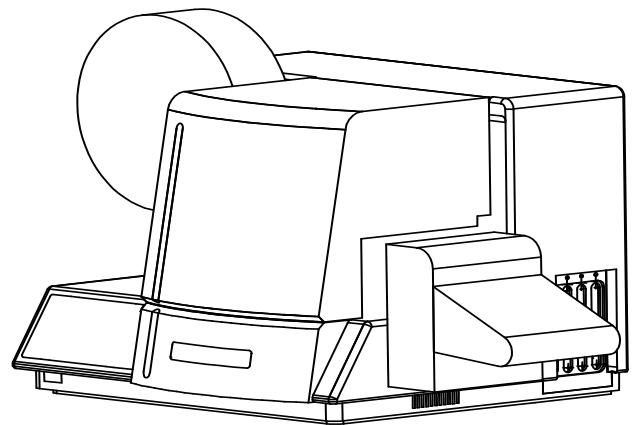

Manual del Usuario



Modelo 686



AVERY DENNISON
Edición Manual 5.4

5 Mayo 2006

Manual Parte Número 551398

Esta página fue intencionalmente dejada en blanco



Contenido

Alcance	4
Introducción.....	4
Puntos de Seguridad	4
Precaución	4
Información de Garantía	5
Responsabilidad del cliente	6
Ubicación de la impresora	6
Línea de Potencia AC	7
Al Desempacar.....	7
Inventario de Componentes	8
Configuración de la Impresora	9
Instalando el Apilador.....	9
Configuración del Fusible.....	10
Identificación de la Tarjeta P.C.	11
Configuración de Swiches de la TCB.....	12
Instalando el Cable de Poder	12
Instalando el Cable Interfase de P.C.....	13
Instalando el Software en el PC.....	13
Descripción del Producto	14
Descripción de la Impresora	14
Especificaciones del Computador Personal	15
Especificaciones de la Impresora.....	16
Operación de la Impresora y Instalación Rápida	18
Cargando la Tinta	18
Cargando el Material	19
Aplanador / Varilla Desembobinadora	20
Uniando Material	21
Ajuste de Guías de Ancho	21
Ensamble del Mecanismo de Impulsión Modificado.....	22
Módulo del Disco Rápido	22
Ajuste del Sensor	23
Ajuste de las Guías de Tinta	24
Operación de la Cabeza de Impresión	25
Operación del Panel de Control	26
Botones de Control	26
Luces Indicadoras	27

Pantalla LCD.....	28
Mapa del Menú del Panel Frontal.....	29
Encendido del Panel Frontal / Pantallas Principales.....	30
Descripción de los modos del Panel Frontal.....	33

Ajustes / Mantenimiento 43

Manipulación de la Cabeza de Impresión.....	43
Limpieza de la Cabeza de Impresión.....	44
Reemplazo de la Cabeza de Impresión.....	45
Ajustes en La Cabeza de Impresión.....	47
Ajustes en el Rodillo de Avance (Material).....	47
Ajuste para Cuadrar la Cuchilla.....	47
Ajustes del Apilador.....	48
Identificación del Sensor / Ajustes / Calibración.....	48
Sensor de Registro de Impresión.....	50
Calibración del Sensor.....	51
Procedimiento de Lubricación.....	52
Secuencia de Preparación de la Impresora.....	53

Problemas y Soluciones Eléctricos 54

Encendido / Enlace / Comunicaciones.....	54
Avance de Material / Tinta.....	56
Impresión.....	57
Cortar / Apilar.....	59

Problemas y Soluciones Mecánicos 60

Material.....	60
Tinta.....	62
Impresión.....	62

Dibujos Eléctricos 63

Cableado de la Impresora.....	64
Esquemático del Sistema Eléctrico.....	65
Conexiones de Poder en la Tarjeta Madre.....	66

Apéndice A 67

Mensajes de Error.....	67
------------------------	----

Apéndice B 68

Posiciones del Chip para Mejoramiento del Software.....	68
Descripción de Diagnósticos del Panel Frontal.....	70

Apéndice C 71

Tipos de Transferencia para Material y Tinta.....	71
---	----

Apéndice D 72

Patrón de Guía MFG para la Cuchilla.....	72
--	----

Apéndice E 75

Extensión de Vida de la Cabeza de Impresión.....	75
Modos de Falla en la Cabeza de Impresión	76
Procedimiento para la Limpieza de la Cabeza de Impresión	77
Instalación de la Cabeza y Procedimiento de Remoción	79
Revisión de Estática para las Impresoras 686.....	80
Ajuste en la Calidad de Impresión.....	81

Dibujos de Ensamble 83

Dibujo del Ensamble de Desembobinado	84
Lista de Partes del Ensamble de Desembobinado.....	85
Dibujo del Ensamble de la Varilla Desembobinadora	86
Lista de Partes del Ensamble de la Varilla Desembobinadora.....	87
Dibujo del Sensor de Contraste	88
Lista de Partes del Sensor de Contraste	89
Dibujo de Ensamble de las Guías de Ancho / Sensor.....	90
Lista de Partes de la Guía de Ancho / Sensor.....	91
Dibujo de Ensamble del Conductor (mecanismo de impulsión).....	92
Lista de Partes del Ensamble del Conductor.....	93
Dibujo del Ensamble de la Cabeza de Impresión	94
Lista de Partes del Ensamble de Cabeza de Impresión	95
Dibujo del Módulo del Ensamble de la Cabeza de Impresión	96
Lista de Partes del Módulo del Ensamble de la Cabeza de Impresión.....	97
Dibujo de Ajuste al Ensamble de la Cabeza de Impresión	98
Lista de Partes de Ajuste al Ensamble de la Cabeza de Impresión	99
Ensamble del Económico de Tinta	100
Lista de Partes del Económico de Tinta.....	101
Ensamble de la Tarjeta Madre del Económico de Tinta	102
Lista de Partes del Ensamble de la Tarjeta Madre del Económico de Tinta	103
Diagrama de Recorrido de la Correa Dentada	104
Lista de Partes de la Correa Dentada	105
Dibujo del Ensamble de la Cuchilla.....	106
Lista de Partes del Ensamble de la Cuchilla	107
Dibujo del Ensamble del Apilador (Parte 1).....	108
Lista de Partes del Ensamble del Apilador (Parte 1).....	109
Dibujo del Ensamble de Apilador (Parte 2).....	110
Lista de Partes del Ensamble de Apilador (Parte 2).....	111
Dibijo del Ensamble del Sensor Reflectivo Inferior (opcional).....	112
Lista de Partes del Ensamble del Sensor Reflectivo Inferior (opcional).....	113
Dibujo Del Montaje la Cubierta.....	114
Lista de Partes de la Cubierta	115

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 686 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 los implementos de seguridad sean removidos o alterados.

Información de Garantía

Garantía Limitada

EVERY DENNISON extiende la siguiente garantía al comprador original de la impresora EVERY DENNISON 686 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 686 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
One Wilcox Street
Sayre, Pa. 18840
Teléfono: 1-800-967-2927 or (570) 888-6641
Fax: (570) 888-5230

Para partes, servicio técnico dentro de los Estados Unidos:

EVERY DENNISON
One Wilcox Street
Sayre, Pa. 18840
Teléfono: 1-800-967-2927 or (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 se reserva el derecho de incorporar cualquier modificación o mejora 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 libras (~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*).

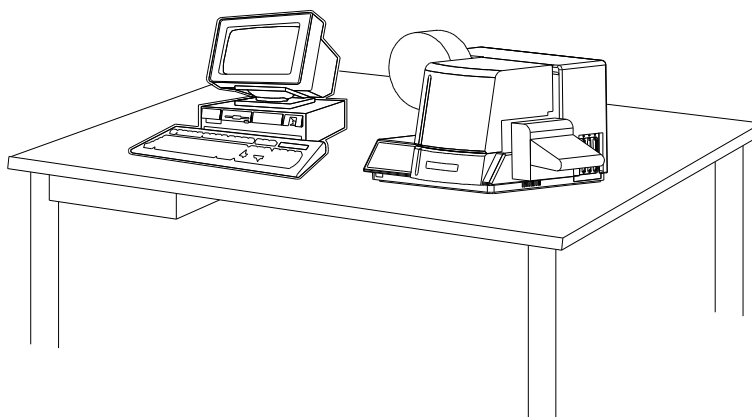


Figura 1 – Puesto de Trabajo Recomendado.

La localización de la impresora AVERY DENNISON 686 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 686 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 ENVÍOS / 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.

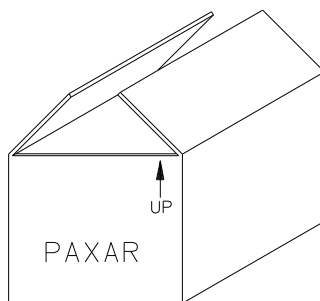


Figura 2 Caja de Envío.

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 686. 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.

- Manual del usuario de la impresora AVERY DENNISON 686
- 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 686 ESTUCHE DE HERRAMIENTAS (#551390)

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	686 Manual del Usuario
241132	Pulsera Anti-Estática
511398	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.

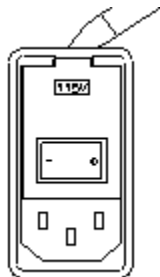
Instale los rieles rectos del apilador. Remueva uno de los tornillos. Inserte el tornillo a través del agujero en el ensamble de riel recto. Apriete el tornillo en el bloque de montaje. Repita este procedimiento para el otro tornillo.

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

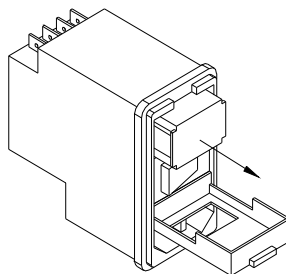
El fusible principal de la AVERY DENNISON 686 está localizado adentro del receptor de la entrada de poder AC. La entrada tiene un cajón de fusibles que sostiene el fusible(es) y que selecciona el voltaje apropiado. Si el voltaje en la ventana **NO** coincide con el voltaje que va a suministrar a la impresora **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.



Entrada de Poder AC

- 1) 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 número y estilo correcto de fusibles y puente para su aplicación.

Configuración Numero uno: Línea de voltaje dentro del rango
(Véase 115VAC Ubicación del fusible) 90 - 132VAC @ 50 - 60Hz

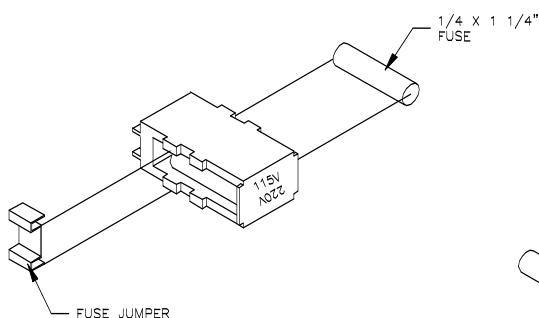
- 1) Instale un 990689 – 6.25A 250V Acción Rápida 1/4 x 1 1/4"
- 2) Instale un puente para fusible

Configuración Numero uno: Línea de voltaje dentro del rango
(Véase 230VAC Ubicación del fusible) 180 - 265VAC @ 50 - 60Hz

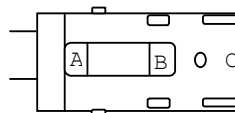
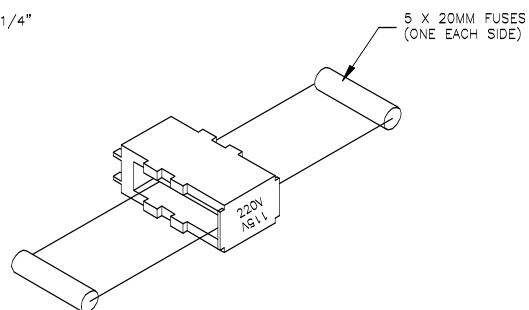
1) Instale dos 990757 6.0A 250V Acción Rápida 5 x 20MM

NOTA: Hay que sacar el puente para fusible para poder instalar ambos fusibles 5 x 20mm.

115VAC Ubicación del Fusible



230VAC Ubicación del Fusible



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

Ubicación del Fusible 5 X 20MM

5) Reinserte la caja de fusibles en la entrada AC con el voltaje deseado hacia arriba.

6) 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 (371105NE)	- AT Ranura 2
Tarjeta Conductora de Cabeza de Imp.(341106NE)	- AT Ranura 1

Configuración de Swiches de la TCB

DIP SWICHE #	DEFINICIÓN	686
8	APILADOR HACIA ABAJO / LOKPRINT	APILADOR HACIA ABAJO ON LOKPRINT® OFF
7	INUTILIZADO	APAGADO
6	INUTILIZADO	APAGADO
5	APILADOR ATASCADO	HABILITADO ON DESHABILITADO OFF
4	TIPO DE MAQUINA	PRENDIDO
3	TIPO DE MAQUINA	PRENDIDO
2	INUTILIZADO	PRENDIDO
1	DPI DE CABEZA DE IMPRESIÓN	PRENDIDA – 300 DPI N/A APAGADO

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 P.C.

La 686 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 "PcMate Plus / Formatter" para crear formatos diseñados para la impresora AVERY DENNISON 686 es una aplicación de Windows. El original "Selfform" no creará formatos para la máquina 686. El nuevo paquete "PcMate Plus" es capaz de crear formatos para todas las impresoras AVERY DENNISON.

La versión 3.22 de PCMate Plus o mayor es requerida.

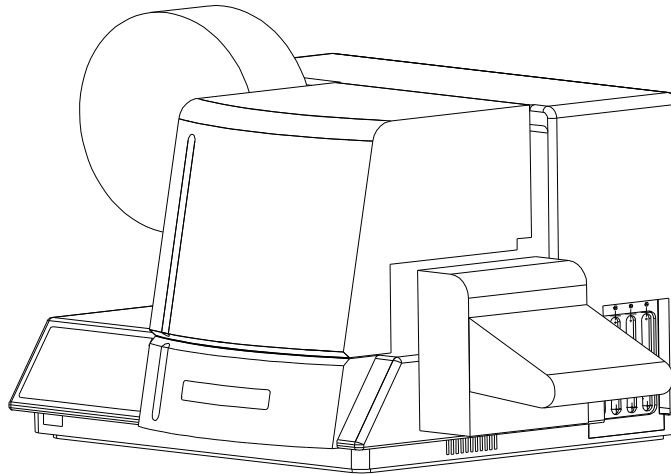
La impresora esta también en capacidad de operar desde un mainframe cuando se utiliza una interfase RS232 y el lenguaje de comandos AVERY DENNISON PCL. (Véase al Manual del lenguaje de comandos AVERY DENNISON PCL.)

Descripción del Producto

Descripción de la Impresora

La impresora térmica AVERY DENNISON modelo 686 (*Véase Figura 4*) es una impresora electrónica que puede imprimir en Cartones, Etiquetas de Tamaño, y Etiquetas Adhesivas, 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 "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 686
Impresora de Marquillas**

Especificaciones del Computador Personal

Estas especificaciones describen el hardware y el software de aplicación requeridos en el computador personal que esté conectado a la impresora AVERY DENNISON 686.

La impresora AVERY DENNISON 686 usa una 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.

"PcMate Plus / Formatter " Requiere lo siguiente:

- Computador IBM® PC o compatible
- Microsoft Windows® 98 2^{nda} 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 programa PCMate Plus. 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:	Transferencia térmica, una cara, impresora de cabeza de impresión cerca a la orilla para etiquetas de carton y etiquetas adhesivas. Velocidad – hasta 12 IPS (305mm/segundo) - 7"(178mm), 10"(254mm), y 12"(305mm)
Tamaño de la Marquilla	Máximo: hasta 5.125" (130.2mm) ancho x hasta 7" (177.8 mm) largo – cortado y apilado - hasta 14.0" (355.6mm) largo - desembobinado Mínimo: 1" (25.4mm) ancho x 1" (25.4mm) largo a velocidades de 7"(178mm) o 10"(254mm) – usando el apilador estandar 558091. Mínimo: 1" (25.4mm) ancho x 1.250" (31.75mm) largo a velocidades de 12"(305mm) o cuando usa el apilador de cantidades grandes a cualquier velocidad.
Área de Impresión	Máximo: hasta 5" (127mm) ancho x hasta 13.875" (352.4 mm) largo Mínimo: Ninguno
Resolución	300 DPI x 300 DPI
Fuentes	- Seis fuentes escalables: condensada, estándar, y fuentes en negrita, mayúsculas y minúsculas - 4 puntos hasta 96 puntos (300 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
Interfase	AVERY DENNISON PCL vía RS232 puerto serial - de 9 pines D-shell
Panel Control	Funciones de la impresora con botones y pantalla de 2 líneas x 24 caracteres LCD internacional iluminado
Dimensiones	16.0" (406.4 mm) alto x 27" (685.8 mm) ancho Incluyendo el apilador x 18.5" (469.9mm) de profundidad
Peso	57 Lbs. (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"> - Recepción de Información mientras la impresora está funcionando - Campos secuenciales - Estampado de Fecha y Hora - Contadores - Ajustable por operador: oscuridad de la impresión (strobe), posición de corte, posición de impresión, velocidad de baudio, y tamaño del buffer. - Detectores de error de: Fin del material, fin de la tinta, cabeza de impresión abierta, apilador lleno, apilador atascado, y cabeza de impresión recalentada - En pantalla: Etiquetas faltantes por imprimir en una tanda, Identificador de tanda, Pulgadas totales, Cortes totales. - Auto Diagnósticos - Detección y corrección de pérdida de marca de sensado - Detección de registro de ranuras o marcas reflectivas
Tinta	Colores térmicas y anchos estándares de AVERY DENNISON
Opciones	<ul style="list-style-type: none"> - Sistema de verificación de códigos de barras SV-100 - Unidad de rebobinado - Sensor Reflectivo (parte trasera del ancho) - PCMate Plus - Estuche de repuestos - Estuche internacional de hardware

Operación de la Impresora y Instalación Rápida

Cargando la Tinta

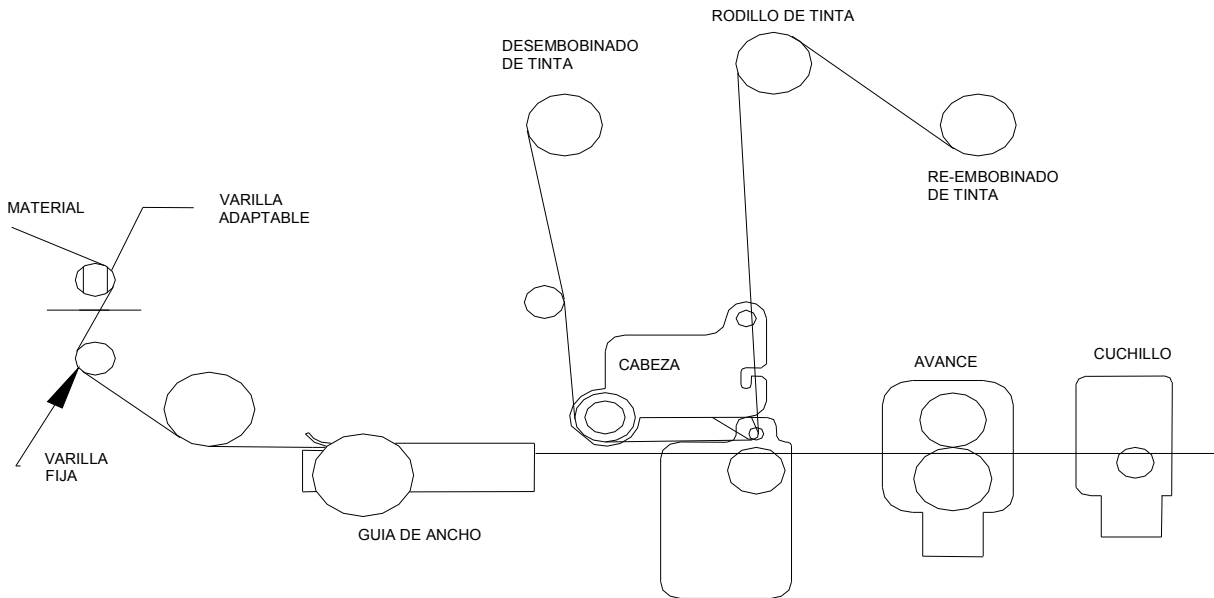


Figura 5 – Recorrido de la tinta

La cinta de tinta viene empaçada en una bolsa plástica. Para mejores resultados deje la tinta empaçada 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 instálala 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 carretes y la cabeza de impresión.

