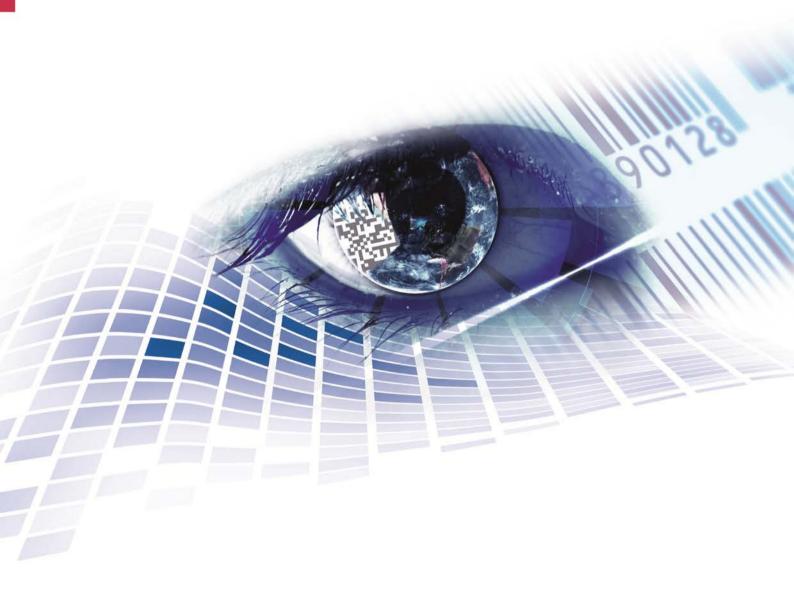


COMPAII

Manual de servicio técnico



Copyright by Carl Valentin GmbH / 7952025B.0517

Las indicaciones sobre el contenido del envío, el aspecto, las medidas, el peso se corresponden con nuestros conocimientos en el momento de la impresión de este documento.

Reservado el derecho a efectuar modificaciones.

Reservados todos los derechos, incluidos los de la traducción.

Prohibido reelaborar ningún fragmento de esta obra mediante sistemas electrónicos, así como multicopiarlo o difundirlo de cualquier modo (impresión, fotocopia o cualquier otro procedimiento) sin previa autorización de la empresa Carl Valentin GmbH.

Debido al constante desarrollo de los aparatos puede haber diferencias entre la documentación y el aparato. La edición actual puede encontrarse bajo: www.carl-valentin.de.

Marcas comerciales (Trademarks)

Todas las marcas o sellos comerciales nombrados son marcas o sellos registrados del correspondiente propietario y, en algunos casos, no tendrán un marcado especial. De la falta de marcado no se puede deducir que no se trate de una marca o sello registrado/a.

Las impresoras de etiquetas Carl Valentin cumplen las siguientes directrices de seguridad:

CE Directiva CEE sobre baja tensión (2006/95/CE)

Directiva CE sobre compatibilidad electromagnética (2004/108/CE)



Carl Valentin GmbH

Postfach 3744 78026 Villingen-Schwenningen Neckarstraße 78 – 86 u. 94 78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 7720 9712-0 Fax +49 7720 9712-9901 E-Mail info@carl-valentin.de www.carl-valentin.de

Contenido

Conte	eniao	ა
1	Notas sobre este material	5
1.1	Nota al usuario	
1.2	Instrucciones generales	
1.3	Remisiones	
2	Condiciones de seguridad	
2.1 2.2	Condiciones generales de seguridad	
3	Parte posterior (conexión)	10
4	Limpieza	11
4.1	Limpieza general	12
4.2	Limpiar el rodillo de impresión	
4.3	Limpiar el cabezal de impresión	
4.4 -	Limpiar la fotocélula	
5	Cambio de componentes	
5.1	Lista de herramientas	
5.2 5.3	Cambiar el cabezal de impresión	
5.3 5.4	Cambiar el cilindro de presión y el cilindro distribuidor	19
5.5	Reemplazar acoplamientos a fricción	20
5.6	Cambio de la fotocélula de etiquetas	
5.7	Cambio de la placa CPU	
5.8	Cambio de la fuente de alimentación	
5.9 5.10	Cambio del módulo WLAN Cambio de la batería	
6 6	Ajustes, configuraciónes y alineamientos	
6 .1	Ajustar par de bobinado	
6.2	Medición de los pares de bobinado	
6.3	Medición de los pares de bobinado en el rebobinado interno	
6.4	Ajuste del par de bobinado	30
6.5	Ajuste del mecanismo de impresión	
6.6 6.7	Ajuste de posición del cabezal de impresión	
6. <i>1</i> 6.8	Ajuste de la trayectoria de la cinta	
6.9	Ajustar la tensión de la correa en el motor principal	
6.10	Ajuste del interruptor del cabezal	
7	Opciones de reequipamiento	
7.1	Platina del dispensador I/O	39
7.2	Rebobinador interno	
7.3	Cortador	
8	Corrección de errores	43
9	Control de señales de entrada y salida	53
10	Esquema de conexión	
10.1	CPU situación de los componentes	60
11	Reciclado	61
12	Índice	63

1 Notas sobre este material

1.1 Nota al usuario

Este manual de servicio está pensado para que lo emplee personal de mantenimiento cualificado.

Este manual contiene información sobre hardware y partes mecanismos de las impresoras.

La información sobre la operación de la impresora está en su manual de operación.

Si surge un problema que no pueda ser resuelto con la ayuda de este manual de servicio, por favor consulte con su distribuidor autorizado.

1.2 Instrucciones generales

A continuación se describen las referencias de precaución con las correspondientes señales de atención que se van a encontrar a lo largo de todo el manual:



PELIGRO significa que existe un gran peligro inmediato que puede causar graves daños o incluso la muerte.



ATENCIÓN significa que si no se toman las debidas precauciones puede existir un peligro que acarree daños personales o incluso la muerte.



ADVERTENCIA de lesiones por cortes.

Preste atención a evitar lesiones por cortes causados por cuchillas, dispositivos de corte o piezas con bordes afilados.



ADVERTENCIA de lesiones en las manos.

Preste atención a evitar lesiones en las manos causadas por el cierre de piezas mecánicas de una máquina/dispositivo.



ADVERTENCIA de superficies calientes.

Preste atención a no entrar en contacto con superficies calientes.



PRECAUCIÓN indica una situación potencialmente peligrosa que puede llevar a daños personales leves o moderados o daños al mobiliario.



NOTA le suministra información. Hace que ciertos procesos de trabajo sean más fáciles o requieran su atención.



Le da información medioambiental.

 \Rightarrow

Instrucciones de uso.

*

Accesorios opcionales o configuraciones especiales.

Data

Información en la pantalla.

Contenido Compa II

1.3 Remisiones

Número de posición

Las remisiones a determinadas posiciones en una ilustración se identifican con números de posición. Éstos aparecen en el texto entre paréntesis, p. ej. (9). Cuando no se indica un número de figura, el número de posición en el texto se refiere siempre a la ilustración más próxima que precede al texto. Cuando se hace referencia a otra ilustración, se indica el número de figura, p. ej. (2, en la figura 5).

Remisiones a capítulos y subcapítulos

En una remisión a un capítulo y subcapítulo se indican el número de capítulo y de página, p. ej. remisión a este subcapítulo: (véase capítulo 1.3.2, página 5).

Remisiones a otros documentos

Una remisión a otro documento tiene la siguiente forma: Véase 'Manual de usuario'.

2 Condiciones de seguridad

2.1 Condiciones generales de seguridad

Puesto de trabajo y forma de trabajo

- ⇒ Tenga el área que rodea a la impresora limpia.
- ⇒ Trabaje consciente de su seguridad.
- ⇒ Guarde la carcasa u otras partes que se hayan retirado durante el mantenimiento.

Ropa



¡PRECAUCIÓN!

La ropa suelta o floja puede ser arrastrada por los componentes del equipo en movimiento, esto puede ocasionar lesiones.

- ⇒ En lo posible, no llevar ropa que pueda quedarse enganchada en los componentes móviles del equipo.
- Abotonarse o arremangarse los puños de camisas y chaquetas.
- ⇒ Recogerse o atarse el pelo largo.
- Introducir los extremos de bufandas, corbatas y mantones dentro de la ropa o sujetarlos con un broche no conductor.



¡PELIGRO!

Peligro mortal debido a descarga eléctrica por contacto con piezas metálicas en contacto con el equipo.

- ⇒ No lleve ropa con piezas de metal.
- ⇒ No lleve joyas.
- ⇒ No lleve gafas con montura metálica.

Ropa de protección

En caso de peligro potencial para los ojos lleve gafas de protección, especialmente:

- Al clavar o desclavar espigas o piezas similares con un martillo.
- Al trabajar con un taladro eléctrico.
- Al emplear ganchos de muelle.
- Al aflojar o colocar muelles, anillos de agarre y de seguridad.
- En trabajos de soldadura.
- Al emplear disolventes, agentes de limpieza u otro tipo de productos químicos.

Dispositivos de seguridad



¡ATENCIÓN!

Peligro de lesiones debido a dispositivos de seguridad omitidos o defectuosos.

- Una vez finalizados los trabajos de mantenimiento, coloque de nuevo todos los dispositivos de seguridad (cubiertas, indicaciones de seguridad, conectores de tierra, etc.)
- ⇒ Reemplazar la piezas defectuosas o ya inservibles.

Indicaciones de seguridad

La impresora de etiquetas está diseñada para funcionar con electricidad, con una corriente alterna de 110-230 V. Conecte la impresora de etiquetas únicamente a tomas de corriente con contacto con toma de tierra.

Enchufe su impresora de etiquetas sólo a líneas de baja tensión.

Antes de enchufar o desenchufar la impresora desconecte cualquier aparato implicado (ordenador, impresora, accesorios).

Utilizar la impresora de etiquetas en entornos secos y sin humedad (salpicaduras de agua, vapor, etc.).

Si se utiliza la impresora de etiquetas con la tapa abierta, debe tenerse en cuenta que ni la ropa, el pelo o las joyas o similares entren en contacto con las partes rotativas que están al descubierto.

El subconjunto de impresión puede calentarse durante el funcionamiento. No tocarlo durante el funcionamiento y dejarlo enfriar antes de efectuar un cambio de material, de desmontarlo o ajustarlo.

Realizar sólo las acciones descritas en este manual de usuario. Las acciones no incluidas en este manual deberán ser realizadas únicamente por el fabricante o en coordinación con el fabricante.

La interferencia de módulos electrónicos no autorizados o su software pueden causar problemas de funcionamiento.

Las modificaciones y alteraciones no autorizadas realizadas en el aparato pueden poner en peligro su seguridad operacional.

Siempre haga los trabajos de servicio y mantenimiento en un taller adaptado a tal uso, donde el personal tenga conocimientos técnicos y herramientas requeridas para hacer los trabajos necesarios.

Hay adhesivos de atención en el módulo de impresión directa que le alertan de los peligros. Por lo tanto, no retire los adhesivos de atención para que usted u otra persona estén al tanto de los peligros o posibles daños.



iPELIGRO!

¡Peligro de muerte o daños corporales graves por electricidad!

⇒ No abra la cubierta de la impresora.

2.2 Manipulación segura de la electricidad

Idoneidad del personal

- ⇒ Los siguientes trabajos deben estar a cargo exclusivamente de técnicos electricistas debidamente instruidos y capacitados:
 - Trabajos de reparación, revisión y otros en los subconjuntos eléctricos.
 - Trabajos en un aparato abierto conectado a la red eléctrica.

Preparativos generales al comienzo de los trabajos de mantenimiento

- Busque la situación del interruptor de encendido, de manera que pueda usarlo en una situación de emergencia.
- Desconecte el aparato de la red cuando realice las siguientes actividades:
 - Sacar o instalar fuentes de alimentación
 - Trabajar sobre partes de la fuente de alimentación
 - Comprobación mecanismo de las partes de la fuente de alimentación
 - Cambio de partes del circuito o eléctricas.
- Verifique que los componentes del aparato no estén sometidos a tensión.
- Revisar el área de trabajo en cuanto a posibles fuentes de peligro, como p. ej. pisos húmedos, cordones prolongadores defectuosos y conexiones de toma a tierra deficientes.

Medidas adicionales en equipos eléctricos no protegidos

- ⇒ Tenga una persona cerca que sepa donde se encuentran y cómo se operan los interruptores electricos, para que puede desconectarlos en caso de peligro.
- Trabajar con una sola mano en circuitos eléctricos de aparatos conectados. Mantener la otra mano detrás de la espalda o meterla en el bolsillo de la chaqueta. De ese modo se impide que la corriente circule a través del cuerpo.

