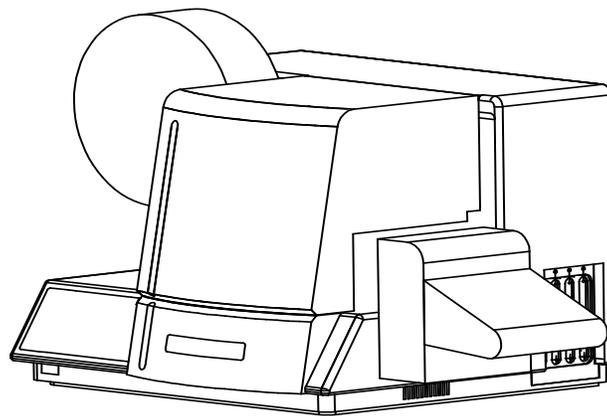


---

Manual del Usuario



# Modelo 656 / 636



**AVERY DENNISON**  
**Edición Manual 7.1**  
**26 Mayo 2006**

Manual Parte Número 511398S

Esta página fue intencionalmente dejada en blanco

# Contenido

<b>Alcance</b>	<b>1</b>
Introducción.....	1
<b>Puntos de Seguridad</b>	<b>1</b>
Precaución .....	1
<b>Información de Garantía</b>	<b>2</b>
<b>Responsabilidad del cliente</b>	<b>3</b>
Ubicación de la impresora.....	3
Línea de Potencia AC .....	4
Al Desempacar.....	4
Inventario de Componentes .....	5
<b>Configuración de la Impresora</b>	<b>6</b>
Instalando el Apilador.....	6
Configuración del Fusible.....	7
Identificación de la Tarjeta P.C. ....	8
Configuración de Swiches de la TCB .....	8
Instalando el Cable de Poder .....	8
Instalando el Cable Interfase de PC.....	9
Instalando el Software en el PC .....	9
<b>Descripción del Producto</b>	<b>10</b>
Descripción de la Impresora .....	10
Especificaciones del Computador Personal .....	11
Especificaciones de la Impresora.....	11
<b>Operación de la impresora</b>	<b>14</b>
Cargando la Tinta .....	14
Cargando el Material .....	15
Uniando Material .....	16
Ajuste de Guías de Ancho.....	17
Operación de la Cabeza de Impresión.....	17
<b>Operación del Panel de Control</b>	<b>19</b>
Botones de Control .....	19
Luces Indicadoras .....	20
Pantalla LCD .....	21

Mapa del Menú del Panel Frontal .....	22
Encendido del Panel Frontal / Pantallas Principales .....	23
Descripción de los modos del Panel Frontal .....	25
<b>Ajustes y Mantenimiento</b>	<b>35</b>
Manipulación de la Cabeza de Impresión .....	35
Limpieza de la Cabeza de impresión.....	36
Reemplazo de la Cabeza de impresión.....	37
Ajustes en La Cabeza de Impresión .....	39
Ajustes en el Rodillo de Avance (Material) .....	40
Ajuste para Cuadrar la Cuchilla .....	40
Ajustes del Apilador .....	40
Identificación del Sensor / Ajustes / Calibración .....	41
Sensor de Registro de Impresión.....	43
Calibración del Sensor: .....	44
Procedimiento de Lubricación .....	45
Secuencia de Preparación de la Impresora.....	46
<b>Problemas y Soluciones Eléctricos</b>	<b>47</b>
Encendido / Enlace / Comunicaciones .....	47
Material / Avance de Tinta.....	49
Impresión .....	50
Cortar / Apilar .....	52
<b>Dibujos Eléctricos</b>	<b>53</b>
Cableado de la Impresora.....	53
Esquemático del Sistema Eléctrico .....	54
Conexiones de Poder en la Tarjeta Madre .....	56
<b>Solución a Problemas Mecánicos</b>	<b>57</b>
Material.....	57
Tinta.....	59
Impresión .....	60
<b>Apéndice A</b>	<b>61</b>
Mensajes de Error .....	61
<b>Apéndice B</b>	<b>62</b>
Posiciones del Chip para Mejoramiento del Software .....	62
Descripción de Diagnósticos del Panel Frontal.....	64
<b>Apéndice C</b>	<b>65</b>
Tipos de Transferencia para Material y Tinta.....	65
<b>Apéndice D</b>	<b>68</b>
Patrón de Guía MFG para la Cuchilla.....	68
<b>Apéndice E</b>	<b>71</b>

Extensión de Vida de la Cabeza de Impresión.....	71
Modos de Falla en la Cabeza de Impresión .....	72
Procedimiento para la Limpieza de la Cabeza de Impresión .....	73
Instalación de la Cabeza y Procedimiento de Remoción.....	74
Revisión de Estática para las Impresoras 636/656.....	75
Ajuste en la Calidad de Impresión .....	77

## **Apéndice F 78**

Rodillos De Impresión para Impresoras 6x6 y 676.....	78
--	----

## **Dibujos de Ensamble 83**

Dibujo del Ensamble de Desembobinado .....	84
Lista de Partes del Ensamble de Desembobinado .....	85
Dibujo del Sensor de Contraste.....	86
Lista de Partes del Sensor de Contraste .....	87
Dibujo de Ensamble de las Guías de Ancho y Barra de Luz.....	88
Lista de Partes Dibujo de Ensamble de las Guías de Ancho y Barra de Luz .....	89
Dibujo de Ensamble del Conductor .....	90
Lista de Partes del Ensamble del Conductor.....	91
Lista de Partes del Ensamble de Cabeza de Impresión .....	93
Ensamble de Desembobinado y Toma de Tinta.....	94
Lista de Partes del Ens. de Desembobinado y Toma de Tinta .....	95
Ensamble del Avance y Conductor de Tinta.....	96
Lista de Partes del Avance y Conductor de Tinta .....	97
Diagrama de Recorrido de la Correa Dentada .....	98
Lista de Partes de la Correa Dentada .....	99
Dibujo del Ensamble de la Cuchilla.....	100
Lista de Partes del Ensamble de la Cuchilla .....	101
Dibujo del Ensamble del Apilador (Parte 1).....	102
Lista de Partes del Ensamble del Apilador (Parte 1).....	103
Dibujo del Ensamble de Apilador (Parte 2).....	104
Lista de Partes del Ensamble de Apilador (Parte 2).....	105
Dibujo de Ensamble del Ventilador Enfriador.....	106
Lista de Partes del Ensamble del Ventilador Enfriador .....	107
Ensamble del Recogedor Opcional de 4.25” .....	108
Lista de Partes del Recogedor Opcional de 4.25”.....	109
Ensamble de Apilador Opcional de 4.25”.....	110
Lista de Partes del Ensamble de Apilador Opcional de 4.25” .....	111
Dibujo del Ensamble del Rebobinador .....	112
Lista de Partes del Ensamble del Rebobinador .....	113
Dibujo de la Opción de Webguide del Sensor del Contraste .....	114
Lista de piezas de la Opción de Webguide del Sensor del Contraste.....	115
Dibujo Del Montaje la Cubierta.....	116
Lista de piezas de la Cubierta .....	117



# Alcance

---

## Introducción

Este manual del usuario fue organizado para ser utilizado por la persona que va a operar la impresora. La información está en el orden requerido para instalar y luego operar la máquina. Empieza con información general, luego con el desempaque del cartón, la configuración, la instalación del material y la tinta, operación de la impresora, la operación del panel de control, y finalmente con el cuidado y el mantenimiento de la impresora.

Nosotros en AVERY DENNISON esperamos que usted aprecie nuestros esfuerzos y la calidad que hemos invertido en la producción de su impresora AVERY DENNISON 656 / 636 y le recordamos que usted es nuestra principal prioridad. Cualquier comentario constructivo o crítica es bienvenido para que le podamos seguir ofreciendo la mejor impresora en la industria por muchos años más.

## Puntos de Seguridad

---

### Precaución

Esta impresora tiene algunos puntos cortantes. Todas estas áreas han sido bien protegidas y se recomienda que ninguna de las implementos de seguridad sean removidos o alterados.

**Advertencia: Esto es un producto de la clase A. En un ambiente doméstico este producto puede causar interferencia de radio en qué caso puede ser requerido el usuario para tomar medidas adecuadas.**

# Información de Garantía

## Garantía Limitada

EVERY DENNISON Systems Group, una división de EVERY DENNISON Corporation, extiende la siguiente garantía al comprador original de la impresora EVERY DENNISON 656 / 636 la cual debió haber sido instalada y operada usando los procedimientos recomendados.

## Partes

Partes con defectos en el material o la manufactura serán reemplazada sin ningún recargo por un periodo de seis meses a partir de la fecha de envío. Partes dañadas por negligencia, abuso o desgaste normal no son cubiertas por la garantía. Las partes de la impresora EVERY DENNISON 656 / 636 clasificadas como piezas con desgaste normal son las cabezas de impresión, los rodillos de avance y presión, y las cuchillas.

## Servicio

El servicio de reemplazo de las partes defectuosas definidas arriba será suministrado sin ningún costo por un periodo de seis meses a partir de la fecha de envío de la impresora.

Para hacer sus pedidos de máquinas y suministros dentro de los Estados Unidos, envíe toda la correspondencia a la dirección:

EVERY DENNISON Corporation  
One Wilcox Street  
Sayre, Pa. 18840  
Call: 1-800-96EVERY DENNISON (967-2927) o (570) 888-6641  
Fax: (570) 888-5230

Para partes, servicio técnico dentro de los Estados Unidos llame al:

EVERY DENNISON Corporation  
One Wilcox Street  
Sayre, Pa. 18840  
Call: 1-800-96EVERY DENNISON (967-2927) o (570) 888-6641  
Fax: (570) 888-5230

Para partes y servicio en otros países por favor contacte a su distribuidor EVERY DENNISON local.

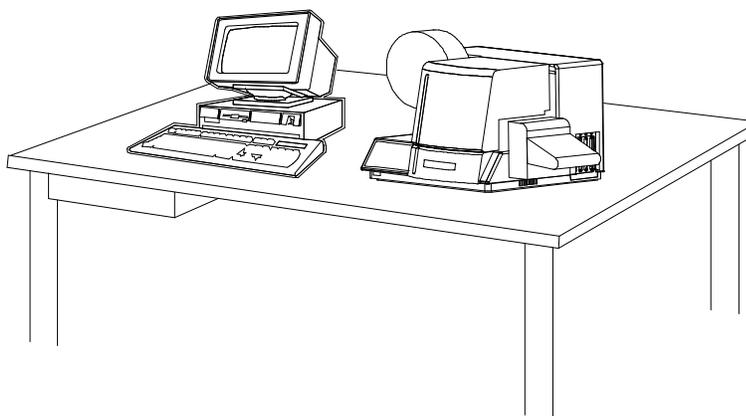
EVERY DENNISON Systems Group se reserva el derecho de incorporar cualquier modificación o mejoría en el sistema de la impresora o en sus especificaciones que considere necesarias y no asume ninguna obligación de tener que hacer cambios en equipos previamente vendidos.

# Responsabilidad del cliente

---

## Ubicación de la impresora.

La impresora pesa aproximadamente 57 Lbs (~26Kg) y requiere de una mesa de suficiente calidad y dureza para sostener este peso cuando la impresora este operando. AVERY DENNISON recomienda una mesa de trabajo industrial con medidas de aproximadamente 96 pulgadas de largo por 30 pulgadas de ancho y 32 pulgadas de alto. (Véase *Figura 1*).



**Figura 1 – Puesto de Trabajo Recomendado.**

La localización de la impresora AVERY DENNISON 656 / 636 debe ser basada en factores humanos. La impresora debe ser localizada en un área que asegure un flujo optimo de su producto y la comodidad del operario. AVERY DENNISON ha hecho su diseño para asegurar que los controles y operaciones sean de fácil acceso. Sin embargo esta meta solo puede ser lograda, si se localiza la impresora tomando en cuenta los factores humanos. Esto incluye la altura de la impresora, el espacio alrededor de ella, y la accesibilidad a ella.

La impresora AVERY DENNISON 656 / 636 es una impresora térmica de alta resolución. Mientras AVERY DENNISON ha diseñado la impresora para ser razonablemente silenciosa se recomienda que la impresora sea ubicada en un área donde el sonido generado por la impresión y el corte sea aceptable.

La unidad deberá ser operada con la cubierta cerrada para minimizar la cantidad de polvo y tierra dentro de la impresora.

---

## Línea de Potencia AC

AVERY DENNISON requiere que el servicio eléctrico sea de 10 Amperios @ 115V AC o 10 Amperios @ 230VAC. Esto permitirá que el computador o cualquier soporte adicional sea conectado al mismo servicio.

Cualquier servicio eléctrico que esté suministrando una impresora AVERY DENNISON o cualquier equipo periférico conectado a ella deberá seguir los códigos estándar eléctricos que incluyen líneas a tierra y requerimientos neutrales.

La impresora AVERY DENNISON fue diseñada para trabajar en un ambiente industrial por largos periodos de tiempo; Sin embargo la impresora es controlada por un microprocesador que es muy sensible a cortos y picos en la corriente. Por esta razón y por el mínimo suministro de corriente recomendado, AVERY DENNISON recomienda un servicio eléctrico separado y limpio para la impresora AVERY DENNISON y sus periféricos

---

## Al Desempacar

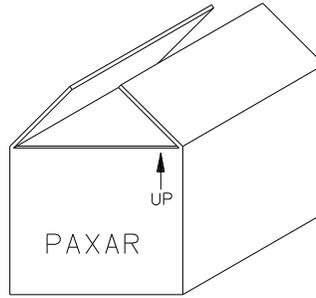
La impresora AVERY DENNISON es enviada en una caja de cartón grande la cual puede ser difícil de mover con la mano.

**NO SAQUE LA IMPRESORA DE LA CAJA O DESEMPAQUE EN EL DEPARTAMENTO DE ENVIOS / ENTREGAS.**

**NOTA:** Desempacar en el departamento de Envíos / Entregas no es recomendado por las siguientes razones. *Primero:* La caja de cartón en la cual su impresora AVERY DENNISON ha sido enviada permite que la impresora sea movida por una carretilla o montacarga manual. Por el peso de la impresora es más fácil y seguro utilizar cualquiera de estos aparatos para mover la impresora hasta su sitio de instalación. *Segundo:* Dejar la impresora dentro de la caja mientras es movida dentro de sus instalaciones la protegerá hasta su localización. Una vez la impresora esté en la ubicación deseada puede proceder a desempacar.

Abra la impresora desde la parte de arriba de la caja (Véase *Figura 2*). No corte profundo en el cartón ya que hay objetos justo debajo de este. Remueva los objetos del inserto superior. Remueva el inserto superior. Levante la impresora a la mesa de las dos tiras de amarre. Remueva las dos tiras y el plástico de la impresora. Inspeccione la impresora para buscar daños de envío. Si descubre algún daño llame a AVERY DENNISON para más instrucciones – En Estados Unidos al (570) 888-6641. En otros países contacte a su distribuidor AVERY DENNISON local. Una vez que usted esté satisfecho que no hubo ningún daño obvio de envío levante la impresora a la localización deseada.

En algunos casos se utiliza doble caja para el envío de su impresora.



**Figura 2 Caja de Envío.**

Guarde los materiales de envío para mover la impresora o para enviarla a mantenimiento.

---

## Inventario de Componentes

La siguiente lista muestra las partes adicionales (piezas) que debieron ser incluidas en la caja de envío de su impresora AVERY DENNISON 656 / 636. Si falta algo por favor notifique inmediatamente a AVERY DENNISON – Dentro de los Estados Unidos al (570) 888-6641. En otros países contacte a su distribuidor local.

- <b>Manual del usuario de la impresora AVERY DENNISON 656 / 636</b>
- Estuche de herramientas
- Un cable de poder de desconexión rápida.
- Ensamble del Apilador
- Software opcional ordenado para manejar la impresora .
- Un cable serial de comunicaciones / convertidor.

**NOTA:** Algunas de estas partes pueden estar dentro del sobre que contiene el estuche de herramientas.

### **AVERY DENNISON 656 / 636 KIT DE HERRAMIENTAS (#351390)**

241149	Guantes Anti-Estática (2)
921309	Juego de Llaves Hexágonas
921364	3/16" Destornillador de Bola Largo
181301	2.5mm Destornillador de Bola
351156	Utensilio para Remover Chips
511398	656 / 636 Manual del Usuario
241132	Pulsera Anti-Estática
921338	Kit de Limpieza para TT

# Configuración de la Impresora

---

## Instalando el Apilador

Saque el apilador del paquete independiente. Desenvuelva el apilador y guarde el resto de la envoltura de la impresora.

Abra la cubierta superior de la impresora. Ubique la perilla grande y los dos pines redondos al lado derecho de la impresora. Suelte la perilla lo suficiente para permitir que el apilador se deslice entre el caparazón de la impresora y la perilla. El apilador topará con los dos pines. Deslice el apilador hasta la parte de atrás para que haga contacto con el marco derecho. Apriete la perilla. El ajuste del apilador lo veremos luego.

Instale los rieles rectos del apilador. Remueva uno de los tornillos. Inserte el tornillo a través del agujero en el ensamble de riel recto. Apriete el tornillo en el bloque de montaje. Repita este procedimiento para el otro tornillo.

Existe un cable con un conector que va desde la parte de atrás del apilador y se conecta a un enchufe en la TCB (refiérase a la sección de identificación de tarjeta P.C. en este manual). El enchufe y el conector son polarizados. Rote el conector hasta que la marca de polarización coincida con la del enchufe. Luego empuje el conector para realizar la conexión.

---

## Configuración del Fusible

El fusible principal de la AVERY DENNISON 656 / 636 está localizado adentro del receptor de la entrada de poder AC. La entrada tiene un cajón de fusibles que sostiene el fusible(es) y que selecciona el voltaje apropiado. Si el voltaje en la ventana **NO** coincide con el voltaje que va a suministrar a la impresora **NO** la conecte. Reconfigure de la siguiente manera.

- 1) Con un destornillador de pala (plano) abra la entrada AC moviendo la lengüeta justo arriba de la ventana indicadora de voltaje.
- 2) Remueva el cajón de fusible rojo.
- 3) Remueva todos los fusibles y el puente si está presente.
- 4) Inserte en la caja de fusibles, el numero y estilo correcto de fusibles y puente para su aplicación.

**Configuración Numero uno:** Línea de voltaje dentro del rango:

(Véase Figura 3A)

90 - 132VAC @ 50 - 60Hz

- 1) Instale un 921167 - 10.0A 250V Acción Rápida 1/4 x 1 1/4"
- 2) Instale un puente para fusible.

**Configuración Numero dos:** Línea de voltaje dentro del rango:

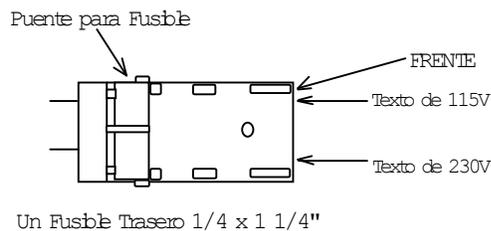
(Véase Figura 3B)

180 - 265VAC @ 50 - 60Hz

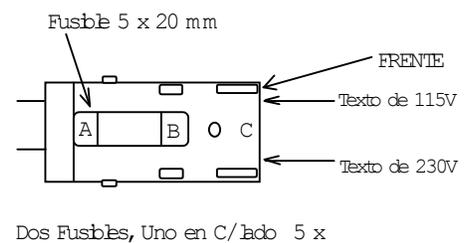
- 1) Instale dos 921168 10.0A 250V Acción Rápida 5 x 20MM

**NOTA:** El puente debe ser sacado para instalar los dos fusibles 5 x 20mm.

**Figura - 3A**



**Figura - 3B**



Los fusibles deben estar entre los puntos A y B como se muestra no entre B y C.

- 4) Reinserte la caja de fusibles en la entrada AC con el voltaje deseado hacia arriba.
- 5) Cierre la entrada AC y verifique que el voltaje esta visible.

---

## Identificación de la Tarjeta P.C.

Tarjeta principal (371170)	- Horizontal en parte inferior
Tarjeta Panel Frontal (511108)	- Sistema de Interface
Tarjeta de control térmico. (371105TT)	- AT Ranura 2
Tarjeta Conectora de Cabeza de Imp.. (341106TT)	- AT Ranura 1

---

## Configuración de Swiches de la TCB

SWICHE #	DEFINICIÓN	636	656
8	APILADOR HACIA ABAJO / LOKPRINT	APILADOR HACIA ABAJO ON LOKPRINT® OFF	APILADOR HACIA ABAJO ON LOKPRINT® N/D
7	INUTILIZADO	APAGADO	APAGADO
6	INUTILIZADO	APAGADO	APAGADO
5	APILADOR ATASCADO	HABILITADO ON DESHABILITADO OFF	HABILITADO ON DESHABILITADO OFF
4	TIPO DE MAQUINA	APAGADO	APAGADO
3	TIPO DE MAQUINA	PRENDIDO	APAGADO
2	INUTILIZADO	APAGADO	APAGADO
1	DPI	240 APAGADO 300 PRENDIDO	240 APAGADO 300 PRENDIDO

---

## Instalando el Cable de Poder

Un cable de poder es enviado con cada impresora. El cable para impresoras de 115 voltios usará el conector estándar de tres patas utilizado en los Estados Unidos. Las impresoras de 230 voltios y algunas de 115 tendrán el cable sin ningún conector. Es responsabilidad del cliente que se instale por un personal eléctrico calificado el conector apropiado. AVERY DENNISON suministra impresoras a muchos países con diferentes variaciones, por ende dejamos que cada cliente haga estos ajuste de acuerdo con los sistemas utilizados en su país.

---

## Instalando el Cable Interfase de PC.

La 656 / 636 requiere unos cables de 9 pines RS232. Este cable es suministrado con la impresora. Si el cable no se encuentra puede ser ordenado a AVERY DENNISON (Pieza No. 351124).

El terminal macho del cable debe ser conectado al conector hembra de 9-pines localizado en el lado derecho de la impresora en el TCB (refiérase a sección Identificación de la Tarjeta P.C. en este manual). La terminal hembra del cable está diseñado para un conector macho de 9 pines RS232 en la parte de atrás del PC. En caso que un conector serial de 9 pines no esté disponible, un convertidor de 9 a 25 pines es incluido con todas las impresoras.

---

## Instalando el Software en el PC

El software para manejar la familia de impresoras AVERY DENNISON se describe en un documento aparte. El software "Formatter / PcMate Plus" para crear formatos diseñados para la impresora AVERY DENNISON 656 / 636 es una aplicación de Windows. El nuevo paquete "Formatter / PcMate Plus" es capaz de crear formatos para todas las impresoras AVERY DENNISON.

La versión original para DOS de "PcMate" ha sido actualizada para controlar la impresora 656 / 636. La versión 3.05 de PCMate para DOS o mayor es requerida.

La impresora esta también en capacidad de operar desde un mainframe cuando se utiliza una interfase RS232 y el lenguaje de comandos AVERY DENNISON PCL.

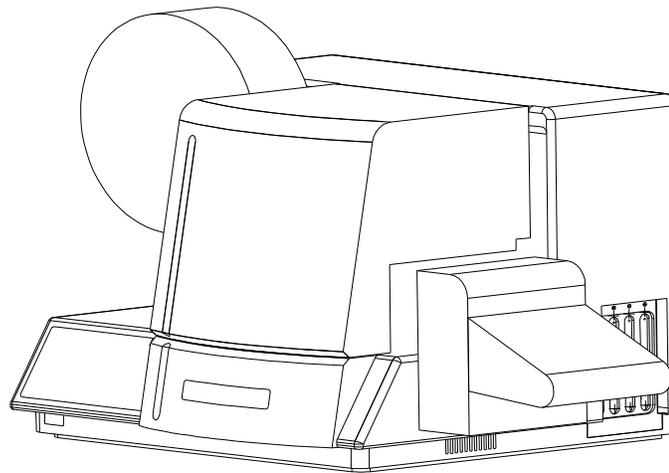
# Descripción del Producto

---

## Descripción de la Impresora

La impresora térmica AVERY DENNISON modelo 656 / 636 (*Véase Figura 4*) es una impresora electrónica que puede imprimir en Cintas de Fibras, Cartones, Heat Seal, y Adhesivos, todos en rollo. La impresora se conecta a un computador o un mainframe permitiendo la entrada de datos electrónicos o diseños personalizados creados con el programa de AVERY DENNISON "Formatter / PcMate Plus". Esta impresora puede general una marquilla completa en un lado.

- Diseñe sus propias marquillas en un computador.
- Interfase = IBM o Compatibles
- Interfase directa con un Mainframe
- Conector de interfase RS232 de 9 Pines serial hembra



**Figura 4 - AVERY DENNISON Modelo 656 / 636 Impresora de Marquillas**

---

## Especificaciones del Computador Personal

Estas especificaciones describen el Hardware y el software de aplicación requeridos en el Computador Personal que este conectado a la impresora AVERY DENNISON 656 / 636.

La impresora AVERY DENNISON 656 / 636 usa una versión de DOS de PCMate y la versión para Windows del "PcMate Plus / Formatter". Estas aplicaciones generan formatos de etiquetas o marquillas y luego envían esta información a la impresora a través del puerto serial del computador.

- El Software "PcMate Plus / Formatter" Requiere el siguiente computador IBM o compatible:
- Microsoft Windows® 98 2<sup>nd</sup> edición o más alto  
(Triunfo incluyendo 2000, ME, NT y XP)
- 64 M Bytes de RAM (mínimo)
- 1 GByte (mínimo) Disco Duro
- Procesador del Pentium o del tipo del Pentium - 400 megaciclos o más arriba
- 3-1/2" flojo mecanismo impulsor y CD Rom

**ACCIONAMIENTOS DE DISCO:** Usted necesitará un disco duro con por lo menos 100 megabytes de espacio de disco libre almacenar el PCMate Plus programa. El espacio adicional será requerido para almacenar formatos, las hornadas, el etc.

Refiérase a su paquete de software específico para los procedimientos correctos de instalación.

---

## Especificaciones de la Impresora

Método de Impresión:	Ancho de transferencia térmica angosta o térmica directa por una sola cara Velocidad - hasta 7 IPS (177.8mm/segundo)
Tamaño de la Marquilla	Máximo: ancho 5.125 Pulgadas (130.2mm) x 7 pulgadas (177.8 mm), si son cortadas o 14.0 Pulgadas (355.6mm) si son rebobinadas Mínimo: 1 Pulgadas (25.4mm) ancho x 1 pulgada (25.4mm) avance
Área de Impresión	Máximo: ancho hasta 5 pulgadas (127mm) x avance hasta 13.875 Pulgadas (352.4 mm) Mínimo: Ninguno
Resolución	240 DPI x 240 DPI 300 DPI x 300 DPI
Fuentes	Dos fuentes escalables: condensada, estándar, y Fuentes en Negrita, mayúsculas y minúsculas 4 puntos hasta 96 puntos (300 DPI), 6 puntos hasta 96 puntos (240 DPI) todas las rotaciones 0°, 90°, 180°, 270°
Logos	Sin restricción en el número o tamaño por etiqueta. (hasta una área de imagen máxima) Todas las rotaciones 0°, 90°, 180°, 270°
Símbolos de Cuidado	Todos los símbolos Ginetex y todos los NAFTA / ASTM Totalmente escalables Todas las rotaciones 0°, 90°, 180°, 270°
Justificación	Izquierda, derecha y centrado – Campo seleccionable

Material	Soporta materiales en blanco o pre-impresos , así como cartones o adhesivos troquelados.
Interfase	AVERY DENNISON PCL vía RS232 puerto serial de 9 pines
Panel Control	Funciones de la impresora con botones y pantalla de 2 Líneas x 24 Caracteres LCD Internacional iluminado
Dimensiones	16.0 Pulgadas (406.4 mm) Alto x 27 Pulgadas (685.8 mm) Ancho incluyendo el apilador x 18.5 pulgadas (469.9mm) de profundidad
Peso	57 Lb. ( 26Kg.)
Eléctrico	90-132 / 180-265 VAC 50-60Hz 10Amp con Interruptor seleccionable
Temperatura	41°F (5°C) hasta 104°F (40°C)
Humedad	5% hasta 90% no condensada
Otras Funciones	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Recepción de Información mientras la impresora está funcionando</li> <li>- Campos secuenciales</li> <li>- Estampado de Fecha y Hora</li> <li>- Contadores</li> <li>- Ajustable por operador: temperatura, posición de corte, posición de impresión, Velocidad de baudío, y tamaño del buffer.</li> <li>- Detectores de Error de: Fin del material, fin de la pinta, cabeza de impresión abierta, apilador lleno, apilador trabado, y cabeza de impresión recalentada</li> <li>- En pantalla: Etiquetas faltantes por imprimir en una tanda, Identificador de tanda, Pulgadas totales, Cortes totales.</li> <li>- Auto Diagnósticos</li> <li>- Detección y Corrección de pérdida de marca de sensado</li> <li>- Detección de registro de Ranuras o marcas reflectivas</li> </ul>
Tinta	Colores térmicos y anchos estándar de AVERY DENNISON
Opciones	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sistema de verificación de códigos de barras SV-100</li> <li>- Unidad de rebobinado</li> <li>- Sensor Reflectivo (parte trasera de la ancho)</li> <li>- PCMate</li> <li>- Formatter / PcMate Plus</li> <li>- Estuche de repuestos</li> <li>- Estuche internacional de Hardware</li> <li>- Apilador de 4.25 pulgadas</li> <li>- Apilador hacia Abajo Opcional</li> </ul>

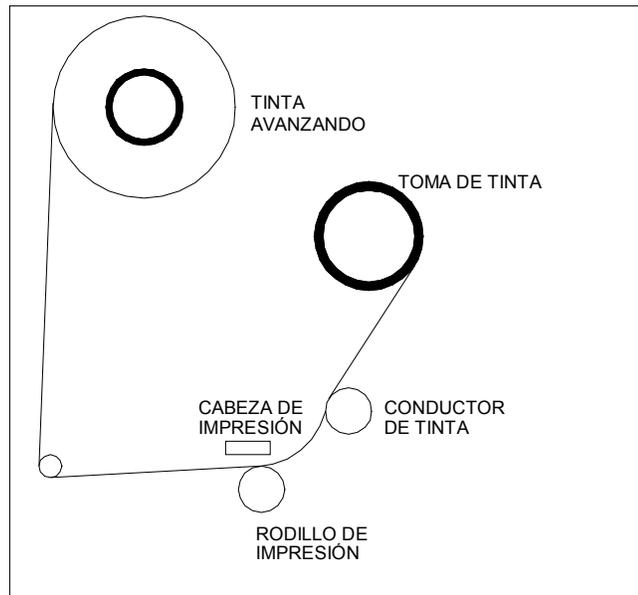
## **Especificaciones de Apilador de 4.25 Pulgadas Opcional**

- Ancho de 4.25 pulgadas x 1 ¼” avance
- Compatible con 636, 656 & 676
- Las Maquinas viejas pueden requerir que la cuchilla sea reemplazada con una que tenga agujero de montaje. Parte No. 355018.
- Telas y heat seal únicamente – ni etiquetas en cartón ni adhesivos.
- La altura del apilado depende del tamaño y el peso del material. (Puede que no alcance la altura máxima del apilador.)
- El sensor de atranque requiere que re-ubique el LED a la posición central para la 676 y en el conjunto trasero de agujeros para las 636 & 656.
- Si se cambia del apilador normal al de 4.15 pulgadas – el protector de la cuchilla

debe ser cambiado para que coincida con el apilador utilizado.

# Operación de la impresora

## Cargando la Tinta



### Figura 5 – Recorrido de la tinta

La cinta de tinta viene empacada en una bolsa plástica. Para mejores resultados deje la tinta empacada en esta bolsa hasta que la vaya a usar en la impresora. Siga en procedimiento y la figura 5 para cargar la tinta.

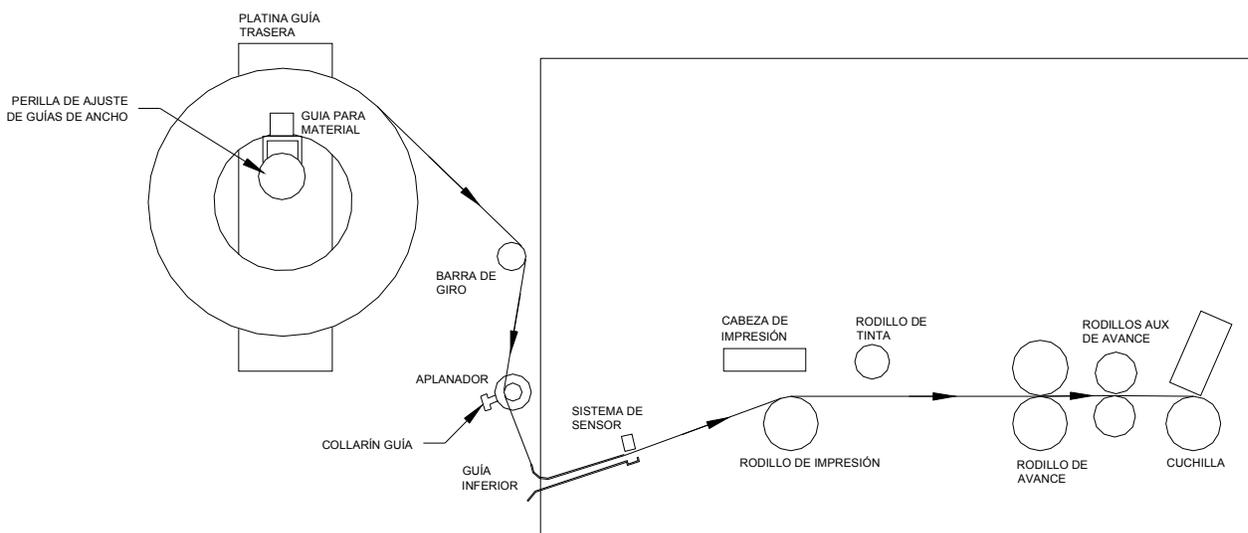
- 1) Desenvuelva la cinta de tinta e instálela en el eje para tinta nueva (*Véase Figura 5*) presionándola hacia adentro del eje cuando las tres ranuras estén alineadas.
- 2) Asegúrese que la tinta salga del rollo en la dirección mostrada arriba y es conducida como se ilustra.