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

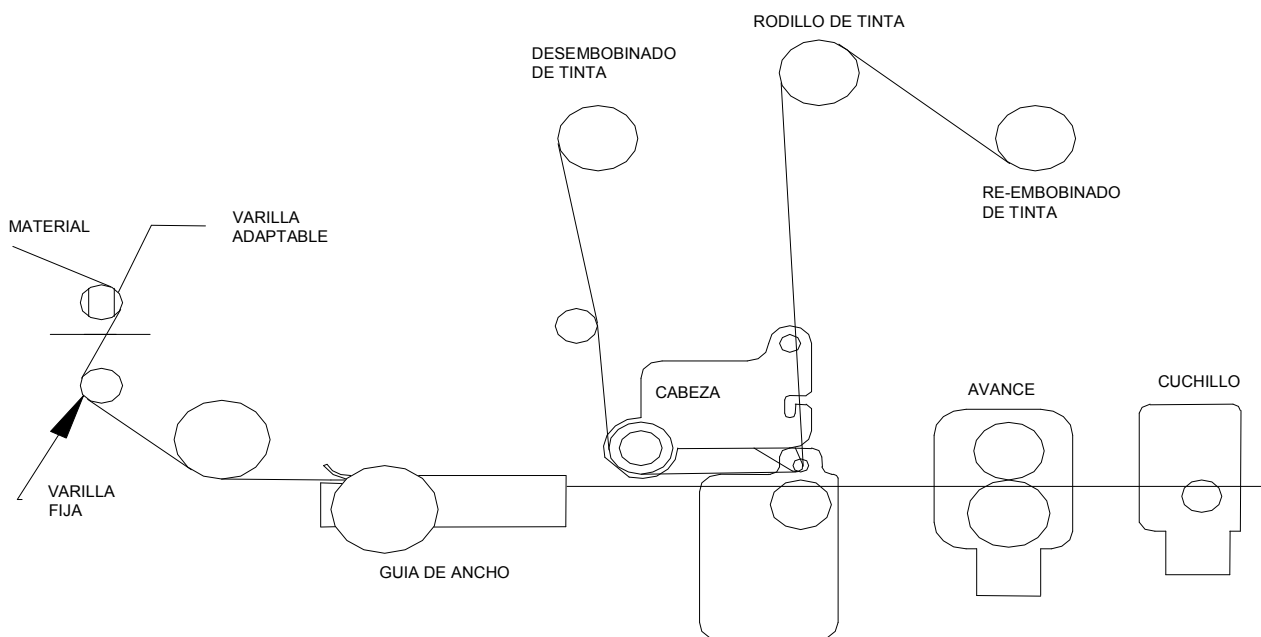


FIGURA 6 – Enhebrado de Cartones

Cargando El Material Por Primera Vez

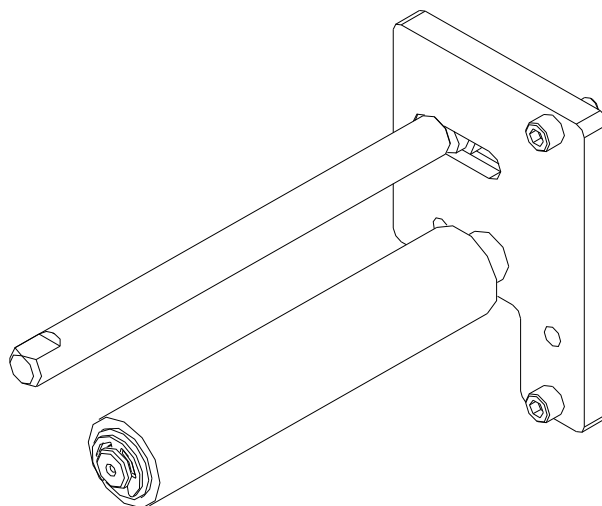
- 1) Ajuste las guías para que el ancho sea mayor que el rollo de material que se va a cargar. Ponga el rollo del material en el eje entre las guías con el material desenvolviéndose desde arriba en sentido horario. Reduzca el ancho de las guías hasta el tamaño del material sin forzar el carretel.
- 2) 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. No use material con superficies pegajosas o ásperas porque puede dañar a la cabeza de impresión.

- 4) Abra la cubierta de la impresora.
- 5) Cuando la impresora para, el rodillo platino debajo de la cabeza de impresión abrirá bastante para poder deslizar el material a través del ensamble de impresión sin abrirlo. Esto ha sido diseñada para que el suministro pueda ser cambiado rápidamente sin la necesidad de unir rollos nuevos. Si por alguna razón el rodillo no abre paso, abra el ensamble de impresión superior rotando la perilla.
- 6) Abra la cabeza de impresión rotando la perilla.
- 7) Después de darle la vuelta a la guía del material por encima de las dos barras aplanadoras, deslícela a través de las guías de ancho.

- 8) Cuando salga material por las guías de ancho, continúe deslizando este a través de la estación de impresión.
- 9) Empuje el material hasta que toque el rodillo azul..
- 10) Borre todos los errores del panel frontal. Empuje y mantenga el botón de avance superior para adelantar el material a través del mecanismo de impulsión y el cuchillo y en el apilador. El botón de avance inferior se puede usar para invertir el avance del material si es necesario.
- 11) Revise que el material este centrado que se esté desplazando derecho a través de la impresora. Si necesita algún ajuste, hágalo.
- 12) Ajuste las guías de ancho en el aplanador y las guís de ancho hasta los bordes del material sin deformar el mismo.

Aplanador / Varilla Desembobinadora



La impresora 686 tiene un sistema ajustable de varillas desembobinadoras que permite el mejor ajuste de una variedad de suministros para controlar la llanura del material en ella.

El sistema consiste en un rodillo de posición fija con diámetro grande (1.125 Dia.) y dos varillas desembobinadoras pequeñas (.500 Dia.). Una varilla es de posición fija; la otra se puede ajustar horizontalmente. El material del principio del rollo requiere menos apalanción que el material del fin del rollo o que material angosto. La varilla ajustable tiene un llave llanuro en un extremo que permite el soltar y el mover a su posición en la ranura.

Uniendo Material

NOTA: NO CORRA UNIONES A TRAVÉS DE LA ESTACIÓN DE IMPRESIÓN

La AVERY DENNISON 686 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 es más rápido que hacer uniones.

Ajuste de Guías de Ancho

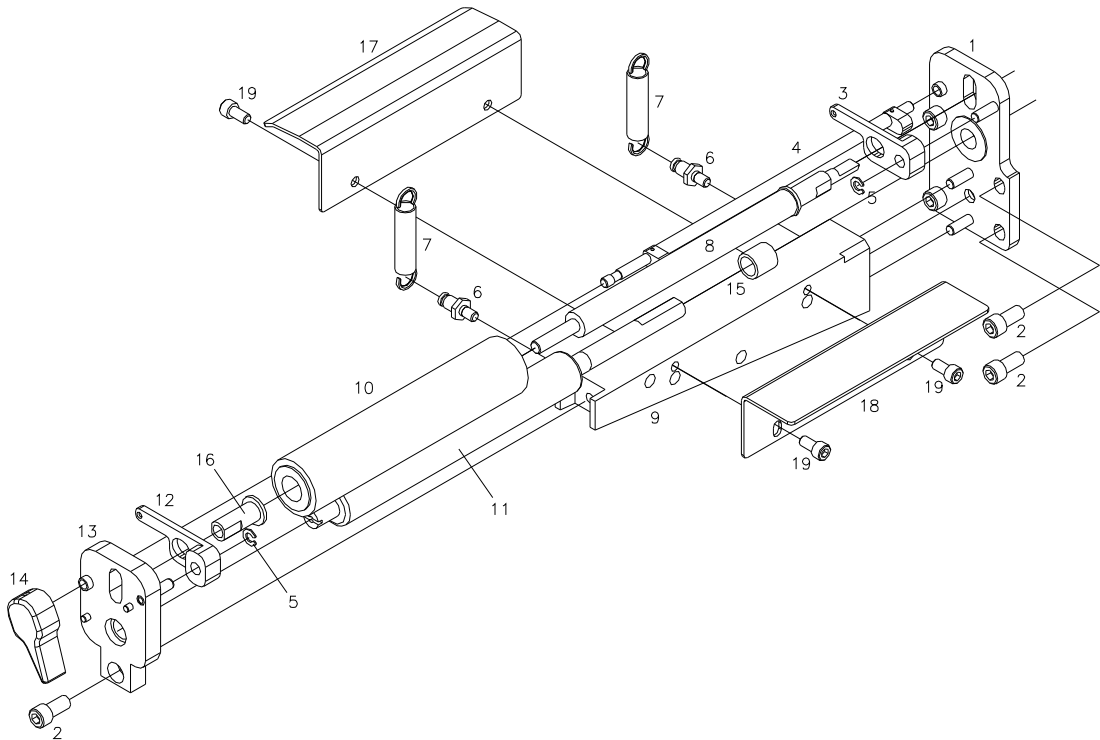
La impresora AVERY DENNISON 686 ha sido diseñada con solo tres guías de ancho en la impresora que necesitan ser cambiadas cuando los anchos de los rollos cambian de formato a formato. Ninguno de estos ajustes requiere herramientas.

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. Es importante no apretar el rollo de suministro: **Es una guía solamente – no un freno.**

Las segundas guías son justificadas al centro, justo a la izquierda de la estación de impresión. Cierre las guías al ancho del material usando la perilla de ajuste de material. No apriete el material porque lo deformará y afectará la calidad de impresión.

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.

Ensamble del Mecanismo de Impulsión Modificado



El ensamble del mecanismo de impulsión de la impresora 686, corrido por resortes, ha sido modificado para prohibir que lo deja en la posición de “impulsión abierta.” Además, el sensor de impulsión abierta ha sido discontinuado. Se puede abrir el mecanismo, si sea necesario, para limpiar un atascamiento o resolver otros problemas, pero hay que sostenerlo en la posición abierta.

Para facilitar el cargar de suministros, la impresora tiene controles del sistema de impulsión en forma de botones. Los botones están en el lado derecho inferior del frente de la impresora.

Para cargar material, empuje el material a través de las guías de ancho y la cabeza de impresión hasta que toque la parte inferior del rodillo azul.

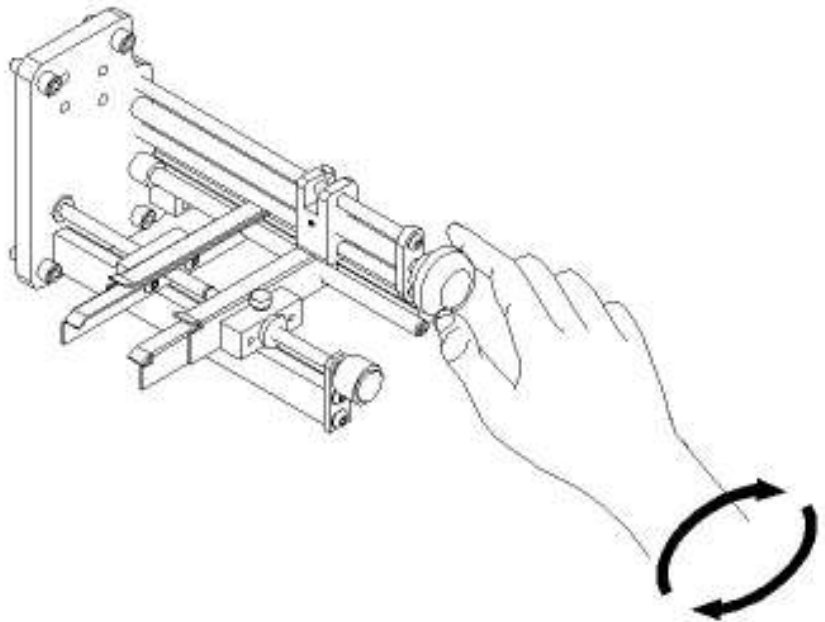
Borre todos los errores del panel frontal. Empuje y mantenga el botón de avance superior para adelantar el material a través del mecanismo de impulsión y el cuchillo y en el apilador. El botón de avance inferior se puede usar para invertir el avance del material si es necesario.

Módulo del Disco Rápido

El módulo del disco rápido contiene información que se usa únicamente durante el prender de la impresora.

El módulo del disco rápido también puede contener logos, fuentes, formatos, y en el futuro quizás incluirá mejoramientos del sistema operador. Logos, fuentes y formatos se puede copiar al módulo del disco rápido usando el PCMCIA manager que viene incluido con PcMate Plus.

Ajuste del Sensor

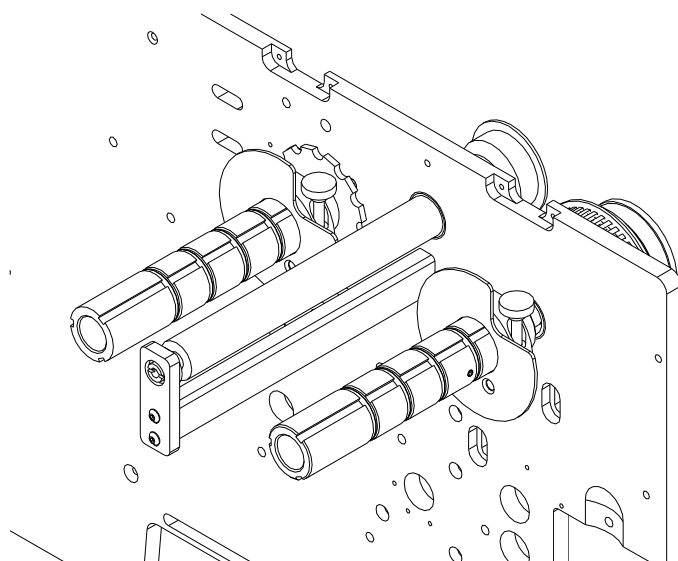


El sensor de agujeros y el sensor reflectivo superior ajusta por rotar la perilla como ilustrada arriba. Mueve el sensor arriba del marque preferido. Para asegurar que el sensor está en la posición correcta – mantenga abierta la palanca y mueve el material adelante y por atrás. Si el sensor LED del panel frontal brilla cuando el agujero pase por debajo del sensor – está en la posición correcta. Si el sensor LED no brilla, readjuste el sensor.

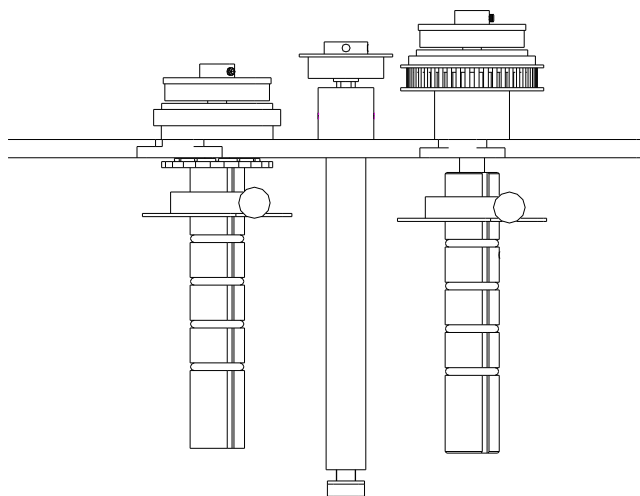
NOTA: El sensor de agujeros y el sensor reflectivo superior se selecciona de PC Mate Plus en la sección de “Format Layout Information.”

Véase "Print Registration Sensor" por más detalles.

Ajuste de las Guías de Tinta



Las guías de tinta de la impresora 686 son independientes como ilustradas arriba. Para ajustar a las guías – suelte el tornillo de cabeza prismática, deslice la guía a su posición, y atirante el tornillo de cabeza prismática.



Las guías de tinta deben ser alineadas con si mismas para que el sistema funcione bien.

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 PUESTOS LOS GUANTES ANTIESTATICOS Y LA PULSERA ESTÁTICA.

Para abrir la cabeza de impresión para suministro de material, rote la perilla “A” en sentido anti-horario y saquelo. (Véase figura 7).

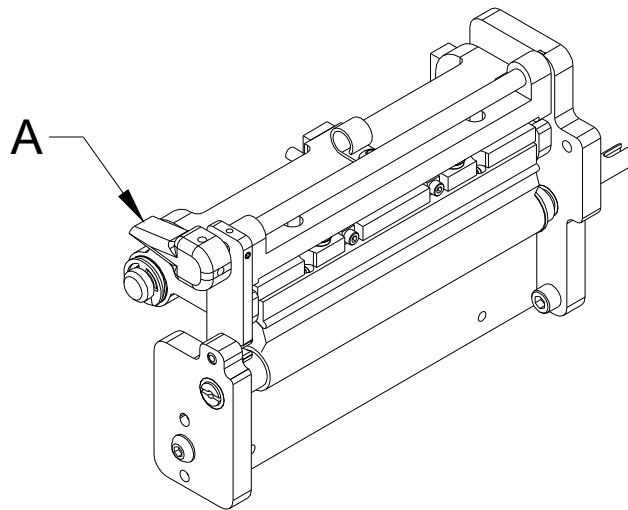
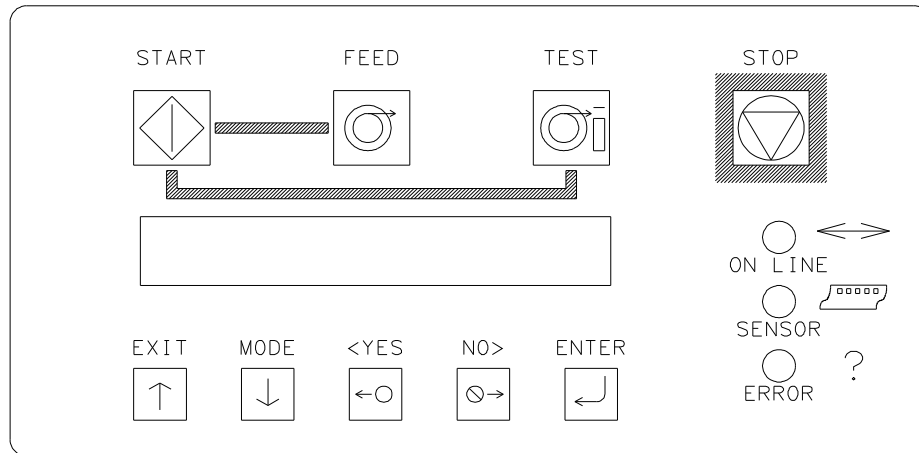


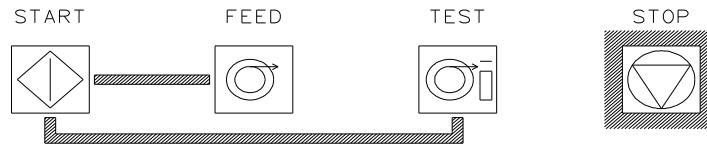
Figura 7 – Operación de la Cabeza de Impresión

Para cerrar la placa de montaje, saque la perilla y mueve la cabeza hacia abajo. Rote la perilla “A” en sentido horario a su posición original como ilustrado arriba.

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)

- Hay que usar ambos FEED y START.
- El avance parará cuando se suelte 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 686 será activado automáticamente.
- La cabeza de impresión debe estar cerrada.

Test (Prueba)

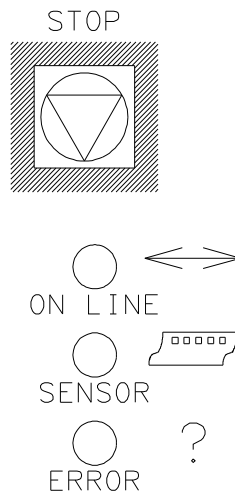
- Ambos TEST y START se deben usar juntos.
- La prueba terminara cuando suelte los botones.
- Marquillas entre la cabeza y la cuchilla serán cortadas y apiladas como marquillas terminadas.
- El material se mueve en una tira continua.
- El material se mueve con patrones prueba de impresión
- La tinta 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 686 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 preñida.
- 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.

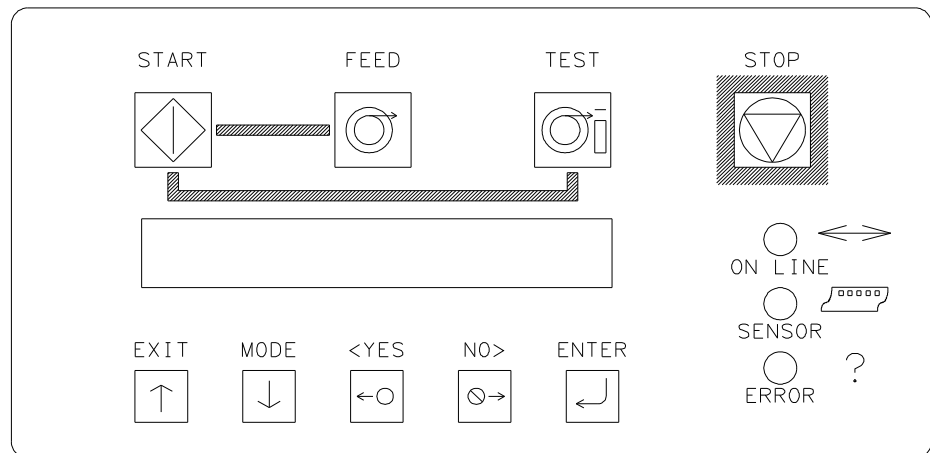
Error

NARANJA

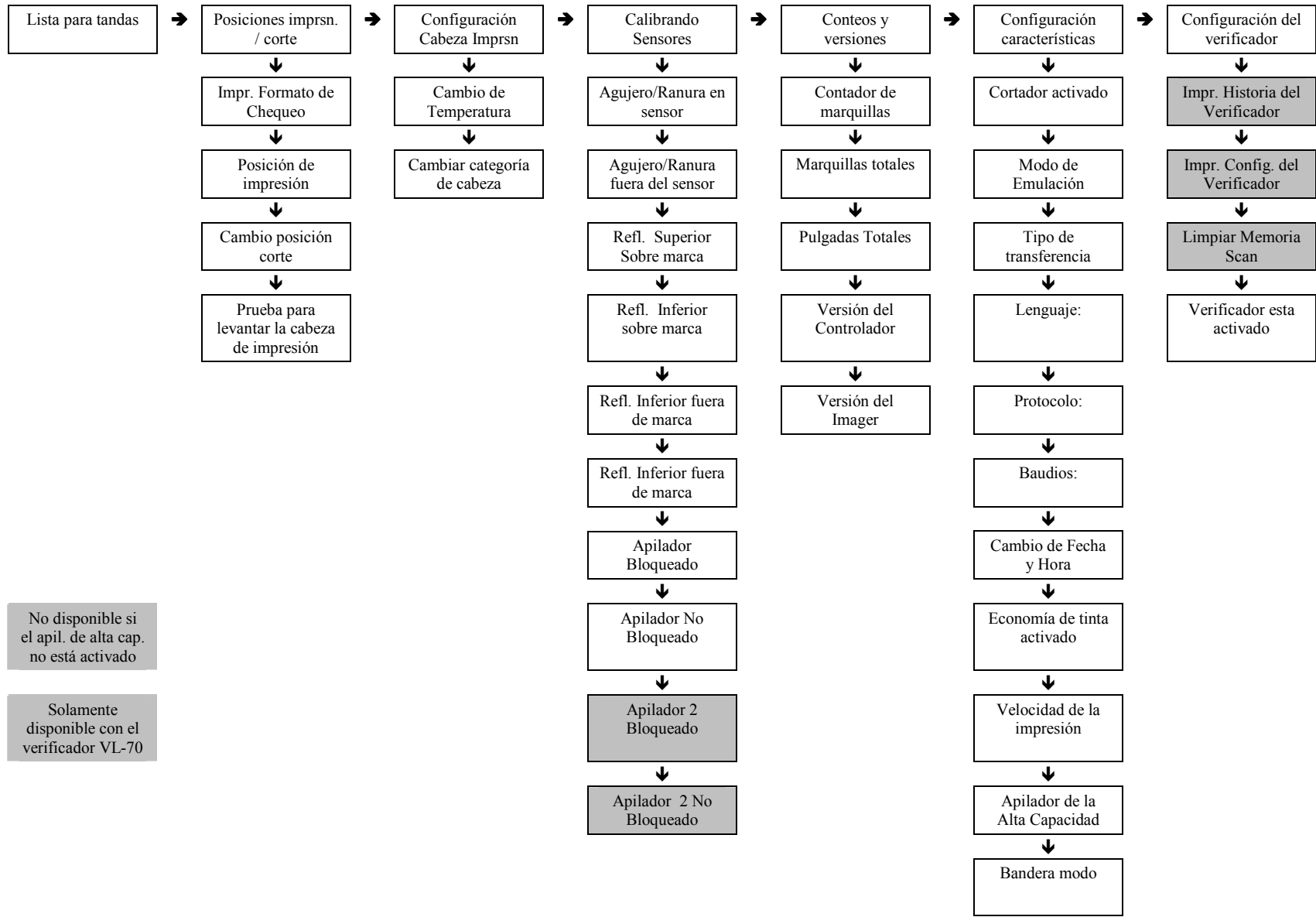
- Sistema bloqueado activado, la pantalla muestra el error.