Herramientas

- ⇒ No emplee herramientas desgastadas o defuctuosas.
- ⇒ Emplear únicamente herramientas y equipos de prueba apropiados para la respectiva actividad.

Comportamiento en caso de accidentes

- ⇒ Tenga cuidado y evítese daños.
- ⇒ Evite la propia puesta en peligro.
- ⇒ Apague el aparato.
- ⇒ Pida asistencia médica.
- ⇒ Si fuera necesario, aplique primeros auxilios.

3 Parte posterior (conexión)

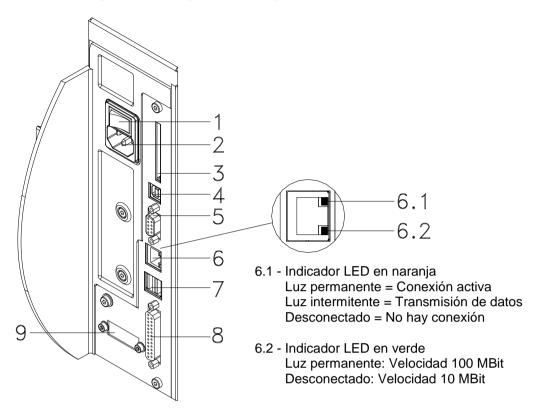


Figura 1

- 1 = Interruptor Encendido/Apagado
- 2 = Conexión a la red electrica
- 3 = Ranura para tarjeta Compact Flash
- 4 = Puerto USB
- 5 = Puerto serie RS-232 Pin 2 = TXD, Pin 3 = RXD, Pin 5 = GND, Pin 7 = CTS, Pin 8 = RTS
- 6 = Puerto Ethernet 10/100
- 7 = Puerto USB para teclado o lapiz de memoria USB
- 8 = Puerto paralelo
- 9 = Entrada/salida externa (opción)

Compa II Limpieza

4 Limpieza



¡PELIGRO!

Existe riesgo de muerte por descarga eléctrica!

Antes de cualquier trabajo de mantenimiento debe desconectarse de la corriente la impresora y esperar aprox. 2-3 minutos hasta que se haya descargado la fuente de alimentación.

Plan de limpieza

Tarea	Intervalo
Limpieza general (véase capítulo 4.1, en pagina 12).	Según sea necesario.
Limpiar el rodillo de impresión (véase capítulo 4.2, en página 12).	Con cada cambio del rollo de etiquetas o si se deteriora la imagen impresa o el cargador de etiquetas.
Limpiar el cabezal de impresión (véase capítulo 4.3, en página 12).	Termoimpresión directa: Con cada cambio del rollo de etiquetas. Impresión de transferencia térmica: Con cada cambio de la cinta de transferencia o si se deteriora la impagen impresa.
Limpiar la fotocélula (véase capítulo 4.4, en página 13).	Al cambiar el rollo de etiquetas.



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro de incendio debido a solvente para etiquetas inflamable!

Cuando se emplee solvente para etiquetas, la impresora de etiquetas debe encontrarse limpia y completamente libre de polvo.

Utillajes y detergentes



¡NOTA!

Para los ajustes y montajes sencillos emplear la llave hexagonal suministrada que se encuentra en la parte inferior de la unidad de impresión.

No se necesitan otras herramientas para los trabajos acquí descritos.

Limpieza Compa II

4.1 Limpieza general



¡ATENCIÓN!

¡La impresora se puede dañar si se utiliza productos de limpieza abrasivos!

- No utilizar detergentes abrasivos o disolventes para limpiar las superficies externas o los módulos.
- ⇒ Extraer el polvo y las partículas de papel que se encuentren en el área de impresión con un pincel suave.
- ⇒ Limpiar las superficies externas con un producto de limpieza universal.

4.2 Limpiar el rodillo de impresión

El ensuciamiento del rodillo de impresión puede repercutir en una mala calidad de impresión y además puede estropear el material de transporte.



¡ATENCIÓN!

¡Daño del rodillo de impresión!

- No utilizar objetos afilados, puntiagudos o duros para limpiar el rodillo de impresión.
- 1. Girar la palance (1, Figura 2) en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- 2. Sacar las etiquetas y la cinta de transferencia de la impresora.
- Retire las depósitos con producto limpiador de rodillos y un paño suave
- 4. Si el rodillo presenta daños, sistitúyalo (véase capítulo 5.3, en pagina 18).

4.3 Limpiar el cabezal de impresión

Durante la impresión se puede ensuciar el cabezal de impresión p.ej. con partículas de color que se insertan en la cinta de transferencia; por ello es conveniente y básicamente necesario limpiar el cabezal a intervalos regulares de tiempo, dependiendo de las horas de funcionamiento del aparato y de la influencia del entorno, como por ejemplo, polvo u otros.



¡ATENCIÓN!

¡Daño de la impresora de etiquetas!

- No utilizar objetos afilados, puntiagudos o duros para limpiar el cabezal de impresión.
- ⇒ No tocar la lámina protectora del cabezal de impresión.
- 1. Girar la palanca (1, Figura 2) en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- 2. Sacar las etiquetas y la cinta de transferencia de la impresora.
- 3. Limpiar la superficie del cabezal de impresión con un bastón especial de limpieza o con un bastoncillo de algodón empapado en alcohol puro.
- 4. Antes de poner en funcionamiento la impresora, dejar secar el cabezal de impresión durante 2 o 3 minutos.

Compa II Limpieza

4.4 Limpiar la fotocélula

Compa II 103 T, 104, 106 y 108 T



¡ATENCIÓN!

¡Deterioro de la fotocélula!

No utilizar objetos afilados o duros ni disolventes para limpiar la fotocélula.

La fotocélula de etiquetas se puede ensuciar con el polvo del papel. Con ello puede resultar perjudicado el reconocimiento del inicio de las etiquetas.

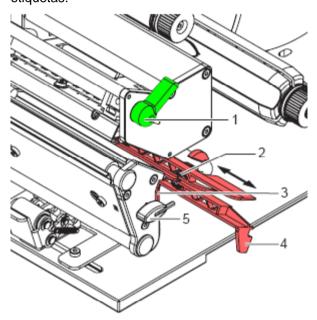


Figura 2

- 1. Girar la palance (1) en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- 2. Sacar las etiquetas y la cinta de transferencia de la impresora.
- 3. Sacar la llave hexagonal (5) de su soporte.
- 4. Presionar el muelle de tope (3) y sacar lentamente la fotocélila de etiquetas tirando del mango (4). Prestar atención a que no se tense el cable de la fotocélula.
- 5. Limpiar la fotocélula y los sensores (2)con un pincel o con un bastoncillo de algodón empapado en alcohol puro.
- 6. Volver a deslizar a su posición la fotocélula de etiquetas asiéndola por el mango (3) y ajustarla.
- 7. Introducir la llave hexagonal (5) en su soporte.
- 8. Volver a colocar las etiquetas y la cinta de transferencia.

Limpieza Compa II

Compa II 162 + 162 T

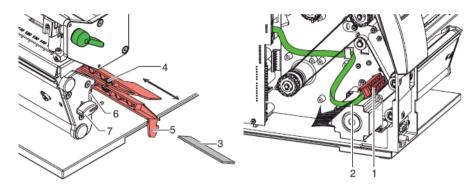


Figura 3

- 1. Girar la palance en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- 2. Sacar las etiquetas y la cinta de transferencia de la impresora.
- 3. Sacar la llave hexagonal (7) de su soporte y quitar la pared posterior de la impresora.
- 4. Empujar por el mango (5) la fotocélula de etiquetas hasta el tope, en dirección de la pared posterior, y extraer el cable (2) del enchufe en el extremo posterior de la fotocélula (1).
- 5. Presionar el muelle de tope (6) y extraer lentamente la fotocélula tirando por el mango (5) en dirección a la tapa, empujando la plaqueta distanciadora (3) fuera de la guía de la fotocélula.
- 6. Limpiar la fotocélula y los sensores (4) con un pincel o con un bastoncillo de algodón empapado en alcohol puro.
- 7. Empujar la fotocélula por el mango (5) en dirección a la pared posterior.
- 8. Presionar el muelle de tope (6) y deslizar la plaqueta distanciadora (3) nuevamente en la guía de la fotocélula.
- 9. Volver a colocar las etiquetas y la cinta de transferencia.

5 Cambio de componentes



¡PELIGRO!

Existe riesgo de muerte por descarga eléctrica!

Antes de cualquier trabajo de mantenimiento debe desconectarse de la corriente la impresora y esperar aprox. 2-3 minutos hasta que se haya descargado la fuente de alimentación.

5.1 Lista de herramientas



¡NOTA!

Para los ajustes y montajes sencillos emplear la llave hexagonal suministrada que se encuentra en la parte inferior de la unidad de impresión.

Para ciertos trabajos de servicio técnico se requieren otras herramientas:

- Destornillador para tornillos de cabeza ranurada en cruz, tamaño 1
- Llave hexagonal de 1,5 mm
- Destornillador Torx TX20
- Pinza para anillo de retención ZGG 0
- Balanza de resorte de 10 N
- Balanza de resorte de 25 N

5.2 Cambiar el cabezal de impresión



¡NOTA!

El cabezal de impresión (7) viene de fábrica premontado sobre una placa intermedia (1) y alineado.

- 1 Placa intermedia
- 2 Conexión
- 3 Conexión
- 4 Tornillo
- 5 Inglete de impresión
- 6 Dedo de arraste
- 7 Cabezal de impresión

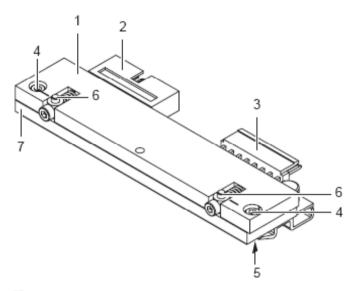


Figura 4



¡ATENCIÓN!

¡El cabezal de impresión debe estar protegido frente a posibles daños por cargas electroestáticas!

- ⇒ Colocar la impresora sobre una superficie conductora con toma de tierra.
- ⇒ El operario debe conectarse a una toma de tierra de una manera adecuada (p.ej. mediante una conexión de muñequera).
- ⇒ No deben tocarse con las manos los contactos de conexiones a enchufes (2, 3).
- ⇒ El cristal de protección (5) del cabezal de impresión no se debe arañar ni rasguñar.

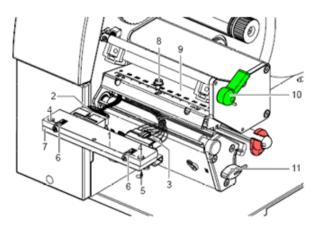


Figura 5

Desmontar el cabezal de impresión

- 1. Girar la palanca (10) en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- 2. Sacar las etiquetas y la cinta de transferencia de la impresora.
- 3. Sacar la llave hexagonal (11) de su soporte.
- 4. Sostener con un dedo el soporte del cabezal de impresión (9), ligeramente sobre el cilindro impresor, desatornillar el tornillo (8) con la llave hexagonal y retirarlo.
- 5. Girar hacia arriba el soporte del cabezal de impresión (9).
- 6. Si fuera necesario, sacar del soporte (9) el cabezal de impresión.
- Aflojar ambas uniones enchufables (2, 3) del cabezal de impresión y depositarlo sobre una superficie limpia y blanda.

Montar el cabezal de impresión

- 1. Conectar las uniones enchufables (2, 3).
- 2. Posicionar el cabezal de impresión en el soporte (9), de tal modo que los arrastradores (6) encajen en los correspondientes taladros del soporte del cabezal de impresión (9).
- 3. Sosteniendo el soporte con un dedo (9), ligeramente sobre el cilindro impresor, verificar la posición correcta del cabezal de impresión.
- 4. Colocar el tornillo (8) y apretar con la llave hexagonal.
- 5. Volver a colocar las etiquetas y la cinta de transferencia.
- Verifique el valor de resistencia en la placa del cabezal de impresión y en caso de necesidad, introduzca el nuevo valor en el menú asistencia técnica/resistencia dot.

5.3 Ajuste la posición de la impresión

Pulse la tecla **F**, para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla hasta avanzar al menú Asistencia técnica.

Pulse la tecla ____, para seleccionar el menú.

Pulse la tecla hasta avanzar al punto del menú *Ajuste de punto cero*.

Ajuste de punto cero (dirección Y)

Se indica en valores de 1/100 mm.