**NOTA:** Una cinta nueva tiene una guía la cual hace más fácil el paso de la cinta por el área de impresión.

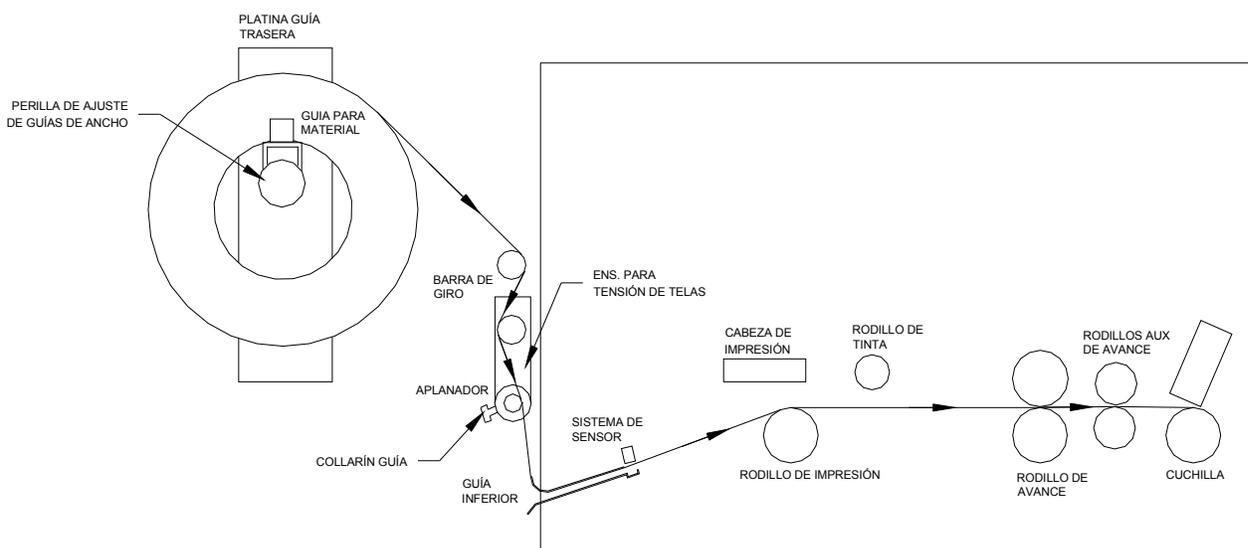
- 3) Ponga un carretel o núcleo de tinta vacío en el eje de rebobinado. El carretel vacío debe ser tan ancho como el del suministro de tinta. El adhesivo en el suministro de tinta puede ser utilizado para adherir la guía al carretel de rebobinado.
- 4) Adelante la tinta hasta que esta empiece a envolverse en el carretel de rebobinado.
- 5) Usted debe rotar los ejes de tinta para prevenir destensionamiento de tinta en los carreteles.

**NOTA:** Asegúrese que el carretel de rebobinado y el rollo de tinta estén contra la pared para que la cinta pase derecha hasta la estación de impresión.

## Cargando el Material



**FIGURA 6 – Enhebrado de Cartones**



**FIGURA 6A – Enhebrado de Telas**

### Cargando El Material Por Primera Vez

- 1) Ajuste las guías para que el ancho sea mayor que el rollo de material que se va a cargar. Ponga el rollo del material en el eje entre las guías con el material desenvolviéndose desde arriba en sentido horario. Reduzca el ancho de las guías hasta el tamaño del material sin forzar el carretel.
- 2) Ajuste las guías en la barra aplanadora a un ancho mayor que el del material.
- 3) Remueva la cinta o despegue el final del material para soltar el rollo. Hale unos 2

pies (.5 metros) de material para enhebrarlo por la impresora.

**NOTA:** Si el final del material estaba pegado, corte todo el material que contenga pega en cualquier superficie.

- 4) Abra la cubierta de la impresora.
- 5) Abra la cabeza de impresión empujando la palanca para soltar y permitiendo que la cabeza suba.
- 6) Abra el rodillo de avance rotando la perilla de presión totalmente en sentido anti-horario.
- 7) Después de darle la vuelta a la guía del material por encima de las dos barras aplanadoras, deslícela a través del embudo que contiene el sensor de registro y la barra de luz. Mantenga el material en el centro ya que la impresora está justificada así.
- 8) Cuando salga material por el área del sensor, continúe deslizando este a través de la estación de impresión.
- 9) Una vez el material pase por los rodillos de avance, deslícelo a través del rodillo auxiliar, la cuchilla y luego al apilador.
- 10) Revise que el material este centrado que se esté desplazando derecho a través de la impresora. Si necesita algún ajuste, hágalo.
- 11) Cierre el rodillo de avance y la cabeza de impresión.
- 12) Rebobine cualquier material suelto en el rollo de suministro.
- 13) Ajuste las guías de ancho en el aplanador hasta los bordes del material sin deformar el mismo.

---

## Uniendo Material

**NOTA:** NO CORRA UNIONES A TRAVÉS DE LA ESTACIÓN DE IMPRESIÓN CON LA CABEZA DE IMPRESIÓN CERRADA.

La AVERY DENNISON 656 / 636 ha sido diseñada para que el suministro pueda ser cambiado rápidamente. Removiendo el pedazo de material sobrante en la impresora y re-enhebrando el material completo puede ser más rápido que hacer uniones. Sin embargo si usted esta convencido que una unión es necesaria, usted puede unir la guía del nuevo rollo de material y el final del sobrante dentro de la impresora.

Cuando el material se acaba y la impresora pare con un mensaje de error “Sin material”, cargue un nuevo rollo en la impresora siguiendo el procedimiento antes mencionado. Asegúrese que el nuevo rollo este en la posición correcta para prevenir cualquier enredo del material. Pegue las dos puntas y tense cualquier sobrante rotando el rollo de suministro en sentido anti-horario. Abra la cabeza de impresión y manualmente adelante la unión más allá de la estación de impresión.

**NOTA:** Cuando se vaya a utilizar material de diferente tipo o ancho se debe hacer una impresión de prueba. Si la calidad de impresión y el registro son aceptables usted puede empezar producción inmediatamente. Si la calidad de impresión o el registro deben ser optimizadas, refiérase a los procedimientos de Configuración de Impresión y haga los ajustes necesarios.

---

## Ajuste de Guías de Ancho

La impresora AVERY DENNISON 656 / 636 ha sido diseñada con solo tres guías de ancho en la impresora que necesitan ser cambiadas cuando los anchos de los rollos cambian de formato a formato. Ninguno de estos ajustes requiere herramientas.

La primera guía está en el desembobinado mismo. Una perilla localizada en el frente ajusta el ancho de las guías manteniendo la justificación centrada. Para incrementar el ancho, gire la perilla en sentido anti-horario y para reducirlo hágalo en sentido horario. Ajuste el ancho para que sea mayor que el rollo del material que va a utilizar. Ponga el rollo del material entre las guías desenvolviéndose de la parte superior en sentido horario. Ajuste el ancho hasta que quede del mismo tamaño del material sin forzar el carretel.

Las siguientes guías están localizadas en el aplanador justo a la izquierda del embudo de registro del material. Una vez un material este cargado y pasando derecho por la impresora, ajuste estas guías de ancho hasta los bordes del material sin deformarlo. Suelte el tornillo plástico y deslice el collar a la nueva posición y luego reapriete el tornillo. Ajustes finos de la posición de ancho se pueden hacer simplemente moviendo el collar completo para adentro o afuera. Si las guías están muy apretadas el material tendrá los bordes arrugados.

Los únicos otros ajustes de las guías de ancho son los rieles enderezadores del apilador (refiérase a la sección Ajustes de Apilador de este manual). Para voltear finamente la localización de los enderezadores, suelte la perilla detrás de cada riel y deslice el riel hacia fuera o hacia adentro según lo requiera. Los rieles enderezadores deben estar localizados aproximadamente 1/16 pulgada (1.5mm) a cada lado de la marquilla al entrar al apilador.

---

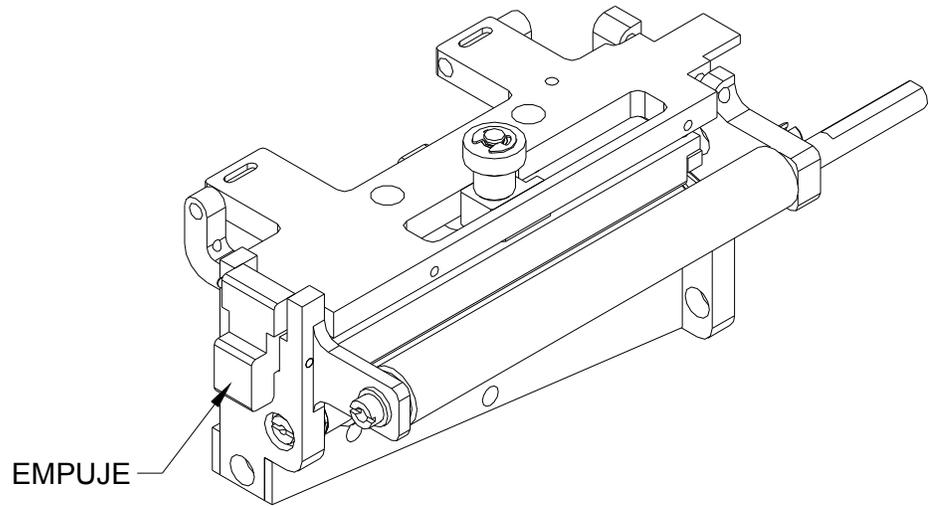
## Operación de la Cabeza de Impresión

El módulo de la cabeza de impresión debe ser abierto y cerrado para enhebrar el material y la tinta. También debe ser abierta para limpiar la cabeza o reemplazarla. Mas adelante veremos Limpieza y Reemplazo de la Cabeza de Impresión.

La cabeza de impresión tiene un seguro que previene que la impresora opere con la cabeza abierta. Si la cabeza está abierta la pantalla mostrará - HEAD OPEN.

**PRECAUCIÓN:** NO TOQUE LA CABEZA DE IMPRESIÓN SIN TENER LOS GUANTES ANTIESTATICOS Y LA PULSERA ESTATICA.

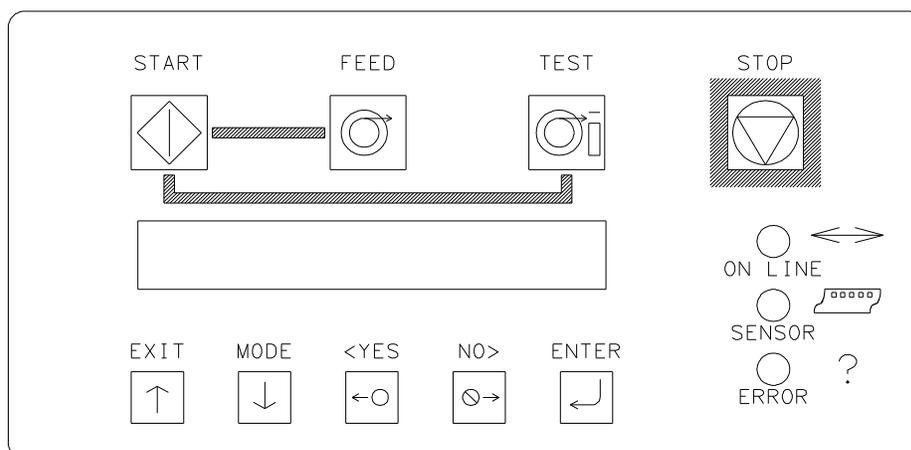
Para abrir la cabeza de impresión para suministro de material, presione la parte baja de la cogedera (*Véase figura 7*). La placa de montaje de la cabeza girará desde la parte de atrás.



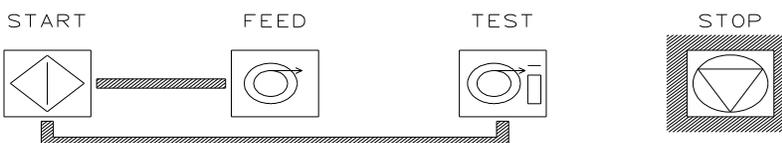
### **Figura 7 – Operación de la Cabeza de Impresión.**

Para cerrar la placa de montaje, mueva la cabeza hacia abajo mientras suelta la cogedera. Cuando la placa pase por la parte superior de la cogedera suéltela.

# Operación del Panel de Control



## Botones de Control



### Start (Inicio)

- Empieza la impresora.
  - La luz ON LINE debe estar VERDE.
- (Tandas listas a ser impresas)

### Feed (Avance)

- Se deben usar ambos FEED y START.
- El avance parará cuando se suelten los botones.
- Marquillas entre la cabeza y la cuchilla serán cortadas como marquillas terminadas.
- Mueve el material en una tira continua.
- Mueve el material sin imprimir.
- La tinta no avanzará, economía de tinta en la 656 será activado automáticamente.
- La cabeza de impresión debe estar cerrada.

## Test (Prueba)

- Ambos TEST y START se deben usar juntos.
- La prueba terminara cuando suelten los botones.
- Marquillas entre la cabeza y la cuchilla serán cortadas y apiladas como marquillas terminadas.
- El material se mueve en una tira continua.
- El material se mueve con patrones prueba de impresión
- La tinta avanzará con el material.
- La cabeza de impresión debe estar cerrada.

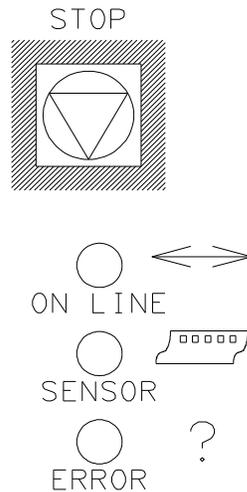
## Stop (Parada)

- El botón de parada parará la impresora al final de la marquilla que está siendo impresa.

---

## Luces Indicadoras

La impresora AVERY DENNISON 656 / 636 tiene tres luces indicadoras. Estas luces son utilizadas con la pantalla LCD para mostrarle al operador el estado actual de la impresora.



## On Line

### APAGADO

- La impresora no está prendida.
- Está en secuencia de inicio.
- La prueba del sistema falló.

### Después de la Secuencia de Encendido:

- La impresora está corriendo.

## NARANJA

- El sistema es operacional.
- Lista para recibir las tandas.

## VERDE

- Lista para empezar a imprimir.

## Sensor

### VERDE = SENSOR EN "C"

- La impresora ha sido parada, - la luz está prendida, - El sensor se está ubicando sobre una marca de sensado.
- Luz intermitente mientras la impresora funciona, - el sensor está alineado con los AGUJEROS de registro.

### NARANJA = SENSOR REFLECTIVO

- Luz intermitente mientras la impresora funciona, - el sensor está alineado con las MARCAS IMPRESAS de registro.

## Error

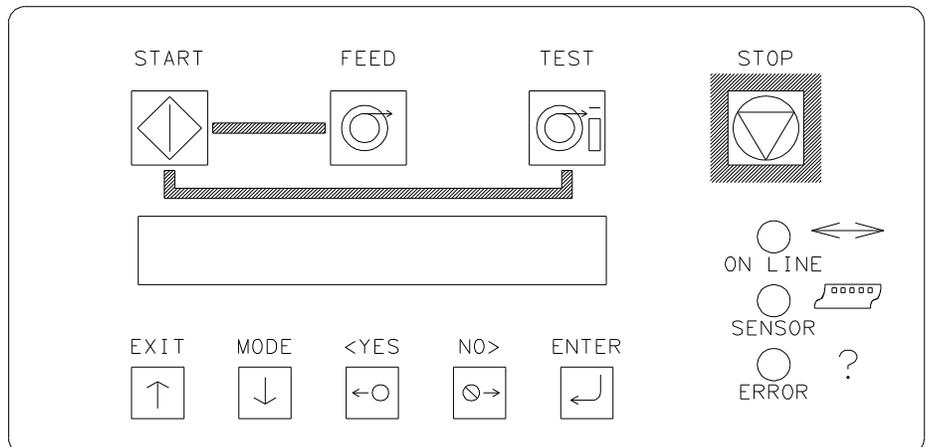
### NARANJA

- Sistema bloqueado activado, muestra un error.

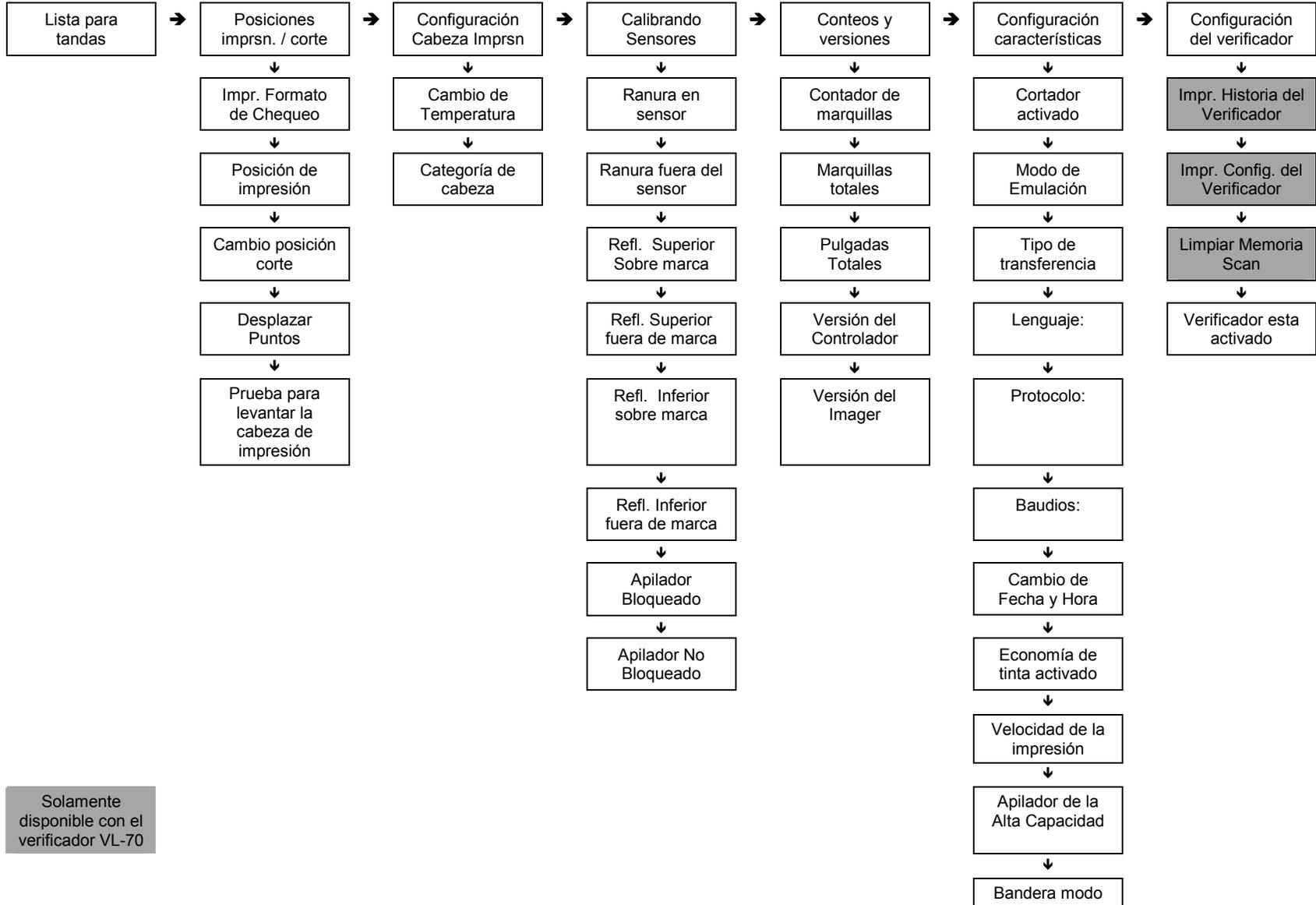
---

## Pantalla LCD

La pantalla LCD es de 2 líneas, 24 caracteres con luz trasera para fácil lectura. La primera línea de la pantalla en la mayoría de los casos será una pregunta. La segunda línea será una respuesta.



# Mapa del Menú del Panel Frontal



Solamente disponible con el verificador VL-70

---

# Encendido del Panel Frontal / Pantallas Principales

## ENCENDIDO (PRUEBA DE DIAGNOSTICO)

D	I	A	G	N	O	S	T	I	C	T	E	S	T	1						

Esta pantalla se muestra mientras que el Panel de Control se está inicializando y esperando que la Tarjeta Control Térmica (TCB) responda. Mientras se muestra esta pantalla el código hará un chequeo del funcionamiento de los LED y de la pantalla. Cada estado del LED será revisado - (naranja, verde, ámbar y apagado). La pantalla LCD se revisa escribiendo un carácter en la pantalla, revisando las comunicaciones y leyendo el carácter y comparándolo con el código. Si ocurre un error detendrá la prueba de diagnóstico y prendera el bombillo ERROR.

El teclado también es revisado durante esta Prueba de Diagnostico. Cada tecla es revisada para ver si esta pegada. Si se encuentra algún error, la prueba se detendrá y la pantalla mostrara primero la tecla que falló y luego el siguiente aviso.

(	N	O	M	B	R	E		B	O	T	O	N	)		K	E	Y		S	T	U	C	K	

El (NOMBRE BOTON) será uno de los botones del panel frontal - START, FEED, TEST, STOP, EXIT, MODE, <YES, NO>, O ENTER.

Cuando el código ha finalizado las pruebas anteriores, se tratará de comunicar con la Tarjeta de Control Térmica (TCB).

D	I	A	G	N	O	S	T	I	C	T	E	S	T	#	#	#							
T	C	B		V	E	R	S	I	O	N	0	0	.	0	0								

Esta pantalla será actualizada con los números de diagnósticos cuando las TCT y la AT pasan por diferentes estados de la inicialización Power PC.

La pantalla de prueba de diagnostico también será mostrada cuando las pruebas ejecutables desde el panel frontal son ejecutadas

Una ves se complete las pruebas de diagnostico la el panel frontal mostrará la pantalla HOME (INICIO).

## PANTALLA INICIO

R	E	A	D	Y		F	O	R		B	A	T	C	H	E	S							
6	X	6	/	3	0	0																	

O

B	A	T	C	H		I	D											Q	U	A	N	T	I	T	Y	
P	C	L	0	0	1																				1	0





## POSICIONES DE IMPRESIÓN Y CORTE

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R						
P	R	I	N	T	/	C	U	T		P	O	S	I	T	I	O	N			

Esta pantalla sigue a la de identificador de tanda y cantidad si existen tandas para imprimir, sino sigue "READY FOR BATCHES/MODEL DPI" (lista para tanda / model DPI).

Presionando ENTER llevará al usuario a las pantallas de "PRINT/CUT POSITIONS" (posiciones de impresión y corte). Presionando MODE / flecha abajo llevará la usuario a la pantalla "PRINTHEAD SETUP" (configuración de cabeza de impresión). Presionando EXIT / Flecha Arriba llevará al usuario de regreso a la pantalla inicial.

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O							
P	R	I	N	T		C	H	E	C	K	O	U	T		F	O	R	M	A	T

Esta pantalla es la primera bajo "PRINT / CUT POSITIONS" (Posiciones de impresión y corte). Al presionar ENTER se imprimirá un formato de chequeo. El panel frontal permanecerá en esta pantalla para que el usuario pueda usar el botón MODE/Down Arrow para ir a los ajuste de la impresora. Cuando EXIT/Up Arrow es presionado la impresora para de imprimir el formato de chequeo y se devuelve a lo que estaba haciendo antes que se ordenara el chequeo.

Presionando MODE/Down Arrow llevará al usuario a pantalla "PRINT POSITION" (posición de impresión). Presionando EXIT/Up Arrow llevará al a la pantalla inicial.

P	R	I	N	T		P	O	S	I	T	I	O	N									
V	A	L	U	E	:	±	X	X		N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

Esta pantalla sigue la pantalla de "PRINT CHECKOUT FORMAT". Esta pantalla permite que la posición de impresión sea ajustada en dirección del avance.

Los botones <YES / NO> son utilizados para cambiar los valores de una nueva impresión. Los valores son mostrados en un formato de Positivo / Negativo. Los valores de rango para XX e YY pueden ir desde -9 hasta +9. Presionando ENTER cambiará el valor de la CURRENT PRINT (impresión actual) a un valor de NEW PRINT (nueva impresión). Los números positivos moverán la impresión a la derecha y los números negativos moverán la impresión a la izquierda.

Presionando MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "CHANGE CUT POSITION" (Cambio de posición de corte). Presionando EXIT/Up Arrow llevará al usuario a la pantalla principal.

C	H	A	N	G	E		C	U	T		P	O	S	I	T	I	O	N				
V	A	L	U	E	:	±	X	X		N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

Esta pantalla sigue a "PRINT POSITION" (posición de impresión). Aquí se ajusta la posición de corte. Los botones <YES / NO> se usan para cambiar este valor. El valor se muestra en un formato Positivo / Negativo. El valor es para XX y YY y va desde -9 hasta +9. Al presionar ENTER se cambiará la posición de corte actual al nuevo valor. Un valor más positivo moverá el corte a la derecha mientras un valor más negativo lo moverá a la izquierda.

Presionando MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "DOT SHIFT" (Movimiento de Punto). Al presionar EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

D	O	T		S	H	I	F	T															
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

Esta pantalla sigue a "CHANGE CUT POSITION" (cambio de corte de posición). Permite que la posición de impresión sea ajustada en el ANCHO. Los botones <YES / NO> son utilizados cambiar este valor. El valor mostrado esta en un formato positivo / negativo. Los rangos de valores para XX y YY van desde -16 hasta +16 puntos. Al presionar ENTER se cambiará el valor actual de movimiento de punto al nuevo valor. Un valor más positivo moverá la impresión hacia el frente mientras un valor más negativo lo moverá hacia atrás.

Al presionar MODE/Down Arrow volverá a la pantalla "PRINT CHECK OUT FORMAT" (chequeo de formato de impresión). Al presionar EXIT/Up Arrow llevará al usuario a la pantalla inicial.

### CONFIGURACIÓN DE LA CABEZA DE IMPRESIÓN

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R									
P	R	I	N	T	H	E	A	D		S	E	T	U	P									

Esta pantalla sigue la de "PRINT/CUT POSITIONS" (posiciones de impresión y corte).

Al presionar ENTER la impresora mostrará la pantalla de "PRINTHEAD SETUP" (configuración de cabezas de impresión). Al presionar MODE/Down Arrow se mostrará la pantalla "CALIBRATING SENSORS" (calibrando sensores). Si presiona EXIT/Up Arrow se irá a la pantalla inicial.

C	H	A	N	G	E		S	T	R	O	B	E											
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

Esta pantalla es la primera pantalla bajo "PRINTHEAD SETUP" (configuración de cabezas de impresión). Esta pantalla permite el ajuste de la temperatura. Los botones <YES / NO> son utilizados para cambiar este valor. El valor mostrado esta en un formato positivo / negativo. El rango de valores para X y Y va desde -7 hasta +7. Al presionar ENTER se cambiará la temperatura actual por el nuevo valor. Un número más positivo hará la impresión más oscura mientras que un número más negativo la hará más clara.

Al presionar MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "CHANGE HEAD CATEGORY" (cambio de categoría de cabeza). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

H	E	A	D		C	A	T	E	G	O	R	Y											
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

Esta pantalla sigue a "CHANGE STROBE" (cambio de temperatura). Esta pantalla permite cambiar la categoría de la cabeza. Los botones de <YES / NO> son usados para cambiar el valor de la categoría de cabeza. El rango de valores va de 1 a 8. Al presionar ENTER se cambiará la categoría actual de cabeza por el nuevo valor. Vea la sección "REEMPLAZO DE CABEZA DE IMPRESIÓN" para instrucciones en el ajuste de esta.

Al presionar el botón MODE/Down Arrow devolverá al usuario a la pantalla "CHANGE TEMPERATURA" (cambio de temperatura). Si presiona el botón EXIT/Up Arrow se devolverá a la pantalla inicial.

## CALIBRAR SENSORES

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O							
C	A	L	I	B	R	A	T	E		S	E	N	S	O	R	S				

Esta pantalla sigue a "PRINT HEAD SETUP" (configuración de cabeza de impresión).

Si presiona ENTER lo llevará a las pantallas de "CALIBRATE SENSORS" (calibrar sensores). Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "LIFE COUNTS/VERSIONS" (conteos y versiones). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

H	O	L	E	/	S	L	O	T		I	N		S	E	N	S	O	R					
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

Esta es la primera pantalla debajo de "CALIBRATE SENSORS" (calibrar sensores). Ponga el agujero de la marca de sensado debajo del sensor. Mueva lentamente el material debajo del sensor hasta que la lectura de NEW VALUE (nuevo valor) sea la más pequeña y luego presione ENTER.

Si presiona el botón de MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "HOLE/SLOT NOT IN SENSOR" (Ranura fuera del sensor). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

H	O	L	E	/	S	L	O	T		N	O	T		I	N		S	E	N	S	O	R	
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

Esta pantalla sigue la de "HOLE/SLOT IN SENSOR" (Ranura en el sensor). Ponga la marca debajo del sensor para que lo bloquee y cuando el valor de NEW VALUE (nuevo valor) sea el máximo presione ENTER.

Presione MODE/Down Arrow para ir a "TOP REFL OVER MARK" (refl. superior encima de la marca). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

T	O	P		R	E	F	L		O	V	E	R		M	A	R	K						
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

Esta pantalla sigue a "HOLE/SLOT NOT IN SENSOR". Ponga el material debajo del sensor de tal manera que la marca reflectiva esté debajo del sensor y cuando NEW VALUE (nuevo valor) este en el máximo, presione ENTER.

Al presionar MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "TOP REFL NOT OVER MARK" (refl. Superior fuera de marca). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

T	O	P		R	E	F	L		N	O	T		O	V	E	R		M	A	R	K		
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

Esta pantalla sigue a "TOP REFL OVER MARK" (marca reflectiva sobre el sensor). Ponga el material de tal manera que esté debajo del sensor pero la marca reflectiva quede fuera y cuando NEW VALUE (nuevo valor) esté en el mas bajo valor presione ENTER.

Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "BOT REFL OVER MARK" (refl. Inferior sobre marca). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

B	O	T		R	E	F	L		O	V	E	R		M	A	R	K							
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0		

Esta pantalla sigue a "TOP REFL NOT OVER MARK" (marca reflectiva fuera del sensor). Ponga el material sobre el sensor para que la marca reflectiva quede sobre el sensor, y cuando NEW VALUE (nuevo valor) esté en el mayor valor presione ENTER.

Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a "BOT REFL NOT OVER MARK" (refl. Inf. fuera de la marca). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

B	O	T		R	E	F	L		N	O	T		O	V	E	R		M	A	R	K			
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0		

Esta pantalla sigue a "BOT REFL OVER MARK" (refl. Inf. sobre marca). Ponga el material de tal manera que esté debajo del sensor pero la marca reflectiva quede fuera y cuando NEW VALUE (nuevo valor) esté en el más bajo valor presione ENTER.

Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla de "STACKER BLOCKED" (Apilador boqueado). Si presiona EXIT/Up Arrow se devolverá a la pantalla inicial.

S	T	A	C	K	E	R		B	L	O	C	K	E	D										
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0		

Esta pantalla sigue a "BOT REFL NOT OVER MARK" (refl. Inf. fuera de la marca). Ponga el material en el sensor del apilador trabado de tal manera que el material esté dentro del paso del sensor y cuando NEW VALUE este en su máximo valor presione ENTER.

Al presionar el botón MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "APILADOR NOT BLOCKED" (Apilador no bloqueado). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

S	T	A	C	K	E	R		N	O	T		B	L	O	C	K	E	D						
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0		

Esta pantalla sigue a "APILADOR BLOCKED" (apilador bloqueado). Remueva todo el material de paso del sensor de apilador y cuando NEW VALUE (nuevo valor) este en su punto más bajo presione ENTER.

Si presiona MODE/Down Arrow lo llevara devuelta a la pantalla de "HOLE/SLOT IN SENSOR" (Ranura en el sensor). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

## CONTADORES Y VERSIONES

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R										
L	I	F	E			C	O	U	N	T	S	/	V	E	R	S	I	O	N	S				

Esta pantalla sigue a "CALIBRATE SENSORS" (Calibrar sensores). Si presiona ENTER lo llevará a "LIFE COUNTS/VERSIONS" (contadores y versiones de vida).

Si presiona MODE/Down Arrow lo llevara a la pantalla de "FEATURE SETUP" (configuración de las características). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

L	A	B	E	L		C	O	U	N	T	E	R	:	0	0	0	0	0	0				
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O	R	E	S	E	T					

Esta es la primera pantalla bajo "LIFE COUNTS/VERSIONS" (contadores y versiones). Esta pantalla muestra el total de marquillas producidas desde la última vez que se puso en ceros el contador. Si presiona ENTER el contador se pondrá en ceros.

Si presiona MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "TOTAL LABELS PRODUCED" (Marquillas totales producidas). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

T	O	T	A	L		L	A	B	E	L	S		P	R	O	D	U	C	E	D			
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0													

Esta pantalla sigue la de "LABEL COUNTER" (contador de marquillas). Esta pantalla muestra el total de marquillas que han sido producidas desde que la impresora se construyó. Este contador no se puede poner en ceros por el usuario.

Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "TOTAL INCHES OF STOCK" (pulgadas de material totales). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

T	O	T	A	L		I	N	C	H	E	S		O	F		S	T	O	C	K			
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0													

Esta pantalla sigue la de "TOTAL LABELS PRODUCED" (marquillas totales producidas). Muestra el total de pulgadas de material desde que la impresora fue construida. Este valor no se puede poner en ceros por el usuario.

Al presionar MODE/Down Arrow irá a "CONTROLLER VERSION" (version del Controlador). Si presiona EXIT/Up Arrow se devolverá a la pantalla inicial.

C	O	N	T	R	O	L	L	E	R		V	E	R	S	I	O	N						
2	.	1	6																				

Esta pantalla sigue la de "TOTAL INCHES OF STOCK" (pulgadas totales de materiales). Esta pantalla muestra la versión del sistema operativo para el controlador. (TCB).

Si presiona MODE/Down Arrow Lo llevará a la pantalla "IMAGER VERSION" (versión del graficador). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

I	M	A	G	E	R		V	E	R	S	I	O	N										
2	.	1	6																				

Esta pantalla sigue la de "CONTROLLER VERSION" (versión del controlador). Esta pantalla muestra la versión del sistema operativo para el graficador (AT).

Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará devuelta a la pantalla de "LABEL COUNTER" (contador de marquillas).

Si presiona el botón EXIT/Up Arrow se devolverá a la pantalla inicial.

## PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE LAS

## CARACTERÍSTICAS

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R								
F	E	A	T	U	R	E		S	E	T	U	P										

Esta pantalla sigue a "LIFE COUNT/VERSIONS" (Contadores y versiones).

Si presiona ENTER llevará al usuario a las pantallas de "FEATURE SETUP" (configuración de las características). Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla de "VERIFIER SETUP" (configuración del verificador). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

C	U	T	T	E	R		I	S		E	N	A	B	L	E	D						
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		D	I	S	A	B	L	E	

O

C	U	T	T	E	R		I	S		D	I	S	A	B	L	E	D					
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		E	N	A	B	L	E		

Esta pantalla es la primera de "FEATURE SETUP" (configuración de las características). Permite activar o desactivar el cortador. Si presiona ENTER cambiará de ENABLED (activado) a DISABLED (desactivado) y vice versa. Si presiona MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "EMULATION MODE" (modo emulador). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

E	M	U	L	A	T	I	O	N		M	O	D	E	:	N	O	N	E					
N	E	W		E	M	U	L	A	T	I	O	N		M	O	D	E	:	6	3	0		

Esta pantalla sigue a "CUTTER ENABLE/DISABLE" (cortador activado/desactivado). Esta pantalla permite cambiar el modo de emulación. Use los botones <YES y NO> para moverse entre NONE (ninguno), 630, y 650. Al presionar ENTER se actualizará el modo de emulación con la selección que usted halla hecho). Al presionar MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "DEFAULT TRANSFER TYPE" (tipo de transferencia por defecto). Si presiona el botón EXIT/Up Arrow se devolverá a la pantalla inicial.

D	E	F	A	U	L	T		T	R	A	N	S	F	E	R		T	Y	P	E		
V	A	L	U	E	:	X	X	X		N	E	W		V	A	L	U	E	:	Y	Y	Y

Esta pantalla sigue la de "EMULATION MODE" (modo de emulación) si el modo de emulación es distinto de "ninguno". Esta pantalla permite cambiar el tipo de transferencia por defecto. Este tipo de transferencia se usa cuando la impresora esta en los modos de emulación 630 o 650. La 630 y 650 no envían tipos de transferencia de **6X6** validos en sus códigos PCL. Esta opción es usada para esos formatos. Use los botones <YES y NO> para cambiar los valores en la posición del cursor. Si presiona ENTER actualizará el valor actual con el nuevo que ingreso. (Ej.: 053 para el tipo 53). Después de presionar ENTER en la última cifra el tipo de transferencia en la línea superior será actualizado. Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "LANGUAGE" (lenguaje). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

				L	A	N	G	U	A	G	E	:		X	X	X	X	X	X				
N	E	W		L	A	N	G	U	A	G	E	:		Y	Y	Y	Y	Y	Y				

Esta pantalla sigue a "DEFAULT TRANSFER TYPE" (tipo de transferencia por defecto). Permite cambiar el lenguaje de la pantalla del panel frontal. Use los botones <YES y NO> para moverse entre los lenguajes soportados por la impresora. Cualquier número de las idiomas del panel delantero se puede almacenar en el Flash Disk Module (dependiendo del espacio disponible). Si no hay disponibles ningún otro lenguaje fuera del por defecto, los XXXXXX y YYYYYY tendrán el mismo valor. Si presiona ENTER actualizará el lenguaje de pantalla con la selección. Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "PROTOCOL" (protocolo). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

**Cuidado: protocolos dispares de comunicación pueden resultar en la imposibilidad de comunicarse con la impresora y/o pérdida de información.**

				P	R	O	T	O	C	O	L	:		X	X	X	X	X	X				
N	E	W		P	R	O	T	O	C	O	L	:		Y	Y	Y	Y	Y	Y				

Esta pantalla sigue a "LANGUAGE" (lenguaje). Permite cambiar el protocolo de comunicación entre tipos soportados. Use los botones de <YES y NO> para moverse entre los protocolos soportados – RTS/CTS es considerado hardware de enlace y XON/XOFF es considerado software. Si presiona ENTER actualizará el protocolo de comunicación con la selección. Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "BAUD RATE" (rata de baudio). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

				B	A	U	D		R	A	T	E	:	X	X	X	X	X	X				
N	E	W		B	A	U	D		R	A	T	E	:	Y	Y	Y	Y	Y	Y				

Esta pantalla sigue a "PROTOCOL" (protocolo). Permite cambiar la velocidad del puerto serial. Use los botones de <YES y NO> para moverse entre velocidades permitidas.– Normalmente es 9600 dependiendo de la longitud del cable serial de comunicaciones. Al presionar ENTER actualizará la velocidad de comunicación con la selección. Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla de "CHANGE DATE AND TIME" (Cambio de fecha y hora). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

C	H	A	N	G	E		D	A	T	E		A	N	D		T	I	M	E				
0	3	/	1	4	/	0	0		1	2	:	0	5		P	M							

Esta pantalla sigue a "BAUD RATE" (rata de baudio). Permite cambiar la fecha y hora del sistema. Cuando esta pantalla aparezca el primer dígito del mes aparece intermitente (la fecha se muestra en formato estadounidense MM/DD/AA). Si presiona los botones <YES y NO> cambiara el dígito hacia arriba o hacia abajo respectivamente. Al presionar ENTER se moverá al siguiente dígito. Solo los dígitos y la A o la P de AM o PM pueden ser cambiados. Cuando todos los cambios estén completos si presiona el botón MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "INKSAVE ENABLE/DISABLE" (economía de tinta habilitada o deshabilitada). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial. Si una fecha u hora es ilegal esta pantalla volverá a mostrar la fecha u hora original. Una fecha y hora valida debe ser digitada antes que el usuario pueda seguir.

I	N	K	S	A	V	E		I	S		E	N	A	B	L	E	D					
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		D	I	S	A	B	L	E	

O

I	N	K	S	A	V	E		I	S		D	I	S	A	B	L	E	D				
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		E	N	A	B	L	E		

Esta pantalla permite habilitar o deshabilitar la economía de tinta. La economía de tinta es una opción disponible en ciertos modelos. Debe ser habilitada en el formato para operar. Si el formato permite la economía de tinta, puede ser deshabilitada usando esta pantalla. Al presionar ENTER cambiará de ENABLED (habilitada) a DISABLED (deshabilitada) y viceversa. Si presiona MODE/Down Arrow lo llevará a la pantalla "CUTTER ENABLE/DISABLE" (cortador habilitado / deshabilitado). Si presiona el botón EXIT/Up Arrow se devolverá a la pantalla inicial.

## CONFIGURACIÓN DE VERIFICADOR

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R								
V	E	R	I	F	I	E	R		S	E	T	U	P									

Esta pantalla sigue la de "FEATURE SETUP" (configuración de características).

Si presiona ENTER lo llevará a las pantallas de "VERIFIER SETUP" (Configuración del verificador). Al presionar MODE/Down Arrow devolverá al usuario a la pantalla de "PRINT/CUT POSITIONS" (posiciones de corte e impresión). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

**Nota:** Esta pantalla para el verificador SV-70 solamente

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O										
P	R	I	N	T		V	E	R	I	F	I	E	R		H	I	S	T	O	R	Y		

Esta pantalla es la primera debajo de "VERIFIER SETUP" (configuración del verificador). Si presiona ENTER hará que la impresora imprima un reporte del historial del verificador que contiene información en códigos de barras de todos los chequeos de problemas desde la última vez que se borró la memoria.

Si presiona MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "PRINT VERIFIER SETUP" (imprimir configuración del verificador). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.

**Nota:** Esta pantalla para el verificador SV-70 solamente

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O										
P	R	I	N	T		V	E	R	I	F	I	E	R		S	E	T	U	P				

Esta pantalla sigue a "PRINT VERIFIER HISITORY" (imprimir historial del verificador). Si presiona ENTER hará que la impresora imprima un reporte con la configuración del verificador presente.

Si presiona MODE/Down Arrow llevará al usuario a la pantalla "CLEAR SCAN HISTORY" (Borrar historial). Si presiona EXIT/Up Arrow volverá a la pantalla inicial.



# Ajustes y Mantenimiento

---

## Manipulación de la Cabeza de Impresión

### Precaución

Las cabezas de impresión se pueden dañar muy fácilmente y pueden presentar fallas prematuras si no se limpian regularmente. Por favor siga los procedimientos con cuidado para asegurar la vida útil de la cabeza de impresión y la buena calidad de impresión

Las cabezas de impresión térmicas son muy sensibles y deben ser manipulada con mucho cuidado para asegurar una larga vida. Ya que las cabezas de impresión se pueden dañar de muchas maneras, AVERY DENNISON ha desarrollado los siguientes procedimientos;

### Manipulación

Las descargas electrostáticas son muy dañinas. Para prevenir que las cabezas entren en contacto con una carga electrostática siga estos simples procedimientos:

- Todas las cabezas deben ser guardadas en la bolsa original anti-estática hasta que sean instaladas en la impresora.
- La impresora 656 / 636 viene con una pulsera antiestática. Localice la pulsera y úsela siempre que vaya a manipular las cabezas de impresión.
- No toque ninguna terminal que salga de la cabeza de impresión o de la línea de impresión.
- Guantes antiestáticos son suministrados con su impresora para la instalación y otros se pueden ordenar de AVERY DENNISON. Debe utilizar estos guantes siempre que manipule las cabezas de impresión. Si no está disponible un guante antiestático asegúrese de lavarse y secarse muy bien las manos antes de manipular las cabezas de impresión. Aceites de sus manos pueden contaminar la línea de impresión y rápidamente destruir los elementos de impresión.

---

# Limpieza de la Cabeza de impresión

**PRECAUCIÓN: APAGUE LA IMPRESORA ANTES DE COMENZAR CUALQUIER LIMPIEZA.**

**NUNCA REMUEVA LA CABEZA DE LA IMPRESORA, EXCEPTO PARA REEMPLAZARLA.**

La pulsera antiestática (la cual debe estar en contacto con la piel y bien apretada) y los guantes antiestáticos deben ser usados en todo momento cuando se manipule la cabeza de impresión para evitar que esta se dañe.

## **Utensilios:**

- Siempre use utensilios limpios cuando limpie la cabeza.
- NUNCA use nada abrasivo en la cabeza.
- NUNCA use nada metálico encima o cerca de la cabeza.
- Alcohol y copitos de algodón son recomendados en el momento de limpiar la cabeza de impresión.

SE RECOMIENDA EL JUEGO MASTER DE LIMPIEZA AVERY DENNISON # 921338

## **Procedimiento:**

- La cabeza de impresión debe ser limpiada cada dos a cuatro horas de uso continuo. Una buena limpieza total de la cabeza de impresión debe hacerse cada ocho a doce horas. Esta limpieza se debe hacer con la cabeza de impresión dentro de la impresora.
- Aplique una buena cantidad de alcohol a un copito de algodón.
- Frote el copito de algodón en la línea de impresión de la cabeza de impresión para remover la suciedad acumulada.
- El rodillo de impresión y el de avance también deben ser limpiados con alcohol para remover tinta y polvo que se halla acumulado.

---

# Reemplazo de la Cabeza de impresión

**NUNCA REMUEVA LA CABEZA DE IMPRESIÓN DE LA IMPRESORA EXCEPTO PARA REEMPLAZARLA.**

**APAGUE LA IMPRESORA ANTES DE EMPEZAR A REALIZAR CUALQUIER REEMPLAZO DE COMPONENTES ELECTRICOS.**

**NOTA:** La pulsera antiestática (la cual debe estar en contacto con la piel y bien apretada) y los guantes antiestáticos deben ser usados en todo momento cuando se manipule la cabeza de impresión para evitar que esta se dañe.

- 1) Revise la hoja de procedimientos para Manipulación de Cabezas de Impresión que viene con cada cabeza de para determinar si cualquier procedimiento ha cambiado antes de empezar con este.
- 2) Remueva la tinta de la impresora para tener un fácil acceso a la cabeza.
- 3) Remueva el tornillo exterior que sostiene el cepillo / protector estático y rótelo para exponer el cable conector de la cabeza.
- 4) Desconecte el cable de la cabeza de impresión. Desconéctelo halando recta y suavemente hacia afuera del conector.
- 5) Afloje el tornillo de presión de la cabeza en sentido anti-horario y desplácelo lo mas atrás posible.
- 6) Ponga su mano (con el guante antiestático puesto) debajo de la línea de impresión y empuje hacia arriba para soltar los pines localizadores en la cavidad térmica, mientras mueve la cabeza de impresión a la derecha de la impresora. Esto removerá el ensamble de cabeza de la placa de montaje. Puede que necesite ayudarse con la mano izquierda para que la cabeza salga.
- 7) Remueva los dos tornillos de montaje de la cabeza de impresión, localizados en la parte superior del ensamble con un destornillador hexagonal de 2.5mm.
- 8) Remueva la cabeza de impresión vieja de la cavidad térmica.
- 9) Ponga la nueva cabeza en la cavidad térmica. Verifique que la nueva cabeza este bien nivelada en la cavidad térmica y que no halla ningún juego. Si existe juego alguno o la cabeza no ajusta bien, la cavidad térmica debe ser ajustada.
- 10) Apriete los tornillos aseguradores de la cabeza. Asegúrese que la cabeza este bien puesta y totalmente plana en la cavidad térmica antes de apretar estos tornillos.
- 11) Coloque el ensamble de la cabeza de nuevo en la impresora, asegurándose que el pin en la parte trasera de la cavidad térmica entre en el agujero de la placa de montaje. También asegúrese de insertar los pines guías en la hendidura trasera y delantera.
- 12) Reconecte el cable de la cabeza de impresión asegurando que quede firme. Mueva el cepillo / protector estático hasta que quede en posición y reinstale sus tornillos de montaje.

**NOTA:** Si el cable de impresión no está conectado correctamente, la cabeza se dañará cuando se encienda la impresora. Revise que el cable esté tensionado mirando debajo de la cabeza. El cable de la cabeza debe estar adentro del conector negro localizado en la cabeza .

- 13) Reemplace la tinta y revise todo su trabajo. Encienda la impresora y asegúrese que no se notan efectos extraños.
- 14) Seleccione la categoría de la cabeza. Presione el botón MODE dos veces para llegar a la pantalla ENTER PRINTHEAD SETUP. Presione ENTER y luego presione MODE hasta que le aparezca la pantalla HEAD CATEGORY. Use los botones <YES y NO> para seleccionar la cabeza de impresión. La categoría de la cabeza esta basada en la resistencia promedio de la cabeza utilizada, por ejemplo “ $R_{av} = 1438\Omega$ ”, impreso en una marquilla en la cabeza de impresión. Busque el valor en la siguiente tabla y entre la categoría apropiada de la cabeza. Presione ENTER para entrar el valor. La impresora de ser apagada y prendida para que el cambio surja efecto.

<b>CATEGORÍA DE CABEZA</b>	<b>RESISTENCIA PROMEDIO (Rav)</b>
1	1320-1365
2	1366-1410
3	1411-1455
4	1456-1500
5	1501-1545
6	1546-1590
7	1591-1635
8	1636-1680

Como prueba final de la instalación de la cabeza de impresión, realice una prueba de patrones para revisar la calidad de impresión. Debe observar una cuadrícula pareja de rectángulos. Si no ve la cuadrícula, usted puede hacer referencia en el tema de ajustes de cabeza de impresión tangente.

---

# Ajustes en La Cabeza de Impresión

## Limpiar el Rodillo de Impresión

Usted puede determinar si la cabeza de impresión ha sido debidamente ajustada por medio de un examen patrón, el cual se encuentra documentado bajo los botones de control en este manual. Una cabeza de impresión bien ajustada producirá una cuadrícula uniforme. **Antes de juzgar la calidad de impresión es absolutamente necesario asegurarse que el Rodillo de Impresión y la Cabeza de Impresión estén libres de cualquier suciedad.** Limpie el rodillo de Impresión el cual está localizado debajo de la cabeza, con una paño limpio y una pequeña cantidad de alcohol. Tenga cuidado al limpiar el rodillo, si este se desgasta reemplácelo.

## Punto Tangente de la Cabeza de Impresión

La posición tangente en la cabeza de impresión es tal vez el ajuste más importante para hacer. De no hacerse la calidad de impresión es mínima, la disipación del calor es deficiente y se podrían generar arrugas en la tinta. Cuando se elabora la impresora su tangente ha sido ajustada a un punto óptimo, sin embargo al reparar o cambiar la cabeza de impresión esta condición tangencial puede verse afectada. Por eso es importante ajustar correctamente esta posición para optimizar el uso de la impresora.

Para hacer cualquier ajuste de la posición tangente, se deberá hacer con una presión muy leve en la cabeza. Voltee la tornillo de presión en contra de las manecillas del reloj, luego haga un examen patrón para determinar el mínimo ajuste requerido.

Si el examen patrón no es complaciente, probablemente la posición tangente no es la mejor. Para ajustar esta posición, afloje los dos tornillos montados en la cabeza de impresión aproximadamente una media vuelta, esto hágalo con el destornillador hexágono de 2.5mm, proporcionado en el kit de herramientas. **NO** remueva la cabeza de impresión de la impresora. Cuando los tornillos han sido aflojados, con la tuerca de pulgar, mueva la cabeza de derecha a izquierda. Teniendo en cuenta que el ajuste es muy preciso no gire mas de  $\frac{1}{4}$  de vuelta la tuerca sin efectuar un examen patrón que le indique la condición del ajuste. Vuelva y apriete los tornillos ( no los sobre-apriete). Repita un examen patrón y determine la necesidad de más ajustes..

## Presión de la Cabeza de Impresión

La presión de la cabeza de impresión es muy importante, intente mantenerla en el menor nivel posible, esto alargará la vida de la cabeza y mejor calidad de impresión.

La impresora ha sido adecuada en fábrica, cualquier ajuste que se efectúe después será mínimo.

Si se requiere ajuste siga los siguientes pasos: Encienda la impresora, retire tinta y material. Con la cabeza de impresión abierta, voltee la perilla en contra del sentido de las manecillas del reloj hasta que no toque la platina de montaje, este se deberá deslizar libremente para atrás y para adelante. Cierre la cabeza de impresión. Deslice el tornillo de presión hasta que este se ubique directamente sobre el material. Voltee el tornillo de presión en sentido de las manecillas del reloj hasta que este haga contacto con la platina de montaje, darle media vuelta más. A medida que el ancho del material cambie, ajuste esta presión de acuerdo con el material usado. Baje el formato apropiado para el material usado, luego presione start, la impresión deberá tener una calidad aceptable si el tornillo fue bien ajustado.

Una vez la calidad de impresión sea aceptable, comience a devolver el tornillo hasta

que la impresión se desvanezca, cuando lo haga incremente la presión en cuatro clicks. La presión mínima se deberá usar cuando se esté imprimiendo material angosto, material un poco más ancho requerirá una presión mayor. Adicionalmente la impresión se puede mejorar con el ajuste de la posición tangente de la cabeza (refiérase a la sección Ajuste Punto Tangente de la Cabeza de Impresión).

Si no es capaz de ajustar el tornillo para una buena impresión, llame para pedir asistencia técnica.

## Nivelando la Cabeza de Impresión

Si el examen patrón, impreso en un ancho de 4" (100mm) plus), es más claro en un borde que en el otro, es probable que la cabeza de impresión este desnivelada. Esto puede ser detectado si se compara el borde delantero de la cabeza de impresión con el soporte de la cabeza de impresión. Para remediar este problema, apague la impresora y remueva la cabeza de impresión como indica la sección Reemplazo de la Cabeza de Impresión en este manual. La placa de ajuste de la cabeza de impresión ha sido fabricada para que cuando esta sea bien ajustada, la cabeza esté nivelada. EL soporte de la cabeza de impresión tiene una placa localizadora que deberá ser deslizada y empujada contra la platina de montaje. Instale la cabeza y esta deberá estar nivelada a lo ancho.

---

## Ajustes en el Rodillo de Avance (Material)

### General

El rodillo de presión de goma es apoyado por un eje excéntrico montado en los cojinetes situados en ranuras verticales en las placas de montaje delanteras y posteriores del módulo de impulsión. Este rodillo se monta en un brazo controlado del resorte de extensión así que no se requiere ningún ajuste de la presión.

---

## Ajuste para Cuadrar la Cuchilla

La cuchilla tiene un ajuste que nivela el corte respecto al material. Para hacer ajustes, suelte los dos tornillos, uno en la parte superior de la cuchilla y otro debajo de esta, utilizando el destornillador hexágono 3/16" del set de herramientas. Mueva la cuchilla en la dirección deseada para cuadrar el corte, vuelva a apretar.

---

## Ajustes del Apilador

El apilador tiene cuatro ajustes los cuales pueden ser hechos sin herramienta, estos permiten el uso de diferentes tipos de material con diferentes características.

### Ajustes en la Longitud del Material

Afloje los dos tornillos de pulgar en la base del apilador, luego deslice los rieles a una posición que permita que la marquilla cortada cuelgue sobre el último rodillo de bandas aprox. 1/4" (6mm). Apriete.

## Ajustes en el Ancho del Material

Afloje los dos tornillos de pulgar en la parte trasera del apilador, luego ajuste los rieles al ancho deseado del material. Apriete.

## Ajustes en el Angulo del Apilador

Afloje la leva localizada en el costado del ensamble del apilador más cercana al operario. Ajuste el ángulo del apilador con unas pocas marquillas cortadas en el apilador para que exista una pequeña separación debajo de la última marquilla mientras que esta cuelga sobre el último rodillo de banda. Apriete.

## Ajuste de Apilador Lleno

El sensor en el riel interno es usado para detener la impresora cuando el apilador está lleno. Un tornillo de pulgar gradúa la altura deseada de apilamiento.

**Peligro, algunos materiales no permiten grandes alturas de apilamiento por su peso excesivo**

---

# Identificación del Sensor / Ajustes / Calibración

## Identificación del Sensor:

### Sin Material

Un pequeño interruptor localizado en la parte trasera del desbobinado de material detectará y detendrá la impresora cuando el carretel del material sea levantado debido a que el material ha sido consumido.

### Registro del Índice de Ranura

El Registro del Índice de Ranura es logrado vía un sensor óptico en conjunto con una barra de luz LED localizada en el embudo del material lo cual permite a la impresora registrar material troquelado o pre-impreso.

### Registro del Índice Reflectivo

El mismo sensor óptico utilizado para registro del Índice de Ranura permite a la impresora registrar material pre-impreso mediante la detección de una marca negra cuando la barra luminosa LED es apagada vía el formato.

### Sin Tinta

Un sensor óptico localizado cerca del eje de desbobinado permite a la impresora monitorear la disponibilidad de tinta.

### Caída del Rodillo (656)

Un sensor óptico en la parte trasera del vertical de la impresora permite a la impresora controlar y registrar la posición del rodillo de Impresión para ahorro tinta.

## **Avance Abierto**

Un micro interruptor en la parte trasera del modulo de avance detectara la posición de la perilla del modulo de avance, y solo permitirá a la impresora funcionar cuando la perilla esté cerrada.

## **Atascamiento**

Un sensor localizado en el apilador detectará cada una de las marquillas cortadas que salgan. Si esto no ocurre o una marquilla bloquea la luz la maquina se detendrá.

## **Apilador Lleno**

Un micro interruptor en el riel del apilador permite a la impresora saber cuando el apilador esta lleno, y hará que la maquina se detenga.

## **Ajustes de Sensor**

Todos los micro interruptores y sensores ópticos en la impresora 6X6 fueron calibrados en el momento en que la impresora fue elaborada , con el tiempo se verá la necesidad de volver a calibrar todos estos aparatos de acuerdo al uso que se le de a la impresora.

## **Sin Material**

Con un rollo entero de material en el eje, y con las guías debidamente ajustadas, se deberá escuchar un clic cuando el rollo sea levantado o descendido. Si esto no ocurre doble la pestaña levemente hasta que se oiga el clic.

---

# Sensor de Registro de Impresión

## Ajuste de Posición de Ancho

Si usted está utilizando material con marca de sensado, o material con una ranura, el sensor de registro debe ser ajustado a lo ancho para que la marca pase justo bajo el.

- 1) Abra el rodillo de avance y levante la cabeza de impresión.
- 2) Mueva el material a mano en el sentido del avance hasta que la ranura deseada esté sobre la rendija del embudo del sensor en la barra roja luminosa de LED.
- 3) Cierre el avance y la cabeza de impresión.
- 4) Deslice el bloque del sensor utilizando la perilla del sensor, mirando siempre el LED del sensor en el panel frontal. Cuando el LED se encienda con el sensor de registro sobre el material en la vecindad de la ranura, y se mantenga encendido, el sensor está sobre la ranura de manera adecuada.

Si la máquina para sin una razón aparente mientras que está imprimiendo un lote, puede que no esté leyendo las marcas de sensado (tres etiquetas consecutivas en fila en las cuales no se encontró marca de sensado). Revise lo siguiente.

- El panel frontal indicará un mensaje de falla en el sensado.

- 1) Revise que las guías de ancho hayan sido ubicadas correctamente- ambas en el (desembobinado y el aplanador).
- 2) Compare la longitud actual de avance de la etiqueta, y la longitud configurada en el formato para la misma etiqueta (La medida se toma desde un punto en la primera etiqueta hasta el mismo punto en la etiqueta siguiente).
- 3) Repita el procedimiento de alineación del sensor.

## Alineación de Rotación

El sensor óptico para la luz de la barra LED ( para registro del material) está montada en una base cuadrada directamente arriba de la placa del ensamble justo antes de la estación de impresión. Aunque esta barra está alineada de fábrica, tal vez sea necesario reajustarla para asegurar una percepción de luz adecuada. Si después de hacer el procedimiento anterior ,el mensaje de error en la marca de orientación continua ( falta de marca de orientación), siga el siguiente procedimiento.

- 1) Remueva el material de la maquina.
- 2) Deslice el bloque del sensor lo mas lejos de la posición del operador posible.
- 3) Remueva la cubierta trasera de la maquina.
- 4) Mientras que sostiene el tornillo que fija la base del sensor a la maquina, rote la base hasta que este alineado el sensor con la rendija sobre la barra luminosa. Apriete los tornillos como sea necesario.

**NOTA:** Para alcanzar la mejor alineación posible remítase a la pantalla del panel frontal (refiérase a la sección Calibración de Sensor , y descripción de los módulos del panel frontal, en este manual)

- 5) Lentamente deslice el bloque receptor hacia el operador, mientras que confirma que la alineación del sensor es correcta. El cambio en el panel frontal deberá ser inferior a 50.

## Avance Abierto

Si el interruptor de avance abierto necesita ajustes. Primero revise y ajuste la presión de avance, ya que esta también afecta el interruptor. Si esto no mejora la condición, sin la cubierta trasera de la maquina y mientras que abre y cierra la perrilla de presión de avance, se deberá oír un clic. Si este no se escucha, doble la pestaña levemente cuanto sea necesario.

---

## Calibración del Sensor:

### Calibración Eléctrica del Sensor Óptico:

Los tiempos de recalibración están indicados en la sección de preguntas y respuestas.

Los siguientes parámetros indican el procedimiento apropiado para calibrar los sensores.

**Nota:** Limpie todos los sensores con aire limpio comprimido antes de efectuar algún ajuste, ya que la suciedad puede afectar el funcionamiento de los sensores.

### Equipo:

- Siempre use equipo limpio cuando este limpiando los sensores y la barra luminosa.
- NUNCA utilice ningún componente abrasivo sobre los sensores o la barra luminosa.
- NUNCA utilice una solución con alcohol sobre los sensores o la barra luminosa.
- Aire seco o copitos de algodón son las herramientas indicadas para limpiar los sensores y la barra luminosa (recomendación de AVERY DENNISON).

Hay tres pasos básicos para calibrar cada sensor.

- 1) Seleccione el sensor a calibrar en el módulo de calibración de sensores en el panel frontal.
- 2) Coloque el material o la tinta, para que quede en el sensor apropiado, y presione "enter" en el panel frontal.
- 3) En caso de registro de sensado del material, ubique el material, para que la ranura esté en el paso visible del sensor de registro apropiado. Presione "enter" en el panel frontal. En caso del sensor de atascamiento, ubique el material para que este no este en el paso visible del sensor de atascamiento, y presione "enter" en el panel frontal.

---

# Procedimiento de Lubricación

## General

La serie de impresoras 636 / 656 vienen equipadas de fábrica con rodamientos compuestos los cuales no requieren lubricación o, rodamientos de bronce pre-lubricados. La única excepción son las levas en cada extremo de la cuchilla rotatoria. Aseo periódico de la impresora incrementara inmensamente la vida útil de este aparato.

## Leva – Procedimiento de Lubricación

- 1) Limpie el polvo y los residuos de las levas diariamente (utilizando alcohol u otro solvente apropiado), o aproximadamente cada 100K cortes. Use cualquier grasa de buena calidad ( aceite NO) aplique con copitos de algodón o cualquier otro aplicador no-metálico.
- 2) Si la lubricación no se efectúa, la cuchilla generará un sonido agudo y chillón indicando el requerimiento de lubricación.

## Rodamientos Compuestos (Iglide)

- 1) Si se tiene que hacer algún cambio de repuesto que requiere un rodamiento Iglide, una sola gota de aceite liviano deberá ser aplicada para mejorar la entrada del rodamiento.
  - 2) Si después de mucho uso un rodamiento Iglide comienza a sonar, desbarate el elemento, levemente lime la superficie de encaje. Luego tome el rodamiento y límpielo con alcohol, use una gota de aceite y arme el elemento de nuevo.
- Ningún otro tipo de lubricación de impresora será requerido bajo uso normal.

---

## Secuencia de Preparación de la Impresora

- 1) Apague la impresora, remueva el material y la tinta, límpiela a fondo utilizando alcohol y un paño suave y limpio. La cabeza debe ser limpiada como se indica en la sección Limpieza de la Cabeza de Impresión en este manual.  
- NUNCA utilice una solución a base de alcohol cuando este limpiando los sensores o la barra luminosa.
- 2) Cargue la impresora con un rollo entero promedio de material y suficiente tinta.
- 3) Encienda la impresora. Después de que se efectúen los exámenes de diagnóstico el panel frontal mostrará el aviso READY FOR BATCHES.
- 4) Con las flechas baje hasta el módulo Print/Cut y presione enter. En la pantalla Print Checkout Format presione enter.
- 5) Presione start. Después de varias marquillas impresas y cortadas, detenga la impresora y evalúe la última marquilla que se hizo.
- 6) Ajuste la posición de la cabeza de impresión como sea necesario y la presión para una óptima calidad de impresión (refiérase a la sección Ajustes en la Cabeza de Impresión en este manual)
- 7) Confirme que la línea central impresa a lo largo está en el centro del material. Si no, primero revise y ajuste como las guías de ancho de desembobinado, luego ajuste los collarines en el aplanador. Si la calidad de impresión no es adecuada regrese al paso número 6.
- 8) Utilizando dos marquillas consecutivas compare la simetría de estas ( forma cuadrada, rectangular). Ajuste el módulo de la cuchilla como sea necesario (refiérase a Ajustes para Cuadrar la Cuchilla, en este manual)
- 9) Utilizando el panel frontal, ajuste el corte para que sea de 1.0" +/- .032" (pulgadas) desde la línea guía de corte impresa en el material. La impresora está ahora lista para producir formatos, solamente tendrá que afinar la impresión, corte y temperatura, desde el panel frontal.

**NOTA:** Si la impresora es utilizada para imprimir varios tipos de material, la cabeza de impresión tendrá que ser ajustada para cada uno, y de esta manera asegurar una óptima calidad de impresión.

