEBE leer esta guía y entender perfectamente sus instrucciones.

Cuando utilice el Trendsetter VLF, DEBE tomar TODAS las precauciones en materia de seguridad y seguir TODOS los procedimientos recomendados. Esta guía se debe poner a disposición de toda persona que utilice el Trendsetter VLF.

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

Información de seguridad

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



PELIGRO: No fuerce nunca el sistema de interbloqueo de los paneles de acceso (consulte *Sistema de interbloqueo* **en la página 7). Si se fuerza el sistema de interbloqueo, pueden producirse lesiones graves provocadas por radiación láser visible e invisible de gran potencia o por el movimiento de piezas mecánicas.**



PELIGRO: No introduzca las manos en la puerta de registro de planchas. El movimiento de piezas mecánicas del interior de la puerta de registro de planchas puede provocar lesiones graves. La siguiente etiqueta aparece a ambos lados de la puerta como recordatorio.



Ilustración 1: Etiqueta de movimiento peligroso de piezas

PELIGRO: Cuando abra los paneles, mantenga las manos lejos de las piezas móviles hasta que el tambor giratorio se detenga completamente (consulte *Sistema de interbloqueo* **en la página 7). Existen peligros mecánicos asociados al dispositivo de salida que podrían producir graves lesiones personales o daños en el equipo.**

PELIGRO: No realice reparaciones no autorizadas ni modificaciones (consulte *Mantenimiento* **en la página 6). Cualquier extracción de paneles, reparaciones o cambios no autorizados que se realicen en el dispositivo de salida pueden suponer un grave peligro debido a la emisión de radiación láser de gran potencia, al movimiento de piezas mecánicas y a posibles descargas eléctricas, que pueden producir lesiones graves o incluso la muerte.**

PELIGRO: Abra los paneles de acceso únicamente en caso de necesidad (consulte *Sistema de interbloqueo* **en la página 7 y** *Acceso al interior del dispositivo de salida* **en la página 37). La inobservancia de las recomendaciones y el incumplimiento de los procedimientos de seguridad contenidos en esta guía relativos a la apertura, la extracción y la colocación de los paneles de acceso del dispositivo de salida pueden ocasionar lesiones personales graves o dañar el equipo. Aunque es inevitable abrir los paneles de acceso, debe hacerse sólo en caso necesario para evitar la acumulación de polvo en los componentes sensibles del equipo o alrededor de ellos.**



ADVERTENCIA: Utilice exclusivamente material apto (consulte *Material admitido* en la página 21). El uso de materiales no aptos puede provocar emisiones gaseosas nocivas que excedan los límites reglamentarios aplicables. La exposición a ellas puede causar molestias, enfermedades, lesiones o minusvalías.



ADVERTENCIA: No permita que entre agua ni otros líquidos en el dispositivo de salida (consulte *Limpieza de las superficies exteriores* en la página 35), ya que podría ocasionar graves lesiones por descarga eléctrica, así como daños en el dispositivo.



ADVERTENCIA: No utilice disolventes químicos ni soluciones de limpieza abrasivas para limpiar las cazoletas de los filtros del suministro de aire comprimido (consulte *Filtros de suministro de aire comprimido* en la página 43), ya que se podrían agrietar o resquebrajar las partes de plástico. Si estas partes de plástico se exponen a una alta presión de aire, podrían explotar y causar graves lesiones, así como daños en el dispositivo de salida.



ADVERTENCIA: Maneje con cuidado los dispositivos de sujeción si lleva marcapasos (consulte *Extracción de una plancha atascada en el dispositivo de salida* en la página 93). Si el operador lleva marcapasos, deberá mantener siempre una distancia superior a 7 cm (2,75 in) entre los dispositivos de sujeción magnéticos y el marcapasos. Si tiene alguna duda, consulte al médico o al fabricante del implante.



ADVERTENCIA: Desactive el suministro de aire cuando esté trabajando en los filtros de entrada de aire (consulte *Filtros de suministro de aire comprimido* en la página 43). Si no se cierra el sistema de suministro de aire comprimido antes de cambiar el filtro de aire comprimido, se pueden producir lesiones graves o daños en el dispositivo de salida.



PRECAUCIÓN: Alinee las lengüetas correctamente (consulte *Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida* en la página 97). 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 sobre las cintas de acero del tambor. De lo contrario, las lengüetas podrían dañar la superficie del tambor. Tenga cuidado de no pillarse los dedos entre los dispositivos de sujeción del borde de salida y el tambor.



PRECAUCIÓN: Utilice guantes protectores al manipular los materiales y los dispositivos de sujeción magnéticos (consulte *Carga de material* en la página 28). Los bordes de las planchas pueden ser cortantes. Si no utiliza guantes protectores, puede sufrir graves lesiones personales.

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.

Instalación

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

Mantenimiento

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



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

Características de seguridad

Sistema de interbloqueo

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

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

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

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



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

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

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



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

Interruptor de parada de emergencia

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

- El interruptor de parada de emergencia (denominado interruptor de anulación en los mensajes de error) detiene el funcionamiento operación del láser y el movimiento mecánico, pero mantiene la alimentación conectada y se tiene acceso a información sobre el estado del dispositivo de salida.
- El interruptor de encendido desconecta la alimentación del dispositivo.

Interruptor de parada (anulación) de emergencia

El interruptor de parada (anulación) de emergencia es un dispositivo de seguridad que, al pulsarlo, detiene el funcionamiento de la máquina. Se encuentra junto a la interfaz del operador.

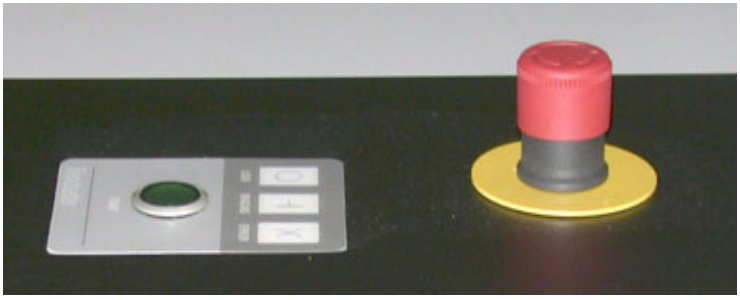


Ilustración 2: Interruptor de parada (anulación) de emergencia

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

Para restablecer el interruptor de parada (anulación) de emergencia, consulte *Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia* en la página 92.

Si tiene alguna duda en relación con el uso del interruptor de parada (anualción) de emergencia, escriba el número de serie de su dispositivo de salida y póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado. El número de serie aparece en la etiqueta de identificación. Esta etiqueta se encuentra en el panel posterior izquierdo (consulte Ilustración 35, en la página 106).

Interruptor de encendido

Este interruptor se encuentra en la parte inferior derecha del dispositivo de salida, junto al suelo. Cuando se le indique que debe apagar el dispositivo de salida para realizar una operación de mantenimiento, utilice este interruptor para desconectar la alimentación eléctrica. Consulte *Apagado del Trendsetter VLF* en la página 27.

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

2

Descripción general del sistema

Sistema Trendsetter VLF 12
Componentes del sistema 13
Dispositivo de salida 15
Especificaciones del entorno 19
Consumibles de mantenimiento 20
Material admitido 21

En este capítulo se ofrece una descripción general del sistema Trendsetter VLF. Se incluye una descripción del sistema, de sus componentes, de los consumibles de mantenimiento y del material.

Sistema Trendsetter VLF

El sistema Trendsetter VLF (Very Large Format) es un dispositivo del ordenador al material (CTP) de alta velocidad y compatible con PostScript y con los entornos de preimpresión desarrollado y fabricado por Creo Inc.

El dispositivo de salida es un dispositivo de producción de planchas semiautomático. Recibe los datos convertidos de la estación de trabajo para realizar la exposición en el material que ha sido cargado de forma manual en la mesa de carga del dispositivo de salida. El dispositivo de salida enrolla automáticamente el material alrededor del tambor, lo expone utilizando un láser y lo descarga de nuevo en la mesa de carga.

El modelo básico del sistema Trendsetter VLF permite una manipulación rápida y semiautomática del material. El material puede exponerse a diferentes resoluciones según el cabezal de exposición y el equipo opcional adquirido.

Componentes del sistema

El sistema Trendsetter VLF consta del dispositivo de salida, la estación de trabajo, el software Print Console, el sistema de eliminación de residuos y el intercambiador térmico.

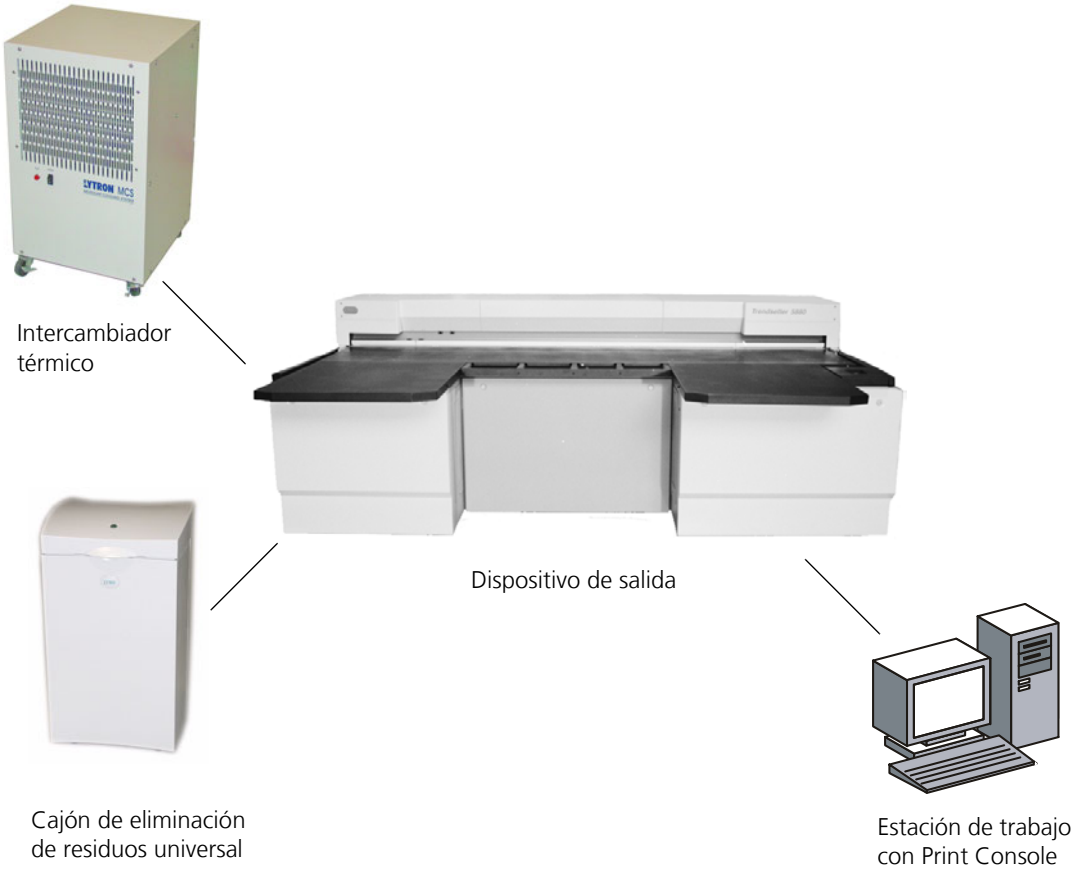


Ilustración 3: Sistema Trendsetter VLF

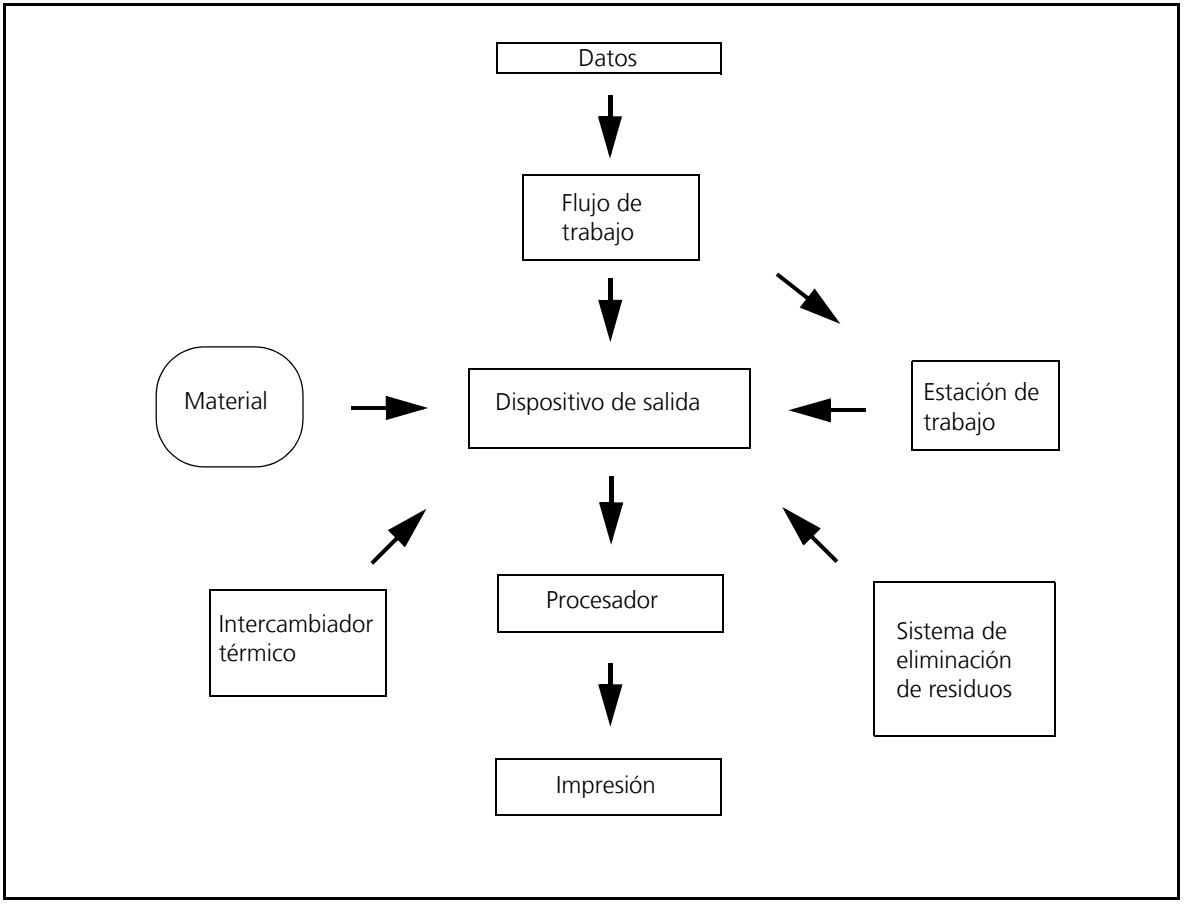


Ilustración 4: Sistema Trendsetter VLF

Este manual sólo contiene información acerca del dispositivo de salida.

Si desea obtener otro tipo de documentación, consulte:

- *Print Console Quick Start Guide* (Guía de introducción rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console
- Guía del usuario de la estación de trabajo
- *Manual del operador del cajón de eliminación de residuos universal*
- *Heat Exchanger Operator Manual* (Manual del operador del intercambiador térmico)

Dispositivo de salida

Esta sección muestra las partes del sistema Trendsetter VLF.