Pantalla LCD

La pantalla LCD es de 2 líneas, 24 caracteres con luz trasera para lectura fácil. 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



No disponible si el apil. de alta cap. no está activado

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 prenderá el bombillo ERROR LED.

El teclado también es revisado durante esta Prueba de Diagnóstico 1. 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:

(B	U	T	T	O	N		N	A	M	E)			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 diagnóstico también será mostrada cuando las pruebas ejecutables desde el panel frontal son ejecutadas

Una vez se complete las pruebas de diagnóstico 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	8	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

Presionando la flecha hacia abajo de MODE llevará al usuario a varias pantallas de modos mostradas abajo. (refiérase a la sección Descripción de Panel Frontal de este manual.).

Presionando la flecha hacia arriba marcada EXIT en cualquier momento llevara al usuario a la pantalla inicial.

AJUSTES A LA IMPRESORA

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	S							

AJUSTES A 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									

CALIBRAR SENSORES

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

CONTEOS / 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					

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN

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												

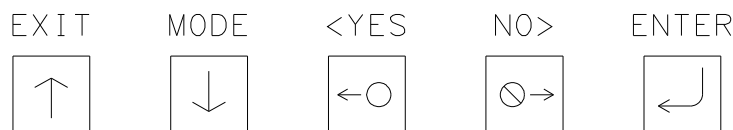
PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DEL VERIFICADOR

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											

Descripción de los modos del Panel Frontal

Existen seis (6) niveles de modo principales los cuales son seleccionados y modificados usando las siguientes funciones:

:



Use el botón **MODE** ↓ para moverse por las pantallas del modo principal mostrado abajo:

**PRESS ENTER FOR
PRINT / CUT POSITIONS**

(presione ENTER para posiciones de impresión y corte)

**PRESS ENTER FOR
PRINT HEAD SETUP**

(presione ENTER para la configuración de la cabeza de impresión)

**PRESS ENTER FOR
CALIBRATING SENSORS**

(presione ENTER para calibrar los sensores)

**PRESS ENTER FOR
LIFE COUNTS / VERSIONS**

(presione ENTER para el conteo de vida y las versiones)

**PRESS ENTER FOR
FEATURES SETUP**

(presione ENTER para la configuración de las características)

**PRESS ENTER FOR
VERIFIER SETUP**

(presione ENTER para la configuración de verificador)

Use **EXIT** ↑ para ir a la pantalla inicial.

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 "BATCH ID / BATCH QTY" (identificación de tanda y cantidad) si existen tandas para imprimir, si no, sigue la pantalla inicial "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 al 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/ flecha abajo para ir a los ajuste de la impresora. Cuando EXIT/ flecha arriba 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/ flecha abajo llevará al usuario a pantalla "PRINT POSITION" (posición de impresión). Presionando EXIT/ flecha arriba 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/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "CHANGE CUT POSITION" (cambio de posición de corte). Presionando EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "DOT SHIFT" (Movimiento de Punto). Al presionar EXIT/flecha arriba 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 "CURRENT DOT SHIFT" de movimiento de punto al nuevo valor "NEW DOT SHIFT." Un valor más positivo moverá la impresión hacia el frente mientras un valor más negativo lo moverá hacia atrás.

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

CONFIGURACIÓN DE LA CABEZA DE IMPRESIÓN

P	R	E	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/clecha abajo se mostrará la pantalla "CALIBRATING SENSORS" (calibrando sensores). Si presiona EXIT/flecha arriba 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 "CURRENT STROBE" por el nuevo valor "NEW STROBE." Un número más positivo hará la impresión más oscura mientras que un número más negativo la hará más clara.

Al presionar MODE/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "CHANGE HEAD CATEGORY" (cambio de categoría de cabeza). Si presiona EXIT/felcha arriba 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 "CURRENT HEAD" de cabeza por el nuevo valor "NEW HEAD." Vea la sección "REEMPLAZO DE CABEZA DE IMPRESIÓN" para instrucciones en el ajuste de esta.

Al presionar el botón MODE/flecha abajo devolverá al usuario a la pantalla "CHANGE TEMPERATURA" (cambio de temperatura). Si presiona el botón EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "LIFE COUNTS/VERSIONS" (conteos y versiones). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "HOLE/SLOT NOT IN SENSOR" (Ranura fuera del sensor). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo para ir a "TOP REFL OVER MARK" (refl. superior encima de la marca). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "TOP REFL NOT OVER MARK" (refl. Superior fuera de marca). Si presiona EXIT/flecha arriba 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 más bajo valor presione ENTER.

Si presiona MODE/flecha abajo lo llevará a la pantalla "BOT REFL OVER MARK" (refl. Inferior sobre marca). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a "BOT REFL NOT OVER MARK" (refl. Inf. fuera de la marca). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla de "STACKER BLOCKED" (Apilador boqueado). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "APILADOR NOT BLOCKED" (Apilador no bloqueado). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo devolverá a la pantalla de "HOLE/SLOT IN SENSOR" (Ranura en el sensor). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevara a la pantalla de "FEATURE SETUP" (configuración de las características). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "TOTAL LABELS PRODUCED" (Marquillas totales producidas). Si presiona EXIT/flecha arriba 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	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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "TOTAL INCHES OF STOCK" (pulgadas de material totales). Si presiona EXIT/flecha arriba 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	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/flecha abajo irá a "CONTROLLER VERSION" (version del Controlador). Si presiona EXIT/flecha arriba se devolverá a la pantalla inicial.

C	O	N	T	R	O	L	L	E	R		V	E	R	S	I	O	N													
T	C	B	1	0	9	3	4																							

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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "IMAGER VERSION" (versión del graficador). Si presiona EXIT/flecha arriba volverá a la pantalla inicial.

I	M	A	G	E	R	V	E	R	S	I	O	N							
U	S	A	1	9	.	0	1												

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/flecha abajo lo llevará devuelta a la pantalla de "LABEL COUNTER" (contador de marquillas). Si presiona el botón EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla de "VERIFIER SETUP" (configuración del verificador). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "EMULATION MODE" (modo emulador). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "DEFAULT TRANSFER TYPE" (tipo de transferencia por defecto). Si presiona el botón EXIT/flecha arriba 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 "DEFAULT TRANSFER TYPE." 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 "TRANSFER TYPE" en la línea superior será actualizado. Si presiona MODE/flecha abajo lo llevará a la pantalla "LANGUAGE" (lenguaje). Si presiona EXIT/flecha arriba 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 módulo del disco rápido (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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "PROTOCOL" (protocolo). Si presiona EXIT/flecha arriba volverá a la pantalla inicial.

Cuidado: Protocolos dispares de comunicación pueden resultar en la imposibilidad de comunicarse con la impresora y/o la perdida 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "BAUD RATE" (rata de baudio). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla de "CHANGE DATE AND TIME" (Cambio de fecha y hora). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "INKSAVE ENABLE/DISABLE" (economía de tinta habilitada o deshabilitada). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo lo llevará a la pantalla "CUTTER ENABLE/DISABLE" (cortador habilitado / deshabilitado). Si presiona el botón EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo devolverá al usuario a la pantalla de "PRINT/CUT POSITIONS" (posiciones de corte e impresión). Si presiona EXIT/flecha arriba 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/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "PRINT VERIFIER SETUP" (imprimir configuración del verificador). Si presiona EXIT/flecha arriba 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 HISTORY" (imprimir historial del verificador). Si presiona ENTER hará que la impresora imprima un reporte con la configuración del verificador presente.

Si presiona MODE/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "CLEAR SCAN HISTORY" (Borrar historial). Si presiona EXIT/flecha arriba 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										
C	L	E	A	R		S	C	A	N		M	E	M	O	R	Y							

Esta pantalla sigue a "PRINT VERIFIER SETUP" (Imprimir configuración del verificador). Si presiona ENTER borrar la memoria del verificador.

Si presiona MODE/flecha abajo llevará al usuario a la pantalla "VERIFIER ENABLE" (verificador habilitado). Si presiona EXIT/flecha arriba volverá a la pantalla inicial.

V	E	R	I	F	I	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

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

Estas pantallas siguen la de "CLEAR SCAN HISTORY" (borrar historial). Estas pantallas permiten habilitar o deshabilitar el proceso de verificación. Si presiona ENTER puede cambiar entre ENABLED (habilitado) a DISABLED (deshabilitado) y viceversa.

Si presiona MODE/flecha abajo llevara al usuario devuelta a la pantalla "PRINT VERIFIER HISTORY" (imprimir historial de verificador). Si presiona el botón EXIT/flecha arriba se devolverá a la pantalla inicial.

Ajustes / 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 686 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:

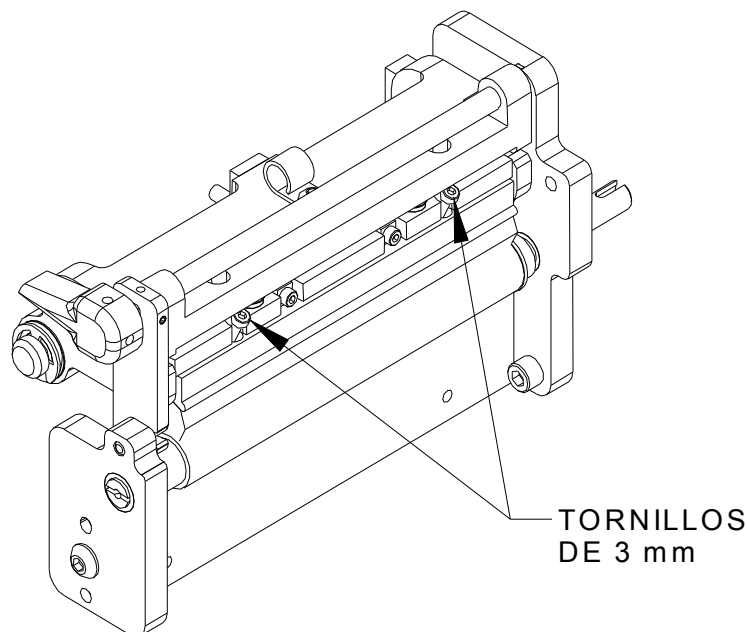
Véase Apéndice E

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) La cabeza de impresión se remueve por soltar dos tornillos de 3mm a la vez. La cabeza caerá, deslizando a través de dos pines localizadores. Para reemplazar, hace este procedimiento al revés, asegurando que la cabeza conecta bien con los dos pines localizadores.

NOTA: Los conectores en la parte superior de la nueva cabeza deben ser arriba por 15 grados para que la cabeza y el rodillo de tinta no se toquen.

- 2) Después de reemplazar la cabeza de impresión, la impresora estará lista para imprimir. No requiere ajuste de tangente. Este ajuste se hace en la fábrica y no se puede cambiar. La presión de la cabeza también es así y no es ajustable.

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.

- 3) Reemplace la tinta y revise todo su trabajo. Encienda la impresora y asegúrese que no se notan efectos extraños.
- 4) 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.

CATEGORÍA DE CABEZA	RESISTENCIA PROMEDIO (Rav)
1	1075 -1123
2	1124 -1170
3	1171 -1218
4	1219 -1265
5	1266 -1312
6	1313 -1360
7	1361 -1407
8	1408 -1455

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 un 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

No requiere ajustes al punto tangente de la cabeza de impresión.

Presión de la Cabeza de Impresión

Ningún ajuste de presión de la cabeza está disponible.

Cuadrando la Cabeza de Impresión

La cabeza de impresión se nivela en la fábrica.

Ajustes en el Rodillo de Avance (Material)

General

El módulo del mecanismo de impulsión es movido por un resorte y no requiere ajustes. Si hay un problema con el avance de material, véase a la sección de problemas y soluciones de esta manual.

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 palanca 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 ultima 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.

PRECAUCION: 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 desembobinado 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 Agujero / Ranura

El Registro del Índice de Agujero / Ranura es logrado vía un sensor óptico en conjunto con un LED localizado 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 Agujero / 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 desembobinado permite a la impresora monitorear la disponibilidad de tinta.

Caída del Rodillo (686)

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 ahorrar tinta.

Avance Abierto

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

Atascamiento

Un sensor óptico 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 686 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 a causa de la variedad grande de tintas y materiales que se puede usar en esta 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. El tipo de marca de sensado se selecciona en PC Mate Plus – Label Design Menu (attributes).

Registro de Agujeros / Ranuras

- 1) Mueva el material por presionar los botones en el lado de la impresora en la dirección de avance hasta que el agujero / la ranura está debajo del sensor y arriba del LED rojo.
- 2) Ajuste 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.
- 3) El panel frontal tiene un menú de Calibrar Sensores. Presione el botón MODE hasta que “Calibrating Sensors” aparezca en la pantalla y luego presione el botón ENTER. Presione el botón MODE; Los primeros dos menús pondrán el rango del sensor abierto y bloqueado. (Véase al Mapa del Menú del Panel Frontal de esta manual)

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 en PC Mate Plus.
- 3) Repita el procedimiento de alineación del sensor.

Registro Reflectivo

- 1) Mueva el material por presionar los botones en el lado de la impresora en la dirección de avance hasta que la marca de sensado está debajo del sensor. El LED debe ser apagado.
- 2) Ajuste 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 la marca de sensado en la vecindad de la marca, y se mantenga encendido, el sensor está sobre la marca de manera adecuada.
- 3) El panel frontal tiene un menú de Calibrar Sensores. Presione el botón MODE hasta que “Calibrating Sensors” aparezca en la pantalla y luego presione el botón ENTER. Presione el botón MODE; el tercer y cuarto menú pondrá el rango del sensor abierto y bloqueado. (Véase al Mapa del Menú del Panel Frontal de esta manual)

Calibración del Sensor

Calibración Eléctrica del Sensor Óptico

Los tiempos de recalibración están indicados en la sección de problemas y soluciones.

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 el LED.
- NUNCA utilice ningún componente abrasivo sobre los sensores o el LED
- NUNCA utilice una solución con alcohol sobre los sensores o el LED.
- Aire seco o copitos de algodón son las herramientas indicadas para limpiar los sensores y el LED (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 / la marca 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 686 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 incrementará 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.

Forros de Bronce

- 1) Después de un tiempo largo, polvo de cartón aparecerá en y adentro de los forros de bronce. Esto se debe limpiar para dejar mover fácilmente las partes.
- 2) Apague la impresora.
- 3) Remueve la parte pegada al forro de bronce que necesita una limpieza.
- 4) Limpie la parte con alcohol y tela. Puede usar el Velcro para limpiar suciedad fuerte.
- 5) Limpie el forro y la superficies cercas con una tela; no usa alcohol porque quitará los aceites naturales del forro. Revise para suciedad fuerte y límpielo.
- 6) Añada una gota de aceite SAE 30 WT si está disponible. Si no, use una gota de aceite liviano.

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.
- 2) NUNCA utilice una solución a base de alcohol cuando este limpiando los sensores o el LED.
- 3) Cargue la impresora con unos rollos enteros de material y tinta de ancho promedio.
- 4) Encienda la impresora. Después de que se efectúen los exámenes de diagnóstico el panel frontal mostrará el aviso READY FOR BATCHES.
- 5) Con las flechas abajo hasta el módulo Print/Cut y presione ENTER.
- 6) En la pantalla Print Checkout Format presione ENTER.
- 7) Presione START. Después de varias marquillas impresas y cortadas, detenga la impresora y evalúe la última marquilla que se hizo.
- 8) Confirme que la línea central está en el centro de la marquilla. Si no lo es, primero ajuste las guías de los núcleos de los suministros, luego ajuste las guías de ancho. Si la calidad de impresión no es adecuada, refiérase al paso número seis.
- 9) 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)
- 10) 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.

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) Fusible(s) quemado(s) o faltante(s)	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 de la 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)

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
Panel Frontal no termina examen de diagnóstico 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 re-posicione 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 diagnóstico.	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.

Avance de Material / 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. (Ejemplo: "Error 901 Stock Out" reponer material).
	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 corriente eléctrica, 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) Adjust sensor position so that the sensor light on the front panel flashes as a sense mark hole passes under the sensor.
	2) Cable de la cabeza desconectado o averiado.	1) Apague y reponga el cable de la cabeza o reemplace el cable.
	3) Cabeza de impresión averiada	1) Reemplace la cabeza de impresión
	4) 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 módulo 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	4) Configuración incorrecta del swiche DIP en la tarjeta de control térmico.
	2) Guías de ancho mal ajustadas.	1) Check and adjust as needed (refer to Web Guide Adjustment in this 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)

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
Contraste de impresión muy claro o muy oscuro	1) Mala configuración de la temperatura (strobe) seleccionado en el formato.	1) Utilizando Formatter / PcMate Plus revise y ajuste la configuración de la temperatura (strobe) de acuerdo con el material y la tinta utilizada.
	2) La configuración de la temperatura (strobe) en la impresora es incorrecta.	1) Ingrese al modulo Print Head Setup en el panel frontal y reajuste la configuración de la temperatura (strobe), como sea necesario.
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) Rodillo de Impresión desgastado	1) Reemplace el rodillo de Impresión
La impresora se detiene muchas veces en seguida 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

Cortar / Apilar

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
La impresora no corta las marquillas (la cuchilla rotatoria no rota)	1) El corte está desactivado en el módulo Feature Setup .	1) Ingrese al módulo 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 está desconectado.	1) Apague la máquina 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) Apilador atorado 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

Problemas y Soluciones Mecánicas

Material

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
El material no desenrolla o salte.	1) Guías de ancho desembobinadoras mal ajustadas.	1) Revise el rollo y verifique que es llano y no extiende más allá que su núcleo. 2) Ajuste a la perilla desembobinada hasta que el plato de atrás y el poste de enfrente toquen al rollo. No apriete demasiado. El rollo debe rotar fácilmente. 3) Ajuste las guías de ancho a los bordes del material. No apriete al material.
La impresora no para al fin del rollo.	1) Las guías aprietan al material.	2) Ajuste a la perilla desembobinada hasta que el plato de atrás y el poste de enfrente toquen al rollo. No apriete demasiado. El rollo debe rotar fácilmente.
El material no avance suavemente a través del módulo de la cabeza de impresión.	1) Las guías de ancho aprietan al material. 2) El material deslice en el mecanismo de impulsión o la presión del mecanismo no es constante.	1) Ajuste los collares de la varilla desembobinadora a la misma posición del plato y del poste del desembobinador. 1) Revise que la perilla que sube el cam sea cerrada. Revise que los resortes sean bien ubicados en los pines inferiores. Rise que las superficies de los cams no aprieten los brazos cuando la perilla está en la posición de corre. Re-ajuste las guías desembobinadas y las guías de ancho para alear un posible punto de aprieto de material.

Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
Crujidos o resquebraaduras aparecen en las caras de las marquillas finales.	1) Varilla desembobinadora / aplanador mal ajustado.	1) Mueve la varilla desembobinadora más cerca al extremo desembobinado de la impresora hasta que los crujidos desaparezcan.
Atascamiento de material en el area del cuchillo o de los rodillos del cuchillo.	1) El cuchillo no corte el ancho completo del material.	1) Suelte los tornillos del cuchillo y mueve el extremo del cuchillo hasta que se logre un corte completo.
	2) El apilador no funciona o los rodillos pinzos no giran.	1) Revise la conexión del apilador al puerto de acceso. Revise que los rodillos pinzos rotan facilmente y muevan bien en las ranuras de rodamientos.
No apila las marquillas.	1) El apilador no funciona.	1) Revise la conexión del apilador al puerto de acceso. Revise que los rodillos pinzos rotan facilmente y muevan bien en las ranuras de rodamientos.
	2) La posición del apilador es demasiada adelante y ninguna marquilla entra debajo del riel del apilador.	Afloje la perilla de montaje del apilador y mueva el apilador hacia la parte de atrás de la impresora. - apriete 2) Ajuste la posición de los rieles del apilador.
	3) Posición mala del riel o ángulo malo 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.
El cuchillo no corte o solo corte un parcial.	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

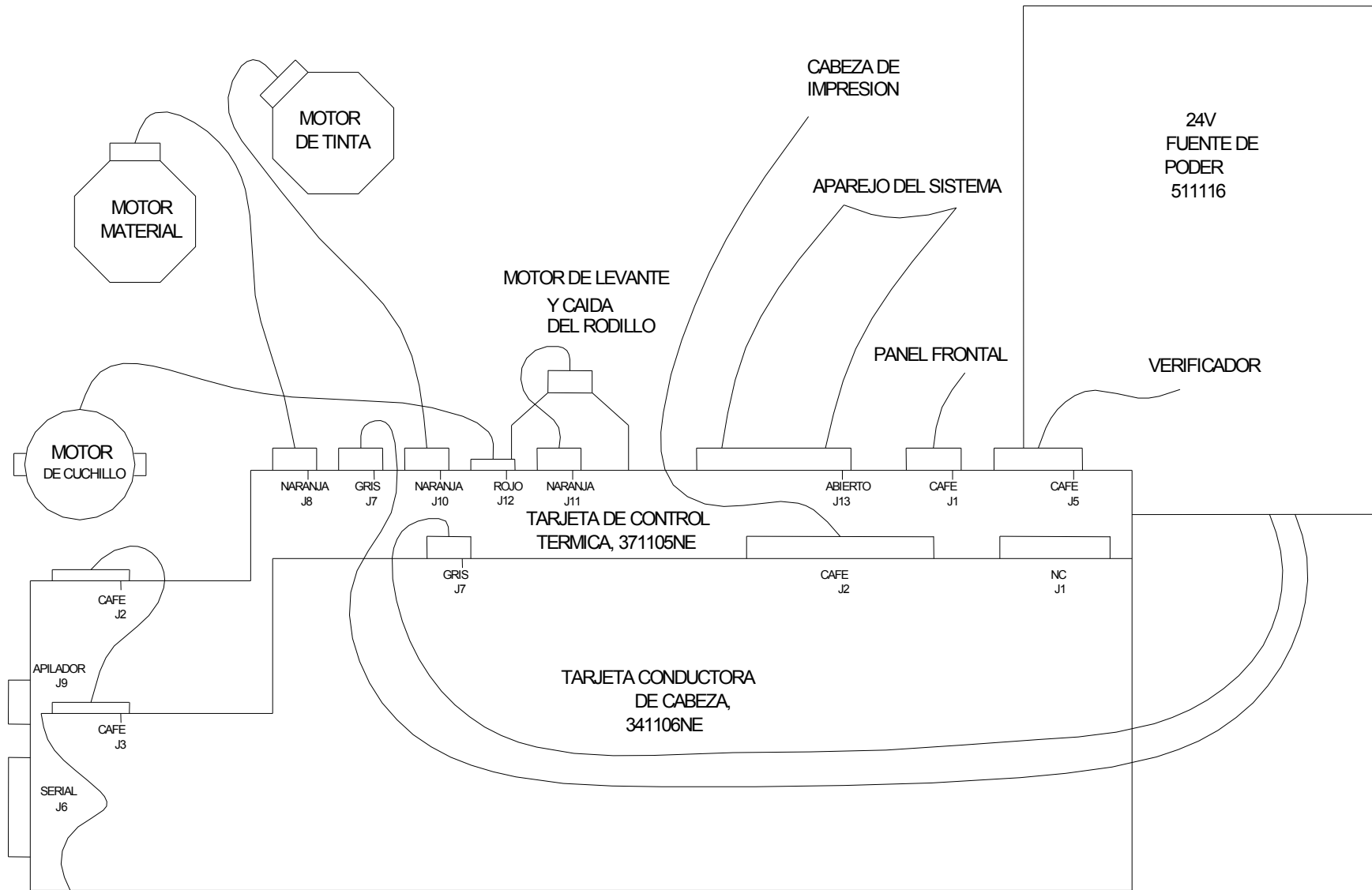
Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
La tinta se arruga o no desenrolla fácilmente.	2) Rodillo de desembobinado y toma de tinta no alineados.	1) Alinee el borde trasero de la tinta con el borde trasero del área de impresión. (Permita aproximadamente 1/8pulgadas (3mm) de traslape). Afloje el tornillo 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.
	2) Acumulación de tinta en las barras de giro.	1) Limpie con alcohol
	4) Ancho incorrecto de la tinta	1) Use ancho de tinta 1/4 pulgada mayor que el material en impresión por sobrar 1/8 pulgada en cada lado del material. Esto es especialmente crítico cuando se usan material angosto o rodillos cortados.
La tinta rota libremente en el rodillo de toma.	1) Toma de tinta no gira.	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) Toma de tinta llena.	1) Remueve la toma de tinta. Está diseñada para recibir un solo rollo de tinta.

