

Marksman Duo XT Pro-Series



**Impresión de alta resolución
para el mundo real**

Manual de Operaciones

5765-313
Revisión D



www.foxjet.com

Controlador Duo XT

Sección 1: Introducción	1
Sección 2: Seguridad	2
Sección 3: Componentes del sistema	3
Sección 4: Instalación de cabezales de impresión porosa	7
Instalación de cabezales de impresión para impresión porosa del Pro Series 384 y 768	9
Cebado de los cabezales de impresión	11
Ciclo APS	11
Codificador	14
Sección 5: Instalación de cabezales de impresión no porosa	15
Inclinación de cabezales de impresión	16
Conexiones de cable eléctrico (384 NP)	17
Plomería del sistema (NP384)	18
Cebado de los Cabezales de Impresión NP384 con el uso de los ciclos Auto-Prime y ACS	24
Sección 6: Para empezar a funcionar	27
El teclado	27
Pantalla de inicio	28
Sección 7: Configuración de funciones	31
Configuración de la estación de impresión	31
Configuración de un puerto serie	34
Configuración de red	36
Pantallas de hora y fecha	38
Sección 8: Funciones de mensajes	40
Creación de un mensaje de impresión	40
Edición de un mensaje	50
Estimación del consumo de tinta	53
Impresión de un mensaje	53
Borrado de un mensaje	53
Ajustes durante impresión	54
Sección 9: Funciones de utilidad	56
Control del acceso de usuario	56
Pantalla de estado	59
Prueba del sistema	60
Configuración regional	61
Reinicio del sistema	61
Operaciones de archivo	62
Sección 10: Mantenimiento	64
Mantenimiento del sistema	64
Mantenimiento de cabezales de impresión, ScanTrue II: Tinta porosa	64
ACS - Automatic Cleaning System / Sistema de limpieza automática	69
Mantenimiento del Pro Series IS	71

Controlador Duo XT

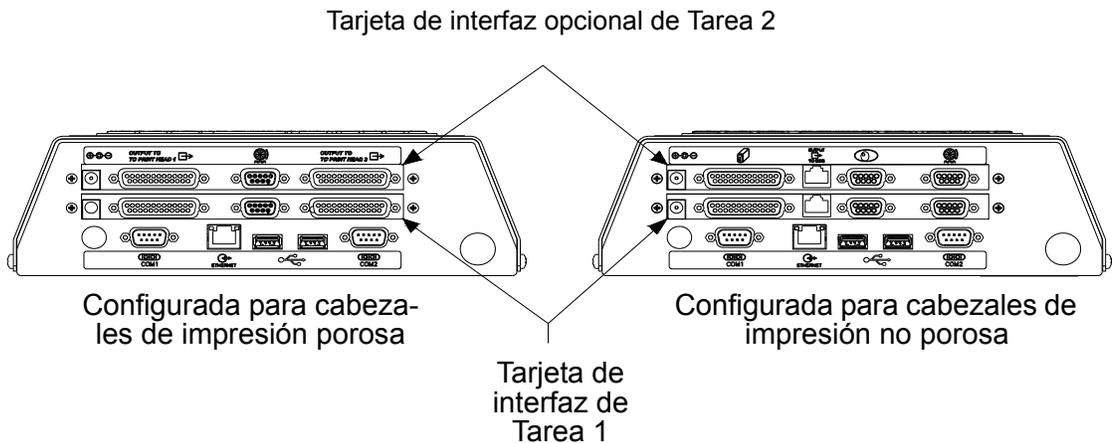
Sección 11: Localización y resolución de problemas	72
Controlador Marksman Duo XT:	72
Pro Series IS:	73
Cabezal de impresión Pro Series 384 NP	75
Apéndice A: Especificaciones	81
Controlador	81
Especificaciones de cabezales de impresión (Porosa)	83
Cabezal de impresión Pro Series 384NP	84
Pro Series IS	86
Fotosensor con SCS (Smart Cleaning System/Sistema de limpieza inteligente)	87
Cuchilla de aire automática	87
Tinta	87
Botella de residuos	87
Codificador	88
Salida de clavijas del codificador para tarjetas de interfaz NP y Pro Series	89
Apéndice B: Piezas y materiales	91
Batería del controlador	91
Kits de ensamblaje de controlador	92
Repuestos	92
Limpieza de cabezales de impresión	93
Kits de servicio para sistemas de impresión	94
Kits de montaje para el Pro Series IS	97
Conexiones y tubería	100
Apéndice C: Parámetros de rendimiento	101
Apéndice D: Comunicación con el controlador mediante PC	103
Windows 7®	103
Windows XP®	106
Apéndice E: Creación de un logotipo	110
Apéndice F: Procedimientos operativos uniformes	114
Retirada de cabezales de impresión FoxJet de alta resolución	114

Sección 1: Introducción

Este manual describe el funcionamiento del controlador Marksman Duo. Incluye instrucciones de programación para crear y editar mensajes de impresión para el controlador. El controlador Duo se utiliza en conjunto con los cabezales de impresión de la serie Pro-Series.

Este manual cubre el funcionamiento del sistema de impresión de inyección Marksman© Duo, los cabezales de impresión y el controlador Marksman© Duo.

El controlador Marksman Duo XT se puede configurar, con el uso de tarjetas de interfaz PC diferentes, para uso con cabezales de impresión porosa (Pro-Series 384 y Pro-Series 768) así como cabezales de impresión no porosa (Pro-Series 384NP). El controlador también se puede expandir mediante la adición de una segunda tarjeta de interfaz PC, la que permite una tarea segunda.



PRECAUCIÓN: Nunca mezcle tipos de tinta, porque no son mezclables. Ocurrirán daños internos irreversibles.

Sección 2: Seguridad



¡Lleve gafas protectoras durante la realización del procedimiento descrito!



¡Precaución o Advertencia! Indica la posibilidad de lesiones corporales o daños al equipo.



¡Precaución o Advertencia! Indica la posibilidad de lesiones corporales o daños al equipo debido a peligro eléctrico.



NOTA: (Se seguirá una explicación o un comentario breve.)



PRECAUCIÓN: El sistema de entrega de tinta del Pro-series IS contiene voltaje peligroso (115/230VAC). Apague el suministro eléctrico principal del equipo antes de:

- Realizar mantenimiento preventivo.
- Realizar cualquier reparación de la unidad.
- Realizar cualquier mantenimiento en el equipo.

Debe llevarse protección contra descarga electrostática durante el mantenimiento de tarjetas de circuitos internos.

Cuando se termina el mantenimiento al equipo, recoloque todos los dispositivos de protección, tales como cables de conexión a tierra y cubiertas antes de operar el equipo.

Solo los empleados entrenados deben usar, mantener y reparar el equipo.



NOTA: Es de suma importancia:

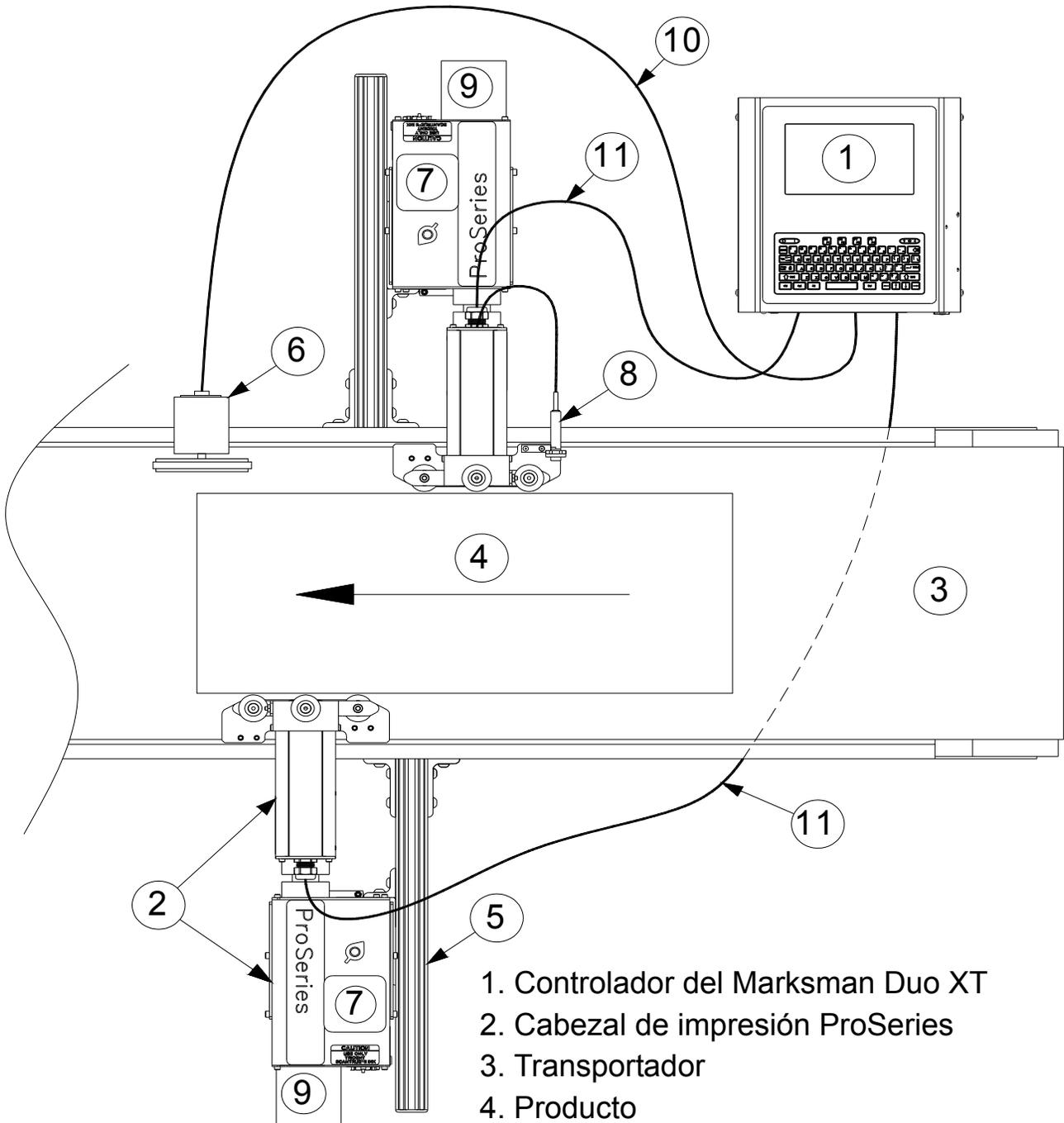
- Limpiar inmediatamente todas las gotas de tinta con los acondicionadores adecuados y disponer de todos los residuos según las regulaciones locales y estatales.
- Llevar gafas protectoras y prenda protectora, incluyendo guantes, al manipular todas las tintas y acondicionadores.
- Almacenar las tintas y los acondicionadores bajo las condiciones recomendadas en la MSDS (Material Safety Data Sheet / Hoja de datos de seguridad de materiales).



NOTA DE DESCARGO DE RESPONSABILIDAD DE CONFORMIDAD DEL PRODUCTO:

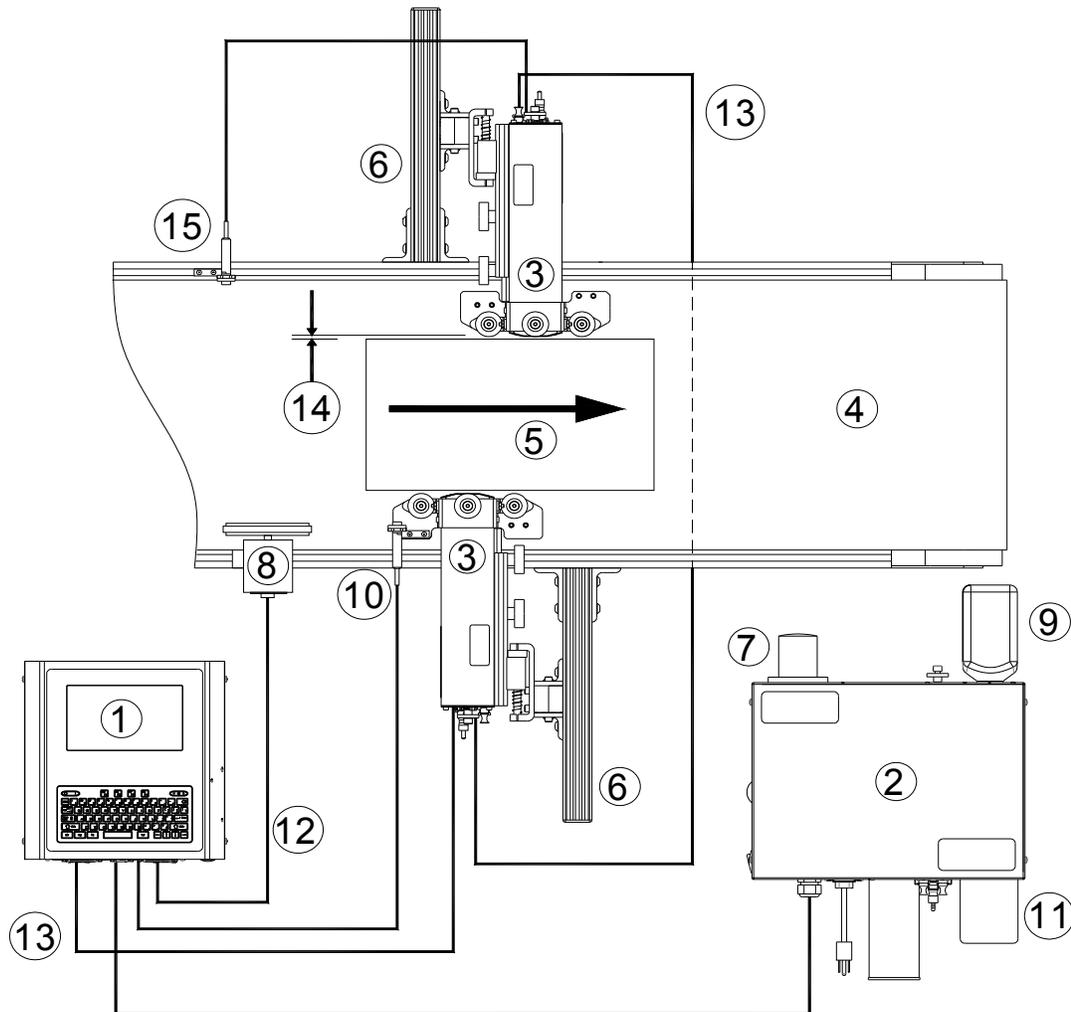
Este producto cumple con los requisitos de CAN/CSA-22.2 NO.60950-00 * UL 60950 con el uso de productos aprobados por FoxJet an ITW Company. Unidades sólo son probadas y calificadas con tintas, piezas y accesorios que son aprobados por FoxJet an ITW Company. El uso de otros accesorios, otras tintas u otras piezas puede implicar riesgos potenciales para los cuales FoxJet an ITW Company no puede asumir ninguna responsabilidad.

Sección 3: Componentes del sistema



1. Controlador del Marksman Duo XT
2. Cabezal de impresión ProSeries
3. Transportador
4. Producto
5. Soporte del sistema de impresión
6. Codificador
7. Suministro de tinta
8. Fotosensor
9. Botella de recogida de residuos
10. Cable del codificador
11. Cable del cabezal de impresión

Componentes del sistema de impresión no porosa



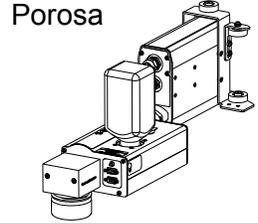
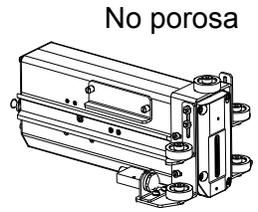
- | | |
|---|--|
| 1. Marksman Duo XT | 10. Fotosensor |
| 2. ProSeries IS | 11. Botella de recogida de residuos |
| 3. Cabezales de impresión | 12. Cable del codificador |
| 4. Transportador | 13. Cable del cabezal de impresión |
| 5. Producto | 14. Distancia de tiro (1/6" recomendada) |
| 6. Soporte del cabezal | 15. Fotocélula SCS |
| 7. Baliza luminosa del estado de la tinta | |
| 8. Codificador | |
| 9. Suministro de tinta | |

El sistema de inyección de tinta del Marksman Duo XT está disponible con los siguientes componentes, opciones, y kits de servicio.

Número de parte Descripción

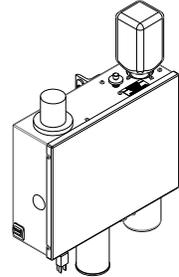
Cabezales de impresión estándar para impresión porosa y no porosa

5760-032384NPFX	Cabezal de Impresión Pro Series 384 NP, AllWrite A5000
2464-034	Pro Series 384, Integrado con APS, ScanTrue II®
2464-025	Pro Series 768, Integrado con APS, ScanTrue II®



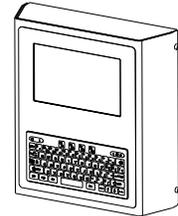
Pro Series IS: Sistema para impresión no porosa con SCS (Incluye Kit de tubería)

5765-005AFSA5FX	Caja inoxidable, nacional, no porosa, A5000
5765-005EAFSA5FX	Caja inoxidable, Europeo, no porosa, A5000



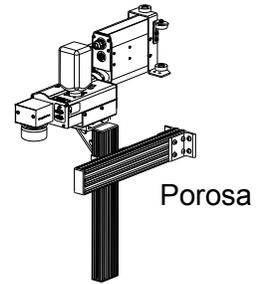
Ensamblajes del Controlador, Marksman Duo XT

5765-010DNP1	Caja inoxidable, una sola interfaz, NP, nacional
5765-010ENP1	Caja inoxidable, una sola interfaz, NP, Europeo
5765-010DPS1	Caja inoxidable, una sola interfaz, nacional
5765-010EPS1	Caja inoxidable, una sola interfaz, Europeo



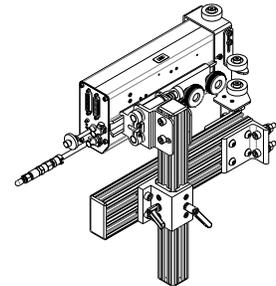
Soportes para el cabezal de impresión para impresión porosa (ScanTrue II)

2464-550	Soporte de montaje de cabezal de impresión para montaje en transportador
2464-561	Ajuste lineal de eje X-Y, soporte sin necesidad de herramientas
2464-562	Soporte de rodillo para montaje en transportador para un cabezal de impresión de Modelo 768
2464-563	Kit de soporte para el montaje en piso de un cabezal de impresión
2464-564	Soporte de rodillo para el montaje en transportador de un cabezal de impresión de Modelo 384



Soporte para cabezal de impresión para impresión no porosa (A5000)

5760-810	Soporte retráctil de rodillo, IJ384 (incluye 5760-366)
2464-563	Kit de montaje para el montaje en piso de un cabezal de impresión. Se necesita un kit para un solo cabezal de impresión.

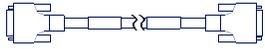
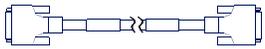
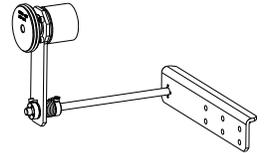
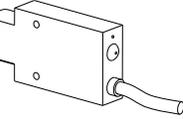
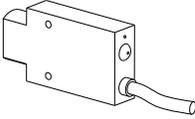
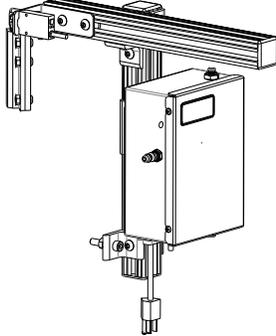


Soporte de controlador

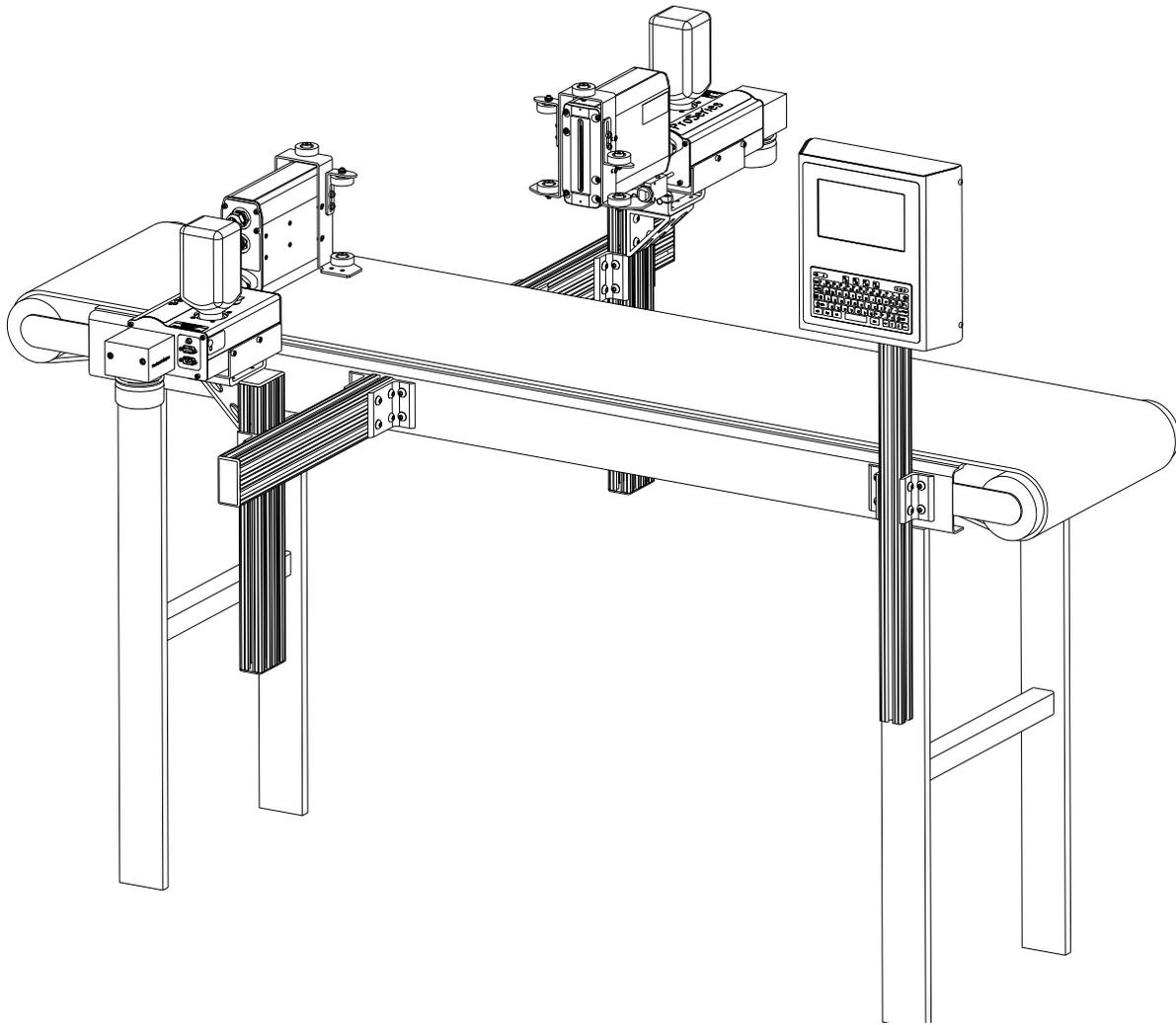
5765-200	Kit de soporte de montaje, para el montaje de un controlador en transportador
----------	---

No porosa

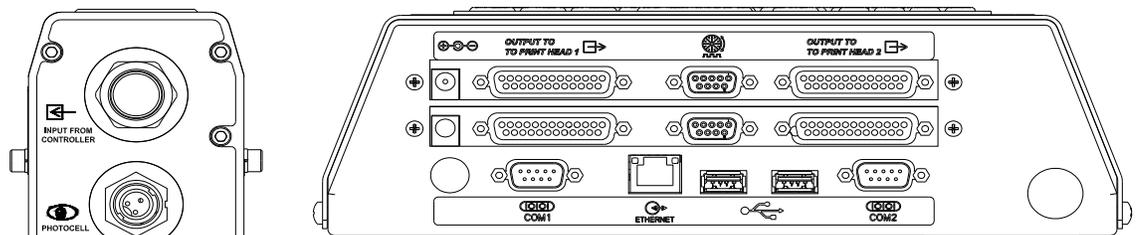
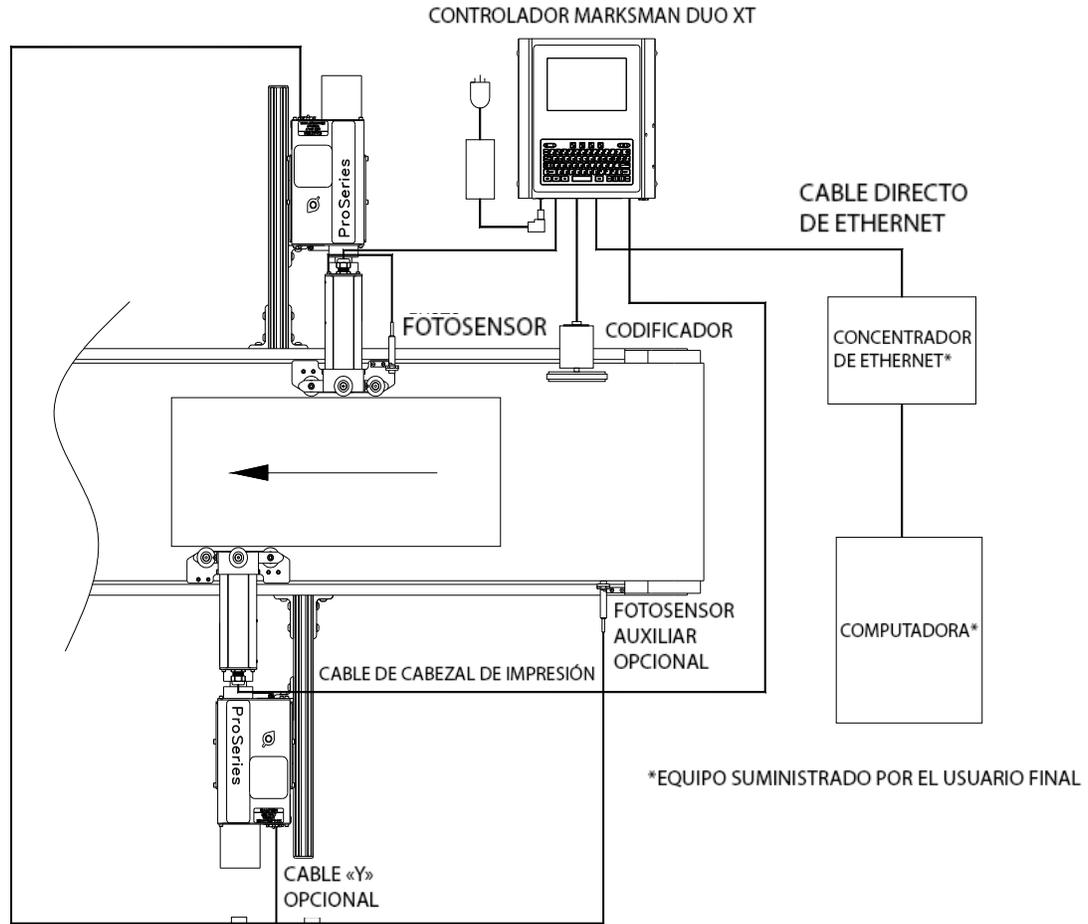
A continuación

	Cables para cabezales de impresión para impresión porosa (ScanTrue II)	
2464182-010	Cable, directo, DB9, 10 pies	
2464182-025	Cable, directo, DB9, 25 pies	
2464182-050	Cable, directo, DB9, 50 pies	
2465155-010	Kit de cable, cabezal de impresión, DB25, 10 pies	
2465161-025	Kit de cable, cabezal de impresión, DB25, 25 pies	
2464312	Cable, red de fotocélula APS (cable «Y» para el reparto de la fotocélula auxiliar)	
	Cables para cabezales de impresión para impresión no porosa (A5000)	
5760-614-002	Ensamblaje de cable de cabezal de impresión, 2'	
5760-614-010	Ensamblaje de cable de cabezal de impresión, 10'	
5760-614-015	Ensamblaje de cable de cabezal de impresión, 15'	
5760-614-025	Ensamblaje de cable de cabezal de impresión, 25'	
	Codificador	
5760-820-IJ	Ensamblaje de codificador con soporte de montaje y cable de 25'	
2464-182-010	Cable de extensión, 10'	
2464-182-025	Cable de extensión, 25'	
	Baliza luminosa	
5760-345	Baliza luminosa, mando a distancia, Pro Series IS	
	Fotosensor (sistema para impresión porosa)	
2465224	Fotosensor, Pro Series, ScanTrue II	
2466525	Fotosensor, auxiliar, Controlador APS	
	Fotosensor (sistema para impresión no porosa)	
5760-383	Fotosensor, tipo difuso y cable de 20'	
5760-871	Fotocélula, sistema de limpieza inteligente	
2464-182-010	Cable de extensión, 10'	
2464-182-025	Cable de extensión, 25'	
	Cuchilla automática de aire (para uso con un sistema para impresión no porosa)	
5765-006	Cuchilla de aire, sistema de doble cara (ordenar con 5765-007)	
5765-007FX	Cuchilla de aire, sistema de una sola cara, nacional	
5765-007EFX	Cuchilla de aire, sistema de una sola cara, Europeo	

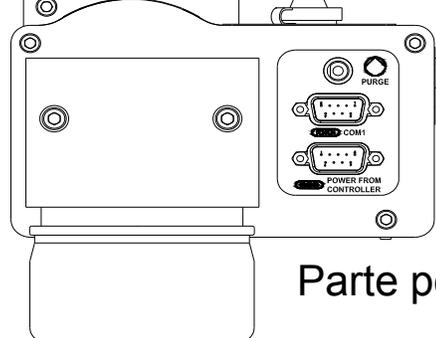
Sección 4: Instalación de cabezales de impresión porosa



Conexiones de cable eléctrico, impresión porosa

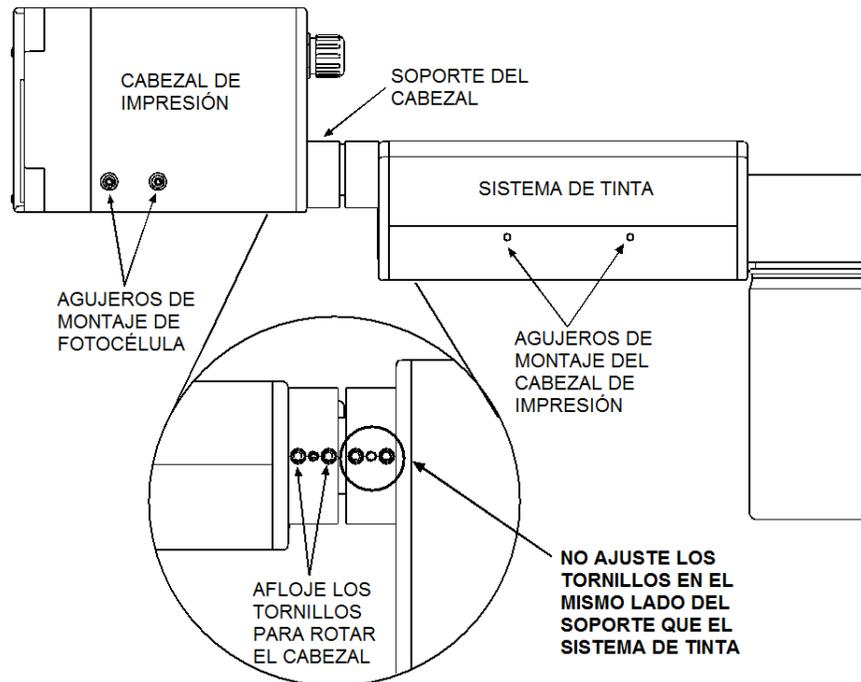


Parte inferior del Controlador XT



Parte posterior del sistema Pro Series 768

Instalación de cabezales de impresión para impresión porosa del Pro Series 384 y 768



1. Quite los materiales de embalaje y reténgalos para la posibilidad de usarlos en el futuro.
2. Coloque el cabezal de impresión e instale los tornillos que soportan el cabezal de impresión al soporte del cabezal de impresión.
3. Ajuste el soporte para que el frente del cabezal de impresión esté paralelo a, y no más de 3mm (1/8") lejos de, el lado del cartón como pasa por delante del cabezal de impresión.
4. Asegúrese de que las guías del transportador se ajusten para que los cartones NO PUEDAN hacer contacto con el cabezal de impresión.
5. Retire la cubierta de envío del depósito e instale la botella de tinta (asegúrese de que la fecha de vencimiento no hubiera pasado).
6. Abra la tapa de ventilación e instale un filtro limpio (Número de parte: X40119-001).
7. Instale una botella de residuos de tinta, si una no está instalada (Número de parte: X01240-002).
8. Retire la cubierta de la placa frontal del frente del cabezal de impresión (almacene la cubierta de la placa frontal y la cubierta de envío del depósito para uso cuando el cabezal de impresión se retira de la cadena de producción).
9. Desconecte el controlador de la fuente de energía.
10. Conecte el cable del cabezal de impresión al controlador.
11. Conecte el cable de fotocélula al cabezal de impresión, si sea aplicable.

12. Conecte el controlador. Los cabezales de impresión se calentarán a su temperatura de funcionamiento en aproximadamente 5 a 10 minutos.
13. Con unos Texwipes sin pelusa, presione al frente del CP/OP para atrapar cualquier tinta.
14. Mantenga pulsado el botón **Purge/Purgar** por tres o cuatro segundos para purgar cualquier aire del sistema.
15. Rocíe el líquido de mantenimiento apropiado (X31027-001 para ScanTrue II) en una tarjeta de limpiar seca o en un Texwiipe doblado.
16. Por un momento, apriete el botón **Purge/Purgar** para iniciar un ciclo automático de cebado/purga.
17. Limpie a través del CP/OP con la tarjeta de limpiar o con un Texwiipe sin pelusa para limpiar cualquier tinta excesiva o líquido de mantenimiento.
18. Ejecute una muestra de impresión para asegurar que todos los canales estén imprimiendo con buena calidad de impresión.

SI LA CALIDAD DE IMPRESIÓN ES ACEPTABLE, NO PROCEDA MÁS.

Si la impresión de un canal no es aceptable, repita los pasos del 16 al 21. Si el cabezal de impresión no se ha utilizado por unos meses, puede tomar una media hora al menos para lograr impresión en todos los canales.



NOTA: Los cabezales de impresión funcionan con alimentación de tinta capilar y de gravedad, adentro del cabezal de impresión. El cabezal debe montarse en una posición nivelada de adelante hacia atrás para evitar fugas.



