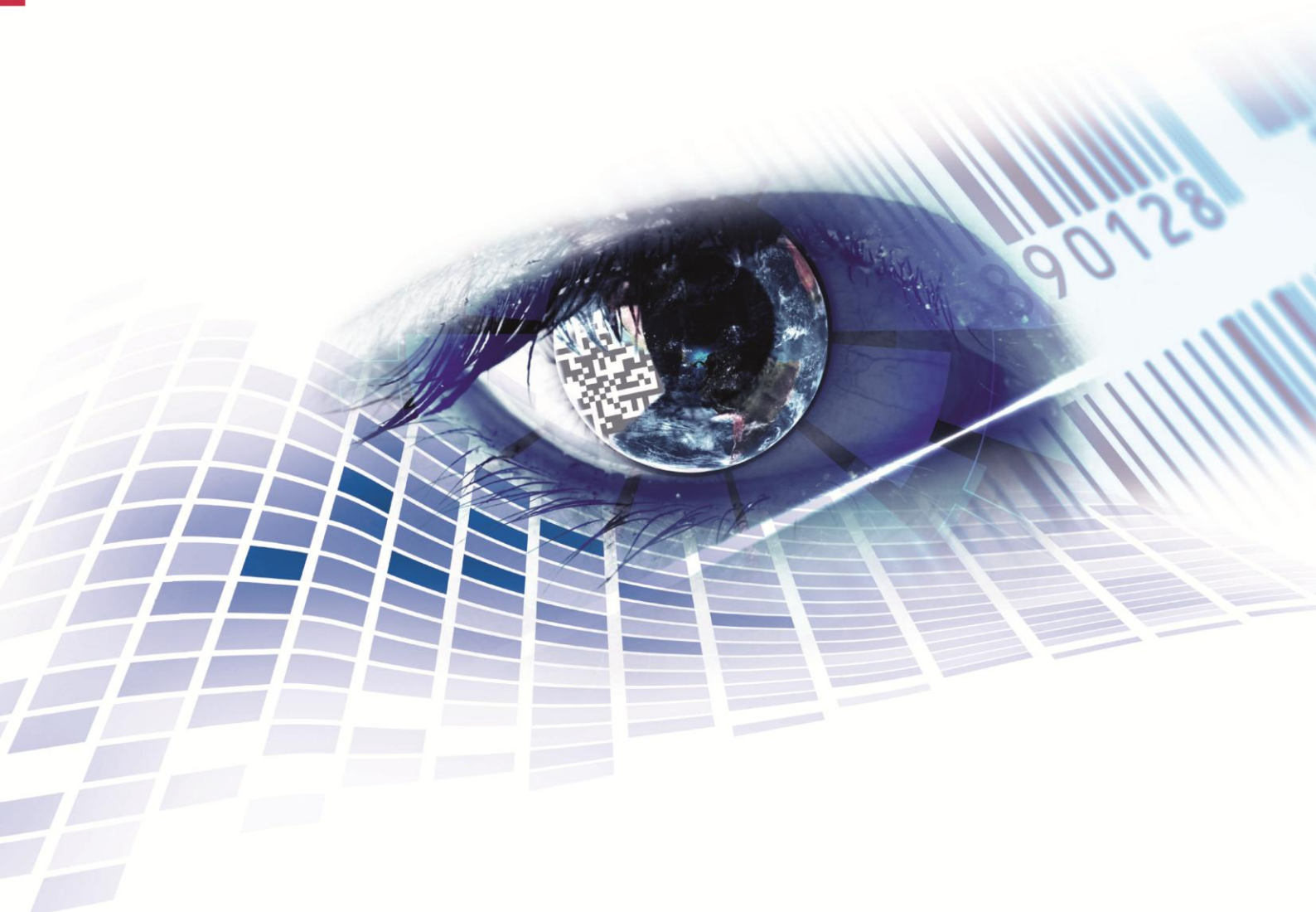


DPM IV

Manual de usuario



Copyright by Carl Valentin GmbH / 7968008.0825

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

Reservado el derecho a efectuar modificaciones.

Reservados todos los derechos, incluidos los de la traducción.

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

Debido al constante desarrollo de los aparatos puede haber diferencias entre la documentación y el aparato.

La edición actual puede encontrarse bajo: www.carl-valentin.de.

Marcas comerciales (Trademarks)

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

Los módulos de impresión directa Carl Valentin cumplen las siguientes directrices de la Comisión Europea:

- Directiva sobre baja tensión (2014/35/UE)
- Directiva sobre compatibilidad electromagnética (2014/30/UE)



Carl Valentin GmbH

Neckarstraße 78 – 86 u. 94
78056 Villingen-Schwenningen

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

Contenido

1	Introducción	7
1.1	Instrucciones generales	7
1.2	Indicaciones de empleo	8
1.3	Indicaciones de seguridad	8
1.4	Puesta fuera de servicio y desmontaje	10
2	Vista general del módulo	11
2.1	Mecánica de impresión	12
2.2	Unidad de control (encapsulado de panel)	13
2.3	Unidad de control (encapsulado de sobremesa)	14
2.4	Principio de impresión	15
3	Condiciones de funcionamiento	17
4	Datos técnicos	21
4.1	Control de señales de entrada y salida	23
5	Instalación y puesta en funcionamiento.....	33
5.1	Montaje de la mecánica en máquinas	34
5.2	Instalación sin freno	35
5.3	Instalación con freno.....	36
5.4	Montaje de la placa de presión Valentin.....	37
5.5	Empleo de una placa de presión hecha a medida	38
5.6	Conexión del suministro de aire comprimido.....	39
5.7	Instalación de la unidad de control (encapsulado de panel) 40	
5.8	Instalación de la unidad de control (encapsulado de sobremesa)	41
5.9	Montaje de la cubierta de protección para la unidad de control (encapsulado de panel).....	42
5.10	Reglaje de la fuerza de presión	45
5.11	Conexión del módulo	46
5.12	Preparación para la puesta en funcionamiento	46
5.13	Control de impresión.....	47
5.14	Puesta en funcionamiento	47
5.15	Colocación de la cinta de transferencia.....	48
5.16	Incrementar el agarre del rollo de ribbon.....	50
5.17	Reglaje del punto cero	51
6	Menú funciones.....	53
6.1	Estructura del menú.....	53
6.1	Panel de control	58
6.2	Parámetros de impresión.....	59
6.3	Parámetros de maquina	60
6.4	Diseño	63
6.4.1	Ajustes de diseño	63
6.4.2	Parámetros generales	63

6.5	Parámetros del aparato	64
6.5.1	Trabajo de impresión	64
6.5.2	Control de impresión	66
6.5.3	Entorno del usuario	66
6.5.4	Parámetros generales	66
6.6	Parámetros E/S.....	67
6.6.1	Parámetros E/S de puerto 1-8.....	67
6.6.2	Parámetros E/S de puerto 9-16.....	67
6.6.3	Parámetros generales	67
6.7	Ahorro de cinta.....	69
6.7.1	Parámetros expertos	69
6.8	Red	70
6.9	Puertos.....	72
6.9.1	COM1	72
6.9.2	Parámetros generales	72
6.10	Emulación	73
6.11	Fecha/Hora	74
6.11.1	Horario de verano.....	74
6.11.2	Horario de verano - Inicio	74
6.11.3	Horario de verano - Fin.....	74
6.11.4	Parámetros generales	74
6.12	Asistencia técnica	75
6.12.1	Estado de sensor.....	75
6.12.2	Estado del módulo de impresión	75
6.12.3	Servicio de cinta	76
6.12.4	Estado E/S.....	77
6.12.5	Parámetros generales	78
6.13	Contraseña	78
6.13.1	Operación	79
6.13.2	Red	79
6.14	Mantenimiento	80
6.14.1	Vista previa.....	80
6.14.2	LCD.....	81
6.14.3	Configuración del módulo de impresión	81
6.15	Menú principal.....	81
7	Pantalla táctil (touch-screen)	83
7.1	Estructura de la pantalla táctil.....	83
7.2	Visualización de menús	84
7.3	Campo de información definido por el usuario	85
7.4	Lista de favoritos.....	87
7.5	Entrada de parámetros	89
7.6	Áreas de navegación	91
7.7	Menú de mantenimiento	92
7.8	Proceso de datos	97
7.9	Menú de tarjeta de memoria.....	99
7.10	Área de información.....	101
7.11	Cambio a teclado virtual	101

8	Mantenimiento y limpieza	103
8.1	Limpieza general.....	104
8.2	Limpieza del rodillo de tracción (ribbon).....	104
8.3	Limpieza del cabezal de impresión.....	105
8.4	Cambio del cabezal de impresión.....	106
8.5	Tensión de la cinta de transferencia.....	108
8.6	Ajuste del ángulo	109
8.7	Mejora de la calidad de impresión	110
8.8	Optimización del número de frecuencia	111
9	Diagramas de señal	113
9.1	Mode 1 (procesado de un sólo objeto)	113
9.2	Mode 2 (modo continuo).....	114
10	Corrección de errores	115
11	Informaciones suplementarias	127
11.1	Hotstart	127
12	Reciclado	129
13	Índice	131

1 Introducción

1.1 Instrucciones generales

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



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



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



ADVERTENCIA de lesiones por cortes.

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



ADVERTENCIA de lesiones en las manos.

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



ADVERTENCIA de superficies calientes.

Preste atención a no entrar en contacto con superficies calientes.



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



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



Le da información medioambiental.



Instrucciones de uso.



Accesorios opcionales o configuraciones especiales.

Data

Información en la pantalla.

1.2 Indicaciones de empleo

El módulo de impresión directa está diseñado exclusivamente para imprimir materiales adecuados y autorizados por el fabricante. Cualquier otro uso no contemplado en lo anterior se considera contrario a lo prescrito. El fabricante/proveedor no asume ninguna responsabilidad por los daños resultantes de un uso incorrecto.

También forma parte del uso adecuado seguir las instrucciones de manejo y cumplir los requisitos/normas de mantenimiento indicados por el fabricante.

Únicamente se debe utilizar el módulo de impresión directa en perfectas condiciones técnicas, de una manera adecuada, teniendo en cuenta la seguridad y los peligros que se corren, y de acuerdo con las instrucciones de manejo. En especial deben resolverse inmediatamente los problemas que afecten a la seguridad.

El módulo de impresión directa ha sido construido conforme las disposiciones y a las normas de seguridad técnica vigentes. No obstante, durante el uso indebido pueden producirse serios peligros para el usuario o para terceros, así como daños al módulo de impresión directa y otros daños materiales.

1.3 Indicaciones de seguridad



¡ADVERTENCIA!

La mecánica de impresión ha sido diseñada para integrarse en una máquina de envasado. Es fundamental que se cumplan las reglas sobre seguridad según la legislación vigente. Presta especial atención a los siguientes puntos:

- ⇒ La mecánica de impresión debe asegurarse de que no sea posible acceder al área de trabajo durante el proceso de impresión.
- ⇒ Si no se observan las adecuadas medidas de protección puede conllevar peligrosos daños a las personas.
- ⇒ Debe asegurarse de que exista un dispositivo antiincendios según la norma IEC 62368-1 (véase capítulo 6.4 en la norma IEC 62368-1).

El módulo de impresión directa está diseñado para funcionar con electricidad, con una corriente alterna desde 110 ... 240 V AC. Conecte el módulo de impresión directa únicamente a tomas de corriente con contacto con toma de tierra.



