

## Anexo B: ProSeries cabezal de impresión instrucciones de embalaje

**Objeto:** En este procedimiento los documentos del procedimiento de embalaje adecuado para cabezales de impresión ProSeries.

**Cuándo:** Este procedimiento se debe realizar siempre un cabezal de impresión ProSeries se quita de una línea de producción para su envío o almacenamiento.

**Se aplica a:** Todos los cabezales de impresión ProSeries excepto el NP192 ProSeries.

### Precautions:



**N-propanol es una sustancia inflamable!**



**Siempre desconecte la energía cuando el equipo de servicio!**



**Utilizar gafas de seguridad y guantes cuando se trabaja con tintas industriales o soluciones.**

### Los materiales que se requieran durante el procedimiento:

Número de parte	Descripción	
X30001-001	Sin paños-Lint, de 9 "x 9", 300/Pack	(USO LIMPIE SOLAMENTE UNA VEZ)
5760832	Pelusa hisopos, 100/Pack	(USO toalla una sola vez)
5760695	Spray limpiador, n-propanol, 2/Pack	
X40008-001	Embalse de Cap de buques, V300	
X40008-002	Embalse de Cap de buques, AM	
5760536	Embalse de Cap de buques, Still	
2464635	A largo plazo de cierre Kit para ProSeries AC/384/768 cabezales de impresión	
5760807	Placa de orificio para cubrir los ProSeries 384 y AC	
5760813	Placa de orificio para cubrir los ProSeries 768 cabezales de impresión	
2460703	Orificio Placa de cubierta para ProSeries 96, 192 y 352 cabezales de impresión	
2464134	APS de envío de la botella	
2462056	Caja de envío de ProSeries 768 del cabezal de impresión	
2462035	Caja de envío de ProSeries 384, 96, 192, 352 y AC cabezal de impresión	

### Las condiciones ambientales aceptables (a partir de 04/2008):

**Condiciones de funcionamiento - definido por los jefes de línea de producción instalada y conectada a un controladoroperating**

La exposición máxima: N / A - tinta debe usarse dentro de un me  
Temperatura: 50 ° F - 104 ° F (10 ° C a 40 ° C)  
Humedad relativa: 20% - 80% (sin condensación)

**Almacenamiento y envío Condiciones - definido por los jefes en tránsito o almacenado en envases OEM**

La exposición máxima: Hasta 6 meses (VER NOTA IMPORTANTE)\*  
Temperatura: 32 ° F - 109 ° F (0 ° C a 43 ° C)  
Humedad relativa: 5% - 90% (sin condensación)

\* **Debe** tener orificio de la junta de almacenamiento a largo plazo instalados, de lo contrario la exposición máxima se reduce a 2 semanas. A partir de 03/2008, todos los jefes enviados desde la producción FoxJet y taller de reparación se han instalado esta junta

### Procedimiento:

1. Control de apagado y desconecte la energía.
2. Deje que el cabezal de impresión se enfríe durante diez minutos antes de continuar.
3. Retire la botella de tinta, la tapa del buque tanque. (Véase más arriba para los repuestos, si es necesario)
4. Limpie la placa frontal del cabezal de impresión con la N-propanol y un hisopo de espuma para eliminar los residuos TODOS de la CP / OP.
5. Inclíne el sistema hacia adelante para mojar la superficie de los orificios de tinta. Esto permitirá que los orificios para eliminar la N-propanol spray y bien a ras de tinta fresca. También se llevará a cabo la junta en su lugar mientras la cubierta del orificio está instalado.
6. Coloque el empaque adecuado orificio en el motor de impresión de tal manera que cubre los orificios del motor de impresión.
7. Montar el orificio del buque Cap a la placa frontal del cabezal de impresión intercalando la junta del orificio en el motor de impresión. Tenga en cuenta que la correcta orificio del buque Cap se utiliza para con el cabezal de impresión correcta. Tornillo-El Barco de mayúsculas debe orientarse con la brida en el lado derecho del motor de impresión que buscan en la parte delantera de la placa de orificios para asegurar una cobertura adecuada. (Véase más arriba para los repuestos, si es necesario)
8. Quite el filtro de ventilación y cubrir el orificio de ventilación en la tapa de ventilación
9. Instale un APS vacío "Buque" de la botella (si procede) en el separador de tinta en la parte trasera del cabezal de impresión
10. Tapa del motor con una toalla de papel y bolsa de plástico.
11. Coloque la banda de goma sobre la bolsa de plástico para mantener la bolsa seguro.
12. Coloque la cabeza en la espuma de embalaje original y la caja. (Véase más arriba para los repuestos, si es necesario) Algunos tipos Jefe requerirá la sección de motor puede girar para que se ajuste correctamente en la caja de embalaje. Esto se logra aflojando el tornillo de fijación en el collar de rotación de la sección de motor de impresión.