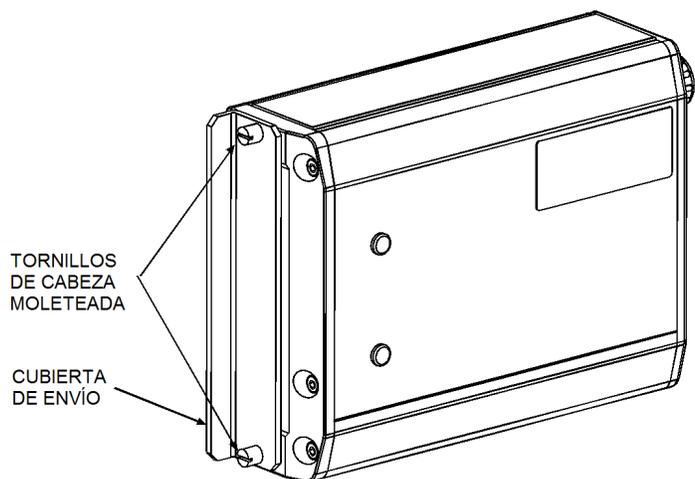
PRECAUCIÓN: ¡No utilice cabezales de impresión del tipo APS con la cubierta de envío instalada! La operación de un sistema cerrado puede causar un efecto de sifón que puede drenar el suministro de tinta.



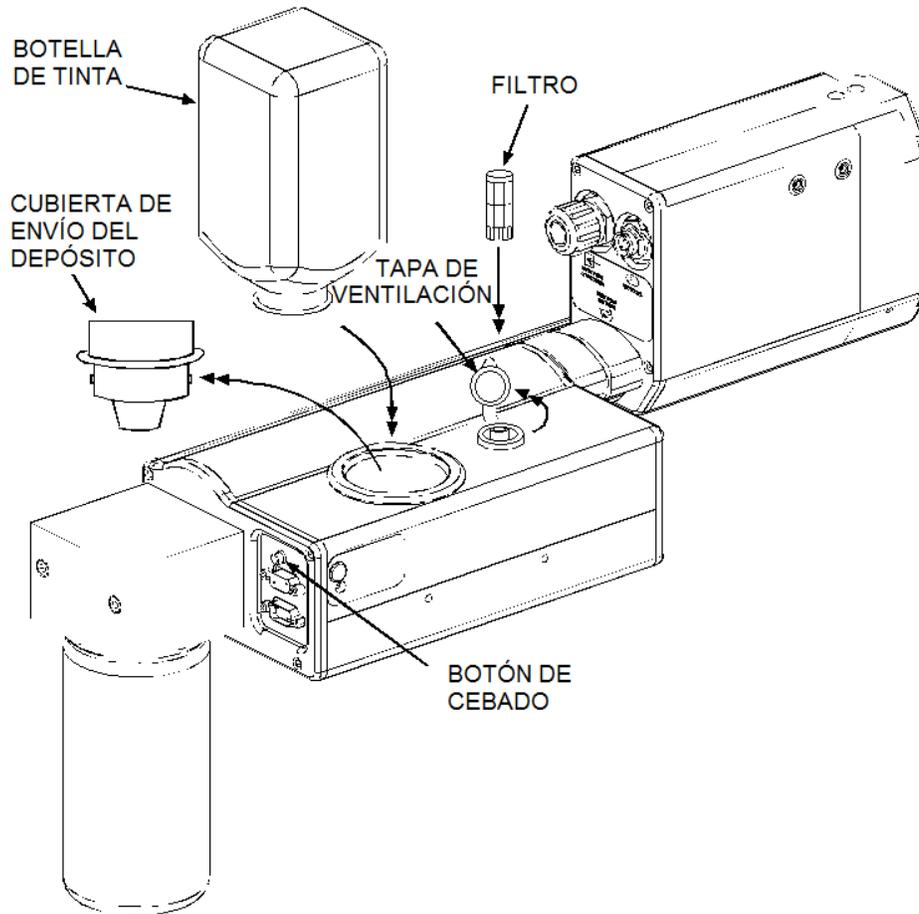
NOTA: Si se coloca la cubierta de envío en un cabezal de impresión caliente y no se la apriete firmemente, el cabezal de impresión goteará tinta hasta que el cabezal se haya enfriado.



NOTA: Tinta puede acumularse detrás de la cubierta de envío durante el transporte.



Instalación



Cebado de los cabezales de impresión



Cebado manual

NOTA: Coloque una toallita frente de la placa de mantenimiento para recoger tinta excesiva.

Un cebado manual se puede lograr mediante el botón en la parte posterior de la caja del sistema de tinta. Pulsar y mantener pulsado el botón por más de un segundo encenderá la bomba para un cebado manual. Continuará a funcionar mientras que se pulsa el botón, o hasta cinco segundos. Si cebado adicional es necesario, suelte y pulse nuevamente el botón.

Pulsando por menos de 0,5 segundos iniciará un ciclo de mantenimiento. Si el sistema ha comenzado un ciclo de mantenimiento y se pulsa el botón, el cebado manual no funcionará. (La secuencia de cebado y el ciclo de vacío son menos de 10 segundos de duración.)

Ciclo APS

El ciclo APS (Automatic Priming System/Sistema de cebado automático) es una manera de re-cebar canales en el cabezal si faltan algunos canales. El sistema APS lo hace mediante el uso de una bomba de cebado para forzar la tinta fuera de los canales, y una bomba de vacío y botella de recolección para recoger los residuos de tinta. El ciclo APS se puede iniciar manualmente con pulsar brevemente el botón de cebado.



NOTA: El sistema no puede imprimir durante un ciclo APS o un cebado manual.

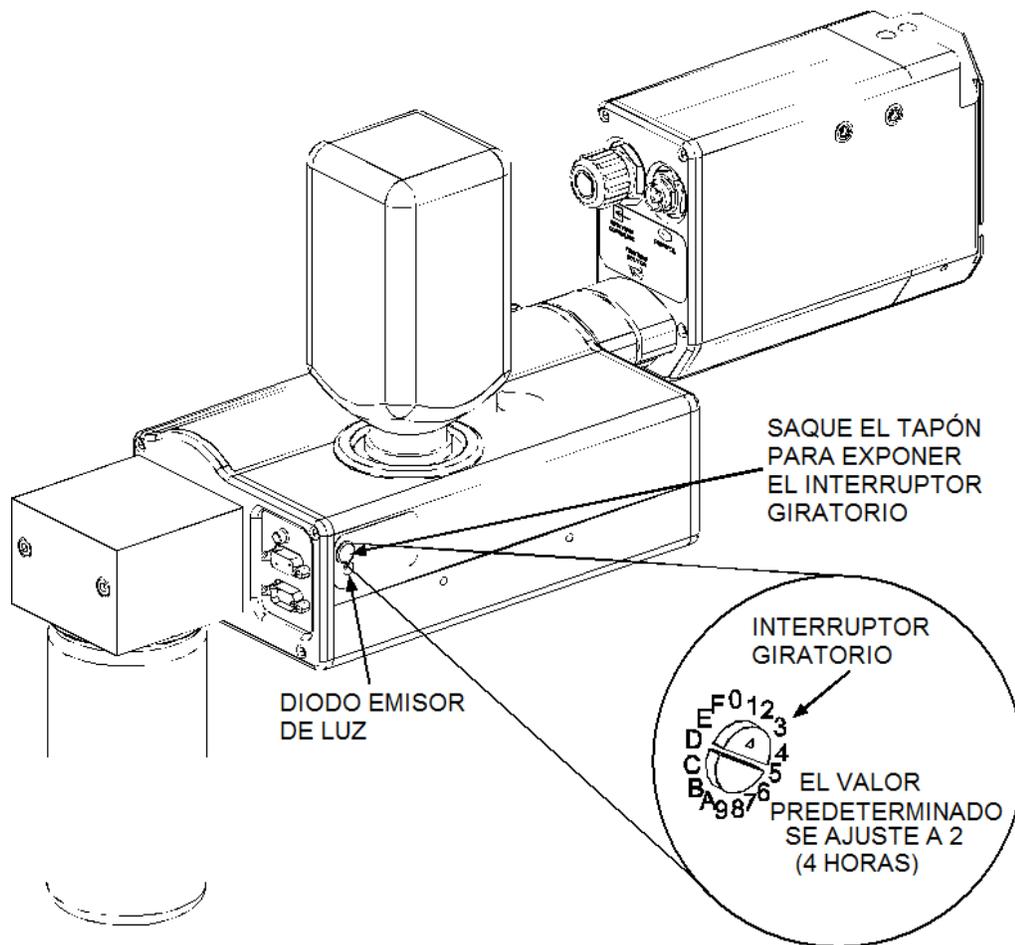
Control de APS mediante el cabezal de impresión

Control del ciclo APS (Automatic Priming System/Sistema de cebado automático) mediante el cabezal de impresión se logra con un intervalo de cadencia programado por el usuario en el cabezal de impresión (en cada cabezal, si se utiliza más de uno). Puede configurarse para ejecutarse con cualquiera frecuencia que sea necesaria. El valor predeterminado es una vez cada 4 horas. El intervalo puede ajustarse por medio de un interruptor giratorio montado en la PCB del controlador de APS. (Consulte la ilustración siguiente.)

0=No APS		Cabezales UJII									Cabezales de gráficos					
Ajuste del interruptor	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
Intervalo (en horas)	0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	1	2	4	6	8	12

Ajustes de intervalo de cadencia

El tiempo requerido para la secuencia de cebado es menos de cinco segundos, con 20 segundos adicionales para el ciclo de vacío. Impresión no puede ocurrir durante la secuencia de cebado.



Entrada de fotocélula auxiliar

Una entrada de fotocélula auxiliar está disponible para asegurar que no falta un ciclo de impresión durante la secuencia de cebado automático. Conectando la fotocélula auxiliar frenará la secuencia de cebado hasta que haya tiempo suficiente para completar la secuencia sin perder un ciclo de impresión. El ajuste predeterminado del retraso es tres (3) segundos después de que el producto pasa la fotocélula. Cabezales múltiples pueden compartir la fotocélula auxiliar mediante el uso del cable de fotocélula de tipo «Y». Para cambiar el ajuste predeterminado, realice los siguientes pasos:

1. Asegúrese de que el selector no esté en la posición «0».
2. Coloque una caja delante de la fotocélula.
3. Mientras la fotocélula está encendida, ajuste el interruptor giratorio a «0».
4. Cuando el diodo emisor de luz se queda encendido continuamente, ajuste el interruptor giratorio a un número (1 a F) que representa el número de segundos (1 a 15) que se requiere retrasar. **Nota:** «0» no es un ajuste disponible.
5. Pulse y sostenga el botón de cebado hasta que el diodo emisor de luz empieza a destellar.
6. Suelte el botón de cebado.
7. Retire la caja del frente de la fotocélula.
8. Ajuste el interruptor giratorio a la configuración deseada de la hora.

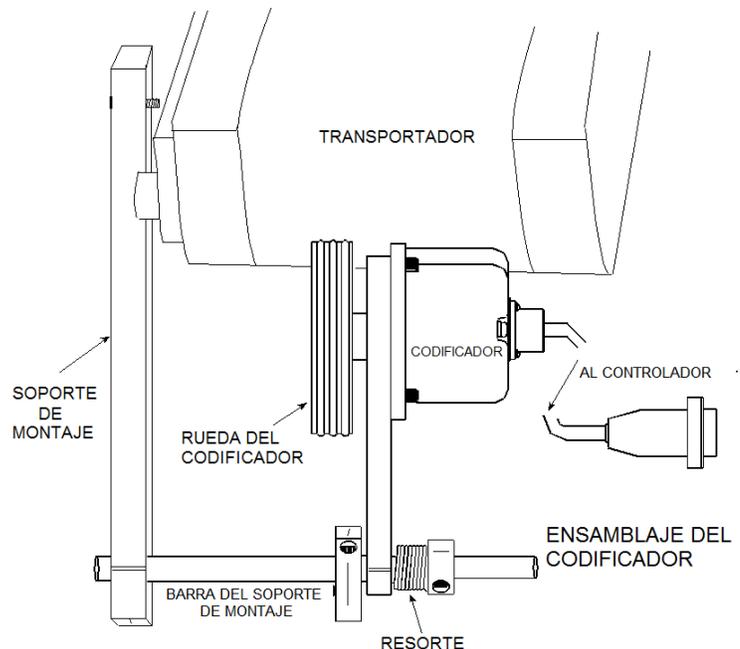
Codificador

Monte el codificador para que la rueda del codificador esté en contacto con la cinta transportadora.

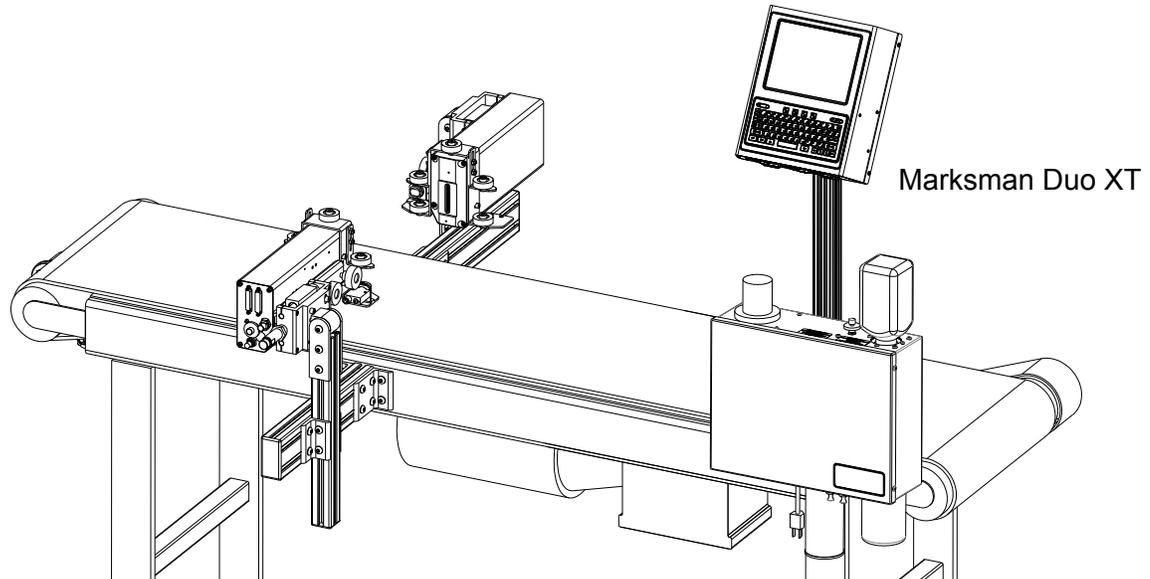
Ajuste el collar del resorte para asegurarse de que el codificador mantenga contacto estable con el transportador.



PRECAUCIÓN: No empuje con fuerza la rueda del codificador contra la superficie de la cinta transportadora. Una fuerza radial de más de 40 libras reducirá la vida útil de los rodamientos.



Sección 5: Instalación de cabezales de impresión no porosa



Resumen de instalación de un sistema para impresión no porosa



NOTA: Los pasos siguientes dan una descripción del procedimiento para instalar correctamente el sistema para impresión no porosa Marksman Duo XT.

1. Planee cuidadosamente la colocación de montaje del equipo. Mantenga en mente la colocación de los soportes y el tamaño del equipo de impresión.
2. Desembale el equipo del embalaje.
3. Conecte todos los soportes al piso, transportador, u otros soportes como explicado en la sección de instalación de soportes.
4. Monte el Marksman Duo XT y Pro Series IS a sus soportes respectivos. No conecte a la fuente de energía.
5. Monte los soportes opcionales de contracción y rodillo a cada cabezal de impresión, si aplicable en su caso.
6. Monte los cabezales de impresión a sus soportes respectivos y en la posición aproximada en relación con el cartón.
7. Monte el fotosensor, soportes opcionales, y codificador opcional según procedimiento.
8. Conecte todos los cables eléctricos apropiados al Marksman Duo XT. NO conecte los cables de cabezal de impresión a los cabezales de impresión.
9. Proporcione energía al controlador y el suministro de tinta. NO conecte los cables de cabezal de impresión a los cabezales de impresión.
10. Instale todas las líneas de tuberías, pero NO inserte las conexiones de desconexión rápida en la parte posterior de los cabezales de impresión.
11. Purgue todas las líneas de tinta según procedimiento.
12. Cebe los cabezales de impresión según procedimiento.
13. El sistema está listo para su primera impresión.

Inclinación de cabezales de impresión

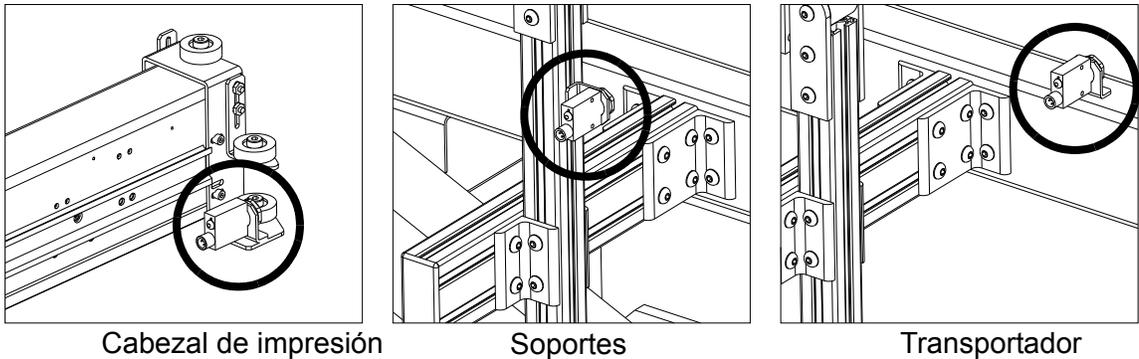
Inclinación máxima de cabezales de impresión		
Cabezal de impresión	Inclinación a la derecha	Inclinación a la izquierda
NP384	5°	5°



NOTA: Ángulo de inclinación se mide por la observación de la parte posterior del cabezal de impresión. La inclinación desde la parte delantera a la parte posterior debe ser menos de $\pm 1^\circ$.

Montaje del fotosensor del disparador de impresión (NP384)

1. Coloque el fotosensor (5760-383) contracorriente del primer cabezal de impresión. La distancia máxima de colocación es 27" desde la fotocélula al cabezal de impresión.

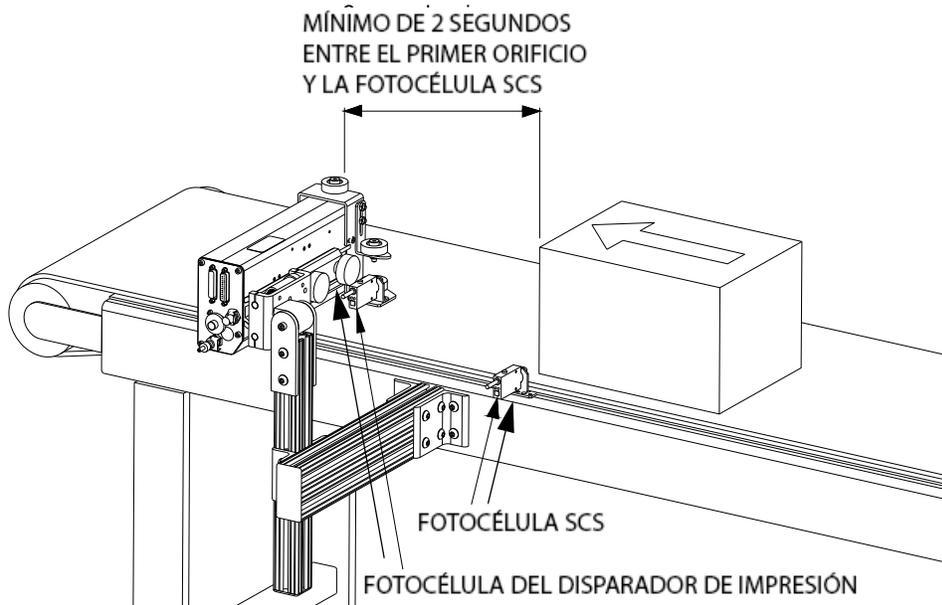


Cabezal de impresión

Soportes

Transportador

Montaje del fotosensor de sistema de limpieza inteligente (para 384 NP)

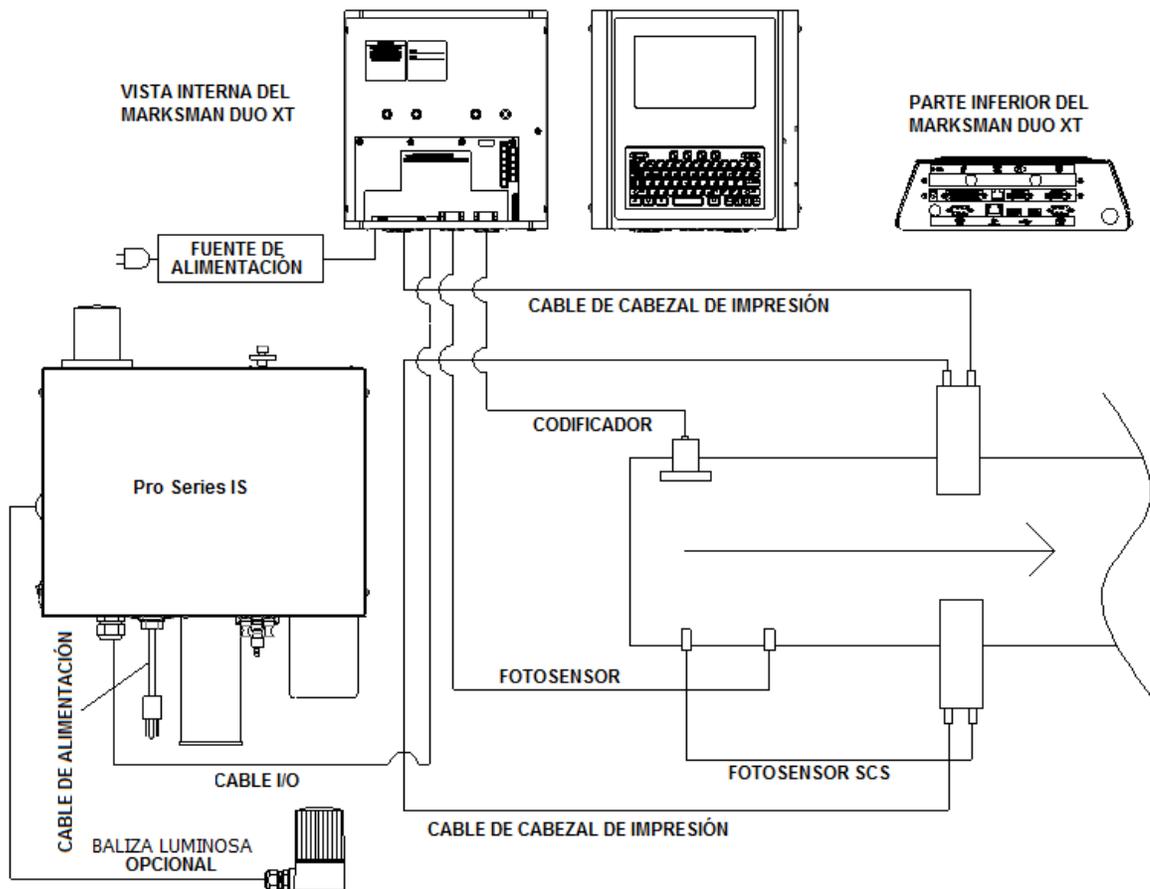


1. Monte el fotosensor SCS contracorriente del primer cabezal de impresión para que se activará al menos dos segundos antes de impresión en el producto.
2. Conecte el fotosensor SCS al puerto de salida del último cabezal de impresión en la cadena.

NOTA: El fotosensor SCS no desencadena impresión; por lo tanto, no hay ningún parámetro de configuración para este dispositivo en el controlador.

Conexiones de cable eléctrico (384 NP)

1. Consulte el diagrama a continuación para la instalación típica y enrutamiento de cable eléctrico.



2. Conecte los cables de alimentación, fotosensores y codificadores a sus puertos apropiados.
3. Conecte el cable I/O del Pro Series IS al puerto RJ45 en la tarjeta de interfaz no porosa.



NOTA: Para cumplir con las normas de la CE, cada fuente de alimentación debe tener una línea de alimentación independiente y dedicada.



NOTA: No conecte el cable I/O del Pro Series IS al puerto ethernet de la placa base.

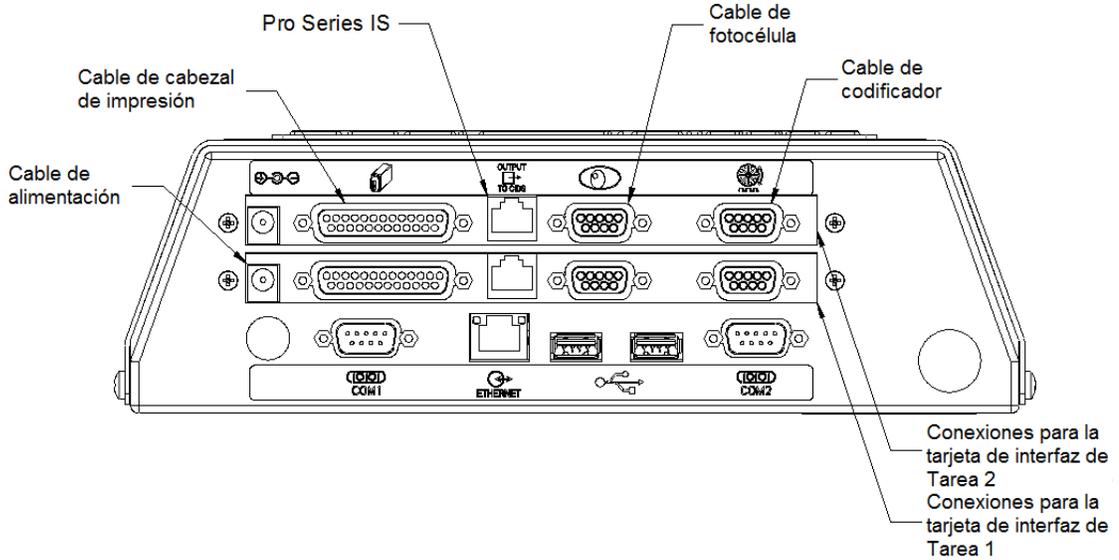
4. Instale los cables de cabezal de impresión a los puertos apropiados en la tarjeta de interfaz.



NOTA: No conecte estos cables a los cabezales de impresión. Esto se completará durante el procedimiento de purga.

5. Enchufe las fuentes de alimentación del Pro Series y del Marksman Duo XT en sus tomacorrientes apropiados.
6. Mueva el interruptor a la posición ON.

Parte inferior del Marksman Duo XT



Plomería del sistema (NP384)



NOTA: No intente instalar la plomería de este sistema antes de completar todo el montaje mecánico.



PRECAUCIÓN: Después de completarse el montaje mecánico del Pro Series IS y los cabezales de impresión, retire todas las tapas de ventilación e instale el filtro suministrado.

PRECAUCIÓN



REMUEVA LA TAPA

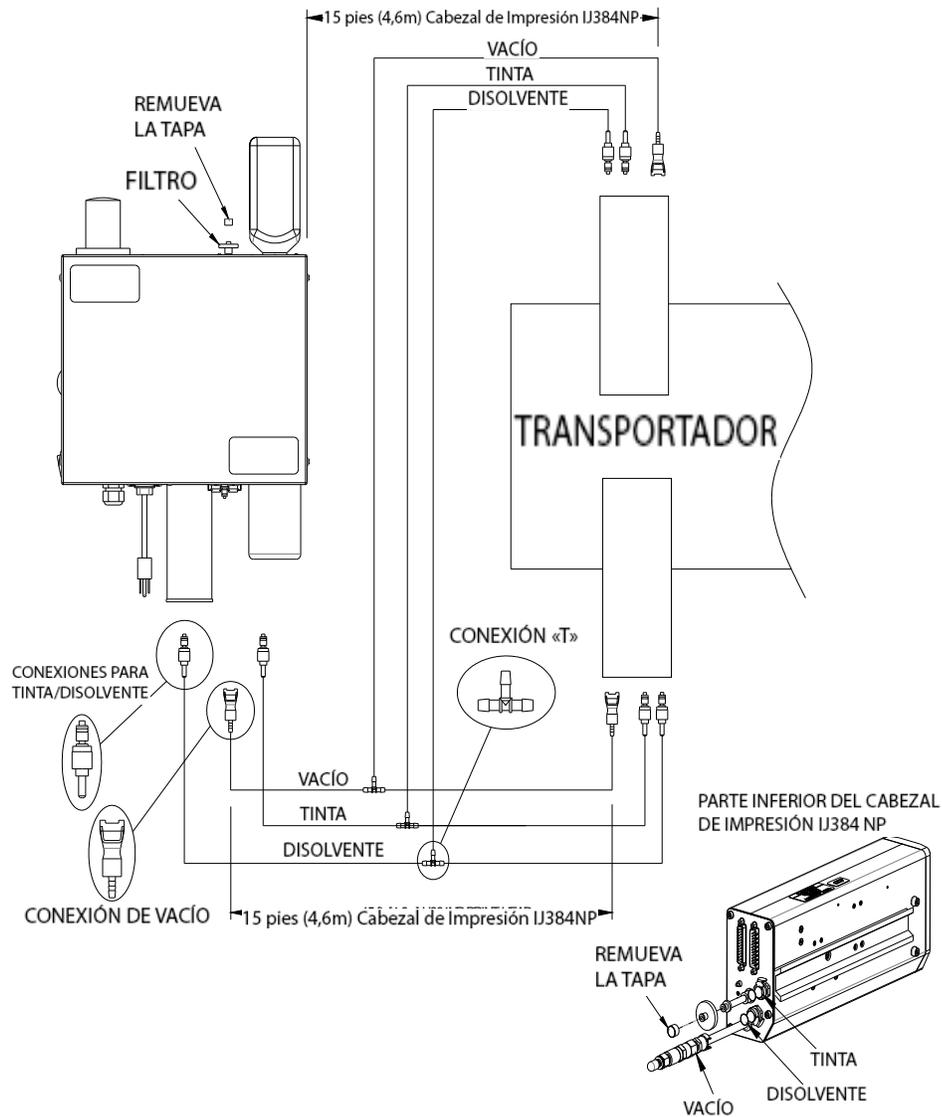


INSTALE EL FILTRO



PRECAUCIÓN: No conecte los cables de cabezal de impresión. Este paso se completará durante el procedimiento de purga de tinta de la tubería.

1. Consulte los siguientes diagramas para las conexiones típicas de plomería del cabezal de impresión.



2. Corte todos los tubos a la longitud según sea necesario. No exceda las longitudes de tubería especificadas en los diagramas para la aplicación particular.



NOTA: No enrolle la tubería de vacío en bucles múltiples al Pro Series IS o a los cabezales de impresión, como esto inhibe el flujo de residuos de tinta.

3. Instale todas las conexiones en la tubería, según los diagramas siguientes.



INCORRECTO



CORRECTO

4. Inserte las conexiones de desconexión rápida en el Pro Series IS según el diagrama.
5. No instale las conexiones de desconexión rápida en la parte posterior de los cabezales de impresión. Este paso se realizará durante el procedimiento de purga de tinta de la tubería.

Purga de tinta de la tubería del Pro Series IS (solamente NP)



PRECAUCIÓN: Asegúrese de que todas las tapas de ventilación se hayan quitado de los cabezales de impresión y del Pro Series IS.

PRECAUCIÓN

 **REMUEVA
LA TAPA**

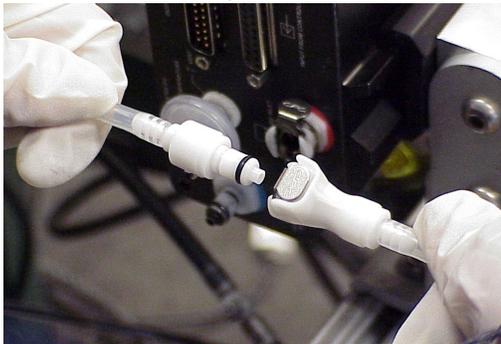
 **INSTALE
EL FILTRO**

1. Asegúrese de que una botella de tinta se haya instalado en el depósito del Pro Series IS.



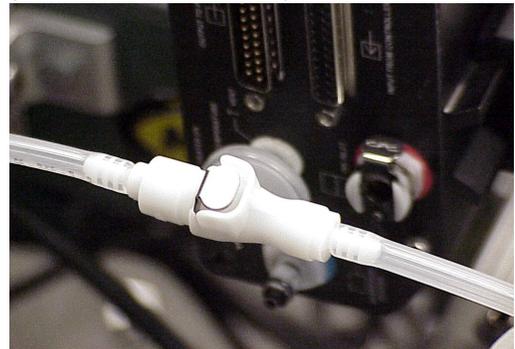
NOTA: Nunca mezcle tipos de tinta, porque no son mezclables. Ocurrirán daños internos irreversibles.

2. Asegúrese de que todas las conexiones de tubería se hayan realizado, pero no conecte las conexiones de desconexión rápida a la parte posterior del cabezal de impresión.
3. Asegúrese de que todo el cableado se haya instalado, pero no conecte los cables de cabezal de impresión a la parte posterior de los cabezales de impresión. También asegúrese de que el Marksman Duo XT y el Pro Series IS se enciendan.
4. Empiece con el cabezal de impresión que se encuentra más cerca del Pro Series IS.
5. Inserte la conexión de desconexión rápida de la línea de tinta en la conexión de desconexión rápida de la tubería de vacío del primer cabezal de impresión.



DESCONEXIÓN
RÁPIDA DE TINTA

DESCONEXIÓN
RÁPIDA DE VACÍO

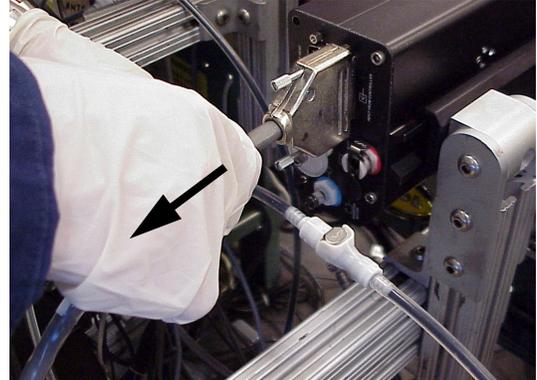


CONECTADAS

6. Conecte suelto, a mano, el cable de cabezal de impresión desde el puerto apropiado del Marksman Duo XT a este cabezal de impresión. Si la bomba del Pro Series IS se enciende, espere a que la tinta sólo pase a través de la interfaz de desconexión rápida y en la línea de vacío/residuos. Después de que la tinta sólo ha inyectado a la línea de vacío, rápidamente desconecte el cable de cabezal de impresión. Si la bomba se enciende, pase al paso 9.