¡AVISO!

La toma de tierra del conector deberá ser examinada por un técnico cualificado.

El módulo de impresión directa solo puede operarse en el área comercial de la empresa y por personas mayores de 14 años que hayan sido instruidos en su uso.

Enchufe el módulo de impresión directa sólo a líneas de baja tensión.

Antes de enchufar o desenchufar el módulo de impresión directa desconecte cualquier aparato implicado (ordenador, impresora, accesorios).

Utilice el módulo de impresión directa en entornos secos y sin humedad (salpicaduras de agua, vapor, etc.).

No use el módulo de impresión directa en atmósferas explosivas o cerca de líneas de alta tensión.

Utilice el aparato únicamente en entornos protegidos de polvo de lijar, virutas metálicas y cuerpos extraños similares.

Los trabajos de mantenimiento y conservación de sólo pueden ser ejecutados por personal especializado instruido.

El personal de operaciones debe ser instruido por el gestor de acuerdo al manual de instrucciones.

Según el empleo se debe observar que la indumentaria, cabellos, joyas o similares de las personas no entren en contacto con piezas en rotación expuestas o bien las piezas en movimiento (p.ej. carro de presión).

El dispositivo y las piezas (p.ej. motor, pulsador) pueden calentarse durante el servicio. No lo toque durante el funcionamiento y déjelo enfriar antes de efectuar un cambio de material, desmontarlo o ajustarlo.

Jamás emplee consumible fácilmente inflamable.

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

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

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

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



¡PELIGRO!

¡Peligro de muerte o daños corporales graves por electricidad!

⇒ No abra la cubierta del módulo de impresión directa.



¡PRECAUCIÓN!

Fusible bipolar.

⇒ Antes de todos los trabajos de mantenimiento del módulo de impresión directa desconecte la corriente de red y aguarde brevemente hasta que la fuente de red se haya descargado.

1.4 Puesta fuera de servicio y desmontaje



¡AVISO!

El desmontaje del sistema de presión solo puede ser ejecutado por personal capacitado.



¡PRECAUCIÓN!

Peligro de lesiones debido a un manejo imprudente en la instalación del sistema de impresión. Existe riesgo de aplastamiento debido a un movimiento inesperado del carro de impresión.

- ⇒ No subestime el peso del sistema de impresión (9 ... 16 kg).
- ⇒ No eleve el sistema de impresión por el asa.
- ⇒ Proteja el sistema de impresión contra movimientos descontrolados.

2 Vista general del módulo

El marcaje flexible del film de empaquetado se efectúa bien a través del controlador de Windows o mediante nuestro acreditado software de diseño Labelstar Office.

Con 8 fuentes vectoriales, 6 fuentes bitmap y 6 fuentes proporcionales, el módulo de impresión directa dispone de un amplio abanico de diferentes tipos de letra. Existe la posibilidad de imprimir en cursiva, inversa, o con un giro de 90°.

El manejo de nuestro robusto módulo de impresión es fácil y cómodo. El ajuste del módulo de impresión directa se lleva a cabo mediante la pantalla táctil integrada e intuitiva.

Gracias al empleo de la más moderna tecnología de cabezales de impresión se alcanza una calidad de impresión muy elevada.

La actualización del software de impresión se realiza mediante los puertos, con el ahorro de tiempo que ello supone. Los módulos de esta serie están equipados de manera estándar con un puerto serie, un puerto USB y un puerto Ethernet. Además, el módulo de impresión directa está equipado con un Host USB que permite la conexión de un teclado USB externo y/o una memoria USB. El módulo reconoce automáticamente a través de qué puerto se realiza la entrada.

Dada la gran variedad de variantes y opciones de que dispone, el módulo puede adaptarse a todo tipo de tarea.

2.1 Mecánica de impresión

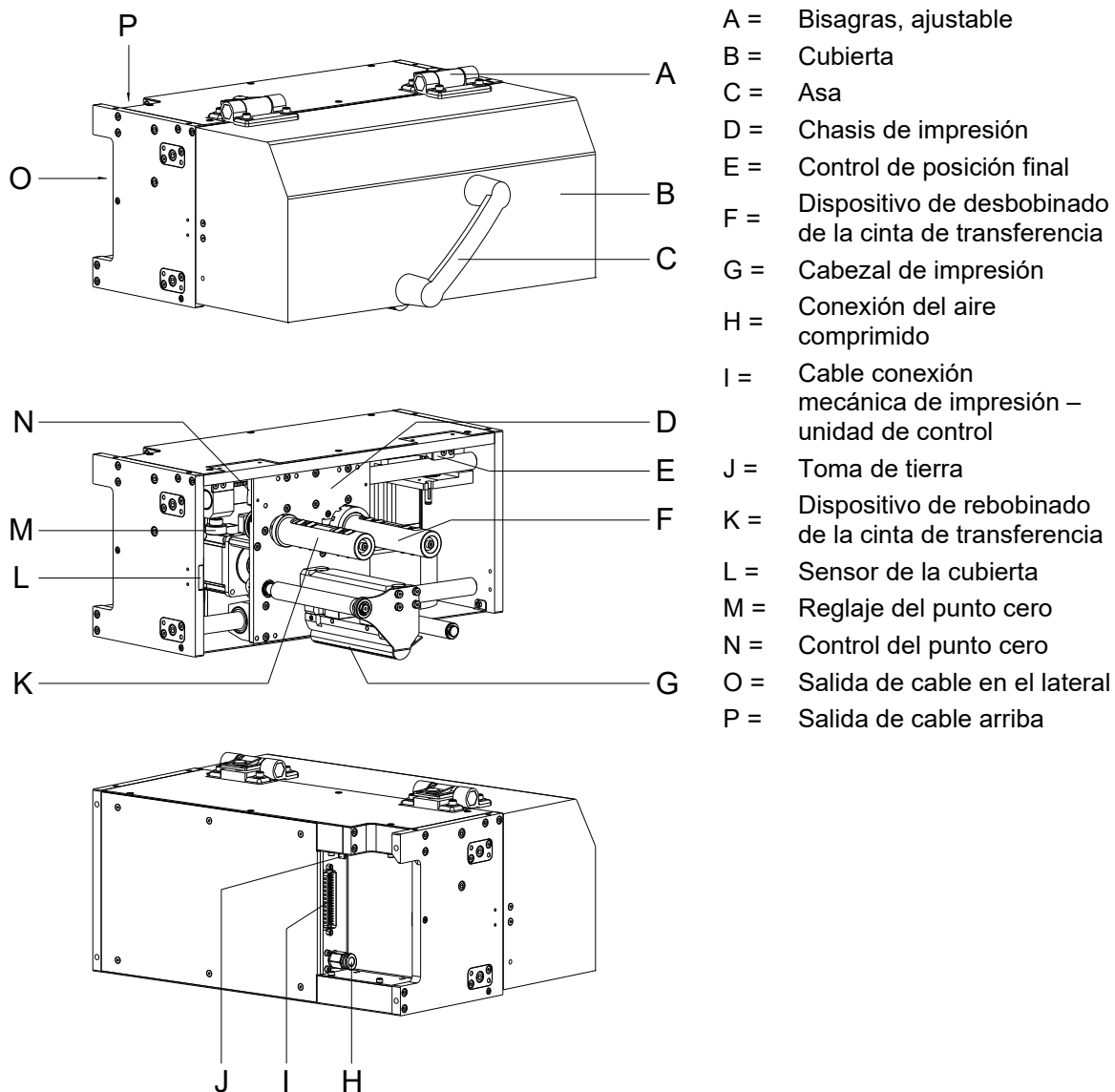


Figura 1



¡AVISO!

Si la cubierta de protección no está puesta no se puede realizar ninguna impresión.

Un sensor en el interior de la cubierta (L) comprueba el estado de la cubierta (abierto/cerrado). El sensor no cumple los requisitos que normalmente se le exigen a un interruptor de fin de carrera conforme a la norma (véase capítulo 1.3, Indicaciones de seguridad).

2.2 Unidad de control (encapsulado de panel)

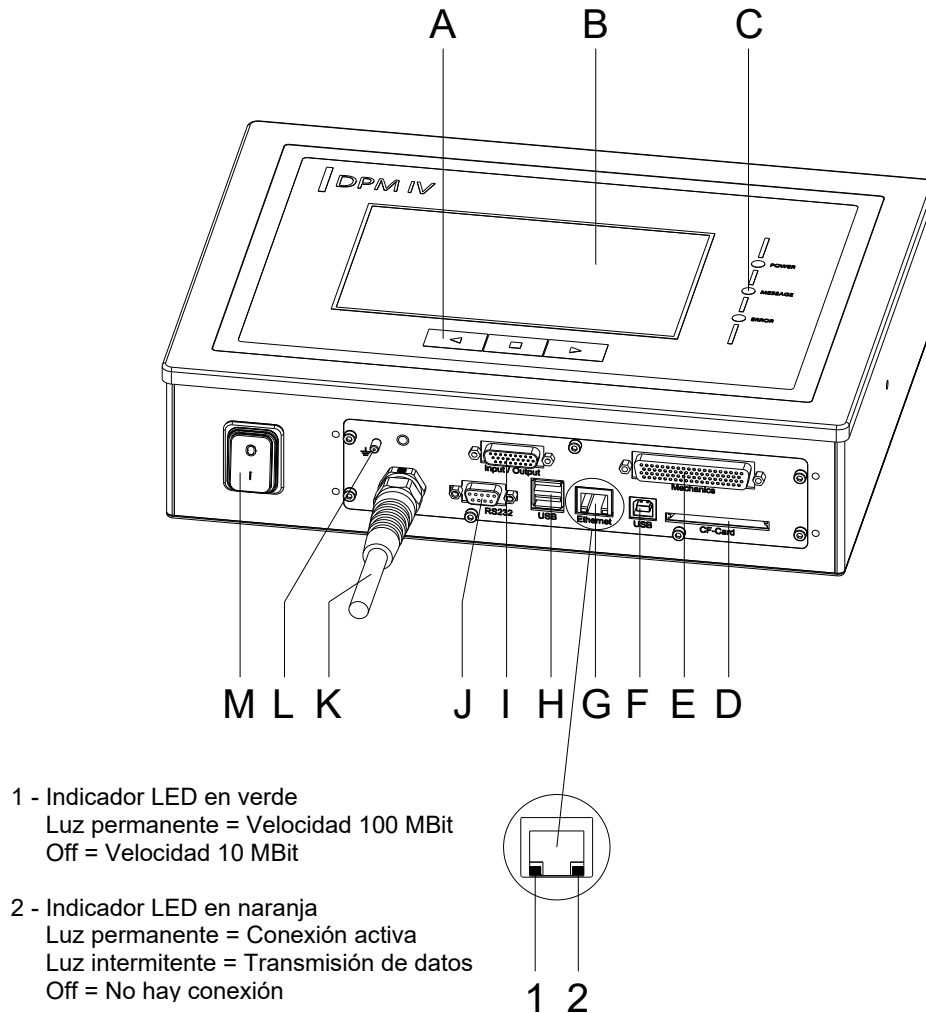


Figura 2

- A = Teclas de función
- B = Pantalla táctil (touch-screen)
- C = LEDs de Estado
- D = Ranura para tarjeta Compact Flash
- E = Cable conexión mecánica de impresión – unidad de control
- F = Puerto USB
- G = Puerto Ethernet
- H = Puerto USB para teclado o lapiz de memoria USB
- I = Entradas/salidas externas
- J = Puerto RS 232
- K = Línea de alimentación
- L = Toma de tierra
- M = Interruptor Encendido/Apagado