Impresión

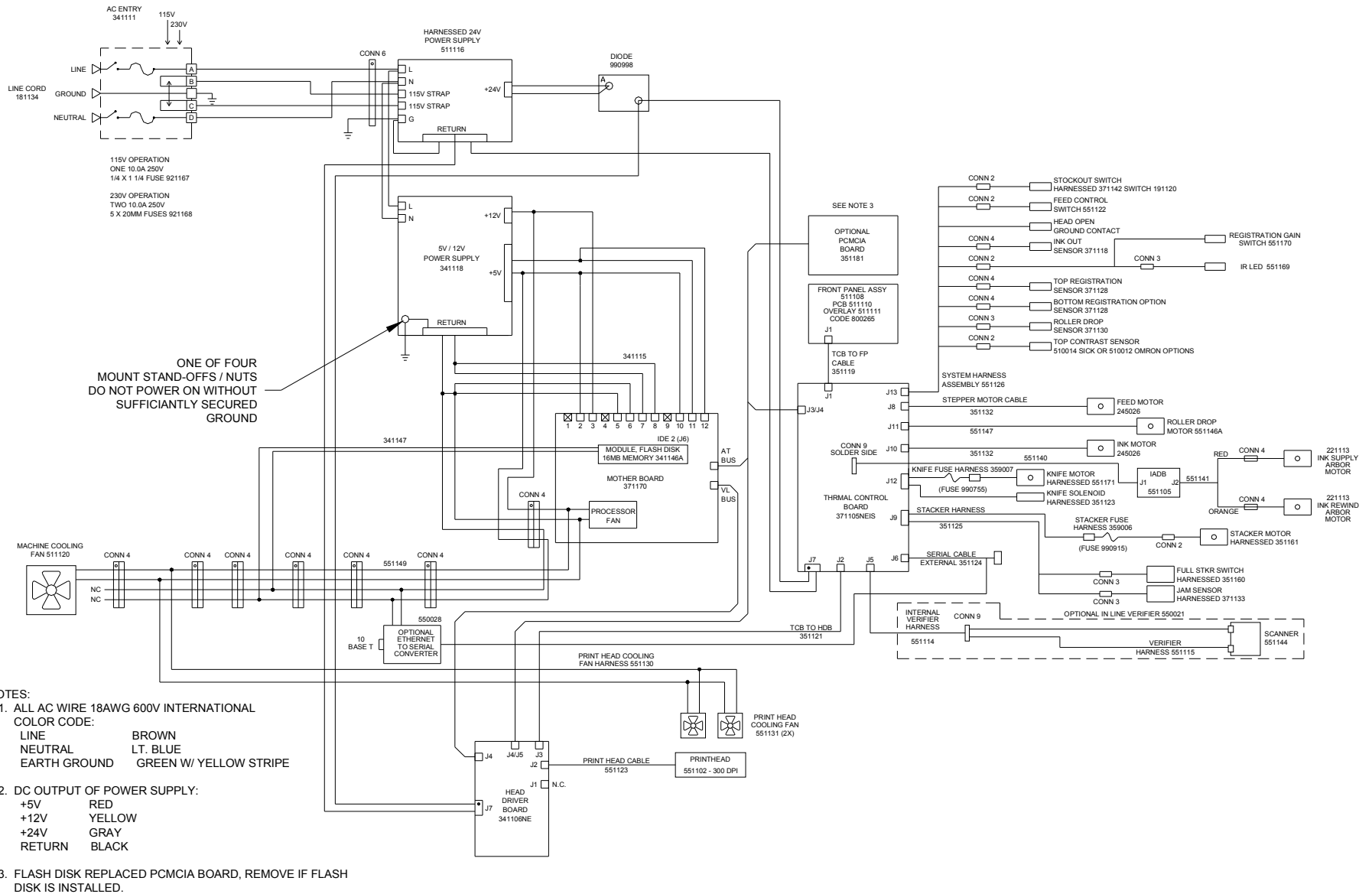
Problema	Causa Probable	Acción Correctiva
Impresión mala – falta de impresión o impresión no uniforme (mecánico). Véase también a Problemas y Soluciones Eléctricos	1) Tinta quebrada.	1) Reemplace la tinta y reajústela (Véase a Problemas y Soluciones de Tinta).

Dibujos Eléctricos

Cableado de la Impresora



Esquemático del Sistema Eléctrico

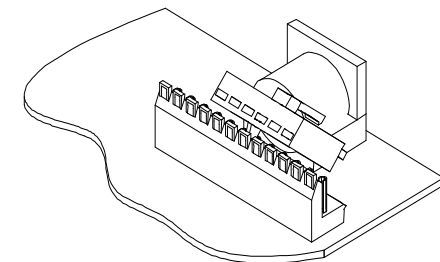
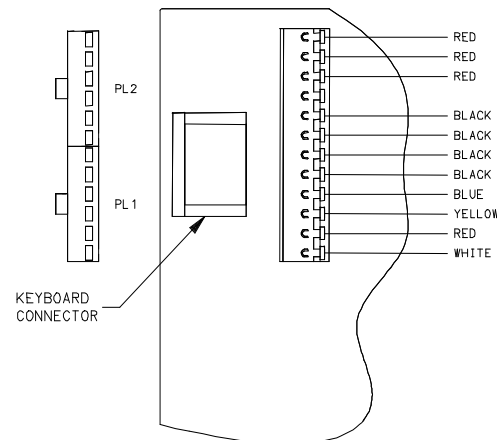
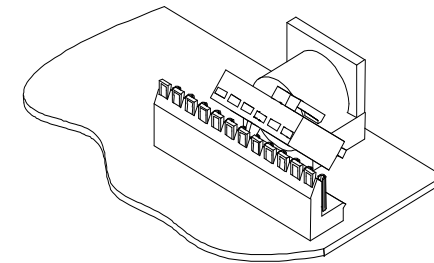
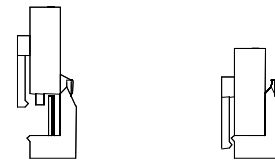
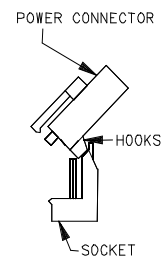


Conexiones de Poder en la Tarjeta Madre

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 hembras de la fuente de poder se conectan directamente a estos conectores machos. Los siguientes dibujos ilustran la forma correcta de acoplar estos conectores.

Asegúrese que todos los cables negros están 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.

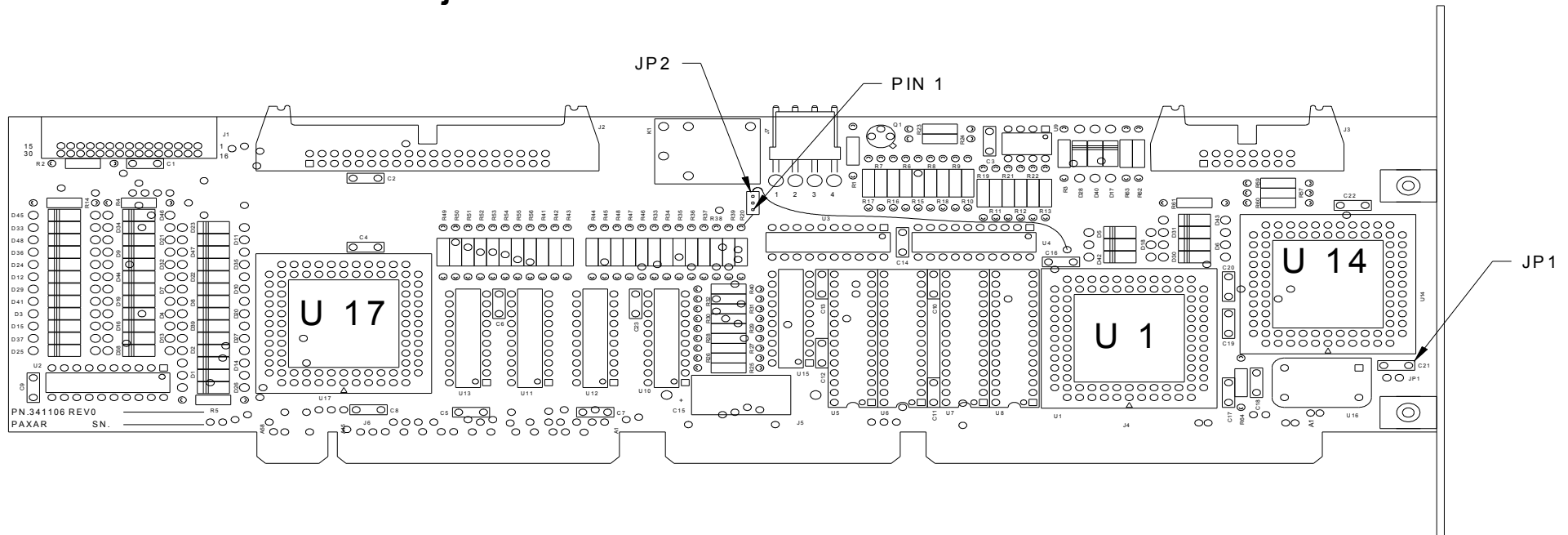


LEFT REAR CORNER OF MOTHER BOARD

Apéndice B

Posiciones del Chip para Mejoramiento del Software

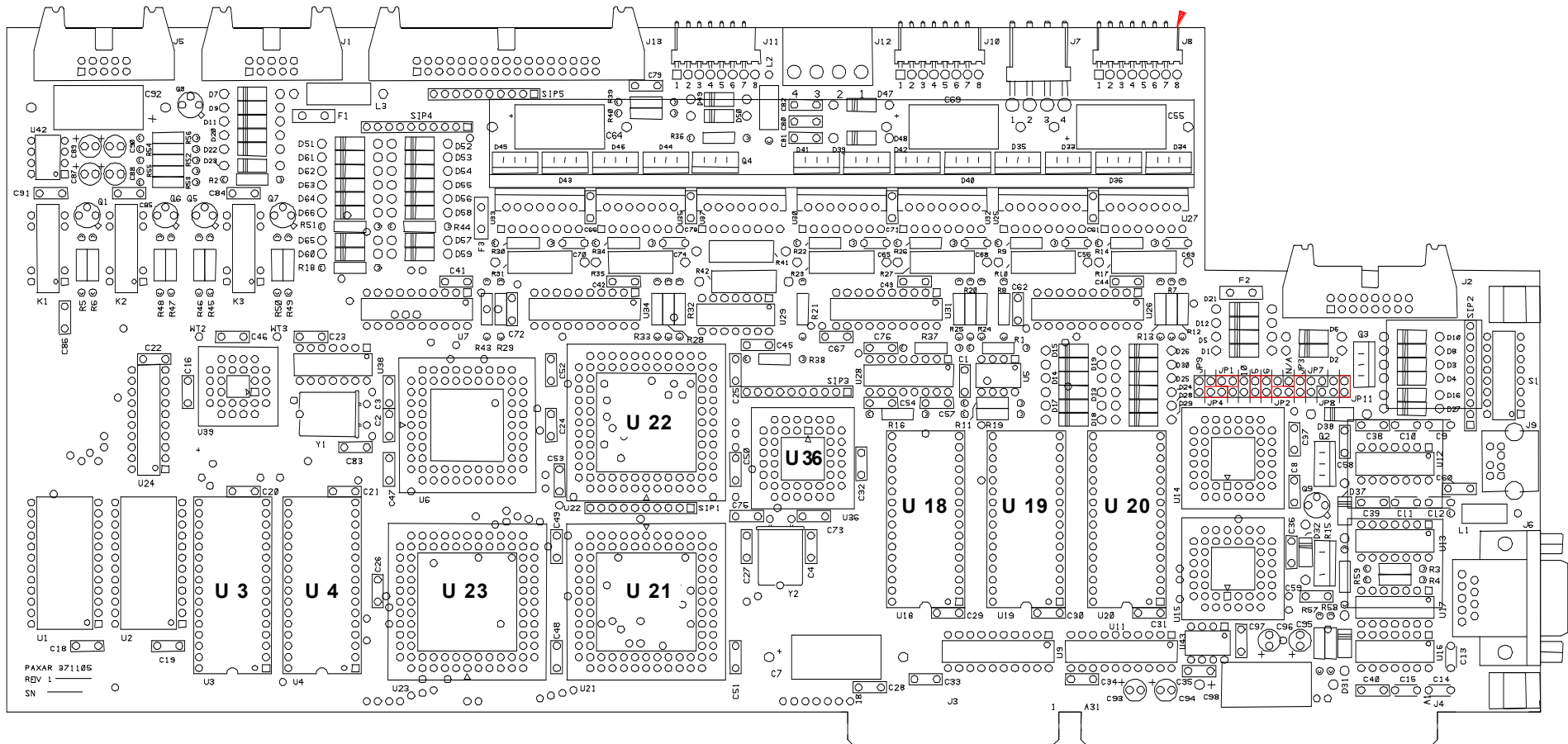
Tarjeta Conductora de Cabeza P/N 341106NE



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 371105NE



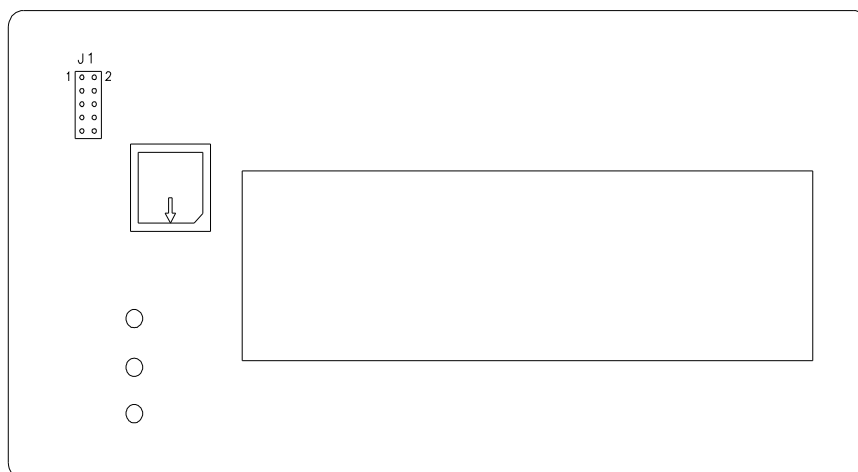
TARJETA DE CONTROL TÉRMICO. Software actualizable I.C.'s incluye U3, U4, U18 - U23, U36.

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 Chips DIP 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 o 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 Rápido
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

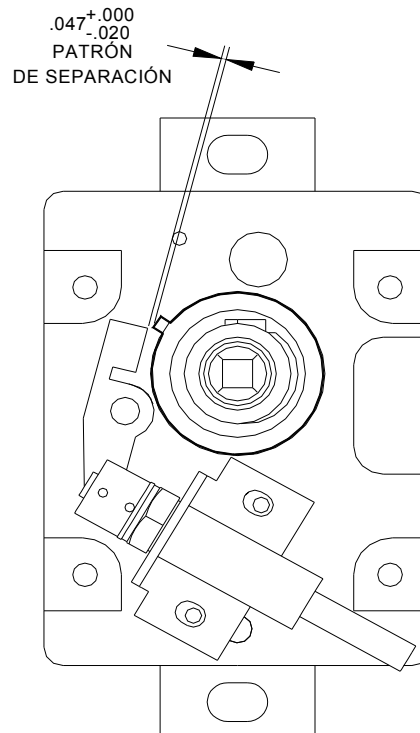
Valores de Tipo de Transferencia asociados con comandos XT.

Value	Transfer Type
201	Cartón Recubierto & GN1111
202	Cartón A & GN1111
203	Cartón B & GN1111
204	Cartón C & GN1111
205	Cartón D & GN1111

Apéndice D

Patrón de Guía MFG para la Cuchilla

Config. Del Solenoide

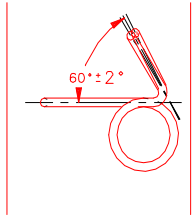


1. Después de que el clutch y el actuador son montados en la cuchilla, acople el ensamble del solenoide al soporte interior utilizando dos tornillos 6-32 x 3/8, arandelas de ajuste y presión. Asegúrese que el pasador se mueva libremente. El motor y la platina deberán ser montados también.
2. Revise el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

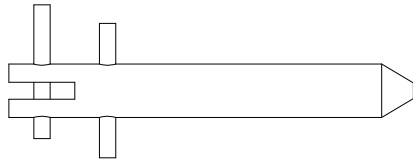
Otras ayudas si aún existe un problema

- 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.

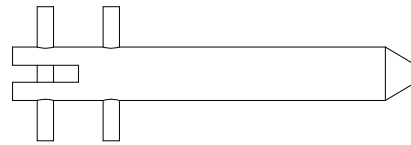
- El resorte de torsión deberá estar en un ángulo de $60 \pm 2^\circ$. Apoye el resorte sobre el dibujo abajo, para ver si este esta bien hecho.



- 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.

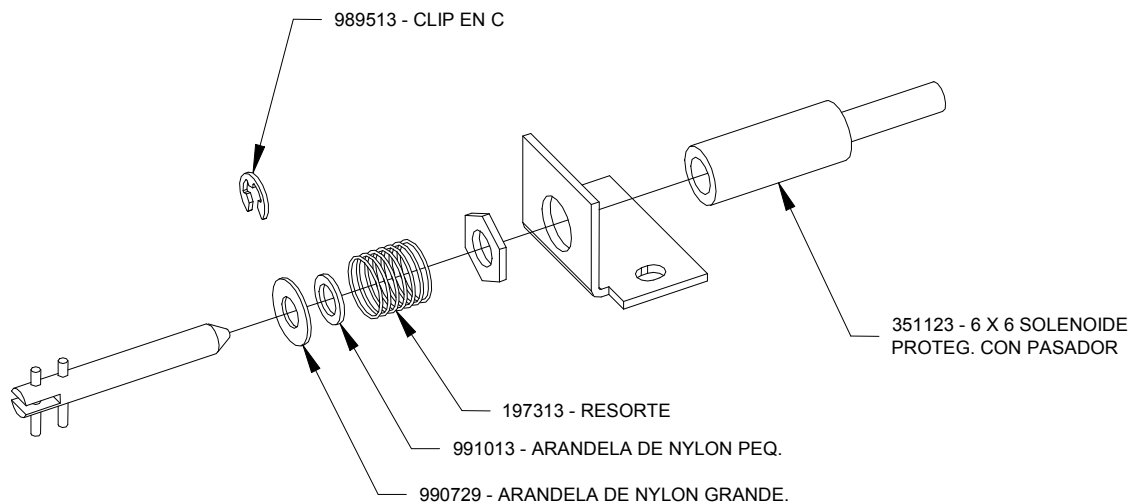


NO

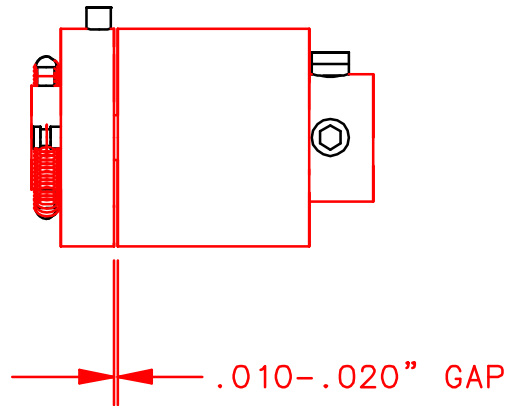


SI

- (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 MI

Apéndice E

Extensión de Vida de la Cabeza de Impresión

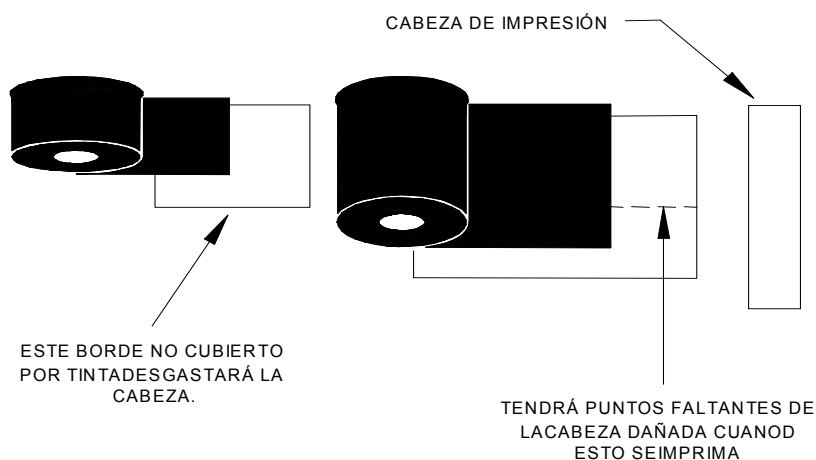
Igualando Anchos de Tinta y Material

Si usted está trabajando varias medias y varios anchos en la maquina AVERY DENNISON, eso es excelente, está 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 está cubierto por la tinta, esto hará que se raye la cabeza de impresión y generara puntos quemados.