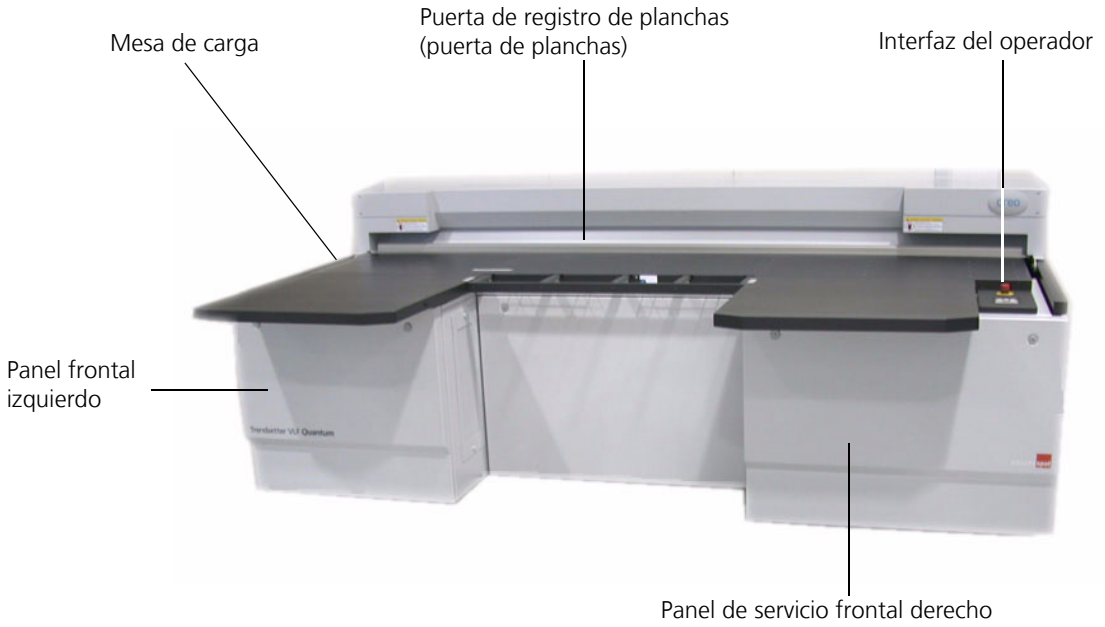


Ilustración 5: Vista frontal del dispositivo de salida

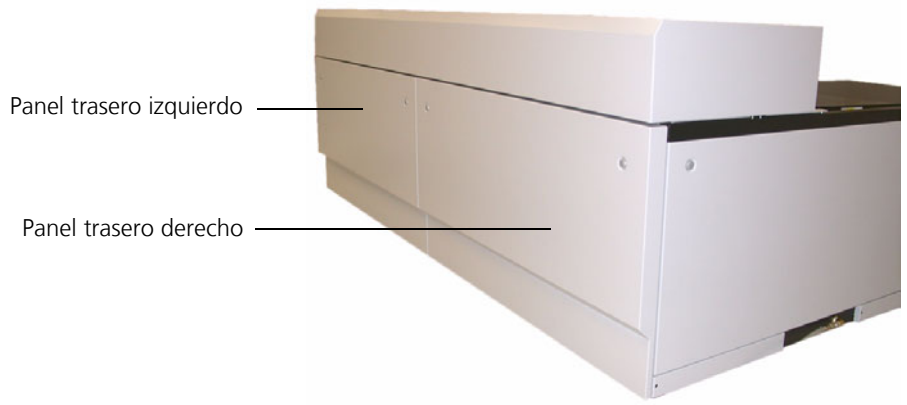


Ilustración 6: Vista posterior del dispositivo de salida

Importante: No abra el dispositivo de salida salvo cuando sea estrictamente necesario. Aunque es inevitable abrir los paneles de acceso, debe hacerse sólo en caso necesario para evitar que se acumule demasiado polvo en los componentes sensibles del equipo y alrededor de ellos.

Interfaz del operador

Cuando el operador está delante del dispositivo de salida, puede utilizar los indicadores luminosos de la interfaz del operador para comprobar el estado del dispositivo. Cuando un indicador luminoso de la interfaz del operador parpadea significa que el dispositivo está realizando una tarea o está preparado para realizarla. Cuando un indicador luminoso emite luz de un color de manera continua, la interfaz sólo está indicando el estado del dispositivo de salida.

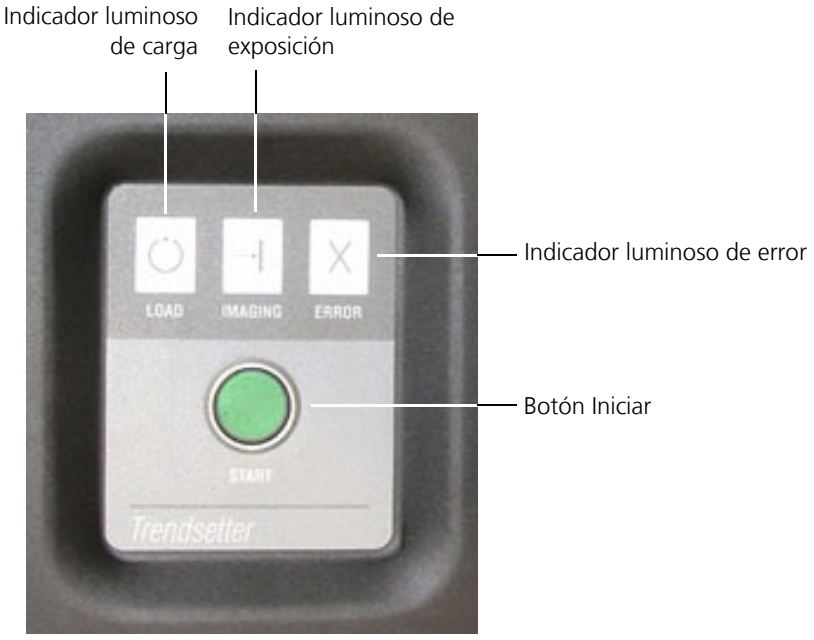


Ilustración 7: Interfaz del operador

Table 1: Indicadores luminosos de la interfaz

Tipo de indicador luminoso	Estado	Lo que significa	Acción necesaria del operador
Indicador luminoso de carga	Luz verde intermitente	• Se ha enviado un archivo al dispositivo de salida para su exposición. • El dispositivo de salida está listo para aceptar material y empezar la exposición. • El dispositivo de salida está esperando a que el operador descargue material.	Carga de material: coloque el material sobre los pernos de alineación y alinéelo con las etiquetas del material. El indicador permanece encendido durante todo el proceso de exposición, desde el momento en que se aprueba el trabajo hasta que se descarga el material final.
	Luz verde continua	El dispositivo de salida está inactivo.	No es necesaria la intervención del operador.
	Apagado	El dispositivo de salida no está exponiendo el material.	No es necesaria la intervención del operador.
Indicador luminoso de exposición	Naranja intermitente	El dispositivo de salida está realizando la exposición del material.	No es necesaria la intervención del operador. Este indicador sólo parpadea para indicar que la exposición está en proceso.
	Apagado	El dispositivo de salida no está exponiendo el material.	No es necesaria la intervención del operador.

Tipo de indicador luminoso	Estado	Lo que significa	Acción necesaria del operador
Indicador luminoso de error	Rojo intermitente	Se ha producido un error y se ha interrumpido el trabajo.	Siga las instrucciones que aparecen en Print Console. Una vez resuelto el error, el indicador luminoso de error dejará de parpadear. Para obtener más información, consulte *Errores que puede solucionar el operador* en la página 58.
	Apagado	El dispositivo de salida funciona sin problemas.	No es necesaria la intervención del operador.

Botón Iniciar

Pulse el botón Iniciar para comenzar el proceso de exposición.

Este botón se encuentra en dos lugares:

- junto a la interfaz del operador (no brilla ni parpadea);
- junto al panel del filtro derecho (parpadea en verde y emite una señal sonora cuando el dispositivo de salida está listo para exponer el material).



Ilustración 8: Ubicaciones del botón Iniciar

Mesa de carga

La mesa de carga es el lugar por donde el material entra en el sistema Trendsetter VLF. Coloque el material en la mesa de carga. Consulte Ilustración 5, en la página 15.

Puerta de registro de planchas

Cuando coloque el material en la mesa de carga, el material deberá apoyarse en la puerta de registro de planchas (también denominada puerta de planchas). Cuando se abra la puerta se registrará el material. Consulte Ilustración 5, en la página 15.

Especificaciones del entorno

El sistema Trendsetter VLF debe instalarse en una zona de preimpresión diáfana (según el documento de Creo número 73-3146, *Trendsetter VLF Site Preparations and Requirements* [Acondicionamiento y requisitos del emplazamiento del sistema Trendsetter VLF]).

Las siguientes condiciones son necesarias para el funcionamiento del dispositivo de salida Trendsetter VLF:

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

Para obtener información sobre la emisión de ruidos en un entorno de oficinas, consulte *Emisiones de ruidos* en la página 127.

Condiciones de funcionamiento necesarias

El dispositivo de salida Trendsetter VLF utiliza un cabezal de exposición térmica y no necesita cuarto oscuro.

Consumibles de mantenimiento

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

El sistema Trendsetter VLF necesita los siguientes consumibles de mantenimiento:

Table 2: Consumibles de mantenimiento de Creo

Elemento	Descripción
Filtros de entrada de aire	Los filtros de entrada de aire se utilizan en los paneles del filtro delanteros para mantener la calidad del aire. Consulte *Filtros de entrada de aire* en la página 53.
Kit de servicio de filtros de aire comprimido	Este kit contiene los filtros de partículas, coalescencia y adsorción del suministro de aire comprimido. Consulte *Filtros de suministro de aire comprimido* en la página 43.
Filtros de residuos	El sistema Trendsetter VLF está equipado con un sistema de eliminación de residuos. Consulte *Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos* en la página 56.

Table 3: Consumibles de mantenimiento de otros proveedores

Elemento	Descripción
Material	Consulte *Material admitido* en la página 21.
Consumibles para el procesador	Para obtener información sobre los consumibles para el procesador, consulte la documentación del fabricante.

Material

Material admitido

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

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

Table 4: Tamaños de material admitidos

Modelo de Trendsetter VLF	Tamaño máximo de material admitido	Tamaño mínimo de material admitido
4557F	1.143 mm x 1.448 mm 45 x 57 pulgadas	508 mm x 394 mm 20 x 15,5 pulgadas
5067F	1.270 mm x 1.702 mm 50 x 67 pulgadas	508 mm x 394 mm 20 x 15,5 pulgadas
5080F	1.270 mm x 2.032 mm 50 x 80 pulgadas	508 mm x 394 mm 20 x 15,5 pulgadas
5467F	1.372 mm x 1.702 mm 54 x 67 pulgadas	508 mm x 394 mm 20 x 15,5 pulgadas
5880F	1.473 mm x 2.032 mm 58 x 80 pulgadas	508 mm x 394 mm 20 x 15,5 pulgadas

Para obtener información sobre el índice de varios materiales, consulte el documento *Print Console Quick Start Guide* (Guía de introducción rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console.



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

Cabezal de exposición

Los cabezales de exposición térmica requieren materiales térmicos. Si desea obtener la información más reciente sobre los materiales térmicos admitidos, póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado.



PRECAUCIÓN: El uso de materiales térmicos no aprobados puede dañar gravemente el sistema Trendsetter VLF. NO utilice materiales no aprobados o sensibles a la luz en el sistema Trendsetter VLF.

Orientación del material

Los materiales pueden cargarse con orientación vertical u horizontal. Para configurar correctamente los ajustes de página, antes debe tener claras las dimensiones del material al exponerlo en el dispositivo de salida.

La Tabla 5 identifica la orientación correcta para cada tamaño de material admitido por el dispositivo de salida.

Table 5: Orientación del material admitida

Tamaño de los materiales
Alrededor del tambor: mínimo 305 mm (12 pulg.)*, máximo 838 mm (33 pulg.) **A lo largo del eje del tambor:** mínimo 229 mm (9 pulg.)*, máximo 1.118 mm (44 pulg.)
* En modo de carga/descarga manual

Detalles acerca de la orientación vertical

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

- Como el dispositivo de salida no puede exponer por debajo de los dispositivos de sujeción, es imposible exponer 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 corto, el material debe cortarse como un cuadrado perfecto.)

Dimensiones del material

A continuación se ofrecen las dimensiones de material válidas en el sistema Trendsetter VLF. Pueden no ser de aplicación para otras operaciones de la sala de prensas como, por ejemplo, la colocación de material en una prensa.

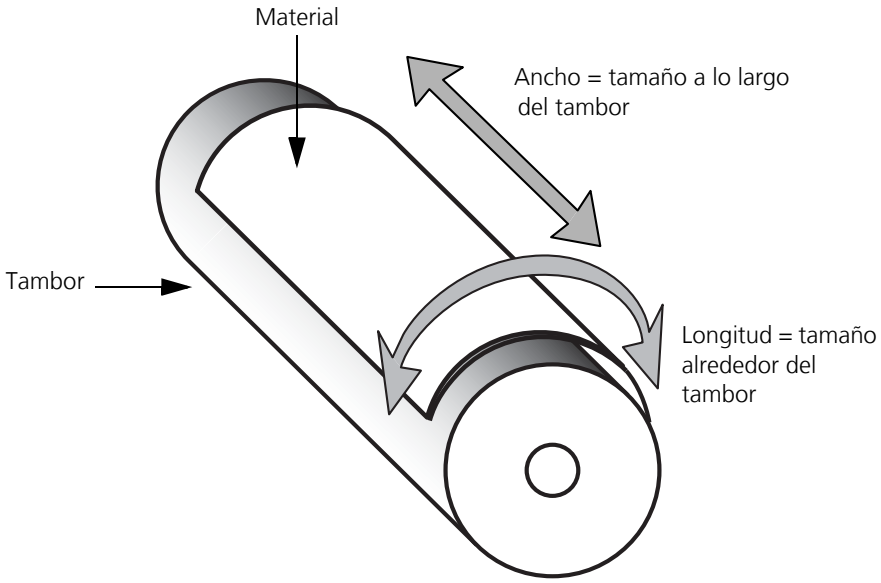


Ilustración 9: Dimensiones del material: orientación horizontal



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 (a lo largo 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.

Procesado de material

Algunos de los materiales que admite el sistema Trendsetter VLF deben ser procesados después de su exposición en el dispositivo de salida. Para obtener información sobre el procesado de materiales, consulte la documentación del procesador.

Etiquetas de alineación de material

Durante la instalación, deben adherirse etiquetas de alineación del material en la mesa de carga del dispositivo de salida. De lo contrario, el usuario mismo puede adherirlas a la mesa de carga (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 realiza el registro con mayor precisión. El rayo láser corrige el registro en una especificación de 15 µ (micras) si carga el material a ± 3 mm de la posición correcta en la mesa de carga. Las etiquetas de alineación del material pueden ayudarle a identificar rápidamente la posición correcta.

Con este paso se reduce el tiempo global de exposición, ya que la detección del borde del material se realiza con mayor rapidez.

Para obtener información detallada sobre el registro del material, consulte el documento *Creo Trendsetter VLF Computer-to-Plate Systems Equipment Specifications and Configuration* (Configuración y especificaciones de equipos de sistemas de ordenador a plancha para dispositivos Trendsetter VLF de Creo), documento de Creo número 75-0023.

3

Operaciones habituales

Encendido del dispositivo Trendsetter VLF 26
Apagado del Trendsetter VLF 27
Carga de material 28
Descarga del material.....32

En este capítulo se describen los procedimientos habituales de uso del dispositivo de salida Trendsetter VLF.

Encendido del dispositivo Trendsetter VLF

Tiempo de calentamiento

El dispositivo de salida Trendsetter VLF puede tardar hasta dos minutos en calentarse una vez encendido. El tiempo de calentamiento dependerá del tiempo que el dispositivo de salida haya estado inactivo.

Durante el calentamiento del dispositivo de salida, no es posible exponer material. Los archivos que se envían para su exposición esperan en la estación de trabajo hasta que el dispositivo de salida está listo.

Una vez finalizado el calentamiento del dispositivo de salida, el indicador luminoso de carga verde de la interfaz del operador emitirá un color verde fijo.

Para encender el dispositivo de salida:

1. Pulse el interruptor de encendido para ponerlo en la posición de encendido.

   Este interruptor se encuentra en la parte inferior derecha del dispositivo de salida, junto al suelo.

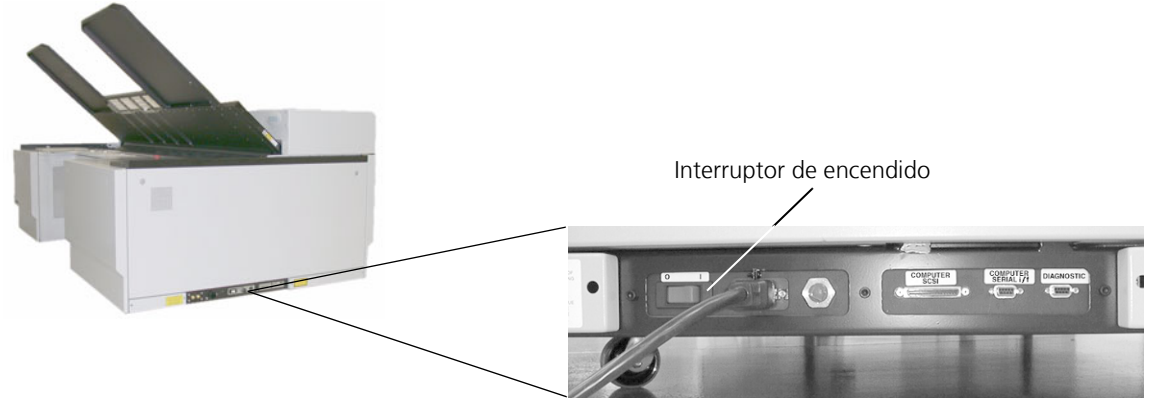


Ilustración 10: Interruptor de encendido

2. Compruebe que la estación de trabajo esté encendida.

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

3. Inicie Print Console.

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

   Cuando el dispositivo de salida está listo para comenzar la exposición, el indicador luminoso de carga de la interfaz del operador emite un color verde fijo.

Apagado del Trendsetter VLF

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

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



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

Para apagar el dispositivo de salida:

- Pulse el interruptor de encendido para ponerlo en la posición de apagado.