2.3 Unidad de control (encapsulado de sobremesa)

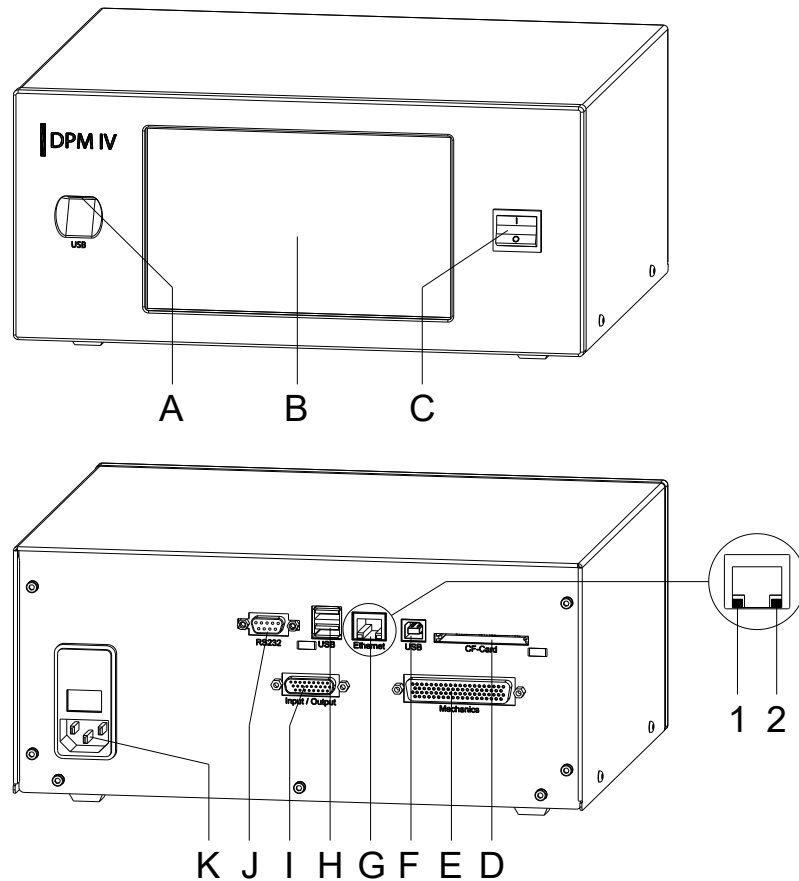


Figura 3

- A = Puerto USB para teclado o lapiz de memoria USB
- B = Pantalla táctil (touch-screen)
- C = Interruptor Encendido/Apagado
- D = Ranura para tarjeta Compact Flash
- E = Cable conexión mecánica de impresión – unidad de control
- F = Puerto USB
- G = Puerto Ethernet
 - 1 - Indicador LED en verde
Luz permanente = Velocidad 100 MBit
Off = Velocidad 10 MBit
 - 2 - Indicador LED en naranja
Luz permanente = Conexión activa
Luz intermitente = Transmisión de datos
Off = No hay conexión
- H = Puerto USB para teclado o lapiz de memoria USB
- I = Entradas/salidas externas
- J = Puerto RS 232
- K = Línea de alimentación

2.4 Principio de impresión

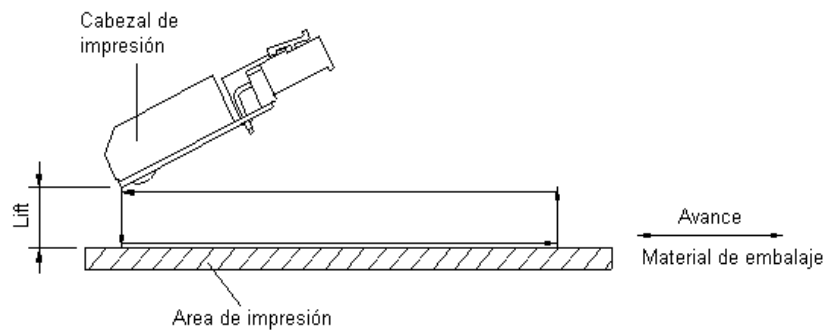


Figura 4

Tras iniciarse un trabajo de impresión el cabezal de impresión se desliza sobre el material a imprimir. A continuación, según el largo del diseño introducido o transmitido, el chasis de impresión se desliza linealmente por encima del material a imprimir. Tras finalizar el proceso de impresión el cabezal de impresión se levanta de nuevo y el chasis de impresión se vuelve a situar de nuevo en la posición inicial.

3 Condiciones de funcionamiento

Antes de la puesta en marcha el módulo **y durante su uso**, deberá comprobar que se cumplen las condiciones de funcionamiento aquí descritas. Sólo así quedará garantizado un funcionamiento del aparato en condiciones de seguridad y libre de interferencias.

Por favor, lea atentamente las condiciones de funcionamiento.

El aparato debe mantenerse para su transporte y almacenamiento, y hasta su montaje, en el embalaje original.

No monte el aparato **ni lo ponga en funcionamiento antes de** que se hayan cumplido las condiciones de funcionamiento.

La puesta en marcha, programación, manejo, limpieza y mantenimiento de nuestro aparato, deben realizarse solamente después de una lectura y estudio detenido y atento de nuestros manuales de uso.

El aparato debe ser usado únicamente por personal debidamente entrenado para su manejo.



¡AVISO!

Le recomendamos que asista con frecuencia y repetidamente a cursos de formación. El contenido de los cursos son el capítulo 3, capítulo 5.15 y capítulo 8.

Estas advertencias son también válidas para cualquier otro aparato suministrado por nosotros.

Sólo deben emplearse piezas y recambios originales.

Para cualquier información sobre las piezas de recambio/desgaste, diríjase al fabricante.

Condiciones del lugar de instalación

El lugar de instalación debe estar liso y sin vibraciones. Deben evitarse las corrientes de aire.

Los aparatos se dispondrán de tal manera que se asegure su óptimo mantenimiento y accesibilidad.

Instalación de la fuente de alimentación

La instalación de la fuente de alimentación para conectar nuestros módulos debe efectuarse de conformidad con la regulación y los acuerdos internacionales aplicables, y las disposiciones de ellos derivadas. En particular, debe efectuarse atendiendo a las recomendaciones de una de las tres comisiones siguientes:

- Comisión Internacional de Electrotécnica (IEC)
- Comité Europeo de Normalización Electrotécnica (CENELEC)
- Federación de Electrotécnicos Alemanes (VDE)

Nuestros aparatos están diseñados de acuerdo con lo establecido por la VDE para el tipo de prevención (Schutzklasse I), y deben ser conectadas con un enchufe con toma de tierra. La fuente de alimentación debe tener un conector de toma de tierra, para eliminar interferencias en el voltaje.

Datos técnicos de la fuente de alimentación

Tensión y frecuencia de red: Véase la tapa descriptiva en el aparato
Tolerancia permitida de tensión red: +6 % ... -10 % del valor nominal
Tolerancia permitida de frecuencia red: +2 % ... -2 % del valor nominal
Coeficiente de distorsión permitido en la tensión de la red: $\leq 5\%$

Medidas anti-interferencia:

En el caso de que la red se encuentre fuertemente contaminada (p.ej. en el caso de emplearse instalaciones controladas por tiristores), el cliente deberá tomar medidas anti-interferencia. Como medidas pueden tomarse, por ejemplo, las indicadas a continuación:

- Instale una toma de corriente independiente para nuestros aparatos.
- En el caso de problemas, instale un filtro de red, u otro supresor de interferencias similar, en nuestros aparatos.

Radiación parásita e inmunidad a las interferencias

Interferencia emitida según EN 61000-6-3: 01-2007
Inmunidad a las interferencias según EN 61000-6-2: 03-2006

**¡AVISO!**

Este es un dispositivo de tipo A. Este aparato puede producir radiointerferencias en zonas habitadas. En dicho caso, se podrá exigir al usuario que tome las medidas apropiadas y que se haga responsable de las mismas.

Conexión a líneas de maquinaria exterior

Todas las líneas de conexión deben efectuarse por medio de cables apantallados. La malla de la pantalla debe estar, en conexión con la superficie de la caja del enchufe por ambas caras.

No debe instalarse ninguna conexión paralela a la conexión eléctrica. Si no se puede evitar una conexión paralela, debe observarse una separación mínima de 0,5 metros de la conducción eléctrica.

Temperatura ambiente de trabajo: $-15 \dots +80\text{ °C}$.

Sólo está autorizado a conectar aparatos que cumplan los requisitos establecidos para los circuitos de tensión extra-baja de seguridad 'Safety Extra Low Voltage' (SELV). En general, estos serán los que se hayan comprobado según la norma EN 62368-1.

Instalación de líneas de datos

Los cables de la terminal deben estar íntegramente apantallados y provistos de enchufes con carcasas de metal o metalizadas. Es preciso el uso de cables y enchufes apantallados con el fin de evitar la emisión y recepción de interferencias eléctricas.

Instalación de líneas de datos**Cables permitidos**

Cable apantallado:

4 x 2 x 0,14 mm² (4 x 2 x AWG 26)
6 x 2 x 0,14 mm² (6 x 2 x AWG 26)
12 x 2 x 0,14 mm² (12 x 2 x AWG 26)

Las líneas de recepción y envío deben estar trenzadas en pares.

Longitud máx. del cable:

Interfaz V 24 (RS-232C) - 3 m (con apantallado)
USB - 3 m
Ethernet - 100 m

Ventilación por convección

Para evitar un calentamiento indeseado del aparato, el aire debe de circular libremente alrededor del aparato.

Valores límite

Tipo de protección IP: 65 (opción la cubierta de protección para la unidad de control)

Temperatura ambiente °C (en funcionamiento): mín. +5 máx. +40

Temperatura ambiente °C (transporte, en almacenamiento):
mín. -25 máx. +60

Humedad relativa del aire % (en funcionamiento): máx. 80

Humedad relativa del aire % (transporte, almacenamiento): máx. 80
(el aparato no tolera la condensación)

Garantía

No nos hacemos responsables de ningún daño derivado de:

- Incumplimiento de las condiciones de funcionamiento e instrucciones de uso.
- Instalación eléctrica defectuosa del entorno.
- Modificaciones en la construcción de nuestros aparatos.
- Programación y manejo incorrectos.
- No haber realizado debidamente una copia de seguridad de los datos.
- Utilización de repuestos y piezas de recambio no originales.
- Desgaste natural y por uso del aparato.

Cuando reinstale o re programe los módulos, controle la nueva configuración mediante una prueba de funcionamiento y de impresión. Así evitará efectos, interpretaciones e impresión equivocados.

Los aparatos deben ser utilizados únicamente por personal debidamente entrenado al efecto.

Vigile el uso adecuado de nuestros productos y realice a menudo cursillos de formación.

No garantizamos que todos los modelos dispongan de todas las características descritas en este manual. Dado nuestro esfuerzo por un desarrollo y mejora continuados de nuestros productos, cabe la posibilidad de que se modifique algún dato técnico sin comunicarlo previamente.