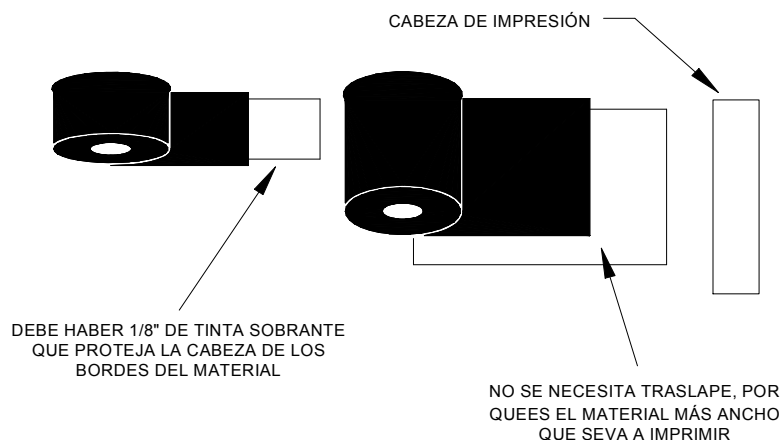
Aquí, el cliente tendrá una menor vida en la cabeza de impresión, debido a la porción no cubierta del material más angosto.

¡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!



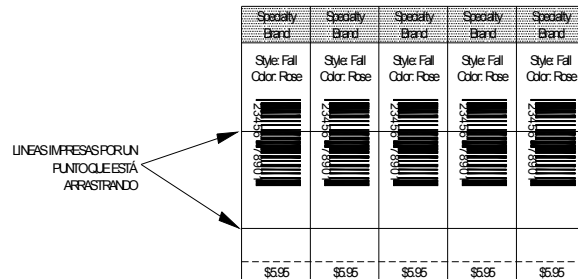
Modos de Falla en la Cabeza de Impresión

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.



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

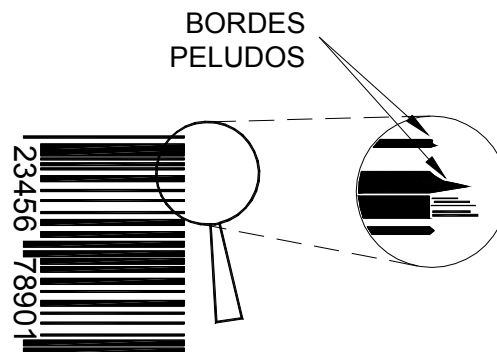
Si el problema continúa: Remueva la cabeza de impresión y límpiela con una presión mucho mayor.

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.



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 falló 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. Revise que el enchufe que da poder a la impresora tiene un camino directo a la tierra. Las impresoras AVERY DENNISON sacan la estática a través del esqueleto y la pierna de tierra del cable de poder AC. Si este camino no existe, la estática aumentará en la impresora.

Procedimiento para la Limpieza de la Cabeza de Impresión

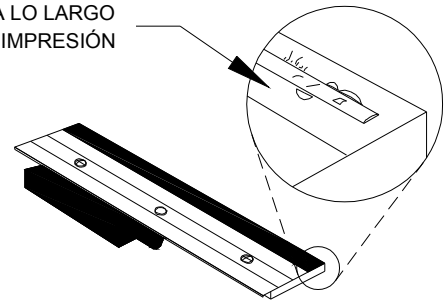
El rendimiento y la vida de la cabeza depende de su adecuado manejo y limpieza.

- 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 suave 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

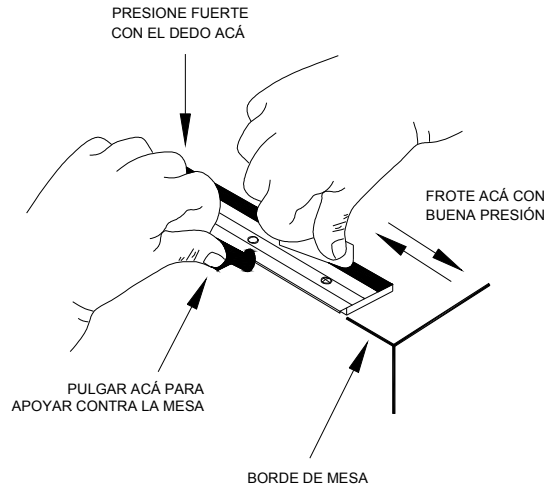
1. Detenga la maquina, después del ultimo lote, para prevenir perder información..
2. Apague la máquina
3. Abra la cabeza de impresión.
4. Con un copito de algodón mojado en alcohol, limpie la cabeza.
5. Frote la cabeza de impresión varias veces con el lado suave del velcro.
6. Seque la cabeza de impresión 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.

MUGRE A LO LARGO
DE LA LÍNEA DE IMPRESIÓN



Limpeza de la Cabeza de Impresión Fuera 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 suave 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

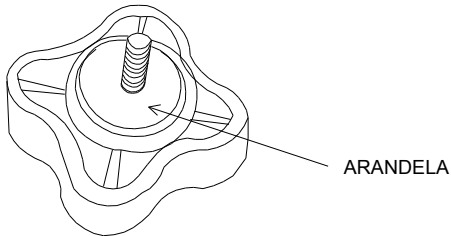
1. Ate a su muñeca y a la impresora la pulsera anti-estática.
2. Apague la máquina.
3. Dejando la cabeza de impresión cerrada, afloje completamente los dos tornillos que sujetan la posición tangente, pero déjelos en los orificios.
4. Lentamente abra el carro de la cabeza de impresión. Maniobre la cabeza 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.

Procedimiento de Instalación de la Cabeza

1. Posicione la cabeza suelta, bajo el ensamble 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. Apriete de nuevo los tornillos de posición tangente.

Revisión de Estática para las Impresoras 686

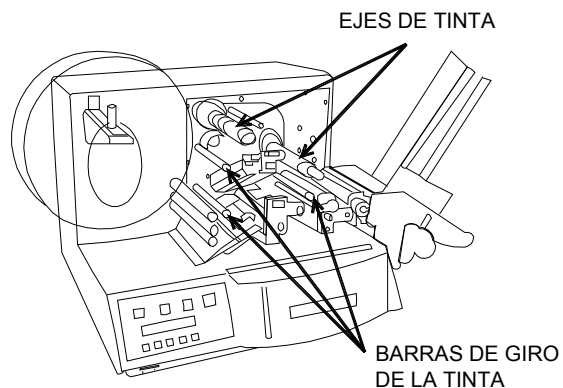
- 1 Apilador:** Con un multímetro, revise la continuidad entre el rodillo principal (el que tiene bandas) y el chasis a tierra. El chasis a tierra puede ser cualquier tornillo cercano al cable serial. Revise que estas dos importantes actualizaciones estén funcionando:



Perilla del Apilador Suelta

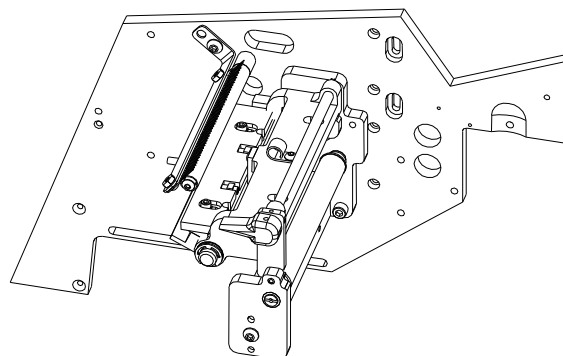
- a) Revise que la perilla de montaje del apilador tenga una arandela grande, y siempre apriete totalmente.

- 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.



- 3. 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.

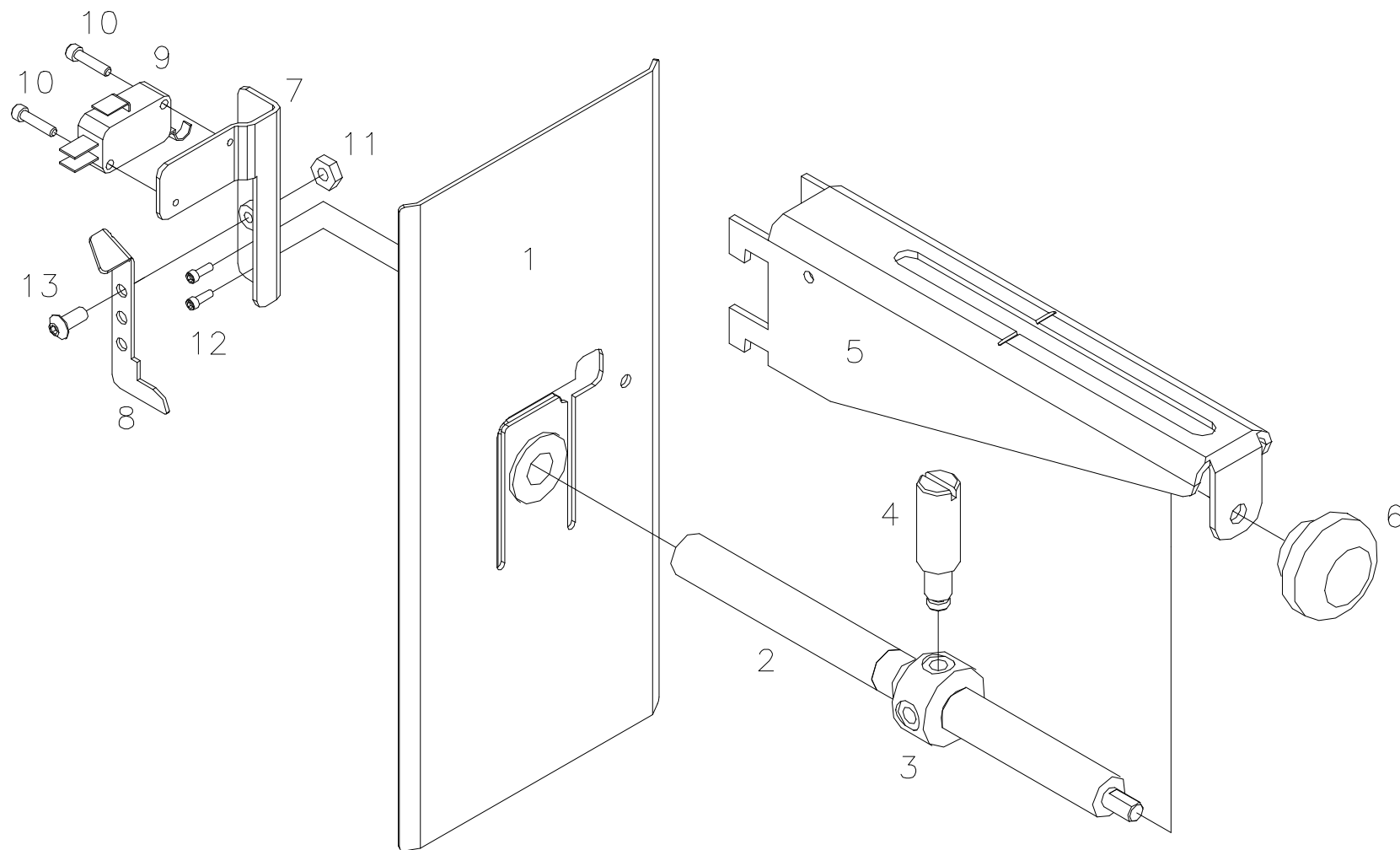


Ajuste en la Calidad de Impresión

1. **Tangente** es configurado durante la fabricación de la impresora y no se debe ajustar. Presión de la cabeza se mejora sin ajustarla.
2. **Temperatura (strobe)** – Ajuste la temperatura para obtener una impresión más oscura o clara y para mejorar el funcionamiento del código de barras. Ajuste un paso por un paso.

Dibujos de Ensamble

Dibujo del Ensamble de Desembobinado

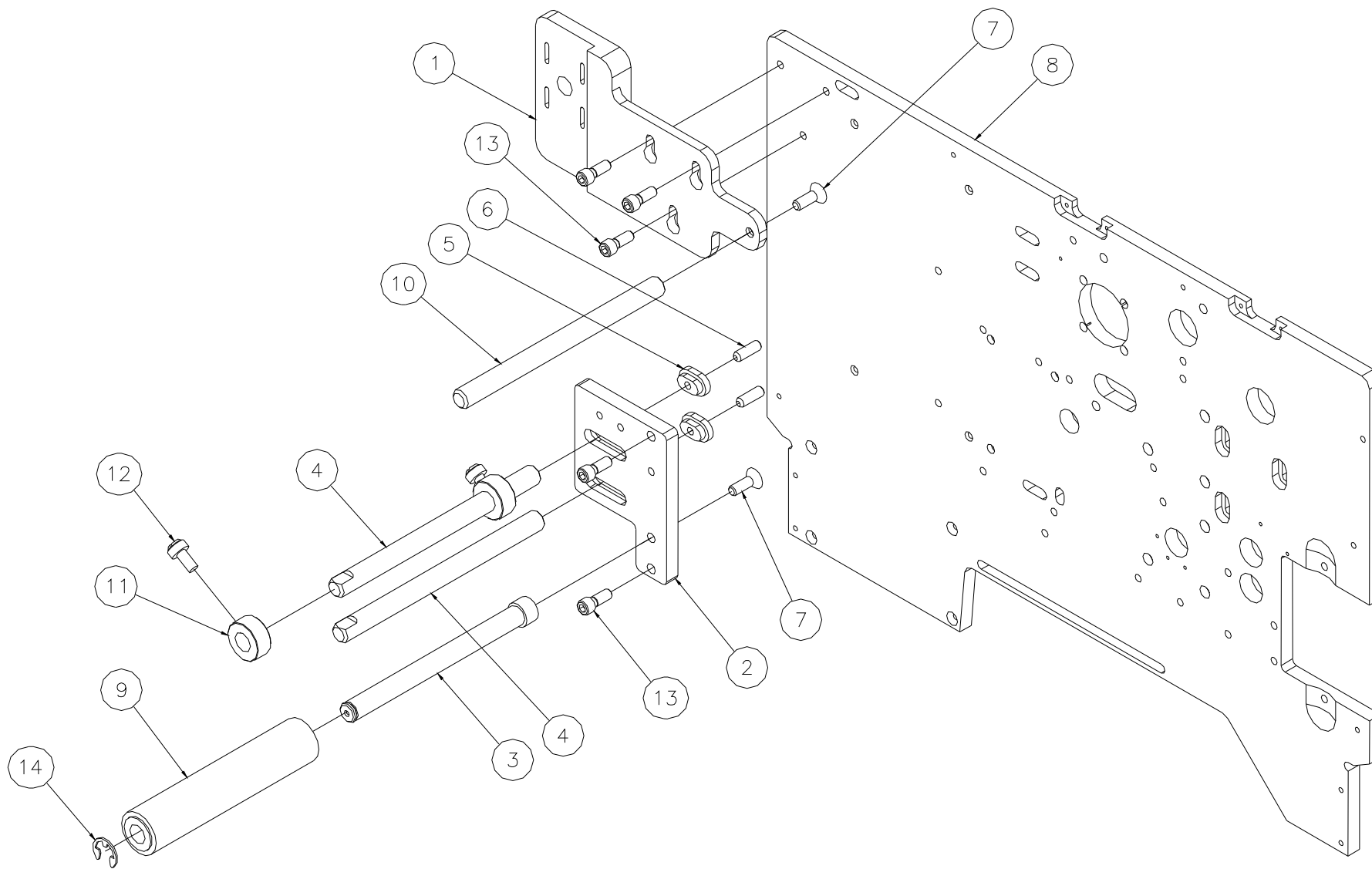


Lista de Partes del Ensamble de Desembobinado

Item	Parte #	Descripción	Cd.
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 (*ni)	1
15	990513	Alambre de Amarre (*ni)	1

(*ni) = no ilustrado

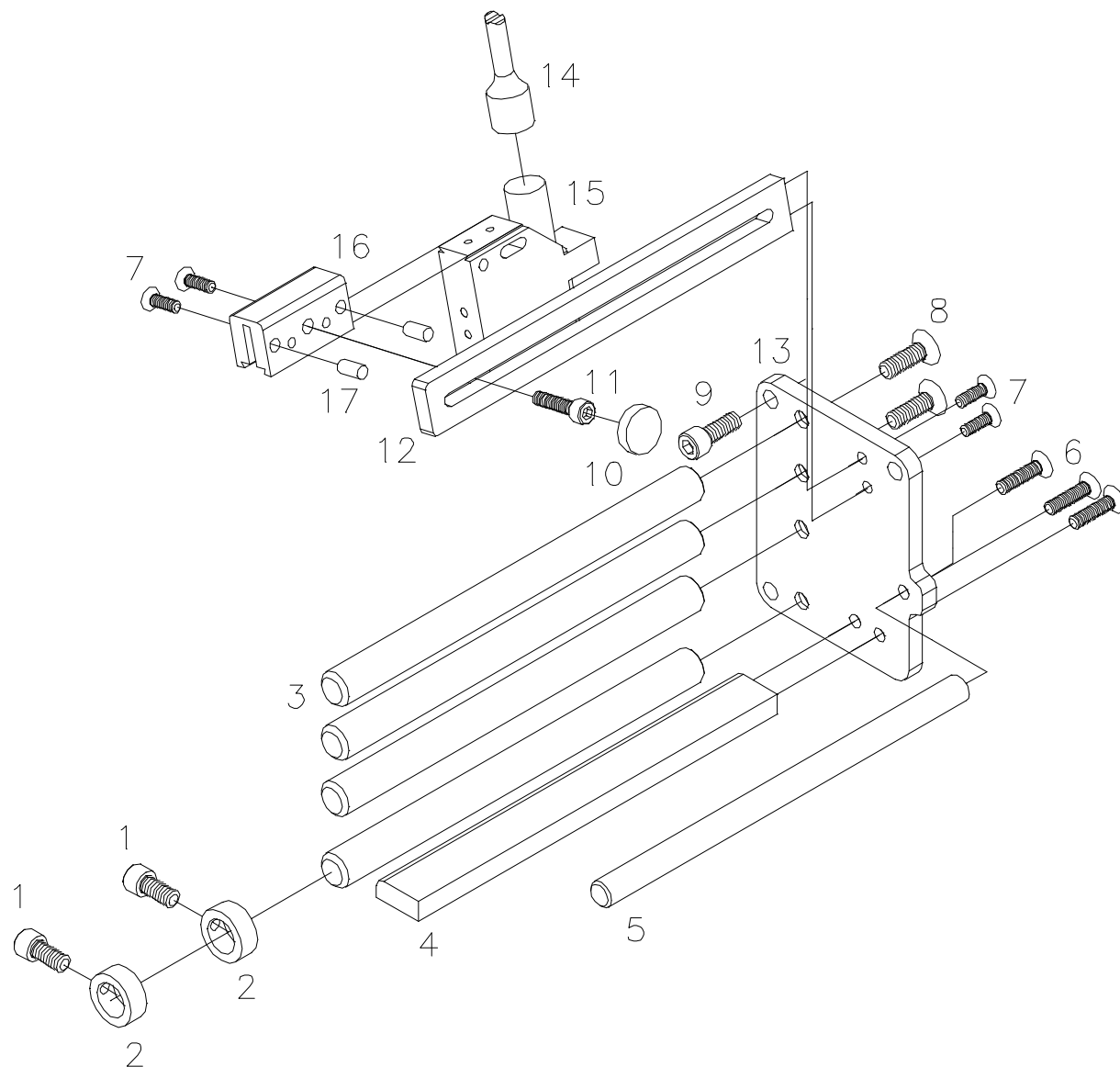
Dibujo del Ensamble de la Varilla Desembobinadora



Lista de Partes del Ensamble de la Varilla Desembobinadora

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	554014	Soporte, brazo desembobinador	1
2	554015	Soporte, rodillo de ancho	1
3	554017	Eje de rodillo aplanador	1
4	554029	Eje de girar ancho	2
5	554016	Tuerca, seguro de eje de rodillo	2
6	990138	1/4-20 x 3/4 Prisionero	2
7	990133	1/4-20 x 3/4 Tornillo de cbza plana	2
8	551002	686 Platina Vertical Ppal, económico de tinta	1
9	514090	Eble. del rdillo. conducido de matl.	1
10	194020	Eje de girar ancho	1
11	990374	Collarín, 1/2	2
12	990484	1/4-20 x 1/2 Nylon tornillo ranurado	2
13	990121	1/4-20 x 5/8 Tornillo socket	5
14	990328	1/2" Pin en E	1