  Este interruptor se encuentra en la parte inferior derecha del dispositivo de salida, junto al suelo. Consulte la Ilustración 10, en la página 26.

Carga de material

Cargue los materiales, de uno en uno, en la mesa de carga. Tras la exposición, el material vuelve a la mesa de carga.

Para ver una lista de los tamaños de materiales que puede utilizar el dispositivo Trendsetter VLF, consulte *Material admitido* en la página 21.

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

Para cargar un material:

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

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

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

   Es decir:

   - En Print Console aparecerá el cuadro de diálogo Load (Cargar). Indica el tamaño y tipo de material que se va a cargar.
   - El indicador luminoso de carga de la interfaz del operador parpadeará de color verde.
   - La puerta de registro de planchas estará cerrada y actuará como tope. Coloque los materiales apoyados contra ella.



Ilustración 11: Cuadro de diálogo Load (Carga) de Print Console

3. Consulte el tamaño del material que va a cargar en el cuadro de diálogo Load (Carga).
4. Extraiga el material del embalaje y retire las hojas protectoras y el material de embalaje que contenga.

   Se recomienda encarecidamente llevar guantes siempre que maneje materiales.

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

5. Coloque el material en la mesa de carga.

   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 de aspecto mate. Además, asegúrese de que el borde de entrada del material está apoyado contra la puerta de registro de planchas (consulte la Ilustración 12, en la página 29).

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



Ilustración 12: Colocación del material en la mesa de carga

6. Alinee el material con las etiquetas de alineación del material.

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

7. Pulse el botón Inicio (cuando el indicador luminoso de carga emite un color verde fijo).

Importante: No debe tocar el material cuando pulse el botón Inicio.



Ilustración 13: Pulse el botón Inicio.

Un sistema de aspiración asegura el material a la mesa de carga. La puerta de registro de planchas se eleva y la mesa de carga se desbloquea.

ADVERTENCIA: Nunca introduzca la mano en la puerta de registro de planchas. El movimiento de piezas mecánicas del interior de la puerta de registro de planchas puede provocar lesiones graves. La siguiente etiqueta aparece a ambos lados de la puerta como recordatorio.



Ilustración 14: Etiqueta de movimiento peligroso de piezas

8. Cuando oiga la señal sonora, levante la mesa de carga y colóquela en posición vertical.

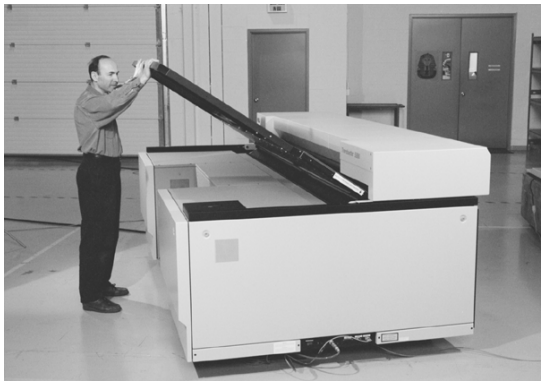


Ilustración 15: Elevación de la mesa de carga

La mesa de carga se bloquea en posición vertical.

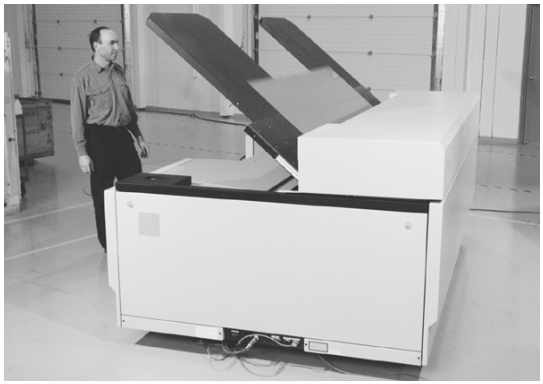


Ilustración 16: Carga de material en el tambor

Cuando finaliza la exposición, el material expuesto vuelve a colocarse en la mesa de carga. El indicador luminoso de carga parpadeará de color verde para indicar que el material está listo para descargarse.

Descarga del material

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

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 parpadeará de color verde y el material expuesto se descargará en la mesa de carga.

2. Sujete la mesa de carga y tire suavemente de ella hacia abajo para colocarla en su posición original.

3. Con los guantes, sujete el material por los bordes y levántelo para retirarlo de la mesa de carga.



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



Ilustración 17: Descarga de material

4 Mantenimiento

Programa de mantenimiento....34
Limpieza de las superficies exteriores....35
Acceso al interior del dispositivo de salida....37
Limpieza del interior del dispositivo de salida....40
Sustitución de los filtros de aire....43
Comprobación del nivel de fluido del intercambiador térmico....55
Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos....56

Este capítulo describe las tareas de mantenimiento estándar necesarias para garantizar el buen funcionamiento del dispositivo de salida Trendsetter VLF.

Programa de mantenimiento

La Tabla 6, en la página 35 describe el mantenimiento necesario para conseguir un rendimiento y una calidad óptimos del dispositivo de salida. Si no se realiza este mantenimiento, puede verse afectado negativamente el rendimiento del dispositivo de salida y éste puede sufrir daños considerables. Aunque exija varias horas de inactividad programada, el mantenimiento periódico garantiza que el dispositivo de salida funcione correctamente y reduce la posibilidad de averías imprevistas.

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

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



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

Table 6: Programa de tareas de mantenimiento recomendadas

Frecuencia	Descripción	Acción	Tarea de mantenimiento
Semanal	Superficie de mesa de carga	Limpiar	Consulte la página 37
	Superficies exteriores: dispositivo de salida, estación de trabajo y sistema de eliminación de residuos	Limpiar	Consulte la página 35
	Filtros de suministro de aire comprimido	Revisar	Consulte la página 45
Mensual	Rodillo de planchas	Limpiar	Consulte la página 42
Cada tres meses	Banda de detección de bordes	Limpiar	Consulte la página 40
Cada seis meses	Filtros de suministro de aire comprimido	Sustituir	Consulte la página 43
	Nivel de fluido del intercambiador térmico	Comprobar	Consulte la página 55
	Filtros de entrada de aire	Sustituir	Consulte la página 53

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

Limpieza de las superficies exteriores

Limpie la superficie externa de Trendsetter VLF semanalmente.

Con la limpieza de las superficies externas del dispositivo de salida, éste conservará su aspecto y acabado, y los indicadores y marcas visuales continuarán siendo visibles. Pero lo más importante es que con la limpieza regular se reduce la cantidad de polvo que puede penetrar en el interior del dispositivo al abrir o retirar los paneles de acceso. Las zonas más sensibles a la acumulación de polvo con los paneles de acceso.

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

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

Para limpiar superficies exteriores:

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

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

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

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



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

Para eliminar manchas:

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

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



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

Limpieza de la mesa de carga

Limpie la mesa de carga todas las semanas para eliminar el polvo y las manchas.

Para limpiar la mesa de carga:

- Limpie la superficie con un trapo limpio humedecido y con detergente suave.

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

Acceso al interior del dispositivo de salida

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

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

Los paneles de la parte trasera del dispositivo de salida permiten acceder al interior del dispositivo e salida.

Extracción de los paneles traseros

Dos paneles de la parte trasera del dispositivo de salida permiten el acceso al tambor.

Debe extraer el panel trasero derecho antes que el izquierdo.

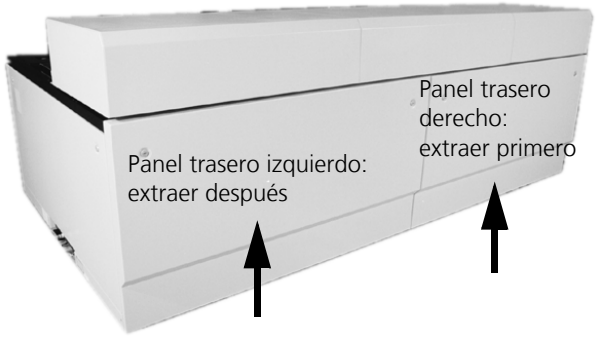


Ilustración 18: Dos paneles traseros



Nota: Al abrir los paneles de acceso, se apagará el láser. Una vez colocados los paneles nuevamente en su sitio, el láser tarda tres minutos en calentarse. No se puede exponer material mientras el láser se esté calentando.

Para extraer los paneles traseros:

1. Asegúrese de que el dispositivo de salida no esté exponiendo material.
2. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la esquina superior derecha del panel trasero derecho 90 grados en el sentido contrario a las agujas del reloj.
3. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la parte izquierda del panel trasero derecho 90 grados en el sentido contrario a las agujas del reloj.
4. Incline el panel hacia atrás, levántelo y suéltelo de sus patillas de sujeción para sacarlo.
5. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la esquina superior izquierda del panel trasero izquierdo 90 grados en el sentido contrario a las agujas del reloj.
6. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la parte derecha del panel trasero izquierdo 90 grados en el sentido contrario a las agujas del reloj.
7. Incline el panel hacia atrás, levántelo y suéltelo de sus patillas de sujeción para sacarlo.

   Ya se pueden extraer los paneles traseros.

Colocación de los paneles traseros

Debe colocar el panel trasero derecho antes que el izquierdo.

Para volver a colocar los paneles traseros:

1. Coloque el panel trasero izquierdo en las patillas de fijación y empújelo hacia arriba hasta que esté en su posición correcta.
2. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la parte derecha del panel trasero izquierdo 90 grados en el sentido de las agujas del reloj.

3. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la esquina superior izquierda del panel trasero izquierdo 90 grados en el sentido de las agujas del reloj.
4. Coloque el panel trasero derecho en las patillas de fijación y empújelo hacia arriba hasta que esté en su posición correcta.
5. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la parte izquierda del panel trasero derecho 90 grados en el sentido de las agujas del reloj.
6. Con un destornillador de cabeza plana, gire el tornillo de la esquina superior derecha del panel trasero derecho 90 grados en el sentido de las agujas del reloj.

   Los paneles traseros han quedado fijos.

Extracción del panel frontal izquierdo

Para cambiar los filtros de suministro de aire comprimido, debe retirar el panel frontal izquierdo. Consulte *Filtros de suministro de aire comprimido* en la página 43.

No es necesario que retire este panel para cambiar los filtros de entrada del aire.

Para extraer el panel frontal izquierdo:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Con un destornillador de cabeza plana, gire los tornillos 90º en sentido contrario a las agujasdel reloj.
3. Incline lentamente el panel trasero izquierdo hacia atrás, levántelo y suéltelo de las patillas de fijación para sacarlo.

Colocación del panel frontal izquierdo

Una vez terminadas las tareas de mantenimiento en los filtros de suministro del aire comprimido, coloque el panel frontal izquierdo inmediatamente en su sitio.

Para colocar el panel frontal izquierdo de nuevo:

1. Coloque el panel frontal izquierdo en las patillas de fijación y empújelo hacia arriba hasta que esté en su posición correcta.
2. Con un destornillador de cabeza plana, gire los tornillos 90º en el sentido de las agujasdel reloj.

Limpieza del interior del dispositivo de salida

Debe realizarse un mantenimiento sistemático de las zonas interiores del dispositivo de salida tal como se indica en la *Programa de tareas de mantenimiento recomendadas* en la página 35.



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

Limpieza de la banda de detección de bordes

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

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

Para limpiar la banda de detección de bordes:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Extraiga los paneles traseros.

   Consulte *Extracción de los paneles traseros* en la página 37.

3. Haga girar el tambor manualmente hasta que pueda ver la banda de detección de bordes.
4. Humedezca un paño que no suelte pelusas con una solución compuesta por un 90 % de isopropanol y un 10 % de agua destilada y frote la banda una sola vez y en una sola dirección.

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



Ilustración 19: Limpiar la banda de detección de bordes.

Nota: Los paños Kimwipe EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark son los recomendados para la limpieza de la banda de detección de bordes, puesto que no dejan marcas. Para obtener información sobre la solicitud de paños Kimwipes, consulte *Apéndice A, Números de referencia*.

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

5. Vuelva a colocar los paneles traseros.

   Consulte *Colocación de los paneles traseros* en la página 38.

Limpieza del rodillo de planchas

Los rodillos de planchas son tres rodillos de goma azul que sujetan el material de impresión al tambor al cargarlo. Limpie los rodillos de planchas una vez cada seis mese o cuando empiece a ver marcas de los rodillos en las planchas.

Para limpiar el rodillo de planchas:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Extraiga los paneles traseros.

   Consulte *Extracción de los paneles traseros* en la página 37.
3. Pase un paño limpio y seco que no suelte pelusas por los rodillos.



Ilustración 20: Limpiar el rodillo de planchas



PRECAUCIÓN: No use agua, detergente o alcohol para limpiar el rodillo de planchas. No aplique presión ni doble los rodillos de planchas. Al hacerlo podría dañarlos.

4. Vuelva a colocar los paneles traseros.

   Consulte *Colocación de los paneles traseros* en la página 38.

Sustitución de los filtros de aire

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

- Sistema de filtros del suministro de aire comprimido: tres filtros ituados detrás del panel frontal.
- Sistema de filtros de aire de refrigeración: acceda al filtro de entrada de aire retirando los paneles derecho e izquierdo paneles de filtro.

Revise y sustituya los filtros periódicamente.

Frecuencia de sustitución del filtro

Sustituya los filtros del suministro de aire comprimido cada seis meses. Consulte *Programa de tareas de mantenimiento recomendadas* en la página 35.

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

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

Filtros de suministro de aire comprimido

Hay tres filtros de sumnistro de aire comprimido:

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

Los filtros se sitúan detrás del panel frontal izquierdo. Estos filtros limpian y secan el aire comprimido que se suministra al sistema neumático del dispositivo de salida.

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

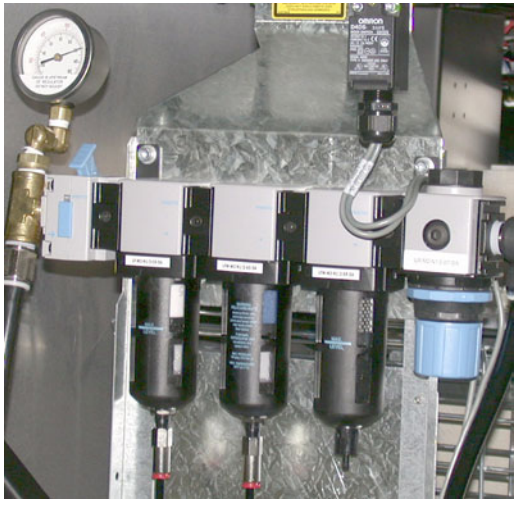


Ilustración 21: Filtros de suministro de aire comprimido

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

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

El aire comprimido debe apagarse antes de empezar a sustituir los filtros del suministro de aire comprimido. Cuando se apaga el aire comprimido, todo el aire sale del dispositivo de salida y el manómetro del dispositivo de filtrado marca cero. Cuando se vuelve a encender, la presión del aire normal en el dispositivo de filtrado debe marcar 90 psi.

Piezas de recambio

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



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

Inspección de los filtros del suministro de aire comprimido

Inspeccione semanalmente los filtros del suministro de aire comprimido.

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

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



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

Para inspeccionar los filtros:

1. Asegúrese de que no se esté exponiendo material en el dispositivo de salida.
2. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador de la válvula de cierre de la entrada de aire para interrumpir el suministro de aire comprimido.
3. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del Trendsetter VLF* en la página 27.

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

   Compruebe los filtros mirando los indicadores situados en el centro y en el lado izquierdo. Si alguno de los indicadores está en rojo, deberá cambiar los tres filtros.

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

Sustitución del filtro de partículas

Sustituya el filtro de partículas cada seis meses.

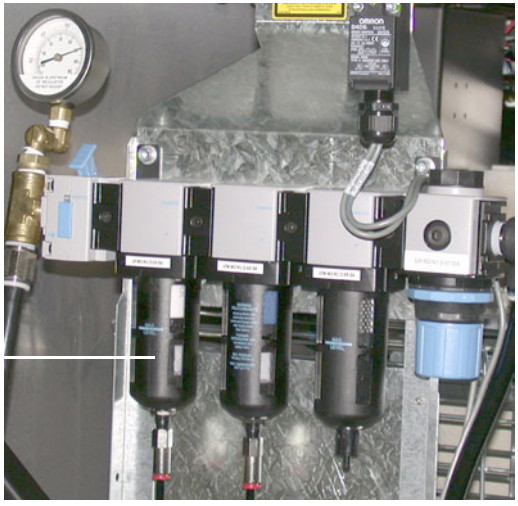


Ilustración 22: Filtro de partículas

Para cambiar el filtro de partículas:

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

   Consulte *Apagado del Trendsetter VLF* en la página 27.
3. Extraiga el panel frontal izquierdo.

   Consulte *Extracción del panel frontal izquierdo* en la página 39.