Debido a la continua mejora de nuestros productos y a las disposiciones específicas para cada país, las imágenes y ejemplos del manual pueden diferir de los modelos suministrados.

Por favor, preste atención a la información acerca de los productos de impresión autorizados, y siga las instrucciones de mantenimiento del aparato para evitar daños y desgaste prematuro del mismo.

Nos hemos esforzado en redactar este manual de manera comprensible para proporcionarle la máxima información posible. Si tuviera cualquier duda o detectara algún error les rogamos nos lo haga saber para que podamos seguir mejorando este manual.

4 Datos técnicos

	DPM IV 53	DPM IV 107	DPM IV 128
Ancho de impresión	53,3 mm	106,6 mm	128 mm
Largos de impresión	140 mm, 240 mm, 340 mm, 447 mm, 570 mm, 630 mm		
Resolución	300 dpi		
Velocidad de impresión	50 ... 500 mm/s		
Velocidad de retorno	50 ... 700 mm/s		
Cabezal de impresión	Corner Type		
Emisión sonora (distancia de medición 1 m)			
Nivel medio de potencia sonora	75 dB(A)	75 dB(A)	75 dB(A)
Cinta de transferencia			
Tinta	exterior / interior		
Máx. diámetro exterior	85 mm		
Diámetro interior	25,4 mm / 1"		
Máx. largo	450 m		
Máx. ancho	55 mm	110 mm	130 mm
Medidas in mm (ancho x alto x fondo)			
Mecánica de impresión (incl. cubierta) ¹	(largo impr. + 230) x 188 x 265	(largo impr. + 230) x 188 x 320	(largo impr. + 230) x 188 x 340
Unidad de control	encapsulado de panel: 314 x 230 x 80 (sin cable de conexión) encapsulado de sobremesa: 287x127x250 (sin cable de conexión)		
Peso			
Mecánica de impresión	aprox. 9 ... 16 kg (depende de la largo/ancho de impresión)		
Unidad de control	encapsulado de panel: aprox. 5,5 kg (sin cable de conexión) encapsulado de sobremesa: aprox. 4,5 kg (sin cable de conexión)		
Cable de conexión	aprox. 0,85 kg (mecánica de impresión – unidad de control)		
Electrónica			
Procesador	High Speed 32 Bit		
RAM	16 MB		
Memoria	Para tarjeta CF Tipo I (en la unidad de control)		
Caché con batería	Para reloj en tiempo real y guardar datos al apagado		
Señal de aviso	Señal acústica cuando hay un error		
Puertos			
Serie	RS-232C (hasta 115.200 baudios)		
USB	2.0 High Speed Slave		
Ethernet	10/100 Base T, LPD, RawIP-Printing, DHCP, HTTP, FTP		
2 x USB Master	Conexión para teclado USB y lápiz de memoria		
Condiciones operativas			
Conexión aire comprimido	6 bares seco y libre de aceite		
Consumo de aire típico* * recorrido 1,5 mm; 50 ciclos/ min; 6 bar presión de servicio	150 ml/min	300 ml/min	300 ml/min
Tensión nominal	110 ... 240 V AC / 50-60 Hz		
Corriente nominal	110 V AC / 3 A - 240 V AC / 1,5 A		
Valor del fusible	2x T4A 250 V		
Condiciones de funcionamiento			
Temperatura	5 ... 40 °C		
Humedad relativa	máx. 80 % (sin condensación)		

¹ idéntico con el DPM IIIxi

Panel de control	
Pantalla táctil	Pantalla en color: 800 x 480 píxeles, dimensión 7"
Funciones	Favoritos, Menú funciones, Tarjeta de memoria, Inicio de la impresión, Prueba de impresión, Avance de etiqueta, Información
Características	
	Fecha, hora, turnos. 20 idiomas (otro bajo pedido) Parámetros de diseño, puertos, contraseña, variables
Monitorización	
La impresión se detiene si:	Final de ribbon / Fin de diseño
Informe de Estado	Amplio informe del estado del módulo con información sobre los parámetros. P.ej. largo de impresión, tiempo de impresión, puertos de las fotocélulas y parámetros de red. Impresión de todas las fuentes internas y códigos de barras en memoria.
Escritura	
Tipos de letra	6 Fuentes Bitmap 8 Fuentes Vectoriales/TrueType 6 Fuentes proporcionales. Otras fuentes bajo pedido
Juego de caracteres	Windows 1250 a 1257, DOS 437, 850, 852, 857 Caracteres europeos occidentales y orientales, Latinos, Cirílicos, Griegos y Árabes (opción). Otros caracteres bajo pedido
Tipos de letra bitmap	Tamaño variable en altura y anchura desde 0,8 ... 5,6 Zoom 2 ... 9. Orientación 0°, 90°, 180°, 270°
Tipos de letra vectoriales/TrueType	Tamaño variable en altura y anchura desde 1 ... 99 mm Zoom Variable. Orientación 0°, 90°, 180°, 270°
Atributos de las fuentes	Depende de la fuente del carácter Negrita, Cursiva, Inversa, Vertical
Distancia entre letras	Variable
Códigos de barra	
Códigos de barra 1D	2/5 Industrial, Codabar, Code 128, Code 128A, Code 128B, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN Add-on, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PLANET (Postal Alpha Numeric Encoding Technique), PostNet, PZN 7, PZN 8, UPC-A, UPC-E, USPS Intelligent Mail
Códigos de barra 2D	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code
Códigos compuestos	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated
	Todos los códigos de barras son variables en altura, anchura y aspecto. Orientación 0°, 90°, 180°, 270° Opcionalmente llevan dígito de control y línea de lectura.
Software	
Configuración	ConfigTool
Control de procesos	Loftware
Software de diseño	Labelstar Office Lite, Labelstar Office
Controladores de Windows	Windows 8.1® - Windows 10® 32/64 Bit, Windows 11® Windows Server 2016® - Windows Server 2022®

Sujeto a modificaciones técnicas

4.1 Control de señales de entrada y salida

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

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

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

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

Circuito interno de la impresora

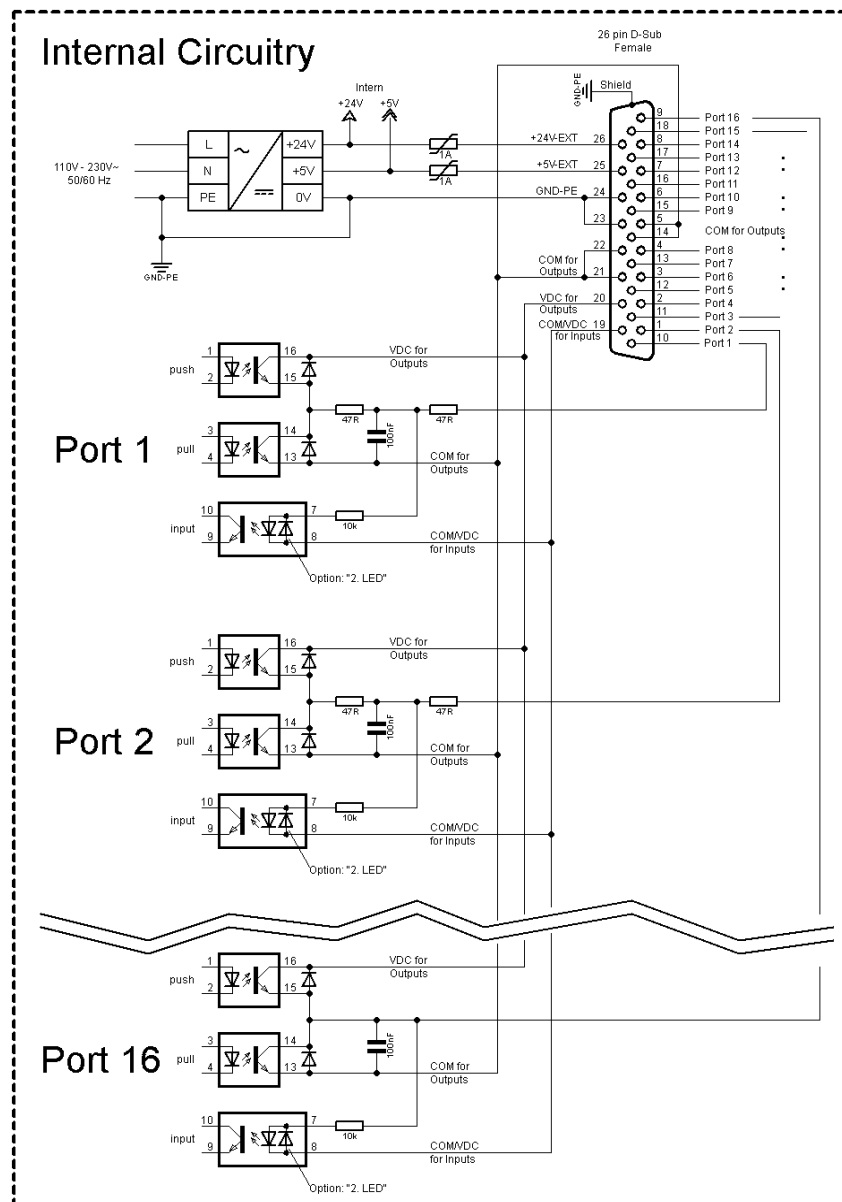


Figura 5

Configuración del conector Sub-D

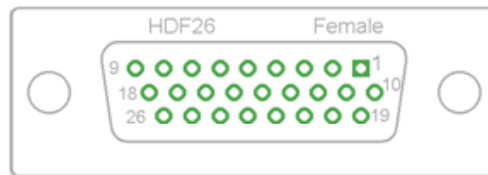


Figura 6

Asignación de pines

1	blanco
2	marrón
3	verde
4	amarillo
5	gris
6	rosa
7	azul
8	rojo
9	negro
10	violeta
11	gris-rosa
12	rojo-azul
13	blanco-verde
14	marrón-verde
15	blanco-amarillo
16	amarillo-marrón
17	blanco-gris
18	gris-marrón
19	blanco-rosa
20	rosa-marrón
21	blanco-azul
22	marrón-azul
23	blanco-rojo
24	marrón-rojo
25	blanco-negro
26	marrón-negro

Puertos 1 a 16 = Asignados al perfil E/S *Std_Direct*

Identificación	Pin	Descripción/Función
1 (entrada)	10	Inicio de impresión
2 (entrada)	1	Realimentación chasis de impresión
3 (entrada)	11	Reiniciar numerador
4 (entrada)	2	Señal liberación
5 (entrada)	12	Reiniciar error
6 (entrada)	3	Eliminar todos los trabajos de impresión
7 (entrada)	13	Sin función
8 (entrada)	4	Sin función
9 (salida)	15	Error
10 (salida)	6	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	16	Sin función
12 (salida)	7	Imprimiendo
13 (Output)	17	Listo
14 (salida)	8	Error cinta de transferencia
15 (salida)	18	Realimentación chasis de impresión
16 (salida)	9	Advertencia final cinta de transferencia
COM/VDC for Inputs	19	Potencial de referencia común para todas las entradas de control. 'COM/VDC for Inputs' se conecta normalmente con el polo negativo (-) de la tensión de control y se activan las entradas de control (+). Con la opción '2. LED' se puede conectar 'COM/VDC for Inputs' opcionalmente con el polo positivo (+) de la tensión de control. Entonces, se activan las entradas de control (-).
VDC for Outputs	20	Acometida de alimentación de todas las salidas de control. 'VDC for Outputs' debe conectarse con el polo positivo (+) de la tensión de control. No deje 'VDC for Outputs' nunca abierto, aun cuando no se emplee ninguna salida.
COM for Outputs	5,14 21,2 2	Potencial de referencia común para todas las entradas de control. 'COM for Outputs' debe conectarse con el polo negativo (-) de la tensión de control. No deje 'COM for Outputs' nunca abierto, aun cuando no se emplee ninguna salida.
GND-PE	23,2 4	'GND-PE' es el potencial de referencia de las tensiones '+5 VDC EXT' y '+24 VDC EXT' facilitadas por el sistema de impresión. 'GND-PE' está conectado internamente en la impresora con el potencial de tierra (PE).