# Problemas y Soluciones Eléctricas

---

## Encendido / Enlace / Comunicaciones

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
La impresora no enciende	1) Amplitud incorrecta de poder	1) Confirme que la entrada AC está configurada para el voltaje necesario de la impresora. Si esto no se hace se puede generar daño en la fuente de poder interna de la impresora (refiérase a Configuración de Fusibles en este manual)
	2) Falta de poder para la impresora	1) Revise que ambos extremos del cable de poder están bien conectados. 2) Asegúrese que el enchufe al cual está conectado la impresora, tenga poder.
	3) Fusibles quemados o faltantes	1) Revise que los fusibles localizados en la entrada AC están presentes e intactos. Reemplace los que no lo están (refiérase a Configuración de fusibles en este manual)
	4) Cable desconectado /conector dentro de la impresora	1) Apague y remueva el cable de la entrada AC. Remueva la cubierta trasera y revise todos los cables y conectores de la fuente de poder (refiérase a Esquemático Eléctrico en este manual)
	5) Tarjeta de control térmico (TCB) desconectado dlla tarjeta Madre	1) Apague y remueva el cable de la entrada AC, remueva la cubierta trasera y reposicione la tarjeta de control térmico
El panel frontal no muestra ningún texto	1) Cable del panel frontal desconectado.	1) Apague y remueva el cable de la entrada AC. Remueva la cubierta trasera y revise todos los cables y conectores del panel frontal (refiérase a la sección Esquemático Eléctrico en este manual)

<b>Problema</b>	<b>Causa Probable</b>	<b>Acción Correctiva</b>
Panel Frontal no termina examen de diagnostico 2.	1) Una o más tarjetas del PC están desconectadas de la tarjeta madre.	1) Apague y remueva el cable de poder de la entrada AC, remueva la cubierta trasera y reposicione la tarjeta problema.
La impresora no recibe tandas.	1) Cable serial de comunicaciones esta suelto o desconectado.	1) Revise ambas conexiones del cable y asegúrelas
	2) La impresora no está activada o no ha completado exámenes de diagnostico.	1) Encienda la impresora y espere hasta que la pantalla lea lo siguiente "Ready for batches". Vuelva a bajar la información.
	3) Información enviada a la impresora equivocada.	1) En el PcMate cambie el destino de la información a la impresora correcta.
	4) Configuración incorrecta en el PcMate.	1) Reconfigure el PcMate para impresora AVERY DENNISON PCL como lo indica el manual de PcMate.
	5) Tarjeta de Control Térmico averiada.	1) Reemplace Tarjeta de Control Térmico.
	6) Jumpers no están debidamente configurados	1) Contacte Servicio AVERY DENNISON.

## Material / Avance de Tinta

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
El material no avanza cuando se presiona el botón de Start.	1) No hay batches para imprimir.	1) Envíe la tanda (si la tanda enviada usa el mismo formato de la anterior, la impresora arrancará automáticamente)
	2) Existe una condición de bloqueo	1) Determine el número y el tipo de bloqueos mediante el uso del panel frontal, a medida que se corrijan, el número en pantalla disminuirá.
	3) Motor de avance desconectado o averiado.	1) Revise el cable del motor de avance o reponga el motor.
	4) Tarjeta de control térmico desconectada o averiada	1) Revise la tarjeta de control térmico / tarjeta AT conecte o reemplace la tarjeta de control térmico.
	5) Rodillo de avance no está cerrado.	1) Cierre el rodillo de avance y presione Start dos veces (una para eliminar el error y la segunda para iniciar la impresora)
	6) Rodillo de avance pegado	1) Sin energía, revise que los rodillos se mueven libremente.
	7) Material pegado	1) Con la cabeza de impresión y rodillo de avance abierto, revise que el material se deslice con poca o ninguna resistencia.
La tinta no avanza cuando se presiona el botón de Start	1) No hay batches para imprimir.	1) Envíe la tanda (si la tanda enviada usa el mismo formato de la anterior, la impresora arrancará automáticamente)
	2) Existe una condición de bloqueo.	1) Determine el número y el tipo de bloqueos mediante el uso del panel frontal, a medida que se corrijan, el número en pantalla disminuirá.
	3) Motor de tinta desconectado o averiado.	1) Revise el cable al motor de la tinta o reemplace el motor
	4) Tarjeta de control térmico desconectada o averiada.	1) Revise la tarjeta de control térmico / tarjeta AT conecte o reemplace la tarjeta de control térmico.
	5) Rodillo de tinta pegado	1) Sin corriente eléctrica revise que el rodillo y ejes se muevan libremente.
	6) Tinta pegada	1) Con la cabeza de impresión abierta revise que la tinta se desplace a través de la impresora con poca o ninguna resistencia.

# Impresión

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
La impresora avanza el material pero no lo imprime.	1) Sensor de registro desalineado	1) Ajuste la posición del sensor para que la luz del sensor en el panel frontal, destelle mientras una ranura pasa debajo del sensor.
	2) Ajuste malo de posición tangente de la cabeza de impresión.	1) Configure la posición tangente de la cabeza de impresión (Refiérase a la sección ajustes de la cabeza de impresión en este manual).
	3) Ajuste malo de presión en la cabeza de impresión.	1) Configure la presión de la cabeza de impresión (Refiérase a la sección ajustes de la cabeza de impresión en este manual).
	4) Cable de cabeza de impresión averiado o desconectado.	1) Apague la impresora y reinserte el conector problema o reemplace el cable.
	5) Cabeza de impresión averiada	1) Reemplace la cabeza de impresión
	6) Tablero de mando de la cabeza desconectado o averiado.	1) Revise la tarjeta de mando de la cabeza / conexión AT o reemplace la tarjeta de mando de la cabeza.
La impresora se detiene después de cada tercer marquilla	1) Sensor de registro desalineado	1) Ajuste la posición del sensor para que la luz del sensor en el panel frontal, destelle mientras una ranura pasa debajo del sensor.
	2) Sensor de registro de material no calibrado	1) Calibre el sensor (refiérase a la sección Calibración de Sensor en este manual.).
El registro de la impresión esta desalineado en el sentido de avance.	1) Mala posición de impresión en la impresora.	1) Ingrese al modulo Print / Cut Positions en el panel frontal y reajuste la configuración de impresión como sea necesario.
	2) Posición incorrecta del campo en el Formato	1) Utilizando Formatter / PcMate Plus – revise y ajuste los campos y sus posiciones.
	3) Rodillo de Impresión atascado	1) Revise que el rodillo de impresión gire libremente, de no hacerlo, reemplácelo.
El registro de la impresión esta desalineado en el sentido del ancho.	1) La impresora esta incorrectamente enhebrada	1) Revise y re-enhebre el material como sea necesario (refiérase a la sección Avance de Material en este manual)
	2) Guías de ancho mal ajustadas.	1) Revise y configure como sea necesario (refiérase a Ajuste de guías de este manual)
	3) Desembobinado mal ajustado.	1) Revise y configure como sea necesario (refiérase a ajuste de guías en la ancho de este manual)
	4) Configuración incorrecta del swiche DIP en la tarjeta de control térmico.	1) Revise y vuelva a configurar los interruptores DIP como sea necesario. (refiérase a configuración de Interruptores DIP TCB de este manual)

<b>Problema</b>	<b>Causa Probable</b>	<b>Acción Correctiva</b>
Contraste de impresión muy claro o muy oscuro	1) Mala configuración de la temperatura seleccionado en el formato.	1) Utilizando Formatter / PcMate Plus revise y ajuste la configuración de la temperatura de acuerdo con el material y la tinta utilizada.
	2) La configuración de la temperatura en la impresora es incorrecta.	1) Ingrese al modulo Print Head Setup en el panel frontal y reajuste la configuración de la temperatura, como sea necesario.
	3) Mal ajuste de posición de la cabeza de impresión.	1) Configure la posición de la cabeza de impresión (Refiérase a Ajustes de la cabeza de impresión en este manual).
	4) Mal ajuste en la presión de la cabeza de impresión	1) Configure la presión de la cabeza (Refiérase a Ajustes de la cabeza de impresión en este manual).
Espacios en la imagen impresa en el sentido de avance	1) Tinta mal alineada con el formato	1) Ajuste la posición de la tinta en los ejes para lograr cobertura total de tinta sobre todo el formato a imprimir.
	2) Cabeza de impresión sucia	1) Apague la impresora y limpie la cabeza y el rodillo de Impresión (Refiérase a Limpieza de la Cabeza de Impresión en este manual)
	3) Cabeza de impresión averiada	1) Después de limpiar la cabeza y realizar los exámenes para confirmar que el espacio aún existe, reemplace la cabeza de impresión.
	4) Mal ajuste de posición de la cabeza de impresión	1) Ajuste la posición de la cabeza de impresión (Refiérase a Ajustes de la Cabeza de impresión en este manual).
	5) Mal ajuste en la presión de la cabeza de impresión	1) Ajuste la presión de la cabeza de impresión (Refiérase a Ajustes de la Cabeza de impresión en este manual).
	6) Rodillo de Impresión desgastado	1) Reemplace el rodillo de Impresión
La impresora se detiene por una condición de bloqueo	1) Sensor no calibrado	1) Determine cual sensor y vuélvalo a calibrar como sea necesario. (Refiérase a la sección de calibración de sensor en este manual).
	2) Posición del sensor errónea	1) Determine cual sensor y corrija el error
	3) Tipo de sensado de tinta (claro /oscuro) incorrecto para el tipo de tinta usado en el formato.	1) Cambiar la tinta o el tipo de tinta en el formato.

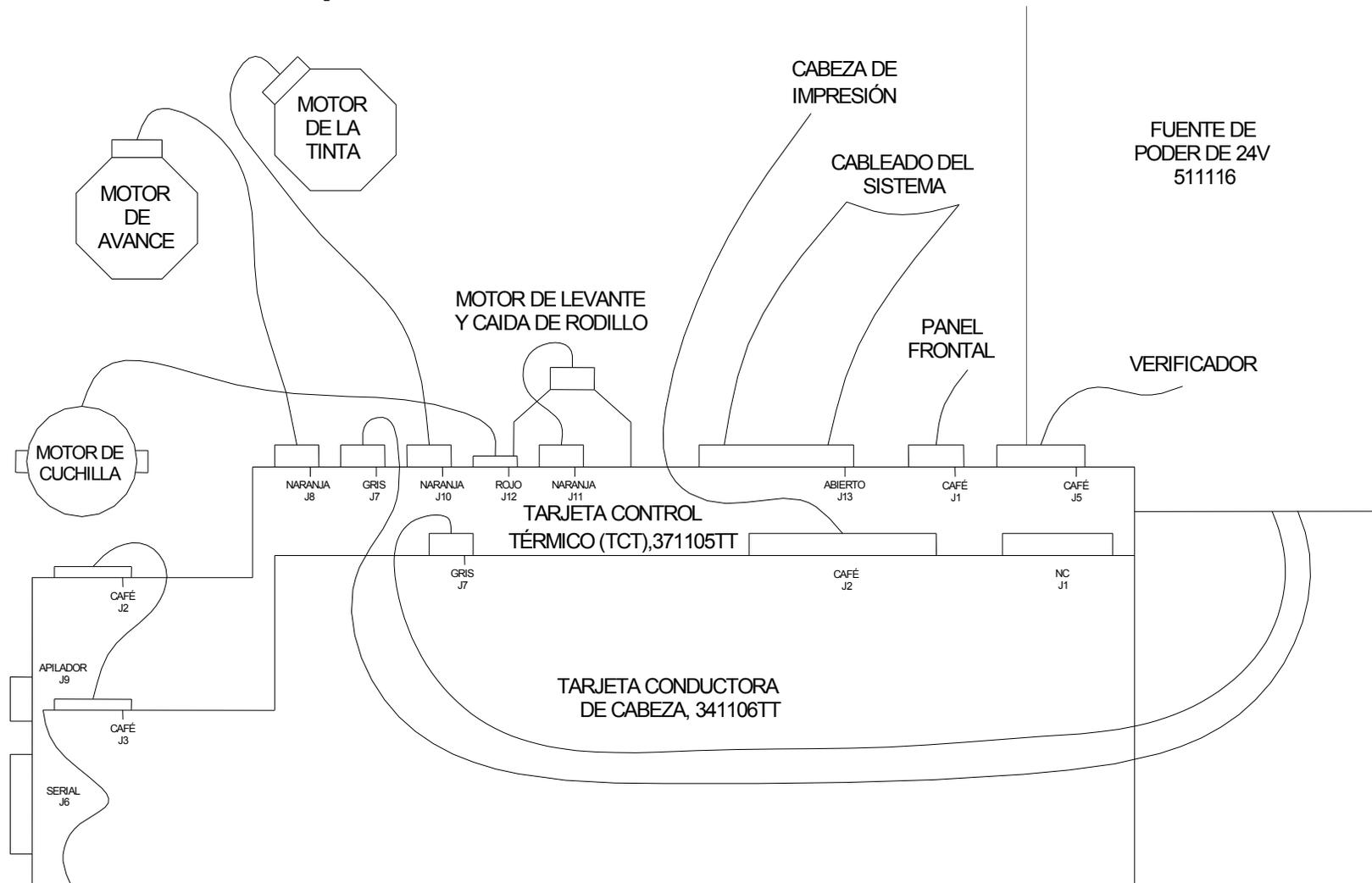
---

## Cortar / Apilar

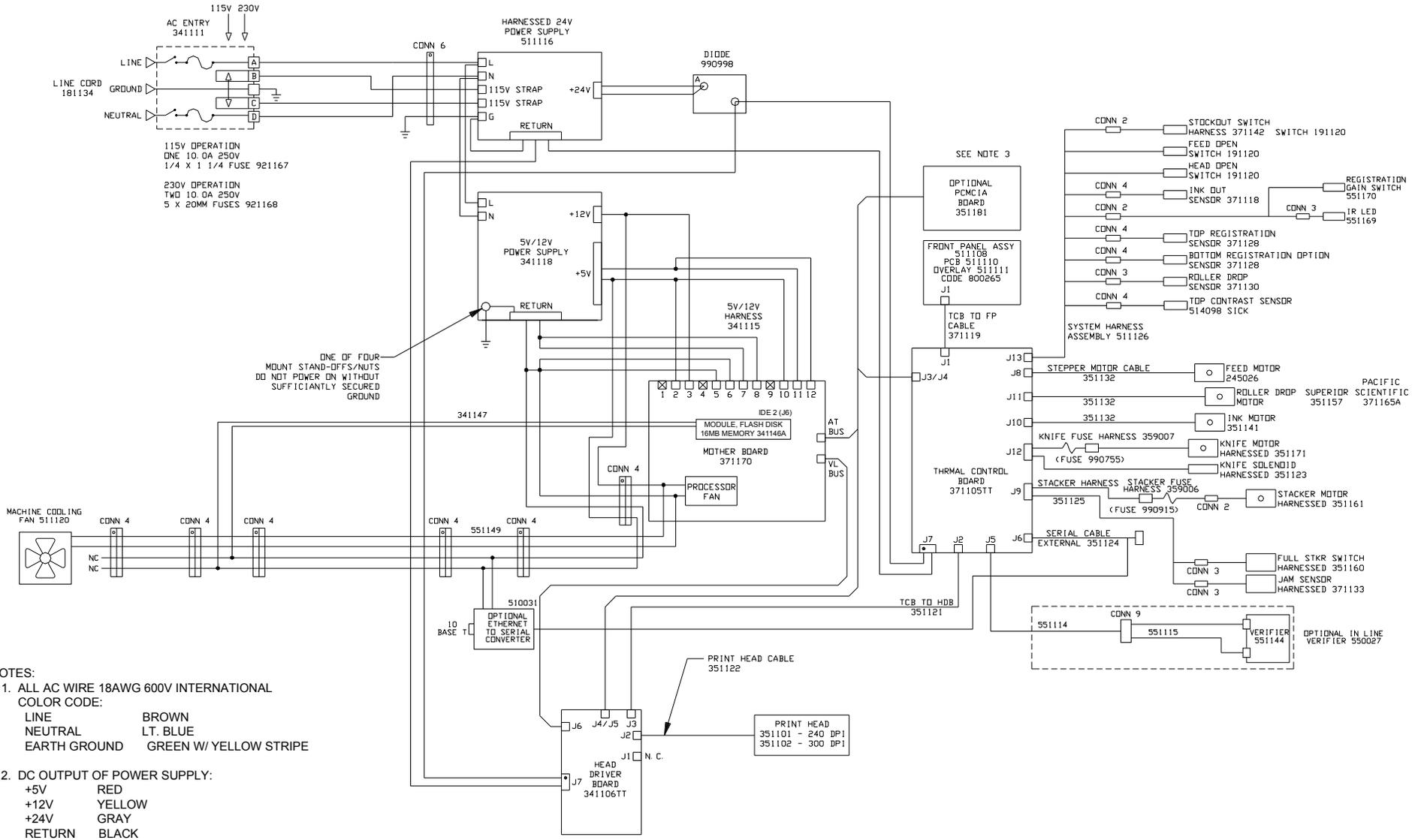
<b>Problema</b>	<b>Causa Probable</b>	<b>Acción Correctiva</b>
La impresora no corta las marquillas (la cuchilla rotatoria no rota)	1) El corte está desactivado en el módulo Feature Setup .	1) Ingrese al modulo Feature Setup en el panel frontal y active la cuchilla.
	2) Cable de la cuchilla desconectado.	1) Apague y remueva el cable en la entrada AC, remueva la cubierta trasera y revise el cable del modulo de la cuchilla. (Refiérase a Esquemáticos Eléctricos en este manual)
	3) Cuchilla atorada causa reseteo del fusible en la TCB	1) Remueva la causa del atascamiento de la cuchilla
	4) Motor de cuchilla averiado	1) Reemplace el motor de la cuchilla
	5) Circuito de control de la cuchilla averiado en la tarjeta de control térmico.	1) Reemplace la tarjeta de control térmico
El apilador no funciona	1) EL cable del Apilador esta desconectado.	1) Apague e inserte el cable del apilador en su respectiva conexión ubicado en la tarjeta de control térmico.
	2) Motor del apilador averiado	1) Reemplace el motor del apilador
	3) Cuchilla atorada causa reseteo del fusible en la TCB	1) Remueva la causa de atascamiento en el apilador
	4) Circuito de control del apilador averiado en la tarjeta de control térmico.	1) Reemplace la tarjeta de control térmico

# Dibujos Eléctricos

## Cableado de la Impresora



# Esquemático del Sistema Eléctrico



- NOTES:**
- ALL AC WIRE 18AWG 600V INTERNATIONAL COLOR CODE:  
 LINE            BROWN  
 NEUTRAL        LT. BLUE  
 EARTH GROUND   GREEN W/ YELLOW STRIPE
  - DC OUTPUT OF POWER SUPPLY:  
 +5V            RED  
 +12V          YELLOW  
 +24V          GRAY  
 RETURN        BLACK
  - FLASH DISK REPLACED PCMCIA BOARD, REMOVE IF FLASH DISK IS INSTALLED.

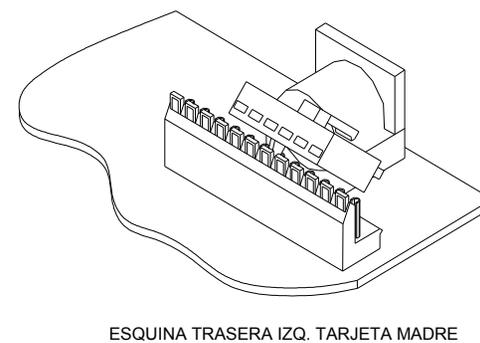
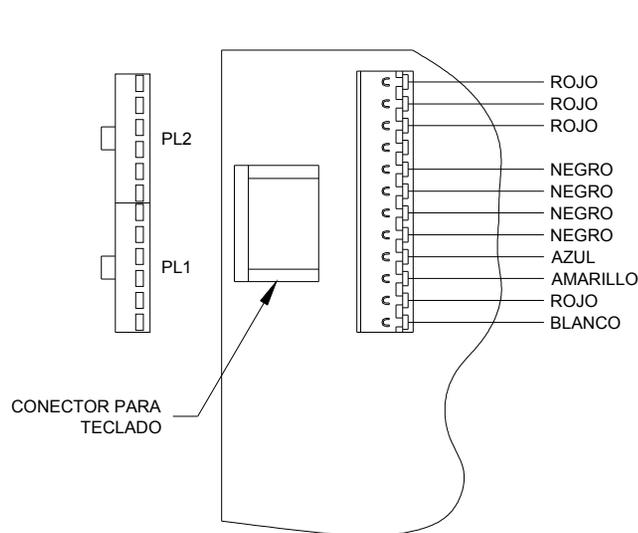
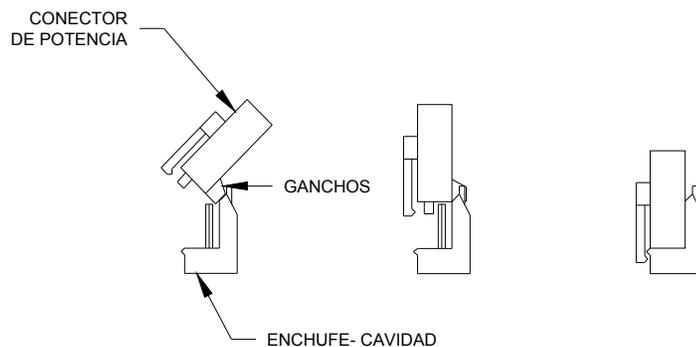


# Conexiones de Poder en la Tarjeta Madre

El conector de fuente de poder de cualquier Tarjeta Madre compatible PC / XT o PC / AT está compuesto de conectores machos de seis pines dobles. Dos conectores hembra de la fuente de poder se conectan directamente a estos conectores macho. Los siguientes dibujos ilustran la forma correcta de acoplar estos conectores.

Asegúrese que todos los cables negros esta juntos en el centro de los dos conectores (como se indica abajo en el dibujo), y que las tenazas en la parte trasera de los conectores están aseguradas a lo largo del cabezal PCB . Todos los pines deberán estar cubiertos.

**Peligro:** Conectar la fuente de poder incorrectamente puede causar daño irreversible NO GARANTIZADO. Asegúrese de que no fluya energía antes de conectar la fuente de poder. Asegure que la caja de fusibles 115 / 230VAC está en la posición correcta.



# Solución a Problemas Mecánicos

## Material

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
El material no rueda, o salta	1) Configuración incorrecta de desembobinado en las guías de ancho.	1) Asegúrese de que el rollo de material está lo más plano posible y no se extiende sobre el núcleo.
		2) Ajuste la perilla hasta que la platina trasera y frontal toquen el rollo. No sobre apriete. El rollo tiene que girar libremente.
		3) Ajuste los collarines en la barra aplanadora a la misma posición que la platina trasera y frontal de desembobinado.
La impresora no se detiene al final del rollo.	1) El material esta muy apretado en las guías.	1). Ajuste la perilla de desembobinado hasta que la platina trasera y frontal toquen el rollo. No sobre apriete. El rollo tiene que girar libremente.
El material no se desplaza bien por el módulo de cabeza de impresión.	1) Collarines de la barra aplanadora muy apretados	1) Ajuste los collarines en la barra a la misma posición que la platina trasera y frontal de desembobinado..
	2) El material se está deslizando en el conductor o la presión no es adecuada en el mismo.	1) Asegúrese que la leva esté cerrada, y que los resortes no estén instalados incorrectamente en los pines inferiores. Asegúrese que las superficies de las levas no estén sosteniendo brazos de soporte cuando la perilla esté en la posición de trabajo. Ajuste guías de ancho para impedir posible atore del material.

<b>Problema</b>	<b>Causa Probable</b>	<b>Acción Correctiva</b>
Rupturas o marcas aparecen en las marquillas terminadas	1) Ajuste incorrecto del aplanador	1) Mueva la barra aplanadora, hacia el lado izquierdo de la impresora, hasta que las marcas desaparezcan.
El material se atasca en los rodillos de cuchilla o en el área de la cuchilla.	1) El ensamble de rodillos conductores falta o está configurado muy alto.	1) Monte el ensamble faltante. Ajuste la posición del rodillo aflojando los dos tornillos en las hendiduras en el puente inferior de montaje de cuchilla, subiendo la cuchilla hasta que .015-.020" (pulgadas) del rodillo se extienda por encima de la placa.
	2) La cuchilla no esta cortando el ancho total del material.	1) Afloje los tornillos de ajuste de cuchilla, y mueve el borde exterior de la cuchilla hasta que se logre un corte completo.
	3) El Apilador no funciona o los rodillos no están girando.	1) Revise la conexión del apilador al puerto de acceso. Asegúrese que los rodillos estén libres y se muevan fácilmente en los rodamientos.
No hay apilamiento	1) El apilador no funciona	1) Ver tercer paso arriba.
	2) La posición del apilador está muy lejos de la impresora, entonces las marquillas se van por debajo del riel trasero.	1) Afloje la perilla de montaje del apilador y mueva el apilador hacia la parte de atrás de la impresora. - apriete.
	3) Incorrecta posición del riel o ángulo de la cama del apilador.	1) Utilizando una etiqueta cortada, ubique los rieles del apilador para que el borde de la etiqueta cuelgue aproximadamente 3/8" (9.5mm) sobre el segundo rodillo ranurado. Afloje la palanca rápida, en la prensa del apilador y levante, o baje la cama, hasta que la abertura entre la primera etiqueta levantada y la superficie de las bandas permita la entrada de la siguiente etiqueta.
La cuchilla no corta ni hace cortes parciales.	1) Carga incorrecta en el clutch	1) Con la cubierta trasera removida, y sin energía, opere el solenoide a mano. Cuando levante la palanca, el clutch deberá girar en contra de las manecillas, aproximadamente 1/32" (0.79mm) con el "pac-man" en la posición inicial. De no hacerlo, afloje los tornillos del "pac-man" y reajuste para detener con el resorte en quieto.
	2) Corte parcial	1) Afloje los tornillos de la cuchilla, y mueva el borde exterior de la cuchilla, hasta que se logre un corte completo.

---

# Tinta

<b>Problema</b>	<b>Causa Probable</b>	<b>Acción Correctiva</b>
La tinta se arruga o no se desliza con facilidad	1) Ajuste incorrecto de la tensión en el eje de desembobinado.	1) Ajuste la perilla del eje en sentido horario lo máximo posible sin quebrar o estancar el motor. No lleve hasta el final la perilla de ajuste. Reemplazar el disco de freno de fibra puede ser requerido si la impresora tiene muchas horas de uso.
	2) Rodillo de desembobinado y toma de tinta no alineados.	1) Alinee el borde trasero de la tinta con el borde trasero del área de impresión. (Permita aproximadamente 1/8 pulgadas (3mm) de traslape). Afloje el tornillo en la platina localizadora, y ajuste hasta que toque la parte trasera del rodillo de tinta a desembobinar en el eje. Deslice el núcleo nuevo hasta que haga contacto con la platina.
	3) Acumulación de tinta en las barras de giro.	1) Limpie con alcohol
	4) Ancho incorrecto de la tinta	1) Use ancho de tinta no mayor que el material en impresión. Esto es especialmente crítico cuando se usan rodillos cortados.
La tinta rota libremente en el rodillo de toma.	1) Rodillo de toma no está rotando.	1) Asegure que la correa está sobre el piñón en la parte trasera. Asegure que la guía magnética (parte trasera del marco central) pueda rotar libremente. Ningún ajuste de tensión es requerido o aplicable.
	2) Núcleo de Toma roza con platina localizadora.	1) Aleje el núcleo .015" - .030" pulgadas (.38mm - .76mm) de la platina.
	3) Tensión trasera excesiva	1) Ajuste la perilla del eje en sentido horario lo máximo posible sin quebrar o estancar el motor. No lleve hasta el final la perilla de ajuste. Reemplazar el disco de freno de fibra puede ser requerido si la impresora tiene muchas horas de uso.
	4) Rodillo de Toma demasiado lleno	1) Remueva el núcleo de tinta usado. Esta diseñado para resistir de a un solo rollo.

---

# Impresión

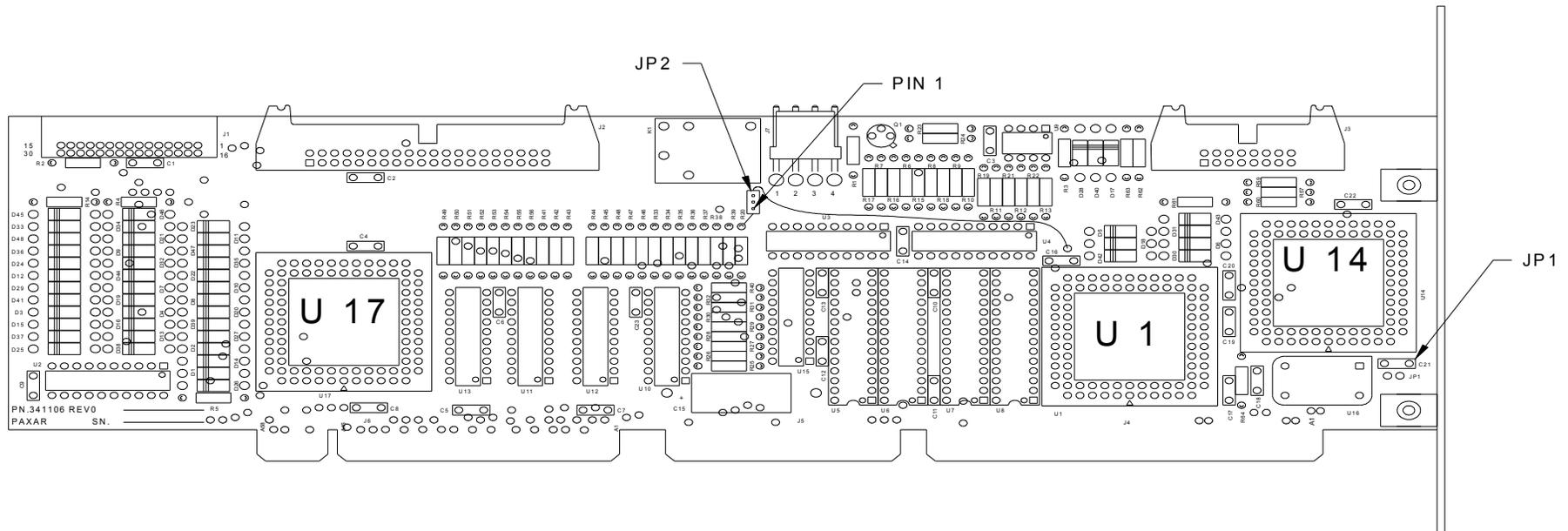
<b>Problema</b>	<b>Causa Probable</b>	<b>Acción Correctiva</b>
Mala impresión –no uniforme o no existente (mecánico). También ver Solución de Problemas Eléctricos.	1) Mala configuración en la presión de la cabeza de impresión.	1) Remueva el material y la tinta. Cierre la cabeza de impresión. Afloje la presión (perilla ranurada). Reajuste la presión dándole vueltas a la perilla en sentido horario hasta que levemente toque la placa de la cabeza. Reponga el material y la tinta. De vueltas al ajustador en sentido contrario aprox. 1/8 de vuelta (5 clics de la perilla). A medida que la impresora opere, incremente la presión en 2 o 3 clics hasta que se obtenga la mejor impresión. Deslice la perilla hacia adentro o afuera para obtener una impresión uniforme a lo ancho de la cara de la etiqueta. Materiales angostos requieren menos presión. Si la impresión aún no es óptima, suelte los dos tornillos M3 visibles en los extremos del carro de la cabeza de impresión. Ajuste el punto tangente hasta una óptima impresión, rotando la perilla negra ranurada M3. Apriete de nuevo los dos tornillos M3.
	2) Tinta quebrada.	1) Reponga la tinta y reajuste (Ver Soluciones sobre TINTA).
	3) La tinta no está rebobinando.	1) Reajuste (Ver Soluciones sobre la TINTA).