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



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



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

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

   Si el kit del suministro de aire comprimido:

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

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

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

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



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

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

    Si no ha sustituido el filtro de coalescencia o de adsorción, omita los pasos 13 y 14 y siga con *Sustitución del filtro de coalescencia* en la página 48 o *Sustitución del filtro de adsorción* en la página 51.
13. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador del lado de la válvula de cierre de la entrada de aire para activar el suministro de aire comprimido.

    El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de 90 psi. De lo contrario, ajuste el suministro de aire externo.
14. Coloque el panel frontal izquierdo de nuevo.

    Consulte *Colocación del panel frontal izquierdo* en la página 40.

Sustitución del filtro de coalescencia

Sustituya el filtro de coalescencia cada seis meses.

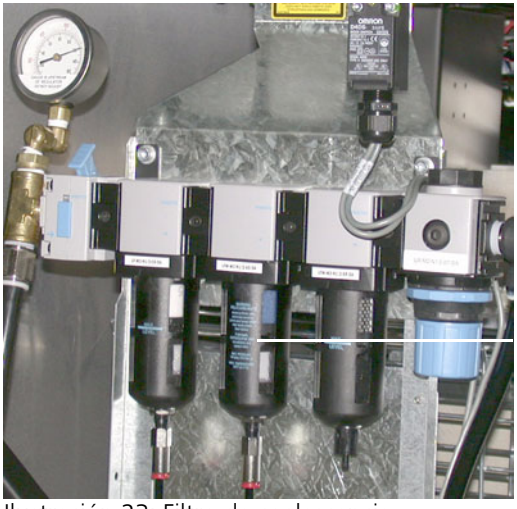


Ilustración 23: Filtro de coalescencia

Para cambiar el filtro de coalescencia:

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

   Consulte *Apagado del Trendsetter VLF* en la página 27.
3. Extraiga el panel frontal izquierdo:

   Consulte *Extracción del panel frontal izquierdo* en la página 39.
4. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador superior de la válvula de cierre de aire para interrumpir el suministro de aire comprimido.



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



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

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

   Si el kit del suministro de aire comprimido:

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

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

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

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



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

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

    Si no ha sustituido el filtro de partículas o de adsorción, omita los pasos 13 y 14 y siga con *Sustitución del filtro de partículas* en la página 46 o *Sustitución del filtro de adsorción* en la página 51.

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

    El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de 90 psi. De lo contrario, ajuste el suministro de aire externo.

14. Coloque el panel frontal izquierdo de nuevo.

    Consulte *Colocación del panel frontal izquierdo* en la página 40.

Sustitución del filtro de adsorción

Sustituya el filtro de adsorción cada seis meses.

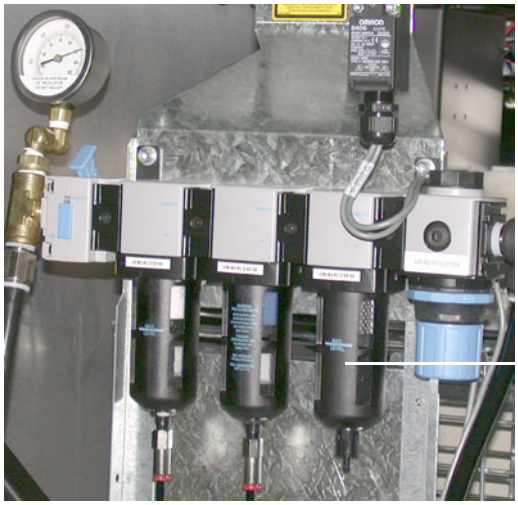


Ilustración 24: Filtro de adsorción

Para cambiar el filtro de adsorción:

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

   Consulte *Apagado del Trendsetter VLF* en la página 27.
3. Extraiga el panel frontal izquierdo:

   Consulte *Extracción del panel frontal izquierdo* en la página 39.
4. Presione hacia abajo con firmeza el pulsador superior de la válvula de cierre de aire para interrumpir el suministro de aire comprimido.



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



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

5. Gire la cazoleta del filtro un cuarto de vuelta y tire para extraerla.

6. Gire el filtro de adsorción en sentido contrario a las agujas del reloj para desenroscarlo y extraerlo.
7. Para instalar el nuevo filtro de adsorción, enrósquelo en la unidad apretando bien con la mano.
8. Extraiga la junta tórica de goma de la parte superior de la cazoleta del filtro.
9. Sustituya la junta tórica de goma.

   Si el kit del suministro de aire comprimido:

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

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

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



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

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

    Si no ha sustituido el filtro de partículas o de coalescencia, omita los pasos 13 y 14 y siga con *Sustitución del filtro de partículas* en la página 46 o *Sustitución del filtro de coalescencia* en la página 48.

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

    El manómetro de la unidad de filtrado deberá indicar una presión de 90 psi. De lo contrario, ajuste el suministro de aire externo.

14. Coloque el panel frontal izquierdo de nuevo.

    Consulte *Colocación del panel frontal izquierdo* en la página 40.

Filtros de entrada de aire

Los filtros de entrada de aire se encuentran en los dos paneles de filtros ubicados en la parte delantera del dispositivo de salida.

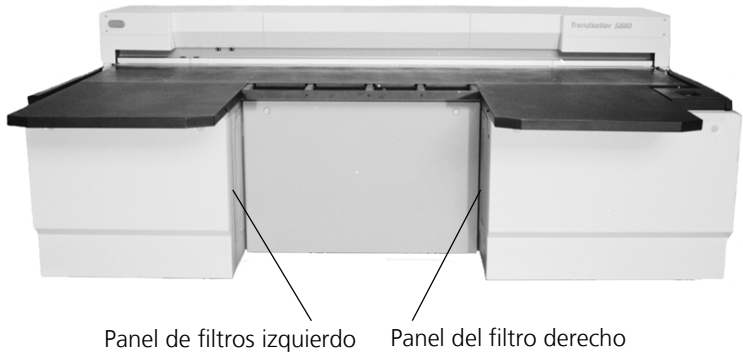


Ilustración 25: Paneles del filtro de entrada de aire

Frecuencia de sustitución de los filtros de entrada de aire

Sustituya el filtro de entrada de aire de la caja del ventilador cada tres meses. En entornos más sucios, sustitúyalos con más frecuencia.

Piezas de recambio

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

Sustitución del filtro de entrada de aire

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

Para cambiar un filtro de entrada del aire:

1. Apague el dispositivo de salida.

   Consulte *Apagado del Trendsetter VLF* en la página 27.

2. Abra un panel de filtro de entrada de aire.

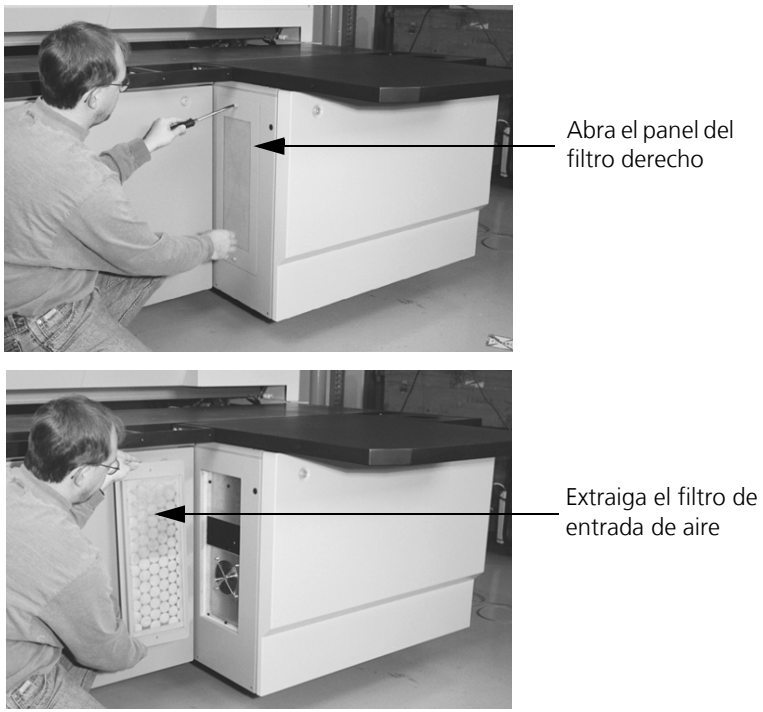


Ilustración 26: Sustitución del filtro de entrada de aire derecho

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

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

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

4. Limpie el marco del panel de filtro.

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

5. Coloque un nuevo filtro de entrada de aire en el panel con el lado de la malla mirando hacia usted.

6. Cierre el panel de filtro.

   Gire los tornillos imperdibles haciéndolos girar 2 ó 3 vueltas en el sentido de las agujas del reloj hasta que el panel de filtro quede bien ajustado en su sitio.

7. Cambie el otro filtro de entrada de aire.

Comprobación del nivel de fluido del intercambiador térmico

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

El intercambiador de calor es un componente del sistema Trendsetter VLF y está conectado al dispositivo de salida.

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

Para obtener más información acerca de la comprobación del nivel de fluido del intercambiador térmico, consulte el *Heat Exchanger Operator Manual* (Manual del operador del intercambiador térmico).

Sustitución del filtro del cajón de eliminación de residuos

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

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

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

5

Solución de problemas

Errores que puede solucionar el operador 58
Mensajes de error y soluciones recomendadas 62
Errores de Dr. Watson 90
Comprobación de la información acerca del tamaño del material 90
Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia 92
Restablecimiento del dispositivo de salida 92
Extracción de una plancha atascada en el dispositivo de salida 93
Problemas de calidad de imagen 98
Interrupciones de suministro eléctrico 98

En este capítulo se describen los errores y problemas más comunes que pueden producirse con el dispositivo Trendsetter VLF y se explica cómo solucionarlos. Para ver la lista de los mensajes de error más comunes y las soluciones recomendadas, consulte *Mensajes de error y soluciones recomendadas* en la página 62.

Errores que puede solucionar el operador

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

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

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

- Interrumpe el funcionamiento (consulte *Mensajes de error* en la página 59).

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

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

Mensajes de advertencia

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

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

`compressed air pressure is low (baja presión de aire comprimido)`

`power supply voltage is out of range (tensión de la fuente de alimentación fuera del intervalo admitido)`

`exposure head is overheating (sobrecalentamiento del cabezal de exposición)`

Por lo general, Print Console no muestra los mensajes de advertencia, sino que van directamente al panel History (Historial) como parte del registro histórico. Sin embargo, algunos mensajes de advertencia pueden aparecer en el panel Messages (Mensajes) durante un 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 cuando se detecta el error, se expulsa el material a medio exponer.

Ejemplo de un mensaje de error:

`MPC: Media not on registration pin (MPC: 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 mensaje de error, se copia al panel History (Historial).

Condiciones de interrupción del funcionamiento

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

Ejemplo de una situación de interrupción del funcionamiento

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



Ilustración 27: Ejemplo típico de un cuadro de diálogo de condición de interrupción de funcionamiento en Print Console.

A continuación se muestra un ejemplo de una condición de interrupción de funcionamiento como aparece en la guía del operador:

Mensaje de error	Solución
`Media is not sitting properly on registration pins. Please check media size and position (El material no está bien colocado en los clavillos de registro. Compruebe el tamaño de material y la posición)` `[Número de error: 16096]`	El tamaño del material especificado es incorrecto o el material se ha desplazado. **Para corregir este error:** 1. Asegúrese de que el material está cargado en la posición correcta. 2. Asegúrese de que el material sea del tamaño correcto. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Cuando se produce una condición 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 tres opciones para las condiciones de interrupción del funcionamiento. Si un botón aparece sombreado, significa que no está disponible.

Table 7: Opciones para las condiciones de interrupción de funcionamiento

Opción	Resultado
Botón Resume (Reanudar)	Haga clic aquí para reanudar el trabajo.
Botón Plate Removed (Plancha retirada)	Este botón se encuentra disponible cuando interviene de forma manual para corregir un problema. Por ejemplo, si ha retirado manualmente el material alineado de forma incorrecta. Por ejemplo, si ha retirado manualmente el material alineado de forma incorrecta. **Importante:** Antes de hacer clic en el botón **Plate Removed** (Plancha retirada) se debe retirar el material.
Botón Cancel (Cancelar)	Haga clic aquí para cancelar el trabajo y descargar el material. Si el dispositivo de salida está cargando una plancha, la carga finaliza y el material permanece en el tambor. Para continuar, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar).

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. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) en Print Console.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 2.

2. Si el botón **Plate Removed** (Plancha retirada) está disponible:

   a. Extraiga manualmente el material del tambor.

   b. Haga clic en el botón **Plate Removed** (Plancha retirada).

   Si el botón **Plate removed** (Plancha retirada) no está disponible o si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 3.

3. Haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) para finalizar la operación en curso. El dispositivo debería descargar el material que haya en el tambor.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 4.

4. Restablezca el dispositivo de salida en Print Console. Para obtener instrucciones, consulte la ayuda en línea de Print Console.

   Si el dispositivo de salida no reanuda la exposición, vaya al paso 5.

5. Salga de Print Console.
6. Apague el dispositivo de salida.
7. Reinicie el dispositivo de salida.



Importante: Si el problema persiste, póngase en contacto con un representante de servicio técnico autorizado.

Mensajes de error y soluciones recomendadas

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



Importante: Si no encuentra una descripción ni la solución recomendada para un determinado mensaje de error, pruebe el procedimiento de recuperación en caso de interrupción de funcionamiento que se describe en la página 62. Si no funciona, póngase en contacto con el representante del servicio técnico autorizado.

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



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



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

Categorías de error

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

Los mensajes aparecen en Print Console con un prefijo, por ejemplo, `WSCOMM (Workstation Communication)` (Comunicaciones con la estación de trabajo). Esto sirve para diferenciarlos de otros mensajes que contengan información acerca de otras partes del dispositivo de salida. Ejemplo:

```
WSCOMM: Image too wide for plate (WSCOMM: la exposición es demasiado
ancha para la plancha)
```

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

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

Table 8: Lista numérica de mensajes de error

Listado numérico	
Mensaje de error	**Solución**
`Workstation communications lost (Se ha perdido la comunicación con la estación de trabajo)` `[Número de error: 00021]`	La estación de trabajo no funciona. **Para corregir este error:** 1. Asegúrese de que el cable serie de interfaz esté conectado al puerto adecuado de la estación de trabajo. Consulte Ilustración 10, en la página 26. 2. Si el cable está bien conectado, reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Apague el dispositivo de salida. 4. Reinicie el dispositivo de salida. 5. Inicie Print Console. Mientras el error persista, este mensaje aparecerá cada 30 segundos. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
`Low battery in NVS detected (Se ha detectado que un nivel de batería bajo en NVS)` `[Número de error: 02200]`	La batería NVS está fallando. **Para corregir este error:** ➢ Anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Nota:** Las dos baterías de litio tienen una vida útil estimada de 10 años.

Listado numérico (Continuación)	
Too many characters in command string (Demasiados caracteres en la cadena de comando) [Número de error: 03005]	Hay problema con la estación de trabajo o el cable de serie. **Para corregir este error:** ➢ Asegúrese de que el cable serie de interfaz esté conectado al puerto adecuado de la estación de trabajo. Consulte Ilustración 10, en la página 26.
Resume or clear received when not suspended (Reanudar o eliminar recibidos sin una condición de interrupción) [Número de error: 03007]	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Command received for idle image ID (Comando recibido para ID de exposición inactiva) [Número de error: 03008]	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Specified image ID is already active (El ID de exposición especificado ya está activo) [Número de error: 03009]	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Maximum active image commands surpassed (Superado el máximo de comandos de exposición activos) [Número de error: 03010]	1. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 2. Apague el dispositivo de salida. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Reinicie Print Console. **Importante:** Si el error se produce más de una vez, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Resolution specified is not available (La resolución especificada no está disponible) [Número de error: 03011]	El dispositivo de salida está configurado para utilizar resoluciones que no están disponibles en Trendsetter VLF. ➢ Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console para determinar las resoluciones que puede utilizar.

Listado numérico (Continuación)	
Abort received when no command active (Comando de interrupción recibido sin ningún comando activo) [Número de error: 03014]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. **Importante:** Si el error vuelve a producirse, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Door is open (La puerta está abierta) [Número de error: 03017]	Uno de los paneles de acceso está abierto. **Para solucionar el error:** 1. Cierre el panel de acceso. 2. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
ABORT switch on (Interruptor de anulación activado) [Número de error: 03019]	➢ Restablezca el interruptor de anulación del dispositivo de salida para continuar.
ABORT switch off (Interruptor de anulación desactivado) [Número de error: 03020]	Este sólo es un mensaje informativo que indica que todos los interruptores de anulación se han restablecido.
Abort request not heeded within timeout, possible hung subsystem (La solicitud de anulación no ha sido atendida dentro del tiempo límite; posible bloqueo de subsistema). [Número de error: 03024]	1. Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 92. 2. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Resolution does not exist (No existe la resolución) [Número de error: 03047]	Este mensaje de error puede aparecer de manera rutinaria cuando se inicia la estación de trabajo. Puede ignorarlo.