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

Puertos 1 a 16 = Asignados al perfil *StdFileSelDirect*

Puerto	Pin	Descripción/Función
1 (entrada)	10	Inicio de impresión
2 (entrada)	1	Reiniciar error
3 (entrada)	11	Número del fichero a cargar Bit 0 (entrada)
4 (entrada)	2	Número del fichero a cargar Bit 1 (entrada)
5 (entrada)	12	Número del fichero a cargar Bit 2 (entrada)
6 (entrada)	3	Número del fichero a cargar Bit 3 (entrada)
7 (entrada)	13	Número del fichero a cargar Bit 4 (entrada)
8 (entrada)	4	Número del fichero a cargar Bit 5 (entrada)
9 (salida)	15	Error
10 (salida)	6	Sin función
11 (salida)	16	Sin función
12 (salida)	7	Sin función
13 (Output)	17	Listo
14 (salida)	8	Sin función
15 (salida)	18	Realimentación chasis de impresión
16 (salida)	9	Advertencia final cinta de transferencia

- * Los archivos deben estar guardados en la tarjeta CF en el directorio del usuario.
Los archivos deben comenzar con 1 o 2 cifras (1_Etiqueta.prn, 02_Etiqueta.prn).
Los archivos pueden estar guardados con una extensión de archivo.
En los estados de impresora 'disponible', 'en espera' o 'parada' se puede cargar un archivo nuevo. El pedido de impresión se inicia tras la carga y el pedido de impresión ya existente se borra.
La señal de entrada 000000 no carga un archivo y no borra ningún pedido de impresión ya existente.

Puertos 1 a 16 = Asignados al perfil *SP_Direct0*

Puerto	Pin	Descripción/Función
1 (entrada)	10	Inicio de impresión
2 (entrada)	1	Sin función
3 (entrada)	11	Reiniciar numerador
4 (entrada)	2	Sin función
5 (entrada)	12	Reiniciar error
6 (entrada)	3	Sin función
7 (entrada)	13	Sin función
8 (entrada)	4	Sin función
9 (salida)	15	Error
10 (salida)	6	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	16	Sin función
12 (salida)	7	Imprimiendo
13 (Output)	17	Listo
14 (salida)	8	Sin función
15 (salida)	18	Realimentación
16 (salida)	9	Advertencia final cinta de transferencia

Puertos 1 a 16 = Asignados al perfil *Old_Direct0*

Puerto	Pin	Descripción/Función
1 (entrada)	10	Inicio de impresión
2 (entrada)	1	Reiniciar error
3 (entrada)	11	Reiniciar numerador
4 (entrada)	2	Sin función
5 (entrada)	12	Sin función
6 (entrada)	3	Sin función
7 (entrada)	13	Sin función
8 (entrada)	4	Sin función
9 (salida)	15	Error
10 (salida)	6	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	16	Generación
12 (salida)	7	Imprimiendo
13 (Output)	17	Impresión-Listo
14 (salida)	8	Cabezal de impresión arriba
15 (salida)	18	Realimentación
16 (salida)	9	Advertencia final cinta de transferencia

Puertos 1 a 16 = Asignados al perfil *Old_Direct1*

Puerto	Pin	Descripción/Función
1 (entrada)	10	Inicio de impresión
2 (entrada)	1	Reiniciar error
3 (entrada)	11	Reiniciar numerador
4 (entrada)	2	Sin función
5 (entrada)	12	Sin función
6 (entrada)	3	Sin función
7 (entrada)	13	Sin función
8 (entrada)	4	Sin función
9 (salida)	15	Error
10 (salida)	6	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	16	Generación
12 (salida)	7	Imprimiendo o retorno
13 (Output)	17	Impresión-Listo
14 (salida)	8	Cabezal de impresión arriba
15 (salida)	18	Realimentación
16 (salida)	9	Advertencia final cinta de transferencia

Puertos 1 a 16 = Asignados al perfil *Old_Direct2*

Puerto	Pin	Descripción/Función
1 (entrada)	10	Inicio de impresión
2 (entrada)	1	Reiniciar error
3 (entrada)	11	Reiniciar numerador
4 (entrada)	2	Sin función
5 (entrada)	12	Sin función
6 (entrada)	3	Sin función
7 (entrada)	13	Sin función
8 (entrada)	4	Sin función
9 (salida)	15	Error
10 (salida)	6	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	16	Generación
12 (salida)	7	Imprimiendo o retorno
13 (Output)	17	Impresión-Listo
14 (salida)	8	Cabezal de impresión arriba
15 (salida)	18	Realimentación
16 (salida)	9	Advertencia final cinta de transferencia

Datos técnicos

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

Ejemplo 1

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

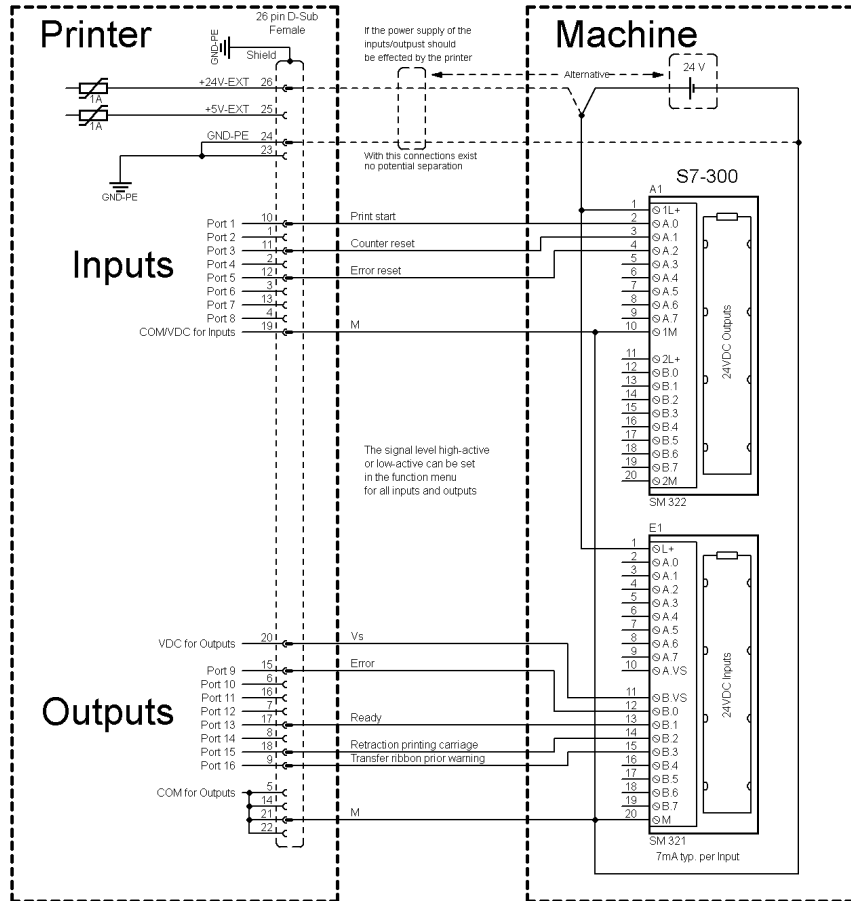


Figura 7

Ejemplo 2

Conexión de dispositivos a un panel de control.

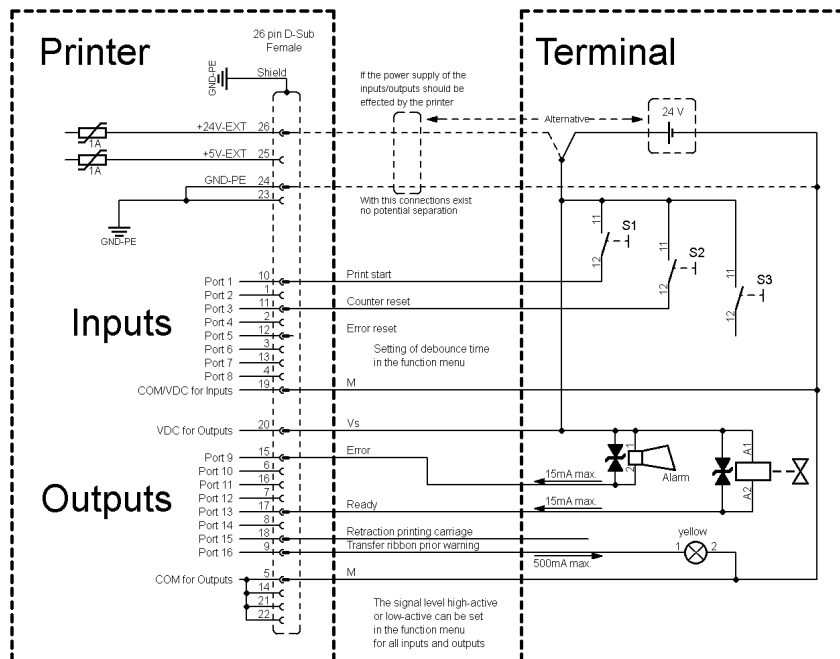


Figura 8

Ejemplo 3

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

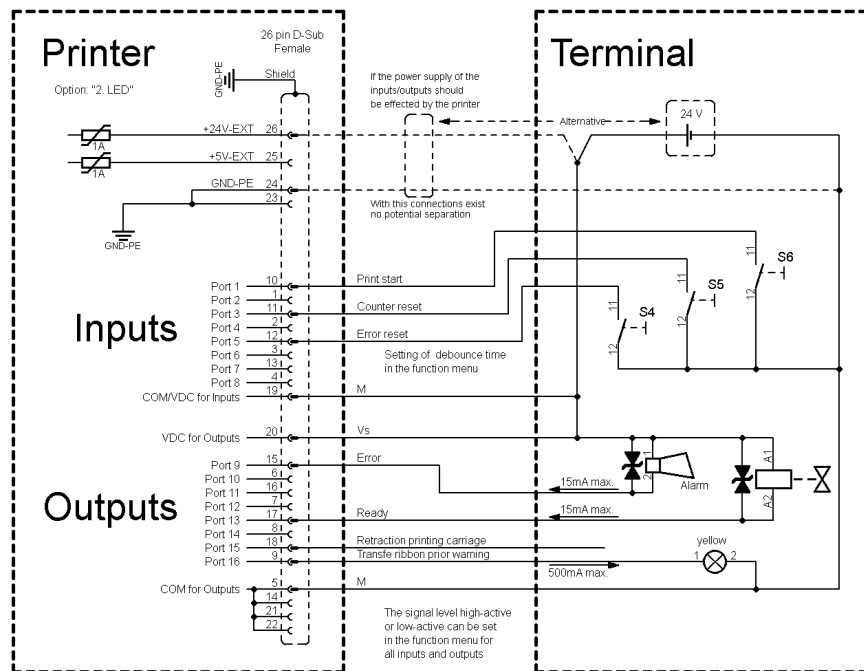


Figura 9

Medidas de precaución

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

Si se emplea una de las tensiones internas de la impresora, '+5 VDC EXT' o '+24 VDC EXT', debe instalarse adicionalmente un fusible externo para proteger la electrónica de la impresora, por ejemplo 0,5 AF.