Después de sustituir el cabezal, si la impresión no puede continuarse en la misma posición en la etiqueta, la diferencia puede ser corregida en la dirección de impresión.



iNOTA!

El valor de la alineación de punto cero se establece de fábrica. Después de cambiar el cabezal, sólo se le permite al personal de SAT establecer de nuevo este valor.

Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.

Ajuste de punto cero (dirección X)

Se indica en valores de 1/100 mm.

Después de sustituir el cabezal, si la impresión no puede continuarse en la misma posición en la etiqueta, la diferencia puede ser corregida de manera transversal en la dirección de impresión.



¡NOTA!

El valor de la alineación de punto cero se establece de fábrica. Después de cambiar el cabezal, sólo se le permite al personal de SAT establecer de nuevo este valor.

5.4 Cambiar el cilindro de presión y el cilindro distribuidor

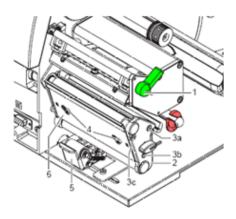


Figura 6

Desmontar la pletina de apoyo

- 1. Girar la palanca (1) en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- 2. Levantar el sistema de presión (5) del cilindro distribuidor.
- 3. Sacar las etiquetas y la cinta de transferencia de la impresora.
- 4. Aflojar varias vueltas los tornillos (4) en el borde de distribución con la llave hexagonal y retirar el borde distribuidor (6).
- 5. Desatornillar los tornillos (31, b, c) de la pletina de apoyo (2) con la llave hexagonal.
- 6. Retirar la pletina de apoyo (2).

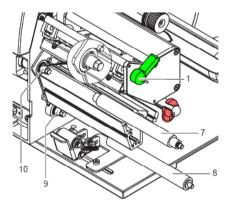


Figura 7

Desmontar y montar cilindros

- 1. Extraer de los ejes (9, 10) de la carcasa el cilindro de presión (7) y el cilindro distribuidor (8).
- 2. Limpiar los ejes (9, 10) de los cilindros (véase capítulo ampliación en el eje 10).
- 3. Colocar el cilindro de presión (7) y el cilindro distribuidor (8) en los respectivos ejes y girarlos ligeramente hasta que el hexagonal del eje encaje en el hexagonal interno del cilindro.
- 4. Colocar la placa de apoyo (2, Figura 6), fijarla con los tornillos (3a, b, c, Figura 6) y apretar éstos en la secuencia a-b-c.
- 5. 6. Colocar el borde distribuidor (6, Figura 6) y apretar los tornillos (4, Figura 6) con la llave hexagonal.

5.5 Reemplazar acoplamientos a fricción

El rebobinador para la cinta de transferencia y el rebobinador interno están acoplados al accionamiento principal mediante acoplamientos a fricción. El desbobinador de la cinta de transferencia se frena durante la impresión mediante un acoplamiento a fricción.

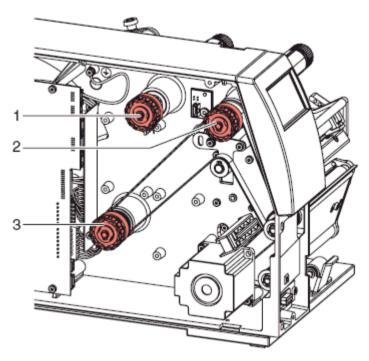


Figura 8

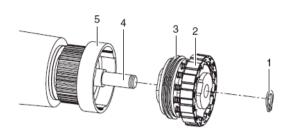
- 1 = Desbobinado de la cinta de transferencia: Freno
- 2 = Rebobinado de la cinta de transferencia: Acoplamiento
- 3 = Rebobinado interno: Acoplamiento

Reemplazar el acoplamiento a fricción cuando ya no sea posible ajustarlo. Para reemplazar un bobinador se requiere también el desmontaje y montaje del acoplamiento a fricción.

Retirar el acoplamiento a fricción

- 1. Desconectar la impresora de la red de alimentación.
- 2. Quitar la pared posterior de la impresora.
- 3. Retirar el anillo de seguridad (1).
- 4. Extraer el acoplamiento o el freo (2), respectivamente, del eje del bobinador (4, en la Figura 9).
- 5. Prestar atención a que, al extraer el freno, el arrastrador (4, en la Figura 22) permanezca en el eje del bobinador. Si fuera necesario, empujar el arrastrador extraído nuevamente en el eje del bobinador. El perfil del eje está conformado de tal modo que el arrastrador encaje en el eje sólo en una determinada posición.

Montar el acoplamiento a fricción en el rebobinador



1 = Anillo de seguridad

2 = Acoplamiento

3 = Arandelas

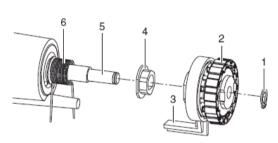
4 = Eje del bobinador

5 = Collar de la polea

Figura 9

- 1. Empujar el acoplamiento (2) en el eje (4).
- 2. Acomodar las ranuras de las arandelas de acoplamiento (3) a las guías en el collar de la polea (5).
- 3. Continuar empujando el acoplamiento hasta hacer tope.
- 4. Fijar el anillo de seguridad (1).
- 5. Ajustar el acoplamiento (véase capítuolo 6.1, página 27).
- Tirar la fotocélula de etiquetas lo más lejos posible en dirección a la tapa (véase capítulo 5.6, página 22) y montar la pared posterior de la impresora.

Montar el freno en el desbobinado de la cinta de transferencia



1 = Anillo de seguridad

2 =Freno

3 = Palanca

4 = Arrastrador

5 = Eie del bobinador

6 = Muelle

Figura 10

- 1. Empujar el freno (2) en el eje del bobinador (5) de tal forma que encaje en el perfil hexagonal del arrastrador (4).
- 2. Tener cuidado de que la palanca (3) agarre entre ambos extremos del muelle (6).
- Fijar el anillo de seguridad (1).
- 4. Ajustar el acoplamiento (véase capítulo 6.1, página 27).
- Tirar la fotocélula de etiquetas lo máximo posible en dirección a la tapa (véase capítulo 5.6, página 22) y montar la pared posterior de la impresora.

5.6 Cambio de la fotocélula de etiquetas



¡NOTA!

Un ensuciamiento de la fotocélula de etiquetas puede llevar también a un funcionamiento incorrecto. Antes de reemplazar la fotocélula verificar si está sucia y limpiarla si fuera el caso (véase capítulo 4.4, página 13).

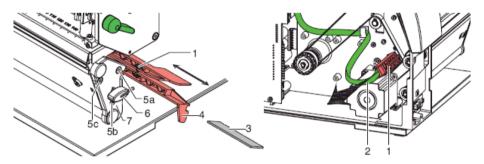


Figura 11

Desmontaje de la fotocélula de etiquetas

- 1. Retirar el material de la impresora.
- 2. Sacar la llave hexagonal (6) de su soporte.
- 3. Quitar la pared posterior de la impresora.
- 4. Empujar la fotocélula por el mango (4) en dirección a la pared posterior, hasta hacer tope.
- 5. Extraer el cable (2) del enchufe en el extremo posterior de la fotocélula (1).
- 6. Desenroscar los tornillos (5a, b, c) con la llave hexagonal y quitar la placa de apoyo (7).
- Extraer la fotocélula (1) por el mango (4) en dirección a la tapa.
 En la Compa II 162 + 162 T hay que empujar fuera de la guía de la fotocélula una plaqueta distanciadora (3).

Montaje de la fotocélula de etiquetas

- 1. Colocar la fotocélula (1) desde la tapa en la guía y empujarla hasta el tope en dirección a la pared posterior.
 - En la **Compa II 162 + 162 T** empujar adicionalmente la plaqueta distanciadora (3) en la guía.
- 2. Colocar la placa de apoyo (7), fijarla con tornillos (5a, b, c) y apretar éstos en la secuencia a-b-c.
- 3. Unir el cable (2) con la fotocélula (1).
- 4. Tirar la fotocélula (1) por el mango (4) lo máximo posible en dirección a la tapa.
 - De esa forma se impide que el cable (2) quede apresado al montar la pared posterior.
- 5. Montar la pared posterior de la impresora.
- 6. Colocar la llave hexagonal (6) en su soporte.
- 7. Ajustar la fotocélula de etiquetas.

5.7 Cambio de la placa CPU

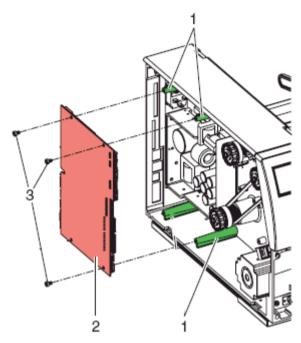


Figura 12

Desmontaje de la placa CPU

- 1. Si es posible, guardar la configuración de la impresora en una tarjeta Compact Flash.
- 2. Desconectar la impresora de la red de alimentación.
- 3. Extraer todos los cables de interfaz de la parte posterior de la impresora.
- 4. Quitar del zócalo la tarjeta de memoria.
- 5. Desatornillar la pared posterior.
- 6. Desconectar todos los enchufes laterales de la placa CPU (2).
- 7. Quitar los tres tornillos de sujeción (3) de la placa CPU.
- 8. Extraer con cuidado la placa CPU.

Montaje de la placa CPU

- 1. Colocar la placa CPU (2) en los soportes (1).
- 2. Sujetar la placa con tres tornillos (3).
- 3. Conectar todos los enchufes de la placa.
- Tirar la fotocélula de etiquetas lo máximo posible en dirección a la tapa (véase capítulo 5.6, página 22) y montar la pared posterior de la impresora.
- 5. Enchufar nuevamente todos los cables de interfaz de la parte posterior de la impresora.
- 6. Conectar el cable de alimentación en la parte posterior de la impresora.
- 7. En caso necesario, llevar a cabo una actualización del firmware.
- 8. Ajustar la fotocélula de etiquetas.
- De ser posible, cargar de la tarjeta de memoria la configuración de la impresora. Si no ello no es factible, ajustar la configuración de la impresora mediante el panel de mando

5.8 Cambio de la fuente de alimentación

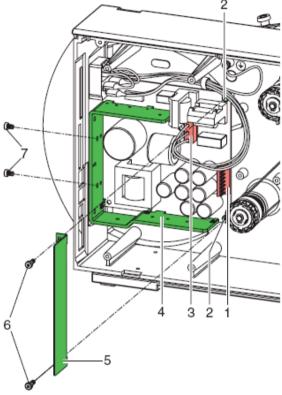


Figura 13

Retirar la fuente de alimentación

- 1. Desconectar la impresora de la red de alimentación.
- 2. Desmontar la placa CPU (véase capítulo 5.1, página 82).
- 3. Quitar ambos tornillos (6) de la cubierta de chapa.
- 4. Retirar la cubierta de chapa (5).
- 5. Desconectar el enchufe en la entrada de la fuente de alimentación (3).
- 6. Desconectar el enchufe en la salida (1) de la fuente de alimentación (1).
- 7. Quitar ambos tornillos en la parte posterior de la impresora (7).
- 8. Sujetar la fuente por el radiador y quitar ambos tornillos (2).
- 9. Retirar la fuente de alimentación.

Colocar la fuente de alimentación

- 1. Colocar la fuente y sujetar la placa con dos tornillos (2).
- 2. Sujetar el radiador (4) de la fuente con dos tornillos (7) a la parte posterior de la impresora.
- 3. Unir el cable de la fuente con la salida de la misma (1).
- 4. Enchufar el cable de entrada de la fuente de alimentación (3).
- Colocar la cubierta de chapa (5) y sujetarla con ambos tornillos (6).
- 6. Colocar la placa CPU (véase capítulo 5.7, página 23).

5.9 Cambio del módulo WLAN

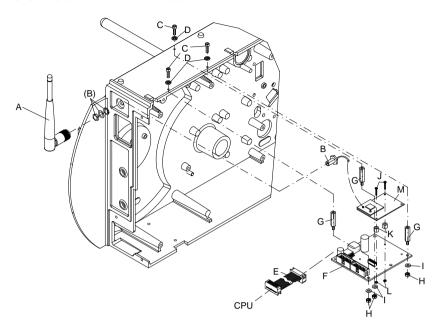


Figura 14

Retirar el módulo WLAN

- 1. Desenchufe la impresora de la red eléctrica.
- 2. Desatornille la tapa de la impresora.
- 3. Desmontar la placa CPU (véase capítulo 5.1, página 82).
- 4. Afloje las tuercas hexagonal (H) y las arandelas (I) y desmonta el adaptador inalámbrico (F).
- 5. Quite la cola del módulo WLAN (M) y retire el cable de la antena (B) del módulo (M).
- 6. Retire el cable de conexión (D) del adaptador inalámbrico (K).
- 7. Retire los tornillos (H), los espaciadores (G) y las tuercas (I) para retirar el módulo WLAN (M) del adaptador WLAN (K).