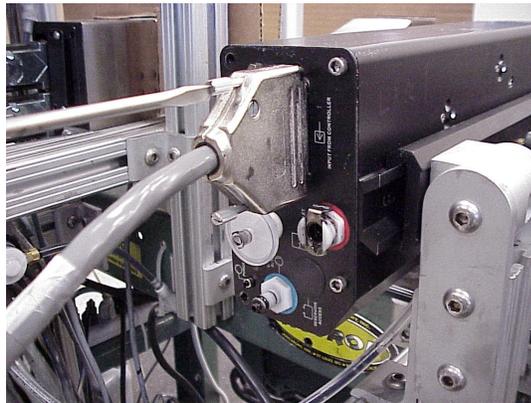


ANTES DE QUE SE CONECTA EL CABLE DE CABEZAL DE IMPRESIÓN Y SE PURGA LA LÍNEA DE TINTA



DESCONECTE EL CABLE DEL CABEZAL DE IMPRESIÓN DESPUÉS DE QUE SE PURGA LA LÍNEA DE TINTA

7. Si la bomba no se enciende, apriete el cable del cabezal de impresión a la parte trasera de este cabezal de impresión. No apriete en exceso ya que esto puede dañar la rosca de los tornillos.



SI LA BOMBA DE TINTA NO SE ENCIENDE, APRIETE EL CABLE DEL CABEZAL DE IMPRESIÓN

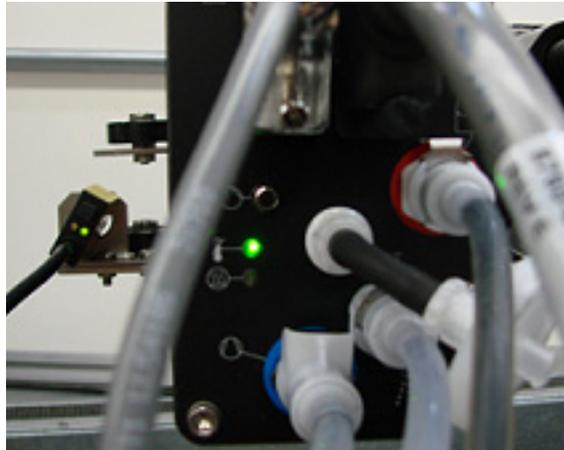
8. Pulse y mantenga pulsado el botón de purga en la parte posterior del cabezal de impresión por aproximadamente cinco segundos, hasta que se encienda la bomba de tinta del Pro Series IS. Después de que la tinta sólo se haya inyectado en la línea de vacío, rápidamente desconecte las conexiones de tinta y vacío.

PULSANDO EL
BOTÓN PURGAR



DESPUÉS DE PURGAR LA LÍNEA DE TINTA

9. La conexión de desconexión rápida de disolvente se puede conectar a la conexión de vacío para purgar la línea de disolvente. Tenga en cuenta que el disolvente se purgará rápidamente a través de esta línea. Otra vez, desconecte rápidamente las dos conexiones.
10. Instale las tres conexiones de desconexión rápida en sus puertos apropiados en la parte posterior de este cabezal de impresión.



11. Repita los pasos 6 a 9 para todos los cabezales de impresión restantes, continuando al próximo cabezal de impresión más alejado del Pro Series IS.

Altura máxima de tubería del Pro Series IS al último cabezal de impresión

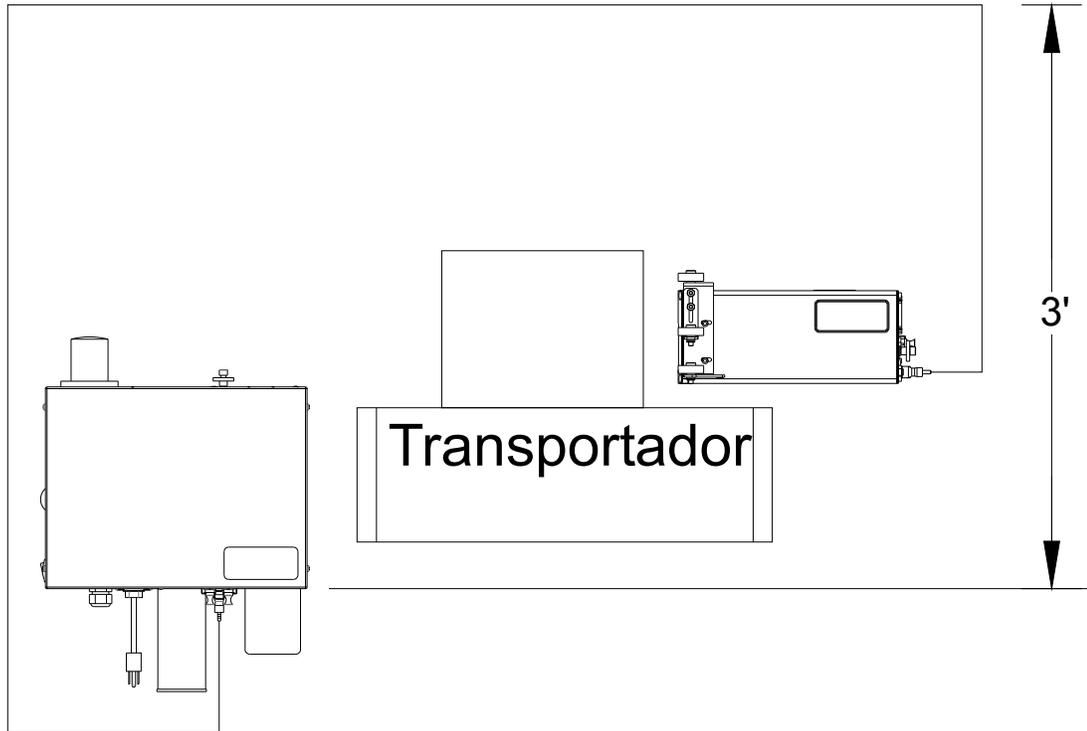
Tipo de cabezal de impresión	Número de cabezales de impresión	Longitud máxima general de tubería
384NP	1	40'
384NP	2	15'

Limitaciones de tubería:

- Longitud máxima vertical de tubo (parte inferior del Pro Series IS a la parte inferior del cabezal de impresión más alto) = 20 pies (limitación de la bomba de tinta).
- Altura máxima del Pro Series IS por encima de cabezales de impresión = 3 pies (limitación de la bomba de vacío).

Condiciones prohibidas:

1. No instale tubería hacia arriba y sobre un transportador a una altura de más de 3'.



2. No enrolle el exceso de tubería durante la instalación (es decir, corte a la longitud solamente).

Cebado de los Cabezales de Impresión NP384 con el uso de los ciclos Auto-Prime y ACS



NOTA: Antes de cebar los cabezales de impresión, la configuración de la estación de impresión debe configurarse en el Controlador del Marksman Duo XT. (Consulte las páginas anteriores.)



PRECAUCIÓN: Asegúrese de que se haya quitado la cubierta de envío y que esté instalado el filtro de ventilación.

PRECAUCIÓN

 **REMUEVA LA TAPA**

 **INSTALE EL FILTRO**

1. Retire la cubierta de envío del motor de impresión.



ALMACENAMIENTO PARA LA CUBIERTA DE ENVÍO

AFLOJE LOS DOS TORNILLOS DE CABEZA MOLETEADA PARA REMOVER LA CUBIERTA DE ENVÍO

2. Asegúrese de que todos los cables de cabezal de impresión estén instalados y que el sistema esté encendido.
3. Asegúrese de que las líneas de tinta se hayan purgado y que las conexiones de desconexión rápida estén instaladas en sus puertos apropiados. También, asegúrese

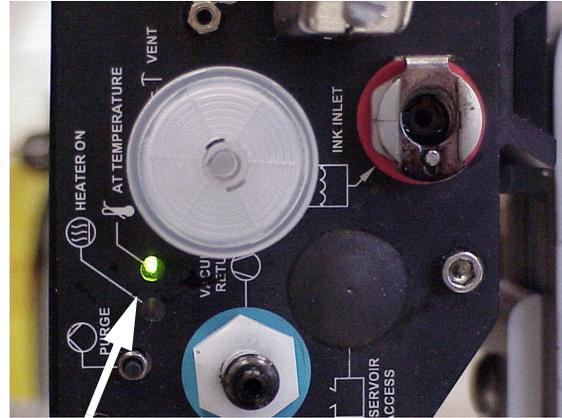


de que la línea de vacío esté conectada al puerto correcto.

- Espera hasta que el cabezal de impresión esté a temperatura.



NOTA: Impresión se desactiva hasta que el cabezal de impresión esté climatizado completamente. Espere hasta que se ilumina el diodo emisor de luz que indica «AT TEMPERATURE» en la parte posterior del cabezal de impresión antes de cualquier muestra de impresión.



«AT TEMPERATURE» ESTÁ ILUMINADA

- Limpe la parte delantera del cabezal de impresión con un paño sin pelusa.
- Pase una muestra de impresión mediante una purga del canal desde el Marksman Duo XT.

- En la pantalla de inicio del Marksman Duo XT, pulse el botón **Imprimir** para abrir el menú de impresión.
- Pulse el botón **Purgar** para abrir la pantalla de purga.
- Para seleccionar el cabezal en que se requiere realizar una purga de canal, pulse ese cabezal de impresión en la pantalla.
- Pulse el botón **Purgar** para activar una purga de canal del cabezal de impresión seleccionado.



- Pase una hoja de cartón u otro material por la parte delantera del cabezal de impresión, aproximadamente a la distancia normal de impresión, cuando el cabezal de impresión está purgando. El cabezal de impresión purga por tres segundos cada vez que se pulsa el botón **Purgar**.
- Si faltan canales, mantenga pulsado el botón de purgar, en la parte posterior del cabezal, por aproximadamente 0,5 a 1 segundo. Esto iniciará un ciclo de limpieza automática (ACS).
 - Si un canal no imprime, repita los pasos 6 y 7 una vez más.
 - Si todavía faltan canales en el cabezal de impresión, siga el procedimiento siguiente. Si todos los canales se funcionan, el cabezal de impresión está listo para una muestra de impresión.
 - Sostenga una toalla absorbente bajo la parte delantera del cabezal de impresión para atrapar el exceso de la tinta.
 - Pulse y mantenga pulsado el botón de purgar, en la parte posterior del cabezal, por cinco segundos (cebado automático). La baliza luminosa del Pro Series IS destellará y

tinta fluirá continuamente por dos a cuatro segundos. La bomba de vacío se encenderá y ayudará con purgar la tinta; sin embargo, desbordamiento es probable.

12. Si hay burbujas de aire durante el flujo de la tinta, ejecute otro cebado automático.
13. Repita el paso 12 hasta que la tinta fluya sin aire (típicamente uno o dos ciclos de cebado automático).
14. Limpie el exceso de tinta en la parte delantera del cabezal de impresión con un paño sin pelusa.
15. Si cualquier canal no imprime después de que todas las burbujas de aire se hayan purgado, permita que el cabezal de impresión permanezca acalorado a temperatura.
16. Ocasionalmente, pase una muestra de impresión hasta que todos los canales estén imprimiendo.

Sección 6: Para empezar a funcionar

El teclado



Arranque del controlador

Pulse la tecla **I** para encender el controlador. Pulse la tecla **O** para apagarlo.

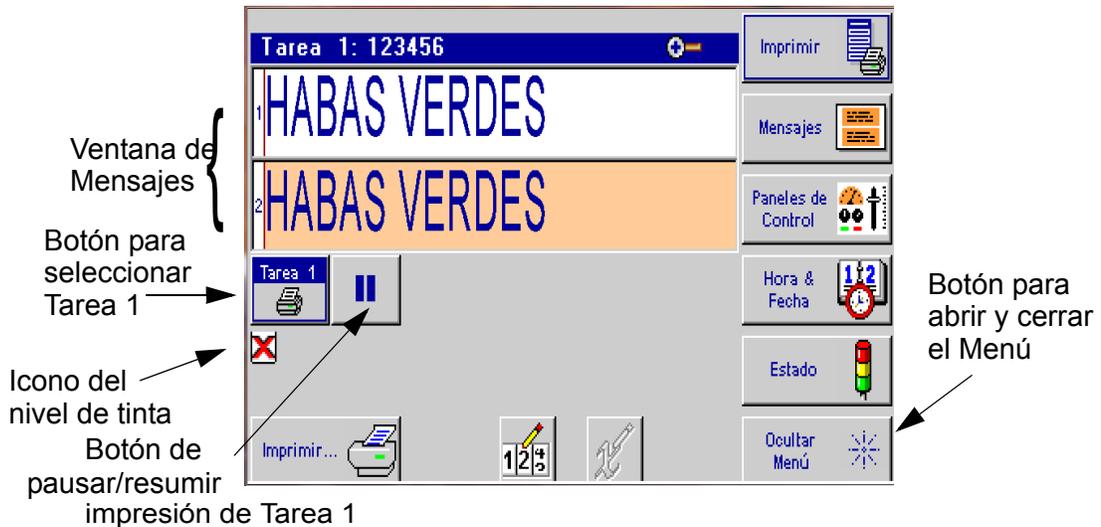


PRECAUCIÓN: Si el sistema está en el modo de impresión cuando se apaga, impresión continuará cuando se enciende de nuevo. Cualquier material delante de los cabezales de impresión, cuando continua la impresión, puede recibir tinta.



PRECAUCIÓN: El apagado del sistema no corta la electricidad del sistema. La fuente de alimentación debe desconectarse del sistema antes de conectar o desconectar los cabezales de impresión.

Pantalla de inicio



Ventana de mensajes

La Ventana de mensajes muestra el mensaje de impresión actual, como parecerá en la próxima impresión. Si no se ha cargado ningún mensaje para imprimir, la ventana está vacía. La ventana de mensajes se actualiza aproximadamente cada siete segundos, por lo que probablemente no mostrará cada impresión.

Mensajes largos que no caben completamente dentro de la ventana pueden verse mediante las teclas **F1** y **F2**, que se desplaza por la pantalla, a la izquierda y la derecha, respectivamente.

La apariencia de la ventana de mensajes refleja la configuración del sistema. Cada barra numerada de blanco o beige representa un cabezal de impresión en la cadena. El texto de una barra es el texto impreso por su propio cabezal de impresión. Si imprime en un solo lado del producto, se muestra solamente una ventana. Dos ventanas se muestran al utilizar impresión a doble cara, con la ventana superior siempre mostrando lado 1, o el lado más cercano al controlador.

El encabezado de la ventana muestra la tarea que está imprimiendo el mensaje de impresión, y el nombre de archivo del mensaje que se está imprimiendo. Si ningún mensaje está cargado para imprimir, se muestra «**Ninguno**» en el encabezado.



Icono de nivel de tinta

Verde = Nivel de tinta está bien.

Amarillo = Nivel de tinta está bajo.

Rojo = Está sin tinta.

Botón de Tarea 1

Toque el botón Tarea 1 para mostrar el mensaje de Tarea 1 en la Ventana de Mensajes.



La tarea está en pausa, o no se carga ningún mensaje para impresión.



Si no aparece el círculo rojo con barra oblicua, la tarea está imprimiendo.

Botón de imprimir y pausar



El botón de imprimir/pausar se ve así cuando la tarea está imprimiendo. Toque el botón para pausar la impresión.



El botón de imprimir/pausar se ve así cuando la tarea está en pausa. Toque el botón para continuar la impresión.



El botón de imprimir/pausar se ve así cuando no se carga ningún mensaje para impresión.

Cursor de retículo:

El cursor de retículo indica donde se coloca un nuevo campo de datos. Utilice las teclas de teclado listadas abajo para mover el cursor de retículo en la ventana de edición.

Tocar la pantalla dentro de la ventana de edición también puede mover el cursor de retículo.

El color del cursor de retículo se cambia del negro al rojo cuando se mueve sobre un campo de datos.

Dirección	Distancia de 384 y 768	Pulse la tecla del teclado
arriba/abajo	3 filas de punto	flechas hacia arriba/abajo
arriba/abajo	altura de la fuente actual	tecla Shift + flechas hacia arriba/abajo
arriba/abajo	1 fila de punto	tecla Alt + flechas hacia arriba/abajo
abajo	altura de la fuente actual	tecla Enter (cuando no se selecciona ningún campo, y el cursor de retículo está negro)
izquierda/derecha	6 columnas de impresión	flechas hacia la izquierda/derecha
izquierda/derecha	54 columnas de impresión	tecla Shift + flechas hacia la izquierda/derecha
izquierda/derecha	1500 columnas de impresión	tecla Ctrl + flechas hacia la izquierda/derecha
izquierda	6 columnas de impresión	tecla Backspace/Delete (cuando no se selecciona ningún campo)
izquierda	54 columnas de impresión	tecla Shift + tecla Backspace/Delete (cuando no se selecciona ningún campo)
izquierda	1500 columnas de impresión	tecla Ctrl + tecla Backspace/Delete (cuando no se selecciona ningún campo)
derecha	6 columnas de impresión	Barra espaciadora (cuando no se selecciona ningún campo)
derecha	54 columnas de impresión	tecla Shift + Barra espaciadora (cuando no se selecciona ningún campo)
derecha	1500 columnas de impresión	tecla Ctrl + Barra espaciadora (cuando no se selecciona ningún campo)

Botón Siguiente campo:

Toque el botón **Siguiente campo** para seleccionar los campos de datos en el orden en que se adicionaron al mensaje de impresión. Cuando se selecciona un campo, puede moverse en la ventana de edición, o su contenido se puede editar.

Campos no pueden cubrir otros campos; es necesario moverlos alrededor de otros campos. Cuando un campo se coloca adecuadamente, pulse la tecla **Enter** para deseleccionarlo.

El cursor de retículo también puede moverse sobre un campo para seleccionarlo. La posibilidad de seleccionar un campo es indicado por el cambio del cursor al rojo. Cuando el cursor se muestra en rojo, pulse la tecla **Enter** para seleccionar el campo. También puede tocar directamente el campo para seleccionarlo.

Dirección	Distancia de 384 y 768	Pulse la tecla del teclado
arriba/abajo	1 fila de punto	flechas hacia arriba/abajo
arriba/abajo	9 filas de punto	tecla Shift + flechas hacia arriba/abajo
arriba/abajo	1 fila de punto	tecla Alt + flechas hacia arriba/abajo
izquierda/derecha	6 columnas de impresión	flechas hacia la izquierda/derecha
izquierda/derecha	54 columnas de impresión	tecla Shift + flechas hacia la izquierda/derecha

Indicador de posición actual:

La posición X se da en pulgadas, desde el borde izquierdo de la área de impresión activa. La posición Y se da en filas de punto, desde la parte superior de la área de impresión activa.

Botones Lado 1/Lado 2:

Toque los botones **Lado 1** o **Lado 2** para mostrar lado 1 o lado 2 del mensaje de impresión. El botón que se aparece presionado o pulsado indica cual lado se muestra actualmente.

Sección 7: Configuración de funciones

Tareas

Una tarea consiste en todas las operaciones asociadas con una sola tarjeta de interfaz.

Configuración de la estación de impresión

Pantalla de configuración de cabezales de impresión

En la pantalla de inicio, toque **Menú**, **Paneles de control**, y entonces **Config. de Sistema**.

Avisos en la pantalla guían al usuario a través del procedimiento de configuración de cabezales de impresión, paso a paso.

Para empezar el procedimiento de configuración de cabezales de impresión, toque el botón **Rehacer Configuración Cabezal**.



Configuración de Cabezal 1 y Cabezal 2

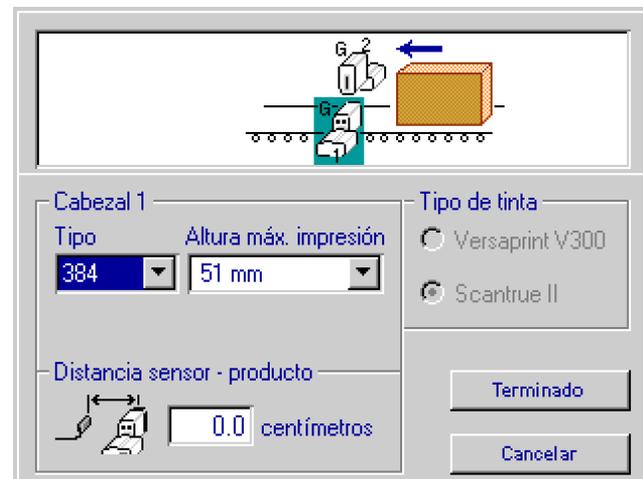
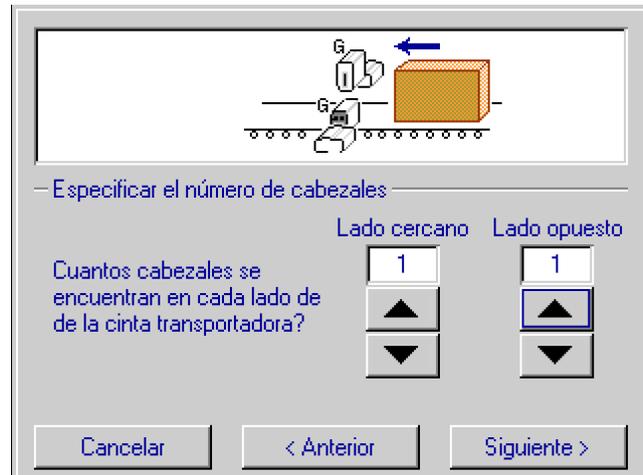


NOTA: El primer cabezal de impresión debe ser el cabezal superior en el sistema, como este cabezal va a imprimir la línea superior de datos.

Definición de propiedades de cabezales de impresión

El último paso en la configuración de un cabezal de impresión es la definición de las propiedades de los cabezales individuales.

- **Tipo y tamaño del cabezal de impresión:**



- **Distancia sensor - producto:** Introduzca la distancia entre el fotosensor y el cabezal de impresión, en centímetros. Puede ser necesario ajustar este número después de la configuración de impresión.



La distancia máxima entre el sensor y los Cabezales de Impresión 384 y 768 es 27" (68,58 cm).

- **Tipo de tinta** indica el tipo de tinta que se utiliza para el cabezal de impresión seleccionado.

Después de que se haya definido el último cabezal de impresión, toque el botón **Terminado**.



Toque cualquier cabezal de impresión en la pantalla para revisar o cambiar las propiedades para ese cabezal. Toque **Aceptar** para volver a la pantalla de inicio.

Configuración del codificador

Toque la pestaña «**Tachometro**» en la parte inferior de la pantalla de **Configuración del sistema**.

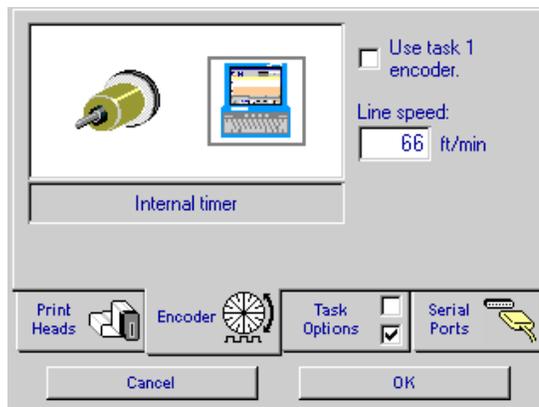
Un cuadro gris rodea la selección actual del codificador.

Utilice un codificador externo si varía la velocidad de la línea, o si la línea hace paradas y arranques frecuentes. Resolución del codificador externo es fijo a 300 ppi.

Utilice el temporizador interno si la velocidad de la línea es constante, con un mínimo de arranques y paradas.



Opciones de tarea



El Marksman Duo XT viene estándar con una o dos tarjetas de interfaz. Cabezales de impresión conectados a la tarjeta de interfaz segunda componen una estación de impresión independiente, que se conoce como **Tarea 2**.

Reparto de codificadores y fotosensores

En muchos casos, es posible utilizar el mismo codificador o fotosensor para controlar ambas tareas. Esto se hace por conectar los cables a la primera tarjeta de interfaz, y dirigir Tarea 2 para compartir éstos con Tarea 1.

Configuración de grupo

El Marksman Duo XT puede configurarse para crear y manejar mensajes para Tarea 1 y Tarea 2 como un único mensaje de "grupo." Esto permite la edición de un solo mensaje para un controlador de dos tareas con múltiples cabezales en cada tarea. La función de grupo se utiliza solamente con controladores de doble tarea. El sistema tiene que estar en el modo de grupo para crear, editar e imprimir un mensaje de grupo.

Configuración de un puerto serie

NOTA: Los siguientes parámetros se fijan en el Duo XT y no pueden modificarse. Cualquier dispositivo que se conecta a un puerto serie del Duo XT debe configurarse para coincidir con estos parámetros.

Bits de datos: 8

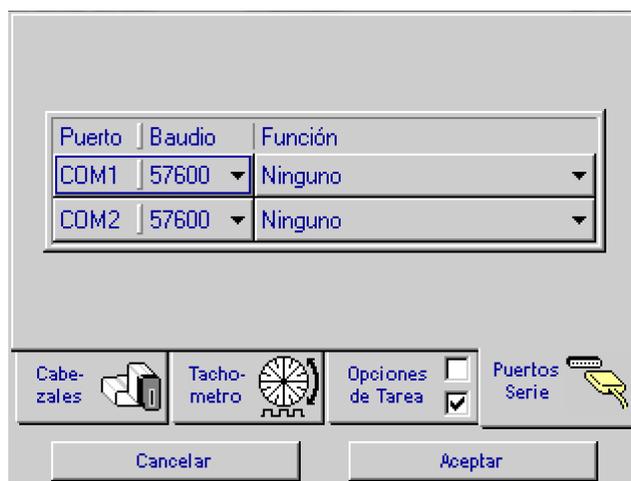
Stop Bits: 1

Paridad: Ninguna

Control de flujo: Ninguno

Configuración de los puertos serie COM1 y COM2:

1. En la **Pantalla de inicio**, toque el botón **Paneles de Control** para abrir el menú de paneles de control.
2. Toque el botón **Config. de Sistema** en el menú de paneles de control para abrir la pantalla de configuración del sistema.
3. Toque la pestaña de **Puertos Serie** en la pantalla de configuración del sistema, para mostrar la página de puertos serie.



4. Toque el botón **Función** de un puerto COM para abrir una ventana de lista que muestra las funciones disponibles para el puerto correspondiente. Seleccione la función deseada y toque el botón **Aceptar**.



Funciones de puerto serie:

- **Comandos & Control:** Esta función permite a dispositivos externos un control limitado del controlador Duo XT. Archivos se pueden subir, mensajes se pueden imprimir, y pueden modificarse varios otros parámetros. Para obtener más información, consulte el documento que se llama Software Interface Document, con el número de parte 5760-113.
- **Seleccionar Mensaje:** Esta función permite a dispositivos externos que seleccionar un mensaje para imprimir de los almacenados en la memoria del controlador. Búsqueda de mensajes es específica al puerto COM y la tarea. Es decir, para imprimir un mensaje en la Tarea 1, envíe el nombre del mensaje a COM1; para imprimir un mensaje en Tarea 2, envíe el nombre del mensaje a COM2. Lo más comúnmente utilizado para buscar mensajes es un lector de código de barras, pero otros dispositivos, como una PC o PLC, también pueden utilizarse.

NOTA: El nombre de mensaje que se recibe en el puerto serie debe coincidir exactamente con el nombre de un mensaje almacenado en el controlador. Si no se encuentra ninguna coincidencia al nombre de mensaje que se provee, el mensaje de impresión actual se cancela, y la impresión se detiene.

- **Datos Externos:** Esta función se utiliza para cambiar lo que se imprime en un campo variable o campo de código de barras mientras que se imprime el mensaje que contiene el campo. El puerto serie de que el puerto variable o código de barras acepta datos se especifica cuando el mensaje se crea. Consulte «Adición de un campo variable» en página 45, y «Adición de un código de barras» en página 46.
- **Sato 8485SE y Zebra:** Estas funciones son útiles en aplicaciones de tecnología dual, como la codificación y el etiquetado. Simplifican el cambio de producto por permitir el mensaje de impresión del Duo XT y la etiqueta imprimida por un aplicador de etiqueta con los motores de impresión Sato 8485SE o Zebra que cambiarse en una sola operación. El archivo de formato de etiqueta se adjunta al mensaje de impresión cuando se crea el mensaje. Cuando el mensaje se selecciona después para imprimir, el archivo se envía a un aplicador de etiqueta conectado al puerto serie. Consulte «Sección 8: Funciones de mensajes» en página 40 para detalles.
- **Mensaje Archivos Adjuntos:** Un archivo adjunto de un mensaje es un archivo o una cadena de texto definido por el usuario que se adjunta a un mensaje de impresión cuando el mensaje se crea. El archivo o la cadena de texto entonces se envía

de uno de los puertos serie cuando ese mensaje se selecciona para imprimir. Archivos adjuntos de mensajes pueden utilizarse para controlar dispositivos externos al Duo XT (las funciones del Sato 8485SE y Zebra descritos anteriores utilizan archivos adjuntos de mensajes). Consulte «Sección 8: Funciones de mensajes» en página 40 para detalles.

- **Cabezal de Impresión Serie:** Seleccione esta función para configurar el Duo XT para manejar cabezales de impresión de SoloSeries. Cada puerto serie puede manejar hasta ocho cabezales SoloSeries45 o cuatro cabezales SoloSeries90. Cabezales serie se asignan automáticamente a la primera tarea disponible. Para detalles completos de los cabezales de impresión de Inyección Térmica, consulte *Thermal Jet Ink Jet System Operations Manual*, con el número de parte 5780-329.
5. Toque un botón **Puerto|Baudio** de un puerto COM para abrir un cuadro de diálogo de configuración de un puerto serie para el puerto relacionado.

Configuración del Puerto Serie

Puerto:	Baudio:	Carácter nueva línea:	
COM1	2400	13	10
COM2	4800		
	9600		
	19200		
	38400		
	57600		
	115200		

Eco caracteres

Cancelar Aceptar

Seleccione el puerto, si aplicable, y la tasa de baudio del puerto. La mayoría de los usuarios pueden tocar el botón **Aceptar** en este momento; los usuarios avanzados pueden cambiar el carácter nueva línea, o desactivar el eco de caracteres recibidos por el Duo XT.

Carácter nueva línea: Un carriage return/line feed (CRLF), <<retorno de carro/alimentación de línea,>> es el carácter nueva línea predeterminado para el Duo XT. Si su equipo utiliza un carácter nueva línea diferente, ingréselo en los cuadros **Carácter nueva línea** como números decimales (e.g. CR = 13, LF = 10). Si su equipo utiliza un solo carácter en lugar de una secuencia de dos caracteres, ingréselo en el cuadro de la derecha y despeje el cuadro de la izquierda. Si ambos cuadros se dejan en blanco, el carácter nueva línea se configurará a CRLF.

Eco caracteres: La configuración predeterminada de esta casilla de verificación es marcada. Si su equipo no espera el eco del Duo XT a todos los caracteres recibidos, desmarque la casilla de verificación de **Eco caracteres**.



NOTA: Si se utiliza **Mensaje Archivos Adjuntos** en un Duo XT para controlar la función de **Seleccionar Mensaje** en un segundo Duo XT, **Eco caracteres** en el segundo Duo XT debe apagarse (no marcada).

Configuración de red

Si el sistema se utiliza en una aplicación de red, puede ser necesario cambiar las configuraciones predeterminadas de red. Si la aplicación de red no se utiliza, puede saltarse esta sección.

Para mostrar la pantalla de Configuración de red:

1. En la **Pantalla de inicio**, toque el botón **Paneles de Control**.
2. Toque el botón **Red** en el menú de paneles de control.

Los controles de la página Organizar Dispositivo de Red de la pantalla de configuración de red aplican solamente si el sistema se opera en una red controlada por una PC utilizando el software de red.

Acceso a lista de mensaje.

Local Red

Lista de mensajes URL:
http://x.x.x/cgi-bin/getprd.py?key=

Mensaje archivos adjuntos URL:
http://x.x.x/cgi-bin/getalp.py?key=

red URL:

Organizar Dispositivo de Red Direcciones IP

Cancelar Aceptar

Acceso a lista de mensaje

Los controles de **Acceso a lista de mensaje** determinan si los mensajes de impresión catalogados en el cuadro de Imprimir...Selección de Mensaje estuvieran locales (almacenados en la memoria interna del sistema) o en la red. Toque el botón de selección correspondiente a la aplicación.

Si se selecciona **Red**, los cuadros de entrada de texto de **Lista de mensajes URL** y **Mensaje archivos adjuntos URL** se hacen activos. Introduzca la dirección donde el sistema encontrará los mensajes que se almacenan en la red y, si aplicable, la dirección donde el sistema encontrará los archivos adjuntos de mensaje. Para más detalles, contacte con Soporte Técnico.

Notificación de red URL

Si este cuadro de entrada de texto se rellena, el controlador enviará un paquete por la red al servidor especificado. Este paquete se enviará cuando el controlador se arranca y en cada entrada de disparador de fotocélula. Para más detalles, contacte con Soporte Técnico.

Configuración de direcciones IP

Toque la pestaña de **Direcciones IP** para mostrar la página de direcciones IP.

Una dirección IP tiene cuatro segmentos. El valor de cada segmento puede ser de 0 a 255.

Las direcciones IP de los cuadros «1° Sistema de Tinta» y «2° Sistema de Tinta» no se utilizan en el controlador Marksman Duo XT.

Toque el botón **Aceptar** para guardar los cambios y volver a la pantalla de inicio.

Consultar ajustes apropiados de IP e introducirlos debajo.

Cuadro de Control 10. 1. 2. 3

1° Sistema de Tinta 0. 0. 0. 0

2° Sistema de Tinta 0. 0. 0. 0

Máscara de Subred 255. 255. 255. 0

Entrada 0. 0. 0. 0

Organizar Dispositivo de Red Direcciones IP

Cancelar Aceptar

(Direcciones IP Predeterminadas)

Definición de Códigos de Usuario

Códigos de Usuario son códigos de hora y fecha definidos por el usuario para la impresión de la hora, el minuto, la fecha, el mes y la semana del año. Cada código puede tener hasta cuatro caracteres.

Para mostrar la pantalla de Editar Códigos de Usuario:

1. En la **Pantalla de inicio**, toque **Paneles de control**.
2. Toque **Códigos de Usuario**.



Los códigos predefinidos son:

- Hora: 24 códigos de una sola letra de A a Z, con la excepción de las letras I y O (que pueden confundirse con los números 1 y 0).
- Minuto: 60 códigos de dos letras AA a AZ, entonces BA a BZ, entonces CA a CM. Las letras I y O no se utilizan.
- Fecha: 31 códigos de dos letras AA a AZ, entonces BA a BG. Las letras I y O no se utilizan.
- Semana: 53 códigos de dos letras AA a AZ, entonces BA a BZ, entonces CA a CE. Las letras I y O no se utilizan.
- Mes: 12 abreviaturas de tres letras, ENE, FEB, MAR, ABR, MAY, JUN, JUL, AGO, SEP, OCT, NOV, y DIC.
- Año: 99 códigos de dos letras AA a AZ, entonces BA a BZ, entonces CA a CZ, entonces DA a DZ, entonces EA a ED. Las letras I y O no se utilizan.