Listado numérico (Continuación)	
Image too wide for plate (La exposición es demasiado ancha para la plancha) [Número de error: 03048]	1. Asegúrese de que el tamaño del material se ajusta al archivo que haya enviado al dispositivo de salida para su exposición. Consulte *Comprobación de la información acerca del tamaño del material* en la página 90. 2. Realice una de las siguientes tareas: • Si el tamaño del material es correcto, el error tal vez se deba a un problema con el software de la estación de trabajo o con el archivo PostScript. • Si el tamaño del material no es correcto, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) y modifique el tamaño del material como sea necesario. Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console. 3. Anote la separación de color en la que se ha producido el error. 4. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Proofing not supported (No se admiten pruebas) [Número de error: 03049]	El dispositivo de salida no admite pruebas. Esta característica sólo está disponible en el modelo Trendsetter Spectrum.

Listado numérico (Continuación)	
One or both plate dimensions too large (Las dimensiones de la plancha son excesivas) [Número de error: 04030]	1. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que el tamaño del material que aparece en Print Console coincide con el tamaño del material cargado. Consulte *Comprobación de la información acerca del tamaño del material* en la página 90. 2. Realice una de las siguientes funciones tareas: • Si los tamaños de material coinciden, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) para reanudar la exposición. • Si los tamaños de material no coinciden, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) y modifíquelos como sea necesario. Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console. • Prepare material de otro tamaño para cargarlo en el dispositivo de salida.
Media type out of range (Tipo de material fuera del intervalo admitido) [Número de error: 04031]	1. En **Print Console**, seleccione **Media Configuration** (Configuración de material). 2. En el cuadro de diálogo Media Configuration (Configuración de material), compruebe que el tamaño del material aparece en la lista **Available Media** (Material disponible). 3. Anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
One or both plate dimensions too small (Las dimensiones de la plancha son insuficientes) [Número de error: 04032]	1. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que el tamaño del material que aparece en Print Console coincide con el tamaño del material cargado. Consulte *Comprobación de la información acerca del tamaño del material* en la página 90. 2. Realice una de las siguientes tareas: • Si los tamaños de material coinciden, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) para reanudar la exposición. • Si los tamaños de material no coinciden, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) y modifíquelos como sea necesario. Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console. • Prepare material de otro tamaño para cargarlo en el dispositivo de salida.

Listado numérico (Continuación)	
Obstruction detected below LEC actuator due to flyoff. Remove obstruction from drum (Se ha detectado una obstrucción en el accionador LEC debido a un desplazamiento. Retire el elemento que provoca la obstrucción del tambor) [Número de error: 06035]	El sensor de desplazamiento se ha disparado por un desplazamiento o un objeto extraño. Es posible que la plancha también esté alineada de manera incorrecta. **Para corregir este error:** ➢ Retire el material desplazado. Consulte *Extracción de una plancha atascada en el dispositivo de salida* en la página 93. o bien: 1. Revise la plancha que se encuentra en el tambor y asegúrese de que está sujetada de manera correcta. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). **Importante:** Si el error surge se produce sin razón aparente, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Limit switches reporting carriage is both HOME and AWAY (Los interruptores de limitación indican que el carro está en posición inicial y extrema) [Número de error: 07000]	1. Abra el dispositivo de salida. 2. Compruebe si hay hojas protectoras, materiales o residuos atascados alrededor del cabezal de exposición, dentro del dispositivo de salida. 3. Realice una de las siguientes tareas: • Si hay hojas protectoras, materiales o residuos atascados, extráigalos e intente exponer el material de nuevo. • Si no hay hojas protectoras, materiales ni residuos atascados, anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

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

Listado numérico (Continuación)	
Stuck in AWAY position (Atasco en posición extrema) [Número de error: 07002]	1. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). 2. Si se vuelve a mostrar el error en Print Console, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar). 3. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 4. Apague el dispositivo de salida. 5. Reinicie el dispositivo de salida. 6. Reinicie Print Console. Puede que el error desaparezca temporalmente. 7. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.
Unexpectedly arrived at HOME position (Llegada inesperada a posición inicial) [Número de error: 07003]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). El dispositivo de salida se debería recuperar automáticamente del error. 2. Compruebe si el material presenta defectos. 3. Incluso si no encuentra defectos en el material, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.

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

Listado numérico (Continuación)	
Could not find edge of plate check that plate size is entered correctly and that plate is positioned correctly (No se ha encontrado el borde de la plancha. Compruebe que ha introducido bien el tamaño de la plancha y que ésta está situada de forma correcta) [Número de error: 07011]	1. Asegúrese de que el material está carado con la cara de la emulsión hacia arriba. 2. Compruebe que el material está cargado en la posición correcta en la mesa de carga. 3. Verifique si el tamaño del material cargado es el correcto. Consulte *Comprobación de la información acerca del tamaño del material* en la página 90 para obtener información detallada. 4. Si el material es del tamaño correcto, pruebe a cargarlo de nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Did not reach target speed (No se ha alcanzado la velocidad de referencia) [Número de error: 07012]	1. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). 2. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Drum amp fault (Fallo en la corriente del tambor) [Número de error: 12008]	El tambor no se mueve. Hay un problema con el sistema de corriente del tambor o hay paneles de acceso abiertos. **Para corregir este error:** 1. Cierre todos los paneles de acceso. 2. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). o bien: 1. Restablezca el dispositivo de salida. Consulte *Restablecimiento del dispositivo de salida* en la página 92. 2. Si se produce un error, apague el dispositivo de salida y reinícielo. 3. Si se produce un error, apague el dispositivo de salida de 20 a 30 minutos y reinícielo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
<Satellite Board> Error: <Output Name (Error de tarjeta satélite: nombre de salida)> [Número de error: 14056]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar). Es posible que el dispositivo de salida se recupere automáticamente. 2. Aunque lo haga, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Plate <%lu mm> smaller than expected <%lu mm>, remove from load table or correct the size (%lu mm> de la plancha es más pequeño que el <%lu mm> esperado, retírela de la mesa de carga o corrija el tamaño) [Número de error: 15861]	El dispositivo de salida ha intentado cargar una plancha del tamaño equivocado. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha. 2. Haga clic en el botón **Plate Removed** (Plancha retirada). 3. Cargue una plancha del tamaño correcto. 4. Asegúrese de que las dimensiones de la plancha coincidan con las dimensiones seleccionadas en Print Console. 5. Vuelva a presentar el trabajo.
Plate <%lu mm> larger than expected <%lu mm>, remove from load table or correct the size (%lu mm> de la plancha es más pequeño que el <%lu mm> esperado, retírela de la mesa de carga o corrija el tamaño) [Número de error: 15862]	El dispositivo de salida ha intentado cargar una plancha del tamaño equivocado. **Para corregir este error:** 1. Retire la plancha. 2. Haga clic en el botón **Plate Removed** (Plancha retirada). 3. Cargue una plancha del tamaño correcto. 4. Asegúrese de que las dimensiones de la plancha coincidan con las dimensiones seleccionadas en Print Console. 5. Vuelva a presentar el trabajo.

Listado numérico (Continuación)	
»Plate not grabbed by table vacuum (La plancha no está sujeta por el vacío de mesa [Número de error:: 15887]	Cuando la mesa de descarga está levantada, la plancha se desliza de inmediato en el dispositivo de salida antes de que se apague el vacío de la mesa **Para corregir el error, realice los siguiente:** 1. Compruebe que no existen defectos en la plancha. 2. Cargue una plancha de tamaño diferente o de un lote diferente. 3. Cargue la plancha original girándola 180º. 4. Compruebe que el interruptor rojo para el vacío de la mesa se corresponde con el tamaño de la plancha. **Nota:** No todos los Trendsetter VLF disponen de este interruptor. 5. Compruebe el manómetro del dispositivo de salida. La lectura debería situarse entre 80 y 100 psi.

Listado numérico (Continuación)	
Plate registration not detected, adjust plate (No se ha detectado el registro de la plancha; ajuste la plancha) [Número de error: 15968]	La plancha no está contactando correctamente con los clavillos de registro. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) para tratar de realizar el trabajo de nuevo. 2. Si el trabajo no se realiza, haga clic en **Cancel** (Cancelar) para cancelarlo. Si el error se vuelve a producir, pruebe lo siguiente: 1. Compruebe que la plancha no presenta daños ni defectos. 2. Cargue una plancha de un lote diferente. 3. Cargue la plancha original girándola 180º. 4. Compruebe que el interruptor rojo para el vacío de la mesa coincide con el tamaño de la plancha. **Nota:** No todos los Trendsetter VLF disponen de este interruptor. 5. Limpie la mesa. 6. Limpie los dispositivos de sujeción del borde entrada.
PLL is not able to track drum motion (PLL no puede realizar un seguimiento de la marcha del tambor) [Número de error: 16011]	El sistema de seguimiento de la posición del tambor no está funcionando de manera correcta. **Para corregir este error:** ➢ Anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
PLL was not able to maintain drum motion tracking (PLL no ha podido mantener el seguimiento de la marcha del tambor) [Número de error: 16012]	El sistema de seguimiento de la posición del tambor no está funcionando de manera correcta. **Para corregir este error:** ➢ Anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Can't flatten stroke (No se puede aplanar el trazo) [Número de error: 16014]	El cabezal de exposición no es capaz de crear un perfil de rayo plano con energía suficiente en cada píxel. **Para corregir este error:** 1. Haga clic en el botón Resume (Reanudar) para intentarlo de nuevo. 2. Si el error aparece de nuevo, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar). 3. Si es posible, baje el nivel de exposición. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.
Plate exposed by open door (Plancha expuesta por apertura de puerta) [Número de error: 16023]	➢ Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). El dispositivo de salida debería volver a la normalidad automáticamente.
PHI buffer overflow while imaging, check plate for artifacts (Desbordamiento de búfer PHI durante la exposición; compruebe si existen defectos en la plancha) [Número de error: 16037]	➢ Compruebe si el material presenta defectos de exposición. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Media is not sitting properly on registration pins. Please check media size and position (El material no está bien colocado en los clavillos de registro. Compruebe el tamaño de material y la posición) [Número de error: 16096]	El tamaño del material especificado es incorrecto o el material se ha desplazado. **Para corregir este error:** 1. Asegúrese de que el material está cargado en la posición correcta. 2. Asegúrese de que el material sea del tamaño correcto. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Datalink synchronization lost (Se ha perdido la sincronización del enlace de datos) [Número de error: 17002]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Datalink failed while retrying send (Ha fallado el enlace de datos mientras se volvía a intentar el envío) [Número de error: 17003]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Datalink timed out waiting for break (Tiempo de espera del enlace de datos agotado esperando la interrupción) [Número de error: 17006]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado. **Importante:** Es posible que el dispositivo de salida precise una operación de mantenimiento.
Command timed out (Tiempo agotado para el comando) [Número de error: 17008]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Task received unexpected head message <mailbox>, message code <msgtype>h (La tarea ha recibido un mensaje imprevisto <buzón>, código de mensaje <tipo de mensaje>h) [Número de error: 17009]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Couldn't find plate edge due to dirty edge strip on drum (No se ha encontrado el borde de la plancha porque una banda del borde del tambor está sucia) [Número de error: 17013]	La banda de detección de bordes está demasiado sucia cuando se realiza una detección del borde del material. Según la gravedad del problema, es posible que el dispositivo de salida siga funcionando con normalidad si intenta reanudar la operación. **Para realizar la detección de bordes de nuevo:** 1. Limpie la banda de detección de bordes. Consulte *Limpieza de la banda de detección de bordes* en la página 40 para obtener información detallada. 2. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). El dispositivo de salida intenta llevar a cabp el procedimiento de detección de bordes del material de nuevo. Si falla el nuevo intento, aparece el mensaje de error en Print Console. **Importante:** Si la detección de bordes vuelve a fallar después de que se limpie la banda de detección de bordes, llame al representante de servicio técnico.
Won't come online (No se conectará) [Número de error: 17014]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Did not signal end of initialization (No se señaló el final del proceso de inicio) [Número de error: 17015]	El dispositivo de salida no se está iniciando correctamente. **Para corregir este error:** 1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. **Importante:** Anote el mensaje de error y póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Is not responding (No está respondiendo) [Número de error: 17016]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Break detected, exposure head has reset (Se ha detectado la interrupción, se ha reiniciado el cabezal de exposición) [Número de error: 17021]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
All retries failed on chnl 0 (Han fallado todos los reintentos en el canal 1) [Número de error: 17534]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
All retries failed on chnl 1 (Han fallado todos los reintentos en el canal 1) [Número de error: 17535]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Sync lost on chnl 0 (Sincronización perdida en el canal 1) [Número de error: 17536]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
Sync lost on chnl 1 (Sincronización perdida en el canal 1) [Número de error: 17537]	1. Apague el dispositivo de salida. 2. Reinicie la estación de trabajo. Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo. 3. Reinicie el dispositivo de salida. 4. Aunque el dispositivo de salida se recupere del error, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Incorrect light level at start of edge detection - check if plate size entered too small (Nivel de luz incorrecto al inicio de la detección de bordes. Compruebe si el tamaño de material especificado es demasiado pequeño) [Número de error: 17630]	1. Compruebe que el material está cargado en la posición correcta en la mesa de carga. 2. Compruebe la información del tipo de material para asegurarse de que el tamaño del material que aparece en la estación de trabajo coincide con el tamaño del material cargado. Consulte *Comprobación de la información acerca del tamaño del material* en la página 90. 3. Revise y limpie la banda de detección de bordes. Consulte *Limpieza de la banda de detección de bordes* en la página 40. 4. Realice una de las siguientes tareas: • Si los tamaños de material coinciden, haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) para reanudar la exposición. • Si los tamaños de material no coinciden, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) y modifíquelos como sea necesario. Consulte la *Print Console Quick Start Guide* (Guía rápida de Print Console) y la ayuda en línea de Print Console. • Prepare material de otro tamaño para cargarlo en el dispositivo de salida.

Listado numérico (Continuación)	
Focus error detected at <distance> inches while imaging, check plate for artifacts (Se ha detectado un error de enfoque a <distancia> pulgadas durante la exposición; busque defectos en la plancha) [Número de error: 17664]	La causa de este error puede ser: • Presencia de marcas en el material • Material cargado incorrectamente • Una exposición que sobresale de los bordes del material (la exposición es más ancha que el material) **Para corregir este error:** 1. Examine detenidamente el material para ver si presenta defectos. 2. Pruebe a realizar la exposición otra vez utilizando material nuevo. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
Laser beam positioning not stable yet (El posicionamiento del rayo láser aún no es estable) [Número de error: 17724]	1. Haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) 2. Intente enviar de nuevo el archivo al dispositivo de salida. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado inmediatamente.
Cannot continue, laser is not ready (No se puede continuar, el láser no está preparado) [Número de error: 18017]	1. Pulse el botón **Resume** (Reanudar). 2. Si vuelve a aparecer este mensaje en la ventana de Print Console, espere 30 segundos y vuelva a hacer clic en el botón **Resume** (Reanudar). 3. Repita el paso 2 hasta que se reinicie el dispositivo de salida. Compruebe que en el panel Messages (Mensajes) se muestre el mensaje `Laser is ready` (El láser está preparado).

Listado numérico (Continuación)	
Air supply below threshold (El suministro de aire está por debajo del umbral) [Número de error: 19000]	El dispositivo de salida no funciona o hay una fuga de área en la zona de alrededor del manómetro. El aire no está pasando por el manómetro. **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 100 psi. • Compruebe que no hay agua, aceite o suciedad en las cazoletas de los filtros de sumninistro de aire comprimido. Consulte *Inspección de los filtros del suministro de aire comprimido* en la página 45. • Ajuste el suministro de aire externo si es necesario. **Importante:** Si el error persiste, póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
SCSI bus reset while imaging (Se ha reiniciado el bus SCSI durante la exposición) [Número de error: 21000]	1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). Es posible que el dispositivo de salida vuelva a funcionar con normalidad, pero el material cargado se marcará como rechazado. 2. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Listado numérico (Continuación)	
SCSI parity error while imaging, check plate for artifacts (Error de paridad SCSI durante la exposición; busque defectos en la plancha) [Número de error: 21001]	1. Compruebe si el material presenta defectos. 2. Si es así, o si piensa que puede haber defectos en el material aunque no sean visibles, vuelva a exponerlo.
Image shutdown error (Error de fin de exposición) [Número de error: 32201]	Este error se produce únicamente con determinados tamaños o separaciones de material. Lo más probable es que el material se haya expuesto correctamente y que se pueda seguir utilizando. 1. Haga clic en el botón **Resume** (Reanudar) o en el botón **Cancel** (Cancelar). 2. Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
AL Sched: pick sync error (Hor. AL: error de sincronización de selección) [Número de error: 32490]	Se ha reiniciado el dispositivo de salida y debería volver a funcionar con normalidad automáticamente. ➢ Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.
AL Sched: unload sync error (Hor. AL: error de sincronización de descarga) [Número de error: 32491]	Se ha reiniciado el dispositivo de salida y debería volver a funcionar con normalidad automáticamente. ➢ Póngase en contacto con un representante del servicio técnico autorizado.