Colocar el módulo WLAN

- Inserte el nuevo módulo WLAN (M) al adaptador WLAN (F) y fíjelo con los tornillos (J), los espaciadores (K) y tuercas (L) al adaptador WLAN (F).
- 2. Inserte el cable de conexión (E) en el adaptador WLAN (F).
- 3. Conecte el cable de la antena (B) al módulo (M) y fije los conectores con una gota de cola caliente.
- 4. Monte el adaptador WLAN (F) en el perno hexagonal (G) y fije con las tuercas hexagonales (H) y los tornillos (I).
- 5. Colocar la placa CPU (véase capítulo 5.7, página 23).
- 6. Ponga la tapa de nuevo.

5.10 Cambio de la batería



¡PELIGRO!

¡Peligro de explosión debido a un incorrecto cambio de batería!

⇒ Es imprescindible tener en cuenta la posición de los polos.

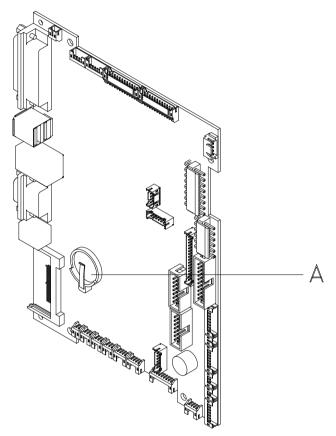


Figura 15

- 1. Levante el retén de la batería con la ayuda de un objeto no metálico (p. ej. una regla de plástico).
- 2. Quite la batería.
- 3. Ponga una nueva batería (CR 2032) en el soporte (A). Preste atención a la posición de los polos.

6 Ajustes, configuraciónes y alineamientos



iPELIGRO!

Existe riesgo de muerte por descarga eléctrica!

Antes de cualquier trabajo de mantenimiento debe desconectarse de la corriente la impresora y esperar aprox. 2-3 minutos hasta que se haya descargado la fuente de alimentación.

6.1 Ajustar par de bobinado

El rebobinador para la cinta de transferencia y el rebobinador interno están acoplados al accionamiento principal mediante acoplamientos a fricción. El desbobinador de la cinta de transferencia se frena durante la impresión mediante un acoplamiento a fricción.

El correcto ajuste de los pares de dichos acoplamientos es necesario para:

- Un arrastre preciso de la cinta de transferencia durante el transporte de etiquetas.
- Impedir arrugas en la trayectoria de la cinta de transferencia
- Una dispensado de la cinta de transferencia suficientemente tirante y con ello para un fácil desprendimiento de las etiquetas en el modo de dispensado.
- Una tira de etiquetas suficientemente tensa

Los ejes de bobinado del rebobinador no se accionan activamente mediante las correas durante el transporte de etiquetas, sino solamente mediante la tracción del cilindro impresor. El par requerido para desacoplar el rebobinador del accionamiento de correa es producido por un freno en el plato arrollador que opera en ambos sentidos. El par en el sentido de las agujas del reloj resulta así de la suma del par de acoplamiento y del par del freno. En la rotación del eje de bobinado en sentido contrario a las agujas del reloj actúa únicamente el par del freno. Por ello, en los rebobinadores se requieren mediciones de los pares en ambos sentidos.

El tipo de medición es diferente para las distintos acoplamientos a fricción:

- Medición de los pares de bobinado en el rebobinado y desbobinado de la cinta de transferencia (véase capítulo 6.2, página 28)
- Medición del par de bobinado en el rebobinado interno (véase capítulo 6.4, página 30).

Si el par de bobinado difiere del valor nominal, debe ajustarlo nuevamente. Los procedimientos de ajuste de los pares de bobinado de los bobinadores de la cinta de transferencia y del rebobinador interno son idénticos.

6.2 Medición de los pares de bobinado

Medición de los pares de bobinado en el rebobinado y desbobinado de la cinta de transferencia Las mediciones de los pares se realiza mediante la determinación de las fuerzas de tracción en una muestra de prueba colocada en el respectivo bobinador.

La relación física entre par y fuerza de tracción es la siguiente:

F = M / r F = Fuerza de tracción [N]

M = Par de rebobinado [Ncm]

r = Radio de la muestra de prueba (30 mm)

Valores nominales rebobinado de la cinta de transferencia

Compa II 104 + 106: $M_{Auf} = 13.5 - 15.0 \text{ Ncm}$ $F_{Auf} = 4.5 - 5.0 \text{ N}$ Compa II 162: $M_{Auf} = 21.0 - 22.5 \text{ Ncm}$ $F_{Auf} = 7.0 - 7.5 \text{ N}$

Valores nominales desbobinado de la cinta de transferencia **Compa II 104 + 106:** $M_{Ab} = 4.0 - 4.5 \text{ Ncm}$ $F_{Ab} = 1.3 - 1.5 \text{ N}$ **Compa II 162:** $M_{Ab} = 6.0 - 7.0 \text{ Ncm}$ $F_{Ab} = 2.0 - 2.3$

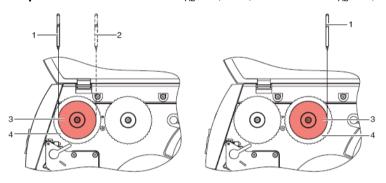


Figura 16

- Desconectar la impresora de la red de alimentación y quitar la pared posterior.
- 2. Retirar la cinta de transferencia de la impresora.
- 3. Introducir la muestra de prueba (3) en el dispositivo de la cinta de transferencia (4).
- 4. Girar la tuerca moleteada en sentido contrario a las agujas del reloj para sujetar la muestra de prueba.
- 5. Enrollar varias veces alrededor de la muestra de prueba el cordón de la misma.
- Sujetar la balanza de resorte [10 N] (1) del extremo del cordón y moverla verticalmente hacia arriba, hasta que el dispositivo de la cinta de transferencia comience a girar.
- Si en el rebobinado se mueve también la correa de accionamiento, sujetarla durante la medición. Si no se lo hace, la medición resulta falseada.
- Dejar desenrollar de la muestra de prueba el cordón por lo menos una vuelta completa, mientras se lee la fuerza de tracción F en la balanza.
- Determinar de la misma forma la fuerza de tracción en el sentido contrario de rotación (2) del rebobinado de la cinta de transferencia.

Si el par de bobinado difiere del valor nominal, debe ajustarse nuevamente.

6.3 Medición de los pares de bobinado en el rebobinado interno

Las mediciones de los pares se realiza mediante la determinación de las fuerzas de tracción con un cordón enrollado en el rebobinador. La medición se efectúa sin muestra de prueba.

La relación física entre par y fuerza de tracción es la siguiente:

F = M / r F = Fuerza de tracción [N]

M = Par de rebobinado [Ncm]

r = Radio del rebobinado interno (20 mm)

Valores nominales rebobinado interno de la cinta de transferencia **Compa II 104 + 106:** $M_{Auf} = 28 - 32 \text{ Ncm}$ $F_{Auf} = 14 - 16 \text{ N}$ **Compa II 162:** $M_{Auf} = 36 - 44 \text{ Ncm}$ $F_{Auf} = 18 - 22 \text{ N}$

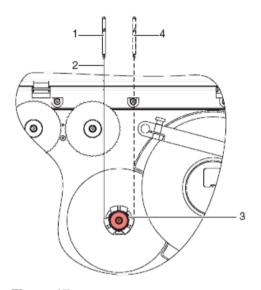


Figura 17

- 1. Desconectar la impresora de la red de alimentación y quitar la pared posterior.
- 2. Retirar las etiquetas de la impresora.
- 3. Introducir el cordón (2) debajo de una garra del rebobinador interno (3) y enrollarlo varias vueltas alrededor de éste.
- 4. Sujetar del cordón la balanza de resorte [25 N] (1).
- 5. Mover la balanza (1) verticalmente hacia arriba, hasta que el bobinador comience a girar.
- Si se mueve también la correa de accionamiento, sujetarla durante la medición. Si no se lo hace, la medición resulta falseada.
- 7. Dejar desenrollar de la muestra de prueba el cordón por lo menos una vuelta completa, mientras se lee la fuerza de tracción F en la balanza.
- 8. Determinar de la misma forma la fuerza de tracción en el sentido contrario de rotación (4).

Si el par de bobinado difiere del valor nominal, debe ajustarlo nuevamente.

6.4 Ajuste del par de bobinado

El par de bobinado puede modificarse con el pomo del respectivo acoplamiento a fricción. Los números en el pomo indican el valor del par de bobinado:

- 1: Par de bobinado mínimo
- 7: Par de bobinado máximo

El valor actualmente ajustado está indicado mediante el número que se encuentra en las posiciones de ambas lengüetas de retención.

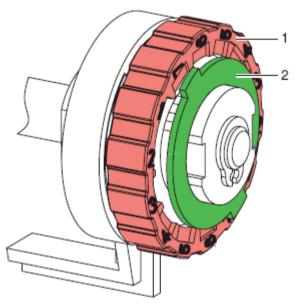


Figura 18

- 1. Desconectar la impresora de la red de alimentación y quitar la pared posterior.
- Presionar el pomo (1) del acoplamiento a fricción en dirección a la pared de la carcasa.
 La retención (2) del pomo queda liberada.
- 3. Manteniéndolo presionado, girar el pomo a la posición deseada.
- 4. Soltar el pomo en la posición deseada.
- 5. Prestar atención a que las lengüetas de retención se encuentren completamente en las ranuras del valor ajustado.
- Medir nuevamente el par de bobinado y comparar con el valor nominal.
 Dispositivo de la cinta de transferencia (véase capítulo 6.2,
 - página 28) y rebobinado interno (véase capítulo 6.4, página 30).
- 7. Repetir el ajuste tantas veces hasta que el par de bobinado medido se encuentre dentro del márgen de tolerancia.
- 8. Tirar la fotocélula de etiquetas lo máximo posible en dirección a la tapa (véase capítulo 5.6, página 22) y montar la pared posterior de la impresora.

6.5 Ajuste del mecanismo de impresión

Un ajuste básico del mecanismo de impresión que vaya más allá de los referidos a formatos se requiere únicamente cuando se desmontó el subconjunto del cabezal de impresión o se reemplazaron piezas en ese sector. Una excepción a esto lo constituye el cambio del cabezal, luego de lo cual normalmente no es necesario un nuevo ajuste.

Las siguientes deficiencias en la calidad de la impresión pueden ser un indicador de un desajuste del mecanismo de impresión:

- Formato de impresión demasiado claro
- Formato de impresión manchado
- Formato de impresión más claro de un lado
- Líneas horizontales no paralelas a los bordes horizontales de las etiquetas
- Claro desvío lateral de la cinta de transferencia



¡NOTA!

Los errores de formato de impresión pueden deberse también a arrugas de la cinta de transferencia. Por ello, antes del ajuste del mecanismo de impresión verificar si la trayectoria de la cinta de transferencia y el sistema de presión del cabezal están correctamente ajustados (véase 'Manual de usuario').

El ajuste del mecanismo de impresión comprende los siguientes procesos, en la secuencia indicada:

- 1. Preparar para el ajuste la impresora de etiquetas (véase pág. 32).
- 2. Ajustar la posición del cabezal de impresión (véase capítulo 6.7, página 34).
- 3. Ajustar la presión del cabezal (véase capítulo 6.8, página 35).
- 4. Ajustar la trayectoria de la cinta de transferencia (véase capítulo 6.9, página 36).

Preparar la impresora para el ajuste

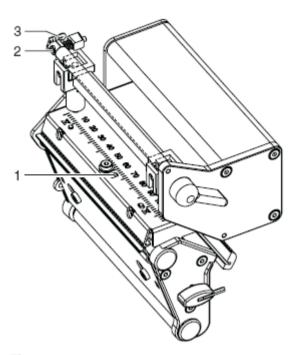


Figura 19

- 1. Colocar las etiquetas y la cinta de transferencia, las que deben cubrir todo el ancho de la impresora.
- 2. Llevar el desvío de la cinta de transferencia a la posición central (3) con el tornillo (2).
- 3. Posicionar el pistón de tal modo que los tornillos de ajuste sean accesibles a través de los taladros del eje cuadrangular.
- 4. Aflojar el tornillo (1) de alabeo del cabezal de impresión con una llave hexagonal (1,5 mm) y girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que el giro se torne claramente suave. Ello debería ocurrir como máximo después de una media vuelta.