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

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

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

5 Instalación y puesta en funcionamiento

Desembalar/embalar el módulo



¡PRECAUCIÓN!

Peligro de lesiones debido a un manejo imprudente en la instalación del sistema de impresión. Existe riesgo de aplastamiento debido a un movimiento inesperado del carro de impresión.

- ⇒ No subestime el peso del sistema de impresión (9 ... 16 kg).
- ⇒ No eleve el sistema de impresión por el asa.
- ⇒ Proteja el sistema de impresión contra movimientos descontrolados.
- ⇒ Controle que el módulo de impresión directa no se haya dañado durante el transporte.
- ⇒ Retire la espuma de protección para el transporte del cabezal.
- ⇒ Compruebe que el envío está completo.

Contenido del material entregado

- Mecánica de impresión.
- Unidad de control con cable de corriente.
- Cable de conexión
- Mini-regulador.
- Manómetro.
- Tubo del aire comprimido.
- Empalme de tubos.
- Accesorios E/S (conector hembra por E/S).
- 1 rollo de cinta de transferencia.
- Canuto de cinta vacío, montado sobre eje enrollador de cinta de transferencia.
- Hoja de limpieza por el cabezal.
- Product Safety Guide.



¡AVISO!

Conserve el embalaje original para un transporte posterior.

5.1 Montaje de la mecánica en máquinas



¡AVISO!

Solo personal que haya recibido entrenamiento o calificación puede llevar a cabo las labores de montaje, mantenimiento y reparación según instrucciones.

- En los laterales de la mecánica de impresión (C) hay dos anclajes de M6 (D) en las partes superior y trasera que pueden emplearse para sujetar la mecánica de impresión a la máquina de envasado. La profundidad máxima del anclaje es de 12 mm.
- El cable de conexión (A) de la unidad de control a la unidad de impresión puede conectarse en la parte de arriba o en el lateral.
- El tubo neumático de 8 mm de Ø (B) puede salir de la parte de arriba o del lateral.

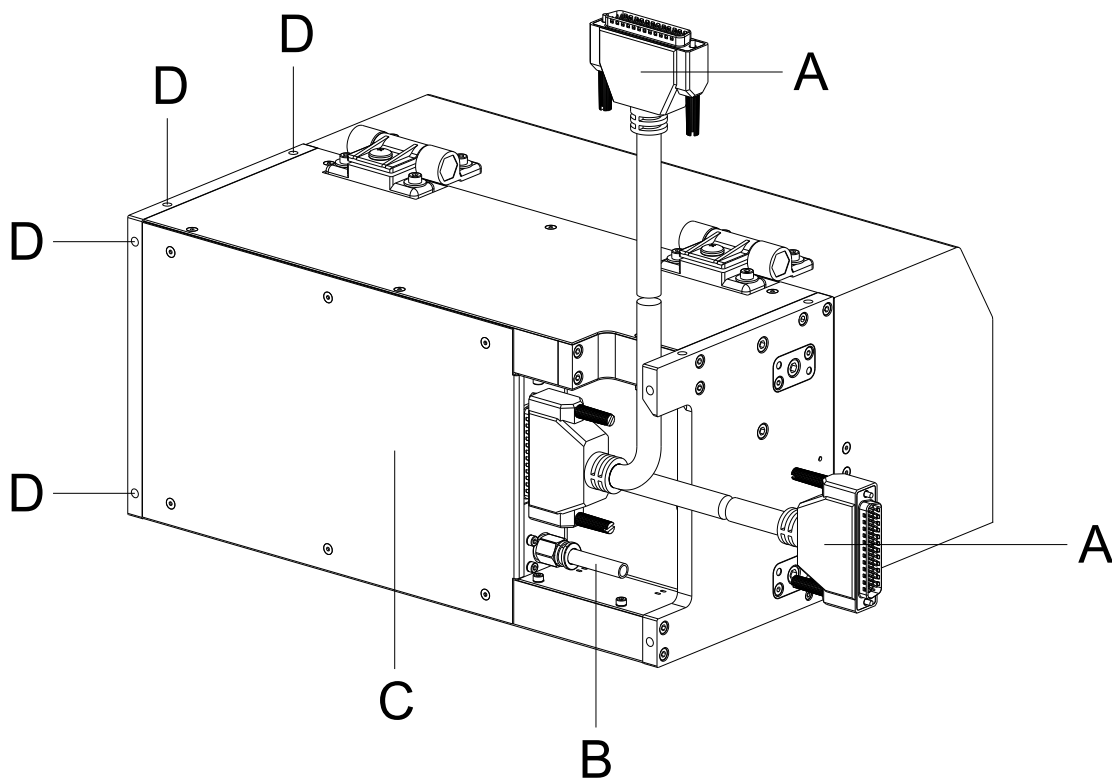


Figura 10

5.2 Instalación sin freno



¡AVISO!

Para integrar la mecánica de impresión sin freno del carro de impresión en una máquina de envasado deben respetarse las siguientes directrices de instalación.

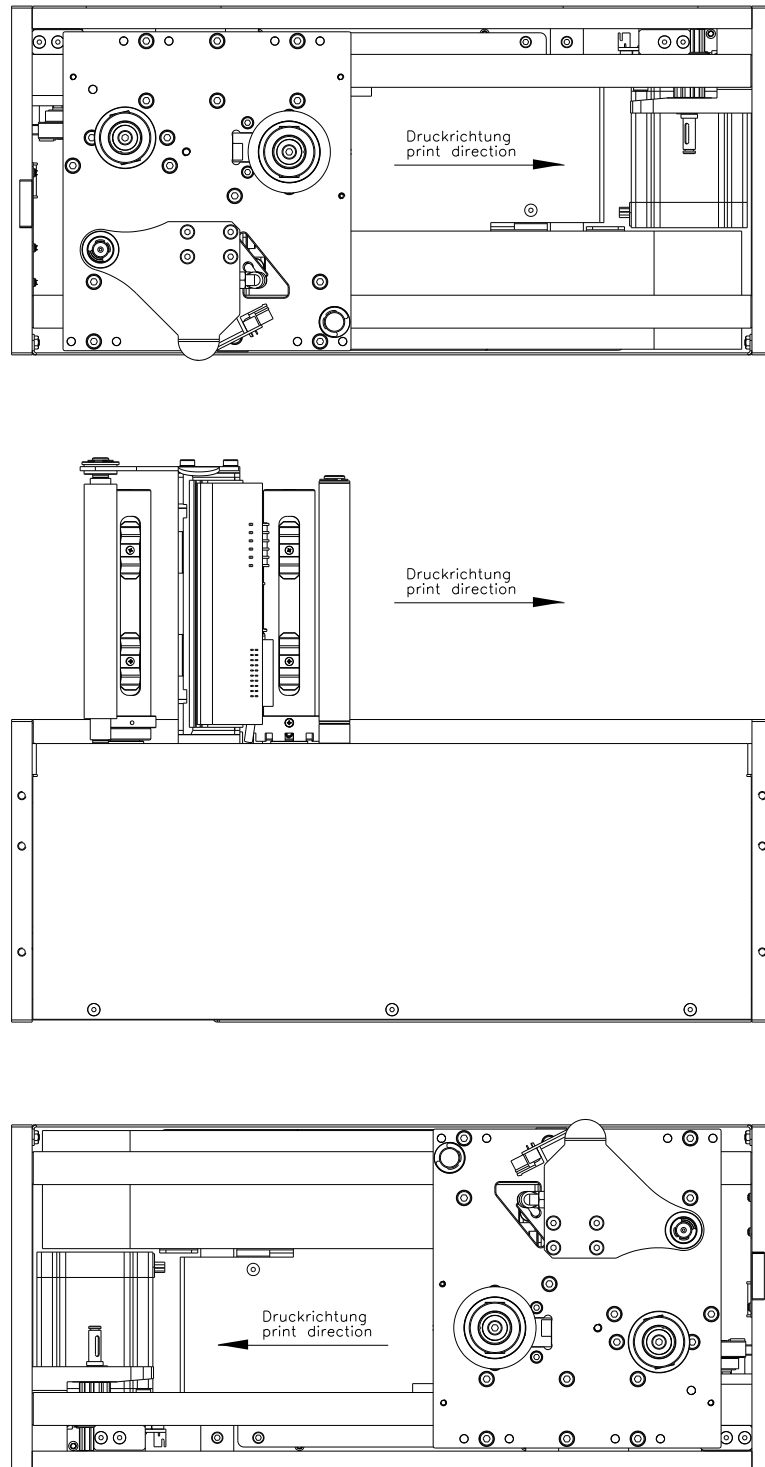


Figura 11

5.3 Instalación con freno

Deben seguirse las siguientes directrices:

- Cuando el ángulo de inclinación sea $> 30^\circ$ es obligatorio poner el freno (A).
- El freno funciona con ángulos de inclinación menores. Sin embargo, deberá ser analizado caso por caso.
- La existencia de vibraciones en la máquina de envasado puede hacer necesario el uso del freno.



¡PRECAUCIÓN!

Peligro de lesiones y fallos de funcionamiento debido a movimientos descontrolados del carro de impresión.

- ⇒ Instale el freno. En caso contrario pueden darse movimientos inesperados del carro de impresión (véase las posiciones de instalación recomendadas).
- ⇒ El carro de impresión se mueve descontroladamente hacia abajo si la posición inicial está arriba o si el aparato está sin potencia (p.ej. fallo de corriente o apagado del equipo).