# Apéndice B

## Posiciones del Chip para Mejoramiento del Software

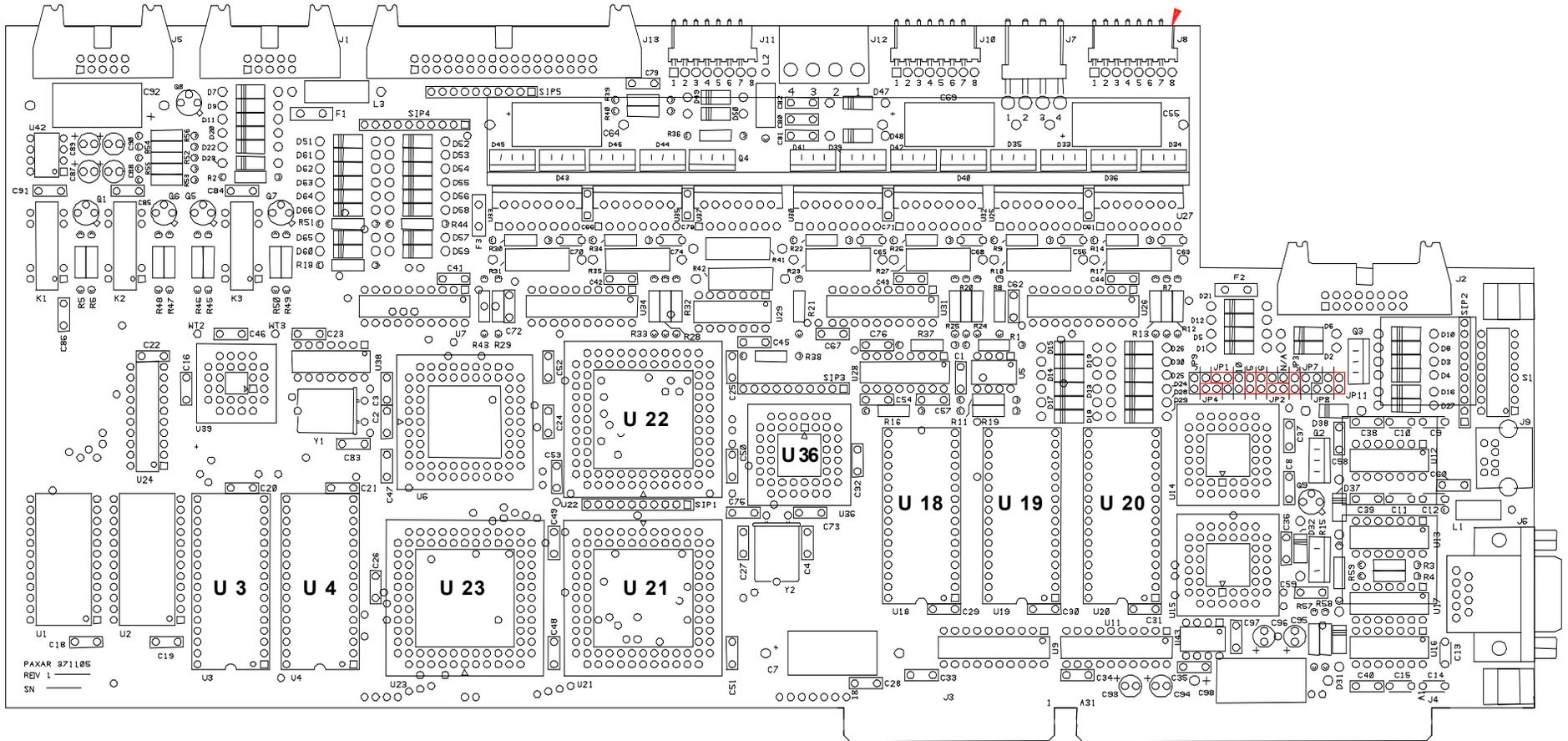
### Tarjeta Conductora de Cabeza P/N 341106TT



**HEAD DRIVER BOARD (tarjeta conductora de cabeza).** El software actualizable I.C.'s incluye U1, U14, U17.  
La punta en ángulo de los Chips PLCC se alinea con la punta en ángulo de la conexión, la cual está en sentido anti-horario de la flecha.  
(Use la herramienta para quitar Chips P/N. 351156)

PUENTE	CONFIG.
JP1	On = 240DPI Off = 300 DPI
JP2	1 to 2

## Tarjeta de Control Térmico P/N 371105TT



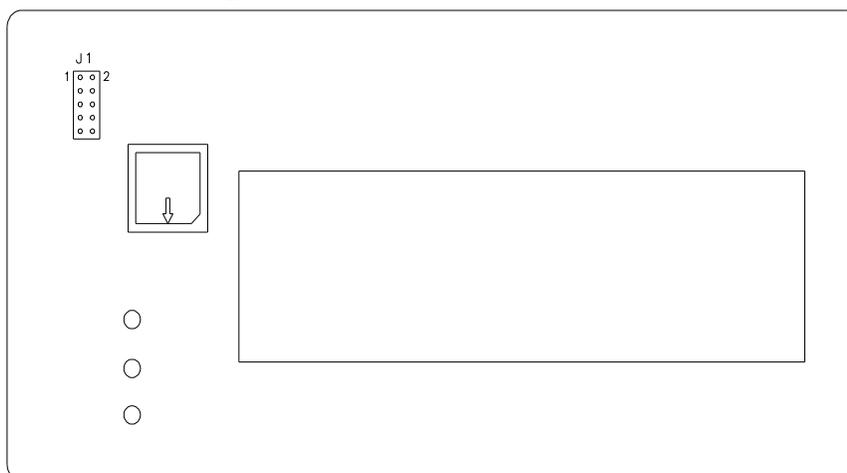
**TARJETA DE CONTROL TÉRMICO**, Software actualizable I.C.'s incluye U3, U4, U18 - U23, U36.

La punta en ángulo de los Chips PLCC se alinea con la punta en ángulo de la conexión, la cual está en sentido anti-horario de la flecha.

La muesca de los DIP CHIPS se alinean con la muesca en la conexión (Chips U3 & U4 tiene 4 pines menos que las conexiones U3 & U4, ponga los chips en la conexión para que los pines sin usar queden hacia abajo cerca de la muesca).

(Use herramienta para quitar Chips p/n. 351156)

## Tarjeta de Panel Frontal P/N 511108



**TARJETA DEL PANEL FRONTAL.** software Actualizable I.C.'s incluye U1.

La punta en ángulo de los Chips PLCC se alinea con la punta en ángulo de la conexión, la cual está en sentido anti-horario de la flecha.

(Use herramienta para quitar Chips p/n. 351156)

## Descripción de Diagnósticos del Panel Frontal

Diagnóstico Número	Descripciones
1	Inicialización de panel frontal
2	Inicialización Sist. Operativo de TCB
5	Intentando Inicialización Huésped Serial
6	Inicialización del verificador
7	Ejecutando modo de código de protección de imagen
8	Comprobación Del Módulo De Disco De Flash
9	Intentando leer fuentes escalables.
10	Inicialización de escalador de fuentes
11	Intentando cargar páginas de códigos
12	Intentando leer logos
13	Intentando leer Símbolos de Lavado
14	Esperando definición de la máquina desde el TCB
15	Intentando crear un examen patrón
16	Intentando crear tablas de temperatura
17	Intentando leer en formatos
18	Inicialización completa de protección de código de imagen.
19	Comunicaciones seriales activadas
0	Encendido completo

# Apéndice C

## Tipos de Transferencia para Material y Tinta

Valores de Tipo de Transferencia asociados con comandos XT.

Valor	Tipo de Transferencia
51	Sello al Calor (Heat Seal) & SD-1111 Tinta
52	Cartón Recubierto & TT-3111 Tinta
53	Cartón Recubierto & TT-1111 Tinta
54	Cartón Recubierto & HR-3111 Tinta
55	Cartón Recubierto & HR-1111 Tinta
56	Cartón Recubierto & TW-1111 Tinta
57	Cartón Recubierto & TW-1151 Tinta
58	Adhesivo & TT-3111 Tinta
59	Adhesivo Térmico & TT-1111 Tinta
60	Adhesivo Térmico & TW-1111 Tinta
61	Adhesivo & TW-1151 Tinta
62	Adhesivo & HR-3111 Tinta
63	Cartón No Recubierto & TT-3111 Tinta
64	Cartón No Recubierto & TT-1111 Tinta
65	Cartón No Recubierto & HR-3111 Tinta
66	Cartón No Recubierto & HR-1111 Tinta
67	Cartón No Recubierto & TW-1111 Tinta
68	Cartón No Recubierto & TW-1151 Tinta
69	Tela 2800 & TT-1111 Tinta
70	Tela 2800 & HR-3111 Tinta
71	Tela 2800 & TT-3111 Tinta
72	Tela 2800 & HC-3111 Tinta
73	Tela 2800 & HR-1111 Tinta
74	Tela 2795 & TT-1111 Tinta
75	Tela 2795 & HR-3111 Tinta
76	Tela 2795 & TT-3111 Tinta
77	Tela 2795 & HC-3111 Tinta
78	Tela 2795 & HR-1111 Tinta
79	Cartón Recubierto & HR-4111 Tinta

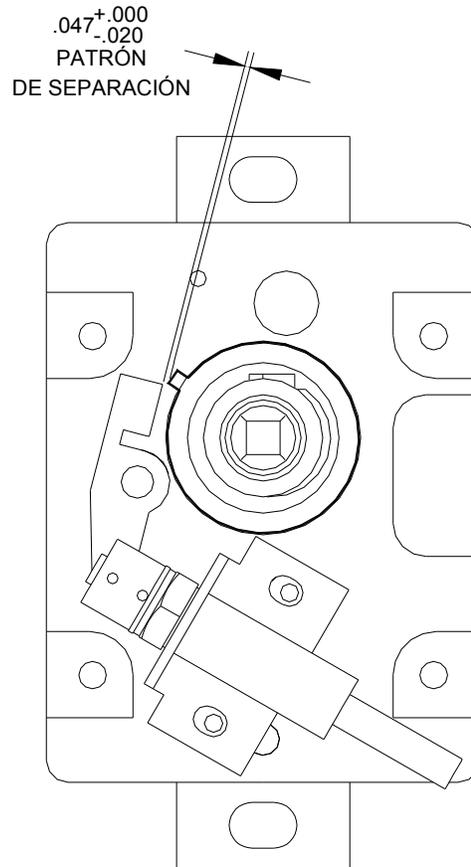
<b>Valor</b>	<b>Tipo de Transferencia</b>
80	Adhesivo & HR-4111 Tinta
81	Cartón No Recubierto & HR-4111 Tinta
82	Tela 2800 & HR-4111 Tinta
83	Tela 2795 & HR-4111 Tinta
84	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & TT-3111 Tinta
85	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & TT-1111 Tinta
86	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & TW-1111 Tinta
87	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & TW-1151 Tinta
88	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & HR-1111 Tinta
89	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & HR-3111 Tinta
90	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & HR-4111 Tinta
91	Cartón Recubierto & GP-1111 Tinta
92	Cartón No Recubierto & GP-1111 Tinta
93	Nuevo Adhesivo (No Transf.) & GP-1111 Tinta
94	2800 Tela & GP-1111 Tinta
95	2795 Tela & GP-1111 Tinta
96	2795 Tela & CT-1111 Tinta
97	4800 Tela & CT-1111 Tinta
98	4800 Tela & CT-1114 (Azul)
99	4800 Tela & GP-1111 Tinta
100	2395NWT Tela & CL-1111 Tinta (UK)
101	2395NWT Tela & XC-3111 Tinta (UK)
102	2395NWT Tela & HR-1111 Tinta (UK)
103	2495NWT Tela & CL-1111 Tinta (UK)
104	2495NWT Tela & XC-3111 Tinta (UK)
105	2495NWT Tela & HR-1111 Tinta (UK)
106	4000NWT Tela & CL-1111 Tinta (UK)
107	4000NWT Tela & XC-3111 Tinta (UK)
108	4000NWT Tela & HR-1111 Tinta (UK)
109	4002NWT Tela & CL-1111 Tinta (UK)
110	4002NWT Tela & XC-3111 Tinta (UK)
111	4002NWT Tela & HR-1111 Tinta (UK)
112	G.S. Satinado & XC-3111 Tinta (UK)
113	2012T Tela & XC-3111 Tinta (UK)
114	1021T Tela & XC-3111 Tinta (UK)
115	2800 Tela & CT-1111 Tinta
116	591SST Tela & CT-1111 Tinta

<b>Valor</b>	<b>Tipo de Transferencia</b>
117	591SST/601SST Telas & CT-1114 Tinta
118	601SST Tela & CT-1111 Tinta
119	591SST/601SST Telas & CT-1115 Tinta
120	591SST/601SST Telas & CT-1117 Tinta
121	591SST Tela & CT-1112 Tinta
122	601SST Tela & CT-1112 Tinta
155	4900NWT / 4900HSA & HS1111 Tintas
156	1800FRA & TW1111 Tinta
157	1800FRA & GP1111 Tinta
158	2085NWT / 2495NWT / 2360NWT & HS1111 Tintas
159	2360NWT / 2800NWT & XC3111 Tinta
160	2895NWT / 2800NWT & HS1111 Tinta
161	2895NWT & XC3111 Tinta
162	2895NWT & HC3111 Tinta
163	1800MWA & GP1111 Tinta
164	1800MWA & TW1111 Tinta
165	604LKP / 601LKP & DS7501 / 7502 / 7504 Tintas
166	604LKP / 601 LKP & DS7503 Tinta
167	4800NBC Tela & HS1011 Tinta
168	2012T Tela & HS1111/1112 Tintas
169	4360NBT Tela & SD1011 Tinta
170	4041THS Tela & HS1111 Tinta
171	4700TWT Tela & PL1111 Tinta
172	4800TST Tela & CT1111 Tinta
173	4800TST Tela & CT1112 Tinta
174	4800TST Tela & CT1114 Tinta
175	4800TST Tela & CT1115 Tinta
176	4800TST Tela & CT5137 Tinta
177	4800TST Tela & HS1111 Tinta
178	770SWT Tela & CT1112 Tinta
179	770SWT Tela & CT1114 Tinta
180	770SWT Tela & CT1115 Tinta
181	770SWT Tela & CT5137 Tinta
182	772SWT Tela & CT1112 Tinta
183	772SWT Tela & CT1114 Tinta
184	772SWT Tela & CT1115 Tinta
185	772SWT Tela & CT5137 Tinta

# Apéndice D

## Patrón de Guía MFG para la Cuchilla

### Config. Del Solenoide



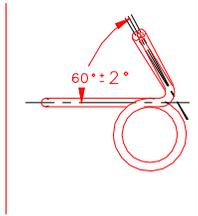
A) Después de que el clutch y el actuador son montados en la cuchilla, acople el ensamblaje del solenoide al soporte interior utilizando dos tornillos 6-32 x 3/8, arandelas de ajuste y presión. Asegúrese que el pasador se mueva libremente. El motor y la platina deberán ser montados también.

1. Revise el espacio entre el actuador y la parte superior del pin en el clutch, así como es mostrado en la figura. El pasador deberá ser empujado hacia adentro para poder hacer la medida.

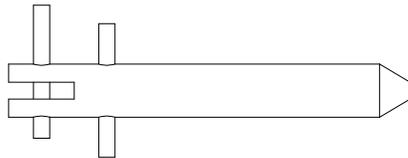
### Otras ayudas si aún existe un problema

- Si el espacio es mayor que  $.047''$ , se está usando una abrazadera de solenoide vieja, reemplace por (P/N 357003) o ranure la abrazadera.
- Si el pasador se atasca, el solenoide no está paralelo con la base de la abrazadera que se monta sobre la cuchilla, y / o la Ranura del actuador está tocando los rodillitos del pasador. Haga los ajustes o reemplace la abrazadera.

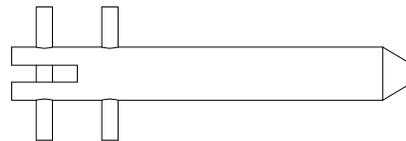
- El resorte de torsión deberá estar en un ángulo de  $60 \pm 2^\circ$ . Apoye el resorte sobre el dibujo abajo, para ver si este esta bien hecho.



- Los pines del pasador deberán estar centrados en el eje. Si cualquier pin esta suelto **NO** utilice el pasador. Los pines deberán ser revisados antes de instalarlos.

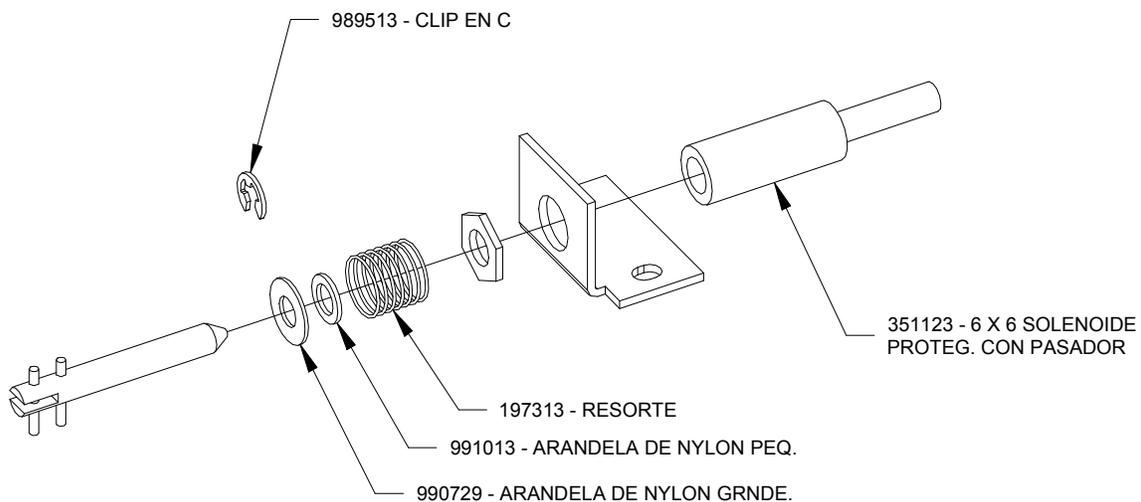


NO

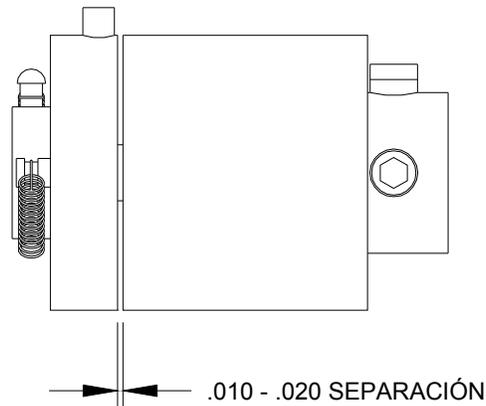


SI

- (Rev 3) Reemplace ambos pines del rodillo siempre que use un nuevo ensamble.
- (Rev 4) Efectivo 3/3/97 una arandela grande de nylon será puesta entre el **pin del resorte y el clip en C en el pasador**. Para instalar, el clip tiene que ser removido, luego introduzca la arandela grande en el pasador y empújela hasta el pin del resorte. Mientras que sostiene este en posición, inserte el clip en C. Ahora la arandela pequeña de nylon y el resorte pueden ser puestas en el pasador e insertadas dentro del solenoide.



- Debe haber un espacio de .010-.020 (solo clutch de rodillo) entre las dos piezas del clutch.



- (Pruebe en la caja de pruebas de solenoide) La cuchilla deberá cortar tanto cartón como tela. El solenoide deberá operar en ambas configuraciones (alta y baja).
- Lastre excesivo del motor deberá ser mínimo en todo momento. Reemplace o repare el componente problema. En una cuchilla vieja, hay bujes de bronce en el soporte externo, los cuales pueden estar causando un apriete. Lije el buje y ensaye. (No lije si es balinera de rodillos)
- (Rev 1) Ajuste de la pre-carga. Mientras el motor está funcionando, y no mientras esté cortando, afloje los tornillos en el “pac-man” y rote la cuchilla rotatoria en sentido horario, marque la posición de detención en el “pac-man”, rote contra horario, marque el “pac-man”, luego rote la cuchilla al medio de las dos marcas y apriete los tornillos.
- (Rev 2) Todas las cuchillas nuevas tienen un embrague azul. El buje exterior del embrague tiene un D. I. (diámetro interno) de .500 y los dos resortes son de alambre de diámetro .012.
- (Rev 2) Los resortes de extensión en todos los embragues de diámetro .009, deben ser reemplazados con resortes de diámetro .012 .
- (Rev 5) Reemplace el Actuador de la cuchilla P/N 357020, si esta gastado o si hay un abultamiento en la torsión de 90 grados.

(Rev 6) Cambie la tolerancia del patron a .047 MIN

# Apéndice E

## Extensión de Vida de la Cabeza de Impresión

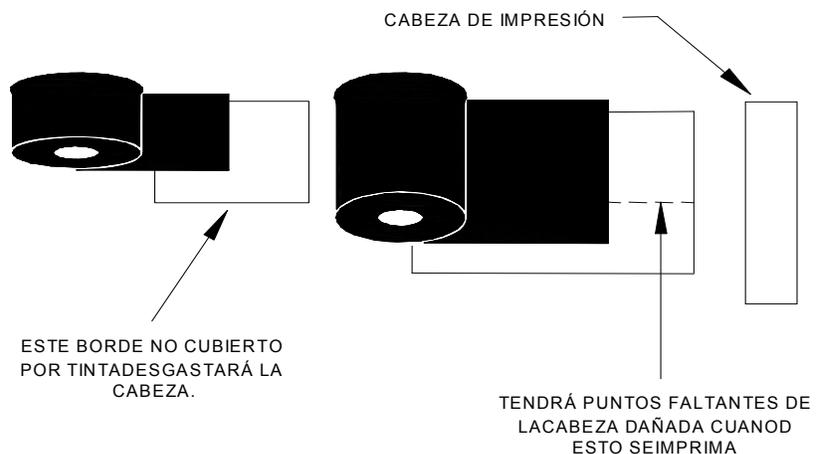
### Igualando Anchos de Tinta y Material

Si su cliente esta trabajando varias medias y varios anchos en la maquina AVERY DENNISON, eso es excelente, ellos están sacando ventaja a una de las más grandes cualidades de nuestras impresoras: capacidad de multimedia. Nuestras impresoras también pueden reducir el ancho de la tinta a solamente al área que se necesita en la impresión. Sin embargo, en ocasiones nos encontramos con problemas de la cabeza de impresión cuando los clientes combinan estas dos características.

**El borde del material más angosto no esta cubierto por la tinta, esto hará que se raye la cabeza de impresión y generara puntos quemados.**

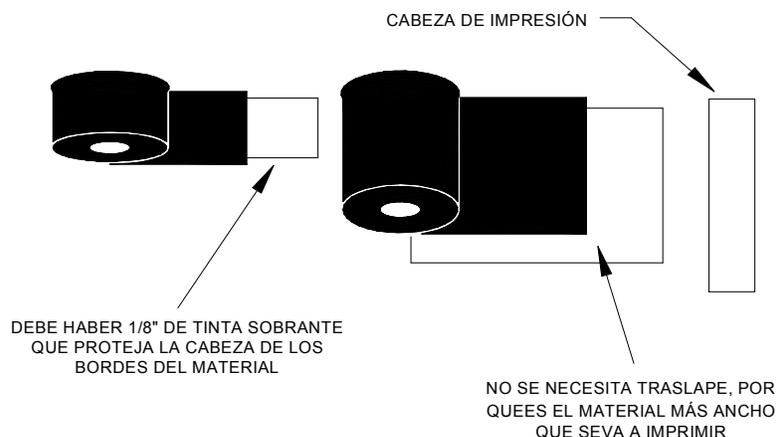
Aquí, el cliente tendrá una menor vida en la cabeza de impresión, debido a la porción no cubierta del material más angosto.

**INCORRECTO!!**



La solución es asegurarse que el material más angosto tenga por lo menos 1/8" de tinta sobre el borde, el material más ancho no necesita cobertura total.

**CORRECTO!!**



# Modos de Falla en la Cabeza de Impresión

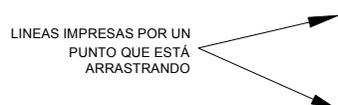
## Síntomas, Causas, Soluciones

**Síntoma #1:** Un punto esta dejando una línea en la dirección de impresión. El punto parece estar arrastrando, algunas veces en el área de impresión , otras veces no. Si aparece en un código de barras, el verificador detiene la impresora.

**Causa:** Suciedad en la cabeza de impresión, causando una impresión a medias. La cabeza de Impresión esta SUCIA no MALA.

**Si no se trata de inmediato:** La línea cambiara de color, de negro a gris a blanco y el punto fallará. La cabeza de Impresión se dañará.

LINEAS IMPRESAS POR UN PUNTO QUE ESTÁ ARRASTRANDO



| Specialty Brand            |
|----------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|
| Style: Fall<br>Color: Rose |
| 23456<br>78901             | 23456<br>78901             | 23456<br>78901             | 23456<br>78901             | 23456<br>78901             |
| \$5.95                     | \$5.95                     | \$5.95                     | \$5.95                     | \$5.95                     |

**Solución:** Detenga la impresora inmediatamente, y limpie la cabeza de impresión.

**Si el problema continúa:** Remueva la cabeza de impresión y límpiela con una presión mucho mayor.

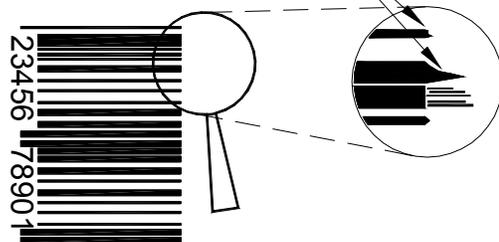
**Síntoma #2:** Los bordes del código de barras no aparecen claros y definidos.

**Causa:** La temperatura está muy alta. Cabeza de impresión sucia.

**Solución:** Reduzca la temperatura en el panel frontal hasta que desaparezca la inconformidad.

**Si el problema continúa:** Limpie la cabeza de impresión como se indica abajo.

BORDES PELUDOS



**Síntoma #3:** Mientras se imprime en los comienzos de vida de la impresora (< 300,000 pulgadas), un punto aparece de repente como faltante. El verificador detiene la impresora si el punto faltante esta en un código de barras.

**Causa:** Lo más seguro, la impresora fallo por estática.

**Solución:** Reemplace la cabeza de impresión.

**Si el problema continúa:** Revise que la maquina tenga todos las actualizaciones anti-estáticos, revise las conexiones y los cables.

---

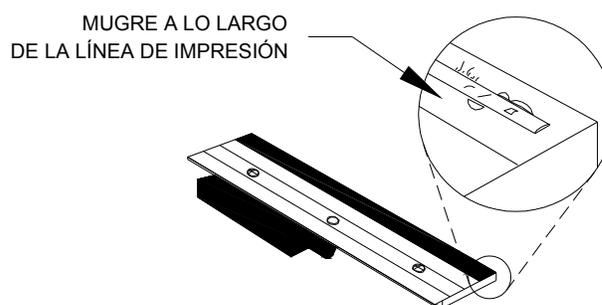
# Procedimiento para la Limpieza de la Cabeza de Impresión

El rendimiento y la vida de la cabeza depende de su adecuado manejo y limpieza.

- La suciedad en la cabeza de impresión, es usualmente muy pequeña para ser vista..
- Sea muy cuidadoso en la manipulación de la cabeza de impresión, ya que es muy sensible a la estática, Utilice la pulsera y los guantes anti-estáticos cuando la este manipulando.
- Esta permitido frotar la cabeza de impresión fuertemente para limpiarla, utilice alcohol, y el lado fuerte del velcro para frotar, luego seque bien con toallas de papel.
- Si la cabeza de impresión no funciona, retírela y vuélvala a limpiar.
- Para una vida máxima de la cabeza de impresión, límpiela después de cada cambio de rollo de tinta, o cada 20,000 Pulgadas

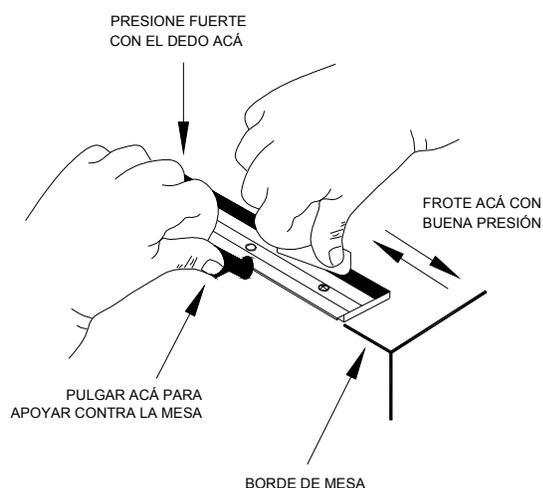
## Procedimiento de Limpieza en la Máquina

1. Detenga la maquina, después del ultimo lote, para prevenir perder información..
2. Apague la máquina
3. Abra la cabeza de impresión.
4. Con un copito de algodón mojado en alcohol, limpie la cabeza.
5. Frote la cabeza de impresión varias veces con el lado suave del velcro.
6. Seque la cabeza de impresión con toallas de papel.
7. Cierre la cabeza de impresión y reanude la impresión.
8. Si el problema persiste, retire la cabeza de impresión y límpiela.



## Limpieza de la Cabeza de Impresión Removida de la Máquina

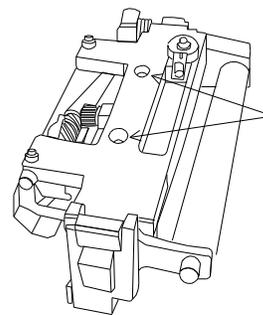
1. Remueva la cabeza de impresión
2. Coloque la cabeza de impresión boca arriba sobre una mesa limpia, y con el conector sobre un borde de la mesa.
3. Con un copito de algodón mojado con alcohol, frote sobre la línea de impresión
4. Frote la cabeza de impresión varias veces utilizando fuerza, y el lado fuerte del velcro.
5. Seque con toallas de papel
6. Reponga la cabeza de impresión



# Instalación de la Cabeza y Procedimiento de Remoción

## Procedimiento de Remoción de la Cabeza de Impresión

1. Ate a su muñeca y a la impresora la pulsera anti-estática.
2. Apague la máquina.
3. Dejando la cabeza de impresión cerrada, afloje completamente los dos tornillos que sujetan la posición tangente, pero déjelos en los orificios.
4. Lentamente abra el carro de la cabeza de impresión. Maniobre la cabeza de impresión hacia abajo y a la derecha, aflojando así el paquete de cables.
5. Desconecte el paquete de cables, y cuidadosamente remueva la cabeza de impresión.

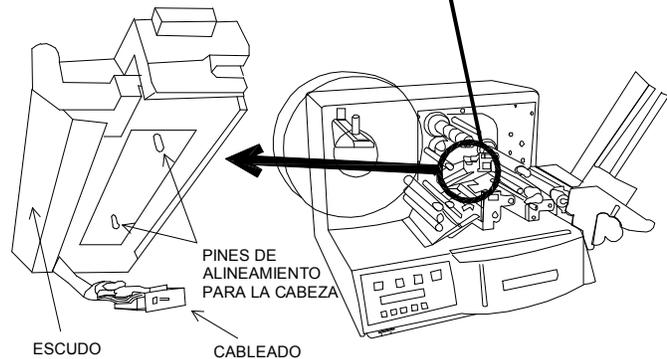


UBICACIÓN DE  
TORNILLOS PARA  
LA TANGENCIA

Ensamble del Carro de la Cabeza de Imp.

## Procedimiento de Instalación de la Cabeza

1. Posicione la cabeza suelta, bajo el ensamblaje del carro.
2. Conecte el paquete de cables.
3. Ubique la cabeza de impresión en el carro para que los pines cacen bien con los hoyos en la cabeza.
4. Cierre la cabeza de impresión mientras que mantiene acomodada.
5. Apriete de nuevo los tornillos de posición tangente.

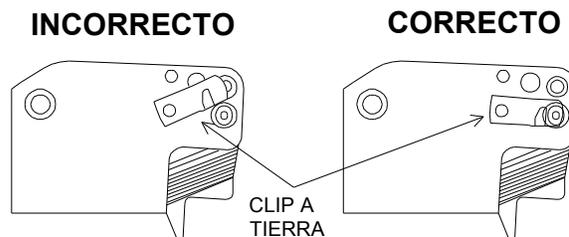


Carro de la Cabeza Abierto

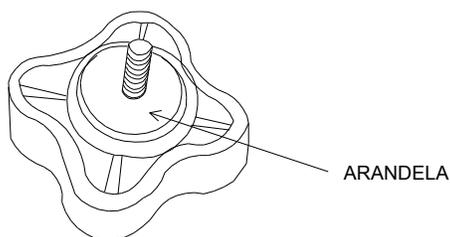
# Revisión de Estática para las Impresoras 636/656

1. **Apilador:** Con un multímetro, revise la continuidad entre el rodillo principal (el que tiene bandas) y el chasis a tierra. Chasis a tierra puede ser cualquier tornillo cercano al cable serial. Revise que estas dos importantes actualizaciones estén funcionando:

- a) Revise que el clip a tierra está instalado y haciendo contacto físico con el rodillo principal del apilador. Algunas veces el clip está presente pero no haciendo contacto.



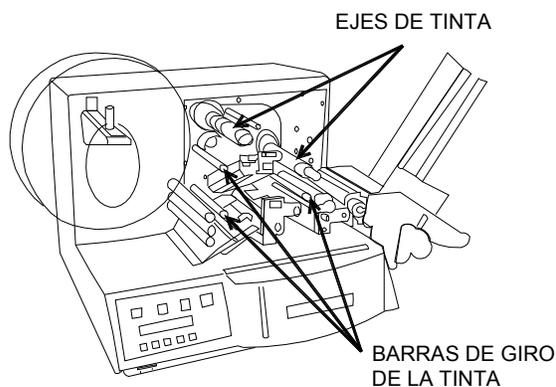
Lado hacia la máquina del apilador



Perilla del Apilador Suelta

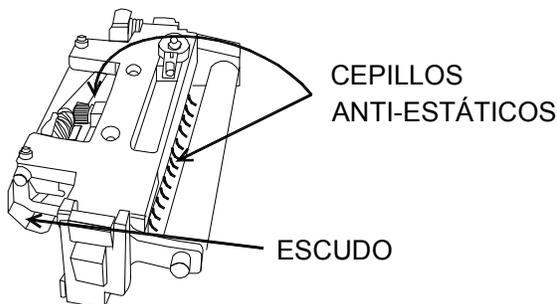
- b) Revise que la perilla de montaje del apilador tenga una arandela grande, y siempre apriete totalmente.

2. **Ejes de Tinta:** Con un multímetro, revise la continuidad entre los ejes de tinta, y los tres rodillos de tinta. Coloque un medidor en el eje y el otro en el tornillo del chasis tierra.



2. **Protecciones de Estática de la Cabeza.** Revise una debida instalación.

- a) Cepillos estáticos. Asegúrese de que los cepillos estén instalados y que apenas toquen el material y la tinta. Si estos rozan mucho se acabaran muy rápido, si no tocan, no disiparán la estática.
- b) Escudo estático, asegúrese que esté instalado y los tornillos bien ajustados.

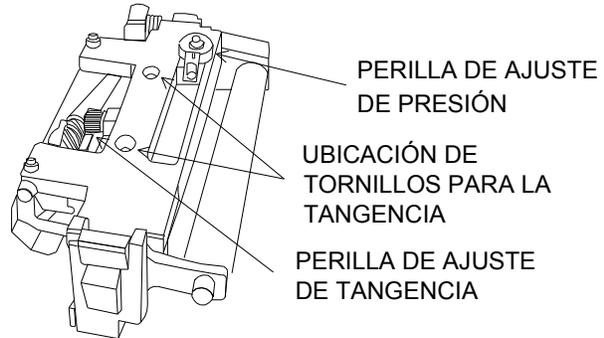


## Configuración Inicial de una AVERY DENNISON 636 o 656

1. **Software:** En Formatter, abra el formato. Del menú Format , seleccione Atributes. Selección “Ink Setup”. Revise que la combinación de material y tipos de tinta, concuerde con lo que está ocurriendo en la máquina.