Errores de Dr. Watson

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

Para solucionar un error de Dr. Watson:

1. Haga clic en el botón **OK** (Aceptar) para cerrar el cuadro de diálogo de Dr. Watson.

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

2. Reinicie la estación de trabajo.

   Para obtener instrucciones, consulte la documentación de la estación de trabajo.

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

Comprobación de la información acerca del tamaño del material

Para comprobar la información acerca del tamaño del material cuando un mensaje de error le indica que el dispositivo de salida no ha encontrado el borde de una plancha o que el tamaño de la plancha no es correcto, siga este procedimiento.

Para comprobar la información acerca del tamaño del material:

1. En el cuadro de diálogo Suspend (Interrumpir), haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar).

   Se cancela el trabajo.



   Nota: Es posible que la plancha no se descargue de manera automática al cancelar el trabajo.

2. En la cola Active Queue (Cola activa) de la ventana Output Controller/Monitor (Monitor/controlador de salida), seleccione el archivo del que se estaba produciendo la salida cuando se produjo el error.

3. Haga clic en el botón **Info** (Información).

   Aparece el cuadro de diálogo ThroughPut Info (Información acerca del rendimiento) mostrando una lista de las dimensiones de los materiales.

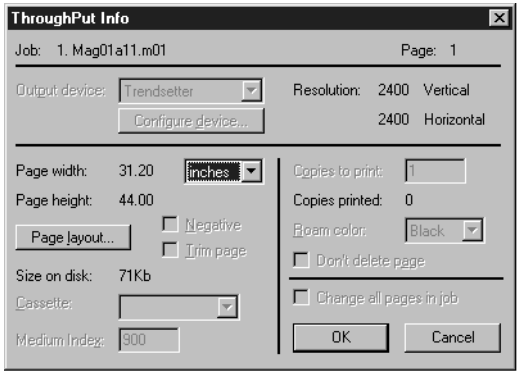


   Ilustración 28: Cuadro de diálogo ThroughPut Info (Información acerca del rendimiento)

4. Compruebe que la información acerca del tamaño del material es correcta.



   Nota: Los valores introducidos para el tamaño del material serán distintos en el cuadro de diálogo ThroughPut Info (Información acerca del rendimiento). Esto se debe a que Print Console debe dejar 2 cm (0,08 pulg.) para los dispositivos que sujetan el material al tambor. Por ejemplo, un material de 81 x 112 cm (32x 44 pulg.) aparecerá en el cuadro de diálogo ThroughPut Info (Información acerca del rendimiento) como 79 x 112 cm (31,2 x 44 pulg.).

   Si la información acerca del tamaño del material es correcta, haga clic en el botón **Cancel** (Cancelar) para cerrar el cuadro de diálogo ThroughPut Info (Información acerca del rendimiento).

Restablecimiento del interruptor de parada de emergencia

En los mensajes de error de firmware, el interruptor de parada de emergencia se denomina interruptor de anulación.

Si presiona accidentalmente el interruptor de parada de emergencia (situado a un lado de la interfaz del operador), debe restablecerlo para que el dispositivo de salida pueda volver a un funcionamiento normal.

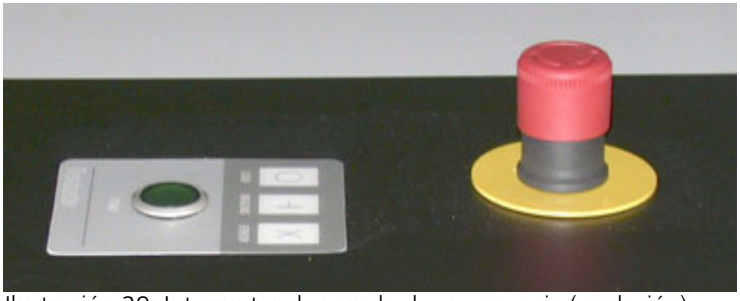


Ilustración 29: Interruptor de parada de emergencia (anulación)

Para restablecer el interruptor de parada de emergencia (anulación):

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

Restablecimiento del dispositivo de salida

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

Importante: El dispositivo de salida puede tardar de diez a quince minutos en calentarse una vez encendido o restablecido.

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

Para restablecer el dispositivo de salida:

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

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

Extracción de una plancha atascada 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 97.

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

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

Tome las precauciones siguientes:

- 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.

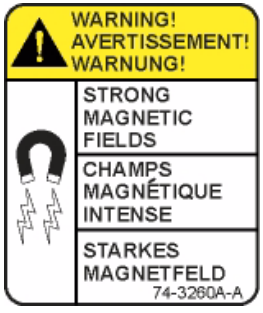


Ilustración 30: Etiqueta de campos magnéticos potentes

- 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.
- Utilice siempre guantes de protección cuando manipule los dispositivos de sujeción magnéticos.

Para extraer una plancha del tambor:

1. Extraiga los paneles traseros.

   Consulte *Extracción de los paneles traseros* en la página 37.

2. Póngase unos guantes de protección.

   Los guantes deben estar limpios y no soltar pelusa, a fin de no ensuciar el interior del dispositivo de salida.



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



Ilustración 31: Desplazamiento de los dispositivos de sujeción del borde de salida hasta sacarlos del material

3. Haga girar el tambor manualmente (en un sentido u otro) hasta que pueda ver los dispositivos de sujeción del borde de salida.
4. Desplace los dispositivos de sujeción del borde de salida hasta sacarlos de la plancha.



Nota: Si la plancha no está sujeta por dichos dispositivos, puede pasar al paso siguiente.

5. Doble las esquinas del extremo libre de la plancha.
6. Suelte la plancha de los dispositivos de sujeción mientras empuja los dispositivos de sujeción del borde de entrada hacia abajo.

   La plancha debería salir fácilmente sin hacer fuerza.



Ilustración 32: Liberación de la plancha de los dispositivos de sujeción.

7. Examine el borde de la plancha para comprobar si falta algún trozo.



Ilustración 33: Revisión del borde del material

Si falta material, abra los dispositivos de sujeción del borde de entrada presionando en el borde de los dispositivos y compruebe si queda algún trozo.

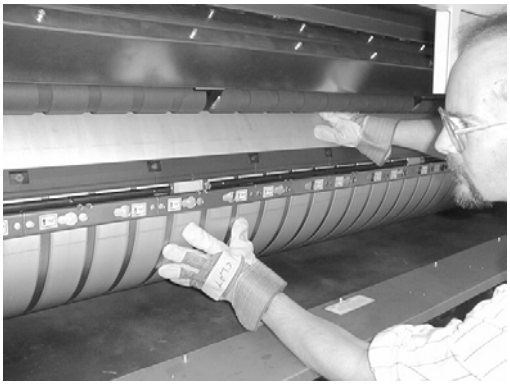


Ilustración 34: Revisión de los dispositivos de sujeción del borde de entrada en busca de trozos de material

Si encuentra algún trozo de material, utilice un aspirador para eliminarlos.

Nota: Tenga cuidado con los clavillos de registro y los muelles de los dispositivos de sujeción. Si queda algún resto de material, pueden surgir problemas al cargar el material o durante el registro.

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.*

10. Vuelva a colocar los paneles traseros.

    Consulte *Colocación de los paneles traseros* en la página 38.

Colocación de los dispositivos de sujeción del borde de salida

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

- Se hayan movido los dispositivos de sujeción al retirar el material del tambor.
- Los dispositivos de sujeción se hayan movido durante la exposición.
- 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 seleccione RESUME (Reanudar))`



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

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

1. Extraiga los paneles traseros.

   Consulte *Extracción de los paneles traseros* en la página 37.

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

   Consulte *Extracción de una plancha atascada en el dispositivo de salida* en la página 93.

3. Haga girar el tambor manualmente hasta que pueda ver los dispositivos de sujeción del borde de salida.

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

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

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

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

5. Compruebe lo siguiente:
   a. El espacio entre los dispositivos de sujeción del borde de salida es 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.

   b. Los dispositivos de sujeción del borde de salida estén colocados en línea recta, paralelos y en contacto con los dispositivos de sujeción del borde de entrada.
6. Vuelva a colocar los paneles traseros.

   Consulte *Colocación de los paneles traseros* en la página 38.
7. En Print Console, pulse el botón **Resume** (Reanudar).
8. 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 accionador/tambor)`

Problemas de calidad de imagen

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

Interrupciones de suministro eléctrico

En caso de interrupción del suministro eléctrico, el dispositivo Trendsetter VLF se apagará de inmediato.

La estación de trabajo está equipada con un sistema de alimentación ininterrumpida (SAI). Da tiempo a que la estación de trabajo se apague correctamente cuando se produce una interrupción en el suministro eléctrico.

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

En algunos casos, esa recuperación automática resulta imposible. Esto ocurre, por ejemplo, si se interrumpe el suministro eléctrico cuando el material está parcialmente cargado en el tambor. En ese caso, aparece un mensaje en Print Console y se debe retirar el material. Consulte *Extracción de una plancha atascada en el dispositivo de salida* en la página 93.

Si se produce una interrupción del suministro eléctrico, se recomienda apagar el dispositivo de salida, tal como muestra la Ilustración 10, en la página 26. Una vez restablecido el suministro eléctrico, puede encender de nuevo el dispositivo de salida.

Pérdida de presión de aire en el dispositivo de salida

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

A

Números de referencia

Lista de recambios 102

Lista de recambios

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

Descripción	N.º de referencia Creo
Filtro de partículas	55-0324
Filtro de adsorción	55-0326
Filtro de coalescencia	55-0325
Junta tórica de la cazoleta	55-0173
Refrigerante premezclado Dowtherm	89-1032
Filtro de entrada de aire	55-0346
Paños Kimwipe EX-L	Creo no distribuye este recambio.
Cazoleta de plástico con drenaje automático	55-0175
Cazoleta de plástico con drenaje manual	55-0174

B

Etiquetas

Descripción 104
Etiquetas de identificación y certificación 106
Etiquetas de seguridad del sistema láser 111
Etiquetas de seguridad general 116

Descripción

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

Para ver una ilustración de	Consulte
Etiqueta de identificación	Ilustración 36, en la página 107
Etiqueta de producto láser de Clase 1	Ilustración 37, en la página 108
Etiqueta de certificación CDRH	Ilustración 38, en la página 108
Etiqueta CE	Ilustración 39, en la página 109
Etiqueta de marca CSA	Ilustración 40, en la página 109
Etiqueta de certificación FCC	Ilustración 41, en la página 110
Etiqueta C-Tick	Ilustración 42, en la página 110
Etiqueta de abertura del cabezal de exposición	Ilustración 44, en la página 112
Etiqueta de producto láser de Clase 4	Ilustración 45, en la página 112
Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser	Ilustración 46, en la página 113
Etiquetas de salida de radiación del cabezal de exposición	Ilustración 47, en la página 113

Para ver una ilustración de	Consulte
Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo	Ilustración 48, en la página 114
Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta	Ilustración 49, en la página 115
Etiqueta de movimiento peligroso de piezas	Ilustración 50, en la página 116
Etiqueta de advertencia No tocar	Ilustración 51, en la página 117
Etiqueta de fuga de corriente	Ilustración 52, en la página 117
Etiqueta de tensión peligrosa	Ilustración 53, en la página 118
Etiqueta de precaución por piezas móviles	Ilustración 54, en la página 118
Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado	Ilustración 55, en la página 119
Etiqueta de campos magnéticos potentes	Ilustración 56, en la página 120
Etiqueta del interruptor de servicio principal	Ilustración 57, en la página 121

Etiquetas de identificación y certificación

Las etiquetas de identificación, clasificación de producto láser y certificación CDRH se encuentran en el dispositivo de salida, tal como se muestra a continuación. Para ver la etiqueta de identificación, retire el panel de acceso trasero. Consulte *Extracción de los paneles traseros* en la página 37.

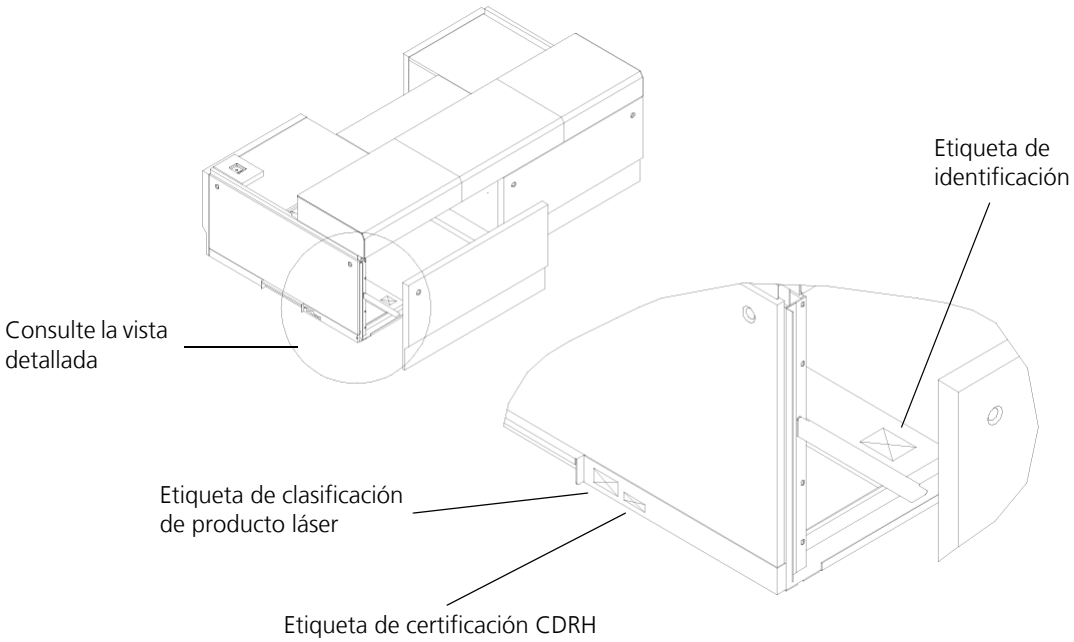


Ilustración 35: Etiquetas de identificación, clasificación y certificación

Etiqueta de identificación

Esta etiqueta está ubicada dentro del panel del trasero del lado izquierdo, como se muestra en la Ilustración 35, en la página 106.

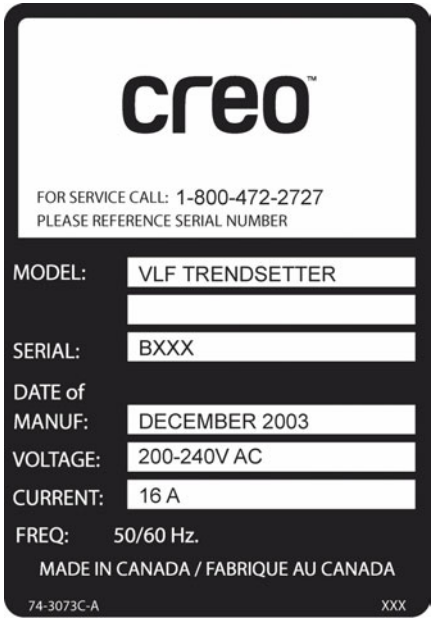


Ilustración 36: Etiqueta de identificación

Tradución de la etiqueta:

Número del servicio técnico: _____

Indique el número de serie de referencia

Modelo: VLF TRENDSETTER

Fecha de fabricación: <Mes> <Año>

Tensión: 200–240 V de corriente alterna

Corriente: 15 A

Frecuencia: 50/60 Hz

Fabricado en Canadá

Etiqueta de producto láser de Clase 1

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior del dispositivo de salida, debajo del interruptor de encendido, como se muestra en la Ilustración 35, en la página 106.



Ilustración 37: 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 la parte trasera del dispositivo de salida, debajo del interruptor de encendido, como se muestra en la Ilustración 35, en la página 106.

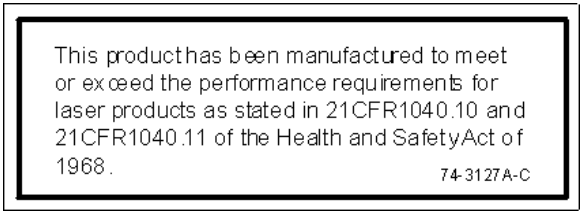


Ilustración 38: Etiqueta de certificación CDRH

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 dos lugares:

- Encima de la etiqueta de identificación, como se muestra en la Ilustración 35, en la página 106
- En la parte posterior del marco situado cerca del interruptor de encendido



Ilustración 39: Etiqueta CE

Etiqueta CSA

Esta etiqueta se encuentra en dos lugares:

- Encima de la etiqueta de identificación, como se muestra en la Ilustración 35, en la página 106
- En la parte posterior del marco situado cerca del interruptor de encendido



Ilustración 40: Etiqueta de marca CSA

Etiqueta de certificación FCC

Esta etiqueta se encuentra debajo de la etiqueta de identificación, como se muestra en la Ilustración 35, en la página 106.