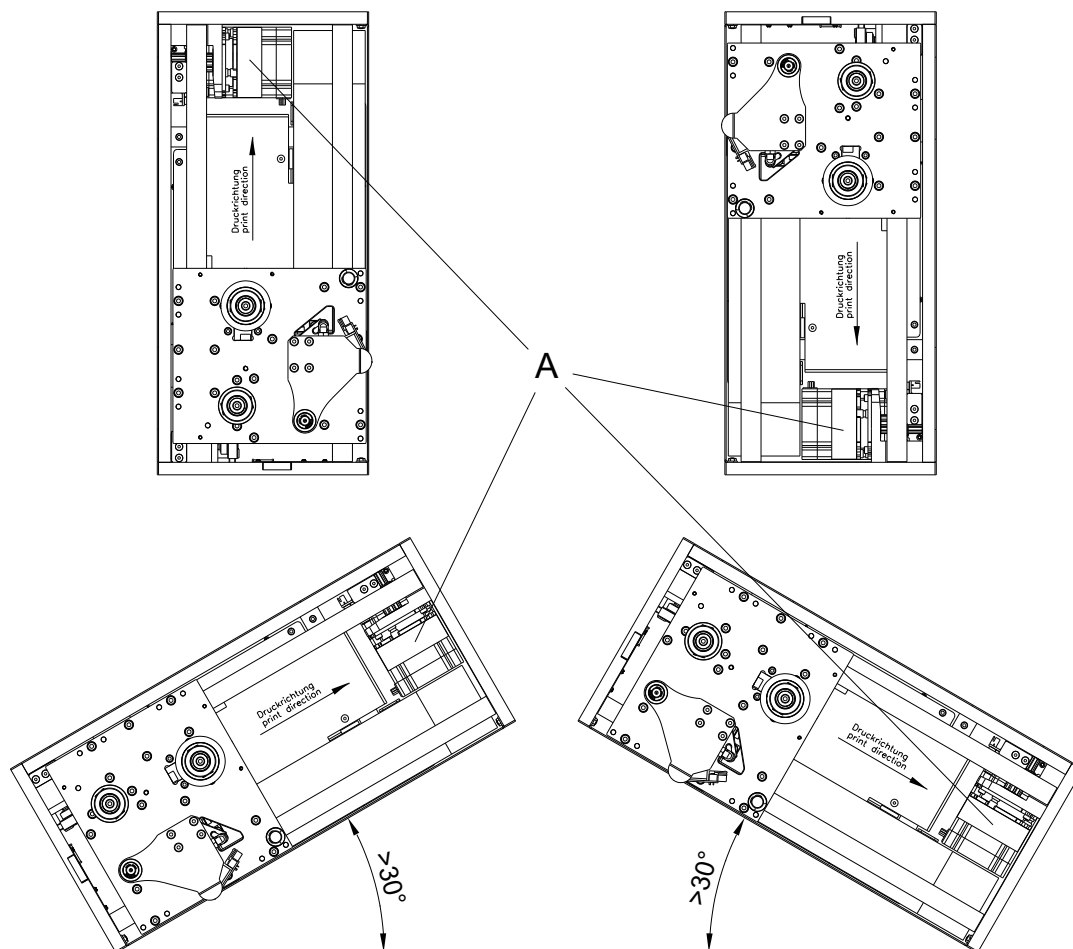


Figura 12

5.4 Montaje de la placa de presión Valentin

- Para montar la placa de presión Valentin (A), existen unos anclajes especialmente diseñados para ello en la parte de abajo de la mecánica de impresión (D). Se incluyen los tornillos (B) cuando se envía la placa.
- La distancia recomendada entre el cabezal y la placa de presión ya viene configurada de fábrica (véase 5.5 Empleo de una placa de presión hecha a medida).
- En la parte de debajo de la placa de presión (A) hay unos taladros M4 (C), que pueden emplearse para montar la unidad en un bastidor o similar.

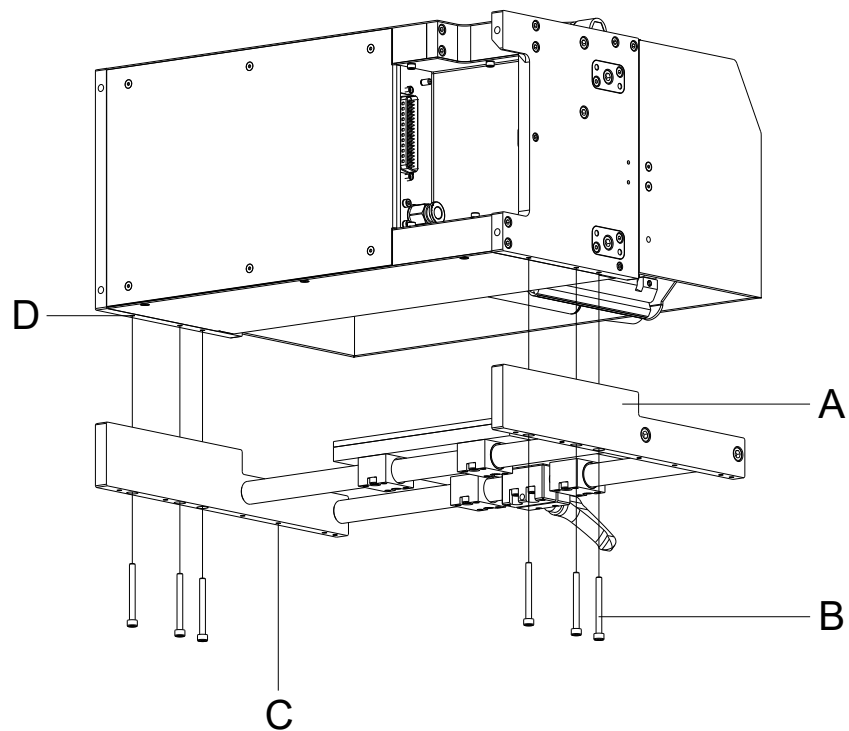


Figura 13

5.5 Empleo de una placa de presión hecha a medida

- La placa de presión (B) debería estar confeccionada en silicona y con una dureza de 60/65° Shore A y un grosor de 4 mm. Los mejores resultados se obtienen usando silicona vulcanizada sobre una platina de aluminio o acero de un grosor de 4 mm. rectificada y pulida.
- La placa de presión (B) deberá instalarse paralela al movimiento de la unidad de impresión y a la línea central del cabezal de impresión (A). Desvíos en el paralelismo de la línea central o irregularidades en la placa de impresión de sólo 1/100 mm puede causar una mala calidad de impresión en esos puntos.
- La placa de presión debe colocarse de manera que haya una distancia de entre 1 ... 2,5 mm (véase ilustración) entre el cabezal de impresión (A) y la parte superior de la placa de presión (B).



¡AVISO!

Se recomienda que la distancia sea de 2 mm.

- Protección del cabezal de impresión (A): la placa de presión (B) debe ser 5 mm más larga en relación a la longitud de impresión, tanto en el avance como en el retroceso. P.ej. el cabezal debe poder tocar siempre la placa de presión en toda la longitud de su recorrido.
- Protección del cabezal de impresión (A): la placa de presión (B) debe ser 5 mm más ancha en ambos lados en relación a la anchura del cabezal. De otro modo, los bordes de la placa de presión podrían dañar el cabezal.

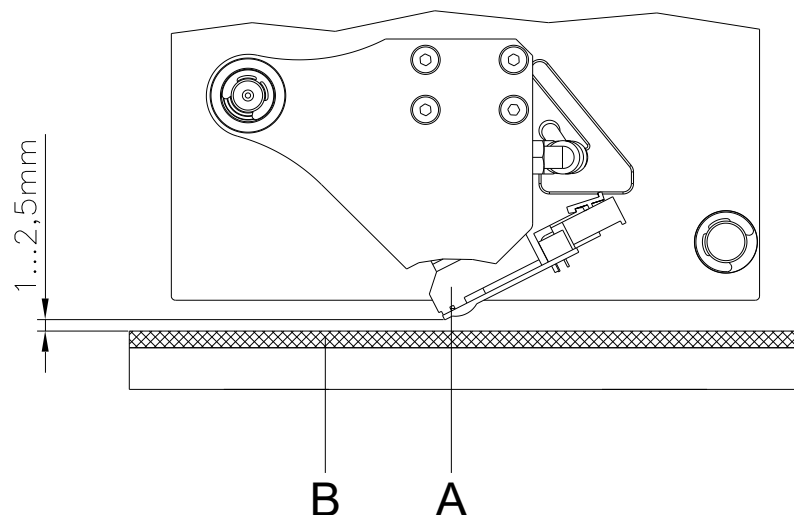


Figura 14

5.6 Conexión del suministro de aire comprimido

- El suministro de aire comprimido para la mecánica del cabezal de impresión antes del regulador de presión tiene que disponer de una presión mínima permanente de 4 a 6 bares. La presión máxima será de 10 bares antes del regulador de presión y 4 bares tras del regulador de presión.



¡AVISO!

Recomendamos suministro de aire comprimido de 4 a 6 bares.

- El aire comprimido debe ser seco y libre de aceite.
- El regulador de presión con manómetro suministrado junto con el aparato se conecta al suministro de aire comprimido mediante un tubo de plástico de Ø 8 mm de diámetro enchufado a un racor. Asimismo, la conexión entre el regulador de presión y la mecánica del módulo se efectúa por medio de un tubo de plástico de Ø 8 mm de diámetro.

A tener en cuenta:

- ⇒ El regulador debe situarse lo más cerca posible de la mecánica de impresión.
- ⇒ El regulador sólo se debe usar en la dirección indicada por la flecha situada en la cara de abajo. La dirección de la flecha muestra la dirección de circulación del aire.
- ⇒ Los tubos de plástico no deben en ningún caso estar doblados.
- ⇒ El acortamiento de los tubos neumáticos debe realizarse con un corte limpio hacia la derecha y sin que produzcan un aprisionamiento del cable. Si es necesario use herramienta específica (disponible en comercios especializados en aire comprimido).
- ⇒ Ponga la manguera neumática lo más corta posible.

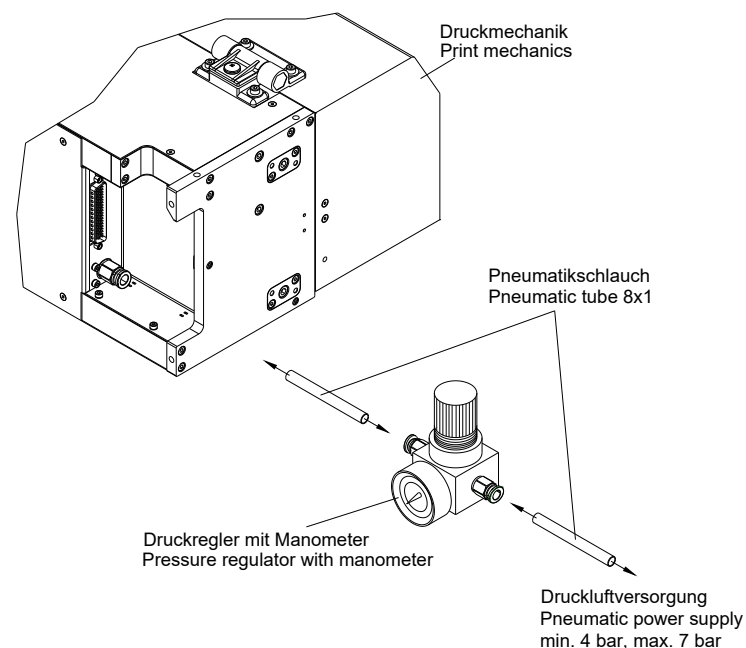


Figura 15

5.7 Instalación de la unidad de control (encapsulado de panel)

- En los laterales de la unidad de control (A) hay dos anclajes de M5 que pueden emplearse para fijar la unidad de control a la máquina de envasado. La profundidad máxima del anclaje es de 6 mm.
- En la parte trasera de la unidad de control (A) hay cuatro anclajes de M6 (C) con distancia de 57 x 57 mm que pueden emplearse para fijar la unidad de control a la máquina de envasado. La profundidad máxima del anclaje es de 8 mm.
- Se ofrece, de manera opcional, un bastidor de montaje (E) que puede emplearse para anclar la unidad de control (A) a un soporte pivotante con los anclajes (B). El bastidor puede instalarse de pie o colgando, fijándolo con cuatro tornillos M6 (D).
- Se ofrece, de manera opcional, una brida de anclaje de 30 mm Ø o una mordaza de 30 mm Ø para fijar la unidad de control (A) en los anclajes (C). Los elementos de fijación pueden integrarse en cualquier tubo de 30 mm Ø.