Al definir códigos de usuario, hay que evitar extremos en el número de caracteres para códigos diferentes dentro de un componente. Por ejemplo, hay que evitar la definición de la hora 00 como 'A' y la hora 03 como 'AAAA.' Si se necesita imprimir códigos de impresión como 'A' y 'AAAA', asegúrese de reservar espacio suficiente en los mensajes de impresión para que los códigos más largos no superpongan a los campos adyacentes cuando se imprimen.

Pantallas de hora y fecha

Toque el botón **Hora & Fecha** en la pantalla de inicio. La pantalla de **Hora** aparecerá con pestañas en la parte inferior para ajustar la hora, la fecha, el cambio de fecha, y turnos.

Pantalla de Hora



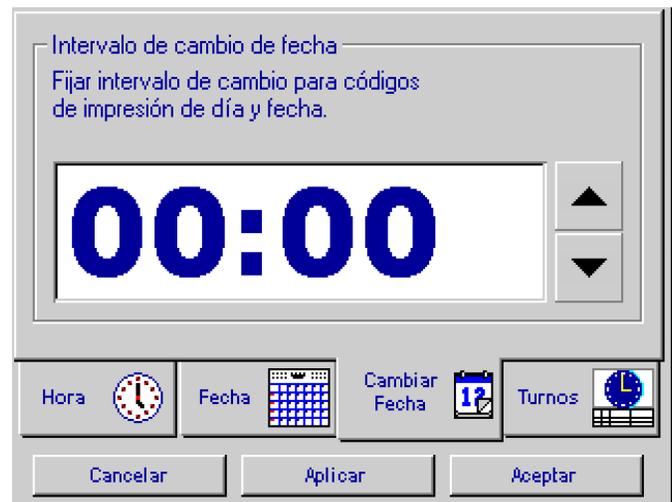
Pantalla de Fecha



Pantalla de Intervalo de cambio de fecha



NOTA: «Intervalo de cambio de fecha» es la hora cuando los códigos automáticos de día y fecha se cambian de un día al siguiente. Horas de cambio entre 12:00 PM y 11:59 PM cambiarán el día/la fecha de códigos automáticos antes de la medianoche; horas de rollover entre 12:00 AM y 11:59 AM cambiarán el día/la fecha de códigos automáticos a, o después de, la medianoche.



La hora de cambio predeterminada es 12:00 AM (00:00 en el reloj de 24 horas.)

Turnos de trabajo



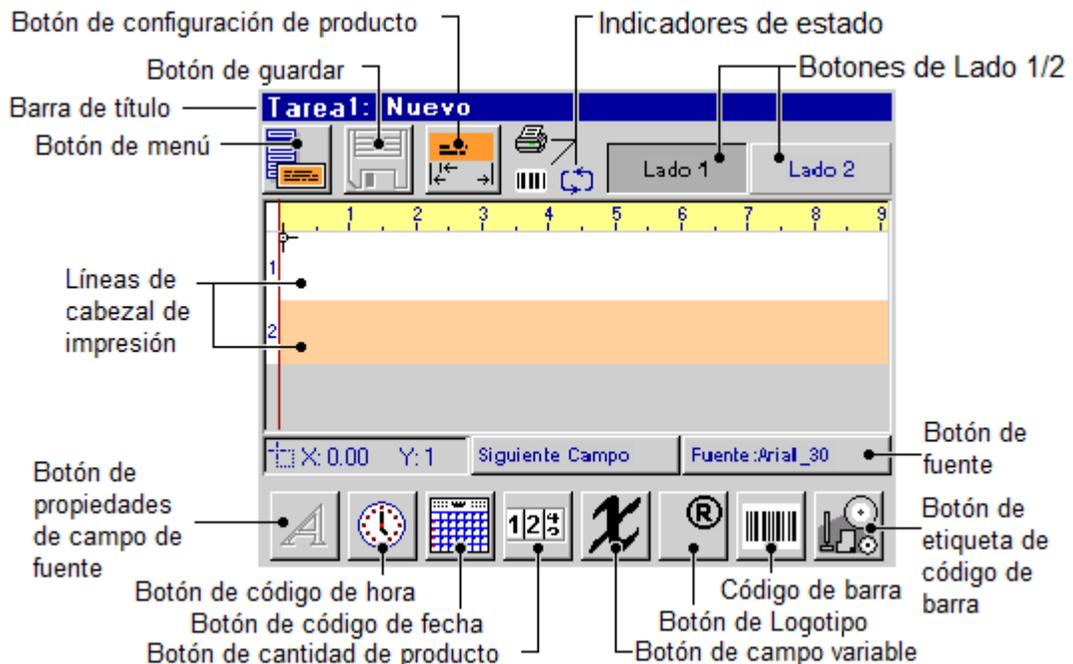
Sección 8: Funciones de mensajes

Creación de un mensaje de impresión

Paso 1: En la Pantalla de inicio, toque el botón **Mensajes**.



Paso 2: Toque el botón **Nuevo**.



Controles y características de la pantalla de edición

Barra de título: La barra de título muestra la tarea para que se crea el mensaje, y el nombre del mensaje.



Botón Menú: Toque el botón **Menú** para mostrar el menú de mensajes. En este menú, el usuario puede:

- Crear un mensaje nuevo.
- Abrir un mensaje existente para edición o inspección.
- Guardar un mensaje.
- Hacer una impresión de prueba de un mensaje.
- Deshacer todos los cambios hechos a un mensaje (Devolver).
- Borrar todos los campos de un mensaje (Limpiar).
- Calcular el consumo de tinta de un mensaje (Consumo de Tinta).
- Volver a la pantalla de inicio (Salir).



Botón Guardar: Un botón Guardar de azul oscuro indica que todavía no se ha guardado los cambios hechos al mensaje. El botón está «no habilitado» y se muestra en gris cuando no hay cambios o los cambios han sido guardados.



Botón de configuración de producto:

- Configurar la longitud del producto.
- Configurar los márgenes de impresión.
- Configurar la resolución de impresión (dpi).
- Seleccionar las opciones de impresión.



Indicadores de estado:

-  Se muestra cuando se selecciona **Prueba de Impresión** desde el menú de mensajes.
-  Se muestra cuando el mensaje en el editor está configurado para impresión de repetición.
-  Se muestra cuando el mensaje en el editor está configurado para impresión invertida.
-  Se muestra cuando el mensaje en el editor tiene un archivo adjunto.



Botones Lado 1 y Lado 2: Toque los botones **Lado 1** o **Lado 2** para navegar el editor al lado correspondiente del mensaje de impresión.



NOTA: Cuando el sistema está configurado correctamente, **Lado 1** es siempre el lado más cercano del transportador, **Lado 2** es siempre el lado más lejos.



Botón de fuentes: Toque el botón de **Fuentes** para seleccionar la fuente para el próximo campo para adicionarse al mensaje de impresión, o para cambiar la fuente de un campo existente. El nombre de la fuente seleccionada se muestra en el botón.



Botón de propiedades de campos de texto: Se utiliza para cambiar las propiedades de un campo de texto nuevo o existente.



Botón de código de hora



Botón de código de fecha



Botón de cantidad de producto



Botón de campo variable



Botón de logotipo



Botón de código de barras



Botón de archivos adjuntos de mensaje: Toque el botón de archivos adjuntos de mensaje para adjuntar un archivo o cadena de texto a un mensaje de impresión. Este botón se muestra solamente cuando la función COM1 o COM2 se configura a SATO 8485SE, Zebra, o Mensaje Archivos Adjuntos. Consulte «Configuración de un puerto serie» en página 36 para instrucciones de configuración de puertos COM.

Paso 3: Toque la pestaña **Panel de Config.**

Introduzca la longitud del producto, y el margen izquierdo para lados uno y dos, si aplicable.



Toque la pestaña **Propiedades de impresión**. Seleccione la resolución de impresión deseada.



NOTA: Códigos de barras deben utilizar una resolución de 200 dpi.





Anchura de carácter se utiliza para cambiar la anchura de todos los campos de texto del mensaje.

Toque la pestaña **Opciones de Impresión**.

Seleccione **Lado 2 = lado 1** para copiar automáticamente todos los campos de lado 1 a lado 2. La opción **Lado 2 = lado 1** está disponible solamente cuando ambos lados tienen el mismo número de puntos de impresión verticales.

Seleccione **Imprimir n veces** para cancelar automáticamente la impresión después de que el mensaje se haya imprimido un número especificado de veces. El botón de opción se hace activo cuando se selecciona **Imprimir n veces**.

Seleccione la caja de entrada de valor e introduzca el número de veces que el mensaje debe imprimirse (de 1 a 9999), o seleccione Preguntar para dejar que el Marksman Duo XT le pidiere introducir el número de impresiones cuando el mensaje se selecciona. Esta opción se utiliza con frecuencia con la función de Seleccionar Mensaje cuando un mensaje debe imprimirse una sola vez. Consulte «Configuración de un puerto serie» en página 36 para explicación de la búsqueda de mensajes.

Toque el botón **Aceptar** para guardar la configuración y cerrar el cuadro de diálogo de configuración de producto.



Fuente:Arial_15

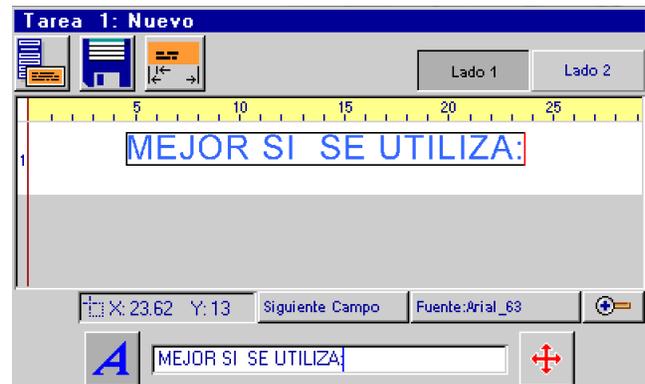
Paso 4: Toque el botón de fuente para mostrar la lista de fuentes disponibles. Seleccione una fuente y toque Aceptar.

Paso 5: Adicione campos de datos al mensaje de impresión.



Adición de un campo de texto

Para adicionar un campo de texto al mensaje de impresión, mueva el cursor de retículo a la posición de campo que se desea, y comience a escribir. Para empezar una línea nueva (un campo de texto puede tener hasta diez líneas de texto), pulse y mantenga pulsada la tecla **Ctrl** y pulse **Enter**. Cuando haya terminado, pulse **Enter**. Si el campo no está exactamente donde debe estar, utilice las teclas de flecha para moverlo. Pulse **Enter** otra vez cuando el campo está en la ubicación deseada.



Adición de un código de hora

Toque el botón de **Código de hora**. Seleccione un formato para el código de hora.



Adición de un código de fecha

Toque el botón **Código de fecha**; Seleccione un formato para el código de fecha y, si el código de fecha es para una fecha futura, introduzca el número de días o meses hasta esa fecha en la caja **Caducidad**.



Adición de una cuenta de producto o palé

El sistema puede imprimir cuentas crecientes o decrecientes de productos o palés, con o sin ceros anteriores, en formato numérico o alfa. Una cuenta numérica puede tener hasta nueve dígitos; una cuenta alfa puede tener hasta siete dígitos.



Cuenta de producto: Toque el botón **Insertar Cuenta**.

Cuenta creciente: Introduzca un valor de «**Parar en**» que es mayor que el valor de «**Iniciar en**».

Cuenta decreciente: Introduzca un valor de «**Iniciar en**» que es mayor que el valor de «**Parar en**».

Cuenta de palé: Toque el botón de opción de **Cuenta de palé** e introduzca el número de artículos por palé. Una cuenta de palé se incrementa o decrementa cada n artículos, donde n es el número de artículos por palé.

Cuenta alfa: Toque la casilla de verificación de **Cuenta alfa**. Cuando **Cuenta alfa** está marcada, el contenido de las cajas de **Iniciar en** y **Parar en** se cambia de números a sus valores alfa equivalentes.

Existen dos formatos de cuenta alfa. Utilice la casilla de verificación de **Imprimir ceros a la izquierda** para seleccionar el formato que se desea.

1. **Imprimir ceros a la izquierda** marcada. Cuando se imprime ceros a la izquierda, A = 0 por definición, entonces B = 1, C = 2, etc. La secuencia de conteo es AB, AC, AD, ... AY, AZ, BA, BB, BC, ...
2. **Imprimir ceros a la izquierda** no marcada. Sin ceros a la izquierda, A = 1, B = 2, C = 3, etc. La secuencia de conteo es A, B, C, ... Y, Z, AA, AB, AC, ...

Una cuenta de producto típicamente se aumenta o se disminuye por 1 después de cada ciclo de impresión. Para aumentar o disminuir la cuenta por un valor distinto de 1, introduzca ese valor en el cuadro.



Adición de un campo variable

Un campo variable es un campo de texto cuyo contenido puede cambiarse de uso a uso, o impresión a impresión. Los datos que se imprimen pueden especificarse por el usuario, o pueden venir a través de los puertos COM1, COM2, o Ethernet.

- Seleccione la fuente de datos:

Usuario: El usuario recibe un mensaje para introducir los datos para imprimir cuando el mensaje se carga para impresión.

Datos 1 - Datos 10: Seleccione Datos 1 a Datos 10 para utilizar un campo variable común en varias ubicaciones. Datos (1-10) pueden seleccionarse y asignarse un nombre de campo. Este campo variable puede colocarse varias veces en un mensaje. Cuando el mensaje se imprime, el nombre del campo se solicitará una vez para la entrada, e imprimirán los datos variables en todas las ubicaciones donde se colocan Datos (1-10). La longitud del campo debe establecerse para cada lugar, como el tamaño de fuente puede cambiarse para cada campo de datos. Hasta diez campos diferentes pueden colocarse en varias ubicaciones de mensaje.

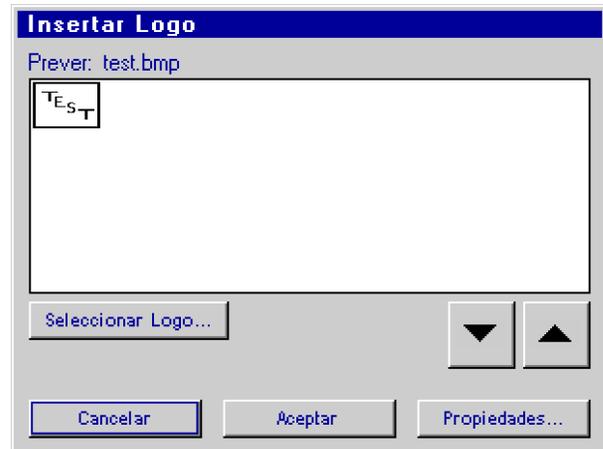
COM1, COM2: Seleccione **COM1** o **COM2** cuando los datos para imprimir son de un dispositivo externo como una escala o un lector de código de barras. Varios campos variables pueden utilizar COM1 o COM2, pero todos tendrán la misma información.



Adición de un logotipo

Toque el botón de **Logotipo**.

Seleccione un logotipo.



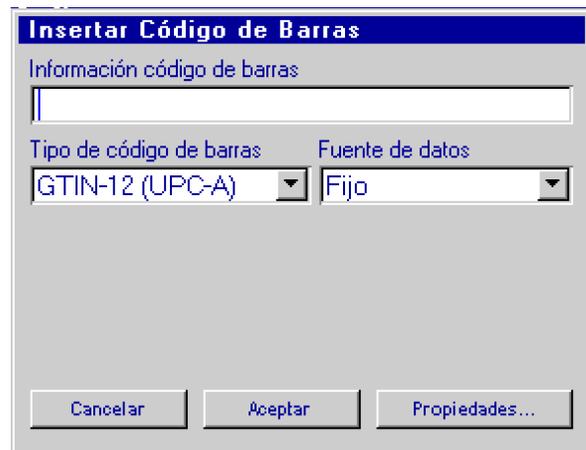
Adición de un código de barras

Toque el botón de **Código de barras**

- Seleccione el tipo de código de barras.
- Seleccione la fuente de datos de código de barras:

Fijo: Seleccione **Fijo** si los datos de código de barras nunca se cambian.

Usuario: Seleccione **Usuario** si los datos de código de barras deben introducirse cuando el mensaje se selecciona para imprimirse.



COM1, COM2: Seleccione **COM1** o **COM2** cuando los datos de código de barras vienen de un dispositivo externo, como una escala o un lector de código de barras. Para utilizar COM1 o COM2, el puerto serie debe configurarse como «Entrada externa» (consulte «Configuración de un puerto serie» en página 34). Múltiples códigos de barras en el mismo mensaje de impresión pueden utilizar COM1 o COM2, pero todos imprimirán los mismos datos.



NOTA: Los datos de código de barras que se imprimen son los que se recibieron más recientemente en el puerto serie especificado en el momento que el mensaje se selecciona para imprimir, y no pueden modificarse los datos «sobre la marcha». Para cambiar los datos de código de barras, primero envíe los datos nuevos, luego seleccione otra vez el mensaje para imprimir.

Datos 1 - Datos 10: Seleccione **Datos 1** a **Datos 10** para imprimir el mismo código de barras en múltiples lugares en un mensaje.



NOTA: Estas fuentes de Datos 1 - 10 son las mismas que se describen en «Adición de un campo variable» en página 45. Si un código de barras y un campo variable ambos están configurados para utilizar la misma fuente de Datos 1 - 10, imprimirán la misma información; una vez en la forma de código de barras y una vez como texto.

Formato: Seleccione **Formato** si el código de barras debe contener información de hora o fecha. El cuadro de **Formato** acepta entradas regulares de texto (entradas con el teclado), así como códigos de hora y fecha.

- Seleccione el factor de **Ampliar** el código de barras. (No aplicable a cada tipo de código de barras.)
- Introduzca la «**Información código de barras**». Con la excepción de Código 39, el Firmware calcula automáticamente el dígito de la checksum/suma de comprobación y se la agrega al final de los datos de código de barras.

- Si los datos legibles por ojos humanos no deben mostrarse, toque el botón **Propiedades**, abra la lista de fuentes **Legibles por humanos**, y seleccione **Ninguna**.

La siguiente sección describe el ajuste de códigos de barras para adaptarse a las variaciones en el traspasamiento de tinta en sustratos diferentes.

Mensaje con código de barras

Medición de purga de tinta: Toque el botón de campo de código de barras en la parte inferior de la pantalla de edición para insertar un campo de código de barras, y luego seleccione el tipo de código de barras para **Medir purga de tinta**. Imprima el mensaje en una muestra del sustrato que vaya a utilizarse en la aplicación y déjela traspasar por al menos 24 horas antes de medirla.

La cantidad correcta de purga se determina mediante la identificación de la primera serie de barras que no han traspasado juntos. En el ejemplo, la medida de purga es 5 (columnas).



La medida se configura en el cuadro de diálogo de «Propiedades Código de Barra».



Adición de un archivo adjunto de mensaje

Un archivo adjunto de un mensaje es un archivo o una cadena de texto que se adjunta a un mensaje de impresión cuando el mensaje se crea o se edita. La cadena de texto o el archivo entonces se envía por uno de los puertos serie cuando el mensaje se selecciona para imprimirse. Archivos adjuntos de mensaje pueden utilizarse para señalar o manejar dispositivos externos al controlador, como PLCs, PCs, aplicadores de etiquetas, impresoras Linx; u otro controlador.

Archivos adjuntos de mensaje son posibles solamente cuando **SATE 8485SE, Zebra**, o «Mensaje Archivos Adjuntos» se selecciona como la función para al menos uno de los dos puertos serie (consulte «Configuración de un puerto serie» en página 34 para instrucciones sobre la configuración de puertos serie), lo que hace que el botón «Mensaje Archivos Adjuntos» aparezca en la pantalla de edición.



Para adicionar un archivo adjunto al mensaje de impresión, toque el botón «Mensaje Archivos Adjuntos».

- Seleccione el tipo de archivo adjunto: **Archivo** o **Texto**.
 - Si se selecciona **Archivo**, toque el cuadro de **Seleccionar archivo** para mostrar una lista de archivos disponibles. Seleccione un archivo de la lista.

Para que aparezca en la lista, un archivo debe estar ubicado en la carpeta de **alps** en el controlador, y debe tener una extensión de **.alp**. Puede ser un archivo binario o un archivo de texto, pero si no tiene una extensión de **.alp**, no aparecerá en la lista. Se pueden subir archivos al controlador mediante Ethernet o desde un dispositivo de memoria USB.



- Si se selecciona **Texto** el cuadro de diálogo cambia levemente.



El texto introducido en el cuadro se envía por el puerto serie seleccionado cuando el mensaje se selecciona para imprimirse. Si el texto tiene que ser terminado con un retorno de carro/alimentación de línea, ingrese «\r\n». Un archivo adjunto de texto puede tener un máximo de 255 caracteres, incluyendo caracteres de terminación de línea.

- Seleccione el destino del archivo adjunto:
 - **Valores de Fabrica de Tarea**: El archivo adjunto se envía por el puerto serie que corresponde a la tarea que se utiliza para imprimir el mensaje. Es decir, si el mensaje se imprime en Tarea 1, el archivo adjunto se envíe por COM1, si el mensaje se imprime en Tarea 2 el archivo adjunto se envíe por COM2. La selección de **Valores de Fabrica de Tarea** es útil en aplicaciones de doble tarea cuando el mensaje de impresión puede imprimirse en cualquier tarea.
 - <selección> @ COM1: <selección> es una función de COM1 que se selecciona durante la configuración del sistema: **SATO 8485SE, Zebra**, o «**Mensaje Archivos Adjuntos**». Cuando un destino COM1 se selecciona, el archivo adjunto se envía por COM1, independientemente de cuál tarea se utiliza para imprimir el mensaje.
 - <selección> @ COM2: <selección> es una función de COM2 que se selecciona durante la configuración del sistema: **SATO 8485SE, Zebra**, o «**Mensaje Archivos**

Adjuntos». Cuando un destino COM2 se selecciona, el archivo adjunto se envía por COM2, independientemente de cuál tarea se utiliza para imprimir el mensaje.

- Toque el botón **Aceptar** para cerrar el cuadro de diálogo y adicionar el archivo adjunto al mensaje de impresión.



Paso 6 Guarde el mensaje de impresión. Toque el botón **Guardar**.



Edición de un mensaje

Desde la **Pantalla de inicio:**

1. Toque el botón **Mensajes**.
2. Seleccione el mensaje que quiere editar de la lista.
3. Toque el botón **Abrir**.



Edición de campos

Cuando se selecciona, cada tipo de campo, con la excepción de campos de texto, se muestra en rojo y delimitado por un cuadro negro. Cuando se selecciona un campo de texto, primero se muestra en azul claro. El color de azul claro indica que el texto en el campo se puede editar. Pulse **Enter** y el color del campo cambia al rojo, indicando que el campo se puede mover.

Un campo puede seleccionarse mediante el botón **Siguiente Campo**, la tecla **Tab**, o al tocar directamente el campo.



Para soltar un campo seleccionado, utilice la tecla **Enter**, o seleccione otro campo.

Eliminación de un campo:

1. Seleccione el campo; para un campo de texto, pulse **Enter** después de que se lo haya seleccionado. El color del campo cambiará del azul oscuro al rojo.
2. Pulse la tecla **Backspace** o **Delete**.

Cambio de las propiedades de un campo:

Campo de texto:

1. Seleccione el campo; su color cambia del azul oscuro al azul claro.
2. Toque el botón de **Propiedades de campo de texto**.



Cada otro tipo de campo:

1. Seleccione el campo; su color cambia del azul oscuro al rojo.
2. Toque el botón correspondiente al tipo de campo (el botón con el fondo de gris oscuro); se muestra el cuadro de diálogo de edición del campo.
3. Toque el botón **Propiedades**; el cuadro de diálogo de **Propiedades de campo** se muestra.
4. Cambie las propiedades del campo según lo deseado.

Característica de anchura de carácter ajustará la anchura de todos los caracteres en el campo de texto seleccionado. La configuración predeterminada de anchura de carácter producirá caracteres y logotipos que son proporcionales a cada tipo de cabezal de impresión:

Anchura predeterminada de carácter		
Tipo de cabezal de impresión	Fuentes	Logotipos (.bmp)
384, 768	200%	300%

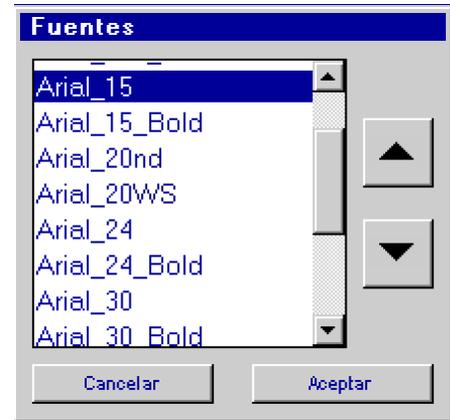


NOTA: La configuración global de DPI se debe utilizar para reducir o aumentar la anchura de mensaje. La **Anchura de carácter** determina el número de columnas que se imprime en un carácter. El ajuste de anchura de carácter está diseñado para utilizarse con cabezales de impresión del tipo Impulse Jet.

Modo de Prueba de Impresión: Si esta casilla está marcada, se imprimirán todas las otras columnas del campo.

Cambio de la fuente de un campo:

1. Seleccione el campo.
2. Toque el botón de **Fuentes**.
3. Seleccione la fuente nueva.



Función de zoom de mensaje



En tareas configuradas con cabezales de impresión de gráficos de 768 o 384, un botón **Zoom** en la esquina inferior derecha de la ventana de edición expande la ventana a pantalla completa y amplía el mensaje de impresión para que puedan verse detalles finos (consulte las siguientes ilustraciones).



Pantalla de edición normal



Pantalla de edición con Zoom

Cuando ampliados, campos se puedan seleccionar, mover o eliminar. Utilice el botón **Zoom** o la tecla **ESC** para volver a la pantalla de edición normal.

Atajos de teclado para la pantalla de edición

- Ctrl X** Cortar el campo seleccionado del mensaje de impresión.
- Ctrl C** Copiar el campo seleccionado.
- Ctrl V** Pegar/insertar el último campo cortado o copiado en la ubicación del cursor.
- Ctrl S** Guardar todos los cambios hechos al mensaje de impresión.
- Ctrl O** Abrir un mensaje para edición o inspección.
- Ctrl N** Crear un mensaje de impresión nuevo.
- Tab** Mover de campo a campo, o al primer campo si ningún campo está seleccionado.
- F1** Desplazar la ventana de edición a la izquierda.
- F2** Desplazar la pantalla de edición a la derecha.
- F5** Desplazar la pantalla de edición hacia arriba (solamente cuando ampliada).
- F6** Desplazar la pantalla de edición hacia abajo (solamente cuando ampliada).
- F4** Mostrar el diálogo extendido de caracteres minúsculos.
- F8** Mostrar el diálogo extendido de caracteres mayúsculos.

Estimación del consumo de tinta



El consumo de tinta se muestra como el número aproximado de veces que imprimirá el mensaje *completo* por 500 mL de tinta. Todos los campos en cada parte de un mensaje se incluyen en el cálculo.

Lado 2 = Lado 1: Cuando la opción de **Lado 2 = Lado 1** se selecciona, el número total de puntos se determina por la medición y duplicación del número de puntos en Lado 1.



Impresión de un mensaje

1. Toque el botón decorado de **Imprimir** en la parte superior de la **Pantalla de inicio** para acceder a opciones de impresión, toque el botón **Imprimir ...**, o toque el botón **Imprimir ...** en la parte inferior de la pantalla.
2. Seleccione un mensaje para imprimir.

Un cuadro de diálogo aparece, que permite la introducción del siguiente valor de cuenta. Para los mensajes con dos o más cuentas, se muestran cuadros separados.

3. Para parar la impresión en cualquier momento, abra la lista de opciones de impresión y toque **Cancelar impresión**.

Borrado de un mensaje

1. Toque el botón **Mensajes** en la **Pantalla de inicio**.
2. En la pantalla de **Mensajes**, toque el nombre de un mensaje en la lista.
3. Toque el botón **Borrar**. Cuando se le pida que confirme, toque **Sí**.

Ajustes durante impresión

Los datos de campos variables y la cuenta de productos pueden cambiarse durante la impresión, siempre y cuando el controlador no se haya configurado para la función de **Seleccionar Mensaje, Modo de Red, Notificación de Red, o Comandos & Control**. Siga las instrucciones siguientes para obtener el tipo de información que debe cambiarse.



Editar cuentas ————— Editar campos variables

Ajustes de cuentas de producto



Toque el botón de **Editar cuentas** en la pantalla de inicio.

La cuenta «Cantidad total de productos impresos» es una cuenta que no se imprime. Se incrementa en cada ciclo de impresión. Pulse en **Reiniciar** para reiniciar esta cuenta a cero.

Pulse en **Ajustar cuentas de impresión...** para cambiar el valor de cualquier cuenta imprimible que el mensaje actual pueda tener. Si el mensaje actual no tiene ninguna cuenta, el botón **Ajustar cuentas de impresión...** esté en gris.



Cuadro de diálogo para entrada de cuenta para una cuenta de producto /
Cuadro de diálogo para entrada de cuenta para una cuenta de palé



NOTA: La cuenta de **Producto** en el diálogo de «**Cuenta pallet**» es una cuenta interna a la cuenta de palé. Monitoriza el número actual de productos en el palé. Cuando esta cuenta llega al número definido de productos por palé, la cuenta de palé se incrementa. Esta cuenta de producto no se imprime. Se proporciona para las personas que desean imprimir solamente una cuenta de palé. Si ambas una cuenta de palé y una cuenta de producto (por ejemplo, CAJA 4 DE PALÉ 124) se imprimen, un cuadro de diálogo de entrada para **Cuenta de producto** se mostrará para cada cuenta. Para mantener sincronizadas correctamente las cuentas de producto y palé, la cuenta imprimible de producto («1» en la ilustración arriba a la izquierda) debe coincidir con la cuenta de palé («1» en la ilustración a la derecha que se muestra arriba).



Cambio de datos de campos variables

Pulse el botón de **Editar campos variables**.

Tarea 1: Introducir Campo Variable

 Introducir
Numero de lote:

Sección 9: Funciones de utilidad

Control del acceso de usuario

Acceso a cualquier o todas las funciones del controlador se puede controlar mediante una contraseña de usuario. En la pantalla de acceso de usuario, se configuran cuales funciones estén accesibles a todos y cuales estén protegidas con contraseña. La contraseña también se configura en esta pantalla. Para mostrar la pantalla de acceso de usuario, pulse en **Paneles de control** en la pantalla de inicio, y luego pulse en **Acceso de usuario**.



Acceso Abierto

Los controles para configurar el nivel de acceso, y para configurar o cambiar la contraseña, están en el cuadro de **Acceso de usuario** en la parte superior a la izquierda de la pantalla. El resto de la pantalla imita la pantalla de inicio, y muestra cuales funciones están accesibles y cuales están cerradas con los niveles de acceso diferentes.

Configuración del nivel de acceso

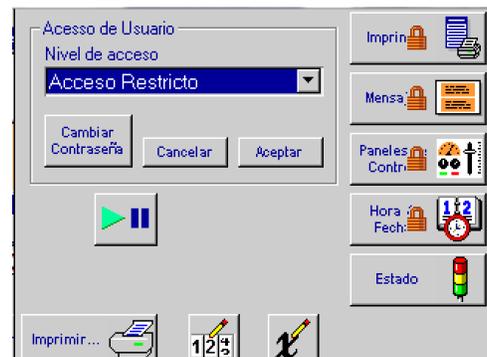
Pulse en el cuadro de **Nivel de acceso** para seleccionar el nivel de acceso:



Acceso Abierto: Protección con contraseña se apaga, y todas las funciones del controlador están disponibles a todos.



Acceso Restringido: Los botones **Imprimir**, **Mensajes**, **Paneles de Control**, y **Hora & Fecha** están deshabilitados. El usuario todavía puede pausar y resumir impresión, cambiar el mensaje de impresión (pero no cancelarlo), editar las cuentas de impresión y los campos variables en el mensaje de impresión actual, y verificar el estado del sistema.



Acceso Cerrado: Todos los botones, con la excepción del botón **Estado**, están deshabilitados. El operador solamente puede verificar el estado del sistema.



Definido por el Usuario: El usuario determina cuales botones en la pantalla de inicio estén deshabilitados. Toque un botón habilitado para deshabilitarlo, toque un botón deshabilitado para habilitarlo. La ilustración muestra que los botones **Mensajes**, **Paneles de Control**, y **Hora & Fecha** están deshabilitados, negando el acceso a todas las funciones de configuración del sistema, pero permitiendo al operador que pausar y resumir la impresión, cambiar o cancelar el mensaje de impresión, editar las cuentas de impresión y los campos variables para



el mensaje de impresión actual, y verificar el estado del sistema.

Cambio de la contraseña

Cambiar
Contraseña

La contraseña predeterminada de la fábrica es **Manager**. Para cambiar la contraseña, toque el botón **Cambiar Contraseña**.

Introduzca la contraseña antigua ("Manager" si está cambiando la contraseña por la primera vez), introduzca la contraseña nueva, y luego la contraseña nueva otra vez para confirmar. Contraseñas son sensibles al uso de mayúsculas y minúsculas. Contraseñas pueden tener hasta 16 caracteres, y pueden tener cualquier carácter alfanumérico, símbolo o signo de puntuación.

Si cualquier función del controlador está protegida con contraseña, el botón de **Mostrar/Esconder Menú** en la pantalla de inicio se reemplaza con un botón más pequeño, con un botón de **Cerrar/Abrir**. La pantalla de inicio también indica cuales funciones están protegidas con contraseña, mostrando un símbolo pequeño de una cerradura en los botones que están deshabilitados.



Mostrar/Esconder el Menú

Controlador cerrado

Botón de abrir

Botón de cerrar

Controlador abierto



Toque el botón de **Abrir** para habilitar las funciones protegidas.



Toque el botón de **Cerrar** para cerrar con contraseña el controlador contra acceso no autorizado.

Pantalla de estado

Toque el botón **Estado** en la **Pantalla de inicio**.




 Toque los botones sobre la parte inferior de la ventana de estado para mostrar el estado actual de la tarea de impresión o el consumo de memoria del sistema. Indicadores en los botones muestran el estado de tareas de impresión y el consumo de memoria. Una marca de color verde indica funcionamiento normal de la tarea de impresión o consumo normal de memoria, una raya amarilla indica que un elemento necesita atención y una «X» roja indica una tarea de impresión no operacional o uso máximo de memoria.



La ilustración anterior muestra el estado de una tarea del tipo Impulse Jet.

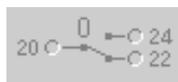
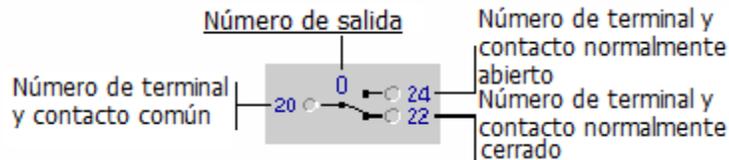
Todos los indicadores de estado de tareas de impresión se actualizan cada dos segundos.