Dibujo del Sensor de Contraste

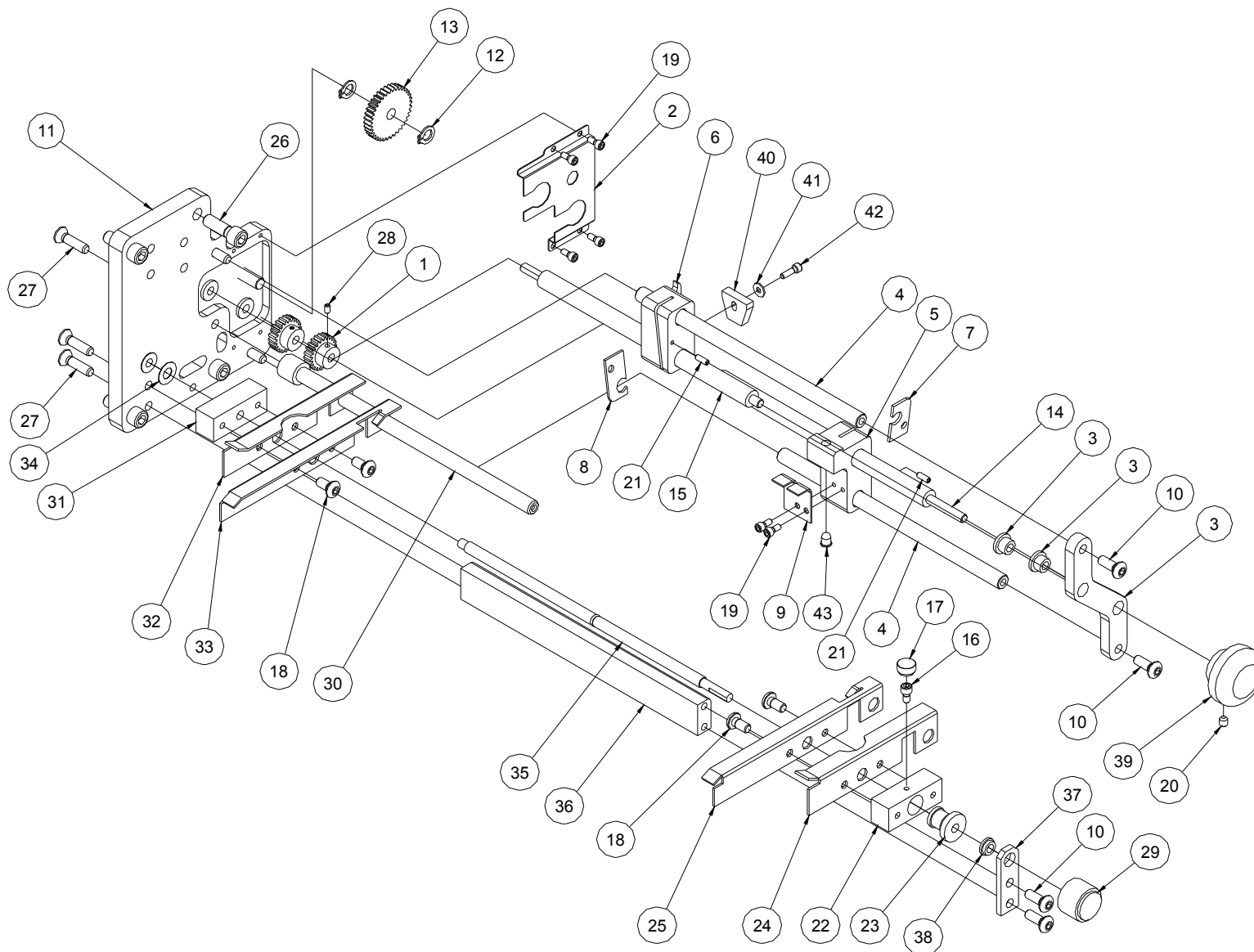


Lista de Partes del Sensor de Contraste

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	990484	¼-20 x ½" Nylon tornillo ranurado	2
2	990374	½" Collarín	2
3	194020	Eje de Giro de Ancho	4
4	514019	Soporte de Sensor Guía	1
5	514017	Eje de Giro de Tinta	1
6	990111	10-32 x ¾" Tornillo de Cbza. Plana	3
7	990056	8-32 x ½" Tornillo de Cbza. Plana	4
8	990133	¼-20 x ¾" Tornillo de Cbza. Plana	5
9	990121	¼-20 x 5/8" Tornillo Socket	3
10	990313	#10 Perilla de Pulgar	1

Item	Parte #	Descripción	Cd.
11	990083	10-32 x ¾" Tornillo socket	1
12	514019	Bloque de Montaje del Sensor	1
13	514016	Bloque de Ensamble del Sensor	1
14	511112	Cable, Sensor de contraste	1
15	281140	Scanner de contraste	1
16	514020	Bloque de Montaje del Sensor	1
17	990268	3/16 x ½" Pin Pivote Dowell	2
	514098	Puede ordenarse como ensamble	

Dibujo de Ensamble de las Guías de Ancho / Sensor

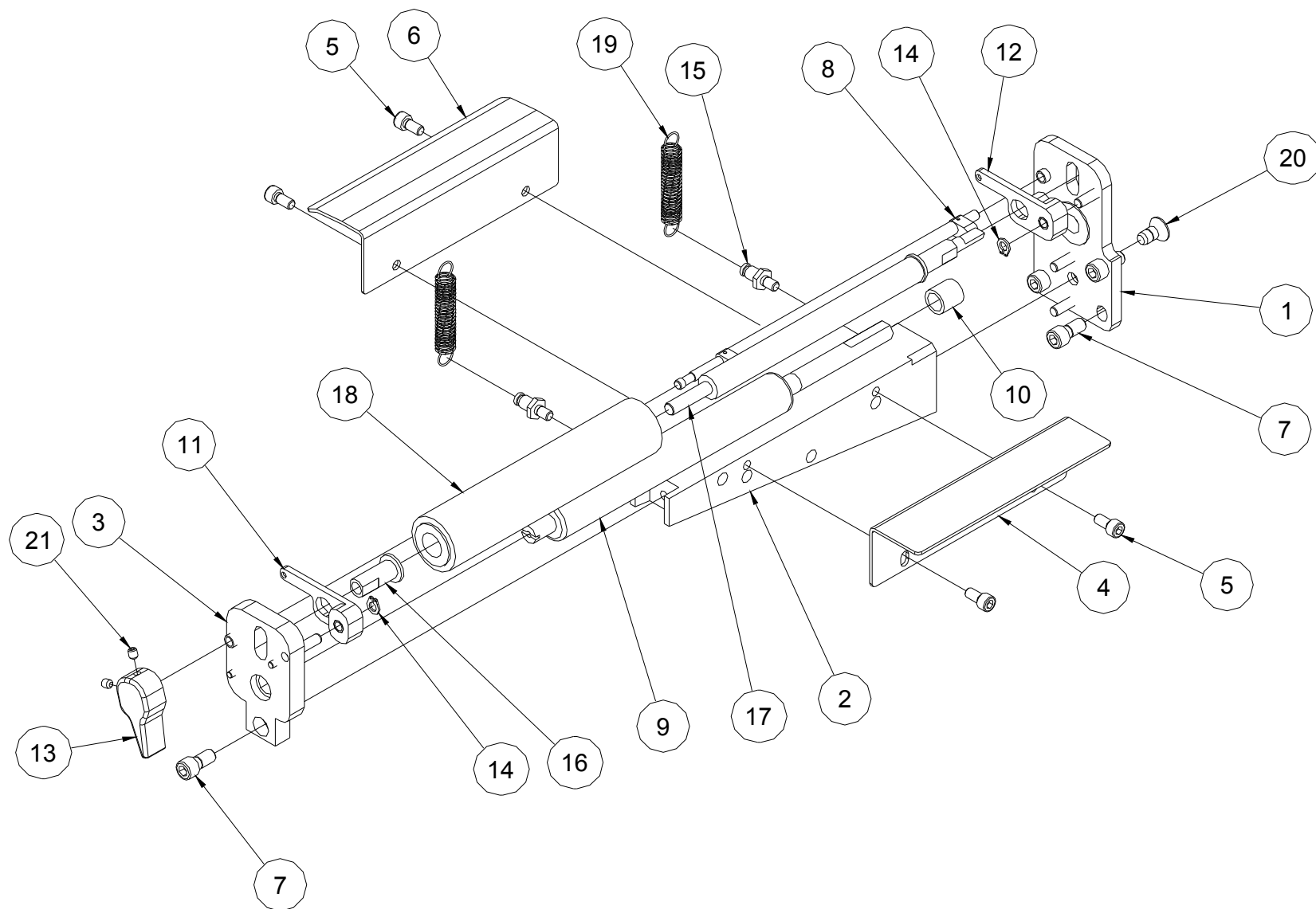


Lista de Partes de la Guía de Ancho / Sensor

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	554064	Impulsión, engranaje de ajuste Sensor	2
2	554057	Cubierto, grupo de engranajes	1
3	554088	Ensamble, soporte, platina frontal	1
4	554051	Eje, ajuste sensor	2
5	554053	Eje, montaje, LED	1
6	554054	Eje, montaje, sensor superior	1
7	554055	Tuerca, plástica, inferior	1
8	554056	Tuerca, plástica, superior	1
9	554061	Soporte, LED seguro	1
10	990091	10-32 x 1/2 Tornillo, cbza de botón	4
11	554089	Ensamble, Soporte, guía de ancho	1
12	990262	1/4" Pin en O	2
13	554065A	Impulsión, engranaje, conducido, ajuste Sensor alt	1
14	554058	Eje, THD rod, superior	1
15	554059	Eje, THD rod, inferior	1
16	990015	6-32 x 1/4 Tornillo socket	1
17	990312	#6 Perilla de pulgar	1
18	990090	10-32 x 3/8 Tornillo de cbza de botón	4
19	990006	4-40 x 1/4 Tornillo socket	6
20	990058	8-32 x 1/4 Prisionero	1
21	990008	4-40 x 3/8 Prisionero	2
22	554006	Bracket, Web guide mount, Front	1

Item	Parte #	Descripción	Cd.
23	554005	Impulsión, adaptor de guía de ancho	1
24	554067	Soporte, frontal (sup) guía de ancho	1
25	554069	Soporte, frontal (inf) guía de ancho	1
26	990122	1/4-20 x 3/4 Tornillo socket	4
27	990111	10-32 x 3/4 Tornillo de cbza plana	5
28	990007	4-40 x 1/8 Prisionero	2
29	196028	Perilla ajuste/ SS- negro simple	1
30	554009	Eje, guía de ancho	1
31	554004	Soporte, montaje de guía de ancho	1
32	554066	Soporte, atras (sup) guía de ancho	1
33	554068	Soporte, atras (inf) guía de ancho	1
34	990274	1/4" Arandela Belleville	1
35	554003	Eje, ajuste guía de ancho	1
36	554002	Eje, ajuste rod de ancho	1
37	554007	Eje, soporte de guía de ancho	1
38	999100	Forro, FL 3/16 x 5/16 x 1/8	1
39	105023	K** Perilla de ajuste impresión	1
40	371128	Protección del sensor reflectivo sup. e inf.	1
41	990448	Arandela, .125 x .313 x .031 FL	1
42	990424	4-40 x 3/8 Tornillo socket	1
43	551169	Sensor, IR LED cableado	1

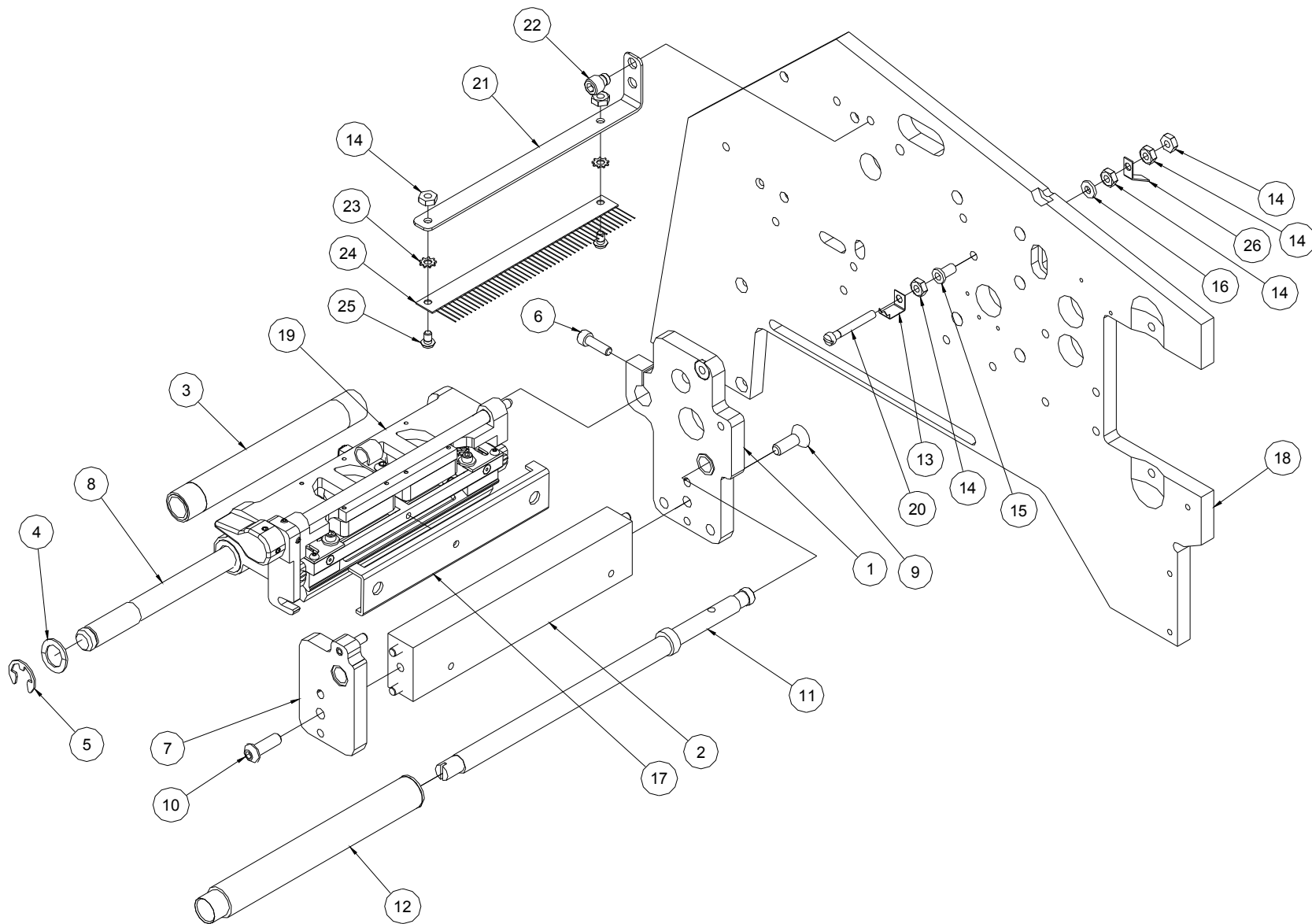
Dibujo de Ensamble del Conductor (mecanismo de impulsión)



Lista de Partes del Ensamble del Conductor

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	554099	Ens. Soporte de Conductor trasero	1
2	355018	Soporte Cuchilla, Conduc. e Imp.	1
3	554098	Ens. Delantero Soporte del Conductor	1
4	554042	Soporte, puente derecha del filo	1
5	990080	10-32 x 3/8 Ctornillo socket	4
6	554041	Soporte, platina del puente (ancho) centro	1
7	990120	1/4-20 x 1/2 Tornillo socket	5
8	514094	Ensamble, leva de levante	1
9	354012	Rodillo, guiño fino	1
10	999146	Forro, 3/8 x 1/2 x 1/2	1
11	514009K	Leve de resorte, frontal	1
12	514010K	Leve de resorte, atras	1
13	514012	Perilla conductora / SS	1
14	990261	Pin en O, 3/16	2
15	514003	Pin, resorte fijo	2
16	514002	Manguito, eje conducido	1
17	514001	Eje, rodillo conducido	1
18	514090	Rodillo conducido de material, formado	1
19	991085	Resorte de extensión	2
20	990416	1/4-20 x 1/2 Tornillo de cbza plana	1
21	990058	8-32 x 1/4 Prisionero	2

Dibujo del Ensamble de la Cabeza de Impresión

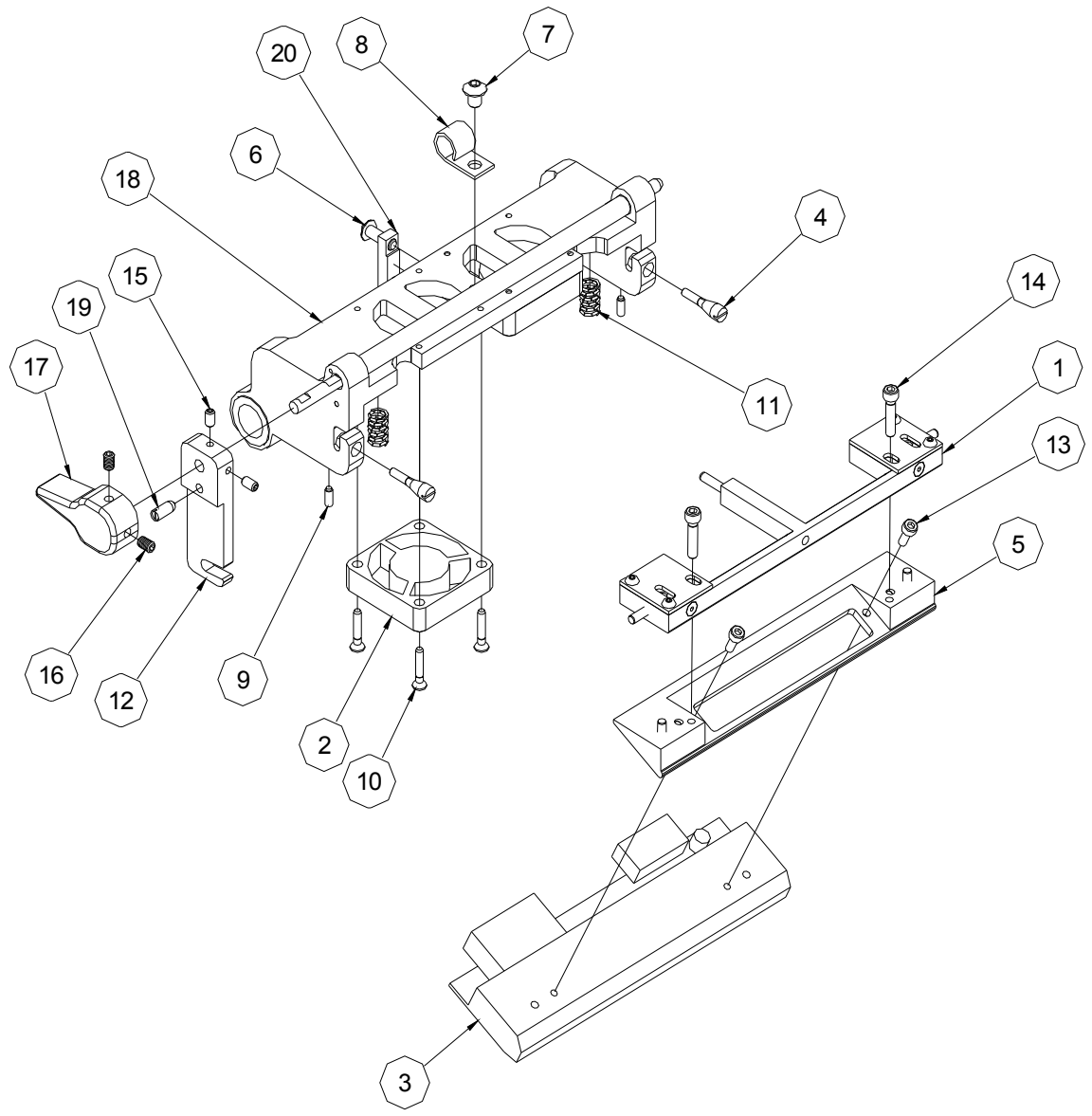


Lista de Partes del Ensamble de Cabeza de Impresión

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	555099	Enble, soporte atras, cabeza	1
2	375085	Enble, barra de soporte, cabeza	1
3	376032	Ensamblre, rodillo de gira tinta	1
4	990497	Arandela, 1/2 Onda	1
5	990328	Pin en E, 1/2	1
6	990083	10-32 x 3/4 Tornillo socket	1
7	555098	Enble, soporte frontal, cabeza	1
8	375014	Eje, montaje de cabeza	1
9	990133	1/4-20 x 3/4 Tornillo de cbza plana	1
10	990135	1/4-20 x 3/4 Tornillo de cbza botón	1
11	555017	Eje, Eccentrico 686 económico de tinta	1
12	355096	Ensamble, rodillo de cabeza	1
13	375057	Contacto, tierra	1

Item	Parte #	Descripción	Cd.
14	990069	Tuerca #8	6
15	990500	Forro, Nylon	1
16	990723	Arandela #8, Nylon	1
17	555041	Soporte, ajuste cabeza	1
18	551001	Marco Vertical	1
19	555096K	Kit, enble. cbza, impresora 686	1
20	990071	#8-32 x 1 1/4 FH tornillo de máquina	1
21	516001	Soporte, Cepillo antiestático, tinta	1
22	990118	1/4-20 x 1/4 Tornillo socket	1
23	989978	Arandela , #8 Estrella	2
24	355039	Cepillo antiestático	1
25	990066	8-32 x 1/4 Tornillo de cbza botón	2
26	375019	Terminal de pin, conector macho	1