2. **Presión:** Abra la cabeza de impresión, para que esta cuelgue en un ángulo. Afloje la perilla de presión lo suficiente para removerla, pero sin hacerlo. Ubique la perilla en el centro de la tinta. Cierre la cabeza de impresión, apriete  $\frac{3}{4}$  de vuelta.

3. **Tangente:** Configure la tangente, para que los tornillos aseguradores estén centrados, cuando se mire la cabeza desde arriba.



**Ensamble del Carro de Cabeza**

4. **Temperatura:** Utilizando las teclas de flechas, seleccione “Setup” en el panel frontal. Utilizando estas teclas de nuevo, seleccione “Strobe”. Si este no está en 0, ajústelo a este numero, y luego presione “Enter”.

5. **Tensión de Tinta:** Configure la tensión a lo mínimo. Voltee la perilla de tensión hacia la izquierda, o contra las manecillas del reloj..

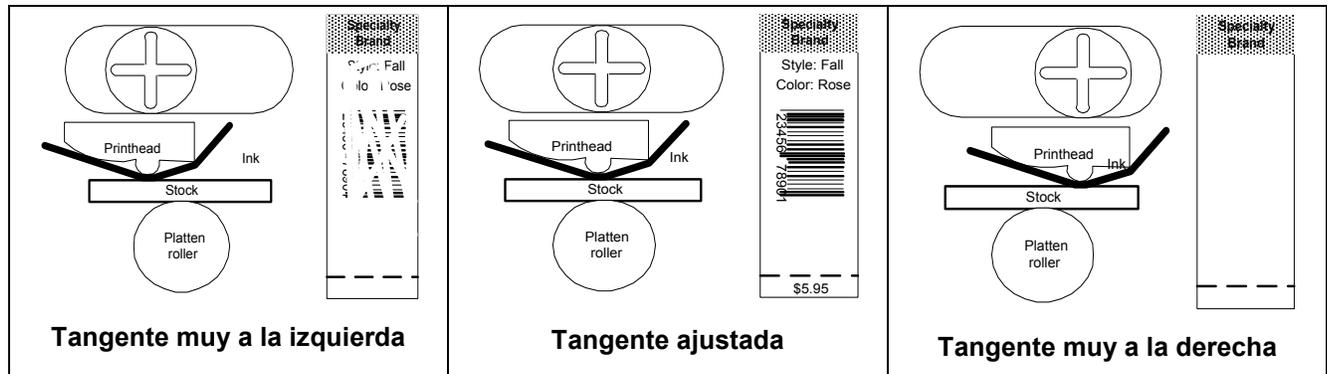
6. **Anchos del Material:** El ancho de la tinta debe ser mayor que el ancho máximo que se use al imprimir. Como algunos insumos son abrasivos para las cabezas, una tinta mas ancha ayuda a protegerlas. De no hacer esto la garantía puede perderse. Además las cabezas de repuesto son costosas.

7. **Limpieza:** Limpie la cabeza de impresión con un método adecuado. Utilice alcohol, un material apto para la limpieza (sin peluzas). Siempre apague la impresora y use la pulsera, nunca toque la cabeza de impresión con objetos metálicos.

---

## Ajuste en la Calidad de Impresión

1. **Tangente** - Mueva la perilla de posición tangente, hacia la derecha o la izquierda para mejorar la calidad de impresión, la mejor impresión se conseguirá usualmente a la izquierda del centro.



2. **Presión** – Ajuste la presión de la cabeza de impresión para obtener la definición deseada. Si la presión parece ser demasiada, ajuste la tangente. No apriete al máximo o puede producir daños.
3. **Temperatura** - Ajuste la temperatura para la oscuridad de impresión deseada y el código de barras (para que estos puedan ser leídos) Ajuste un punto cada vez.
4. **Tinta** – Utilice ajustes de tensión en los ejes de la tinta para eliminar arrugas o marcas.

# Apéndice F

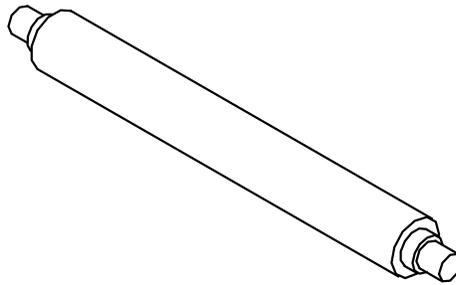
## Rodillos De Impresión para Impresoras 6x6 y 676

Hay varios tipos de rodillos de Impresión hechos para las impresoras 6x6 y 676. El material impreso determina el color (dureza) de los rodillos, como también el ancho del corte. Los rodillos verdes, son más duros y utilizados para aplicaciones en tela. Los rodillos rojos, son más suaves, y utilizados para aplicaciones de etiquetas. Los rodillos son determinados por el material y no por la tinta. El ancho de la tela determinará el ancho del rodillo de Impresión verde. La tinta no debe extenderse más allá de la parte cortada del rodillo. El rodillo 1 3/8", puede ser usado para telas desde 1" hasta 1 1/8" ancho. El rodillo cortado a 3" puede ser usado con telas desde 1 1/8" hasta 2 1/2" de ancho. Material desde 2 1/2" de ancho hasta las 5" de ancho de la impresora debe usar los rodillos verdes de tamaño máximo (sin cortes).

Las siguientes páginas mostrarán los rodillos de usados en las impresoras 6X6 y 676. Ellos aproximadamente de tamaño a escala. Solo compare el rodillo que está utilizando con uno de las dibujos y usando la tabla siguiente – seleccione la P/N para repuestos. Las primeras máquinas 6x6 tenían cubiertas de color beige y su avance era justificado hacia atrás. El último modelo de la 6x6 tiene cubierta gris y el avance está justificado al centro en la misma forma que la 676.

Máquina	Parte Número	Rodillo De Impresión Descripción y Uso
<b>636/656 Tapa Beige</b> Justificado hacia Atrás	355009	Estándar Ancho Máx. Etiq. - Rojo – sin /Ahorro Tinta
	355096	Estándar Ancho Máx. Etiq.- Rojo – con / Ahorro Tinta (656)
	355029	Estándar Ancho Máx. Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
	355083	Estándar Ancho Máx. Verde - Tela – con / Ahorro Tinta (656)
	355044	3" Cortado Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
	355082	3" Cortado Verde - Tela – con / Ahorro Tinta (656)
<b>636/656 Tapa Gris</b> Justificado hacia el Centro	355009	Estándar Ancho Máx. Etiq. - Rojo – sin /Ahorro Tinta
	355096	Estándar Ancho Máx. Etiq. - Rojo – con / Ahorro Tinta (656)
	355029	Estándar Ancho Máx. Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
	355083	Estándar Ancho Máx. Verde - Tela – con / Ahorro Tinta (656)
	375030	1 3/8" Cortado Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
	375031K	1 3/8" Cortado Verde - Tela – con / Ahorro Tinta (656)
	375026	3" Cortado Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
375025K	3" Cortado Verde - Tela – con / Ahorro Tinta (656)	
<b>676</b> Justificado hacia el Centro	355009	Estándar Ancho Máx. Etiq. - Rojo – sin /Ahorro Tinta
	355096	Estándar Ancho Máx. Etiq. - Rojo – con / Ahorro Tinta
	355029	Estándar Ancho Máx. Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
	355083	Estándar Ancho Máx. Verde - Tela – con / Ahorro Tinta
	375030	1 3/8" Cortado Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
	375031K	1 3/8" Cortado Verde - Tela – con / Ahorro Tinta
	375026	3" Cortado Verde - Tela – sin /Ahorro Tinta
375025K	3" Cortado Verde - Tela – con / Ahorro Tinta	

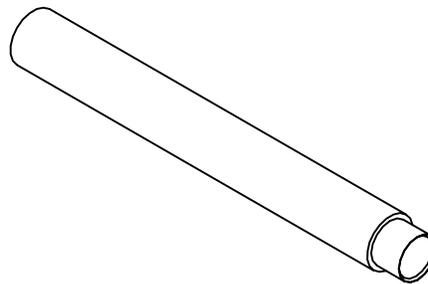
Rodillo Estándar de Imp.  
Sin Ahorro de Tinta  
636 / 656 Todas  
676



Parte Número 355009 – Red  
Parte Número 355029 -Verde



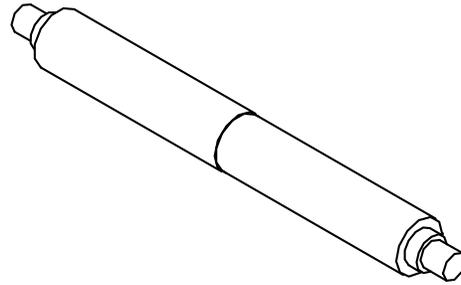
Rodillo Estándar de Imp.  
Ahorro de Tinta  
656 Todas  
676



Parte Número 355096 – Rojo  
Parte Número 355083 – Verde



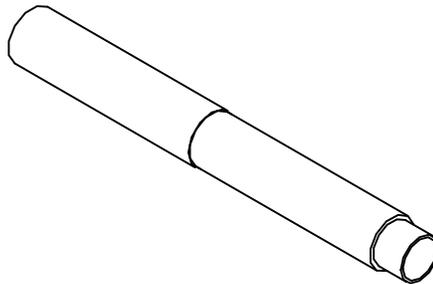
Rodillo de Imp. Justif. Atrás  
3" Cortado  
Sin Ahorro de Tinta  
636 / 656 con Tapa Beige



Parte Número 355044 - Verde



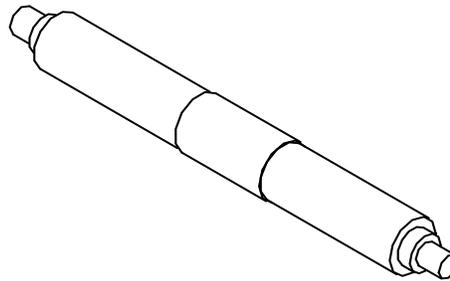
Rodillo de Imp. Justif Atrás  
3" Cortado  
con Ahorro de Tinta  
656 con Tapa Beige



Parte Número 355082 -Verde



Rodillo de Imp. Justif. Centro  
1 3/8" Cortado  
Sin Ahorro de Tinta  
636 / 656 con Tapa Gris  
676

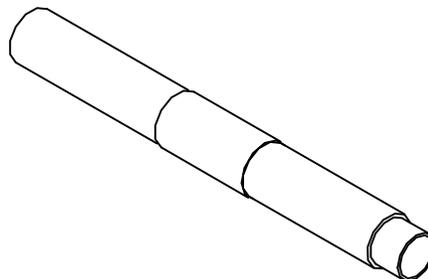


Parte Número 375030 - Verde

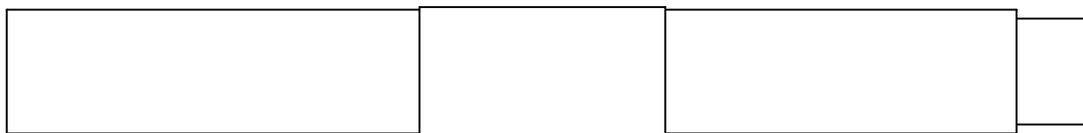


---

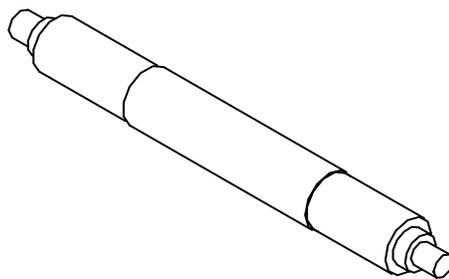
Rodillo de Imp. Justif Centro  
1 3/8" Cortado  
Con Ahorro de Tinta  
656 Con Tapa Gris  
676



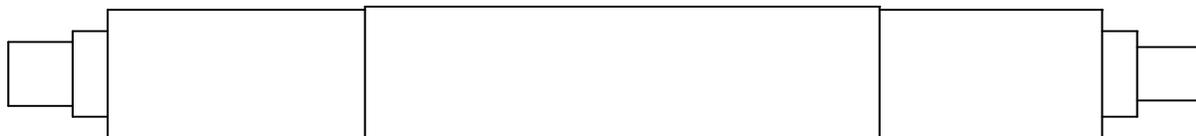
Parte Número 375031K -Verde



Rodillo de Imp. Justif. Centro  
3" Cortado  
Sin Ahorro de Tinta  
636 / 656 con Tapa Gris  
676

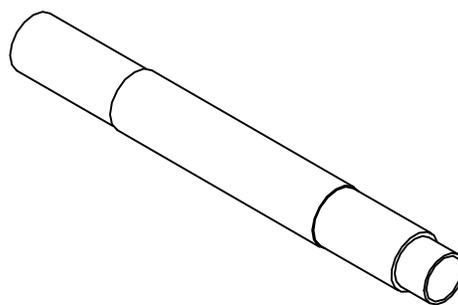


Parte Número 375026 -Verde

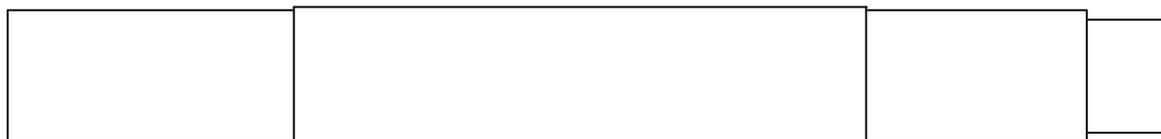


---

Rodillo de Imp. Justif Centro  
3" Cortado  
Ahorro de Tinta  
656 con Tapa Gris  
676

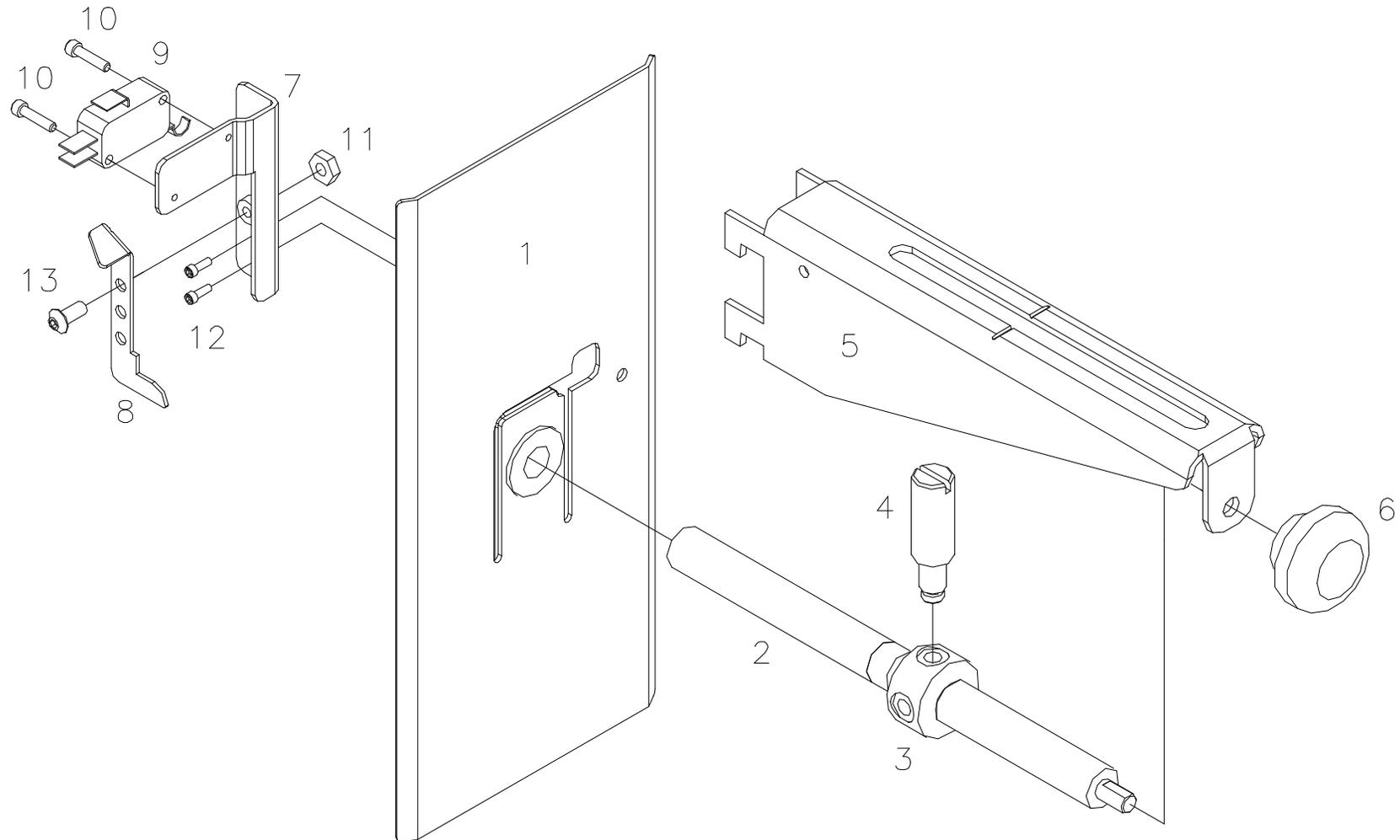


Parte Número 375025K - Verde



# Dibujos de Ensamble

## Dibujo del Ensamble de Desembobinado

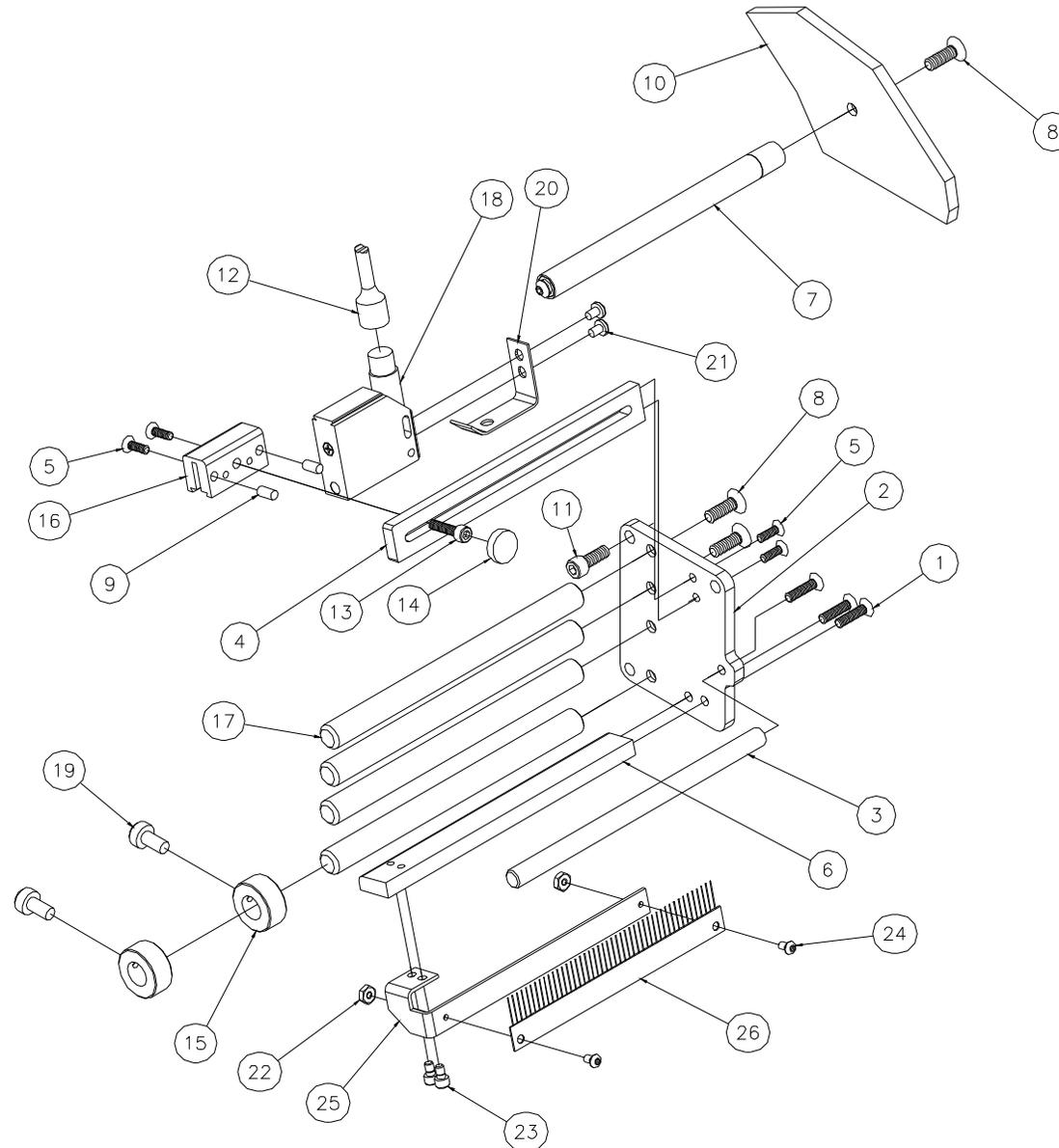


---

## Lista de Partes del Ensamble de Desembobinado

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	373012	Guía Trasera Ancho de Material	1
2	373009	Tornillo Ppal. De Desembobinado	1
3	373011	Ajustador de Guía Externa	1
4	373010	Varilla de Rosca Guía Externa	1
5	353002	Soporte Desembobinado	1
6	105023	Perilla de Ajuste de Imp. Kit	1
7	373014	Soporte de Montaje del Sensor	1
8	373013	Soporte Sensor Falta de Material	1
9	191120	Micro Swiche	1
10	989973	4-40 x ½ Tornillo Socket	2
11	990069	8-32 Tuerca Hexágona	1
12	990000	2-56 x ¼ Tornillo Socket	2
13	990065	8-32 x 3/8 Tornillo Cbza. de Botón	1
14	371142	Swiche De Falta de Material (*NS)	1
15	990513	Alambre de Amarre (*No Sale)	1

## Dibujo del Sensor de Contraste

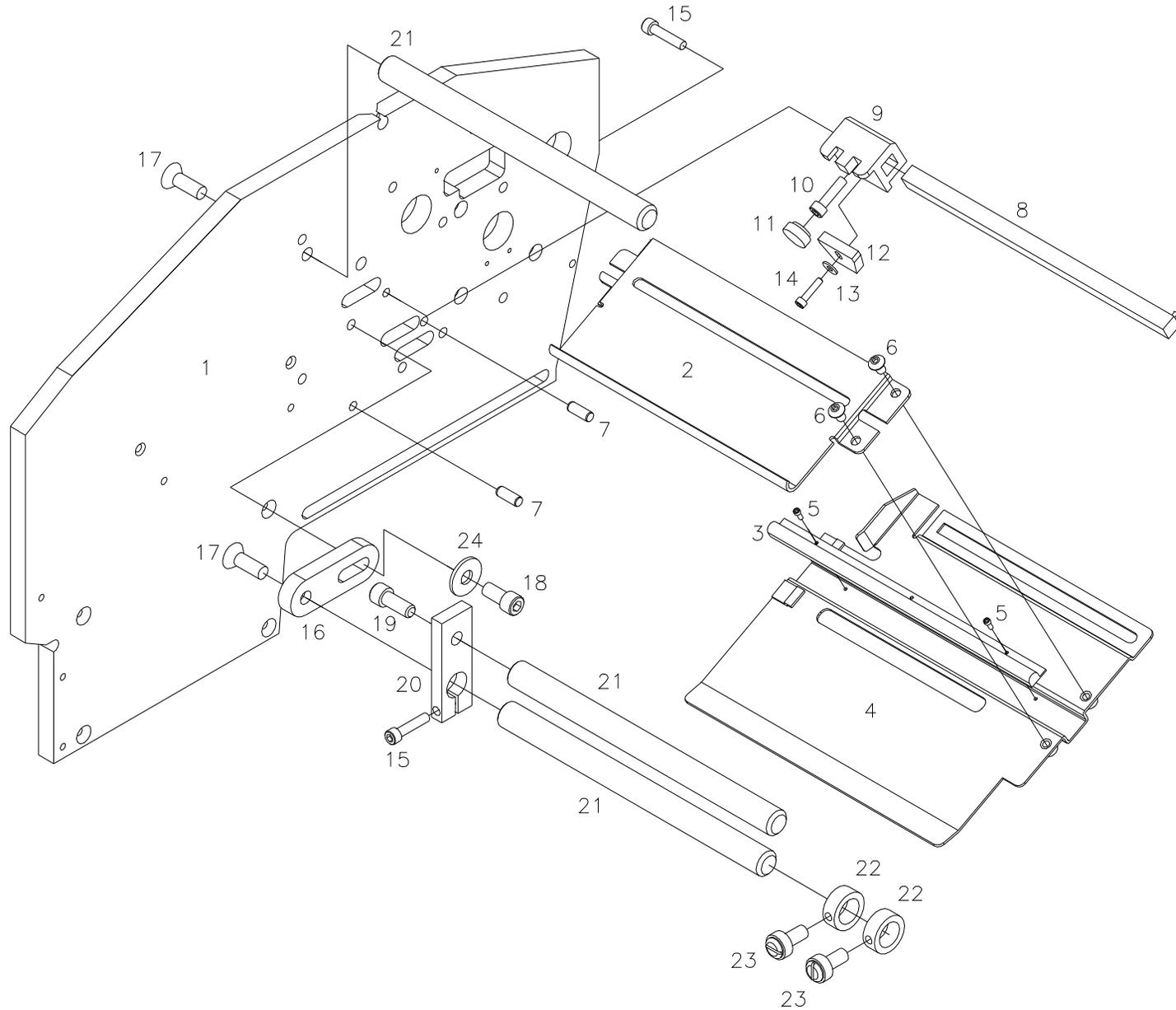


## Lista de Partes del Sensor de Contraste

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	990111	10-32 x 3/4" Tornillo de Cbza. Plana	3
2	514016	Soporte Ensamble de Sensor	1
3	514017	Eje de Giro de Tinta	1
4	514019	Soporte de Sensor Guía	1
5	990056	8-32 x 1/2 Tornillo de Cbza. Plana	4
6	514018	Soporte de Sensor Guía	1
7	376086	Ensamble de Rodillo	1
8	990133	1/4-20 x 3/4 Torn. de Cbza. Plana	5
9	990268	3/16 x 1/2" Pin Pivote Dowell	2
10	511206	Marco, 636 / 656B Verticales	1
11	990121	1/4-20 x 5/8" Tornillo Socket	3
12	511112	Cable Sensor de Contraste	1
13	990083	10-32 x 3/4" Tornillo Socket	1
14	990313	#10 Perilla de Pulgar	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
15	990374	1/2" Buje	2
16	514020	Bloque de Montaje del Sensor	1
17	194020	Eje de Giro	4
18	281140	Scanner de Contraste	1
19	990484	1/4-20 x 1/2" Torn. Nylon Ranurado	2
20	424044	Soporte, El sensor se mantiene	1
21	989534	4mm x 6mm Tornillo de Estrella	2
22	990038	Tuerca Hexágona, 6-32	2
23	990050	8-32 x 1/4 Tornillo Socket	2
24	990019	6-32 x 1/4 Tornillo Cbza. de Botón	2
25	376057	Soporte, Cepillo antiestático	1
26	355039	Cepillo antiestático	1
	514098	Puede ordenarse como ensamble	

# Dibujo de Ensamble de las Guías de Ancho y Barra de Luz

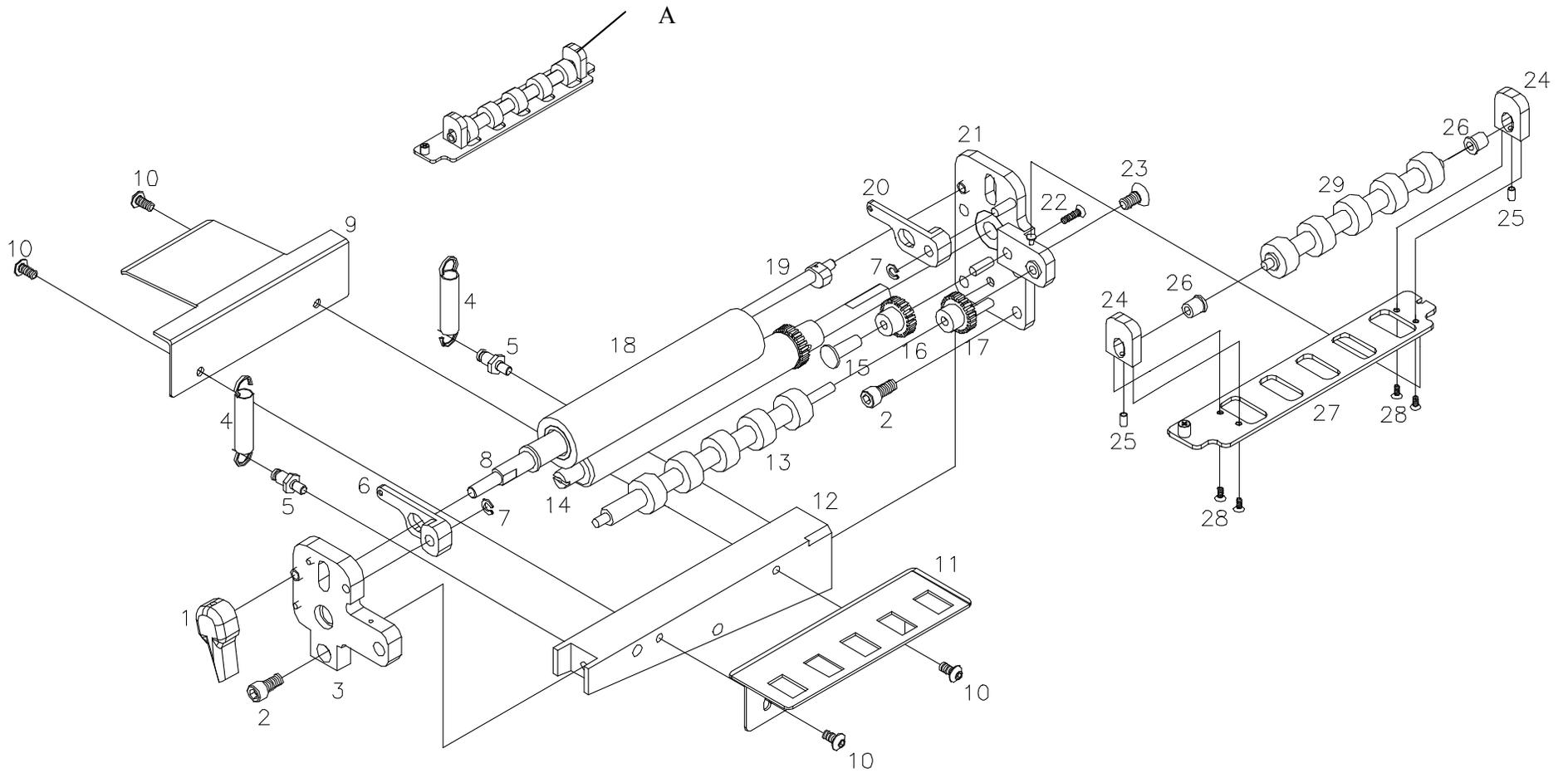


## Lista de Partes Dibujo de Ensamble de las Guías de Ancho y Barra de Luz

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	511206	636/656 Platina Vertical Ppal.	1
2	354001	Platina de Montaje de Guías	1
3	371120	Barra de Luz Protegida	1
4	354006	Soporte del Sensor	1
5	990438	1-72 x .188 Tornillo socket	2
6	991001	8-32 x .188 Tornillo socket	2
7	990268	Fijador de clavija	2
8	351139	Barra Soporte de Sensor	1
9	354023	Bloque del Sensor	1
10	989974	8-32 x 5/8 Tornillo socket	1
11	990314	#8 Perilla de Pulgar	1
12	371128	Ensamble del Sensor	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
13	990448	Arandela	1
14	989973	4-40 x 1/2 Tornillo socket	1
15	990053	8-32 x 3/4 Tornillo socket	2
16	353004	Montaje de Rodadores	1
17	990133	1/4-20 x 3/4 Tornillo de Cbza. Plana	2
18	990120	1/4-20 x 1/2 Tornillo socket	1
19	990121	1/4-20 x 5/8 Tornillo socket	1
20	514015	Soporte	1
21	194020	Eje de Giro	3
22	990374	Collarín	2
23	990484	1/4-20 x 1/2 Nylon Tornillo Ranurado	2
24	990167	Arandela, 1/4 SAE	1

# Dibujo de Ensamble del Conductor



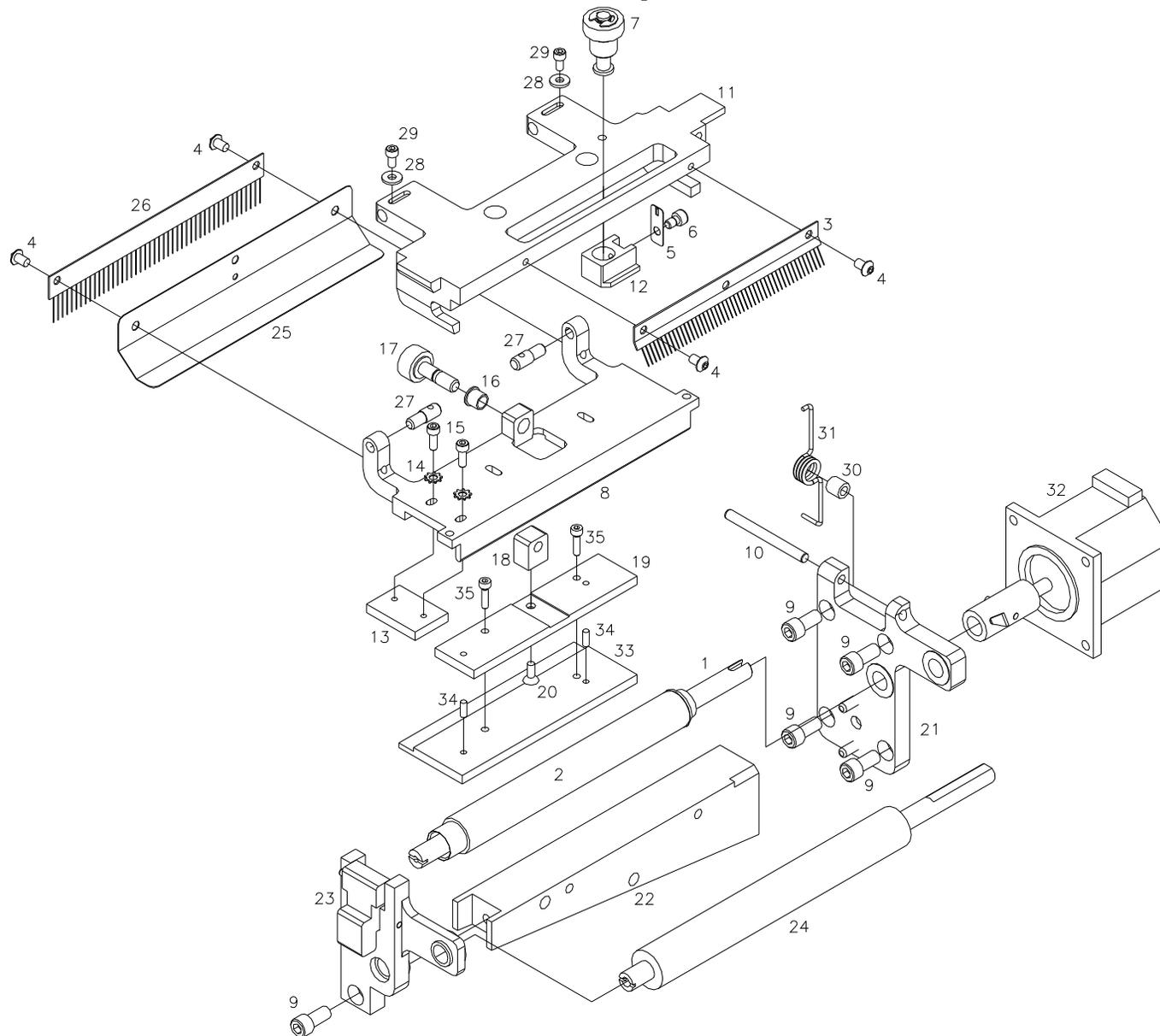
## Lista de Partes del Ensamble del Conductor

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	514012	Perilla de Avance / SS	1
2	990120	1/4-20 x 1/2" Tornillo Socket	5
3	514093	Ens. Delantero Soporte del Conductor	1
4	991085	Resorte de extensión	2
5	514003	Pin de anclaje de resorte	2
6	514009K	Palanca de resorte, Frontal	1
7	990325	3/16" Pin en "E"	2
8	514001	Eje de Rodillo Conducido	1
9	514011	Platina Puente	1
10	990090	10-32 x 3/8" Tornillo Cbza. de Botón	4
11	354004	Puente, Inferior	1
12	355018	Soporte Cuchilla, Conduc. e Imp.	1
13	354014	Rodillo Moldeado Conducido	1
14	354094	Ens. Rodillo Conductor	1
15	354017	Piñón de Eje Conducido	1
16	354008A	Piñón Conducido	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
17	354009A	Piñón Conducido	1
18	514090	Rodillo Moldeado Conducido	1
19	514094	Ens. De Leva de Levante	1
20	514010K	Palanca de resorte trasera	1
21	514092	Ens. Soporte de Conductor trasero	1
22	990023	6-32 x 1/2" Tornillo de Cbza. Plana	1
23	990416	1/4-20 x 1/2" Tornillo de Cbza. Plana	1
24 <sup>A</sup>	374026	Soporte de Platina	2
25 <sup>A</sup>	354022	Resorte para Levante Eccéntrico	2
26 <sup>A</sup>	999070	3/16 x 5/16 x 5/16" Fl. Buje	2
27 <sup>A</sup>	374025	Platina de Pre-Avance	1
28 <sup>A</sup>	990003	4-40 x 1/4" Tornillo de Cbza. Plana	4
29 <sup>A</sup>	354013	Rodillo Moldeado Conducido	1
A	374094	Ens. Rodillo Conductor	1
B	514091	Ens. Avance cargado por resorte	1

KEY: Números Indexados 1<sup>A</sup> son componentes del ensamble A.  
 Los Items de arriba se incluyen en el ensamble B.