Estado I/O

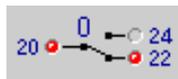


La pantalla de Estado I/O se hace disponible cuando una función se asigna a uno de los canales I/O. (Consulte las **I/O Board Kit Installation Instructions** para direcciones sobre la configuración de una tarjeta I/O.) Indicadores en la pantalla de estado I/O muestran el estado actual de las salidas de relé y de las entradas apartadas de la tarjeta I/O, y se actualizan cada dos segundos.

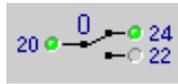
Indicadores de salida de relé:



Indica que la función de salida no está definido, o «Ninguna».

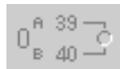
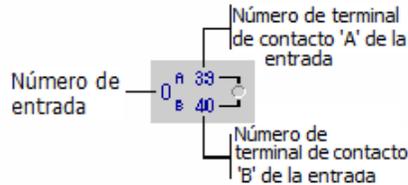


Indica que el relé no está energizado (contacto común y contacto normalmente cerrado están en rojo).



Indica que el relé está energizado (contacto común y contact normal- mente abierto están en verde).

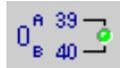
Indicadores de entrada:



Indica que la función de entrada no está definida, o «Ninguna».



Indicador está apagado (en gris); la señal de entrada está inactiva.



Indicador está encendido (en verde); la señal de entrada está activa.

Control manual de salidas de relé

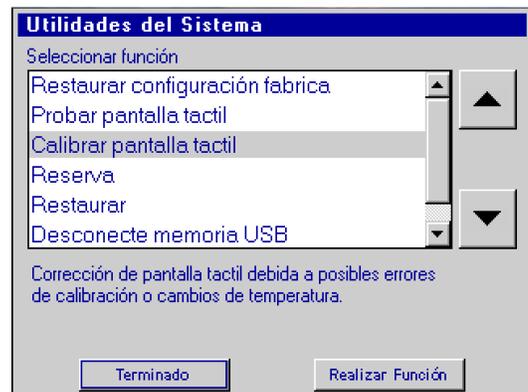
Un relé de salida en que se asigna la función de **Encender/Apagar manualmente** se puede energizar o desenergizar manualmente mediante la pantalla de estado I/O. Para hacerlo, toque el indicador del relé en la pantalla. Tóquelo una vez para energizar el relé; y otra vez para desenergizarlo.

Prueba del sistema

Calibración de la pantalla táctil se completa en la fábrica. Recalibración se puede realizar en cualquier momento si hay problemas con la pantalla táctil. En la **Pantalla de inicio**, seleccione **Mostrar menú**, **Paneles de Control**, y entonces **Utilidades**. Seleccione **Calibrar pantalla táctil** y pulse en **Realizar Función**.

Si la pantalla táctil está tan fuera de calibración que esté inoperable, tendrá que abrir la utilidad de calibración mediante el teclado. En la pantalla de inicio, pulse la barra espaciadora para mostrar el menú de la pantalla de inicio (el menú se esconde y se muestra al pulsar la barra espaciadora), entonces pulse la tecla «T».

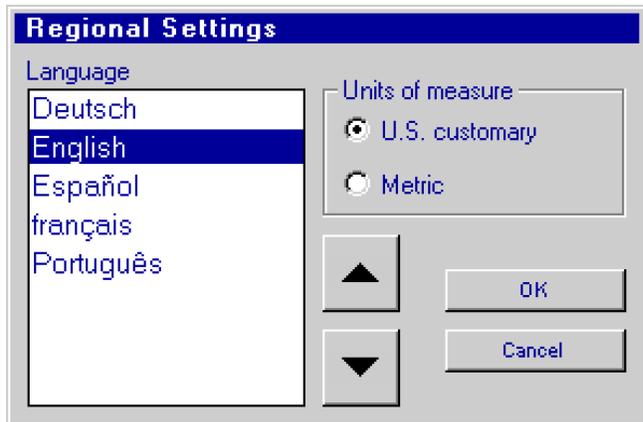
Siga las instrucciones en la pantalla.



Configuración regional

En la **Pantalla de inicio**, pulse en **Pan-eles de Control**, entonces **Configuración Regional**.

Seleccione el idioma y las unidades de medida que se desean.



Unidades de medida	Velocidad de la línea	Tamaño del cabezal de impresión	Márgenes, Coordenada X, Longitud del producto
Habituales de los E.U.	pies/min	pulgadas	pulgadas
Métricas	m/min	mm	cm

Caracteres extendidos que no están en el teclado estándar pueden utilizarse para nombres de archivo, códigos de turno, códigos de usuario y los nombres de campos variables. Para utilizar caracteres extendidos, seleccione el mensaje o campo que quiere cambiar. Pulse la tecla **F4** para abrir el menú de caracteres minúsculos, o **F8** (tecla Shift + F4) para abrir el menú de caracteres mayúsculos, y seleccione el carácter que se desea.

À	Á	Â	Ã	Ä	Å	Æ	Ç
È	É	Ê	Ë	Ì	Í	Î	Ï
Ñ	Ò	Ó	Ô	Õ	Ö	×	Ø
Ù	Ú	Û	Ü	Ý	ß		
§	¢	£	×	¥	©	®	*



NOTA: Caracteres extendidos están disponibles solamente con fuentes de Impulse Jet 384/768, de 9 a 96 puntos. Caracteres extendidos no pueden seleccionarse para la fuente Arial de 126 puntos.

Reinicio del sistema

Si el sistema no responde, o si se muestra un mensaje de «Sin memoria», debe realizarse un reinicio del sistema. Pulse y mantenga pulsado las teclas **Ctrl** y **Alt**, y pulse la tecla **Del**.



PRECAUCIÓN: Cualquier mensaje que estuviera imprimiendo cuando el sistema se paró se continuará su impresión automáticamente cuando se reinicia el sistema.

Operaciones de archivo

Copia de seguridad

Para realizar una copia de seguridad de los archivos de datos en el sistema, abra la pantalla de **Utilidades del sistema**, seleccione **Reserva**, y pulse en **Realizar Función**.



Restauración

Para realizar una restauración de todos los datos en el sistema mediante un archivo de respaldo, abra la pantalla de **Utilidades del sistema**, seleccione **Restaurar**, y pulse en **Realizar Función**.



Retirada sin peligro de memoria USB

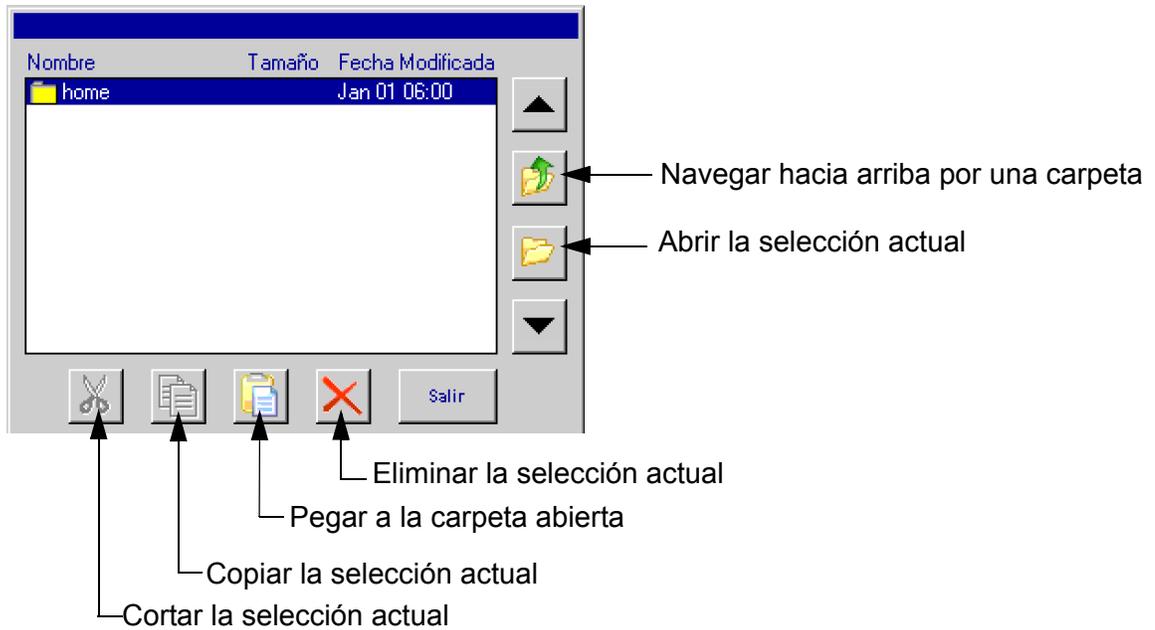
Para realizar un retiro seguro de su almacenamiento USB, abra la pantalla de **Utilidades del sistema**, seleccione **Desconecte memoria USB**, y pulse en **Realizar Función**.



PRECAUCIÓN: Corrupción de datos en el dispositivo de almacenamiento USB puede ocurrir si este paso no se realiza.

Gestor de archivos

Abra la pantalla de **Utilidades del sistema**, seleccione **Gestor de archivos**, y pulse en **Realizar Función**.



Sección 10: Mantenimiento

Mantenimiento del sistema

Intermitente (como se requiere):

1. Asugúrese de que el fotosensor esté limpio y sin residuos.
2. Asugúrese de que las juntas tóricas en la rueda del codificador estén presentes y no gastadas.
3. Asegúrese de que la tornillería de los soportes permanezca apretada.

Anualmente:

Substituya las juntas tóricas del codificador (5765-206).

Calibre la pantalla táctil.

Mantenimiento de cabezales de impresión, ScanT-rue II: Tinta porosa

Arranque diario/por turno



¡Use antiparras de seguridad cuando soluciones y tintas industriales se manejan!

Rocie el disolvente apropiado en un paño sin pelusa y páselo suavemente por la parte delantera del cabezal de impresión para eliminar residuos.

Ejecute un ciclo APS para cada cabezal de impresión.

Se recomienda que el sistema permanezca encendido para la operación normal del día a día.

Paradas de siete días o más

Parada:

1. Apague el interruptor de alimentación del controlador mediante el teclado.
2. Rocie el disolvente apropiado en un paño sin pelusa y páselo suavemente por la parte delantera del cabezal de impresión para eliminar residuos. Instale la tapa de envío en el cabezal de impresión, así como la tapa de parada de larga duración: Long term shutdown gasket (Kit 5760-857).

Arranque:

1. Retire la tapa de envío y la tapa de parada de larga duración antes de activación y deje calentarse los motores de impresión (aproximadamente 5 minutos). Rocie el disolvente apropiado en un paño sin pelusa y páselo suavemente por la parte delantera del cabezal de impresión para eliminar residuos.
2. Si el sistema está equipado con la Sistema de Limpieza Automática (ACS), ejecute el ciclo de limpieza para cada cabezal de impresión.



NOTA: Es necesario remover la tapa de envío, o la fuerza de vacío del ciclo APS romperá la calidad de impresión y puede iniciar un sifón de la tinta del depósito y la botella.

Mantenimiento de cabezales de impresión, A5000: Tinta no porosa

ACS – Automatic Cleaning System/Sistema de limpieza automática

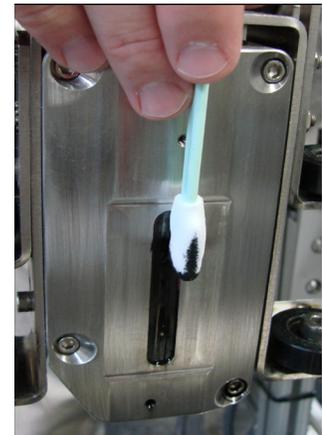
- Una limpieza automática se recomienda cada **cuatro** horas.

Arranque diario/por turno

- Exceso de suciedad corrugada, cabellos de ángel (pegamento), y tinta seca deben removerse de la placa frontal de acero inoxidable. Utilice paños sin pelusa y aerosol de disolvente NP.
- Una vez cada turno / día, utilice un hisopo de esponja durante un ciclo ACS.
 - o Tenga listo un hisopo de esponja.
 - o Pulse la tecla ACS en la parte posterior del cabezal de impresión.
 - o Mientras que el sistema automático de descarga con disolvente está dispensando disolvente, agite la placa del orificio con el borde lateral del hisopo de esponja. No friegue con fuerza; agitación ligera es todo lo que es necesario.
NOTA: **NO** utilice nada pero un hisopo de esponja para la agitación.
 - o Cuando la tinta comienza expenderse, pare la agitación con el hisopo de esponja y deséchelo.
 - o Rocíe un disolvente en un paño sin pelusa y páselo sobre la placa frontal de acero inoxidable para limpiar cualquier exceso de tinta. Deseche el paño.

Paradas por menos de siete días

- Asegúrese de que el mensaje de impresión esté pausado o cancelado.
- Afloje los tornillos de perilla de cola de milano y tire el cabezal hacia atrás del área de impresión.
- Ejecute un ciclo del sistema de limpieza automática (ACS) con agitación de hisopo de espuma.
- Con un aerosol de disolvente, limpie cualquier exceso de desechos o tinta en el cabezal de impresión.



Paradas de siete días o más

- Retire el cable DB-25 de la parte posterior del cabezal de impresión.
- Limpie e instale el sello de relleno de la placa de orificio.
- Limpie e instale la tapa de almacenamiento frontal de la placa de orificio.
- Instale la tapa de ventilación en la parte posterior del cabezal de impresión (conexión de tipo luer macho).
- Si el cabezal de impresión se retira del área de impresión, las conexiones y las líneas de tinta y disolvente que están desconectadas deben limpiarse con un aerosol de disolvente.

Arranque (de corto plazo)

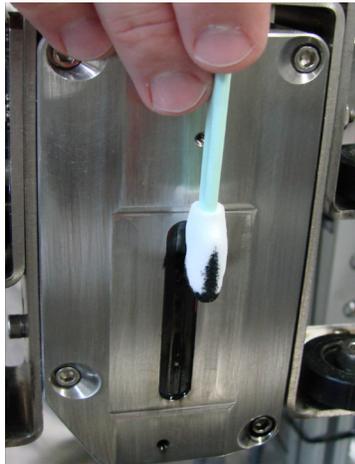
- Si el equipo no ha imprimido por unas horas o por una noche, pulse el botón ACS en la parte posterior del cabezal de impresión.
- Agite con un hisopo de esponja mientras que el disolvente se expende.
- Pare cuando la tinta fluye.
- Si faltan algunos canales, se puede realizar un Auto-Prime/Cebado automático. Pulse y mantenga pulsado el botón ACS en la parte posterior del cabezal de impresión. Espere hasta que la luz del suministro de tinta destella una vez, y luego suelte el botón. Solamente la tinta fluirá por los orificios.

Arranque (después de larga duración)

- Instale cualquier y cada línea de tinta y disolvente.
- Retire la tapa de ventilación de la parte posterior del cabezal de impresión.
- Retire la tapa de almacenamiento frontal y el sello de orificio.
- Instale el cable DB-25 del cabezal de impresión y permítalo a calentarse.
- Siga las instrucciones de arranque (de corto plazo).

Mantenimiento preventivo

1. De vez en cuando habrá acumulación de desechos en la parte delantera de la cara del motor de impresión que vaya a requerir más atención. Típicamente este desecho viene en forma de corrugado, polvo, pegamento u otros materiales similares.
2. El método para limpiar los desechos requerirá el sistema de limpieza automática (ACS), Aerosol para mantenimiento de Impulse Jet (5760-695) para tintas porosas, y (5760-861) para tintas no porosas, un hisopo de esponja suave (5760-832) y paños sin pelusa (6600-171).
3. Limpie la suciedad y el pegamento de «cabello de ángel» del área de la placa frontal con un paño sin pelusa y Impulse Jet Maintenance Spray/Aerosol para mantenimiento de Impulse Jet.
4. Remoje ligeramente un hisopo de esponja con el aerosol de mantenimiento y limpie hacia arriba y hacia abajo en el canal de impresión.



↑
Limpie
hacia
arriba
y
↓
abajo

5. Pulse y mantenga pulsado el botón Purge/Purgar en la parte posterior del cabezal de impresión por 0,5 a 1 segundo. El ciclo ACS se iniciará.



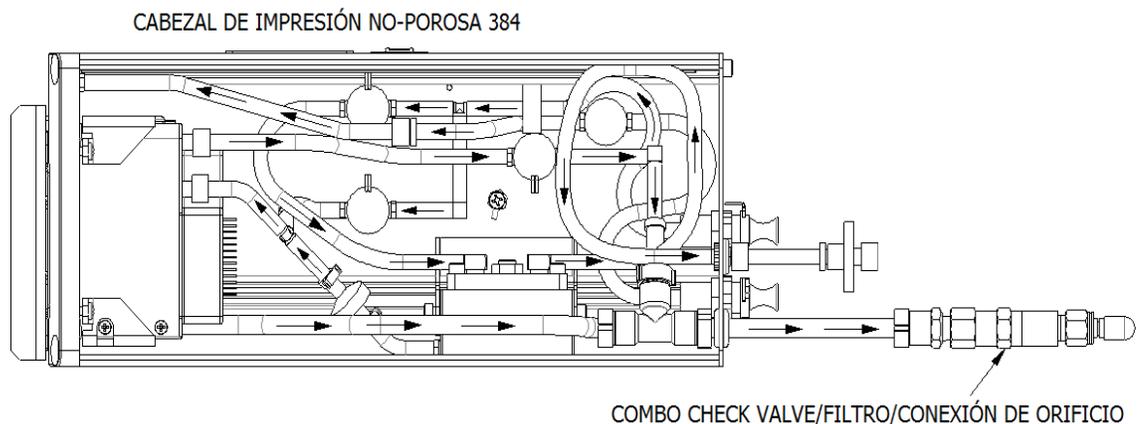
6. Limpie la parte delantera del cabezal de impresión con un paño sin pelusa y el aerosol de mantenimiento para quitar cualquier exceso de tinta.
7. Repita los pasos 3 a 6 según sea necesario.

Anualmente

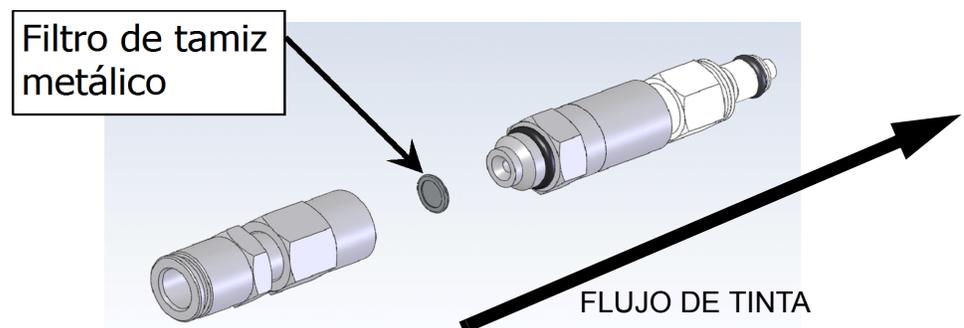
1. Sustituya el filtro de ventilación en la parte posterior del cabezal de impresión.



2. Dependiendo de la calidad de impresión deseada, puede ser necesario devolver los cabezales de impresión a la fábrica para limpieza ultrasónica de la placa de orificio y para la inspección de la tubería del cabezal de impresión.
3. Limpie la Combo Fitting/Conexión de combinación en la línea de vacío.



Desmonte la conexión (como se muestra), límpiela y reensámblela.



ACS - Automatic Cleaning System / Sistema de limpieza automática



NOTA: Si la baliza luminosa del Pro-Series IS está destellando o iluminada en cualquiera manera, el sistema ACS no se activará. Asegúrese de que todos los defectos de tinta se corrijan antes de realizar un ciclo ACS.

El sistema ACS es una herramienta valiosa para la limpieza rutinaria de los desechos de la cara del motor de impresión. Las imágenes siguientes demuestran una impresión antes y después del ACS.



ANTES DE ACS



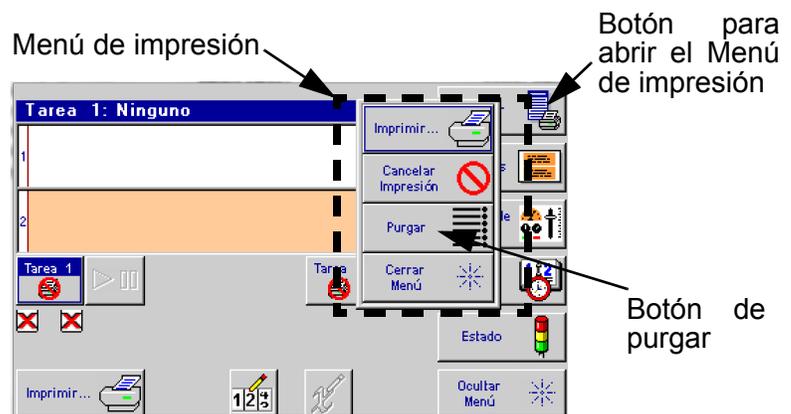
DESPUÉS DE ACS



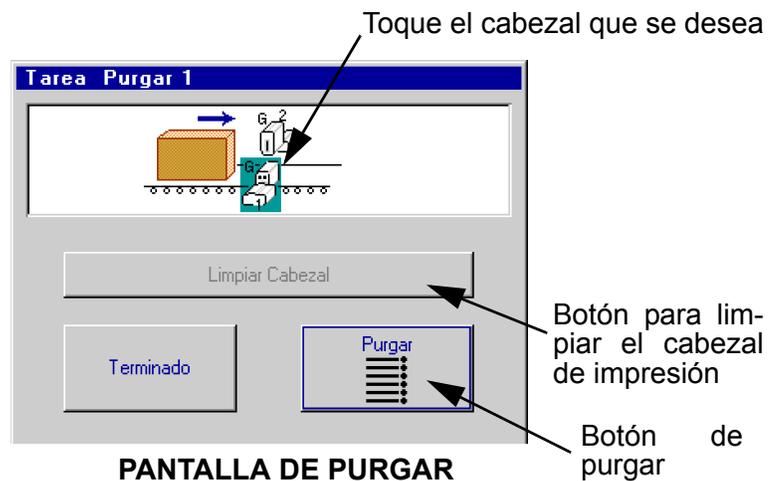
NOTA: La duración del ciclo de ACS es aproximadamente 5 - 10 segundos.

Esta característica puede realizarse mediante tres métodos.

1. En el cabezal de impresión: Pulse y mantenga pulsado el botón Purge/Purgar en la parte posterior del cabezal de impresión por 0,5 a 1 segundo. El ciclo ACS se iniciará.
2. Con el controlador **(solamente NP)**:

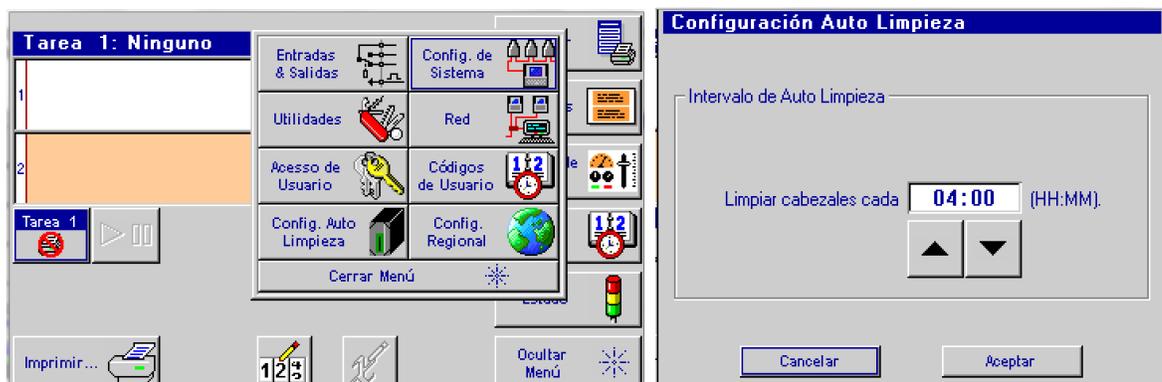


PANTALLA DE INICIO



PANTALLA DE PURGAR

3. Con el controlador **(solamente NP)**: **Configuración de limpieza automática:** El controlador también puede configurarse para limpiar automáticamente los cabezales de impresión durante los descansos regulares en el horario de producción.



Mantenimiento del Pro Series IS

Cambio de tinta

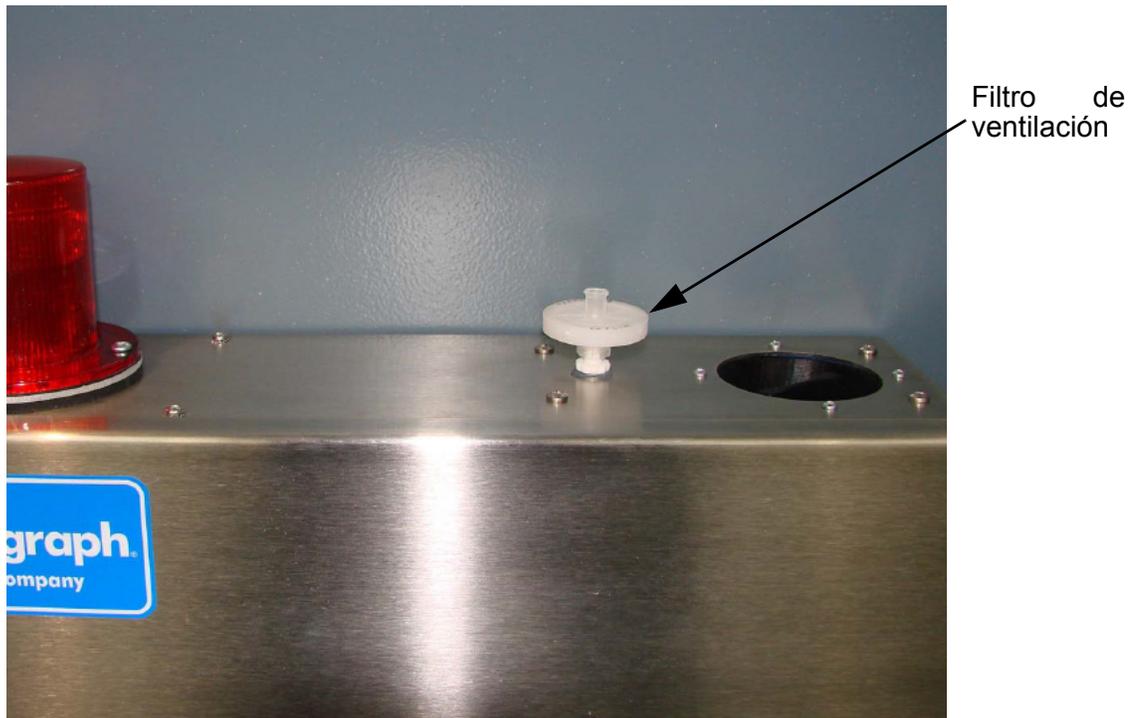


PRECAUCIÓN: Sustituye la tinta solamente con el mismo tipo de tinta que se recibió originalmente con el ProSeries IS.

La baliza luminosa del Estado de tinta se ilumina cuando la botella de tinta está vacía, y la bomba se desactiva. Esta luz indica que se necesita cambiar la botella de tinta, y permita al operador por lo menos cinco minutos para cambiar la botella antes de que se desactiva la impresión. Si la botella de tinta no se cambia entre cinco minutos, impresión se desactiva en cada «Tarea» y la baliza luminosa se destellare lentamente.

Anualmente

Cambie el filtro de ventilación en el Centralized Ink Delivery System (CIDS)/Sistema centralizado de entrega de tinta.



Sección 11: Localización y resolución de problemas

Controlador

Mayoría de los problemas con el controlador son el resultado de cables mal conectados. Compruebe todas las conexiones, incluyendo las de la interfaz de alimentación, de los cabezales de impresión, del codificador y del fotosensor.

Controlador Marksman Duo XT:

Síntoma	Causa posible	Método de prueba de funcionamiento
Ninguna energía al controlador, ningún diodo emisor de luz verde en la CPU	Fuente de alimentación	Compruebe el indicador luminoso de la fuente de alimentación. Busque la salida de 24V para Pro Series o 15V para VxJet. Compruebe la conexión entre la CPU y la primera tarjeta de interfaz (CPU JP1 y Interfaz JR1).
La pantalla táctil no está reaccionando, es difícil hacer selecciones	Pantalla táctil / Ensamblaje de la pantalla	Ejecute una prueba del sistema y calibre la pantalla táctil.
Ninguna reacción del teclado	Ensamblaje del teclado	Inspeccione el cable de flexión para el daño, particularmente en el extremo que entra en el conector de la CPU.
El sistema no responde.	Tarjeta de la CPU	Busque el diodo emisor de luz verde que indica la alimentación. Busque el diodo emisor de luz amarilla. Parpadeo indica que la CPU está funcionando. Si la CPU responde, reiníciela mediante: Ctrl/Alt/Del . Si el sistema no se reinicia, quite la alimentación por 10 segundos para realizar un reinicio duro. Pruebe la potencia en los siguientes puntos: TP1 = Suministro de voltaje de la retroiluminación está 12V cuando el controlador está encendido, 0V cuando el controlador está apagado. TP3 = 3,3VDC TP5 = 5VDC
La pantalla táctil no responde.	El cable PCB desde la CPU hasta la pantalla	Inspeccione el cable para desgaste o abrasiones.

Pro Series IS:

Síntoma	Causa posible	Método de prueba de funcionamiento
Tinta no se bombea al cabezal de impresión.	Fuente de alimentación	Asegúrese de que el interruptor del Pro Series IS esté encendido. Busque el diodo emisor de luz de Power/Potencia en la tarjeta interna de la fuente de alimentación. Si el diodo está iluminado, inspeccione la salida de la fuente de alimentación en P2. Debe ser 12VDC.
	Tarjeta PC	Inspeccione los indicadores de diodo emisor de luz y los voltajes de los conectores en la tarjeta. LED4: Verde; indica que el cabezal de impresión está señalando para que la bomba de líquido se encienda. LED5: Rojo; indica que la botella de residuos está llena. LED7: Amarillo; indica que la tinta está baja en el depósito CIDS. J3: Conector de la bomba de líquido; 12VDC cuando la bomba está encendida.
	Bomba de líquido	Pruebe para 12VDC en la bomba. Si no hay ningún bombeo, o si la bomba suena débil, sustituya la bomba.
No hay ningún vacío en el cabezal de impresión durante el ciclo ACS. La tinta está desbordando el cabezal de impresión.	Fuente de alimentación	Asegúrese de que el interruptor del Pro Series IS esté encendido. Busque el diodo emisor de luz en la tarjeta interna de la fuente de alimentación. Si el diodo está iluminado, compruebe la salida de la fuente de alimentación en P2. Debe ser 12VDC.
	Tarjeta PC	Inspeccione los indicadores de diodo emisor de luz y los voltajes de los conectores en la tarjeta. LED3: Verde; indica que el cabezal de impresión está señalando para que la bomba de líquido se encienda. LED5: Rojo; indica que la botella de residuos está llena. LED6: Rojo; se enciende, se apaga, y destella con la baliza luminosa. Cuando está apagado, la tinta está aceptable. Cuando está encendido, la tinta está baja. Un destello lento (1Hz) indica que la tinta se ha agotado, y un destello rápido (6Hz) indica que la botella de residuos está llena o que la bomba estaba encendida por más de 15 segundos. J4: Conector de la bomba de vacío; 12VDC cuando la bomba está encendida.

Pro Series IS (a continuación)

Síntoma	Causa posible	Método de prueba de funcionamiento
(a continuación)	Bomba de vacío	<p>Asegúrese de que toda la tubería esté conectada entre el cabezal de impresión y el Pro Series IS. La botella separador de tinta debe estar completamente apretada. Abra el CIDS y elimine cualquier impedimento en la línea. Inicie un ciclo ACS, y escuche la bomba.</p> <p>Verifique 12VDC en la bomba de vacío.</p>
Las bombas de líquido y vacío no se encienden, y la luz del interruptor de alimentación está apagada	Fuente de alimentación	<p>Asegúrese de que el interruptor esté encendido.</p> <p>Busque el diodo emisor de luz en la tarjeta interna de la fuente de alimentación. Si el diodo está iluminado, compruebe la salida de la fuente de alimentación en P2. Debe ser 12VDC.</p>
La luz de la baliza luminosa no se ilumina cuando la tinta está agotada.	Fuente de alimentación	<p>Asegúrese de que el interruptor del Pro Series IS esté encendido.</p> <p>Busque el diodo emisor de luz de Power/Alimentación en la tarjeta interna de la fuente de alimentación. Si el diodo está iluminado, compruebe la salida de la fuente de alimentación en P2. Debe ser 12VDC.</p>
	Tarjeta PC	<p>Compruebe los diodos emisores de luz y los voltajes de los conectores en la tarjeta.</p> <p>LED5: Rojo; indica que la botella de residuos está llena.</p> <p>LED6: Rojo; se enciende, se apaga, y destella con la baliza luminosa. Cuando está apagado, la tinta está aceptable. Cuando está encendido, la tinta está baja. Un destello lento (1Hz) indica que la tinta está agotada. Un destello rápido (6Hz) indica que la botella de residuos está llena o que la bomba estaba encendida por más de 15 segundos.</p> <p>J5: Conector de alimentación; 12VDC cuando la alimentación está encendida.</p> <p>J1: Conector de baliza luminosa; 12VDC cuando la baliza luminosa está encendida.</p>
	Bombilla de baliza luminosa de 12V	<p>Desconecte la baliza luminosa de la tarjeta y compruebe la resistencia de la bombilla. Si la bombilla está abierta, debe cambiarse.</p>

Cabezal de impresión Pro Series 384 NP

Síntoma	Causa posible	Método de prueba de funcionamiento
El ciclo ACS no está funcionando.	No hay conexión entre el Pro Series IS y el controlador. No hay alimentación al Pro Series IS. No hay conexión del controlador al cabezal de impresión.	Inspeccione el cable de comunicación del Pro Series IS y asegúrese de que esté conectado a la tarjeta de interfaz. Consulte <i>Sección 4: Instalación de cables eléctricos</i> .
	Tarjeta PC	<p>Compruebe los diodos emisores de luz en la tarjeta.</p> <p>LED1: Verde; indica que el cabezal de impresión quiere que IDS encienda la bomba de vacío.</p> <p>LED2: Verde; indica que el cabezal de impresión quiere que IDS encienda la bomba de líquido.</p> <p>LED9: Verde; indica que la válvula de solenoide de entrada está abierta.</p> <p>LED8: Verde; indica que el depósito del cabezal de impresión está lleno.</p> <p>LED3: Verde; indica que el depósito del cabezal de impresión tiene poca tinta y que ha expirado el temporizador que indica cuando no hay tinta.</p>
La tinta se desborda y gotea después de un ciclo ACS.	La botella de residuos no está apretada. La línea de vacío está desconectada, la longitud máxima de línea de vacío se excede, o la línea de vacío está enrollada.	Inspeccione la botella de residuos y asegúrese de que esté apretada. Inspeccione la línea de vacío y las conexiones. Consulte <i>Sección 4</i> para las longitudes máximas de las líneas y los requisitos de instalación.
	El filtro/la conexión de combo se necesita limpiar.	Limpie la conexión de combo. Consulte <i>Sección 10: Mantenimiento</i> .
El cabezal de impresión no se calienta; LED de «At Temperature» nunca se enciende.	Trident Print Engine/ Motor de impresión Trident	Compruebe la resistencia del calentador y el fusible térmico. La resistencia del fusible térmico debe ser 0 ohmios. La resistencia del resistor del calentador debe ser 33-48 ohmios.