Dibujo del Módulo del Ensamble de la Cabeza de Impresión

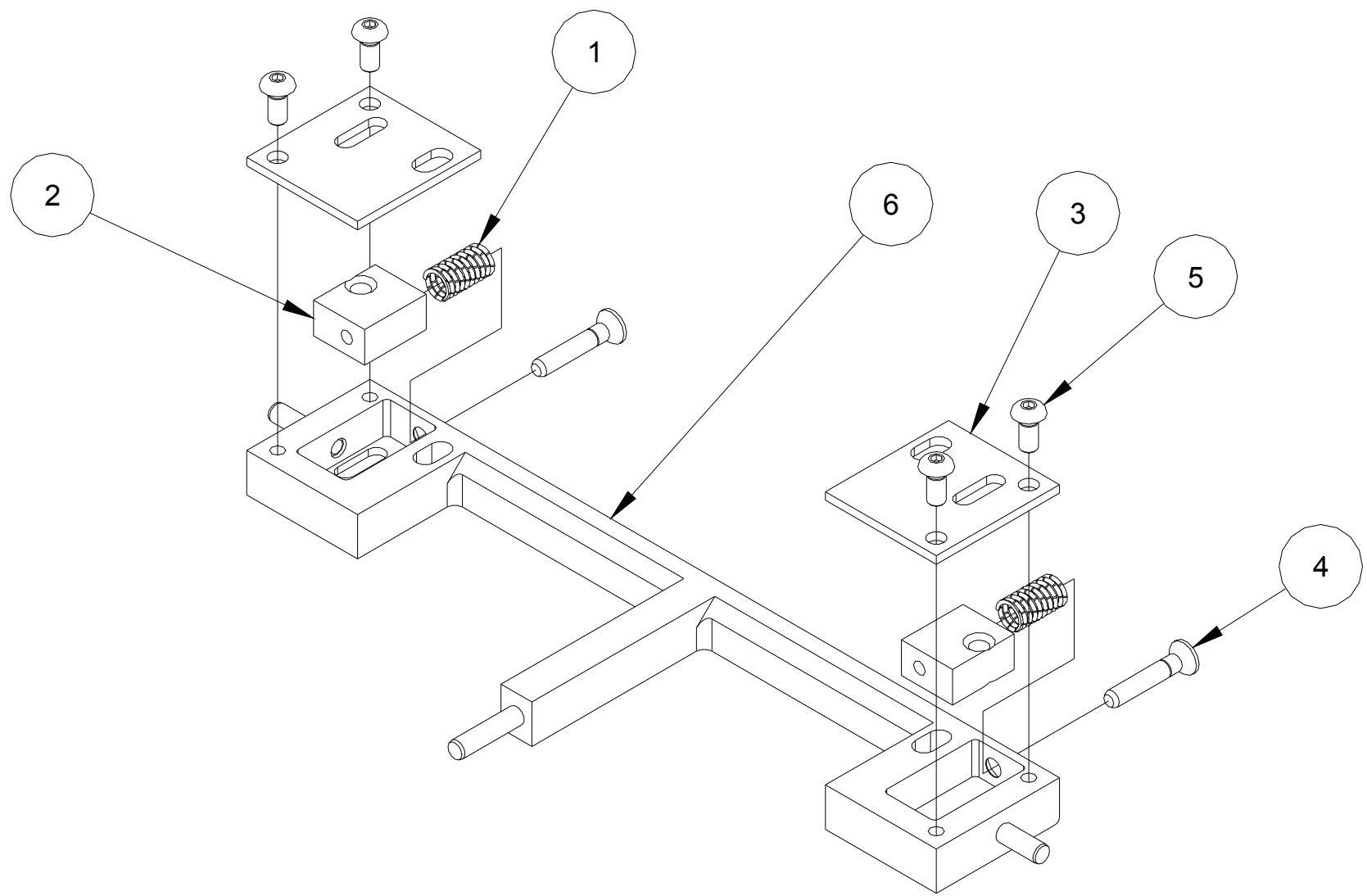


Lista de Partes del Módulo del Ensamble de la Cabeza de Impresión

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	555030	Enble, ajuste cabeza	1
2	551131	Abanico, cabeza, protegido	2
3	551102	Cabeza de impresión (para hacer referencia)	1
4	555034	Tornillo, ajuste	2
5	555032	Ensamble, montaje, cabeza	1
6	990073	8-32 x 1/2 B.H.C. Tornillo	1
7	990089	10-32 x 1/4 B.H.C. Tornillo	1
8	990919	Soporte, montaje de cable	1
9	991329	4-40 x 1/4 Tornillo con nylon	2
10	991308	4-40 x 5/8 F.H.C. Tornillo	8

Item	Parte #	Descripción	Cd.
11	991331	Resorte de compresión	2
12	555006	Soporte, seguro	1
13	991287	M3 x 8mm Tornillo socket	2
14	991333	6-32 x 5/8 s.h.c. Tornillo	2
15	990025	6-32 x1/4 Tornillo set	2
16	990058	8-32 x 1/4 Tornillo set	2
17	514012	Perilla, levante cabeza	1
18	555087	Enble, mantenimiento cabza, 686	1
19	999092	Pasador corto de resorte	1
20	555014	Soporte, motaje de cbza atras	1

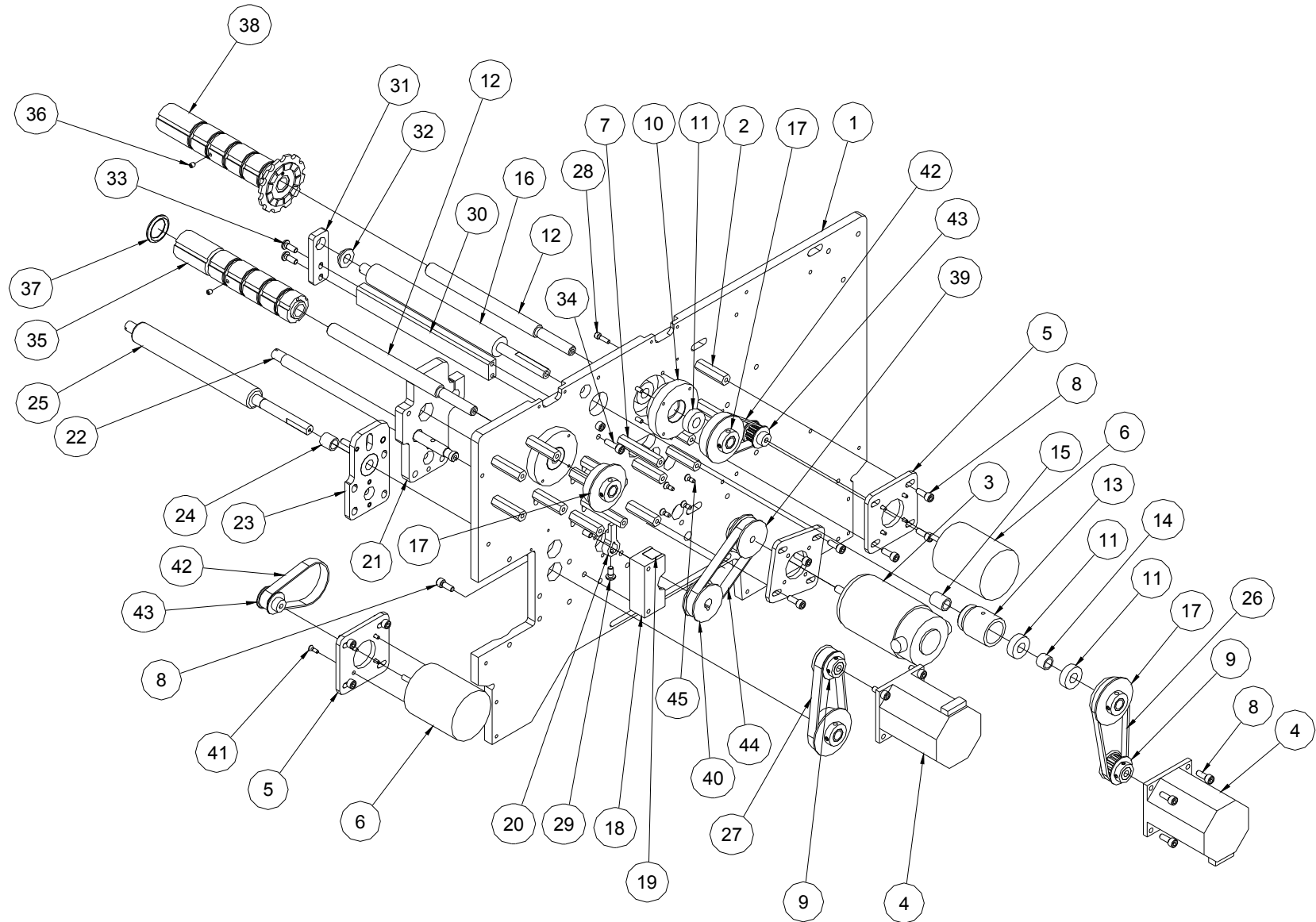
Dibujo de Ajuste al Ensamble de la Cabeza de Impresión



Lista de Partes de Ajuste al Ensamble de la Cabeza de Impresión

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	991217	Resorte, compresión	2
2	555037	Bloque, Deslizo	2
3	555038	Cubierto, Platina	2
4	991326	4-40 x 3/4 Tornillo de cbza plana	2
5	989983	4-40 x 1/4 Tornillo de cbza botón	4
6	555086	Enble, soporte, ajuste cabeza	1

Ensamble del Económico de Tinta

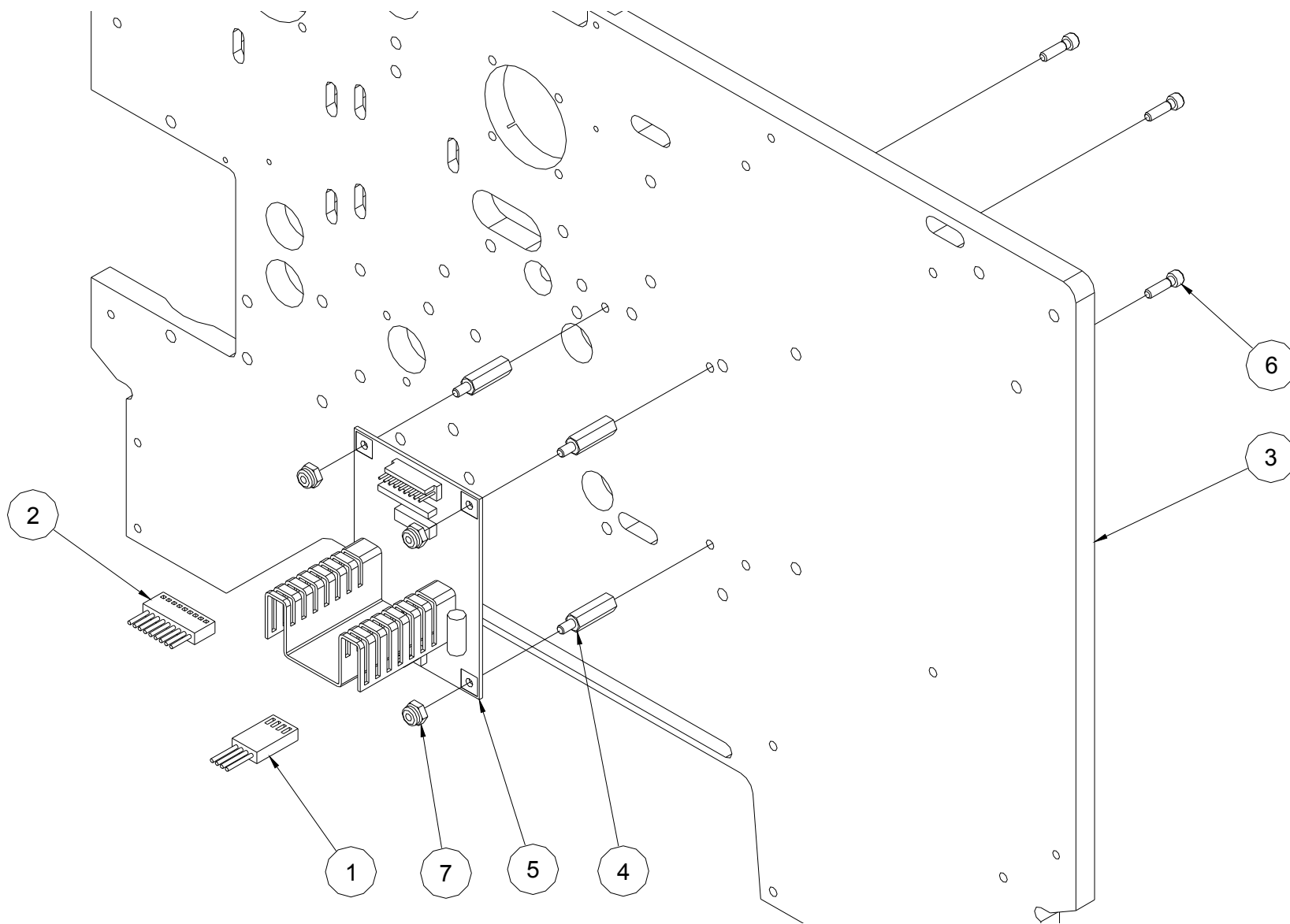


Lista de Partes del Económico de Tinta

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	551002	Marco vertical, 686 econ. de tinta	1
2	194023	Alejamiento, 1-3/8"	12
3	551146A	Motor, econ. de tinta , Alt	1
4	245026	Motor (stepper)	2
5	554048	Soporte, montaje del motor	3
6	221110	Motor, 24VDC 90ZIN 3100RPM	2
7	991009	Alejamiento 2"	3
8	990081	10-32 x 1/2 Tornillo socket	32
9	284025	Polea, 14T DFL 1/4 ID	2
10	554049	Chumacera, Forro	2
11	999001	R6FF rodamiento	6
12	376035	Eje, Desembobinador	2
13	556001	Chumacera, Rodamiento NS	1
14	999110	Forro, 3/8 x 1/2 x 3/8	1
15	999061	Impulsión, 3/8 x 1/2 x 5/8 Forro	1
16	556010	Rodillo, formado (tinta)	1
17	356029	Polea 26T 1/5P	4
18	555018	Impresión, bloque, parada excéntrica	1
19	555020	Parachoques, bloqueador de sondio	2
20	555019	Soporte, parada excéntrica	1
21	555099	Enble, soporte de cbza, atras	1
22	555017	Eje, Excéntrica 686 econ. de tinta (véase #46 para la llave)	1
23	554099	Enble, soporte de impulsión atras	1

Item	Parte #	Descripción	Cd.
24	999146	Forro, 3/8 x 1/2 x 1/2	1
25	354012	Rodillo, guiño fino (imp. principal)	1
26	991238	Imp., correa dentada, tinta 52T	1
27	991145	Imp., 48T correa dentada	1
28	990017	6-32 x 1/2 Tornillo socket	8
29	990090	10-32 x 3/8 Tornillo de cbza botón	1
30	554002	Soporte, ajuste ancho, rod.	1
31	556003	Soporte, montaje de rodamiento	1
32	999109	Forro, 3/8 x 1/2 x 1/4 FLG	1
33	990019	10-32 x 1/2 Tornillo de cbza botón	2
34	990082	10-32 5/8 Tornillo socket	2
35	556096	Ensamble, toma de tinta	1
36	990058	8-32 x 1/4 Prisionero	2
37	990355	Pin en O, 3/4	10
38	556095	Ensamble, desembobinado de tinta	1
39	991392	Polea, 20T w/ Hub	1
40	555044	Polea, 20T	1
41	989964	4-40 x 3/8 Tornillo de cbza plana	8
42	991390	Correa dentada, 37T	2
43	991391	Polea, 10T	2
44	991393	Correa dentada, 49T	1
45	990028	6-32 x 3/8 Tornillo de cbza plana	4
46	555035	Llave, impulsión excéntrica (no demostrada)	1

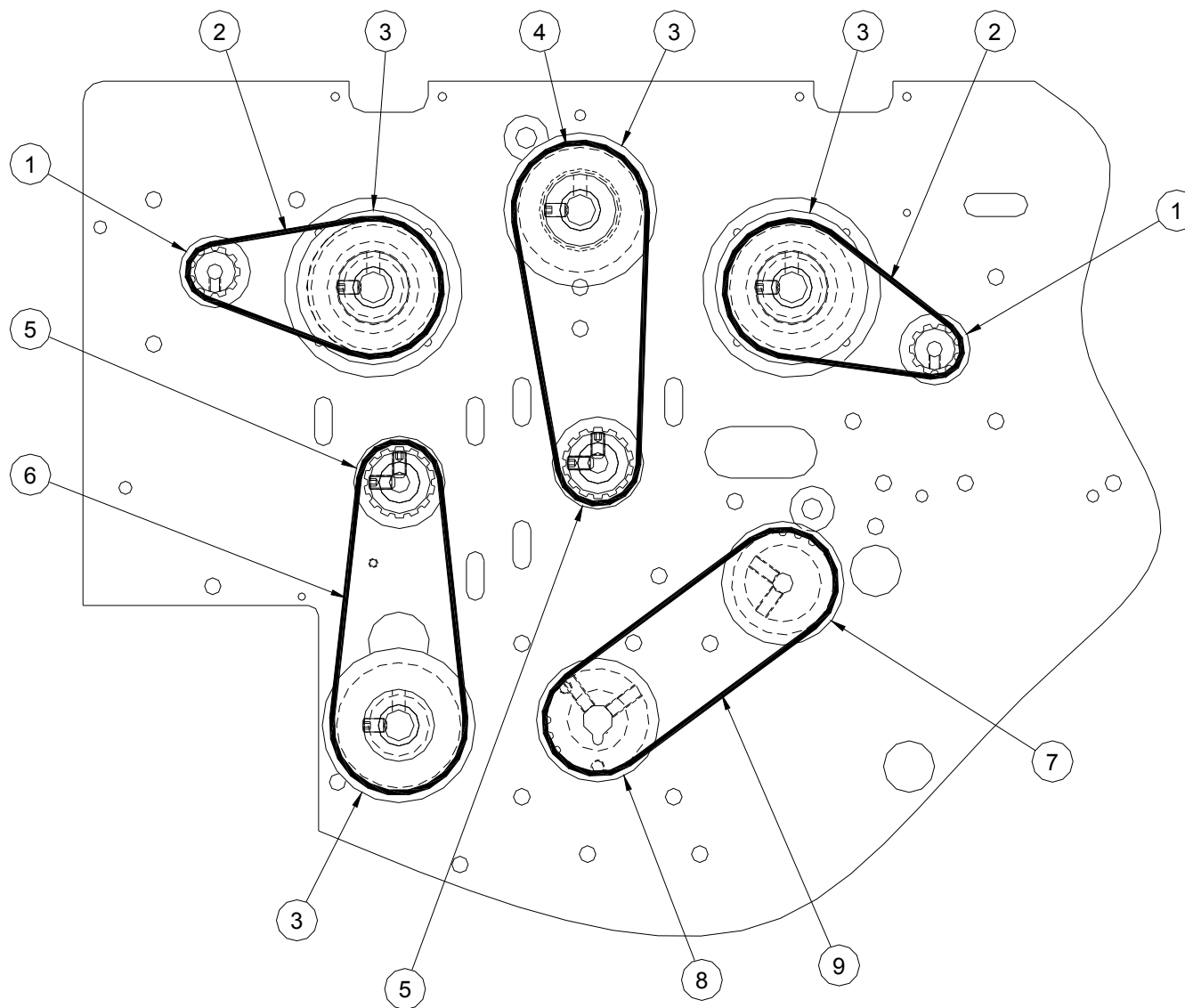
Ensamble de la Tarjeta Madre del Económico de Tinta



Lista de Partes del Ensamble de la Tarjeta Madre del Económico de Tinta

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	551141	Protección, IADB a motores de ejes	1
2	551140	Protección, TCB a AID	1
3	551002	Marco vertical, 686, econ. de tinta	1
4	191104	Alejamiento, 3/4	3
5	551105	Tarjeta PC, IADB	1
6	990017	6-32 x 1/2 Tornillo socket	3
7	989987	Tuerca Hexágona, 6-32 E-S	3

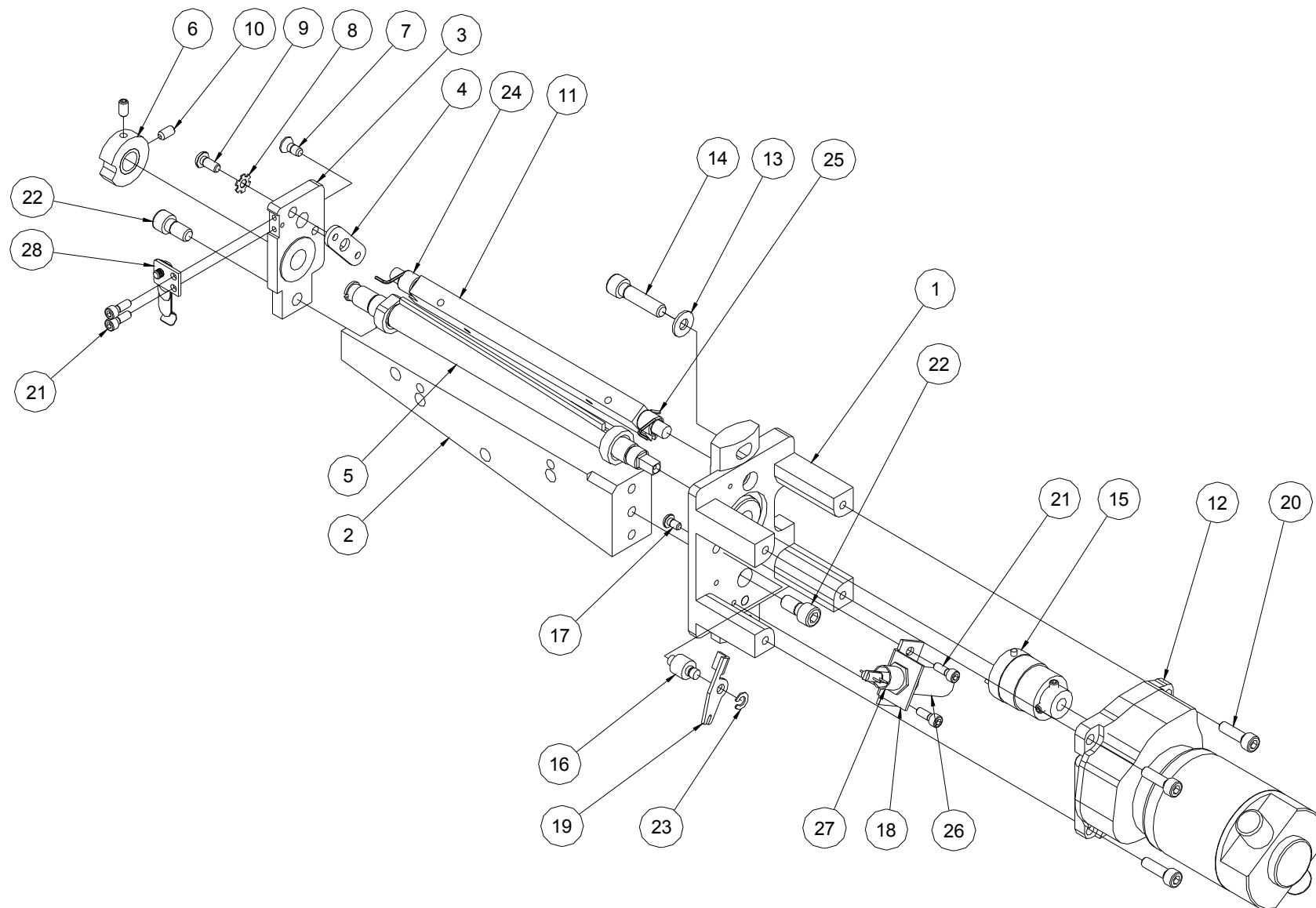
Diagrama de Recorrido de la Correa Dentada



Lista de Partes de la Correa Dentada

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	991391	Polea, 10T	2
2	991390	Correa dentada, 37T	2
3	356029	Polea, 26T 1/5P	4
4	991393	Correa dentada, 49T	1
5	284025	Polea, 14T DFL ¼ ID	2
6	991145	Impulsión, 48T Correa dentada	1
7	991392	Polea, 20T con Hub	1
8	555044	Polea, 20T	1
9	991393	Correa dentada, 49T	1