Una vez que la impresora está preparada para el ajuste, puede continuar con el ajuste de la posición del cabezal de impresión (véase capítulo 6.7, página 34).

6.6 Ajuste de posición del cabezal de impresión

Para un óptimo formato de impresión debe llevar a cabo los siguientes ajustes del cabezal de impresión:

- Orientar la línea focal hacia el punto más alto del cilindro impresor. En esa posición, la densidad óptica del formato de impresión es la más intensa.
- ⇒ Ajustar el paralelismo de las líneas horizontales con respecto al borde de las etiquetas.



¡ATENCIÓN!

¡Daños en el subconjunto del cabezal de impresión!

El intento de ajustar el cabezal de impresión con los tornillos de sujeción apretados (3) puede ocasionar averías en dicho subconjunto.

Antes de proceder al ajuste del cabezal, aflojar siempre los tornillos de sujeción (3).

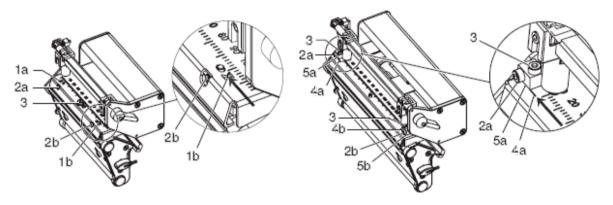


Figura 20



¡NOTA!

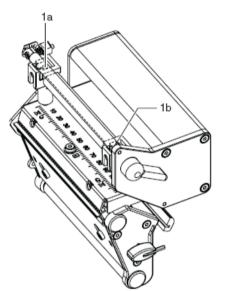
Después de cada paso de ajuste hay que abrir el enclavamiento y luego volver a cerrarlo.

- Comprobar la alineación del cabezal de impresión en las ventanas de ajuste (1) y en los deslizadores (5) en la Compa II 162 + 162 T.
- 2. Si el cabezal no está correctamente alineado, aflojar los tornillos (3) un cuarto de vuelta.
- 3. Si el cabezal no está correctamente alineado, orientar las líneas del cabezal hacia las puntas de las ranuras con los tornillos (2) u orientar las líneas (4) del ángulo del cabezal hacia el borde anterior de los deslizadores (5).
 El tornillo (2a) actúa preponderantemente sobre la mitad interior del cabezal y el tornillo (2b) sobre la mitad exterior.
 Un giro en el sentido de las agujas del reloj desplaza el cabezal hacia delante y hacia atrás en la Compa II 162 + 162 T.

- 4. Activar prueba de impresión (véase 'Manual de usuario').
- 5. Si las líneas horizontales en la prueba de impresión no son paralelas a los bordes de las etiquetas, ajustar el paralelismo con los tornillos (2).
- Manteniendo el paralelismo, ajustar la mejor calidad posible de formato de impresión girando alternadamente los tornillos (2a) y (2b).
 - Se admiten diferencias de densidad entre ambos lados.
- 7. Apretar los tornillos (3).

Una vez que el cabezal de impresión esté ajustado paralelamente, continuar con el ajuste de la presión del cabezal.

6.7 Ajuste de la presión del cabezal



La presión del cabezal puede modificarse con los tornillos (1a) y (1b) en el lado interior y exterior del cabezal, respectivamente. Un aumento de la presión del cabezal lleva en el lado respectivo a un mejoramiento del ennegrecimiento del formato de impresión y a un desplazamiento de la marcha de la cinta en la correspondiente dirección.

Figura 21

- 1. Girar los tornillos de ajuste (1) en sentido contrario a las agujas del reloj, hasta que el giro se torne suave.
- Disminuir la intensidad focal en el menú de funciones hasta que el formato de impresión apenas pueda reconocerse débilmente. En estas condiciones, las imprecisiones en el ajuste se visualizan claramente.
- 3. Activar prueba de impresión (véase 'Manual de instrucciones').
- Del lado en que el formato de impresión es más débil, girar el tornillo de ajuste (1a ó 1b) en pequeños pasos en el sentido de las agujas del reloj, hasta que el formato sea parejo a todo lo ancho.

Es posible que tenga que girar alternadamente ambos tornillos de ajuste, y como resultado obtenga un formato de impresión en general demasiado claro.

Una vez que el formato de impresión esté ajustado en forma uniforme, continuar con el ajuste de la trayectoria de la cinta de transferencia (véase capítulo 6.9, página 36).

6.8 Ajuste de la trayectoria de la cinta*

El ajuste de la trayectoria de la cinta de transferencia puede hacerse modificando la presión del cabezal y ajustando el rodillo de inversión. Un aumento de la presión del cabezal mediante los tornillos (3a) o (3b) lleva a un desplazamiento de la trayectoria de la cinta en la dirección correspondiente. La posición oblicua del rodillo de inversión sirve para evitar arrugas en la trayectoria de la cinta de transferencia. Las arrugas que no se puedan evitar mediante la posición oblicua del rodillo de inversión, pueden eliminarse alabeando el cabezal de impresión.

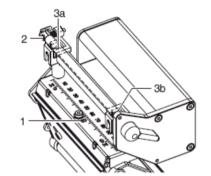


¡ATENCIÓN!

Daños en el subconjunto del cabezal de impresión al alabear este último.

Un giro demasiado fuerte del tornillo de ajuste (1) puede provocar averías en dicho subconjunto.

- ⇒ Tan pronto como se sienta una nítida resistencia al girar el tornillo de ajuste (1), seguir girando el mismo como máximo un octavo de vuelta pero en pasos muy pequeños.
- Gire el tornillo de ajuste (1) sólo lo estrictamente necesario.
 - Revisar la trayectoria de la cinta de transferencia.
 La cinta rebobinada debería tener la misma distancia del plato del rebobinador que el rollo de reserva del plato del desbobinador.
 - 2. Si la cinta de transferencia corre hacia fuera o hacia adentro, girar gradualmente el tornillo correspondiente (3a) o (3b) en el sentido de las aquias del reloi.
 - 3. Después de cada paso de ajuste esperar hasta que se haya estabilizado la marcha de la cinta.
 - 4. Revisar que la trayectoria de la cinta no presente arrugas.
 - 5. Si se presentan arrugas en la parte interior, girar el tornillo (2) en sentido contrario a las aquias del reloi.
 - 6. Si se presentan arrugas en la parte exterior, girar el tornillo (2) en el sentido de las agujas del reloj.
 - 7. Si no se pueden eliminar las arrugas (p. ej. arrugas en el medio), girar con sumo cuidado (véase nota de advertencia) el tornillo de ajuste (1) en el sentido de las agujas del reloj con la ayuda de una llave hexagonal (1,5 mm), mientras se observa la marcha de la cinta. Al apretar el tornillo de ajuste (1), el cabezal de impresión se dobla ligeramente hacia abajo en el medio. En tal caso no se puede evitar del todo un ligero aclaramiento en los bordes del formato de impresión.
 - 8. Cuando se requiera un alabeo, girar el tornillo (2) en el sentido de las agujas del reloj hasta que se atasque mínimamente.



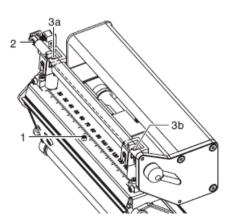


Figura 22

_

solamente por Compa II 104/8, 106/12, 106/24, 162/12

6.9 Ajustar la tensión de la correa en el motor principal



¡ATENCIÓN!

Daños en la correa dentada debidos a un ajuste erróneo.

Un ajuste erróneo o una tensión demasiado débil de la correa dentada puede ocasionar que ésta roce en la fotocélula de etiquetas durante la impresión y resulte dañada.

Tensar la correa de tal forma que no pueda rozar en la fotocélula.

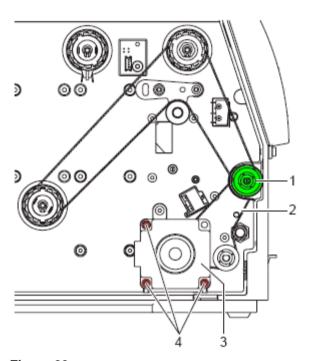


Figura 23

- 1. Desconectar la impresora de la red de alimentación.
- 2. Quitar la pared posterior.
- 3. Aflojar los tres tornillos de sujeción (4) del motor principal (3).
- 4. Girar el motor (3) de tal forma que la correa dentada (2) quede bien tensa entre él y el cilindro impresor (1).
- 5. Apretar firmemente los tornillos de fijación (4) en esa posición del motor.
- Tirar la fotocélula de etiquetas lo máximo posible en dirección a la tapa (véase capítulo 5.6, página 22) y montar la pared posterior de la impresora.

6.10 Ajuste del interruptor del cabezal

El interruptor del cabezal impide la impresión con el cabezal abierto.

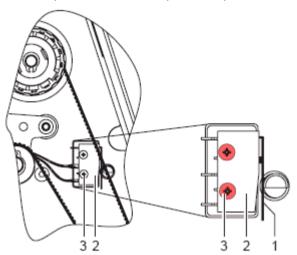


Figura 24

- 1. Desconectar la impresora de la red de alimentación.
- 2. Quitar la pared posterior.
- 3. Enclavar el cabezal.
- 4. Aflojar ligeramente los tornillos de sujeción (3) del interruptor del cabezal (2).
- 5. Colocar la caja del interruptor y la palanca de accionamiento (1) en posición paralela (véase detalle ampliado).
- 6. Atornillar el interruptor en esa posición.
- 7. Tirar la fotocélula de etiquetas lo máximo posible en dirección a la tapa (véase capítulo 5.6, página 22) y montar la pared posterior de la impresora.

7 Opciones de reequipamiento



¡PELIGRO!

Existe riesgo de muerte por descarga eléctrica!

Antes de cualquier trabajo de mantenimiento debe desconectarse la impresora de la corriente y esperar aprox. 2-3 minutos hasta que se haya descargado la fuente de alimentación.

7.1 Platina del dispensador I/O

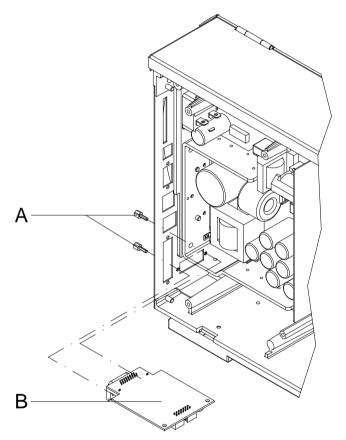


Figura 25

- 1. Desmontar la placa CPU (véase capítulo 5.7, página 23).
- 2. Retire la tapa de los recortes para puertos en la pared posterior del chasis.
- 3. Atornille la placa I/O (B) con los tornillos (A) a la pared del chasis.
- Inserte el cable de connexión por las salidas/entradas siguiendo el esquema de cableado (véase capítulo 10, página 59) en la conexión de la platina I/O.
- 5. Colcar la placa CPU (véase capítulo 5.7, página 23).

7.2 Rebobinador interno

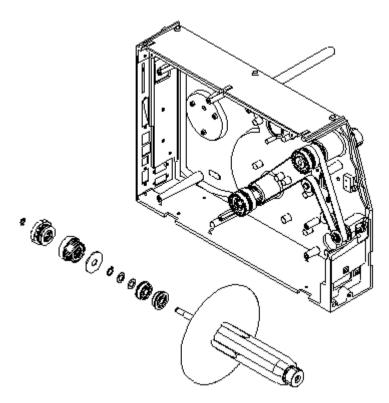


Figura 26

- 1. Saque las etiquetas.
- Saque la tapa izquierda de la impresora.
 Saque los dos tornillos en la parte superior izquierda del borde de la impresora.
- 3. Remueva la tapa negra para obtener la abertura para el dispositivo de rebobinado interno.
- 4. Coloque las distintas piezas del dispositivo de rebobinado interno desde delante y a través de la abertura del chasis, en el orden que muestra la ilustración.
- 5. Vuelva a colocar la correa como muestra la ilustración.
- 6. Ponga de nuevo la tapa izquierda de la impresora.

7.3 Cortador



¡ATENCIÓN!

Existe peligro de lesiones en las cuchillas del cortador.