# Dibujo del Ensamble de la Cabeza de Impresión

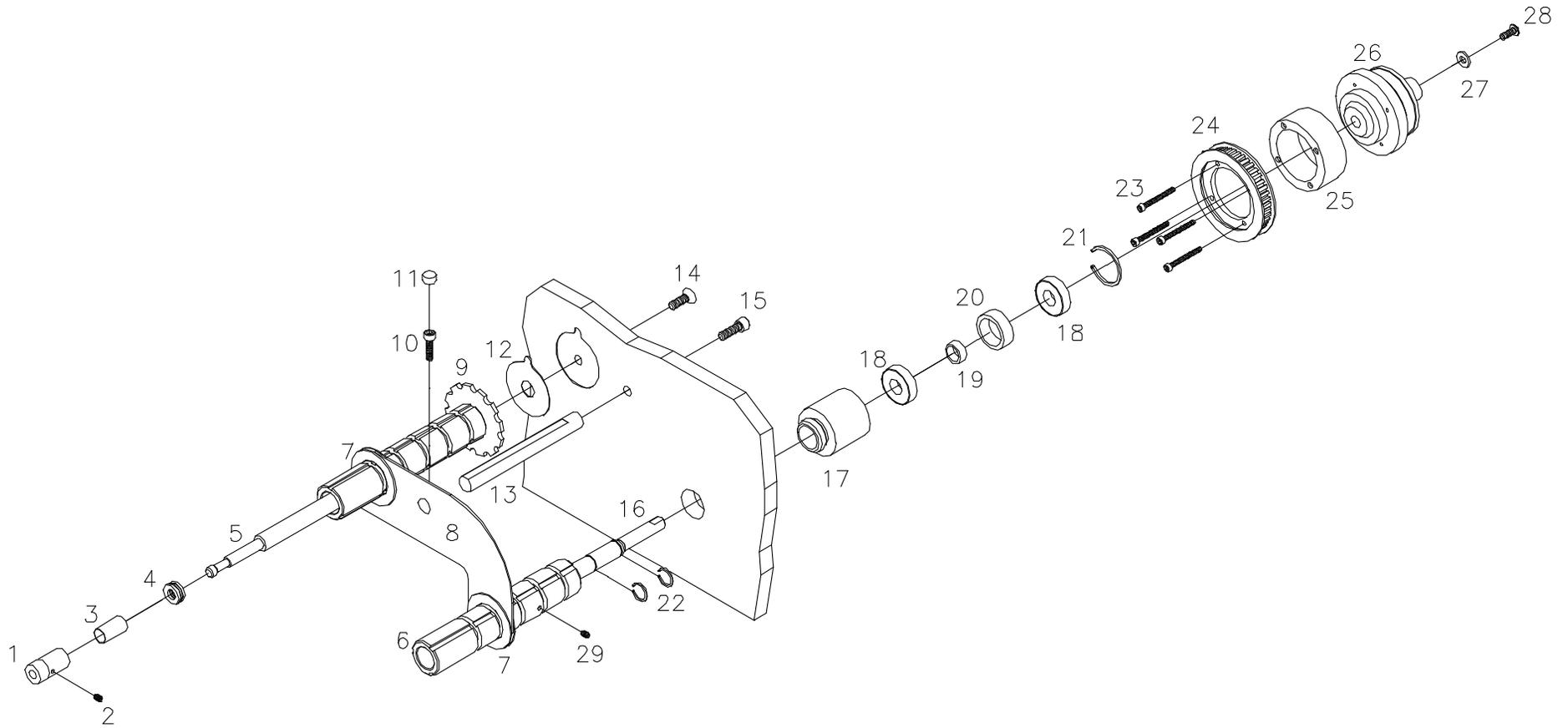


## Lista de Partes del Ensamble de Cabeza de Impresión

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	515002	Eje, Eccentrico	1
2	355096	Rodillo de Impresión (Ver apéndice F)	1
3	357011	Cepillo antiestático	1
4	990066	8-32 x 1/4 Torn. Cbza. Botón	4
5	355038	Clip de Perilla	1
6	990047	8-32 x 1/8 Tornillo socket	1
7	355094	Ensam. Ajustador de cabeza	1
8	355032	Platina, Montura de Cabeza	1
9	990120	1/4-20 x 1/2 Tornillo socket	5
10	990250	Fijador de Clavija, 3/16 x 2	1
11	355031	Soporte cabeza de Impresión	1
12	355035	Ajustador de Presión	1
13	355042	Platina localizadora de Cabeza	1
14	989976	Arandela, #6 Estrella	2
15	990016	6-32 x 3/8 Tornillo socket	2
16	999041	Deslizador, 1/4 x 5/16 x 1/4	1
17	355034	Ajuste de Eje	1
18	355040	Bloque ajuste de Cabeza	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
19	355033	Ajuste de Platina para cabeza	1
20	990028	6-32 x 3/8 torn. Cabeza plana	1
21	355092	Ensam. Soporte interno de cabeza	1
22	355018	Soporte, Cuchilla / Conductor / Impresión	1
23	355093	Ensam. Soporte externo de cabeza	1
24	356020	Rodillo moldeado (tinta)	1
25	355041	Escudo para estática	1
26	355039	Cepillo antiestático	1
27	355037	Pin pivote	2
28	990037	Arandela, #6 SAE	2
29	990015	6-32 x 1/4 Tornillo socket	2
30	999051	Buje, 3/16 x 5/16 x 5/16 Autolub.	1
31	355008	Resorte torsión de cabeza	1
32	355097	Ensam. Motor para levante de cabeza	1
33	351101	Cabeza de Imp, 6x6, 240 dpi	1
	351102	Cabeza de Imp. 6x6, 300 dpi	1
34	990492	Fijador de Clavija, 3mm x 8mm	2
35	990444	3m x 14mm Tornillo socket	2

# Ensamble de Desembobinado y Toma de Tinta

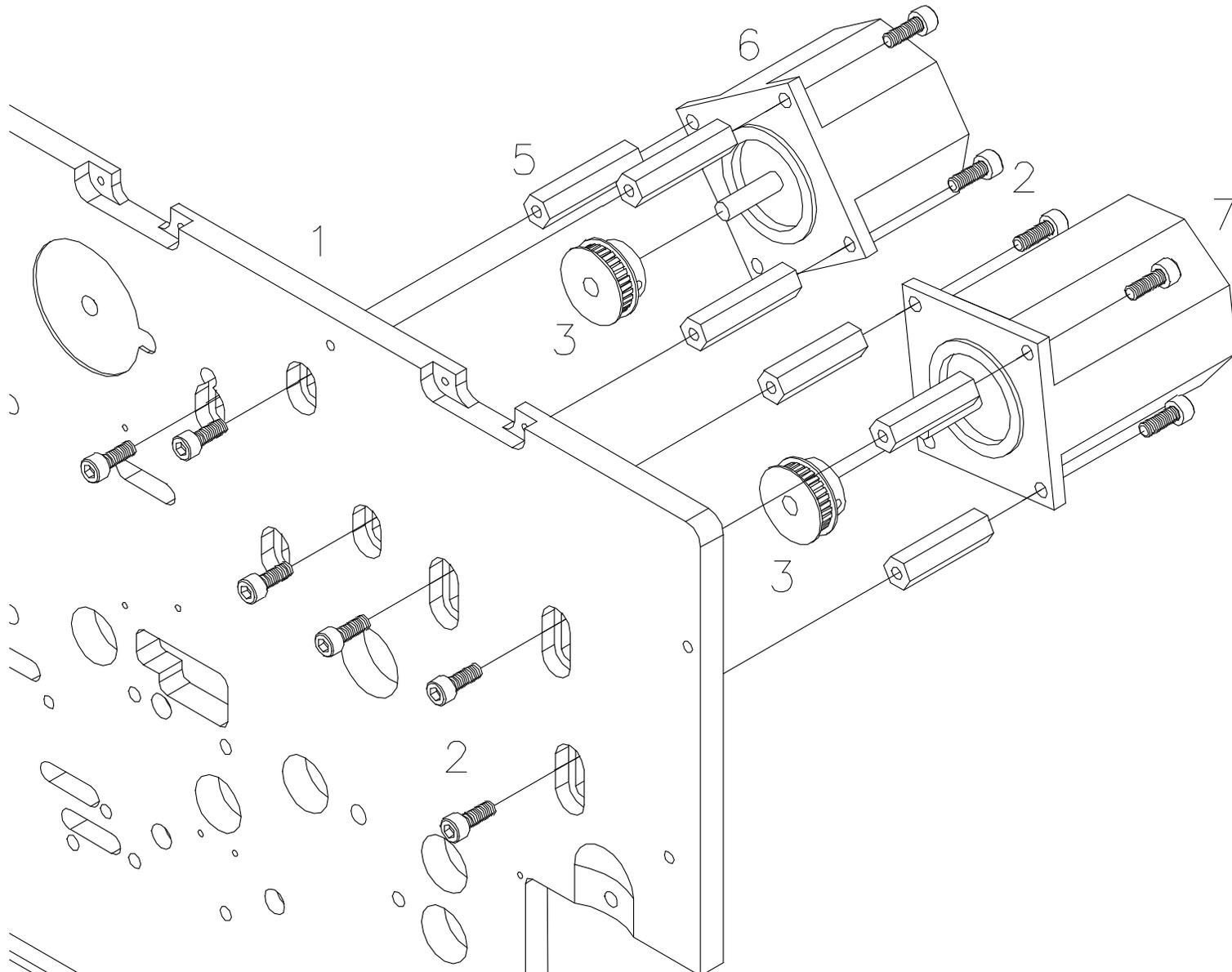


## Lista de Partes del Ens. de Desembobinado y Toma de Tinta

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	356010	Seguro de Eje	2
2	990042	8-32 x 3/13" Prisionero	2
3	990490	Resorte	2
4	999009	5/16" Balinera de empuje	2
5	356053	Eje Desembobinado	1
6	356204K	Ens. Eje de Toma (Rebobinado)	1
7	376003	Guía del Eje para Tinta	2
8	516113	Guía de la Tinta	1
9	376088	Ens. Eje de Desembobinado	1
10	990083	10-32 x 3/4" Tornillo Socket	1
11	990313	#10 Tapón	1
12	376026	Espaciador en Fibra del Desemb.	1
13	356016	Eje Desplazamiento de Guía	1
14	990133	1/4-20 x 3/4" Tornillo de Cbza. Plana	1
15	990122	1/4-20 x 3/4" Tornillo Socket	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
16	356203	Eje de Toma	1
17	376016	Resguardo de Balineras	1
18	999002	Balinera	2
19	376023	Espaciador de Balinera	1
20	376025	Espaciador de Balinera	1
21	991018	Pin en O interno	1
22	991089	1/2" Pin retenedor	2
23	991086	6-32 x 1 1/4" Tornillo Socket	4
24	376022	Piñón Alterado	1
25	356202	Collarín Montaje de Piñón	1
26	356201	Clutch Magnético	1
27	990102	#10 SAE Arandela	1
28	990091	10-32 x 1/2" Torn. Cabeza de Botón	1
29	990058	8-32 x 1/4" Prisionero	1

## Ensamble del Avance y Conductor de Tinta

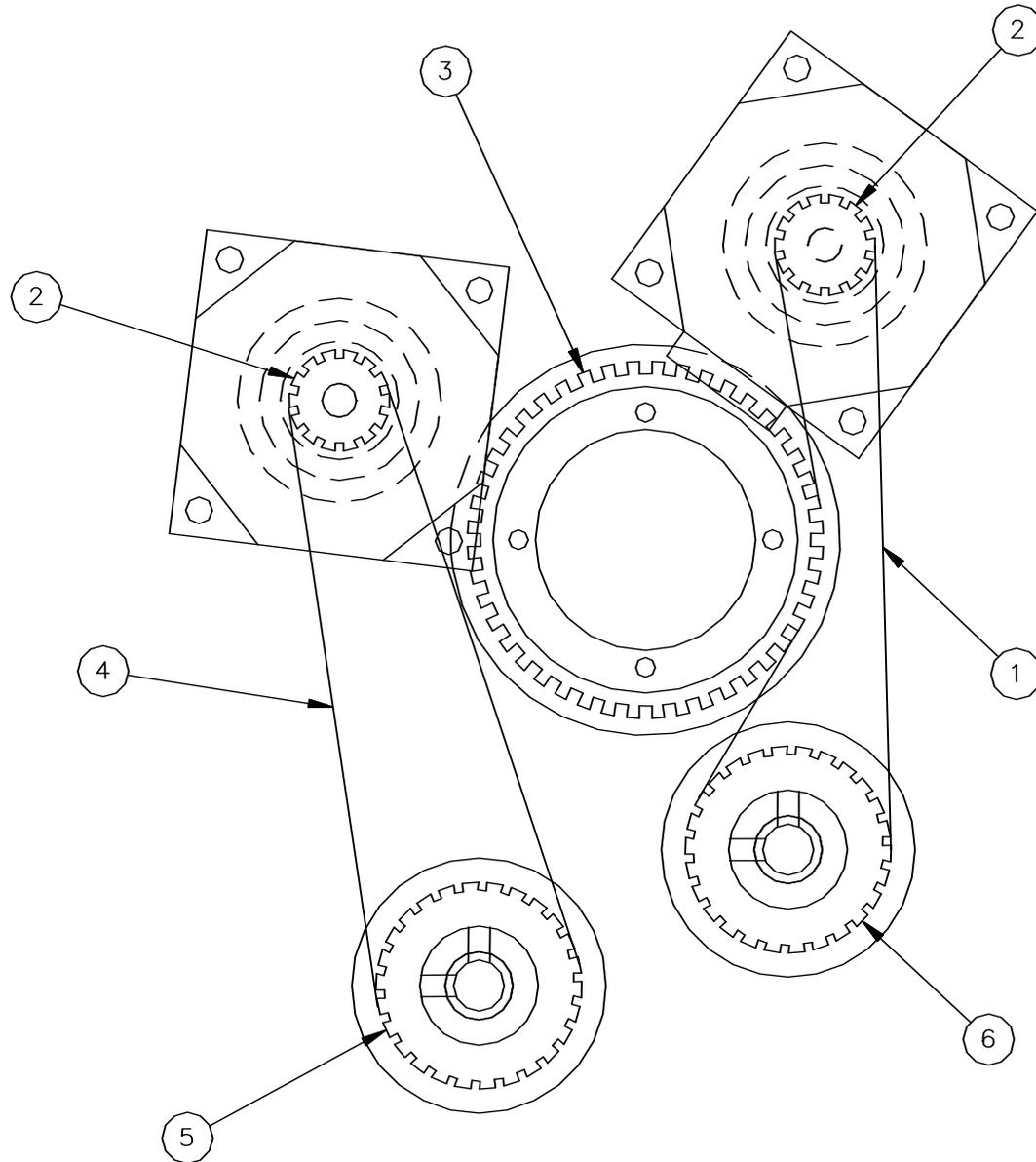


---

## Lista de Partes del Avance y Conductor de Tinta

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	511206	Marco Vertical	1
2	990081	10-32 x 1/2" Tornillo Socket	12
3	284025	14 Polea Dentada	2
5	990451	1 9/16" Separador	6
6	351141	Motor de Tinta	1
7	245026	Motor de Avance	1
N/D	356109	Correa dentada (85 Dientes)	1
N/D	356110	300dpi Correa dentada Avance (60 Dientes)	1
N/D	356026	240dpi Correa dentada Avance (57 Dientes)	1

## Diagrama de Recorrido de la Correa Dentada



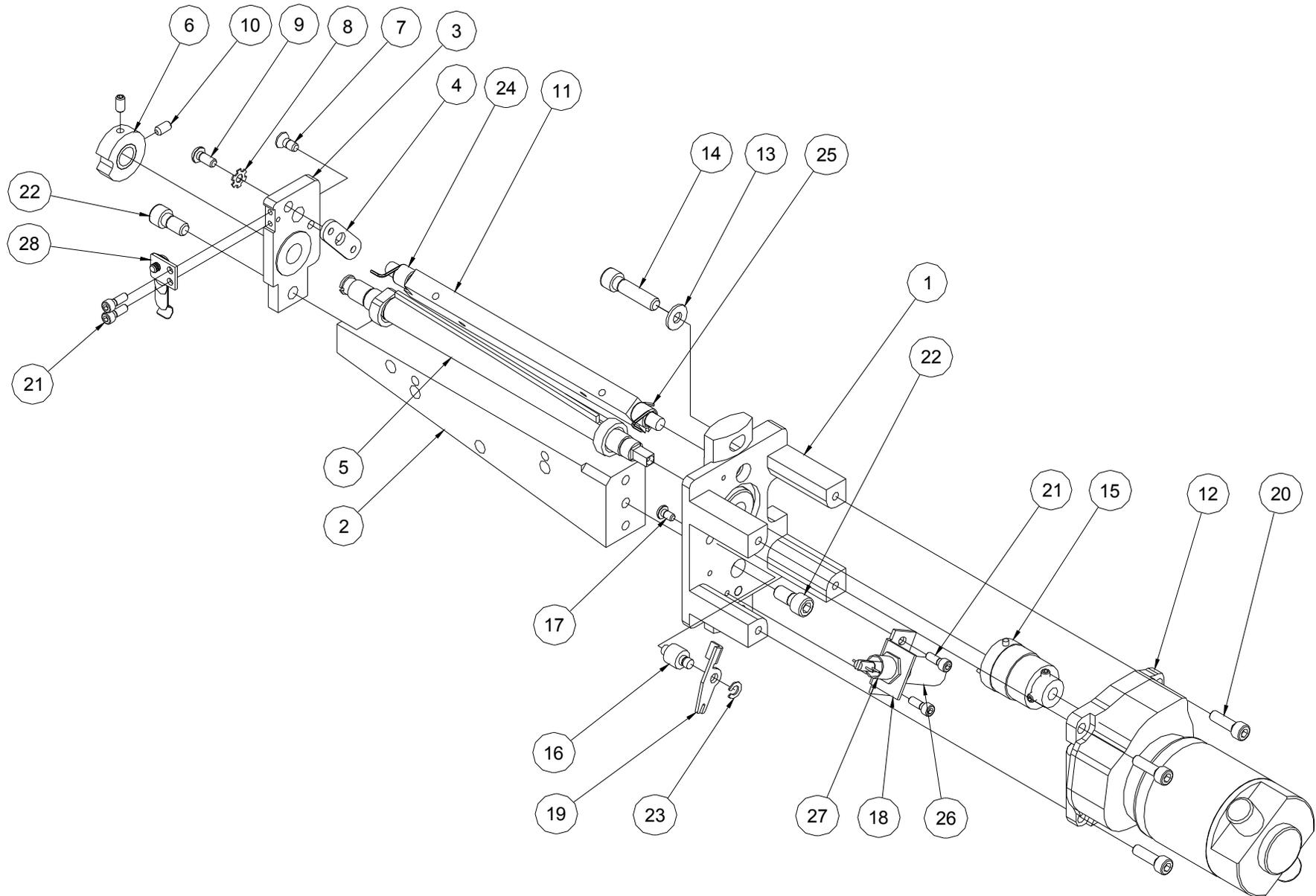
---

## Lista de Partes de la Correa Dentada

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	356111	65T Correa Dentada doble Faz	1
2	284025	14 Polea Dentada	2
3	376090	Ens. Toma de Tinta	1
4	356110	60 T Correa Dentada (300DPI)	1
5	356029	26 Polea Dentada (300DPI)	1
	356030	21 Polea Dentada (240DPI) (*NM)	1
6	356029	26 Polea Dentada	1

(\*NM = No mostrado)

## Dibujo del Ensamble de la Cuchilla

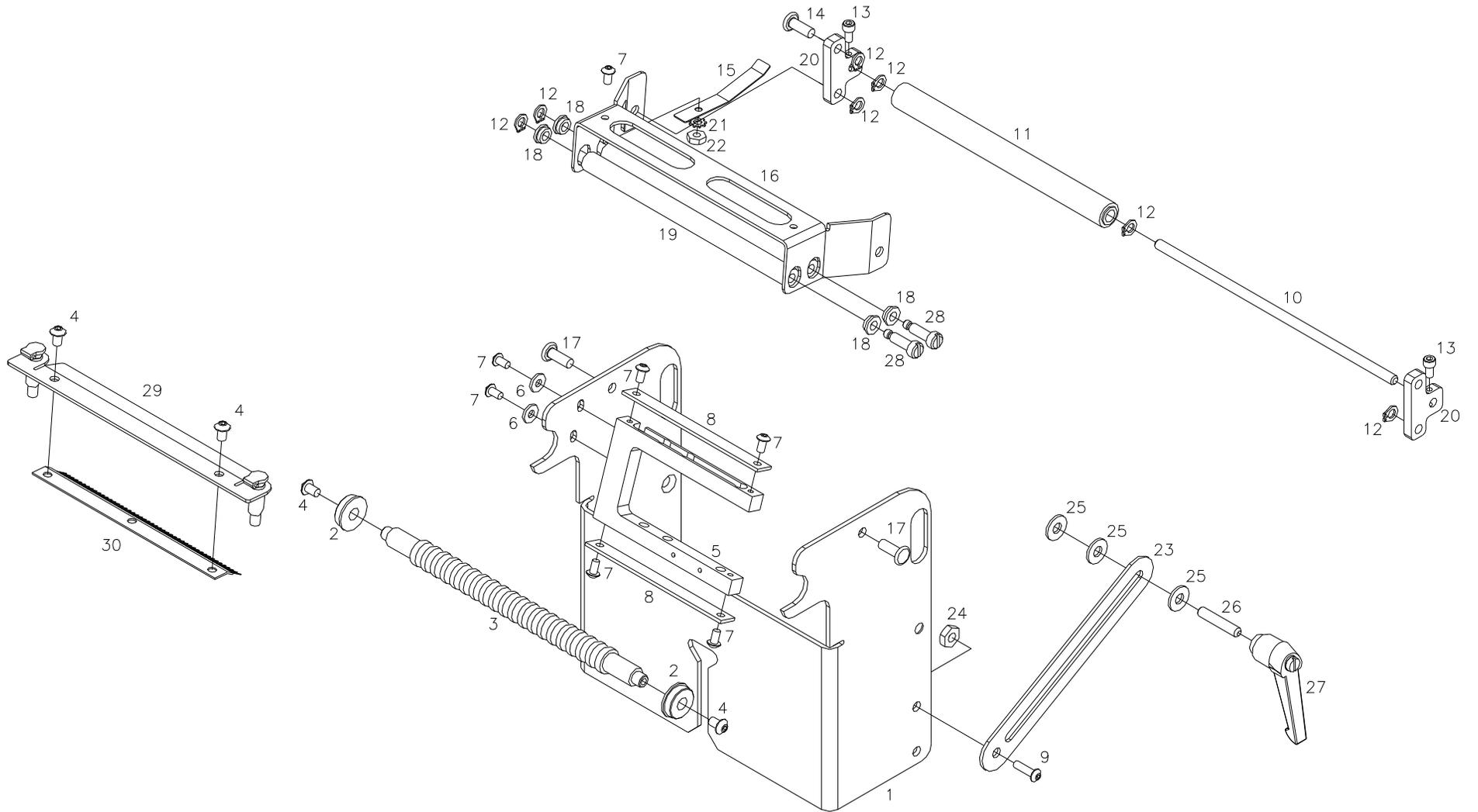


## Lista de Partes del Ensamble de la Cuchilla

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	357091	Abrazadera de Ens. Int. Cuchilla	1
2	355018	Soporte, Cuchilla/Cond./Impresión	1
3	357092	Abrazadera de Ens. Ext. Cuchilla	1
4	197308	Ajustador de Cuchilla	1
5* <sup>3</sup>	357094	Cuchilla Rotativa	1
6* <sup>2</sup>	197311	Leva de Cuchilla	1
7	990055	8:32 x3/8 Tornillo de cbza. Plana	1
8	989978	#8 Arandela en estrella	1
9	990065	8:32 x 3/8 Tornillo Cbza. de Botón	1
10* <sup>2</sup>	991067	8-32 x 5/16 Prisionero	2
11* <sup>3</sup>	357093	Cuchilla Estacionaria	1
12	517099	Ens. Motor de Cuchilla, 600 RPM	1
13	990102	#10 SAE Arandela	2
14	990123	1/4:20 x 1 Tornillo Socket	2
15* <sup>2</sup>	357019	Cluch de Conducción Cuadrada	1
16	357016	Separador del brazo de solenoide	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
17* <sup>3</sup>	990019	6-32 x ¼ Tornillo Cbza. de Botón	1
18* <sup>1,2</sup>	357003	Montaje del Solenoide	1
19* <sup>1,2</sup>	357020	Actuador de la Cuchilla	1
20	990082	10:32 x 5/8 Tornillo Socket	4
21* <sup>1</sup>	990016	6:32 x 3/8 Tornillo Socket	4
22	990120	1/4:20 x 1/2 Tornillo Socket	2
23* <sup>1,2</sup>	990325	3/16 Pin en O	1
24* <sup>3</sup>	197319	Resorte Torsión Fronte	1
25* <sup>3</sup>	357029	Resorte Torsión Trasero	1
26* <sup>1,2</sup>	351123	Solenoide Protegido	1
27* <sup>1,2</sup>	197317	Resorte de Compresión	1
28* <sup>1,2</sup>	357089	Ensamblaje, Resorte de leva	1
* 1	357096	6x6 Solenoide kit	
* 2	357097K	6x6 Cuchilla Solenoide / Cluch kit	
* 3* <sup>2</sup>	357098K	6x6 Solenoide / Cluch / Cuchillo kit	

# Dibujo del Ensamble del Apilador (Parte 1)

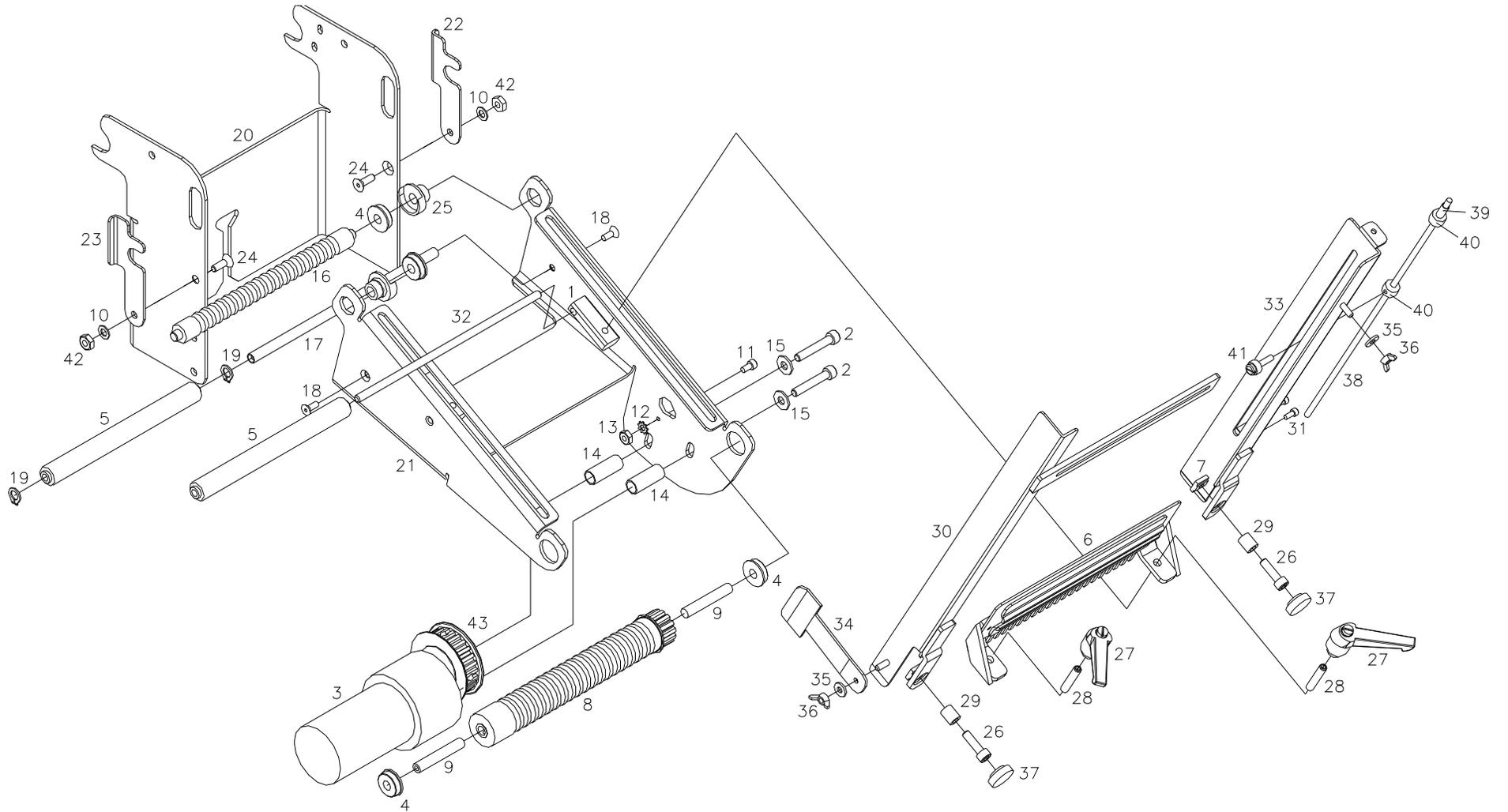


## Lista de Partes del Ensamble del Apilador (Parte 1)

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	558002	Consola, soporte de apilador	1
2	999014	¼ x 5/8" Balinera	2
3	378055	Rodillo Frontal Conducido	1
4	990066	8-32 x ¼" Tornillo Cbza. de Botón	4
5	378064	Abrazadera, Sensor Atascamiento	1
6	990037	#6 SAE Arandela	2
7	990019	6-32 x ¼" Tornillo Cbza. de Botón	7
8	378060	Abrazadera protector de Sensor	2
9	990091	10-32 x ½" Tornillo Cbza. de Botón	1
10	358016	Eje de rodillo	1
11	378048	Ens. Correa de tensión y rodillo	1
12	990261	Pin en O 3/16"	7
13	990015	6-32 x ¼" Tornillo Socket	2
14	990404	Remache ¼ x 3/4	1
15	518001	Consola, clip del rodillo	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
16	378054	Abrazadera Montaje de rodillo	1
17	990403	Ribete, 3/16 x ½" Cabeza Plana	2
18	999100	Buje, 3/16 x 5/16 x 1/8"	4
19	378050	Rodillo de Presión	2
20	518002	Consola, rodillo aplanador	2
21	989976	#6 Arandela en Estrella	1
22	989987	6-32 E-S Tornillo	1
23	378057	Abrazadera de Seguro	1
24	990104	10-32 E-S Tuerca	1
25	990102	#10 SAE Arandela	3
26	989979	10-32 x 1" Prisionero	1
27	144034	Perilla Aseguradora de Avance	1
28	990446	.188 x .50 x 8-32 Torn. Limitador	2
29	357095	Ensamblaje del Engrasador	1
30	357011	Cepillo Anti-estático	1