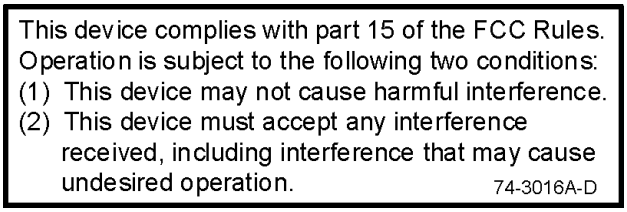


Ilustración 41: Etiqueta de certificación FCC

Tradución de la etiqueta:

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

(1) El dispositivo no debe causar interferencias peligrosas.

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

Etiqueta C-Tick

Esta etiqueta refleja la certificación otorgada por el Organismo de Comunicaciones de Australia (Australian Communications Authority; ACA). Está situada debajo de la etiqueta de identificación (no aparece en la Figura 35).



Ilustración 42: Etiqueta C-Tick

Etiquetas de seguridad del sistema láser

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

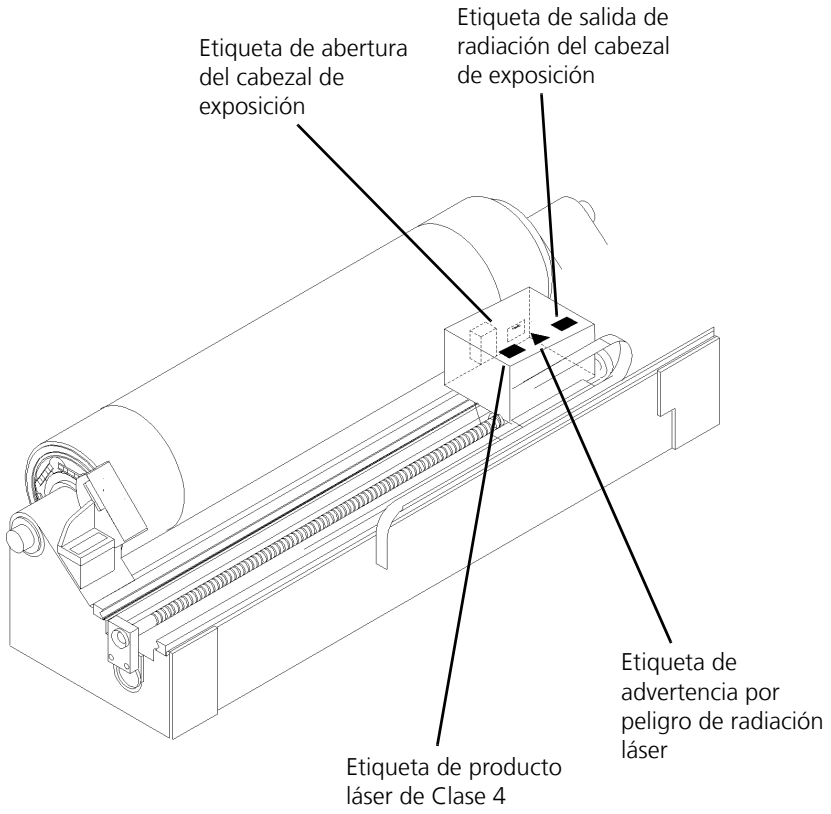


Ilustración 43: Etiquetas de seguridad del sistema láser

Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Esta etiqueta se encuentra en la parte frontal de la carcasa protectora del cabezal de exposición, adyacente al obturador y a la abertura. Consulte la Ilustración 43, en la página 111 para ver un diagrama de la ubicación.



Ilustración 44: Etiqueta de abertura del cabezal de exposición

Tradución de la etiqueta:

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

Etiqueta de producto láser de Clase 4

Esta etiqueta se encuentra en la parte superior de la carcasa protectora del cabezal de exposición. Consulte la Ilustración 43, en la página 111 para ver un diagrama de la ubicación.



Ilustración 45: Etiqueta de producto láser de Clase 4

Tradución de la etiqueta:

RADIACIÓN LÁSER INVISIBLE. EVITE LA EXPOSICIÓN DE LOS OJOS O LA PIEL A LA RADIACIÓN DIRECTA O DIFUSA. PRODUCTO LÁSER DE CLASE 4.

Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser

Esta etiqueta se encuentra en la parte superior de la carcasa protectora del cabezal de exposición. Consulte la Ilustración 43, en la página 111 para ver un diagrama de la ubicación.



Ilustración 46: Etiqueta de advertencia por peligro de radiación láser

Etiqueta de salida de radiación del cabezal de exposición

Esta etiqueta se encuentra en la parte superior de la carcasa protectora del cabezal de exposición. Consulte la Ilustración 43, en la página 111 para ver un diagrama de la ubicación.



Ilustración 47: Etiquetas de salida de radiación del cabezal de exposición

Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Estas etiquetas se encuentran en cuatro lugares:

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



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

Ilustración 48: Etiqueta de peligro por panel sin sistema de interbloqueo

Tradución de la etiqueta:

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

Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta

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



Ilustración 49: Etiqueta de peligro por interbloqueo de la puerta

Tradución de la etiqueta:

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

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

Etiquetas de seguridad general

Etiqueta de movimiento peligroso de piezas

Esta etiqueta se encuentra a ambos lados de la puerta de registro de planchas.



Ilustración 50: Etiqueta de movimiento peligroso de piezas

Tradución de la etiqueta:

ADVERTENCIA MOVIMIENTO PELIGROSO DE PIEZAS. MANTENGA LOS DEDOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO ALEJADOS.

Etiqueta de advertencia No tocar

Esta etiqueta se encuentra en los siguientes lugares:

- Detrás del panel de acceso lateral, a cada extremo del marco situado cerca del extremo del tambor de exposición
- Detrás de los paneles traseros, a cada extremo del número de modelo del motor (justo debajo del tambor de exposición)

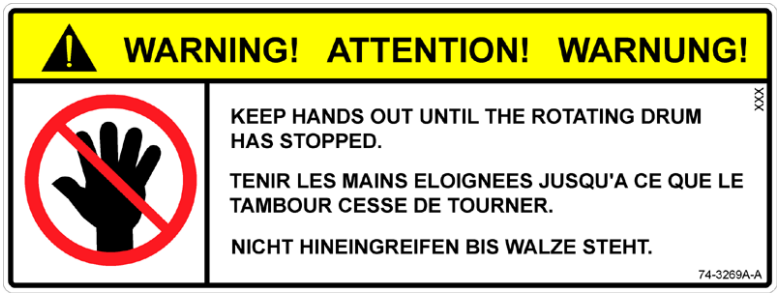


Ilustración 51: Etiqueta de advertencia No tocar

Tradución de la etiqueta:

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

Etiqueta de fuga de corriente

Esta etiqueta se encuentra en la parte posterior del dispositivo de salida, debajo del interruptor de encendido, como se muestra en la Ilustración 35, en la página 106.



Ilustración 52: 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 voltaje peligroso

Esta etiqueta se encuentra en dos lugares:

- En el panel de servicio frontal del lado derecho
- En la cubierta de acceso de servicio del interruptor de encendido y apagado



Ilustración 53: Etiqueta de tensión peligrosa

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

Etiquetas de precaución por piezas móviles

Esta etiqueta se encuentra a ambos lados de la mesa de descarga situada cerca de la puerta de registro de planchas.



Ilustración 54: Etiqueta de precaución por piezas móviles

Tradución de la etiqueta:

PRECAUCIÓN PRECAUCIÓN POR PIEZAS MÓVILES.

Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado

Esta etiqueta se encuentra en los siguientes lugares:

- En el cabezal de exposición
- En el extremo del motor situado cerca del motor del cartucho
- Detrás de los paneles traseros, a cada extremo del número de modelo del motor (justo debajo del tambor de exposición)
- En el contador de peso de la mesa de carga



Ilustración 55: Etiqueta de precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado

Tradución de la etiqueta:

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

Etiqueta de campos magnéticos potentes

Estas etiquetas se encuentran en los dispositivos de sujeción del borde de salida del tambor.

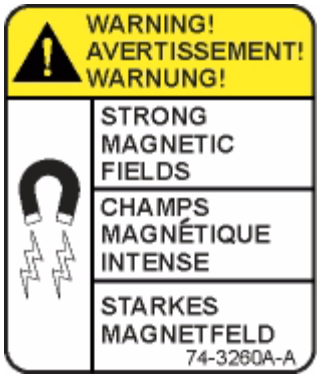


Ilustración 56: Etiqueta de campos magnéticos potentes

Tradución de la etiqueta:

ADVERTENCIA CAMPOS MAGNÉTICOS POTENTES

Etiqueta del interruptor de servicio principal

Esta etiqueta se encuentra detrás del panel de servicio del cuadro de alimentación. Está al lado del interruptor de servicio principal.

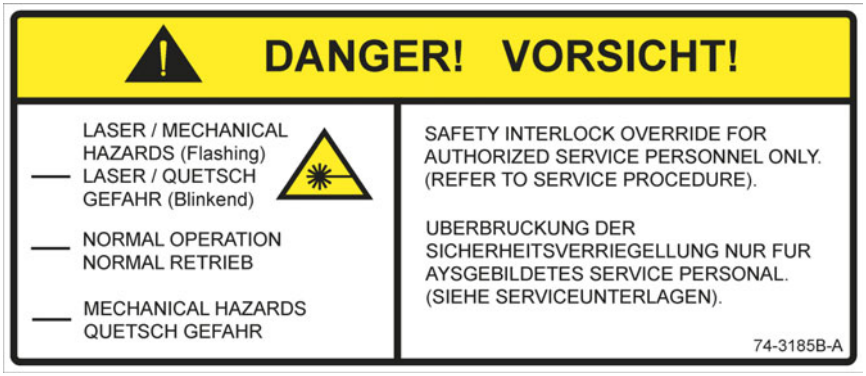


Ilustración 57: Etiqueta del interruptor de servicio principal

Tradución de la etiqueta:

PELIGRO DESACTIVACIÓN DEL INTERBLOQUEO DE SEGURIDAD SÓLO PARA EL PERSONAL DE SERVICIO AUTORIZADO. (CONSULTE EL PROCEDIMIENTO DE SERVICIO).
PELIGRO POR RADIACIÓN LÁSER/PIEZAS MECÁNICOS (intermitente)
FUNCIONAMIENTO NORMAL
PELIGROS POR PIEZAS MECÁNICAS

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.

C

Cumplimiento de normas

Seguridad eléctrica.....124
Seguridad del sistema láser 126
Interferencias electromagnéticas/Compatibilidad electromagnética..... 126
Emisiones de ruidos 127

Seguridad eléctrica

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

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

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

Consulte el *Apéndice A, Números de referencia* para ver ejemplos de estas etiquetas.

Declaración de conformidad CE

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

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

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

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	JAN. 31/2003
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:	VLF Trendsetter.
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 16 A, cord connected, Class I (grounded).

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

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

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

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

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

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

EN 50082-2: 1995.
- EMC, Generic Immunity Standard, Industrial Environment.

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

Supplementary Information: The product is high-power equipment (>1 kW) for professional use and is therefore exempt from the requirements of EN 61000-3-2. Creo Inc is registered to ISO 9002.

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

Ilustración 58: Declaración de conformidad de CE

Seguridad del sistema láser

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

- Normas federales de los EE.UU. 21 CFR 1040.10 y 1040.11, en cumplimiento con las normas del CDRH (Center of Devices and Radiological Health) de la U.S. Food and Drug Administration
- ES 60825-1, *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 *Apéndice B, Etiquetas* para visualizar un ejemplo de esta etiqueta.



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

Interferencias electromagnéticas/Compatibilidad electromagnética

El equipo Trendsetter VLF ha sido probado y cumple con los límites de un dispositivo digital de Clase A, de conformidad con el artículo 15 de las normas de la 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 esta guía, puede ocasionar interferencias perjudiciales en las comunicaciones por 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 *Apéndice B, Etiquetas* para visualizar un ejemplo de esta etiqueta.

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

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

Emisiones de ruidos

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

Glosario

ángulo de trama	Ángulo al que se ajuste la trama de semitonos al preparar imágenes tramadas para la impresión de medios tonos. Un correcto ajuste de los ángulos de trama es crucial para reducir los efectos moiré.
archivo	Descripción electrónica en texto de una o varias imágenes mediante el lenguaje PostScript. Por el momento, el sistema Trendsetter VLF no admite archivos que contengan este tipo de operadores PostScript.
archivo original de la aplicación	Archivo de un trabajo creado con una aplicación de diseño de páginas como QuarkXPress®.
archivo PostScript	Archivo escrito en el lenguaje de descripción de página PostScript y creado a partir de un archivo original de una aplicación.
archivo PostScript previamente separado	Archivo PostScript que contiene información correspondiente a una sola imagen en color. Cada color plano requiere un archivo PostScript previamente separado. Por ejemplo, para producir una imagen final en cuatricromía, necesitará cuatro archivos PostScript previamente separados. Un archivo contiene la información de cian; otro, la de magenta; un tercero, la de amarillo y, por último, el cuarto archivo contiene la información de negro.
archivo PPD	Siglas de PostScript Printer Description file (archivo de descripción de impresora PostScript). Archivo electrónico que contiene información acerca de los parámetros y opciones asociados con un dispositivo de salida PostScript determinado, como el sistema Trendsetter VLF.
archivo PPX	Similar al archivo PPD; se crea automáticamente al generar éste. El archivo PPX contiene información sobre la ubicación de las perforaciones que utiliza el software de imposición Preps.
cabezal de exposición	Consulte *cabezal de imagen.*
cabezal de imagen	Dispositivo que utiliza un láser para escribir datos en el material de impresión. También denominado *cabezal de exposición.*
cajón de eliminación de residuos universal	Componente principal del sistema de eliminación de residuos. Consta de una unidad de filtro, una carcasa de plástico, filtro(s), ventilador y mandos eléctricos.

campo libre	Término utilizado para referirse a las condiciones en las que se mide el nivel de ruido. Un campo libre es un área sin superficies que reflejen el sonido.
CMYK	Cian, magenta, amarillo y negro. Colores de impresión para la producción de colores para cuatricromía.
color especial	Consulte *color plano*.
color plano	Color que requiere una tinta especial, es decir, que no puede crearse utilizando los colores para cuatricromía.
colores de proceso	Consulte *CMYK*.
condición de interrupción del funcionamiento	Condición que impide que el dispositivo de salida continúe exponiendo el material de impresión.
configuración de página	En el software de la estación de trabajo, conjunto de especificaciones de la página, incluidas la resolución y la orientación.
densitómetro	Dispositivo sensible a la cantidad de luz transmitida o reflejada por papel o película. Se utiliza para comprobar la precisión, calidad y consistencia de la reproducción.
dispositivo de salida	Dispositivo de montaje de planchas, pruebas o películas que forma parte del sistema de exposición de Creo.
envío	En Print Console, es el proceso de colocación de un archivo en la cola para la exposición.
estación de trabajo	Ordenador de alta velocidad que ejecuta el sistema operativo Windows NT y Print Console. Este ordenador realiza las funciones de consola del operario, gestión de colas, procesador de imágenes tramadas o rasterizadas (RIP) y control del sistema. El ordenador está conectado a una red de área local (LAN) a través de la cual recibe archivos PostScript.
etiqueta de alineación del material	Marca con cinta que se utiliza para colocar el material de impresión correctamente.
exposición del láser	Nivel de potencia del láser al que debe ajustarse el cabezal de exposición para un tipo de material de impresión determinado. Consulte también *tipo de material de impresión*.

filtro de partículas	Contiene un material poroso que retiene las partículas de residuos emitidas durante la exposición.
firmware	Código informático que se almacena en la memoria de sólo lectura (ROM) o en la memoria ROM programable (PROM). Es más fácil de cambiar que el hardware, pero más difícil que el software almacenado en el disco. El firmware es a menudo responsable de las acciones de un sistema cuando éste se enciende.
función de Murrary-Davies	Ecuación que se usa para calcular el área de punto efectiva en una tonalidad de semitonos. Compara el poder de absorción de la luz de una tonalidad con el de una tinta sólida. Por ejemplo, un área de punto efectiva del 75 % significa que la tonalidad absorbe un 75 % de la luz que absorbe una tinta sólida.
ganancia de la plancha	Cambio neto en el área efectiva del punto de semitonos al exponerlo en una plancha. Puede deberse a a) un cambio en el área del punto de semitonos en el transcurso del software de la estación de trabajo a la plancha y b) la emulsión en los bordes de un punto de semitonos de "bordes suavizados" que no ha absorbido tinta.
ganancia de punto	En la impresión, es un defecto en el que los puntos se imprimen a un tamaño mayor que el especificado, lo que se traduce en tonos más oscuros y colores más fuertes.
GATF	Siglas de la Graphic Arts Technical Foundation (fundación técnica para las artes gráficas).
imagen	En el dispositivo Trendsetter VLF, es un 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 planchas expuestas sin revelar.
imposición	Medio para organizar las páginas en el anverso y el reverso de una hoja de prensa para asegurar que el orden de dichas páginas sea el correcto, una vez plegada y cortada la hoja.
imposición de páginas	Proceso por el cual se imprimen varias páginas en un pliego de material para reducir el recorte necesario.
índice de material de impresión	Valor que identifica la curva de calibración que debe aplicarse a un trabajo o archivo determinados.
material de impresión	Material físico (planchas) en que se exponen las imágenes.