Dibujo del Ensamble de la Cuchilla

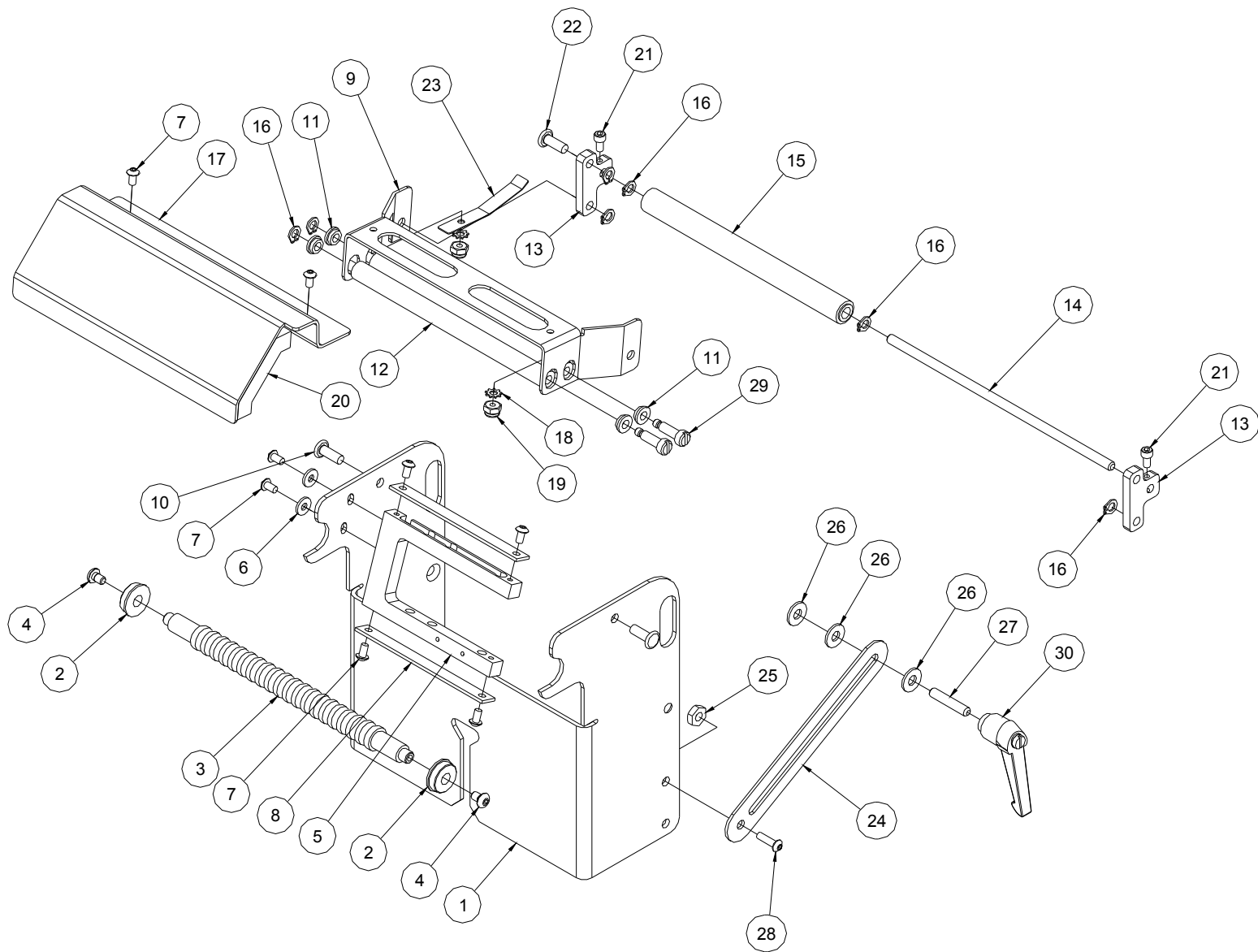


Lista de Partes del Ensamble de la Cuchilla

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	357091	Soporte, de Ens. Int. Cuchilla	1
2	355018	Sprte, Cuchilla/Cond./Impresión	1
3	357092	Soporte, de Ens. Ext. Cuchilla	1
4	197308	Ajustador de Cuchilla	1
5* ³	357094	Cuchilla Rotativa	1
6* ²	197311	Cam, Knife homing	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* ²	991067	8-32 x 5/16 Prisionero	2
11* ³	357093	Cuchilla Estacionaria	1
12	557090	Ens. Motor de Cuchilla, 1000 rpm	1
13	990102	#10 SAE Arandela	2
14	990123	1/4:20 x 1 Tornillo Socket	2
15* ²	357019	Cluch de Conducción Cuadrada	1
16	357016	Separador del brazo de solenoide	1

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

Dibujo del Ensamble del Apilador (Parte 1)

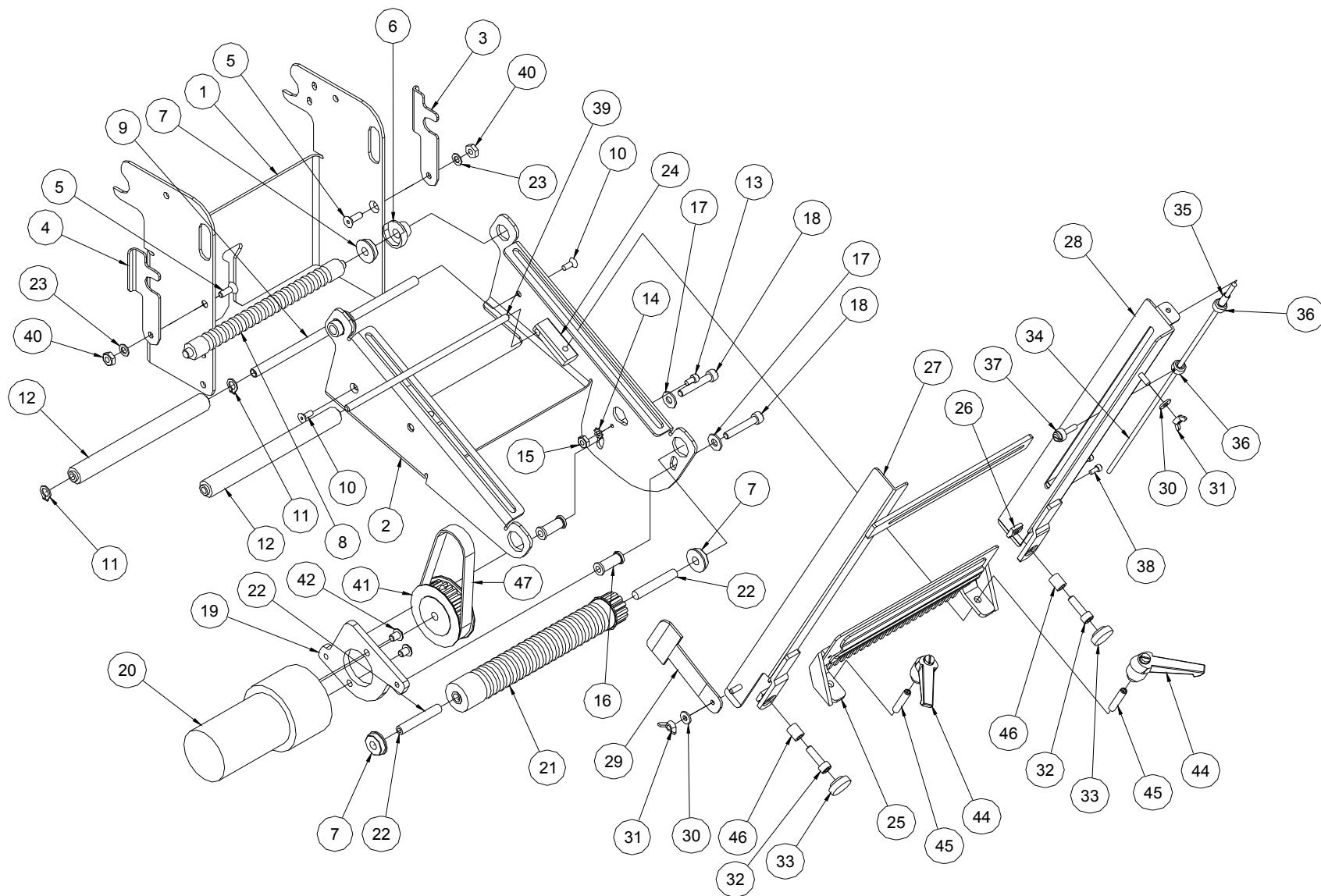


Lista de Partes del Ensamble del Apilador (Parte 1)

Item	Parte #	Descripción	Cd.
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	2
5	378064	Abrazadera, Sensor Atascamiento	1
6	990037	#6 SAE Arandela	2
7	990019	6-32 x ¼" Tornillo Cbza. de Botón	8
8	378060	Abrazadera protector de Sensor	2
9	378054	Abrazadera Montaje de rodillo	1
10	990403	Ribete, 3/16 x ½" Cabeza Plana	2
11	999100	Buje, 3/16 x 5/16 x 1/8"	4
12	378050	Rodillo de Presión	2
13	518002	Consola, rodillo aplanador	2
14	358016	Eje de rodillo	1
15	378048	Ens. Correa de tensión y rodillo	1

Item	Parte #	Descripción	Cd.
16	990261	Pin en O 3/16"	7
17	551206	Soporte, Apilador, bloqueo de sonido	1
18	989976	#6 Arandela en Estrella	2
19	989987	6-32 E-S Tuerco	2
20	551212	Espuma de sonido, Apilador	1
21	990015	6-32 x ¼" Tornillo Socket	2
22	990404	Remache, ¼ x ¾	1
23	518001	Consola, clip del rodillo	1
24	378057	Abrazadera de Seguro	1
25	990104	10-32 E-S Tuerca	1
26	990102	#10 SAE Arandela	3
27	989979	10-32 x 1" Prisionero	1
28	990091	10-32 x ½" Tornillo de cbza botón	1
29	990446	.188 x .50 x 8-32 Torn. Limitador	2
30	144034	Perilla Aseguradora de Avance	1

Dibujo del Ensamble de Apilador (Parte 2)



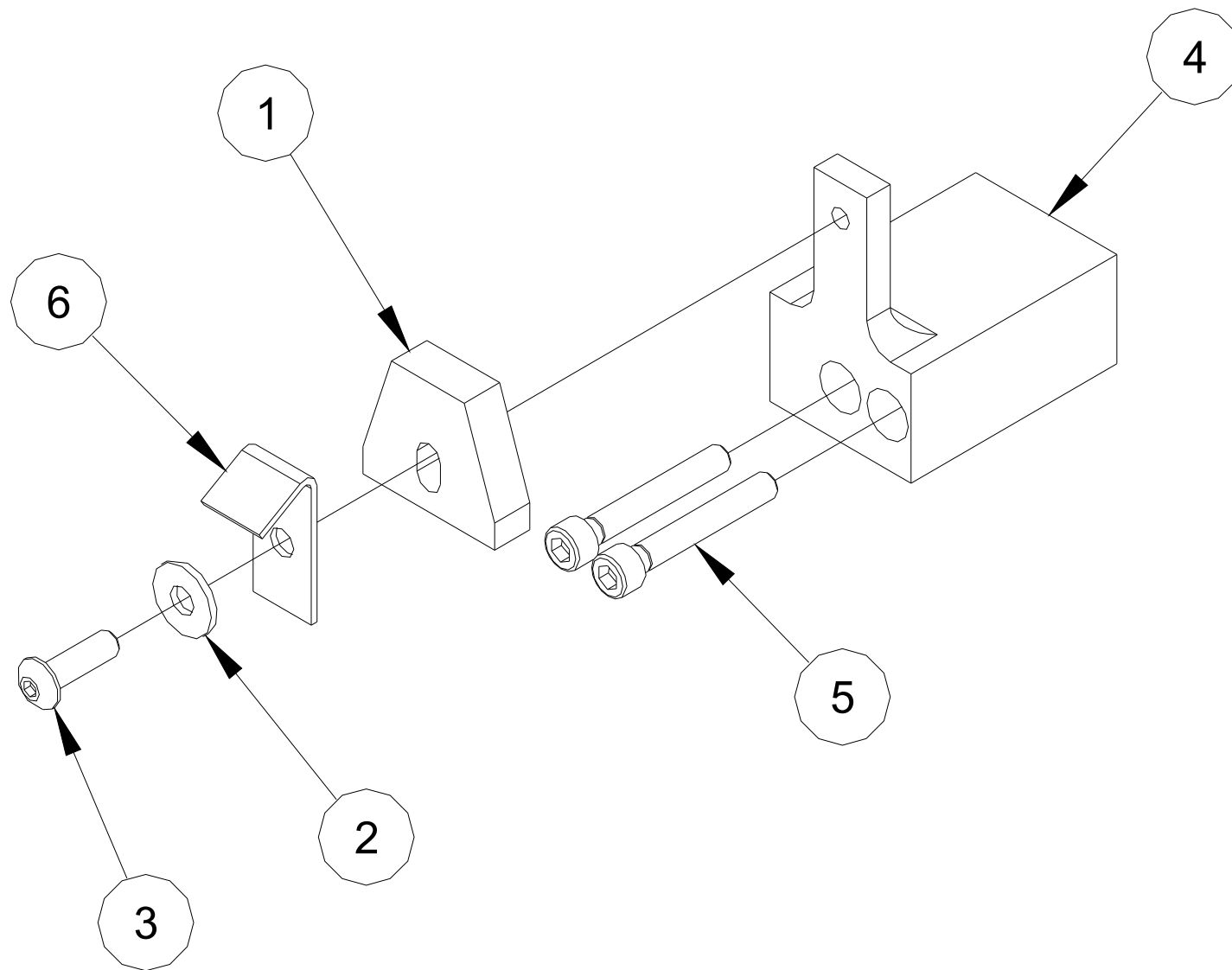
Lista de Partes del Ensamble de Apilador (Parte 2)

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	558002	Cama del apilador	1
2	558001	Soporte del apilador, 686	1
3	558007	Soporte, seguro del rodillo, atras	1
4	558006	Soporte, seguro del rodillo, frontal	1
5	990056	8-32 x 1/2 Tornillo de cbza plana	2
6	558008	Soporte de rodamiento, 686	2
7	999014	1/4 x 5/8 fl. Rodamiento (3/16l x 1/32w x 11/16 FL)	4
8	378056	Rodillo, conducido centro	1
9	378052	Eje, rodillo de tensión	1
10	990028	6-32 x 3/8 Tornillo de cbza plana	2
11	990262	Pen en O 1/4"	2
12	358094	Rodillo, ensamble de soporte al apilador	2
13	990015	6-32 x 1/4 Tornillo socket	1
14	989976	#6 Arandela en estrella	1
15	990038	#6 Tuerca hexágona	1
16	558010	Alejamiento, montaje del motor	2
17	990102	#10 SAE Arandela	2
18	990085	10-32 x 1 1/4 Tornillo socket	2
19	558005	Soporte, montaje del motor	1
20	351161	Motor del apilador, protegido	1
21	378097	Esamble, rodillo del apilador	1
22	348015	Eje, pin del rodillo	2
23	990272	#8 Arandela Belleville	2
24	358015	Soporte, rodillo	2

Item	Parte #	Descripción	Cd.
25	378061	Deslizo, riel del apilador	1
26	188008	#10 "T" Tuerca, cuadrada	2
27	358007	Riel, frente del apilador	1
28	378005	Riel, parte atras del apilador	1
29	358020	Soporte, lado de marquilla	1
30	990037	#6 SAE Arandela	2
31	990641	6-32 Tuerca de alas	2
32	990082	10-32 x 3/8 Tornillo socket	2
33	990313	#10 Perilla de pulgar	2
34	358013	Varilla	1
35	358017	Resorte, Varilla	1
36	990369	1/8" Collarín	2
37	184002	Tornillo asegurador de Guías	1
38	990006	4-40 x 1/4 Tornillo socket	2
39	358016	Eje, Rodillo	1
40	991157	8-32 ES Tuerca	2
41	558004	Polea, dentada	1
42	990089	10-32 x 1/4 Tornillo de cbza botón	2
43	358021	Pin en O (no ilustrado)	19
44	144034	Perilla aseguradora de larga	2
45	989979	10-32 x 1 Prisionero	2
46	999095	3/16 x 5/16 x 3/8 Forro	2
47	991153	Correa dentada	1

(*NI) = No Ilustrado

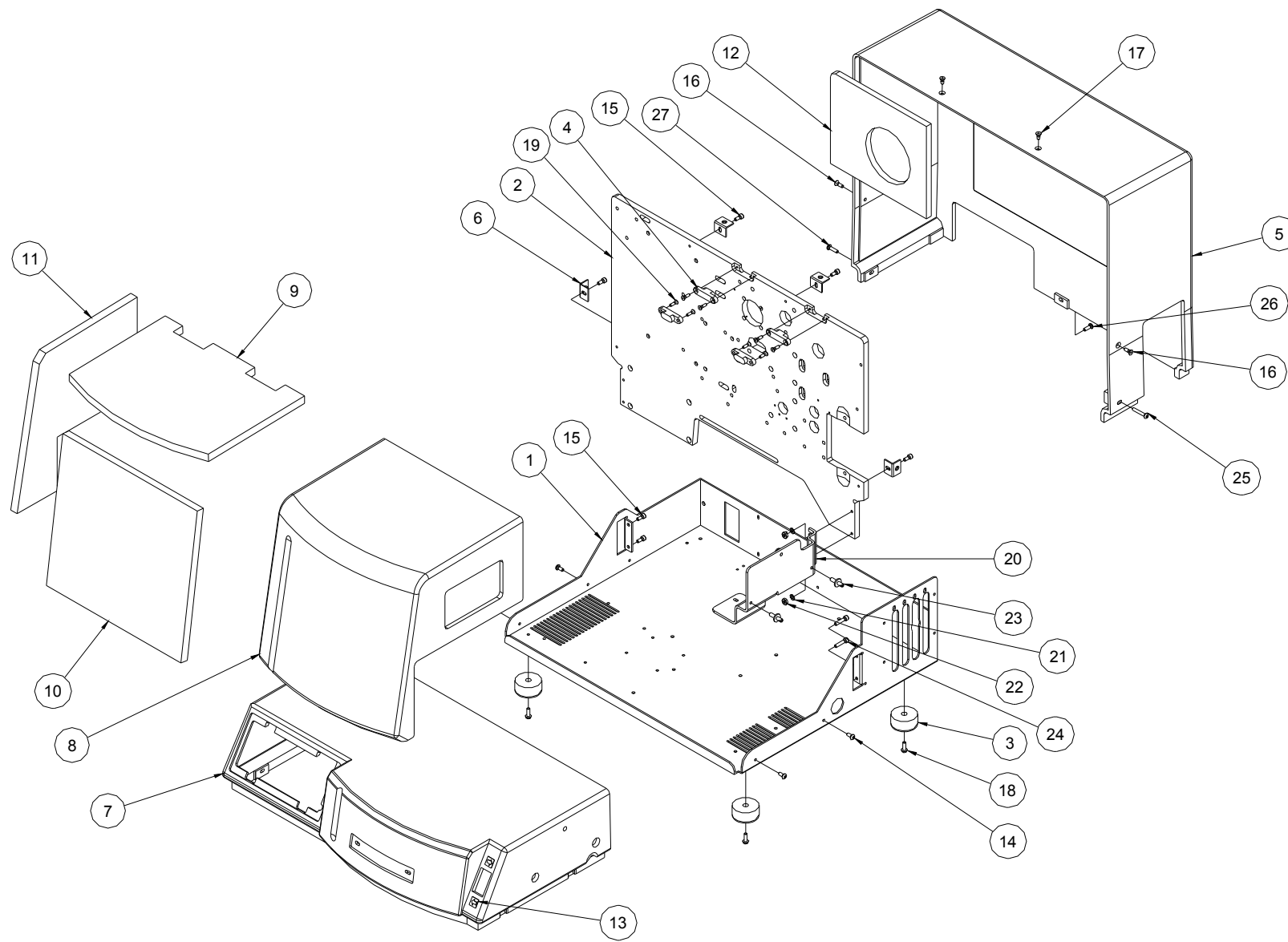
Dibijo del Ensamble del Sensor Reflectivo Inferior (opcional)



Lista de Partes del Ensamble del Sensor Reflectivo Inferior (opcional)

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	371128	Protección del sensor reflectivo opcional	1
2	990448	Arandela, .125 x .313 x .031	1
3	989984	4-40 x 3/8 Tornillo de cbza botón	1
4	554060	Soporte, montaje del sensor	1
5	990002	4-40 x 3/4 Tornillo socket	2
6	554062	Soporte, Alejamiento del sensor	1
7	990513	Atado pequeño (no ilustrado)	1

Dibujo Del Montaje la Cubierta



Lista de Partes de la Cubierta

Item	Parte #	Descripción	Cd.
1	511203	Base placa	1
2	551001	Marco vertical, 686	1
3	341210	Pies, 1 1/2 Dia. de goma	4
4	341209	Bisagra, 101 Invisible	2
5	511202	Cubierta, Parte posteriora	1
6	511209	Soporte, Ángulo	4
7	551202	Cubierta, Frente 686	1
8	551201	Cubierta con bisagras 686	1
9	551217	Top bubble cover insulation	1
10	551218	Aislamiento berbuja de cubierta frontal	1
11	551219	Aislamiento berbuja de cubierta del lado	1
12	511214	Cubierta, Espuma aislador	1
13	551215	Cubierta, esticker de flecha	2
14	990065	8-32 x 3/8 Tornillo de cbza botón	4

Item	Parte #	Descripción	Cd.
15	990051	8-32 x 3/8 Tornillo socket	6
16	990056	8-32 x 1/2 Tornillo de cbza plana	2
17	990055	8-32 x 3/8 Tornillo de cbza plana	2
18	991079	8-32 z 1/2 Thd forming screw	4
19	990023	6-32 x 1/2 Tornillo de cbza plana	8
20	351004	Soporte, montaje del apilador	1
21	989978	#8 Arandela en estrella	2
22	990069	8-32 Tuerca Hexágona	2
23	378105	Pin, montaje del apilador	2
24	990018	8-32 x 3/4 Tornillo socket	2
25	991402	8-32 x 1 Tornillo de cbza botón	1
26	990073	8-32 x 1/2 Tornillo de cbza botón	1
27	990044	8-32 x 5/8 Tornillo de cbza botón	1