## Dibujo del Ensamble de Apilador (Parte 2)



## Lista de Partes del Ensamble de Apilador (Parte 2)

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	358015	Soporte, rodillo aplanador	2
2	990085	10-32 x 1 ¼" Tornillo Socket	2
3	351161	Motor de Apilador Protegido	1
4	999014	¼ x 5/8" Balinera	4
5	358094	Rodillo del Ens. De Soporte	2
6	378061	Deslizador de Riel	1
7	188008	#10 "T" Tuerca Cuadrada Maqnda.	2
8	378097	Ens. De Rodillos de Apilador	1
9	348015	Eje Pin de Rodillo	2
10	990272	#8 Arandela Belleville	2
11	990015	6-32 x ¼" Tornillo Socket	1
12	989976	#6 Arandela en Estrella	1
13	990038	#6 Tuerca Hexágona	1
14	990450	Separador, 3/8 x 15/16"	2
15	990102	#10 SAE Arandela	2
16	378056	Rodillo Conducido Central	1
17	378052	Eje de rodillo de tensión	1
18	990028	6-32 x 3/8 Socket Cabeza Plana	2
19	990262	¼" Pin en O	2
20	558002	Base de la apiladora	1
21	358033	Apoyo de la apiladora	1
22	558007	Consola, cerradura del rodillo, posterior	1
23	558006	Consola, cerradura del rodillo, delantero	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
24	990056	8-32 x ½" Tornillo de Cbza. Plana	2
25	558008	Soporte de balines	2
26	990082	10:32 x 5/8 Tornillo Socket	2
27	144034	Perilla Aseguradora de Avance	2
28	989979	10-32 x 1" Prisionero	2
29	999095	3/16 x 5/16 x 3/8 Buje	2
30	358007	Riel Frontal	1
31	990006	4-40 x ¼" Tornillo Socket	2
32	358016	Eje de rodillo	1
33	378005	Riel Trasero	1
34	358020	Soporte Lateral	1
35	990037	#6 SAE Arandela	2
36	990641	6-32 Tuerca	2
37	990313	#10 Perilla de Pulgar	2
38	358013	Varilla	1
39	358017	Resorte de Varilla	1
40	990369	1/8" Collarín	2
41	184002	Tornillo asegurador de Guías	1
42	991157	8-32 E-S Tornillo	2
43	991007	Polea, 15T, ¼"ID, 1/5	1
44	358021	Aro de goma para sellar	19
45	358018	Correa de tiempo, 40T (*NM)	1

(\*NM = No Mostrado)

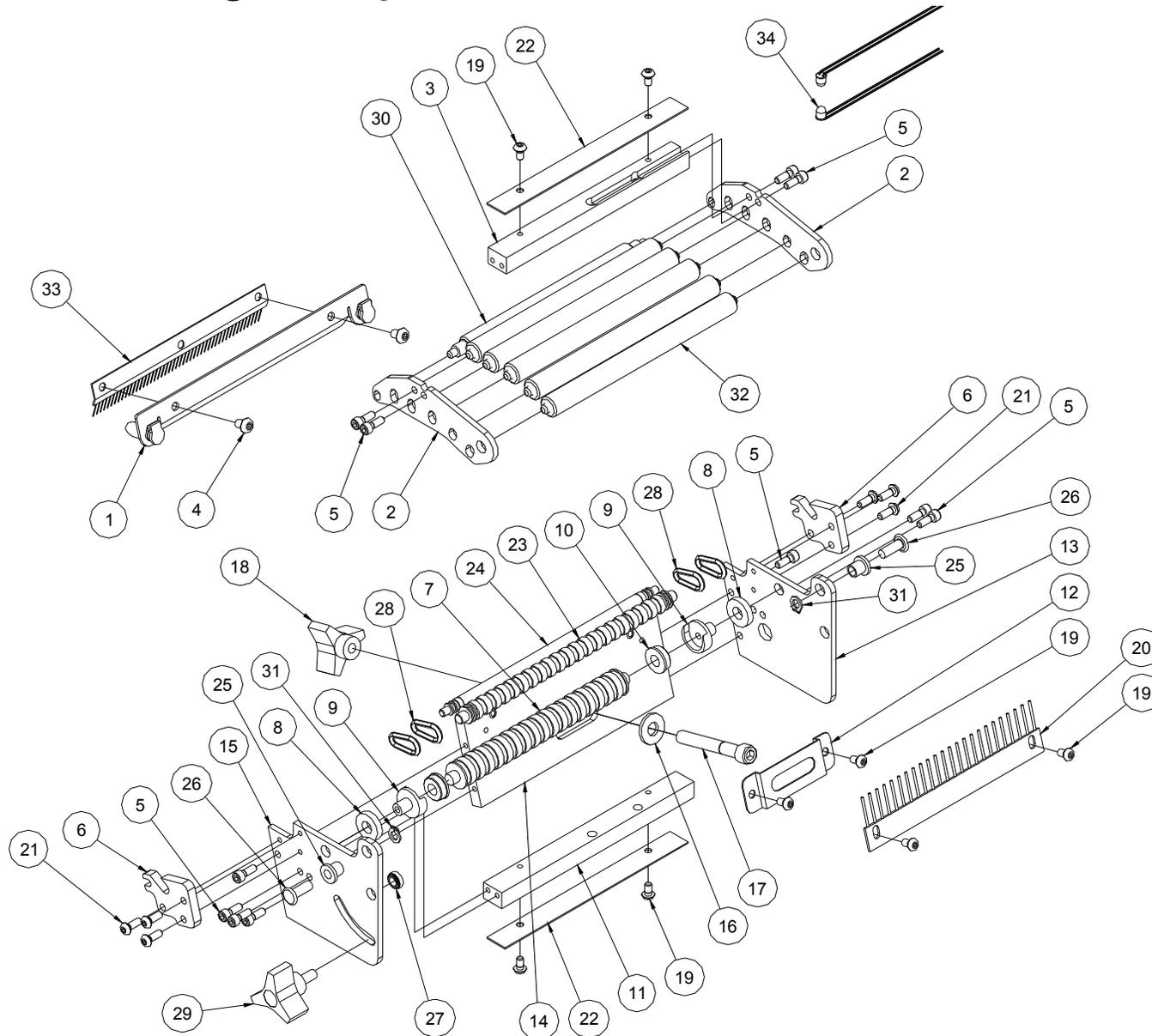


---

## Lista de Partes del Ensamble del Ventilador Enfriador

Item	Parte #	Descripcion	Cant
1	511122	Abrazadera., Montaje Ventilador	1
2	511120	Ensamble, Ventilador Enfriador	1
3	990020	6-32 x 3/8 Tornillo Cbza. Boton	4
4	989508	4mm Arandela Plana	3
5	989534	4mm x 6mm Tornillo de Estrella	3

# Ensamble del Recogedor Opcional de 4.25"



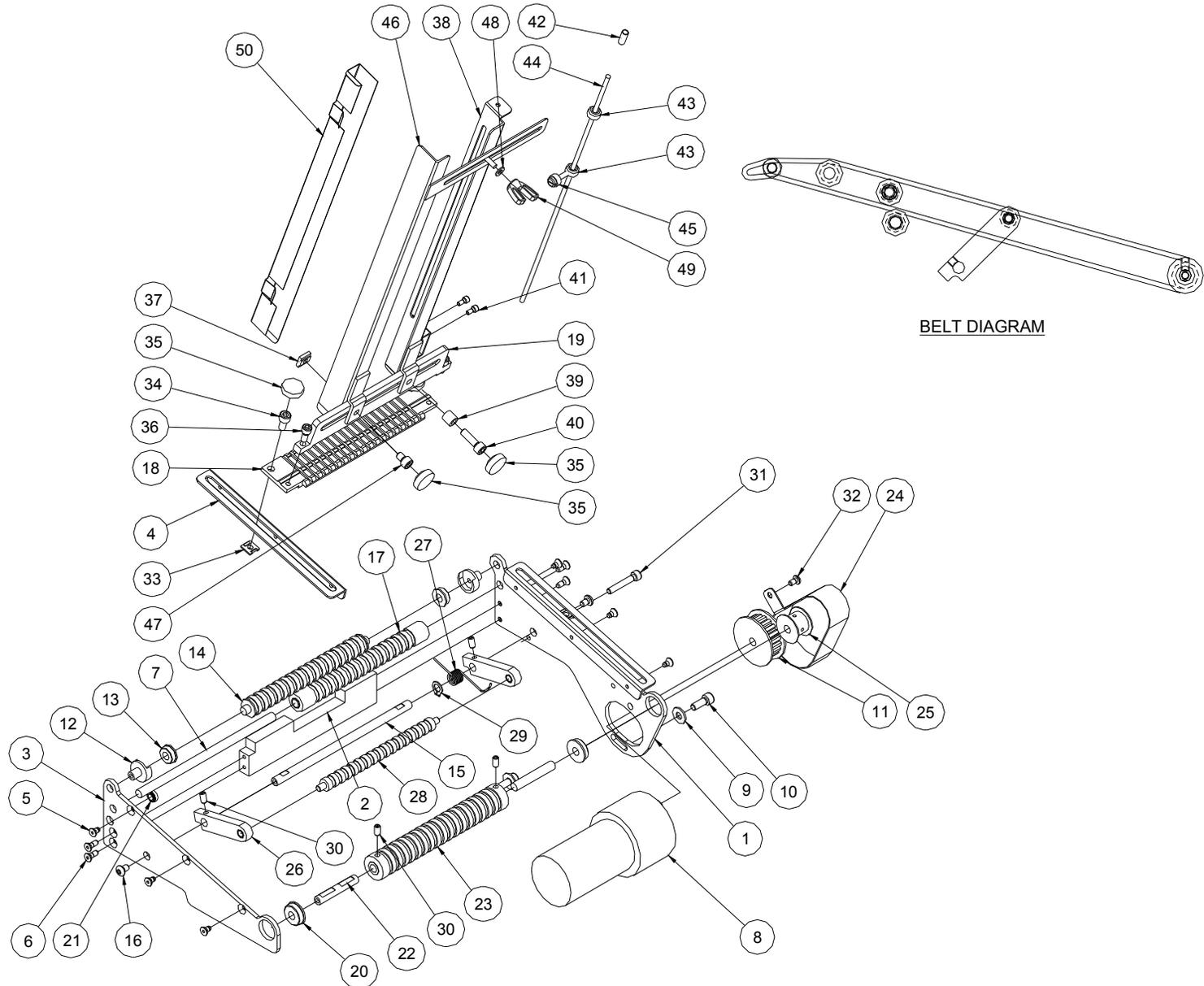
## Lista de Partes del Recogedor Opcional de 4.25''

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	378291	Ens. Protector y Aceit. De Cuchilla	1
2	348107	Soporte de Rodillo	2
3	378204	Montaje Superior de Sensor	1
4	990066	8-32 x 1/4 Tornillo Cbza. de Botón	2
5	990016	6-32 x 3/8 Tornillo Socket.	12
6	348105	Soporte rodillo de recogido	2
7	348021	Rodillo, Polea	1
8	348109	Separador rodillo pivoteador	2
9	348016	Conductor del montador de balines	2
10	999012	1/4 x 1/2" Flg. Balines de bolas	2
11	378216	Montaje inferior de Sensor	1
12	348006	Retenedor de Tuerca en "T"	1
13	348101	Marco Trasero	1
14	348094	Ens. De Platina Base	1
15	348102	Marco más Cercano	1
16	990167	1/4 Arandela	1
17	990126	1/4-20 x 1 3/4 Tornillo Socket.	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
18	991060	Perilla, 1/4-20 Enhebrado	1
19	990019	6-32 x 1/4 Tornillo Cbza. de Botón	8
20	188014	Cepillo Anti-Estático	1
21	990020	6-32 x 3/8 Tornillo Cbza. de Botón	6
22	378203	Seguro de Sensor	2
23	378208	Rodillo central conductor	1
24	378213	Rodillo conducido de Recogido	1
25	224053	Buje, Pivote nivelador	2
26	990403	Remache, 3/16 x 1/2	2
27	990117	10-32 Tuerca hexagonal	1
28	991032	Aro de goma para sellar (NM)	4
29	991029	Perilla, 10-32 Pasador	1
30	378201	Rodillo de Presión	1
31	990261	Pin en O 3/16"	2
32	378287	Rodillo de pression ass'y	5
33	357011	Cepillo Anti-estático	1
34	371133	Sensor de Atascamiento Protec.	1

(\*NM = No Mostrado)

# Ensamble de Apilador Opcional de 4.25"



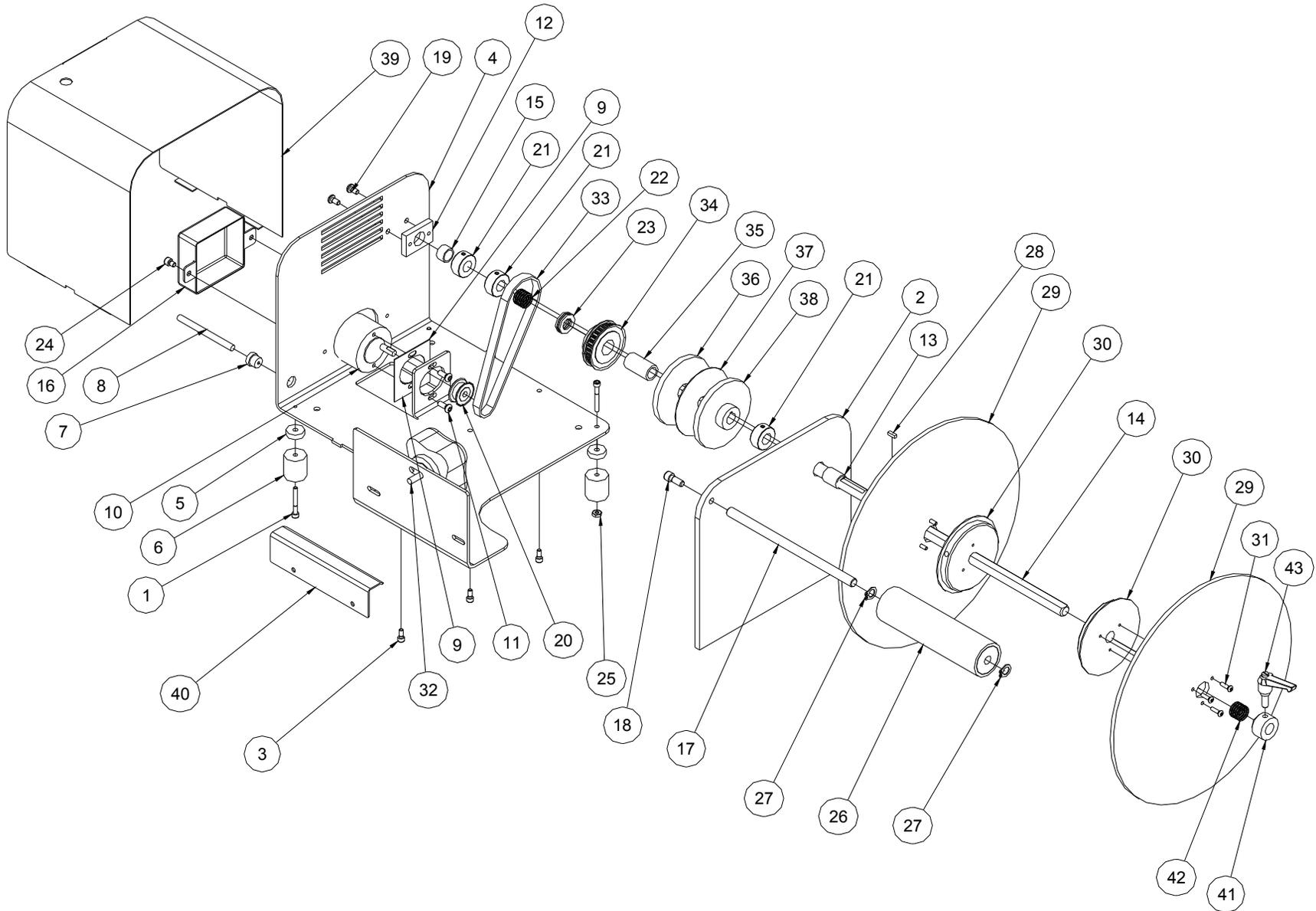
## Lista de Partes del Ensamble de Apilador Opcional de 4.25”

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	348026	Ens. De Lateral Trasero	1
2	348106	Platina Soporte	1
3	348027	Ens. Lateral Frontal	1
4	348028	Abrazadera de Riel	2
5	990029	6-32 x 1/4 Socket Cabeza Plana	6
6	990028	6-32 x 3/8 Socket Cabeza Plana	4
7	348020	Eje de Rodillo	1
8	351161	Motor de Apilador Protegido	1
9	990102	Arandela, #10 SAE	2
10	990081	10-32 x 1/2 Tornillo Socket	2
11	348024	Drive, Pulley 20 tooth	1
12	348016	Montaje de Balinera	2
13	999012	1/4 x 1/2” Fig. Balines de bolas	2
14	348021	Rodillo Conducido	1
15	348040	Shart, pivote del brazo de ayuda	1
16	990066	8-32 x 1/4 Tornillo Cbza. de Botón	2
17	348093	Ens. Rodillo Conductor	1
18	348014	Base de Riel	1
19	348035	Montaje de Riel	1
20	999014	1/4 x 5/8 Balinera	2
21	990117	10-32 tuerca hexagonal	1
22	348015	Pin de Rodillo	2
23	348019	Rodillo Conductor	1
24	348042	Protector de Correa	1
25	348009	Polea Conductor 10 Dientes	1
26	348039	Brazo, Rodillo de la ayuda	2
27	348041	Resorte Torsión Fronte	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
28	348038	Rodillo, Impulsión del centro	1
29	990262	Pin en O, 1/4”	1
30	991067	8-32 x 5/16 Prisionero	4
31	990054	8-32 x 1 Tornillo Socket	1
32	990019	6-32 x 1/4 Tornillo Cbza. de Botón	1
33	928008	“T” Tuerca #10 Formada	2
34	990080	10-32 x 3/8 Tornillo Socket	2
35	990313	#10 Perilla de Pulgar	4
36	990051	8-32 x 3/8 Tornillo Socket	2
37	188008	“T” Tuerca #10 Cuadrada maqnda.	2
38	348036	Rail Recto Trasero	1
39	999051	Buje, 3/16x5/16x5/16 Oilite	1
40	990082	10-32 5/8 Tornillo Socket	1
41	990006	4-40 x 1/4 Tornillo Socket	2
42	358017	Resorte, Varilla	1
43	990369	1/8” Collarín	2
44	358013	Varilla	1
45	184002	Seguro de Pulgar para Guías	1
46	348037	Riel Frontal	1
47	990079	10-32 x 1/4 Tornillo Socket	1
48	990466	Arandela, 1/8 Nylon	1
49	990641	6-32 Tuerca de ala	1
50	348108	Abrazadera de Riel	1
51	991307	“O”-Ring Conductor, 161 (NS)	16
52	351160	Apilador Full Protegido (NM)*	1
53	351125	Apilador Protegido (NM)*	1

(\*NM = No Mostrado)

# Dibujo del Ensamble del Rebobinador



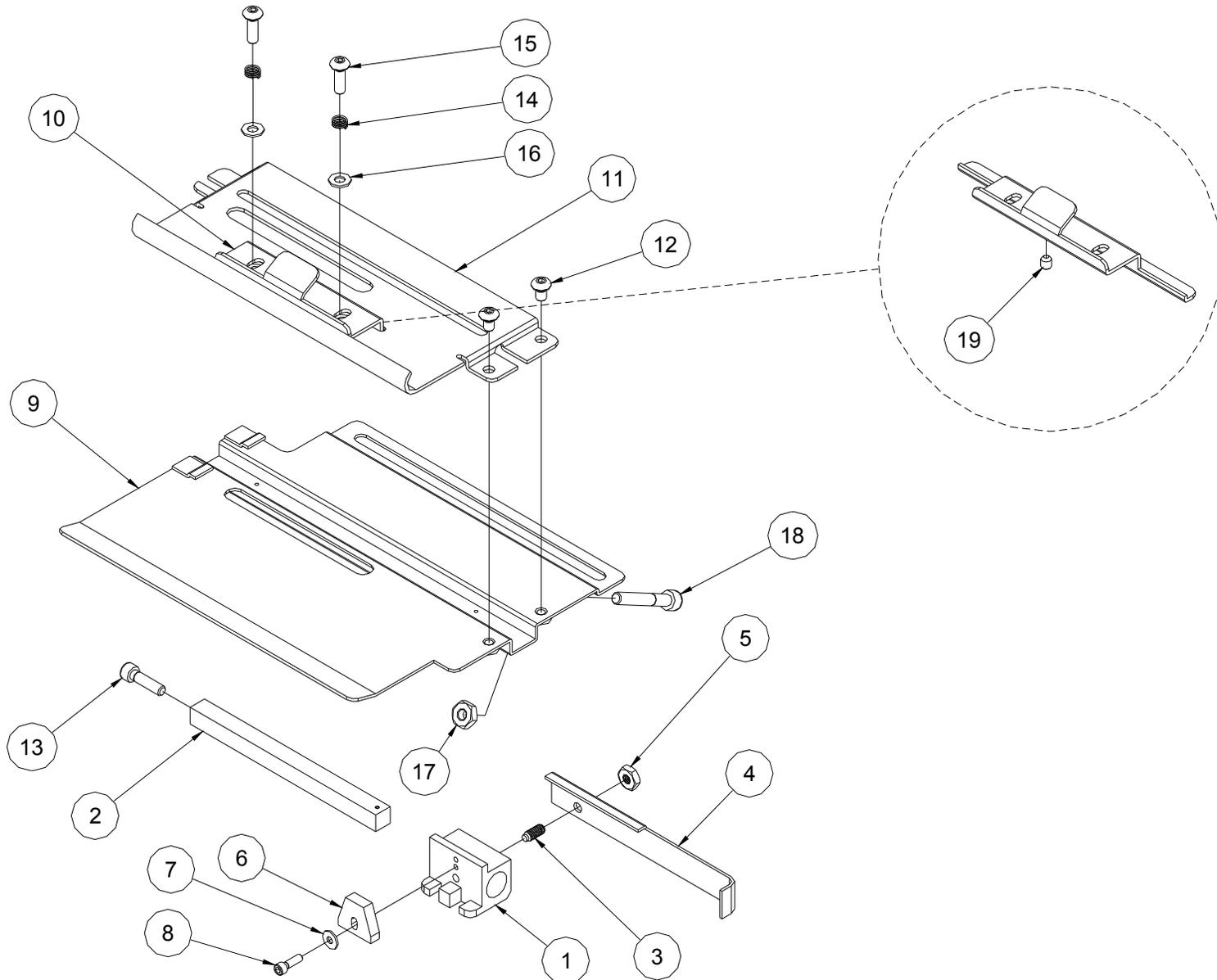
## Lista de Partes del Ensamble del Rebobinador

Item	Parte #	Descripción	Cant
1	991168	8-32 x 1 1/4" Tornillo Socket	4
2	111030	Vertical	1
3	989974	8-32 x 3/8" Tornillo Socket	3
4	111029	Base	1
5	991169	.203 x .75 x .219 Arandela	4
6	111032	Patas de Caucho	4
7	990812	Eje, Alivia Tensión	1
8	351183	Motor de Rebob. Protegido	1
9	112036	EAR Aislante del Motor	1
10	351161	Motor del apilador, Enjaezado	1
11	990091	10-32 x 1/2 Torn. Cbza. de Botón	2
12	112037	Soporte de Balinera de Eje	1
13	999147	Buje, 1/2 x 5/8 x 3/4	1
14	112033	Eje, 6x6 Rebobinado	1
15	999116	Buje, 1/2 x 5/8 x 3/8	1
16	111034	Tapa del Motor Conductor	1
17	112034	Eje Aplanador	1
18	990121	1/4-20 x 5/8" Tornillo Socket	1
19	990090	10-32 x 3/8 Torn. Cbza. de Botón	2
20	197078	Polea, Activador	1
21	990374	1/2" Collarín	3
22	990465	Resorte	1
23	999017	1/2" Balinera de Empuje	1

Item	Parte #	Descripción	Cant
24	990079	10-32 x 1/4" Tornillo Socket	2
25	990069	Tuerca hexagonal, 8-32	2
26	111027	Ens. Rodillos del Aplanador	1
27	990264	Pin en "E", 3/8	2
28	112035	Llave, 1/8 x 1/8 x 3/8	1
29	111031	10" Disco Rollo	2
30	111033	3" Inserto de Rebobinado	2
31	990192	6-32 x 1/2 Torn. Cbza. de Botóns	6
32	358023	Montaje de la perilla	1
33	112031	Correa Dentada, 67T 1/5P	1
34	112005	28T 1/5P Polea Correa Dentada	1
35	999053	1/2 x 3/4 Cojinete de la aguja	1
36	112030	Disco Conducido	1
37	112032	Disco de Fricción	1
38	112028	Disco Conducido	1
39	111201	Tapa	1
40	374017	Puente corto	1
41	111006	Collar de la presión	1
42	111017	Resorte del collar de la presión	1
43	112009	Perilla de cerradura rebobinado	1
44	111110	Arnés, Interruptor a palanca (NM)	1
45	359006	Fusible, Arnés del apilador (NM)	1

(\*NM = No Mostrado)

## Dibujo de la Opción de Webguide del Sensor del Contraste

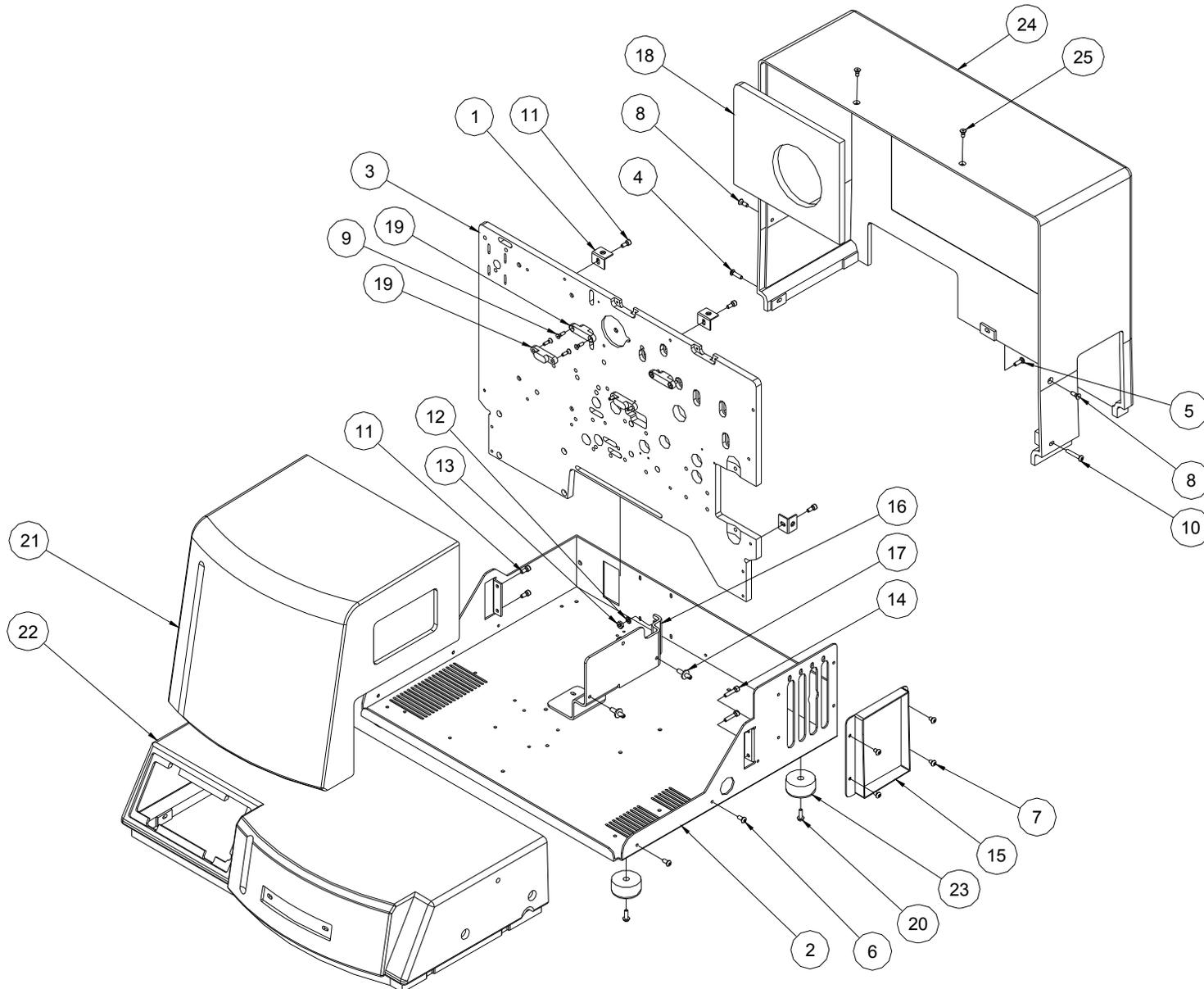


---

## Lista de piezas de la Opción de Webguide del Sensor del Contraste

Item	Part #	Description	Qty
1	354023	Bloque de sensor	1
2	371156	Eje, Un sensor reflexivo más bajo 676	1
3	990921	8-32 x 3/8" Tornillo de presión del émbolo de la bola	1
4	514022	Soporte, Manija	1
5	990069	8-32 Tuerca hexagonal	1
6	371128	Arnés reflexivo del sensor de la tapa y del fondo	1
7	990448	Arandela, .125 x .313 x .031 fl	1
8	990424	4-40 x 3/8 Tornillo de casquillo	1
9	354006	Soporte, Sensor de la guía del Web	1
10	354024	Soporte, Presión de la cinta	1
11	354027	Guía, Placa, Montaje del Web	1
12	990066	8-32 x 1/4 Tornillo principal del botón	2
13	989974	8-32 x 5/8 Tornillo de casquillo	1
14	990494	Resorte, Compresión	2
15	990073	8-32 x 1/2 Tornillo principal del botón	2
16	989508	Arandela, 4mm	2
17	990103	Tuerca hexagonal, 10-32	1
18	990085	10-32 x 1 1/4 Tornillo de casquillo	1
19	990058	8-32 x 1/4 Punto con estrías de la taza	1

# Dibujo Del Montaje la Cubierta



## Lista de piezas de la Cubierta

Item	Part #	Description	Qty
1	511209	Soporte, Ángulo	4
2	511203	Base placa	1
3	511206	Marco, 636 / 656B Vertical	1
4	990044	8-32 x 5/8 Tornillo principal del botón	1
5	990073	8-32 x 1/2 Tornillo principal del botón	1
6	990065	8-32 x 3/8 Tornillo principal del botón	4
7	990066	8-32 x 1/4 Tornillo principal del botón	4
8	990056	8-32 x 1/2 Tornillo Cabeza plana	2
9	990023	6-32 x 1/2 Tornillo Cabeza plana	8
10	991402	8-32 x 1 Tornillo principal del botón	1
11	990051	8-32 x 3/8 Tornillo de casquillo	6
12	989978	Arandela de la estrella, #8	2
13	990069	Tuerca hexagonal, 8-32	2
14	990018	8-32 x 3/4 Tornillo de casquillo	2
15	511208	Soporte, Llenador	1
16	351004	Soporte, Montaje del apilador	1
17	378105	Pin, Montaje del apilador	2
18	511214	Cubierta, Espuma aislador	1
19	341209	Bisagra, 101 Invisible	2
20	991079	8-32 1/2 Tornillo que forma hilo	4
21	511204	Cubierta con bisagras	1
22	511201	Cubierta, Frente	1
23	341210	Pies, Caucho Del Diámetro De 1 1/2 "	4
24	511202	Cubierta, Parte posteriora	1
25	990055	8-32 x 3/8 Tornillo Cabeza plana	2