memoria intermedia de páginas	Archivo del disco que se usa para almacenar una página de salida interpretada antes de imprimirla o previsualizarla. Según el modo de memoria intermedia de páginas en el que ejecute el software de la estación de trabajo, esos archivos intermedios pueden retenerse en el disco para futuras reimpresiones o eliminarse una vez finalizada la impresión para disponer de más espacio en el disco duro. También se denomina *imagen tramada interpretada de un montaje PostScript*.
mensaje de error	Cuando se produce un error en el funcionamiento del sistema, en Print Console aparece un mensaje de error y el sistema se apaga. Es preciso solucionar el problema para poder continuar trabajando normalmente.
método de entrada	Canal de comunicación entre el software de la estación de trabajo y una estación de trabajo de imposición. También se denomina canal de entrada o mecanismo de entrada.
MSDS	Hoja de datos de seguridad de los materiales de impresión. Documento fabricado por el fabricante del material de impresión que contiene información sobre peligros relacionados con determinados tipos de materiales de impresión.
PCW	Siglas de Plate Control Wedge (cuña de control de planchas).
PDF	Siglas de Portable Document Format (formato de documento portátil de Adobe). Es un formato de archivo de múltiples plataformas para almacenar gráficos lineales, imágenes y texto (incluidas todas las fuentes necesarias).
plancha	Material físico en el que se expone una imagen. El sistema Trendsetter VLF expone una plancha por cada imagen que recibe. Consulte también *material de impresión*.
PostScript	Lenguaje de descripción de páginas desarrollado por Adobe Systems que describe las fuentes y los elementos visuales de las páginas para que se puedan reproducir en dispositivos que dispongan de intérpretes PostScript.
Preps	Paquete de software de imposición.
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 a partir de un archivo PostScript, que es un procesador RIP (de imágenes rasterizadas) de software PostScript Nivel 3. El software procesa mediante RIP los archivos PostScript para crear imágenes que después se exponen en el material.

procesador de planchas	Equipo que se puede utilizar con Trendsetter VLF para revelar planchas. También llamado revelador.
rasterización	Digitalización de imágenes (conversión en mapa de bits) definidas píxel por píxel en filas y columnas. Consulte también *RIP*.
registro	Alineación de las separaciones expuestas entre sí en un material de impresión determinado que permite obtener una imagen impresa.
rendimiento	Eficacia con la que se interpretan y producen las imágenes.
resolución	Grado de detalle con el que se reproduce una imagen, normalmente se mide en puntos por pulgada (ppp) o líneas por pulgada (lpp). Cuanto mayor sea la resolución, mayor será el nivel de detalle con el que se generará la imagen.
RGB	Modelo de color rojo, verde y azul que utilizan los monitores de los ordenadores para visualizar el color.
RIP	Siglas de Raster Image Processor (procesador de imágenes tramadas o rasterizadas). Crea imágenes en mapa de bits a partir de archivos PostScript, que luego se envían al dispositivo de salida para la exposición.
rosette	Patrón según el cual se organizan las celdas de los medios tonos en una imagen separada.
SCSI	Siglas de Small Computer System Interface (interfaz de sistemas informáticos pequeños). En relación con el dispositivo Trendsetter VLF, es el tipo de conexión que se utiliza para enviar datos de imágenes del terminal al dispositivo de salida.
separación	Indica el color o la capa de un archivo. Una separación puede compararse con una película, se prepara una para cada color. Por ejemplo, un trabajo CMYK básico requerirá cuatro películas, es decir, cuatro separaciones. Cada color plano cuenta con su propia película, esto es, su propia separación. Si, por ejemplo, se crean varias películas en negro para un trabajo, también se crearán varias separaciones de ese color. Las separaciones de un mismo trabajo deben registrarse las unas con las otras.
sistema de eliminación de residuos	Consulte *cajón de eliminación de residuos universal.*

Sistema Trendsetter VLF	Sistema de exposición de planchas de alta velocidad de Creo, que es compatible con PostScript y puede manejar material de impresión de gran tamaño. Incluye una estación de trabajo, el dispositivo de salida, Print Console y el sistema de eliminación de residuos.
software de la estación de trabajo	Consulte *Print Console*.
superposición	Proceso de impresión de un pequeño borde justo por fuera de los bordes de los gráficos para que parezcan más grandes. La superposición se suele utilizar como parte del solapamiento para evitar un mal registro de las separaciones de color.
SWOP	Siglas de Specifications for Web Offset Publications (especificaciones para publicaciones offset de bobina).
tambor	Dispositivo, situado dentro del dispositivo de salida, en el cual se monta el material para la exposición por láser.
tipo de material de impresión	Cierto tipo de plancha o película. El representante del servicio técnico autorizado de Creo se encarga de configurar los tipos de material al instalar el dispositivo de salida.
tipo de plancha	Tipo, tamaño y grosor del material de impresión.
UDRC	Consulte *cajón de eliminación de residuos universal*.
UGRA	Siglas de la asociación suiza para la promoción de la investigación.
UPS	Siglas de Uninterruptible Power Supply (sistema de alimentación ininterrumpida). Dispositivo que suministra alimentación eléctrica temporalmente a la estación de trabajo durante un fallo en el suministro.
viñeta	Elemento de diseño en el que se muestran las gradaciones de color en un objeto de una imagen.

Índice

A

abertura del cabezal de exposición, etiqueta, 112
acceso al interior del dispositivo de salida, 37
admitido, material, 21
    cabezales de exposición térmica, 22
adsorción, filtro
    frecuencia de sustitución, 51
    sustituir, 51
advertencia No tocar, etiqueta, 116
advertencia por peligro de radiación láser, etiqueta, 113
advertencia, mensajes, 59
advertencia, símbolo, 2
aire, filtros
    absorción, 51
    coalescencia, 48
    partículas, 46
    sustituir, 43
aire, pérdida de presión, 99
aire, sistemas de filtrado
    tipos, 43
aire, válvula de cierre
    apagar, 47, 49, 51
    encender, 48, 50, 53
anulación, interruptor
    Consulte Interruptor de parada de emergencia, 8
apagado
    estación de trabajo, 27
    Trendsetter VLF, 27
    válvula de cierre de aire, 47, 49, 51
atascada, plancha
    extraer, 93

B

borde de entrada, dispositivos de sujeción del, 97
borde de salida, dispositivos de sujeción, 94, 98
    colocar, 97
    posición de reposo, 93
bordes, banda de detección
    algoritmo, 40
    limpiar, 40
botones
    Cancel (Cancelar), 61
    Plate Removed (Plancha retirada), 61
    Resume (Reanudar), 61

C

calentamiento, 26
campos magnéticos potentes, etiqueta, 120
Cancel (Cancelar), botón, 61
carga de material, 28
    etiquetas de alineación del material, 24
carga, indicador luminoso, 16, 17
carga, mesa, 13, 19
    etiquetas de alineación del material, 24
    limpiar, 37
CDRH, etiqueta de certificación, 108
    ubicación, 106
CE, declaración de conformidad, 125
CE, etiqueta, 109
clasificación de errores, 63
coalescencia, filtro
    frecuencia de sustitución, 48
    sustituir, 48
colocación
    dispositivos de sujeción de borde de salida, 97
    panel frontal izquierdo, 40
    paneles traseros, 38
compatibilidad electromagnética, estándares, 127
componentes
    sistema, 13
comprimido, suministro de aire
    acerca de, 44
    dañar, 45
    lectura de PSI, 44
comprobación del tamaño del material, 90
CSA, etiqueta, 109
C-Tick, etiqueta, 110

D

descarga de material, 32
Dr. Watson, errores, 90

E

eléctrica, seguridad, 124
eléctrico, interrupción del suministro, 98
eliminación
    manchas, 36
emergencia, interruptor de parada, 8
    restablecer, 92
emulsión, lado, 29
encendido
    estación de trabajo, 27
    Trendsetter VLF, 26
    válvula de cierre de aire, 48, 50, 53
encendido, interruptor, 8, 9, 26
entorno, especificaciones
    humedad relativa, 19
    temperatura, 19
entrada de aire, filtros, 20, 53
    frecuencia de sustitución, 53
    sustituir, 54
entrada de aire, paneles del filtro, 53
error, indicador luminoso, 16, 18
error, mensajes, 59
    indicación de error, 63
    listado numérico, 64
    número de error, 63
errores
    clasificar, 63
    Dr. Watson, 90
    mensajes de advertencia, 59
    solucionables por el operador, 58
estación de trabajo, errores de software
    Dr. Watson, 90
estación de trabajo, software
    Consulte Print Console
etiquetas
    abertura del cabezal de exposición, 112
    advertencia No tocar, 116

advertencia por peligro de radiación láser, 113
campos magnéticos potentes, 120
CE, 109
certificación CDRH, 108
certificación FCC, 110
CSA, 109
C-Tick, 110
fuga de corriente, 117
identificación, 107
interruptor de servicio principal, 121
movimiento peligroso de piezas, 116
peligro por interbloqueo de la puerta, 115
peligro por panel sin sistema de interbloqueo, 114
precaución por piezas móviles, 118
precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo esté desactivado, 119
producto láser de Clase 4, 112
producto láser de Clase I, 108
salida de radiación del cabezal de exposición, 113
tensión peligrosa, 118
exposición del material, 28
exposición, cabezales, 22
exposición, indicador luminoso, 16, 17
exposición, parámetros, 21
exposición, resolución de problemas de calidad, 98
extracción
panel frontal izquierdo, 39
paneles traseros, 37
plancha atascada, 93

F

FCC
etiqueta de certificación, 126
normas, 126
FCC, etiqueta de certificación, 110
filtro de partículas
frecuencia de sustitución, 46
Filtros, 20
filtros
absorción, 51
coalescencia, 48
eliminación de residuos, 20
filtros de entrada de aire, 20, 53
partículas, 46
suministro de aire, filtros revisar, 45
sustitución, frecuencia, 43
sustituir, 43
filtros, cazoletas, 47, 50, 52
frontal, vista, 15
fuga de corriente, etiqueta, 117

G

grietas o arañazos, 47, 50, 52

H

History (Historial), panel
advertencias, 59
errores, 59

I

identificación, etiqueta, 107
ubicación, 106
incendio, 6
indicadores luminosos
carga, 16
error, 16
exposición, 16
significado, 17
Iniciar, botón, 16
acerca de, 18
ubicación, 18
inicio, 26
ininterrumpida, sistema de alimentación, 98
instalación, 6
interbloqueo, sistema, 7
intercambiador térmico, refrigerante, 55
interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, cumplimiento, 126
interior del dispositivo de salida, acceso, 37
interrupción del funcionamiento, condición, 61
botón Cancel (Cancelar), 61
botón Plate Removed (Plancha retirada), 61
botón Resume (Reanudar), 61
ejemplo, 60
recuperación, 62
interrupción del funcionamiento, condiciones, 59
interruptor de servicio principal, etiqueta, 121
izquierdo, panel frontal
colocar, 40
extraer, 39

J

junta tórica
filtro de adsorción, 52
filtro de coalescencia, 49
filtro de partículas, 47

L

láser, radiación, 7
láser, seguridad, 126
limpieza
banda de detección de bordes, 40
cazoletas de filtros, 47, 50, 52
exterior del dispositivo de salida, 35
interior del dispositivo de salida, 40
manchas, 36
mesa de carga, 37
productos de limpieza químicos, 36
recomendaciones, 36
rodillos de planchas, 42
Los, 22

M

magnéticos, campos, 93
manchas, eliminación, 36
mantenimiento, 6, 33
exterior del dispositivo de salida, 35
filtros, 43

filtros de entrada de aire, 54
recomendaciones de limpieza, 36
ventajas, 34
mantenimiento, consumibles
filtros de entrada de aire, 20
filtros de residuos, 20
kit de servicio de filtros de aire, 20
mantenimiento, consumibles (otros)
consumibles para el procesador, 20
material, 20
mantenimiento, programa, 34
manual, selección de tamaño del material, 24
material
admitido, 21
cabezales de exposición térmica, 22
cargar, 28
comprobar el tamaño del material, 90
descargar, 32
índice, 21
no admitido, 21
parámetros de exposición, 21
procesar, 24
material, carga
orientación, 22
material, dimensiones, 23
material, etiquetas de alineación, 24
material, orientación, 22
horizontal, 23
vertical, 22
material, tamaño
seleccionar manualmente, 24
mecánicos, no detención de los movimientos, 7
mensajes
advertir, 59
error, 59
mensajes de error y soluciones recomendadas, 62
Messages (Mensajes), panel, 59
movimiento peligroso de piezas, etiqueta, 116

N

no admitido, material, 21
normas, cumplimiento
emisiones de ruidos, 127
interferencias electromagnéticas/ compatibilidad electromagnética, 126
seguridad de los sistemas láser, 126
seguridad eléctrica, 124

O

operador, errores solucionables, 58
continuar en funcionamiento, 58
interrumpir el funcion amiento, 58
operador, interfaz, 13, 16
botón Iniciar, 18
indicador luminoso de carga, 17
indicador luminoso de error, 18
indicador luminoso de exposición, 17
operador, intervención, 58
orientación del material, 22
horizontal, 23
vertical, 22

P

paneles
acceder, 37
filtros de entrada de aire, 53
frontales izquierdos, 39, 40
traseros, 37, 38
partículas, filtro
sustituir, 46
peligro por interbloqueo de la puerta, etiqueta, 115
peligro por panel sin sistema de interbloqueo, etiqueta, 114
peligro, símbolo, 2
pérdida de presión del aire en el dispositivo de salida, 99
plancha
cargar *Consulte* material
planchas, puerta de registro, 19, 30
seguridad, 30
planchas, registro, 24
planchas, rodillos
limpiar, 42
Plate Removed (Plancha retirada), botón, 61
precaución por piezas móviles cuando el interbloqueo está desactivado, etiqueta, 119
precaución por piezas móviles, etiqueta, 118
precaución, símbolo, 3
Print Console
apagar, 27
encender, 27
panel History (Historial), 59
panel Messages (Mensajes), 59
procesado de material, 24
procesador, consumibles, 20
producto láser de Clase 4, etiqueta, 112
producto láser de Clase I, etiqueta, 108
producto láser, etiqueta de clasificación
ubicación, 106
programa, mantenimiento, 34
PSI, lectura, 44
puerta de planchas
Consulte puerta de registro de planchas, 19

Q

químicos, productos de limpieza, 36

R

recambios, lista, 102
recuperación
de una interrupción de funcionamiento, 62
refrigerante, intercambiador térmico, 55
registro, 24
registro de planchas, 24
reposo, posición
Consulte la información relativa a los dispositivos de sujeción de borde de salida, 97
residuos, eliminación
filtros, 20

residuos, filtro de eliminación
sustituir, 56
resolución de problemas de calidad de imagen, 98
restablecimiento
dispositivo de salida, 92
interruptor de parada de emergencia, 92
restablecimiento, comando, 92
Resume (Reanudar), botón, 61
retirada de material, 32
revisión
filtros de suministro de aire, 45
ruidos, emisiones, 127

S

salida de radiación del cabezal de exposición, etiqueta, 113
salida, dispositivo
componentes, 13
definición, 15
diagrama del sistema, 14
limpiar el interior, 40
limpiar exteriores, 35
partes, 15
restablecer, 92
vista frontal, 15
vista trasera, 15
seguridad
eléctrica, 124
emergencia, interruptor de parada, 8
información importante, 3
láser, 126
radiación láser, 7
sistema de interbloqueo, 7
seguridad, información, 3
selección
tamaño del material, 24
serie, número, 8
símbolos utilizados en esta guía, 3
sistema, componentes, 13
sistema, diagrama, 14
software, errores
Dr. Watson, 90
suministro de aire comprimido, filtros
Consulte filtros del suministro de aire
suministro de aire, filtros
kit de servicio, 20
revisar, 45
tipos
sustitución
filtro de adsorción, 51
filtro de coalescencia, 48
filtro de eliminación de residuos, 56
filtro de partículas, 46
filtros de entrada de aire, 54

T

tambor
extraer plancha, 93
tensión peligrosa, etiqueta, 118
trabajo, estación, 13
apagar, 27
encender, 27
trasera, vista, 15
traseros, paneles
colocar, 38
extraer, 37
Trendsetter VLF
apagar, 27
calentamiento, 26
componentes, 13
diagrama del sistema, 14
encender, 26
inicio, 26
sistema, 12

V

vertical, orientación, 23

www.creo.com | creo™