Pro Series 384 NP (a continuación)

Síntoma	Causa posible	Método de prueba de funcionamiento
(a continuación)	Tarjeta PC	<p>Compruebe los diodos emisores de luz en la tarjeta.</p> <p>LED4: Amarillo; indica que el calentador está encendido.</p> <p>LED5: Verde; indica que el cabezal de impresión ha llegado a su temperatura de funcionamiento. La temperatura de funcionamiento se configura mediante un resistor en el motor de impresión.</p>
El depósito de tinta en el cabezal de impresión no se rellena, o la tinta no se bombea durante un ciclo ACS o un ciclo de Auto-Prime/ Cebado automático.	Solenoides	<p>Desconecte la alimentación del cabezal de impresión. Desconecte el cableado de solenoide. Los solenoides de purgar, de entrada, y de retorno se instalan en 1-2, 3-4, y 5-6, respectivamente. La tinta que entra el depósito se maneja por la válvula de entrada. Los sistemas de Auto-Prime y ACS se manejan por la válvula de purgar. Compruebe la resistencia de las clavijas de válvula respectivas. Un rollo abierto debe reemplazarse.</p>
	Tarjeta PC	<p>Compruebe los diodos emisores de luz en la tarjeta.</p> <p>LED2: Verde; indica que el cabezal de impresión quiere que IDS encienda la bomba de líquido.</p> <p>LED9: Verde; indica que la válvula de solenoide de entrada está abierta.</p> <p>LED8: Verde; indica que el depósito del cabezal de impresión está lleno.</p> <p>LED3: Verde; indica que hay poca tinta en el depósito del cabezal de impresión y que ha expirado el temporizador que indica cuando no hay tinta.</p>
Un cabezal de impresión no puede imprimir.	Tarjeta PC	<p>Asegúrese de que todos los cables de cabezal de impresión y el cable de motor de impresión estén colocados bien en cada extremo. Compruebe los puntos de prueba y los diodos emisores de luz en la tarjeta.</p> <p>TP1: Suministro de alto voltaje a driver IC (U9). El nivel de voltaje se configura mediante un sense resistor en el motor de impresión (40-150 VDC).</p> <p>LED6: Verde; indica que el alto voltaje está bajo.</p>

Pro Series 384 NP (a continuación)

Síntoma	Causa posible	Método de prueba de funcionamiento
Unos canales no están disparando después de ciclos de cebado múltiples.	Aire en el cabezal de impresión	La causa más común de la pérdida de canales es la presencia de aire en el cabezal de impresión. Consulte <i>Sección 4: Instalación, Configuración de la estación de impresión, Cebado de los cabezales de impresión</i> para el procedimiento de purgar y cebar.
	Trident Print Engine/ Motor de impresión Trident	Los cristales piezoeléctricos raramente fallan, a menos que el cabezal de impresión se ha caído o recibido un impacto severo. Un canal no puede disparar con un cristal agrietado, y el resultado es la pérdida permanente de impresión con el canal fallido.

Prueba de detección de un fotosensor

Esta prueba determina si la detección del fotosensor está ajustada correctamente para la aplicación.



NOTA: El objeto que se utiliza para la prueba debe ser una muestra del producto real.

1. Coloque el objeto de prueba aproximadamente ¼" enfrente del fotosensor; el fotosensor debe detectar el objeto.
2. Coloque el objeto de prueba cerca del centro de los carriles de guía; el fotosensor debe detectar el objeto.
3. Coloque el objeto de prueba en el carril de guía más lejos; el fotosensor no debe detectar el objeto.
4. Verifique que los objetos en el extremo del transportador no activen el fotosensor.
5. Verifique que unas diferencias de color en el producto no causen múltiples activaciones del fotosensor a la máxima distancia de detección.

NOTA: Si el diodo emisor de luz roja en el fotosensor no se ilumina cuando un objeto se coloca enfrente de (pero no tocando) el fotosensor, esto es un indicio de que el fotosensor está desconectado, o que ha fallado la fuente de alimentación o el fotosensor.

Resolución de problemas de calidad de impresión

Problema: Fracturas menores en canales de impresión.

Causa posible: Residuos en la placa frontal, aire en el canal.

Acción: Ejecute APS. Introduzca cepillos y un flujo positivo de aire para minimizar la acumulación de residuos.



Problema: Faltan canales y hay fracturas en los canales de impresión.

Causa posible: Un exceso de residuo en la placa frontal, aire en el canal.

Acción: Limpie la placa frontal y ejecute APS. Introduzca cepillos y un flujo positivo de aire para minimizar la acumulación de residuos.



Problema: Faltan canales de impresión.

Causa posible: Aire en el canal.

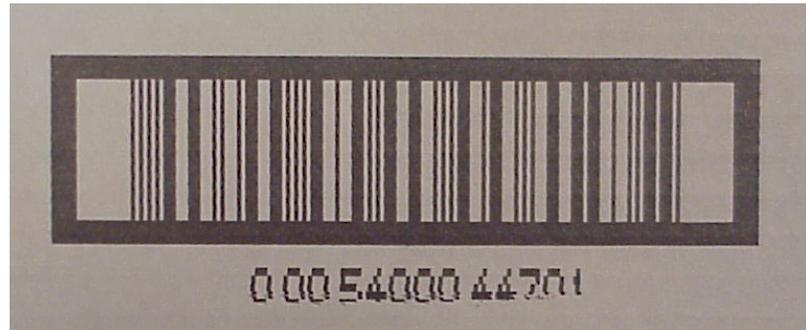
Acción: Ejecute APS. Si el aire no puede removerse, ejecute un Prime Cycle/Ciclo de cebado según las instrucciones en *Sección 4: Instalación*.



Problema: Faltan canales de impresión inferiores.

Causa posible: Acumulación de tinta en los orificios inferiores.

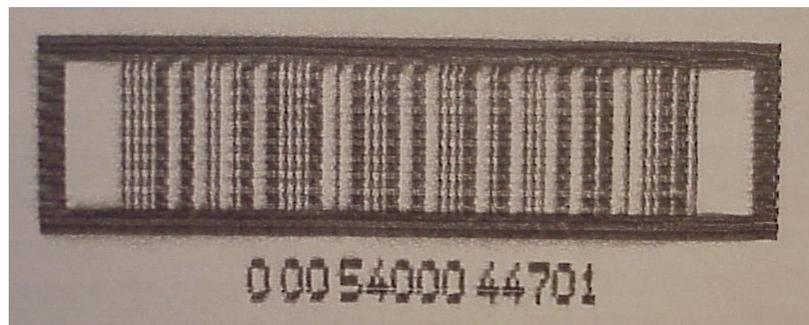
Acción: Limpie la placa frontal y ejecute APS.



Problema: Impresión borrosa.

Causa posible: El cabezal de impresión está muy lejos del sustrato.

Acción: Mueva el cabezal de impresión para dentro de 1/8" del producto.



Problema: Diseño ocasional en forma de damero.

Causa posible: El codificador se está patinando o rebotando en la cinta.

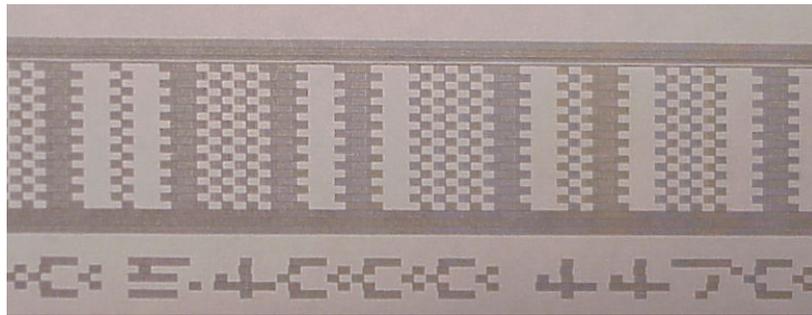
Acción: Apriete el codificador en la cinta; reemplace las juntas tóricas del codificador, si necesario; o sustituye la cinta transportadora con una cinta más lisa y sin costuras.



Problema: Impresión estirada y tenue, con un patrón en forma de damero.

Causa posible: Se instala el codificador incorrecto, o la velocidad de la línea está demasiado lenta, si se utiliza el codificador interno.

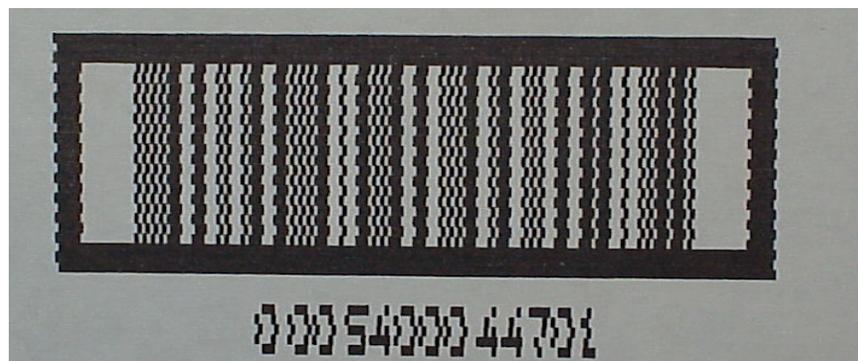
Acción: Verifique que el codificador correcto se instala.



Problema: Imagen corto, impresión oscura, patrón en forma de damero.

Causa posible: Tamaño incorrecto de rueda o codificador, o la velocidad de la línea está demasiado rápida, si se utiliza el codificador interno.

Acción: Verifique que el codificador correcto se instala.



Apéndice A: Especificaciones

Controlador

Tamaño

Altura: 11" [279,4mm]

Anchura: 10,39" [263,9mm]

Profundidad: 3,25" [82,6mm]

Peso: 7,4lbs (3,4kg)

Interfaz del usuario

Tipo: Interfaz gráfica del usuario

Teclado: 70 teclas, estilo QWERTY, elastomérico

Pantalla de 7": 800 x 480 LCD de color, con pantalla táctil, 7" diagonal

Fuentes

Estilo Arial: 9, 15, 24, 30, 48, 63, 96, y 126, estándar y en negrita.

Almacenamiento

512 MB de memoria flash

Velocidad de impresión

Hasta 200 pies por minuto

Longitud máxima del campo

Hasta 256 caracteres de longitud (81 pulgadas para un campo variable)

Longitud máxima del producto

200 pulgadas

Distancia máxima de repetir impresión

200 pulgadas

Cabezales de impresión compatibles

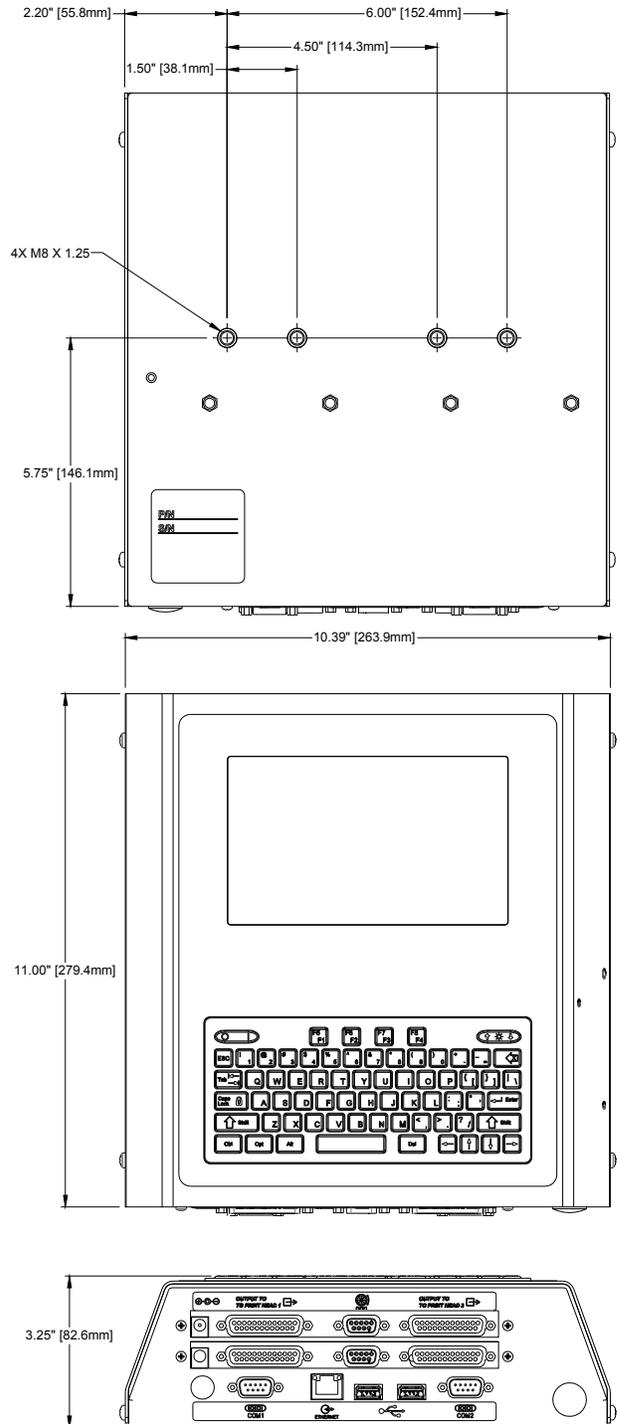
Dos (2) Cabezales de ProSeries 768

Cuatro (4) de ProSeries 384

Cuatro (4) de ProSeries 384 NP

Codificador

2400 ppr/300 ppi, nivel TTL, 5-26 VDC



Sensor de productos

24 VDC, current sinking, active low

Puertos

(2) puertos RS-232, (1) puerto 100Base-T Ethernet

(2) puertos USB

Caja

Caja de acero inoxidable

Rendimiento de impresión

Hasta 10 líneas de impresión a 200 pies por minuto

Alimentación eléctrica

90-260 VAC, 50/60 Hz, 3,0A máx. (entrada de la fuente de alimentación)

24 VDC, 5,0A (entrada del controlador)

Condiciones ambientales

Temperatura de funcionamiento: 40°F a 104°F (5°C a 40°C)

Humedad relativa de funcionamiento: 10 - 90%, sin condensación

Distancia máxima entre el cabezal de impresión y el controlador

25 pies

Códigos de barras compatibles

I 2 de 5

GTIN-14 (ITF-14)

GTIN-8 (EAN-8), GTIN-13 (EAN-13)

Código 39

GTIN-14 (UCC-128)

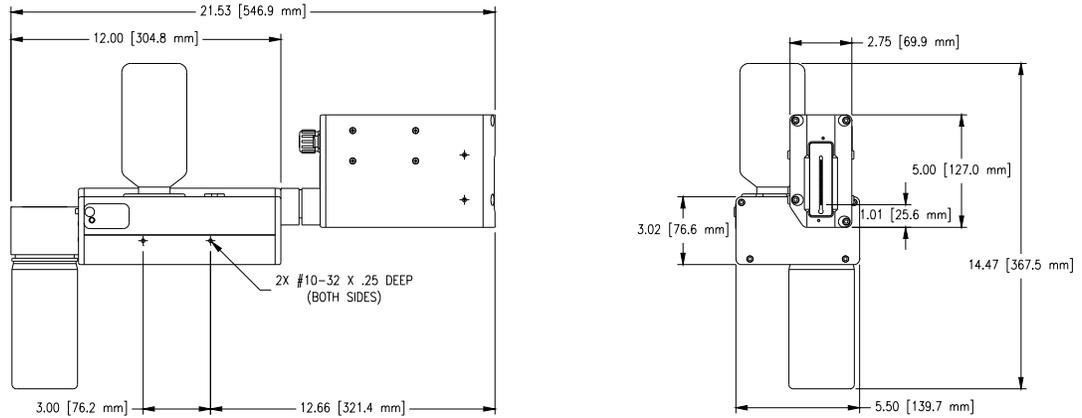
Código 128

GTIN-12 (UPC-A), UPC-E

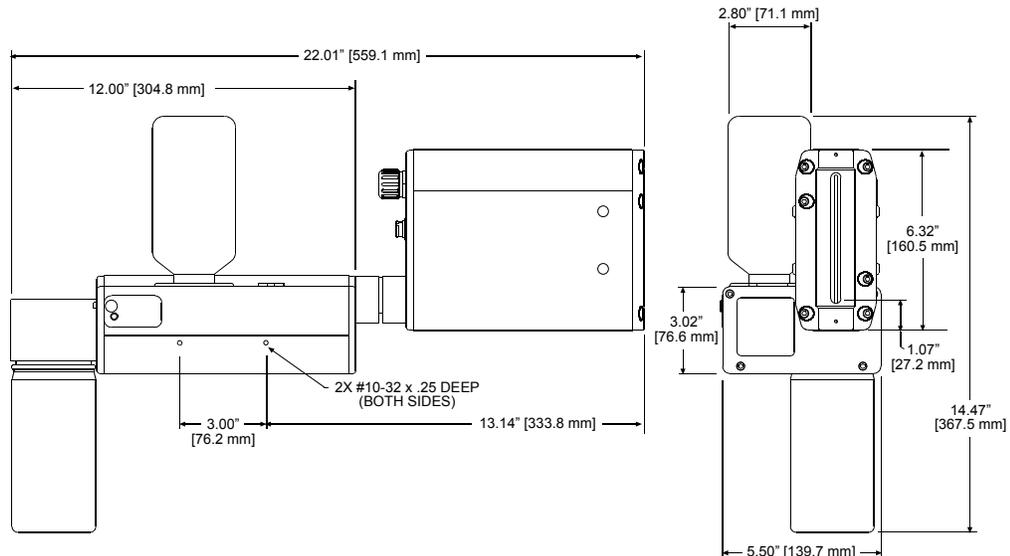
Matriz de Datos

Especificaciones de cabezales de impresión (Porosa)

Cabezal de impresión Pro Series 384:



Cabezal de impresión Pro Series 768:



Alimentación eléctrica: Entrada de 24VDC del controlador

Sistema de tinta

(384 & 768 porosa):

Tecnología de alimentación capilar sin presurización

Cebado: Sistema de cebado automático (APS)

Sensor flotante: Detección de bajo nivel de tinta y de botella de residuos llena.

Especificaciones de tinta: ScanTrue II® (Cabezales de impresión 384 y 768),
a base de aceite pigmentado, para superficies porosas.

Datos técnicos:

	Cabezal 384	Cabezal 768
Área de la imagen:	0,38" - 2" (10 - 51mm)	0,38" - 4" (10 - 102mm)
Canales:	128	256
Orificios:	384	768
Resolución horizontal:	150 o 300 dpi	150 o 300 dpi
Líneas de impresión:	1 - 21	1 - 42

Condiciones de funcionamiento:

Temperatura: 50° - 104° F (10° - 40° C)

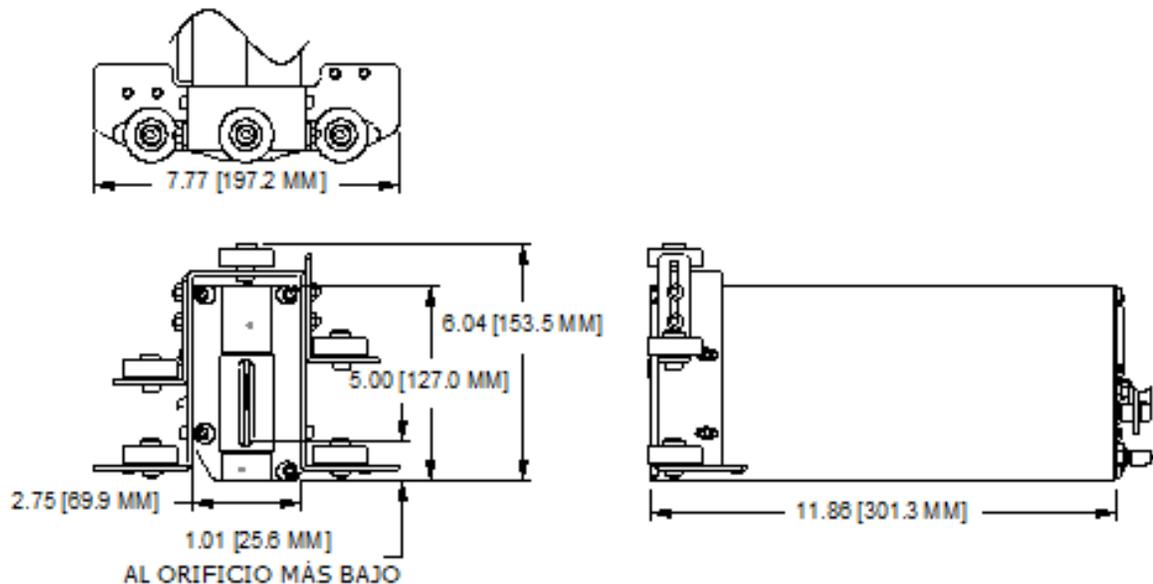
Humedad relativa: 20 - 80% (sin condensación)

Condiciones de almacenamiento:

Temperatura: 32° - 109°F (0° - 43° C)

Humedad relativa: 20 - 80% (sin condensación)

Cabezal de impresión Pro Series 384NP



Tamaño - Cabezal IJ384

Longitud: 11,84" [300,8mm]

Anchura: 2,75" [69,9mm]

Altura: 5,0" [127,0mm]

Peso: 6 lbs [2,7kg]

Caja

Aluminio anodizado

Alimentación eléctrica

Entrada de 24 VDC del controlador

Filtración de tinta

Filtro en línea de la entrada del sistema; de 25 micrones

Filtro integrado en el motor de impresión; de 10 micrones

Velocidad de impresión

Texto alfa o numérico hasta 200 pies por minuto @ 200 dpi,

125 pies por minuto @ 300 dpi. Codificación con barras hasta 150 pies por minuto.

Resolución de impresión

Cabezal 384/128: 128 canales direccionables, altura de 2" de impresión sólida

Cabezal 768/256: 256 canales direccionables, altura de 4" de impresión sólida

Distancia de tiro

Hasta 1/8" (1/16" se recomienda para calidad de impresión consistente)

Tipo de tinta

AllWrite A5000: Tinta negra a base de tinte, para sustratos no porosos

Condiciones ambientales

Temperatura de funcionamiento: 50°F a 104°F (10°C a 40°C)

Humedad de funcionamiento: 5 - 80% sin condensación

Pro Series IS

Tamaño

Altura: 22,12" [561,3mm]

Anchura: 14,18" [360,2mm]

Profundidad: 4,47" [113,5mm]

Peso: 15 lbs. [6,8 kg]

Espacio libre de cable y tubería: 5" de la parte inferior de la caja

Caja

Caja industrial sellado de acero inoxidable.

Filtración de tinta

Integrado al depósito de suministro; de 25 micrones

Alimentación eléctrica

Fuera de Europa: 103VAC a 122VAC, 60Hz, máx. de 1,0 Amp.

Europea: 207VAC a 253VAC, 50Hz, máx. de 0,5 Amp.

Gama normal de presión de funcionamiento

Salida de bombeo de 0 psi a 30 psi (aproximadamente) durante funcionamiento

Puertos de cable

- Comunicación al controlador
- Cable de alimentación
- Baliza luminosa opcional del estado de la tinta

Condiciones ambientales

Temperatura de funcionamiento: 50°F a 104°F (10°C a 40°C)

Humedad relativa:

- Tinta AllWrite A5000: 5 - 80% sin condensación

Limitaciones de la tubería

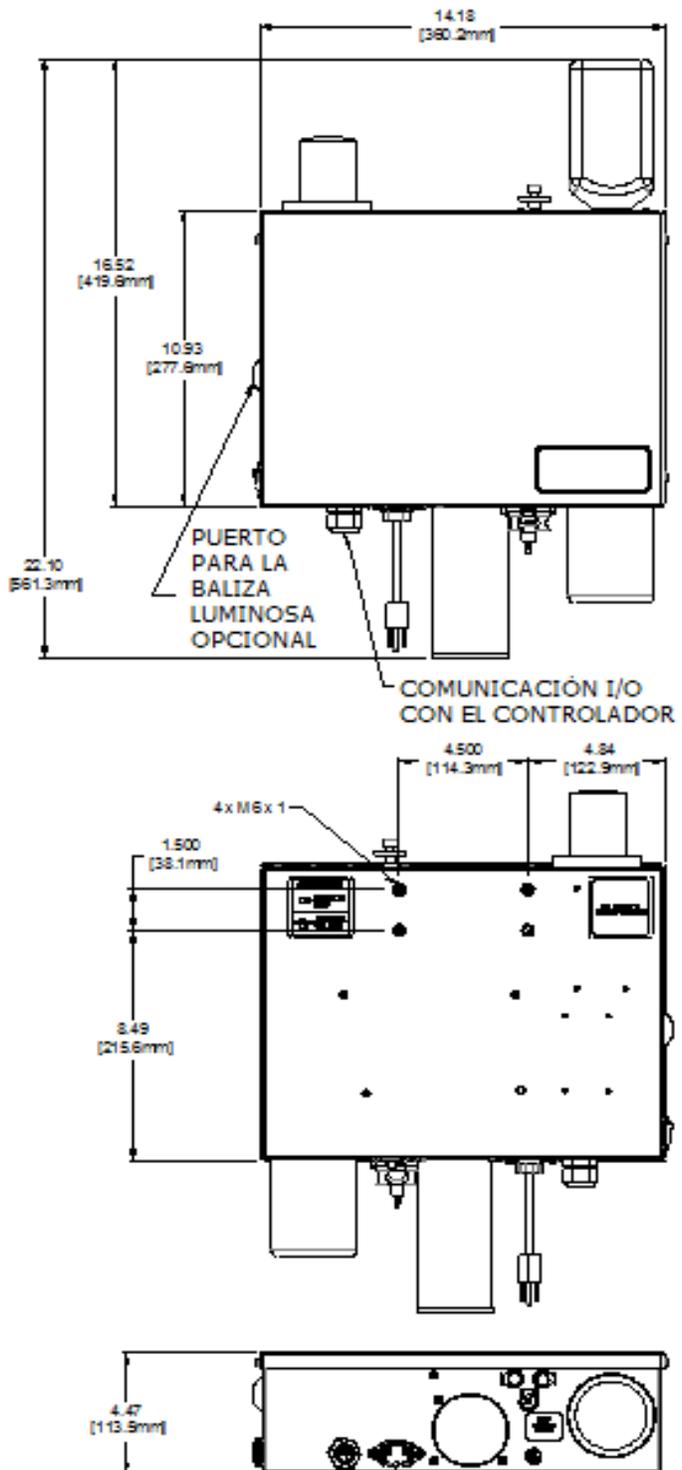
Logitud máxima del tubo vertical (de la parte inferior del Pro Series IS a la parte inferior del cabezal de impresión más alto) = limitación de la bomba de tinta de 20 pies.

Altura máxima del Pro Series IS o la tubería encima del cabezal de impresión = limitación de la bomba de vacío de 3 pies.

(Consulte *Sección 4: Instalación, plomería del sistema.*)

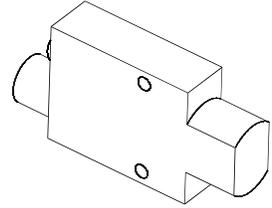
Número posible de cabezales de impresión

2



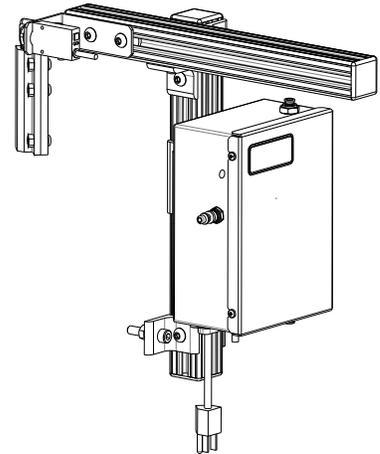
Fotosensor con SCS (Smart Cleaning System/Sistema de limpieza inteligente)

El fotosensor con SCS (5760-871) es similar al fotosensor con disparador de impresión, pero funciona como una parte integral del sistema SCS. Ayuda con la mejora de la calidad de la primera imagen que se imprime después de una pausa entre impresiones. Esta función se utiliza solamente con cabezales de impresión 384NP.



Cuchilla de aire automática

El sistema de cuchilla de aire es un dispositivo opcional que se utiliza para acelerar el secado en aplicaciones no porosas. Aunque los resultados varían con la aplicación, es típico alcanzar 10% - 30% del tiempo de secado en comparación con un sistema sin la cuchilla de aire. Se incluyen los soportes para montaje en el lado de un transportador. La cuchilla de aire se vende como un dispositivo bilateral o de un solo lado. Si se necesita para una aplicación de doble lado, hay que ordenar ambos los números de parte de una cuchilla de un solo lado y de una de doble lado. Una fotocélula externa inicia el secado mediante la detección del primer borde del producto. El control de la cuchilla de aire automática tiene un temporizador ajustable de 0,1 a 99 segundos.



Tinta

La tinta se suministra a través de botellas de plástico de 500 mL o 1 litro. Tipos de tinta incluyen ScanTrue® II pigmentado para alta definición de borde en sustratos porosos, y AllWrite A5000 para superficies no porosas o cartones revestidos especiales.



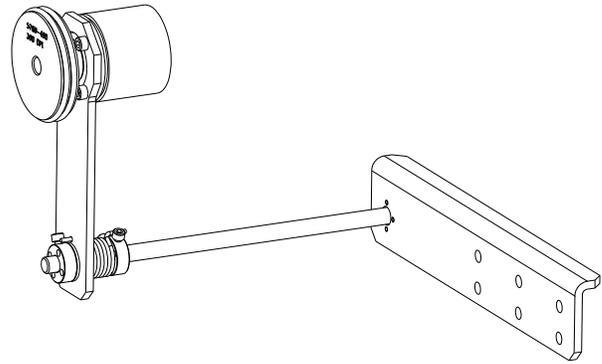
NOTA: Nunca mezcle los tipos de tinta, porque no son miscibles. Ocurrirán daños internos irreversibles.

Botella de residuos

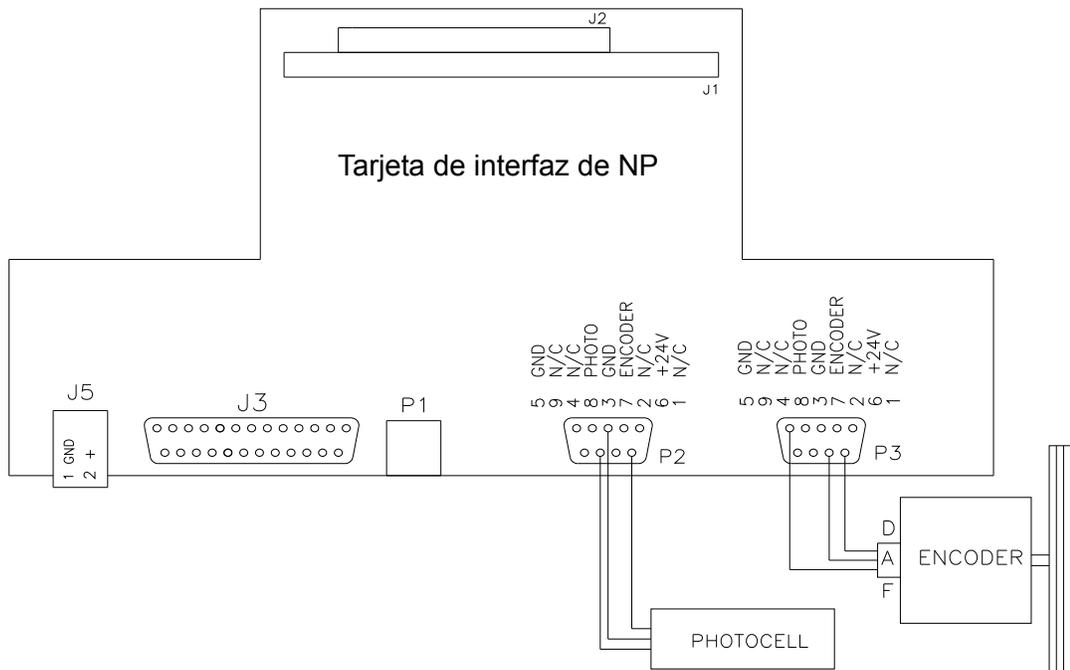
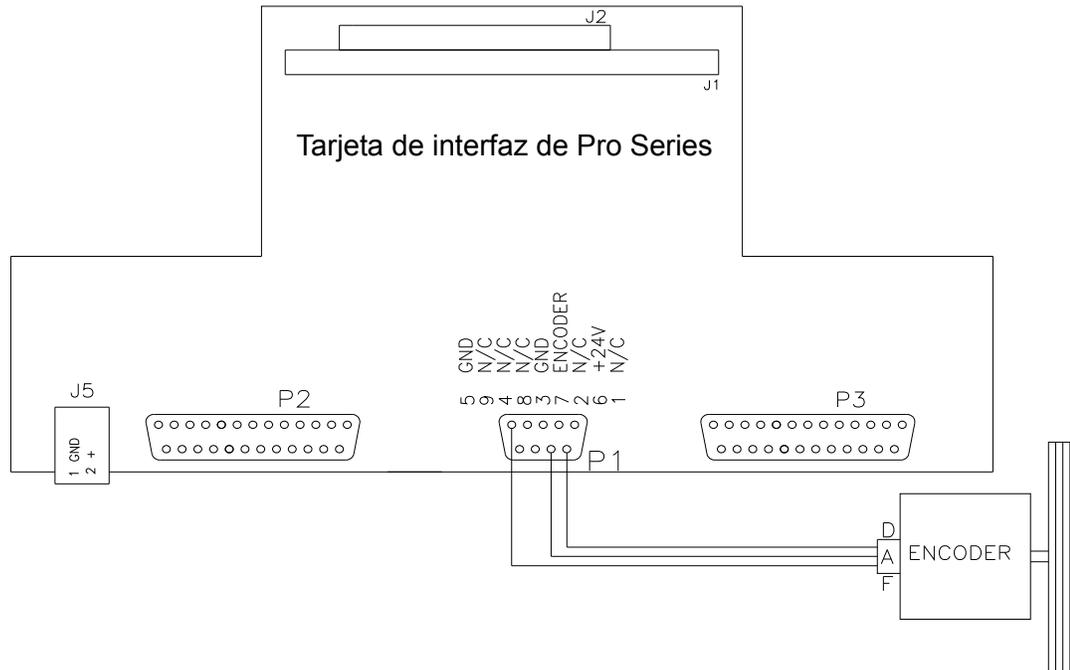
El sistema APS incluye una botella para la recolección de residuos montado en la parte posterior del ensamblaje de cabezal de impresión. Esta botella debe cambiarse cuando esté llena para evitar la operación incorrecta del sistema. Instrucciones para la eliminación de residuos se encuentran en la botella.