- ⇒ El montaje/desmontaje del cortador debe realizarse únicamente estando la impresora desconectada.
- ⇒ Operar el cortador solamente cuando esté montado en la impresora.
- No cortar materiales que exceden las especificaciones en cuanto a ancho y espesor.
- Durante el funcionamiento no introducir las manos en la zona de las cuchillas en movimiento.
- 1. Abra la tapa de la derecha de la impresora.
- 2. Saque la placa inferior frontal de la impresora.
- 3. Inserte el cortador con los pilotes de guía en sus encajes. Ponga atención al conector.
- 4. Apriete el cortador al chasis con el tornillo moleteado.
- 5. Atornille la chapa frontal a la tapa derecha con la tuerca hexagonal y la arandela suministradas.
- 6. Coloque las etiquetas (véase 'Manual de usuario').

8 Corrección de errores

Men	saje de error	Causa	Solución
1	Línea muy alta	Una línea de texto sobresale total o parcialmente por el extremo superior de la etiqueta.	Desplace la línea más abajo (aumente el valor de Y). Compruebe la rotación y la fuente.
2	Línea muy baja	Una línea de texto sobresale total o parcialmente por el extremo inferior de la etiqueta.	Sitúe la línea más arriba (disminuya el valor de Y). Compruebe la rotación y la fuente.
3	Caracteres no disponibles	Uno o más caracteres del texto no se encuentran disponibles en la fuente seleccionada.	Modifique el texto. Modifique la fuente.
4	Tipo de código desconocido	El código seleccionado no se encuentra disponible.	Compruebe el tipo de código.
5	Posición inválida	La posición seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la posición.
6	Fuente CV	La fuente interna seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la fuente.
7	Fuente vectorial	La fuente vectorial seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la fuente.
8	Largo erróneo	Durante la medición no se ha encontrado ninguna etiqueta. El largo asignado a las etiquetas es demasiado grande.	Compruebe el largo de las etiquetas y si se ha colocado correctamente la etiqueta.eanude el proceso de medición.
9	Falta etiqueta	No hay etiquetas disponibles. Fotocélula de etiquetas sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas. Limpie la fotocélula de las etiquetas.
10	Falta cinta transferencia	Durante la impresión la cinta de transferencia se ha terminado. Fallo en la fotocélula de la cinta de transferencia.	Cambie la cinta de transferencia. Compruebe la fotocélula de la cinta de transferencia (asistencia técnica).
11	COM FRAMING	Fallo de bit de parada (Stop bit).	Compruebe los bits de parada. Compruebe el ratio de baudios. Compruebe el cable de la impresora al PC.
12	COM PARITY	Fallo de paridad.	Verifique la paridad. Compruebe la ratio de baudios. Compruebe el cable entre la impresora y el PC.

Men	saje de error	Causa	Solución
13	COM OVERRUN	Pérdida de datos en el puerto serial (RS-232).	Compruebe la ratio de baudios. Compruebe el cable entre la impresora y el PC.
14	Índice campo	El número de líneas transmitido no es válido para el RS-232 y puerto parallelo.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impr.
15	Largo máscara	Largo no válido de la máscara de datos recibida.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
16	Máscara desconocida	La máscara de datos transmitida es inválida.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC- impresora.
17	Falta ETB	No se encontró el final de la transmisión en los datos.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC- impresora.
18	Carácter inválido	Uno o más de los caracteres del texto no están disponibles en la fuente seleccionada.	Modifique el texto. Modifique los caracteres.
19	Datos desconocidos	Los datos transmitidos son desconocidos.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC- impresora.
20	Dígito de control incorrecto	Al comprobar el dígito de control, el dígito de control enviado o recibido es incorrecto.	Compruebe de nuevo el dígito de control. Compruebe el código de datos.
21	Número SC inválido	El número SC seleccionado no es válido para EAN o para el UPC.	Compruebe el número SC.
22	Dígitos inválidos	Los dígitos introducidos para EAN ó. UPC son inválidos (< 12; > 13).	Compruebe el número de dígitos.
23	Cálculo dígito de control	El dígito de control seleccionado no está disponible en el código de barras.	Compruebe el cálculo del dígito de control. Compruebe el tipo de código barra.
24	Zoom inválido	El factor de zoom seleccionado no se encuentra disponible.	Compruebe el factor de zoom.
25	Offset no disponible	Los signos del offset introducidos no se encuentran disponibles.	Compruebe el valor del offset.
26	Valor offset	Los valores del offfset introducidos no se encuentran disponibles.	Compruebe el valor del offset.

Men	saje de error	Causa	Solución
27	Temperatura del cabezal de impresión	La temperatura del cabezal de impresión es demasiado alta. El sensor de temperatura del cabezal de impresión está dañado.	Reduzca el contraste. Cambie el cabezal de impresión.
28	Fallo cortador	Se ha producido un fallo al cortar. Atasco de papel.	Compruebe el recorrido de las etiquetas. Compruebe el recorrido del cortador.
29	Parámetro inválido	Los datos introducidos no se corresponden con los caracteres permitidos por el identificador de la aplicación.	Compruebe el código de datos.
30	Identificador de la aplicación	El identificador de la aplicación seleccionado no se encuentra disponible en GS1-128.	Compruebe el código de datos.
31	Definición HIBC	Falta signo del sistema de HIBC. Falta código primario.	Compruebe la definición de código HIBC.
32	Reloj sistama	La función reloj en tiempo real está seleccionada, pero la batería está agotada. El RTC (reloj en tiempo real) está dañado.	Cambie la batería o cárguela. Cambie el componente RTC.
33	Sin interfaz CF	La conexión entre la CPU y la tarjeta de memoria se ha interrumpido. La interfaz de la tarjeta de memoria está dañada.	Compruebe la conexión CPU- tarjeta de memoria. Compruebe la interfaz de la tarjeta de memoria.
34	Poca memoria	No se encontró la memoria de impresión.	Verifique el montaje de la memoria en la CPU.
35	Cabezal abierto	Al iniciarse el trabajo de impresión, el cabezal de impresión no está cerrado.	Cierre el cabezal de impresión y repita la orden de impresión.
36	Formato inválido	Error en el BCD (código binario decimal). Formato no válido en el cáldulo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
37	Demasiado lleno	Error en el BCD Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
38	Divisicón por 0	Error en el BCD Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.

Mens	saje de error	Causa	Solución
39	FLASH ERROR	Fallo en el componente FLASH.	Realice una actualización del software. Cambie la CPU.
40	Largo comando	El largo de la orden de comando remitida es inválido.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC – impresora.
41	Falta unidad	No se ha encontrado la tarjeta de memoria, o no está correctamente insertada.	Inserte correctamente la tarjeta de memoria.
42	Error unidad	No se puede leer la tarjeta de memoria (contiene errores).	Compruebe la tarjeta de memoria y cámbiela en su caso.
43	Unidad no formateada	Tarjeta de memoria no formateada.	Formatee la tarjeta de memoria.
44	Borrar directorio actual	Intento de borrado del directorio actual.	Cambio de directorio.
45	Ruta demasiado larga	Ruta de archivo demasiado larga, profundidad del archivo demasiado grande.	Inserte una ruta de archivo más corta.
46	Protección contra escritura	Tarjeta de memoria protegida contra escritura.	Desactive la protección contra escritura.
47	Directorio no archivo	Intento de introducir un nombre de directorio como nombre de archivo.	Corrija la inserción.
48	Archivo abierto	Intento de modificar un archivo abierto actualmente.	Seleccione otro archivo.
49	Falta archivo	El archivo introducido no existe.	Compruebe el nombre del archivo.
50	Nombre archivo	El nombre del archivo contiene datos no válidos.	Corrija el nombre, y elimine los caracteres especiales.
51	Error archivo interno	Error interno del sistema de archivos.	Contacte con su distribuidor.
52	Directorio principal lleno	Se ha alcanzado el número máximo posible de directorios principales (64).	Borre al menos un directorio principal y cree subdirectorios.
53	Unidad llena	Se ha alcanzado la capacidad máxima de memoria de la tarjeta de memoria.	Use una tarjeta de memoria nueva, borre los archivos innecesarios.
54	Archivo/directorio existe	El archivo o directorio seleccionado ya existe.	Compruebe el nombre o seleccione otro nombre.
55	Archivo demasiado grande	No hay espacio de memoria suficiente en la unidad de destino para efectuar un proceso copia.	Seleccione una tarjeta de destino con mayor capacidad.

Men	saje de error	Causa	Solución
56	Falta actualización	Error en la actualización del firmware.	Realice de nuevo la actualización.
57	Archivo gráfico	El archivo seleccionado no contiene archivos gráficos.	Compruebe el nombre del archivo.
58	Directorio no vacío	Intento de borrar un directorio que no está vacío.	Borre primero todos los archivos y subdirectorios del directorio.
59	Sin interfaz CF	No se ha encontrado ninguna unidad de tarjeta de memoria.	Compruebe el nombre del directorio.
60	Sin tarjeta CF	No hay unidad de tarjeta de memoria conectada	Inserte una tarjeta de memoria en la ranura de CF.
61	Servidor Web	Error en inicio del servidor web.	Por favor, contacte con su representante.
62	FPGA erróneo	El cabezal de impresión FPGA está mal colocado.	Póngase en contacto con su representante.
63	Posición final	Largo de etiqueta seleccionado demasiado grande.	Compruebe el largo de etiqueta o la cantidad de etiquetas por ciclo
		El número de etiquetas por ciclo es demasiado elevado.	respectivamente.
64	Punto cero	La fotocélula está averiada.	Cambie la fotocélula.
65	Aire comprimido	El aire comprimido no está conectado.	Compruebe el suministro de aire comprimido.
66	Inicio externo	La señal externa se ha perdido.	Compruebe la señal de entrada.
67	Columna muy largo	Definición errónea del ancho o número de columnas, respespectivamente.	Disminuya el ancho de columna o corrija el número de columnas respectivamente.
68	Escáner	El escáner del código de barras adjunto advierte de un error del	Compruebe la conexión escáner- impresora.
		aparato.	Compruebe la limpieza del escáner.
69	Escáner NoRead	Mala imagen de gráfico.	Eleve el contraste.
		El cabezal de impresión está sucio o dañado.	Limpie o cambie respectivamente el cabezal de impresión.
		Velocidad de impresión demasiado alta.	Reduzca la velocidad de impresión.
70	Archivo escáner	Los datos escaneados difieren de los impresos.	Cambie el cabezal de impresión.
71	Página no válida	Ha seleccionado como número de página 0 ó 9.	Seleccione un número de página entre 1 y 9.
72	Selección página	Se ha seleccionado una página no disponible.	Compruebe la página definida.
73	Página no definida	No se ha definido la página.	Compruebe la definición de la impresora.

Men	saje de error	Causa	Solución
74	Formato entrada personalizada	Inserción de datos con formato erróneo en una línea de inserción del usuario.	Compruebe el formato de la cadena.
75	Formato fecha/hora	Inserción de un formato erróneo para fecha/hora.	Compruebe el formato de la cadena.
76	Hotstart CF	No hay tarjeta de memoria disponible.	Si la opción Hotstart está activada, debe estar insertada una tarjeta CF. Desconectar primero la impresora antes de introducir la tarjeta CF.
77	Voltear/girar	Las funciones "impresión a varias bandas" y "Voltear/girar" se seleccionaron a la vez.	Sólo es posible seleccionar cada función por separado, no conjuntamente.
78	Archivo sistama	Carga de archivos temporales de Hotstart.	No es posible.
79	Variable de los tiempos de capa	Definición incorrecta de los tiempos de capa (superposición de los tiempos):	Compruebe la definición de los tiempos de capa.
80	Código GS1 Databar	Error de código de barras.	Compruebe la definición y el parámetro del código de barras GS1 DataBar.
81	Error de IGP	Error de protocolo IGP.	Compruebe los datos enviados.
82	Tiempo generación	La formación de la imagen de impresión seguía activa al iniciarse la impresión.	Reduzca la velocidad de impresión. Utilice la señal de salida de la impresora para la sincronización. Utilice fuentes de mapa de bits para reducir el tiempo de generación.
83	Seguridad transporte	Los dos sensores de posición DPM (inicio/fin) están activos.	Desplace el sensor de punto cero. Compruebe los sensores en el menú de servicio.
84	Sin datos fuente	Error de fuente y datos web.	Realice una actualización del software.
85	Falta ID diseño	Falta definición de ID de etiqueta.	Defina el diseño ID en la etiqueta.
86	ID diseño	El ID escaneado no coincide con el ID definido.	Se ha cargado una etiqueta incorrecta de la tarjeta de memoria.
87	RFID sin etiqueta	La unidad RFID no puede reconocer ninguna etiqueta.	Desplace la unidad RFID o utilice un offset.
88	Verificar RFID	Error al comprobar los datos programados.	Etiqueta RFID incorrecta. Compruebe la definición de RFID.