Codificador

El Sistema Marksman® Duo HR utiliza un codificador con salida de colector abierto de 2400 ppr. La rueda se dimensiona para proporcionar las entradas de sincronización correctas para permitir que los cabezales de impresión puedan imprimir a 100, 200 y 300 dpi.



Salida de clavijas del codificador para tarjetas de interfaz NP y Pro Series



Pro Series IS

Características del sistema

1. *Entrega centralizada de la tinta.* La tinta se bombea desde una sola ubicación a través de una sola línea de tubería que entonces se bifurca a cada cabezal de impresión en el sistema. Cuando un cabezal de impresión necesita más tinta, la bomba de líquido entrega la tinta al cabezal que la necesita. Aunque la línea de tinta está presionado, un cabezal de impresión solamente puede recibir tinta si su solenoide de entrada está abierto. Cada cabezal de impresión controla su propio nivel de tinta en su propio depósito.
2. *Detección del bajo nivel de tinta.* Cuando el Pro Series IS detecta un bajo nivel de tinta mediante el flotador en el depósito de tinta, desactiva la bomba de tinta, dejando una cantidad segura de tinta. Entonces el Pro Series IS enciende la luz de la baliza luminosa y envía una señal al controlador mediante I/O para alertar al operador.
3. *Detección de la ausencia de tinta.* Si la botella del suministro de tinta no se cambia en una manera puntual, la próxima vez que un cabezal de impresión necesita tinta, un temporizador en el cabezal se iniciará. Si el suministro de tinta no ha sido sustituido dentro de cinco minutos, se desactivará la impresión en todos los cabezales de impresión, y se enviará una señal al Pro Series IS que causará un parpadeo lento de la baliza luminosa.
4. *Vacío centralizado y colector de residuos de tinta centralizado.* Como la tinta centralizada, el vacío se suministra a todos los cabezales de impresión mediante una sola línea de tubería que entonces se bifurca a cada cabezal. Cada Pro Series IS tiene una bomba de vacío para trabajo pesado para asistir al sistema de limpieza automática, Automatic Cleaning System (ACS). Además, asiste con la eliminación de residuos de tinta cuando se purga la tubería.
5. *AFS (Automatic Flushing System/Sistema de vaciar automático):* Una lata de disolvente se atornilla en un receptor. Este líquido pasa a través de un regulador. Un sensor de presión detecta cuando el nivel de líquido en la lata está bajo. La PCB entonces señala a la baliza luminosa que se ilumine continuamente. El disolvente sale del Pro Series IS a través de una tercera línea de la tubería. Como las líneas de tubería de tinta y vacío, la línea de disolvente está conectada a la parte posterior del cabezal de impresión. Un solenoide de disolvente, dentro del cabezal de impresión, controla el flujo de disolvente en su camino al sistema ACS. El exceso de disolvente y tinta que se utilizan durante el ciclo ACS entonces se vacía y se devuelve al sistema de recolección de residuos en el Pro Series IS.
6. *Capacidad de tinta.* Ambas botellas de 500 mL y 1 L se acomodan por el Pro Series IS.
7. *Seguridad.* El microcontrolador integrado evita un ciclo de trabajo excesivo de la bomba de líquido. También desactiva la bomba de líquido cuando el nivel de la tinta está bajo, y desactiva ambas bombas cuando se encuentra cualquier anomalía de tinta, como fallas de tinta y la ausencia de tinta.

Operación de arranque

Si toda la plomería y las conexiones eléctricas están conectadas, el Pro Series IS se puede iniciar mediante el conmutador eléctrico. El sistema responde solamente a la entrada de la conexión I/O al controlador. Esta conexión de I/O es esencialmente una conexión de paso al bus del cabezal de impresión. Es decir, los cabezales de impresión manejan los estados de encendido/apagado de las bombas de tinta y vacío. Si los cabezales de impresión no están solicitando tinta para rellenar el depósito, o vacío de un ciclo ACS, entonces el Pro Series IS permanecerá inactivo.

Apéndice B: Piezas y materiales

Batería del controlador

Tipo: CR1220, 3V (disponible en tiendas con productos electrónicos y en grandes almacenes).



PRECAUCIÓN: Existe el peligro de explosión si la batería se reemplaza incorrectamente. Reemplácela solamente con el mismo tipo, o un tipo equivalente recomendado por el fabricante. Elimine las baterías usadas según las instrucciones del fabricante.

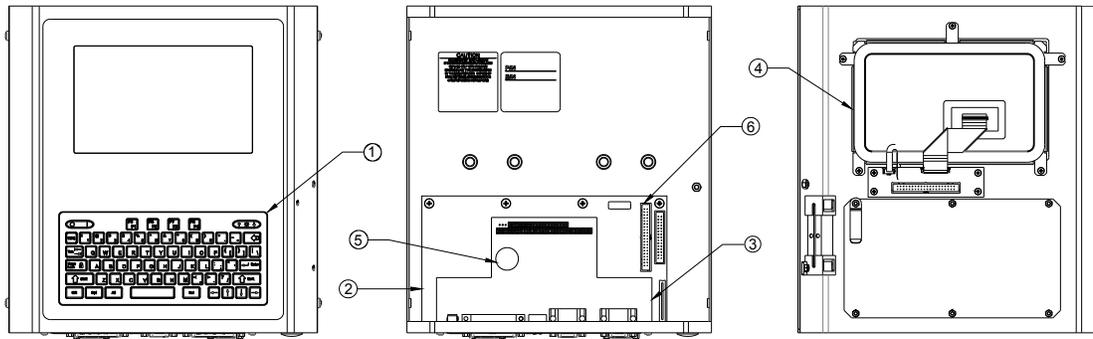


ATTENTION: Il y a danger d'explosion s'il y a remplacement incorrect de la batterie. Remplacer uniquement avec une batterie du même type ou d'un type équivalent recommandé par le constructeur. Mettre au rebut les batteries usagées conformément aux instructions du fabricant.

Reemplazo de la batería

1. Navegue a la **Pantalla de inicio**.
2. Cancele cualquier mensaje de impresión; guarde las cuentas de producto, si aplicable.
3. Desconecte la fuente de alimentación de cada tarjeta de interfaz de cada cabezal de impresión para cortar la alimentación del controlador.
4. Quite y reemplace la batería en la tarjeta de la CPU.
5. Vuelva a conectar la alimentación a las tarjetas de interfaz de los cabezales de impresión y espere que la pantalla de inicio se haga visible. Si la pantalla de inicio no aparece dentro de unos minutos, pulse el botón **ON/Encender** en el teclado.
6. Calibre la pantalla táctil.
 - a. Pulse la barra espaciadora en el teclado para mostrar los botones de la pantalla de inicio.
 - b. Pulse la tecla 'T' en el teclado para mostrar la pantalla de calibración de la pantalla táctil.
7. Ajuste la hora y fecha.
8. Restablezca la configuración predeterminada del sistema.
9. Repita el Paso 6.
10. Ponga a cero las cuentas de producto.
11. Recargue cualquier mensaje que estuviera imprimiendo antes del reemplazo de la batería.

Kits de ensamblaje de controlador



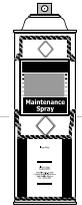
ARTÍCULO	NÚMERO DE PARTE	DESCRIPCIÓN
1	5765-201	Kit de teclado de repuesto
2	5765-214	Kit de PCB de repuesto para la CPU
3A	5765-204	Kit de PCB de repuesto para la interfaz, Pro-Series
3B	5765-219	Kit de PCB de repuesto para la interfaz, 384 NP
4	5765-215	Kit de pantalla de repuesto, 7", con pantalla táctil
5		Batería de CPU (Tipo: CR1220)
6	5760-746	Cable, de la pantalla a la PCB de la CPU, 40 Conductor
(no se muestra)	5760-333	Kit de fuente de alimentación de 24 VDC

Repuestos

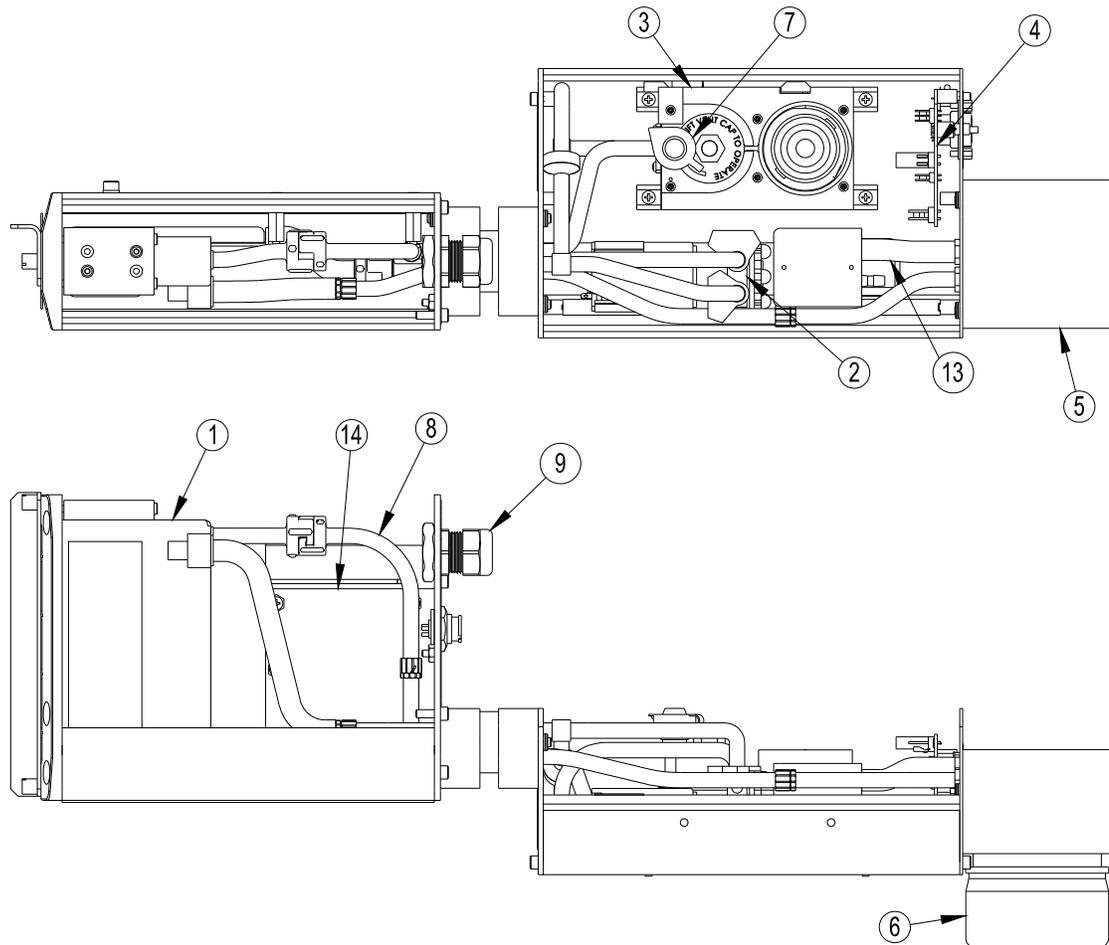
Número de parte	Descripción	Tipo	Color	Tamaño
001-0598-01F	ScanTrue® II	Tinta a base de aceite pigmentado, para sustratos porosos	Negra	500mL
001-0921-01	AllWrite A5000	Tinta a base de tinte, para sustratos que no son porosos	Negra	500mL

Limpieza de cabezales de impresión

NÚMERO DE PARTE	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO
5760-695	Aerosol de mantenimiento para ScanTrue® II	2 botes
5760-832	Hisopos de esponja	100 hisopos
5760-860	Aerosol de limpieza para AllWrite A5000	2 botes
5760-861	Aerosol de mantenimiento para AllWrite A5000	2 botes
X30001-001	Paños de limpieza para cabezales de impresión	300 paños

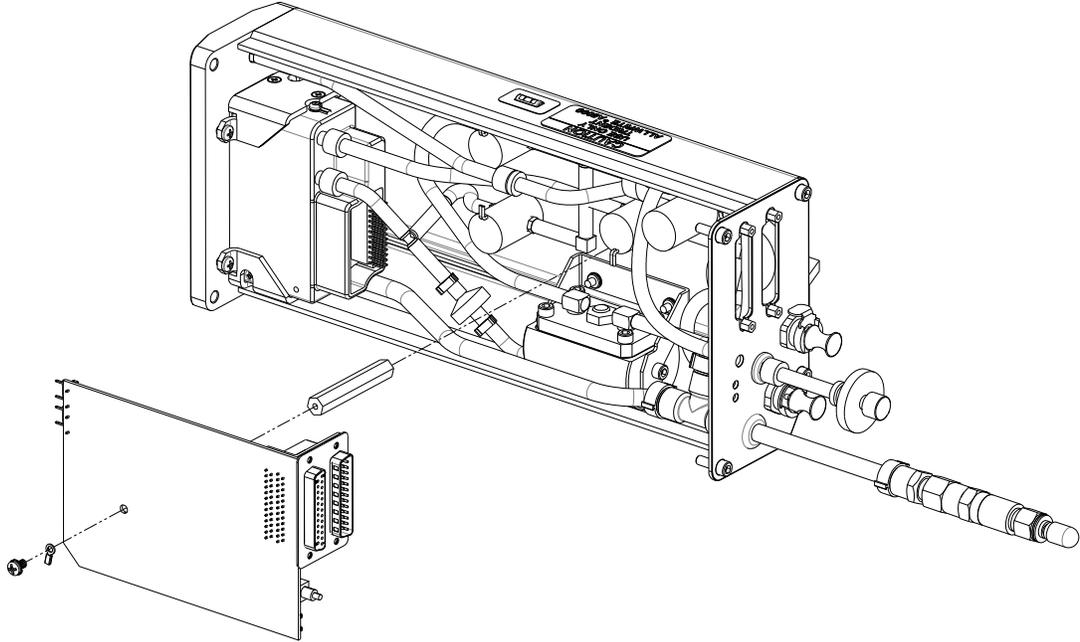


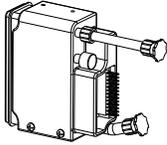
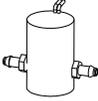
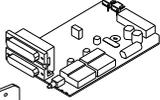
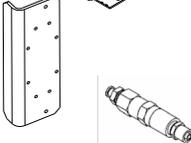
Kits de servicio para sistemas de impresión



Artículo	Número	Descripción
1	2464632	Kit para el motor de impresión, 384, ScanTrue II, APS, con tubería y pieza frontal
1	2464613	Kit para el motor de impresión, 768, ScanTrue II, APS, con tubería y pieza frontal
2	2464614	Kit de reemplazo de bomba de cebado
3 & 8	2464616	Kit de reemplazo de depósito y la tubería de tinta, ScanTrue II
4	2464617	Kit de reemplazo de la PCB del sistema APS
5	2464618	Kit de reemplazo de separador de tinta
6	246620	Kit de botella de residuos de tinta, ScanTrue II (4 botellas)
7	X40119-001	Kit de reemplazo de filtro de ventilación (1 filtro)
9	2464120	Cable de comunicaciones
10	2464144	Cable, de la Driver Board a la PCB del sistema APS
11	5760527	Cable, del depósito a la PCB del sistema APS
12	2464146	Cable, de la bomba de cebado a la PCB del sistema APS
13	2464147	Cable, de la bomba de vacío a la PCB del sistema APS
14	2464629	Kit de reemplazo de la PCB de HV, cabezales de 384 y 768 (no se muestran)

Cabezal de impresión Pro Series 384NP (no porosa):

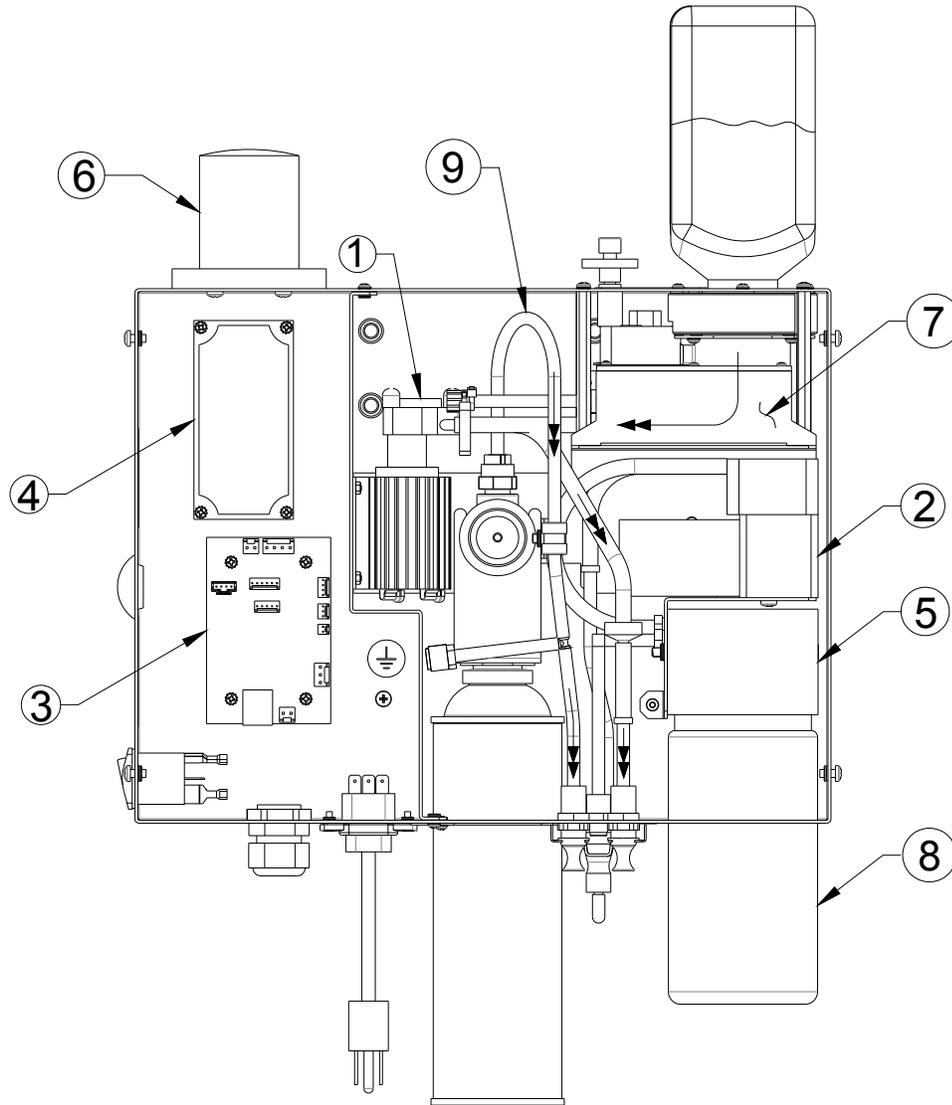


ART.	NÚMERO	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO	
1	5760-866	Motor de impresión de repuesto, 384NP, AllWrite A5000	Motor de impresión 5765-516 - 1; Junta 5760-686 - 1; Tornillo, M3 x 8, 5101-601 - 4; Tornillo, #6-32 x 3/8, 5151-126 - 4	
2	5760-347	Solenoides de repuesto	Solenoides con clavijas 5760-611 - 1; Conexión, 10-32 a 1/8 estriada, SS, 1902-260 - 2; Tornillo, #2-56 x 1/4, 5101-001 - 2	
3	5760-386	PCB de repuesto para cabezal de impresión	PCB 5760-523 - 1	
no se muestra	5760-807	Placa de cubierta de orificio, 384NP	Ensamblaje de placa de cubierta de orificio 5760-690 - 1	
4	5765-220*	Filtro/conexión de combinación	Filtro/conexión de combinación 5765-528 - 1	
5	5760-867	Tubería interna y conexiones de repuesto, 384NP, no porosa	Tubería Viton y Bev-A-Line, 1/8 ID y 3/16 ID; Conexión 1900-758 - 2; Conexión 1902-260 - 10; Conexión 2460-120 - 6; Conexión 2460-141 - 1; Conexión 2460-143 - 1; Conexión 2460-144 - 1; Conexión 2460-145 - 1; Conexión 2460-159 - 1; Conexión 5361-307 - 2; Conexión 5361-321 - 2; Conexión 5361-322 - 2; Conexión 5361-323 - 4; Conexión 5361-359 - 1; Conexión 5361-317 - 1; Clip de seguridad 5361-360 - 4; Grommet 5765-527 - 1 Conexión 5361-326 - 1; Válvula de retención 2460-165 - 1; Filtro 5760-629 - 1; Abrazadera de manguera 2460-166 - 2; Filtro/conexión de combinación 5765-528 - 1 Orificio de 0,01" 5361-308 - 1	

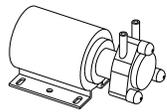
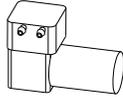
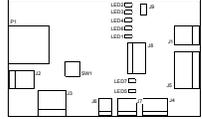
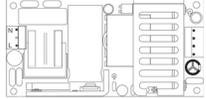
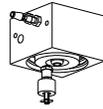
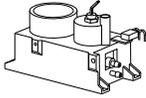
* El filtro de combinación se puede limpiar; consulte a la sección de *Mantenimiento anual de cabezales de impresión*.

Kits de montaje para el Pro Series IS

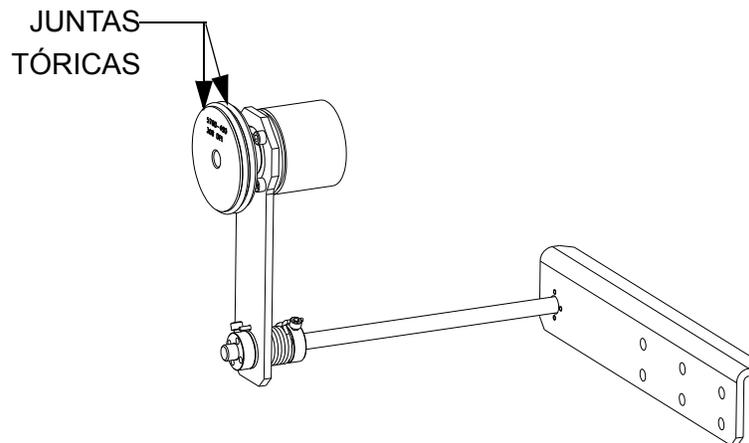
Pro Series IS



ART.	NÚMERO	DESCRIPCIÓN
1	5760-335	Bomba de líquido de repuesto
2	5760-336	Bomba de vacío de repuesto
3	5760-337	PCB de repuesto
4	5760-338	Fuente de alimentación de repuesto
5	5760-340	Separador de repuesto
6	5760-372	Baliza luminosa de repuesto
7	5760-868	Depósito de repuesto, AllWrite A5000
8	5760-869	Botella de residuos de repuesto, AllWrite A5000 (x2)
9	5760-870	Tubería interna y conexión de repuesto, enjuague
<i>Consulte la página siguiente para dibujos y el contenido de kits.</i>		

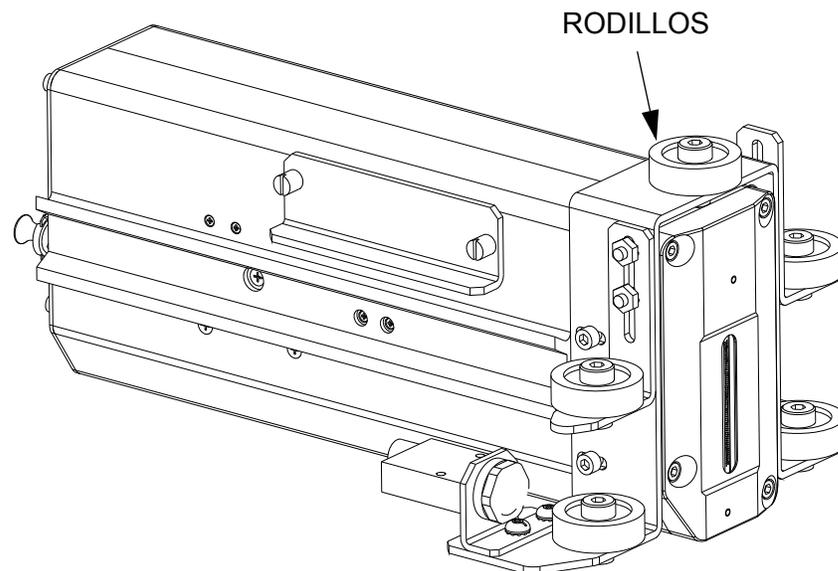
ART.	NÚMERO	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO	
1	5760-335	Bomba de líquido de repuesto	Bomba de líquido 2460-230 - 1; Abrazadera de manguera 5760-519 - 2	
2	5760-336	Bomba de vacío de repuesto	Bomba de vacío 5760-516 - 1	
3	5760-337	PCB de repuesto	PCB 5765-520 - 1	
4	5760-338	Fuente de alimentación de repuesto	Fuente de alimentación 5760-507 - 1	
5	5760-340	Separador de repuesto	Separador 5760-526 - 1; Tornillo 5151-001 - 2	
6	5760-372	Baliza luminosa de repuesto	Baliza luminosa 5760-511 - 1	
7	5760-868	Depósito de repuesto, A5000	Depósito X4017-001	
8	5760-869	AllWrite A5000	Botella de residuos 5760-543-2	
9	5760-870	Tubería interna y conexión de repuesto	Tubería, 1/8 ID, 1301-468; Tubería, 3/16 ID, 1301-871; Tubería, 1/4 ID, 1301875; Tubería, 3/8 ID, 1303-559; Conexión 5361-338 - 2; Clip de seguridad 5770-334- 1 Conexión 1900-758 - 2; Conexión 2460-141 - 1; Conexión 2460-144 - 1; Conexión 2460-145 - 1; Conexión 5361-307 - 1; Conexión 5361-310 - 1; Conexión 5361-318 - 1; Conexión 5361-317 - 2; Abrazadera de manguera 5765-442-1 Filtro 2460-159 - 1; Válvula de retención X40081-001 - 1; Abrazadera de manguera 5760-519 - 2, Clip de seguridad 5770-333-1	
no se muestra	5760-345	Baliza luminosa remota opcional	Baliza luminosa 5760-520 - 1; Alivio de tensión 5760-222 - 1; Soporte de montaje 5760-234 - 1; Tornillo, 10-32, 5151-121 - 1; Tornillo, 5/16-18, 5082-001 - 2; Tuerca «T», doble 5760-405 - 1	
no se muestra	5760-344	Kit de conexión externa	Conexión 1900-405 - 1; Conexión 5361-329 - 1; Conexión 2460-120 - 2	
no se muestra	5760-341	Kit de bombilla de repuesto, 12 VDC	Bombilla 2470-142 - 2	

Kit de piezas de repuesto para el codificador



NÚMERO DE PARTE	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO
5765-206	Kit de reemplazo de juntas tóricas del codificador	Junta tórica, 2-7/8 ID x 3-1/8 OD x 1/8 W - 3; Junta tórica, 4-7/8 ID x 1/8 W - 3; Junta tórica, 2,175 ID x 0,103 W - 2

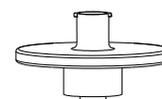
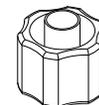
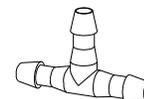
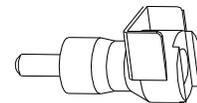
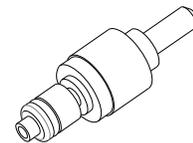
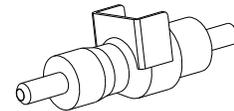
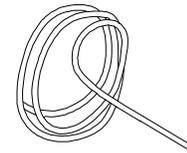
Kit de piezas de repuesto para los rodillos



NÚMERO DE PARTE	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO
5760-835	Kit de reemplazo de rodillo	Rodillo 5760-476 - 5
5760-815	Kit de alineación de soporte de rodillo	Herramienta de alineación de soporte de rodillo - 1

Conexiones y tubería

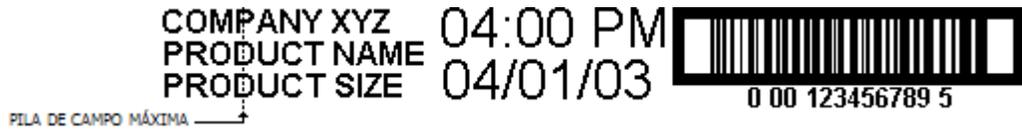
NÚMERO DE PARTE	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO	SE UTILIZA EN:
1301-468	Tubería, 1/8" ID x 1/4" OD	Rollo de 50 pies	Plomería externa de sistemas no porosos
5770-224	Conexión 1301-699, 1/8 estriada x 1/8 estriada, en línea, válvula de cierre	5 conexiones por kit	Botella de residuos
5765-207	Conexión 5361-338, 1/8 estriada x 1/8 flujo, Bulk-Head, válvula macho	5 conexiones por kit	Puerto de vacío en la parte posterior del cabezal de impresión y la parte inferior del Pro Series IS
5765-208	Conexión 5361-329, 1/8 estriada x 1/8 flujo, en línea, macho	5 conexiones por kit	Se conectan a los puertos de tinta del cabezal de impresión y del Pro Series IS, o a cualquier conexión hembra
5770-226	Conexión 1900-405, 1/8 estriada x 1/8 flujo, en línea, válvula hembra	5 conexiones por kit	Se conectan a los puertos de vacío del cabezal de impresión y del Pro Series IS, o a cualquier conexión macho
5765-209	Conexión 2460-120, 1/8 «T» estriada	5 conexiones por kit	Líneas del suministro de tinta y de vacío
5765-210	Conexión 2460-143, tapa Luer, macho	5 conexiones por kit	Tapa para los puertos de ventilación del cabezal de impresión y del Pro Series IS.
5760-373	Filtro 2460-159, Luer, 74 Micrones	5 filtros por kit	Puerto de ventilación en la parte posterior del cabezal de impresión y la parte superior del Pro Series IS.



Apéndice C: Parámetros de rendimiento

El rendimiento de un controlador se limita por la configuración de DPI y la suma de las pilas de campo máximas en cada lado de un mensaje. La pila de campo máxima de un lado se define como el número máximo de campos alineados verticalmente. En el ejemplo siguiente, Tarea1:Lado1 tiene una pila de campo máxima de tres campos y Tarea1:Lado2 tiene una pila de campo máxima de dos campos. Por lo tanto, la suma de las pilas de campo máximas para Tarea1 es cinco campos.

$(\text{Tarea1:Lado1}) + (\text{Tarea1:Lado2}) = 3 + 2 = 5$ campos



Tarea1:Lado1

Si Tarea1 y Tarea2 están imprimiendo el mismo mensaje, la suma de las pilas de campo máximas de Tarea1 y Tarea2 es diez campos. Por lo tanto, la pila de campo máxima que el controlador tiene que procesar es diez campos.

$(\text{Tarea1}) + (\text{Tarea2}) = 5 + 5 = 10$ campos

La velocidad máxima de la línea para una tarea es 200 pies por minuto. La tabla siguiente se puede utilizar para determinar la velocidad máxima de línea de un controlador, con las variables de la pila de campo máxima y de la configuración de dpi.

Pila de campo máxima del controlador	Velocidad máxima de la línea @ 100 dpi (pies/minuto)	Velocidad máxima de la línea @ 150 dpi (pies/minuto)	Velocidad máxima de la línea @ 200 dpi (pies/minuto)
10 o menos	200	200	200
11	200	200	181
12	200	200	166
13	200	200	153
14	200	190	142
15	200	177	133
16	200	166	125
17	200	156	117
18	200	148	111
19	200	140	105
20	200	133	100

El rendimiento operacional del cabezal de impresión Duo (la velocidad máxima de impresión) se determina por la densidad y la resolución del mensaje que se imprime. La densidad de impresión se define como la cantidad de puntos imprimidos en una área determinada. Una imagen negra sólida tendría una densidad de 100%. Cuanto mayor sea la densidad, mayor será la demanda de flujo de tinta en el cabezal de impresión. Un mensaje alfanumérico típico tiene una densidad de impresión de aproximadamente 20%, mientras que un código de barras de tipo I- 2 of 5 con un aumento de 100%, tiene una densidad de impresión de aproximadamente 40%. Un logotipo a gran escala con un fondo pesado puede tener una densidad de hasta 70%. Las tablas siguientes identifican la tasa de imagen, frente a la velocidad de impresión, para varias densidades. Los datos mostrados se basan en un mensaje de impresión de 6" que se imprime a una resolución horizontal de 200 dpi.

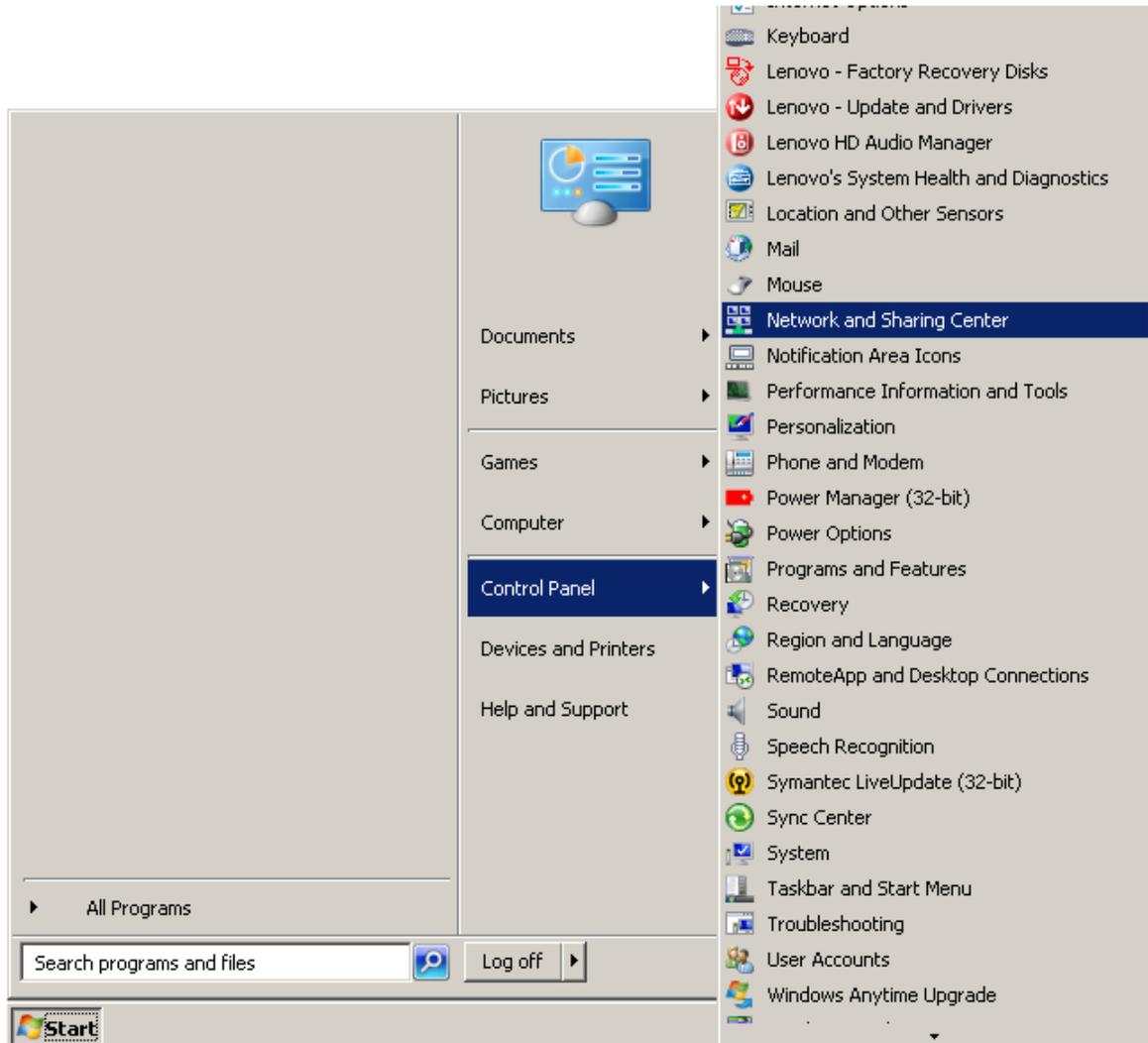
Velocidad de línea (pies por minuto)	Número de imágenes por segundo, con una densidad de 20% - 40%	Número de imágenes por segundo, con una densidad de más del 70%
50	2	2
100	2	2
150	2	1
200	2	1

Apéndice D: Comunicación con el controlador mediante PC

Este apéndice tiene instrucciones para configurar la dirección IP y la máscara de subred de la PC para que pueda comunicarse con el controlador del Marksman Duo XT. Se incluyen instrucciones para Windows 7® y Windows XP®.

Windows 7®

1. Abra el menú **Start/Inicio**; seleccione **Control Panel/Panel de control**, entonces **Network and Sharing Center/Centro de redes y recursos compartidos**.

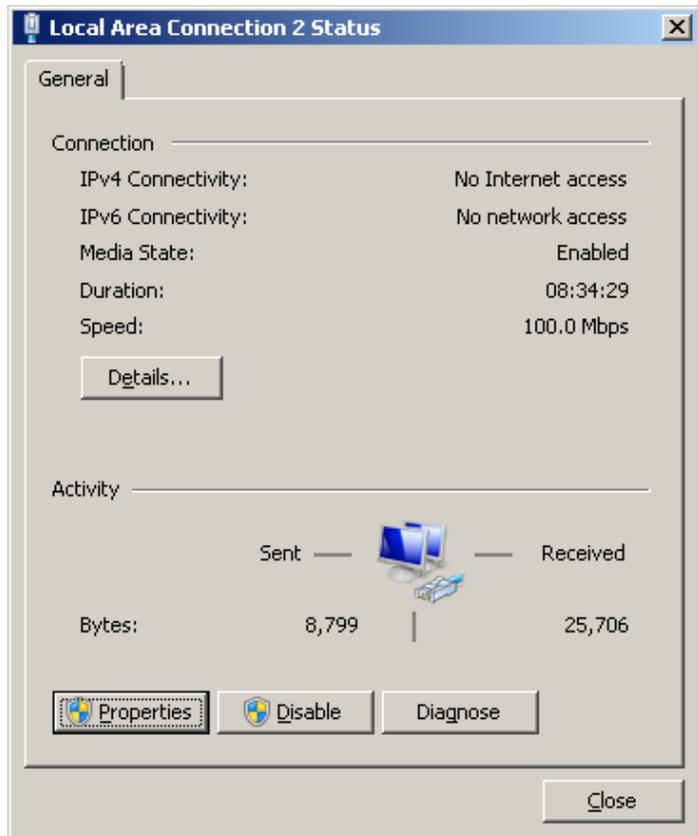


2. En la pantalla del Centro de redes y recursos compartidos, haga clic en el enlace de **Local Area Connection/Conexión de área local** de la red que se desea.

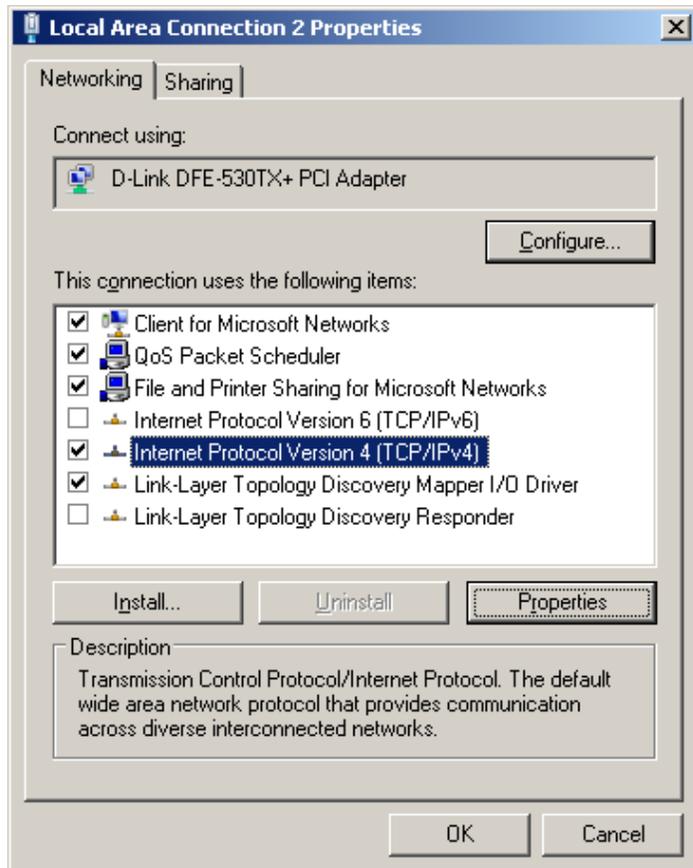


Access type: No Internet access
 Connections: [Local Area Connection 2](#)

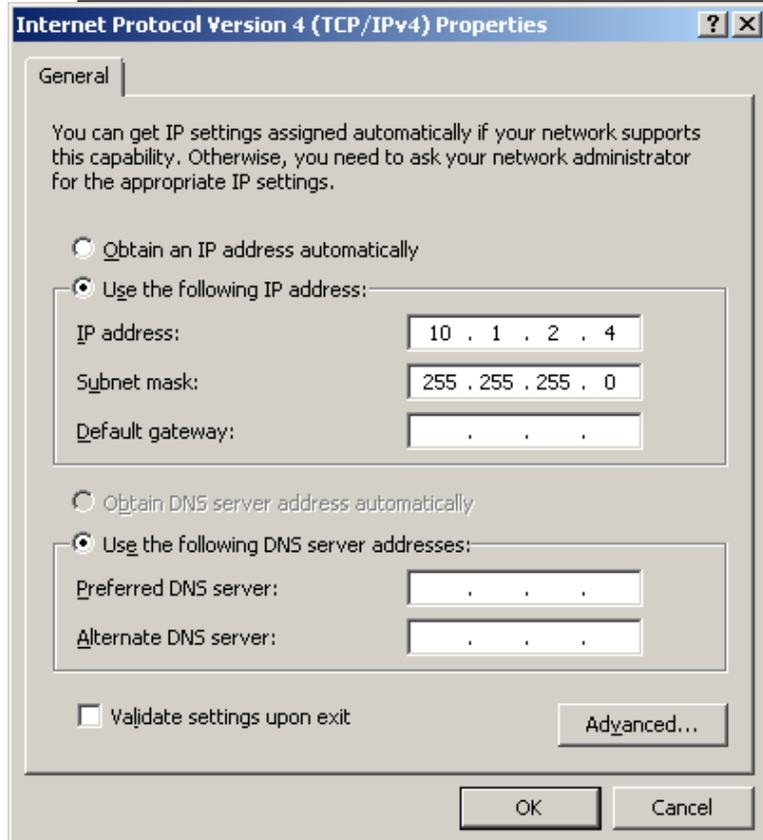
3. En la ventana del **Local Area Connection Status/Estado de la conexión de área local**, haga clic en el botón **Propiedades/Propiedades**.



- En el cuadro de diálogo de **Local Area Connection Properties/Propiedades de conexión de área local**, seleccione **Internet Protocol Version 4 (TCP/IPv4)**, y entonces haga clic en el botón **Properties/Propiedades**.

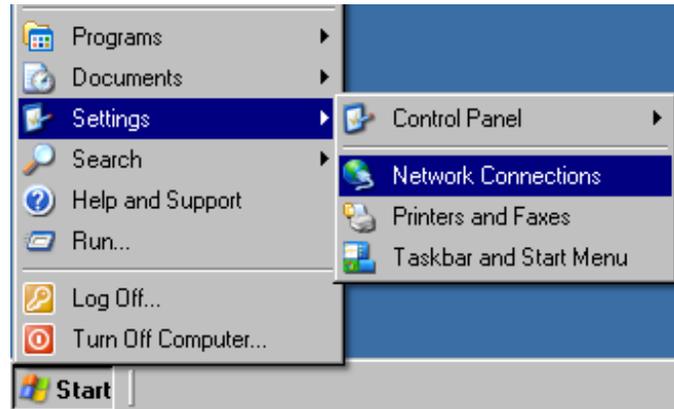


- En el cuadro de diálogo de **Internet Protocol Version 4 Properties**, seleccione el botón de selección de **Use the following IP address**, y entonces ingrese una dirección IP de 10.1.2.4, y una máscara de subred de 255.255.255.0 y haga clic en el botón **OK**.
- Cierre cualquier cuadros de diálogo abiertos mediante sus botones de **CLOSE/CERRAR**.

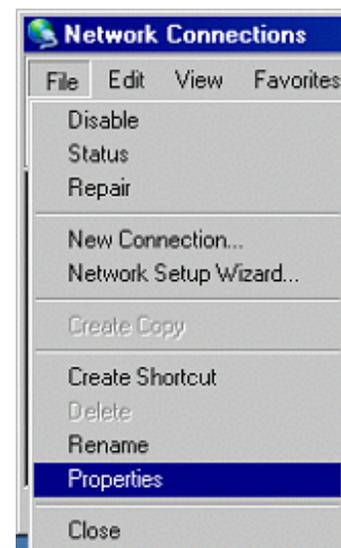
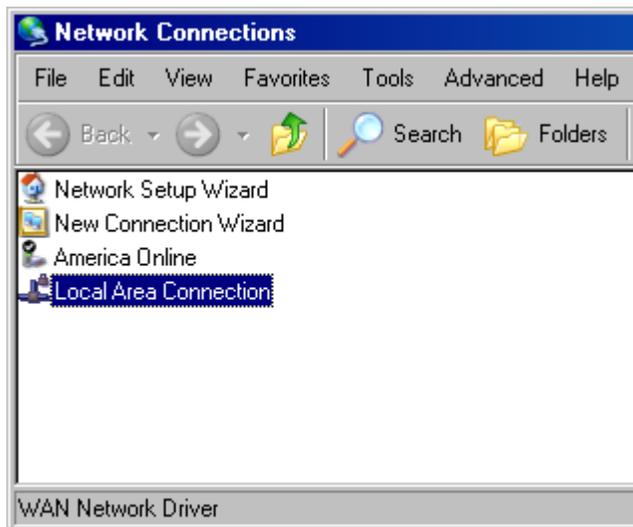


Windows XP®

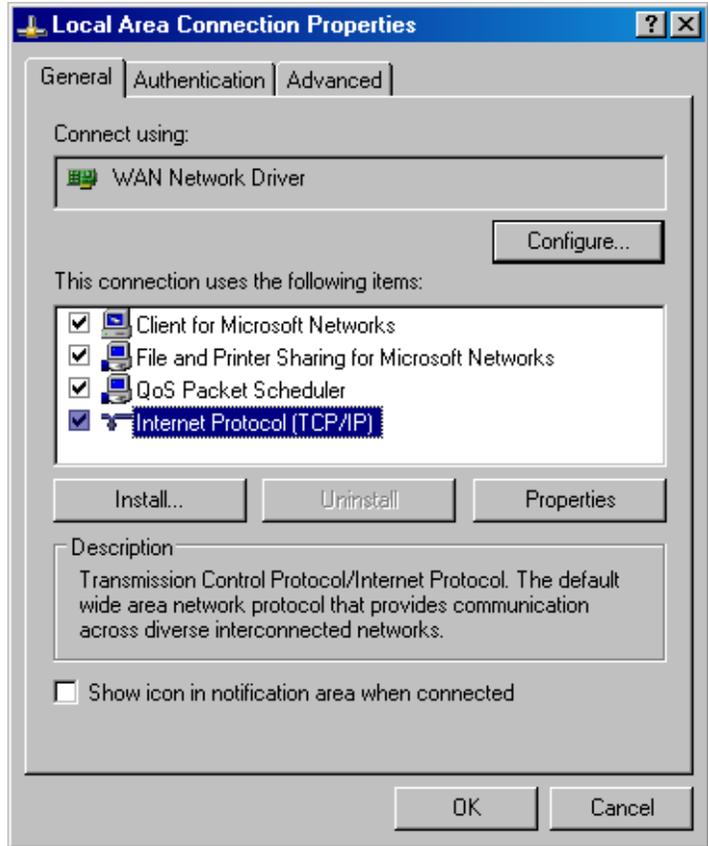
1. Abra el menú **Start/Inicio**; seleccione **Settings/Configuración**, entonces **Network Connections/Conexiones de red**.



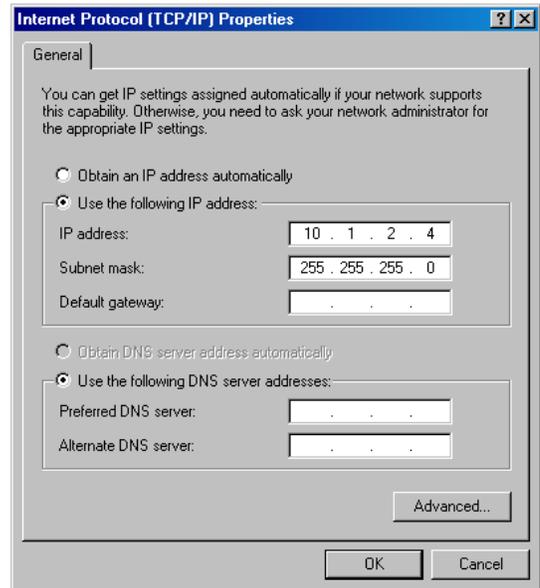
2. Haga clic en **Local Area Connection/Conexión de área local**, y entonces abra el menú **File/Archivo** y seleccione **Properties/Propiedades**.



3. Seleccione **Internet Protocol (TCP/IP)** y entonces el botón **Properties/Propiedades**.



4. Haga clic en el botón de selección **Use the following IP address/Utilice la siguiente dirección IP**. Ingrese una dirección IP de **10.1.2.4**, una máscara de subred de **255.255.255.0**, y haga clic en el botón **OK**.
5. Cierre el cuadro de diálogo de **Local Area Connection Properties** mediante su botón **CLOSE/Cerrar**.



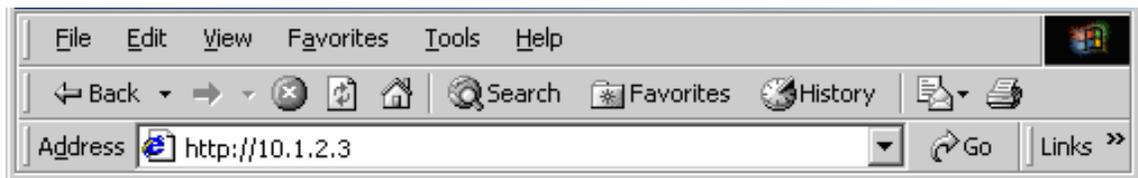
Utilice estos procedimientos para hacer copias de archivos de la configuración del sistema y archivos de mensajes de impresión, y para preservar la configuración del sistema y los mensajes de impresión durante las actualizaciones de firmware. Tipos de archivo guarda-

dos durante una copia de seguridad son .cfg, .prd, .bmp y .alp. Estos son los archivos de configuración del sistema, archivos de mensajes, archivos de logotipo y archivos de etiqueta, respectivamente.

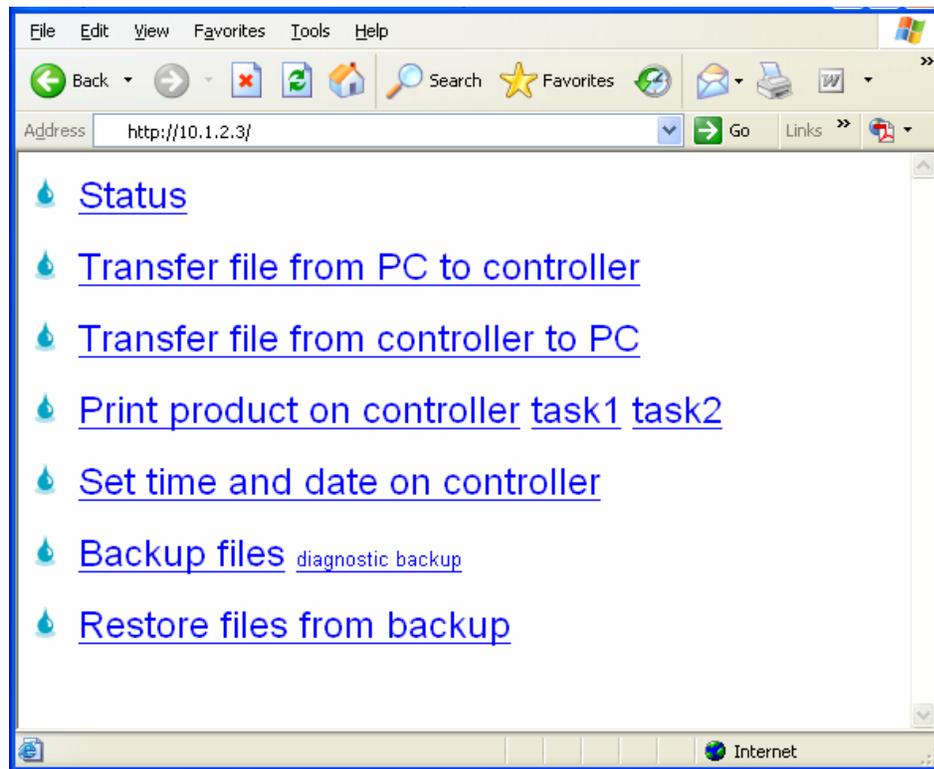
Estas instrucciones suponen que el controlador ya esté conectado, mediante Ethernet, a una PC. Si no está conectado, consulte a “Apéndice D: Comunicación con el controlador mediante PC” en página 109.

Obtención de dirección IP:

1. Obtenga la dirección IP del controlador. Mayoría de los controladores tienen una dirección IP de **10.1.2.3**. Puede ser diferente si el controlador está en red con otros sistemas o dispositivos. Si la dirección IP se desconoce, vaya al controlador, y en la **Home Screen/Pantalla de inicio**:
 - Toque el botón **Control Panels/Paneles de control** para abrir el Menú de paneles de control.
 - Toque el botón **Network/Red** en el Menú de paneles de control para abrir la pantalla de configuración de red.
 - Toque la pestaña de **IP Addresses/Direcciones IP** para mostrar las direcciones IP del sistema.
 - Registre la dirección IP (es la primera).
2. En la PC, inicie Microsoft Internet Explorer (debe ser la versión 3.2 o superior) u otro navegador web.
3. En el cuadro de dirección del navegador, ingrese «http://», seguido por la dirección IP del controlador. Consulte la ilustración siguiente:
- 4.



5. Pulse **Enter**. Debe aparecer la página que se muestra a continuación.

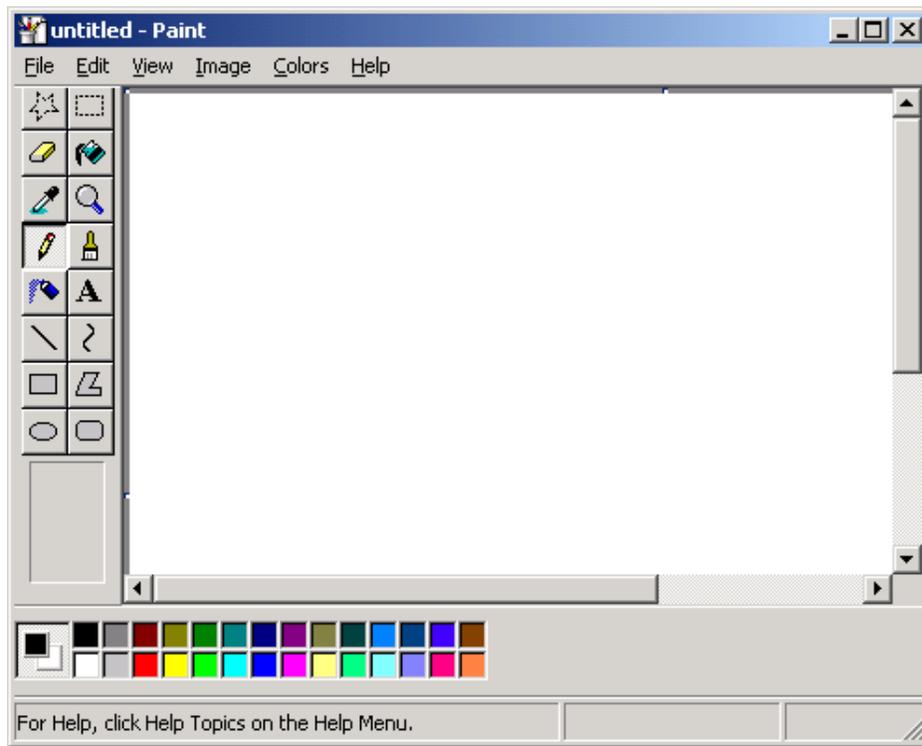


En esta pantalla se puede:

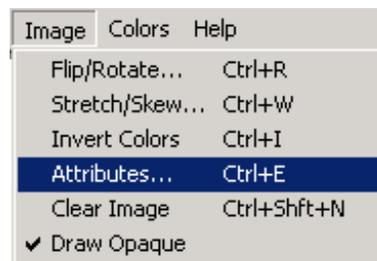
- Comprobar el estado del controlador
- Transferir archivos hacia y desde el controlador
- Seleccionar mensajes para impresión
- Configurar la hora y fecha
- Hacer copias de seguridad y restaurar archivos
 - Archivos de configuración (.cfg)
 - Archivos de mensaje (.prd)
 - Archivos de logotipo (.bmp)
 - Archivos de etiqueta (.alp)

Apéndice E: Creación de un logotipo

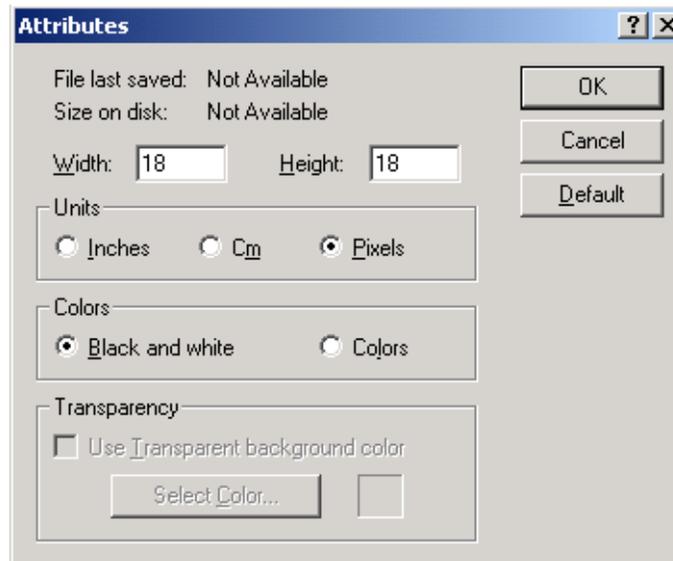
Abra **Paint** en una PC mediante la selección de **Start, Programs, Accessories**, y luego **Paint**.



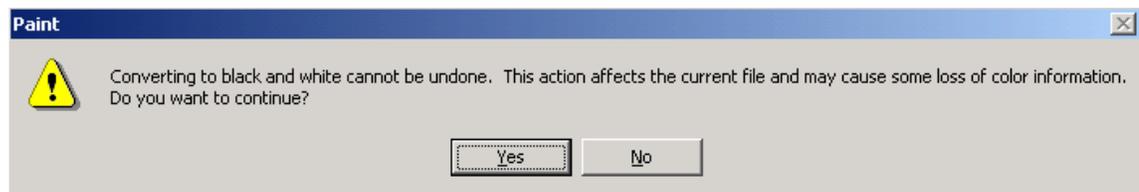
Abra el cuadro de diálogo de **Atributos** mediante la selección de **Image** y luego **Attributes**.



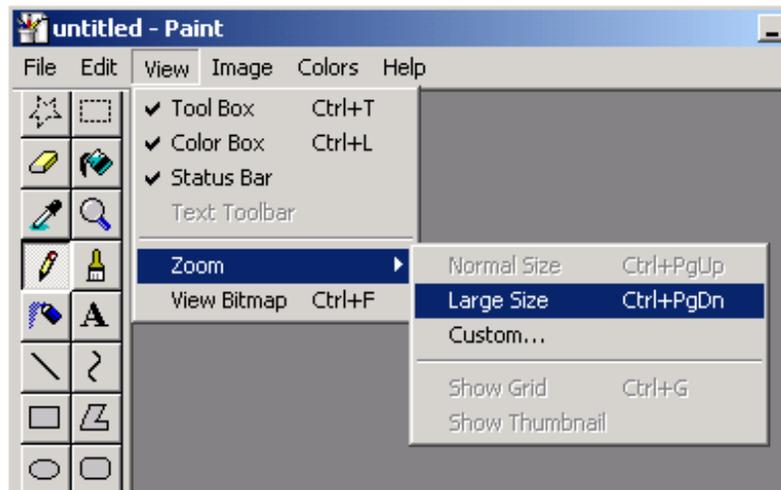
Ingrese la **Width/Anchura** y **Height/Altura** del logotipo en **Pixeles**, y seleccione **Black and white/Blanco y negro**.



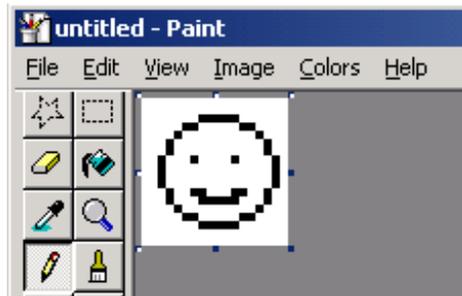
Seleccione **Yes/Sí** en la pantalla a continuación para convertir a blanco y negro.



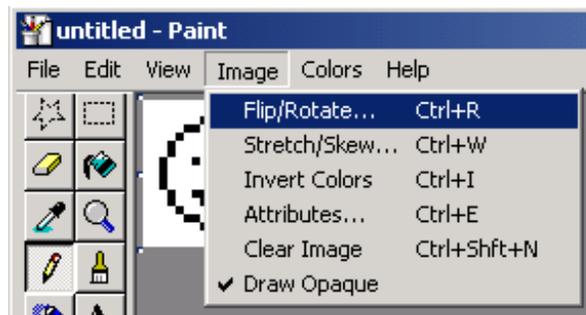
Se puede acercar mediante la selección de **View, Zoom**, y luego **Large Size/Tamaño grande**. Esto facilitará la definición de los píxeles.



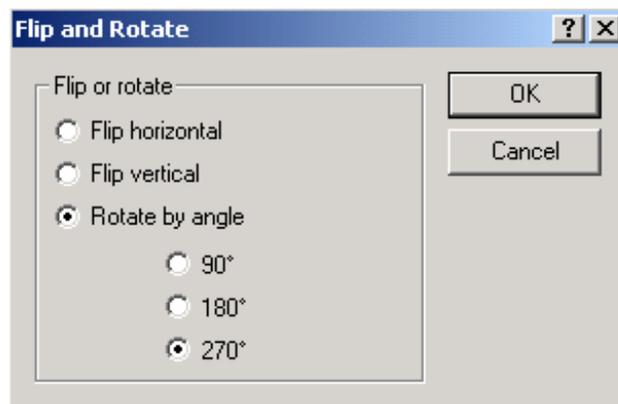
Se puede definir los pixeles del logotipo mediante la herramienta de lápiz.



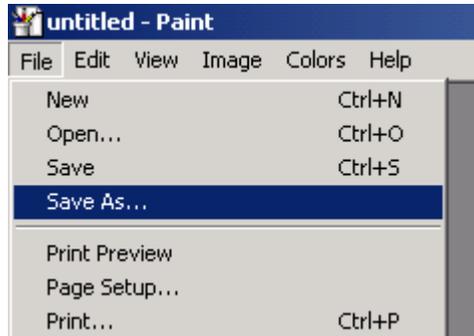
Abra el cuadro de diálogo **Flip and Rotate/Reflejar y rotar** mediante la selección de **Image, Flip/Rotate**.



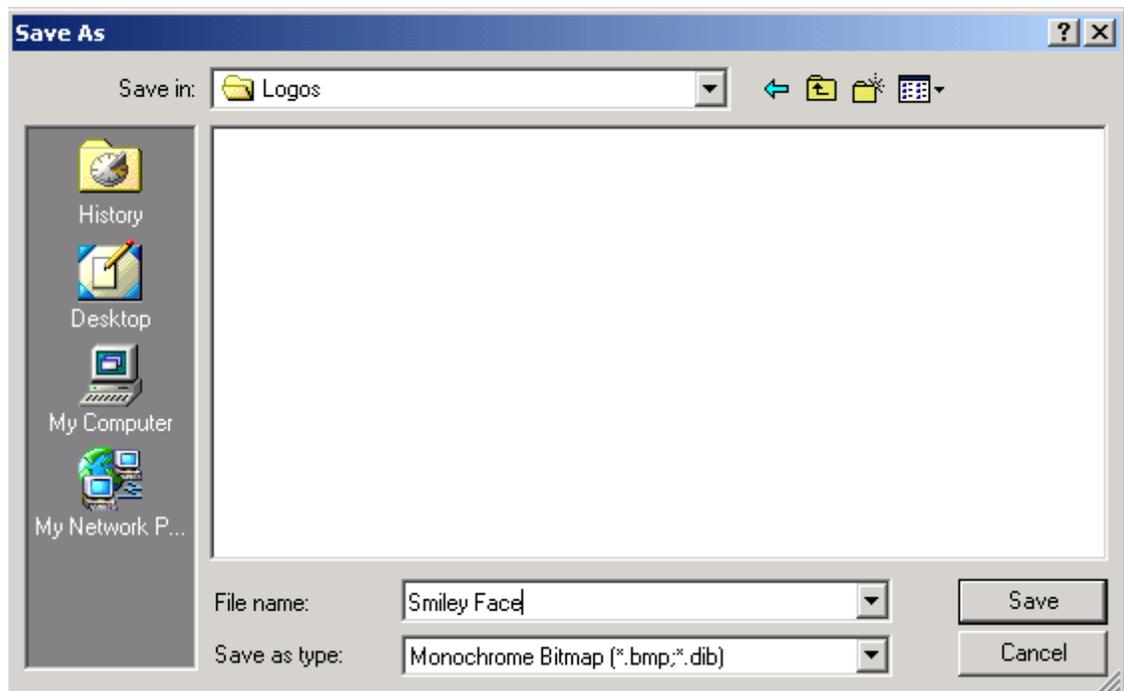
Seleccione **Rotate by angle/Rotar por un ángulo**, y luego **270°**.



En el menú **File/Archivo**, seleccione **Save As.../Guardar como...**



Ingrese un nombre para el logotipo y guárdelo como un archivo **Monochrome Bitmap** en la carpeta que se desea.



Apéndice F: Procedimientos operativos uniformes

FJSOP1 - Retirada de cabezales de impresión FoxJet de alta resolución

PROPÓSITO: Detallar el procedimiento de retirar un cabezal de impresión Foxjet de alta resolución de una línea de producción.

RESPONSABILIDAD: Del cliente o de un técnico autorizado de FoxJet.

SEGURIDAD: Cada persona que realiza este procedimiento debe usar guantes de látex y protección ocular adecuada.

FRECUENCIA: Cada vez que un cabezal de impresión se retira de una línea de producción.

PROCEDIMIENTO:

1. Inicie el procedimiento de apagado apropiado del controlador, APAGUE Y DESCONECTE EL CONTROLADOR de su fuente de alimentación para evitar la posibilidad de problemas eléctricos o descarga eléctrica.

2. Desconecte cada cable de cabezal de impresión del controlador.

3. Retire la botella de tinta e instale la tapa de envío del depósito.

4. Retire el filtro de tapa de ventilación (si aplicable) y cierre la tapa de ventilación.



5. Para un sistema con AMS/APS, retire la botella de residuos de tinta y reinstale la botella negra corta de envío seguro.

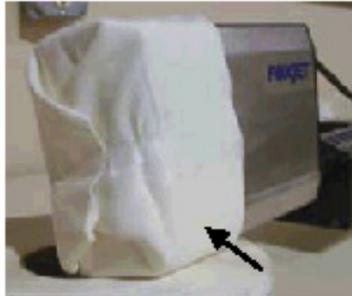


6. Instale la cubierta de la placa frontal en la parte delantera del cabezal de impresión (cuando se instala correctamente, debe cubrir la CP/OP).



7. Asegúrese de que todas las cubiertas de cabezal de impresión estén limpias e instaladas correctamente con todos los tornillos apropiados.

8. Retire cada fotocélula y soporte de fotocélula del cabezal de impresión, si aplicable.
9. Retire los tornillos que sujetan el cabezal de impresión a sus soportes.
10. Enrolle un paño limpio alrededor de la parte delantera del cabezal de impresión para atrapar cualquier fuga de tinta y apriete el paño con cinta de embalaje o cinta de enmascarar.
11. Coloque una bolsa de plástico sobre el cabezal de impresión y fíjela con cinta adhesiva.



12. Si el cabezal de impresión va a almacenarse para usarlo en el futuro, deberá almacenarse en un lugar fresco, seco y lejos del calor.
13. Si el cabezal de impresión va a enviarse, deberá estar debidamente embalado y acolchado en su caja original de envío.



PRECAUCIÓN:

La observancia y práctica de este procedimiento son fundamentales para proteger el producto y evitar daños durante el transporte.

Antes de envío de devolución, FoxJet reemplazará cualquier pieza que falta, y habrá un cargo adicional por cualquier pieza reemplazada.

FoxJet puede denegar la cobertura de garantía si cualquier parte del sistema de impresión ha fallado debido a abuso, negligencia, mantenimiento inadecuado, envío incorrecto o modificaciones no aprobadas. Por favor, consulte la Declaración de garantía tipo.

FIN