Mens	saje de error	Causa	Solución
89	Suspensión RFID	Error al programar la etiqueta RFID.	Posicionamiento de etiquetas. Etiqueta incorrecta.
90	Datos RFID	Definición incorrecta o incompleta de los datos RFID.	Compruebe las definiciones de datos RFID.
91	Tipo RFID	La definición de los datos de etiqueta no coinciden con las etiquetas utilizadas.	Compruebe la distribución de memoria del tipo de etiqueta utilizado.
92	Bloqueo RFID	Error al programar la etiqueta RFID (campos de bloqueo).	Compruebe la definición de datos RFID. La etiqueta ya ha sido programada.
93	Pragrama RFID	Error al programar la etiqueta RFID.	Compruebe las definiciones RFID.
94	Escáner Timeout	El escáner no ha podido leer el código de barras dentro del periodo de tiempo timeout.	
		Cabezal de impresión defectuoso. Pliegue en cinta de transferencia. Escáner mal posicionado. Periodo timeout muy corto.	Comprobar cabezal de impresión. Comprobar cinta de transferencia. Posicionar correctamente el escáner, según el avance ajustado. Seleccionar un periodo de tiempo
95	Error escáner	Los datos del escáner no se corresponden con los datos del código de barras.	timeout más largo. Compruebe el ajuste del escáner. Compruebe las conexiones/ajustes del escáner.
96	COM break	Error del puerto serie.	Compruebe los ajustes de la transmisión para datos en serie así como el cable de conexión del ordenador a la impresora.
97	COM general	Error del puerto serie.	Compruebe los ajustes de la transmisión para datos en serie así como el cable de conexión del ordenador a la impresora.
98	Ningún software cabezal	No hay disponible ningún dato para el cabezal FPGA.	Por favor contacte con su distribuidor.
99	Cargando software cabezal FPGA	Error al programar el cabezal FPGA.	Por favor contacte con su distribuidor.
100	Posición final up	Opción APL No se encuentra el sensor de señal arriba.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.
101	Posición final down	Opción APL No se encuentra el sensor de señal abajo.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.

Mens	saje de error	Causa	Solución
102	Sin placa vacío	Opción APL El sensor no reconoce una etiqueta en la placa de vacío.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.
103	Señal de inicio	La orden de impresión está activa pero el aparato no está listo para procesarla.	Verificar señal de inicio.
104	Ningún datos	Datos de impresión fuera de la etiqueta.	Verificar el modelo de aparato ajustado.
		Se seleccionó un modelo érroneo de aparato (software de etiqueta).	Verificar selección de módulo de impresión izquierdo/derecho.
105	Cabezal de impresión	Ninguno cabezal de impresión original es usado.	Verifique el cabezal de impresión usado.
			Contacte con su distribuidor.
106	Tipo Tag erróneo	Error en el tipo de Tag. Los datos del Tag no concuerdan	Adapte los datos o use un tag adecuado
		con el tipo de tag de la impresora	
107	RFID inactivo	El modulo RFID no está activado. No pueden procesarse los datos RFID.	Active el modulo RFID o elimine los datos RFID de la etiqueta.
108	GS1-128 erróneo	El código GS1-128 que ha mandado a la impresora no es válido	Verifique los datos de los códigos de barras (vea las especificaciones del GS1-128)
109	Parámetros EPC	Error al calcular el EPC	Verifique los datos (vea las especificaciones EPC).
110	Tapa abierta	Al iniciar la impresión la tapa de la impresora no estaba cerrada.	Cierre la tapa e inicie de nuevo la orden de impresión.
111	Código EAN.UCC	El código EAN.UCC que ha mandado a la impresora no es válido.	Verifique el código de barras (véase las especifiaciones correspondientes)
112	Carro impresión	El carro de impresión no se mueve.	Compruebe la correa de transmisión (probablemente esté rota)
113	Error applicador	Error al utilizar el aplicador.	Compruebe el aplicador.
114	Posición final izquierda	El interruptor de posición final izquierdo no esta en posición correcta.	Compruebe el interruptor de posición final izquierdo para una correcta posición y funcionamiento.
			Compruebe la neumática transversal.
115	Posición final derecha	El interruptor de posición final derecho no esta en posición correcta.	Compruebe el interruptor de posición final derecho para una correcta posición y funcionamiento.
			Compruebe la neumática transversal.

Mens	saje de error	Causa	Solución
116	Posición de impresión	No esta en posición de impresión.	Compruebe las posiciones finales de ARRIBA y DERECHA para un funcionamiento y una posición correctas.
117	Parámetros XML	Error de parámetros en el archivo XML.	Por favor contacte con su distribuidor.
118	Variable no válida	La variable transferida no es válida con la entrada del usuario.	Seleccione la variable correcta sin entrada de usuario y transfiérala.
119	Cinta transferencia	Durante la orden de impresión el rollo de ribbon se ha terminado. Defecto de la fotocélula de detección de ribbon.	Cambie el ribbon. Compruebe la fotocélula de ribbon (funciones de servicio).
120	Directorio erróneo	El directorio destino no es válido para copiar.	El directorio destino no puede estar dentro del directorio fuente.
121	Falta etiqueta	En el cabezal de impresión trasero no hay ninguna etiqueta (DuoPrint). Fotocélula de etiqueta sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Limpie la fotocélula de etiqueta. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas.
122	IP ocupada	La dirección IP ya ha sido asignada	Asigne una nueva dirección IP.
123	Impresión asíncrona	La fotocélula de etiquetas no lee la etiqueta en el orden debido.	Compruebe las dimensiones de la etiqueta.
		La configuración de la fotocélula de etiquetas no es correcta.	Compruebe la configuración de la fotocélula de etiquetas.
		La configuración de la ranura entre etiquetas o la etiqueta no es correcta.	Compruebe que las dimensiones de la etiqueta sean correctas.
		En el cabezal de impresión trasero no hay ninguna etiqueta (DuoPrint).	Coloque un nuevo rollo de etiquetas.
		Fotocélula de etiqueta sucia.	Limpie la fotocélula de etiqueta.
		Etiqueta colocada incorrectamente.	Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas.
124	Velocidad demasiada lenta	La velocidad de la impresión es demasiada lenta.	Aumente la velocidad de la máquina del cliente.
125	Búfer de emisión DMA	Problema de comunicación HMI.	Reiniciar la impresora.
126	Conflicto UID	Errores en los ajustes de la programación RFID.	Realizar inicialización RFID.

Mens	saje de error	Causa	Solución
127	Módulo no encontrado	Módulo RFID no disponible.	Revisar conexión módulo RFID. Por favor contacte con su distribuidor.
128	Ninguna señal de activación	Sin activación de la impresión por el control superior (máquina del cliente).	Activar señal de activación al control superior.
129	Firmware incorrecto	Se intentó instalar un firmware no adecuado para el modelo de impresora utilizado.	Utilizar el firmware adecuado para el modelo de impresora. Por favor contacte con su distribuidor.
130	Falta idioma.	Falta el archivo del idioma configurado de la impresora.	Contactar con el vendedor responsable.
131	Material incorrecto	El material de las etiquetas no coincide con los datos de impresión.	Utilizar material de etiquetas con la longitud de las etiquetas o las ranuras adecuada.
132	Etiqueta de marcado inválida	Código de formato de marcado inválido en el texto.	Corregir el código de formato en el texto.
133	Script no encontrado	Archivo del script LUA no encontrado.	Comprobar nombre del archivo.
134	Error script	El script LUA tiene errores.	Comprobar script.
135	Error script	Error en los datos del usuario del script LUA.	Corregir valor de entrada.
136	Sin impresión posterior	No hay datos de etiquetas a imprimir a posteriori.	Transmitir nuevos datos de etiquetas a la impresora.
137	Cortocircuito CI	Cortocircuito eléctrico en el cabezal de impresión.	Comprobar el cabezal de impresión utilizado. Por favor contacte con su distribuidor.
138	Demasiado poca cinta de transferencia	La cinta de transferencia se está acabando.	Cambiar cinta de transferencia.

9 Control de señales de entrada y salida

A través de un máximo de 16 entradas y salidas de control, denominados en lo sucesivo "puertos", se pueden activar diferentes funciones del sistema de impresión y visualizarse estados operativos.

Los puertos se facilitan a través de un conector hembra D-Sub (26 pines de alta densidad, HD) en la pared posterior del sistema de impresión y están separados galvánicamente del potencial de tierra (PE) a través de una sección de semiconductores optoacopladores.

Cada puerto puede configurarse como entrada y como salida. No obstante, esta función está predeterminada en el software y no puede ser modificada por el usuario.

Los tiempos de anulación del efecto rebote se pueden modificar y ajustar a través del menú y si el nivel activo de la señal es "high" o "low".

Circuito interno de la impresora

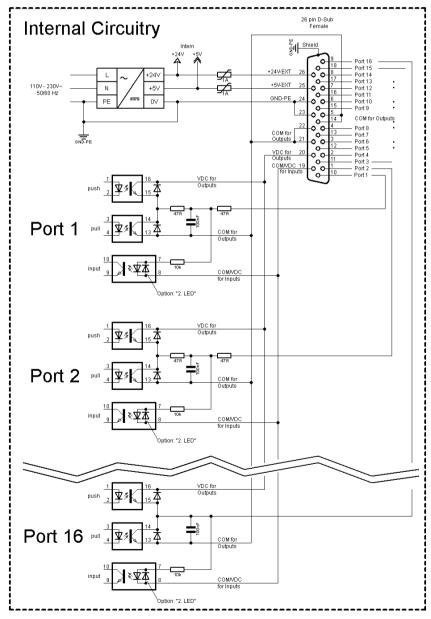


Figura 27

Configuración del conector Sub-D

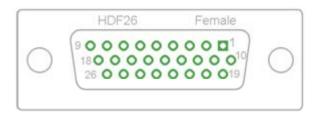


Figura 28

Puertos 1 a 16 = Asignados al perfil E/S 'Std_Label'

Identificación	Pin	Descripción/Función
Puerto 1	10	Inicio impresión y corte (entrada)
Puerto 2	1	Reimprime la última etiqueta impresa (entrada)
Puerto 3	11	Reiniciar contador (entrada)
Puerto 4	2	Solo con la opción aplicador: Inicio de la aplicación (entrada)
Puerto 5	12	Confirmación error (entrada)
Puerto 6	3	Cancelar todos los trabajos de impresión (entrada)
Puerto 7	13	Fin de etiqueta Sensor (entrada)
Puerto 8	4	Señal de liberación externa (entrada)
Puerto 9	15	Error (salida)
Puerto 10	6	Orden de impresión activa (salida)
Puerto 11	16	Fotocélula dispensador: Etiqueta disponible en la fotocélula dispensador (salida)
Puerto 12	7	Sólo impresión (salida)
Puerto 13	17	Preparada (salida)
Puerto 14	8	Solo con la opción aplicador: Listo para aplicar (salida)
Puerto 15	18	Opción escáner: Código de barra no es legible (salida)
Puerto 16	9	Preaviso de final de ribbon (salida)
COM/VDC for Inputs	19	Potencial de referencia común para todas las entradas de control. 'COM/VDC for Inputs' se conecta normalmente con el polo negativo (-) de la tensión de control y se activan las entradas de control (+). Con la opción '2. LED' se puede conectar 'COM/VDC for Inputs' opcionalmente con el polo positivo (+) de la tensión de control. Entonces, se activan las entradas de control (-).
VDC for Outputs	20	Acometida de alimentación de todas las salidas de control. 'VDC for Outputs' debe conectarse con el polo positivo (+) de la tensión de control. No deje 'VDC for Outputs' nunca abierto, aun cuando no se emplee ninguna salida.
COM for Outputs	5,14 21,22	Potencial de referencia común para todas las entradas de control. 'COM for Outputs' debe conectarse con el polo negativo (-) de la tensión de control. No deje 'COM for Outputs' nunca abierto, aun cuando no se emplee ninguna salida.
GND-PE	23,24	'GND-PE' es el potencial de referencia de las tensiones '+5 VDC EXT' y '+24 VDC EXT' facilitadas por el sistema de impresión. 'GND-PE' está conectado internamente en la impresora con el potencial de tierra (PE).

Identificación	Pin	Descripción/Función
+ 5 VDC EXT	25	Salida CC de 5 voltios para uso externo. Máx. 1 A. Esta tensión es facilitada por el sistema de impresión y se puede emplear, por ejemplo, como tensión de control. Jamás aplique en esta salida tensión externa.
+ 24 VDC EXT	26	Salida CC de 24 voltios para uso externo. Máx. 1 A. Esta tensión es facilitada por el sistema de impresión y se puede emplear, por ejemplo, como tensión de control. Jamás aplique en esta salida tensión externa.

Datos técnicos

Enchufe de conexión			
Tipo	Conector D-Sub de alta densidad (HD) de 26 pines / hembra		
Fabricante	W+P-Products		
N.° pedido	110-26-2-1-20		
Tensiones de salida (conectadas con GND-PE)			
+ 24 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A		
+5 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A		
Puertos 1 - 15			
Entradas			
Tensión	5 VCC 24 VCC		
Impedancia	47Ω + (100nF 10 kΩ)		
Salida			
Tensión	5 VCC 24 VCC		
Impedancia	47Ω + (100nF 10 kΩ 47Ω)		
Corriente máx.	Alta +15 mA Baja -15 mA		
Puerto 16			
Entrada			
Tensión	5 VCC 24 VCC		
Impedancia	100nF 10 kΩ		
Salida			
Tensión	5 VCC 24 VCC		
Impedancia	100nF 10 kΩ		
Corriente máx.	Alta +500 mA (Darlington BCP56-16) Baja - 500 mA (Darlington BCP56-16)		
Optoacoplador			
Salida	TCMT4106, CTR 100% - 300%, Vishay o TLP281-4(GB), CTR 100% - 600%, Toshiba		
Entrada	TCMT4106, CTR 100% - 300%, Vishay o TLP281-4(GB), CTR 100% - 600%, Toshiba		
Entrada - Opción 2. LED	TCMT4600, CTR 80% - 300%, Vishay o TLP280-4, CTR 33% - 300%, Toshiba		

Ejemplo 1

Conexión de dispositivos a una máquina con PLC S7-300.

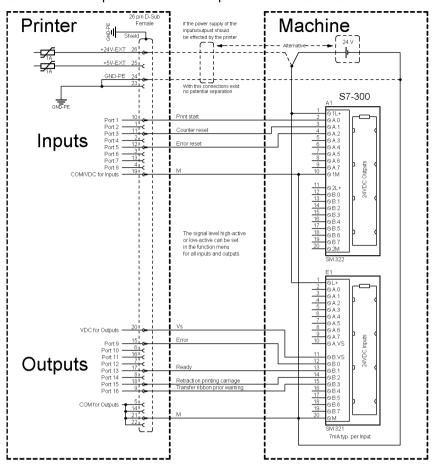


Figura 29

Ejemplo 2

Conexión de dispositivos a un panel de mando.

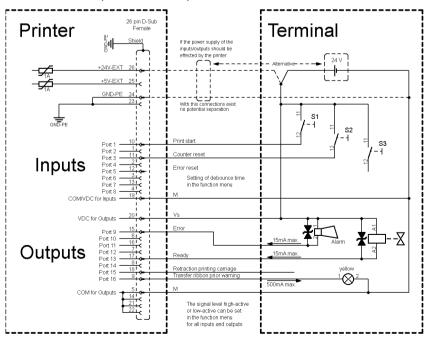


Figura 30

Ejemplo 3

Variante de conexión de dispositivos con la 'Opción: 2. LED'.

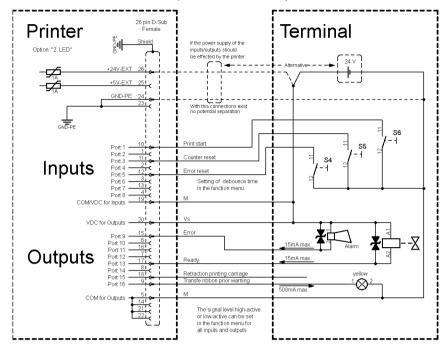


Figura 31

Medidas de precaución

Al conectar un contacto de relé de láminas a una entrada de control, el contacto debe tener una potencia de conmutación de mín. 1 A para evitar que éste se adhiera debido a la irrupción de corriente. Como alternativa se puede conectar una resistencia adecuada en serie.

Si se emplea una de las tensiones internas de la impresora, '+5 VDC EXT' o '+24 VDC EXT', debe instalarse adicionalmente un fusible externo para proteger la electrónica de la impresora, por ejemplo 0.5 AF.

En caso de carga inductiva, se debe emplear, por ejemplo, un diodo en antiparalelo para desviar la energía de inducción.

Para minimizar la influencia de corrientes de fuga en las salidas de control, se debe instalar una resistencia en paralelo a la carga, dependiendo de lo que se conecte.

Para evitar daños en el sistema de impresión, no deben excederse las corrientes de salida máx. ni cortocircuitarse las salidas.

10 Esquema de conexión

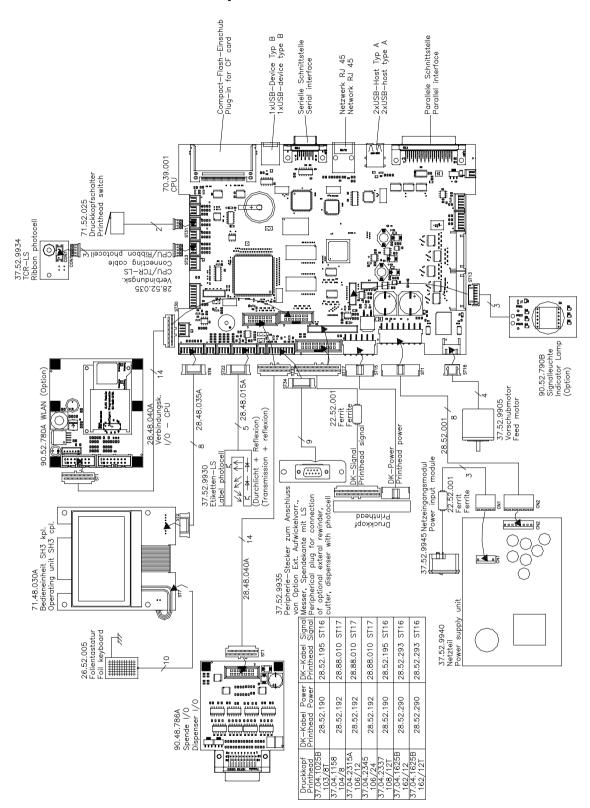


Figura 32

10.1 CPU situación de los componentes

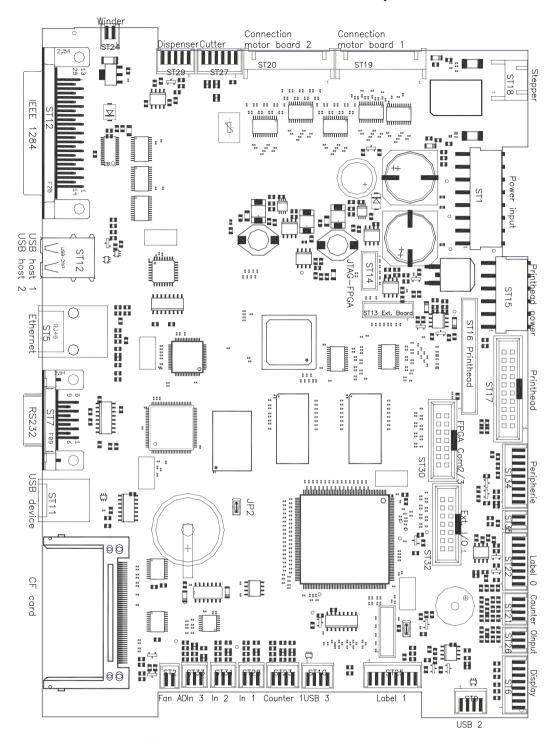


Figura 33

Esquema de puentes (jumpers)

	JP1 (Debug)	JP2 (protección contra escritura)
Programación del	cerrado	cerrado
sector de arranque		
Envío	cerrado	abierto

Compa II Reciclado





Los fabricantes de aparatos B2B están obligados desde el 23/03/2006 a recibir de vuelta y reciclar los residuos de aparatos fabricados después del 13/08/2005. Está terminantemente prohibido depositar dichos residuos en puntos de recogida comunitarios. Únicamente el fabricante está autorizado para reciclarlos y eliminarlos en forma adecuada. Por ello, en el futuro los productos Valentin que lleven la identificación correspondiente podrán ser retornados a Carl Valentín GmbH. Los residuos de los aparatos serán eliminados de forma apropiada.

Con ello, Carl Valentin GmbH asume oportunamente todas las obligaciones en el marco de la eliminación de residuos de aparatos, posibilitando de ese modo también la venta sin obstáculos de los productos. Únicamente podemos aceptar aparatos enviados a portes pagados.

Puede obtenerse más información leyendo la directiva RAEE o nuestra página web www.carl-valentin.de.

12 Índice

Α

Acopiamientos a inicción, cambiar	20, 21
Ajustes, configuraciónes, alineamientos	
Bobinado27	, 28, 29, 30
Interruptor del cabezal, ajustar)	
Mecanismo de impresión	
Posición del cabezal de impresión	
Presión del cabezal de impresión	34
Tensión de correa (motor principal)	36
Trayectoria de cinta	35
Avisos de advertencia	5
_	
В	
Batería, cambiar	26
Bobinado	20
Ajustar	27
•	
Alinear	
Medición (desbobinado de la cinta de transferencia)	
Medición (rebobinado de la cinta de transferencia)	
Medición (rebobinado interno)	29
С	
•	
Cabezal de impresión	
Cambiar	16, 17
Limpiar	12
Posición, ajustar	
Presión, ajustar	
Cilindro de presión, cambiar	
Cilindro distribuidor, cambiar	
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar	19
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción	19
Cilindro distribuidor, cambiar	19 20, 21 26
Cilindro distribuidor, cambiar	
Cilindro distribuidor, cambiar	20, 21 26, 27 16, 17
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor	
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas	
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas. Fuente de alimentación	1920, 212616, 17191922
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas	1920, 212616, 1719192224
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN	1920, 21261919222415
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU	1920, 21261919222415
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad	1920, 2116, 17191922241525
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas. Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad	1920, 2116, 17191922241525
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo	1920, 2116, 1719192224152525
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa	1920, 2116, 1719192224152523
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa de protección	1920, 212616, 17192224152523
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa	1920, 212616, 17192224152523
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa Ropa de protección Control de señales de entrada y salida 53, 54 Cortador, reequipar	1920, 212616, 17192224152523878 , 55, 56, 57
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa de protección Control de señales de entrada y salida 53, 54	1920, 212616, 17192224152523878 , 55, 56, 57
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas. Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa Ropa de protección Control de señales de entrada y salida Cortador, reequipar CPU Esquema de puentes	
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas. Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa Ropa de protección Control de señales de entrada y salida 53, 54 Cortador, reequipar	
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa Ropa de protección. Control de señales de entrada y salida Cortador, reequipar CPU Esquema de puentes Situación componentes	
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas. Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa Ropa de protección Control de señales de entrada y salida Cortador, reequipar CPU Esquema de puentes	
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa Ropa de protección Control de señales de entrada y salida CPU Esquema de puentes Situación componentes	1920, 212616, 171922241525238 , 55, 56, 574160
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa de protección Control de señales de entrada y salida Cortador, reequipar CPU Esquema de puentes Situación componentes E Electricidad, manipulación segura	1920, 212616, 171922241525238 , 55, 56, 5741609
Cilindro distribuidor, cambiar Componentes, cambiar Acoplamientos a fricción Batería Cabezal de impresión Cilindro de presión Cilindro distribuidor Fotocélula de etiquetas Fuente de alimentación Lista de herramientas Módulo WLAN Placa CPU Condiciones de seguridad Dispositivos de seguridad Dispositivos de seguridad Puesto de trabajo Ropa Ropa Ropa de protección. Control de señales de entrada y salida Cortador, reequipar CPU Esquema de puentes Situación componentes	1920, 212616, 171922241525238 , 55, 56, 57416060

Índice Compa II

Esquema de conexión
F
Fotocélula de etiquetas, cambiar
н
Herramientas, lista15
1
Ilustraciones
L
Limpieza Cabezal de impresión
M
Manipulación segura de la electricidad
N
Nota Avisos de advertencia
0
Opciones de reequipamiento Cortador
P
Placa CPU, cambiar
R
Rebobinador interno, reequipar
S
Situación componentes, CPU60
т
Tensión de correa (motor principal), ajustar36
Treyectoria cinta de transferencia, ajustar35