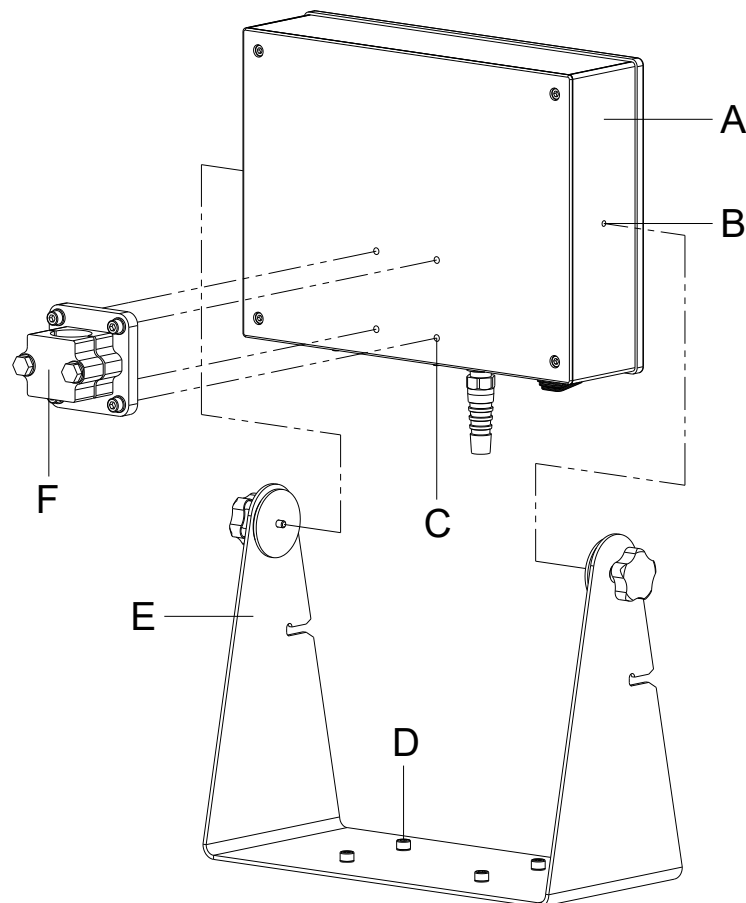


Figura 16

5.8 Instalación de la unidad de control (encapsulado de sobremesa)

- En la parte de abajo de la unidad de control (A) hay cuatro pies de soporte (B) que se usan para apoyar la unidad de control sobre una superficie plana.
- En la parte de abajo de la unidad de control (A) hay cuatro agujeros de métrica 6 (D) a una distancia de 57 x 57 mm, que pueden emplearse para sujetar la unidad de control a una máquina.
- Como pieza opcional se puede adquirir una brida $\varnothing 30$ mm que sirve para asentar la unidad de control (A) en los agujeros (D). Las partes de sujeción (C) pueden integrarse en un sistema de tubos de fijación $\varnothing 30$ mm.

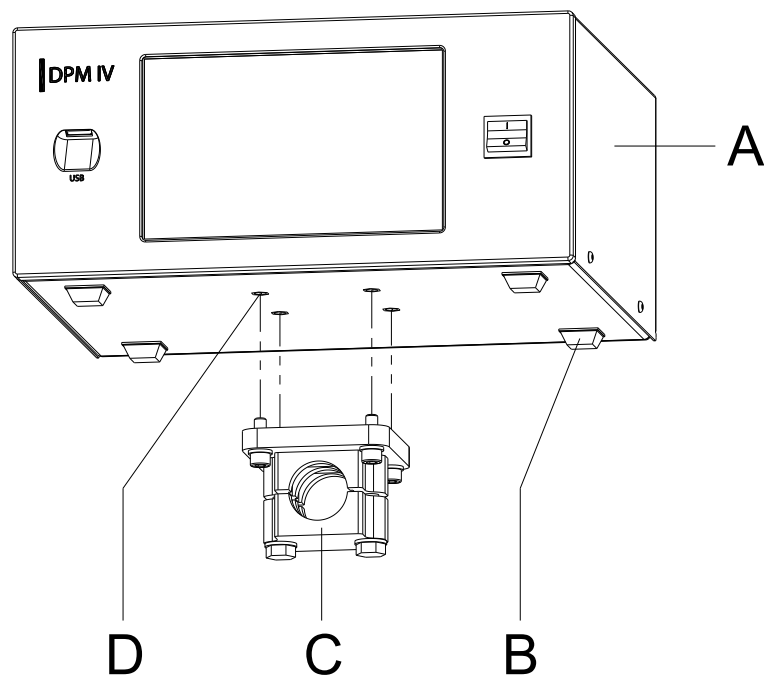


Figura 17

5.9 Montaje de la cubierta de protección para la unidad de control (encapsulado de panel)



¡AVISO!

A través del montaje de la cubierta de protección opcional se alcanza para la unidad de control del DPM IV la clase de protección IP65 de acuerdo a DIN EN 60529.

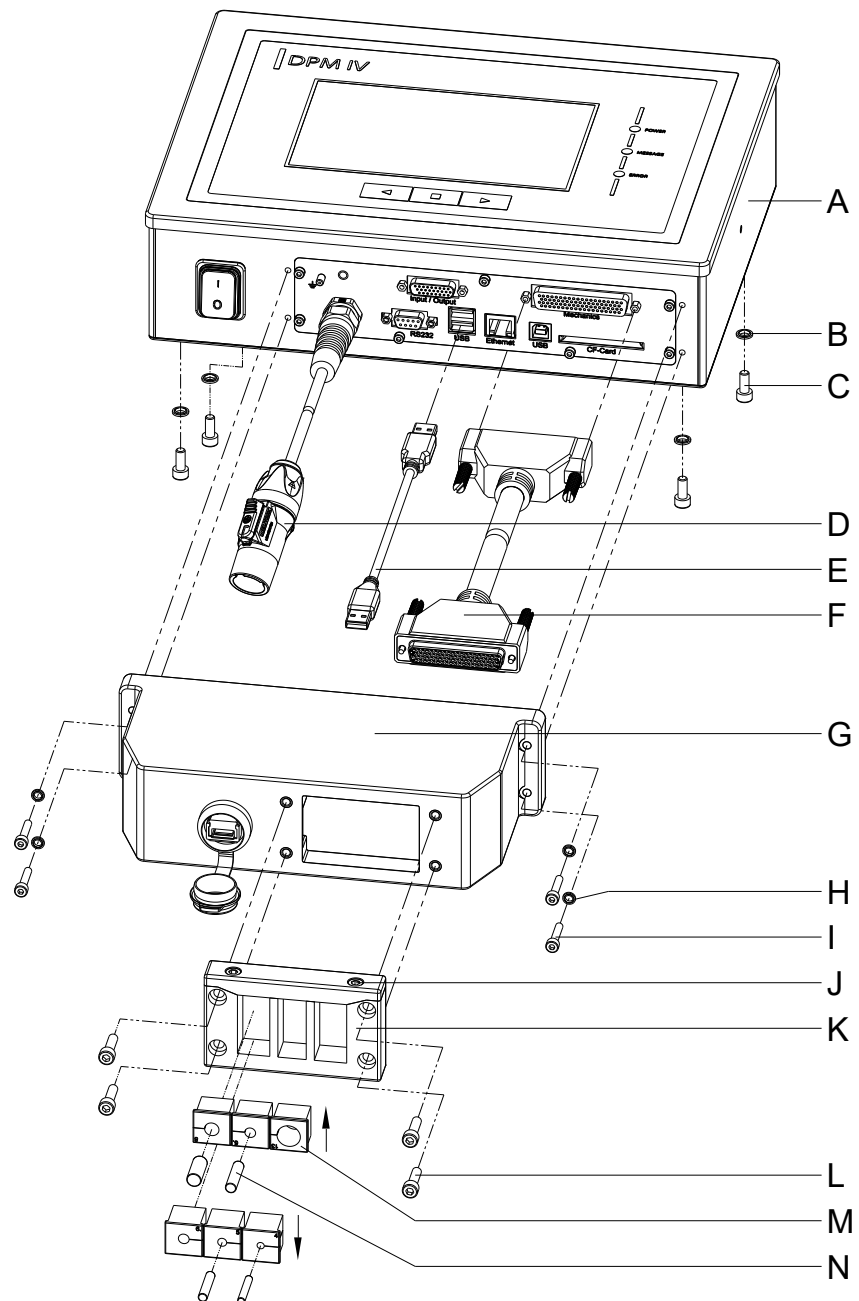


Figura 18

1. Retire sucesivamente los cuatro tornillos (C) del reverso de la unidad de control (A), deslice los anillos de obturación (B) y vuelva a enroscar los tornillos (C).
2. Conecte los cables de conexión de la mecánica de impresión/unidad de control (F) a la unidad de control (A).
3. En caso necesario conecte un cable de conexión para entradas/salidas externas a la hembrilla adecuada de la unidad de control (A).
4. En caso necesario conecte un cable Ethernet o de datos USB a la unidad de control (A).
5. Enchufe el cable de datos USB (E) sobre el lado interior de la cubierta de protección (G) en la hembrilla USB.
6. Primero conduzca el extremo abierto del cable de conexión de la mecánica de impresión/unidad de control (F) a través de la abertura de la cubierta de protección (G). Para ello se debe volcar el conector hacia un lado. A continuación, conduzca el conductor de red (D) y en caso necesario el cable de datos USB y de E/S a través de la abertura de la cubierta de protección (G).
7. Conduzca la cubierta de protección (G) en dirección de la unidad de control (A) hasta que el cable de datos USB (E) se pueda conectar a la unidad de control (A).
8. Atornille la cubierta de protección (G) con los cuatro tornillos (I) y anillos de obturación (H) a la unidad de control (A).
9. Quite la parte superior de la regleta de introducción de cable (K) tras retirar ambos tornillos (J).
10. Extraiga los manguitos para cable adecuados para los correspondientes cables de conexión (M) de la regleta de introducción de cables (K) y cercarlos dos hasta tres centímetros antes de la cubierta de protección (G).
11. Ubique la regleta de introducción de cable (K) delante de la cubierta de protección e insertar los manguitos de cable (M) con los cables de conexión en las ranuras. El cable de la mecánica de impresión/unidad de control (F) debe ser ubicado de acuerdo con el esquema (Figura 19) a la derecha arriba y el conductor de red (D) debe ser ubicado abajo a la izquierda.

**¡AVISO!**

El lado de la regleta de introducción de cable (K) con junta inyectada debe señalar en dirección a la cubierta de protección (G).

Los lados lisos, nivelados de los manguitos para cable (M) tienen que señalar en cada caso encontrados en el centro de la introducción de la regleta.

Manguitos de cable innecesarios (M) deben ser cerrados con los tapones (N) adecuados adjuntos.

12. Fije la parte superior de la regleta de introducción de cable (K) con los tornillos (J) pero de manera tal que los conductores de conexión aún puedan ser desplazados.

13. Fije la regleta de introducción de cables (K) con los tornillos (L) a la cubierta de protección (G).
14. Atornille firmemente la parte superior de la regleta de introducción de cables (K).



¡AVISO!

Compruebe si todos los cables están envueltos con seguridad por los manguitos (M) de manera que no pueda penetrar agua o polvo. Manguitos demasiado grandes y cables asentados flojos conducen a la penetración de medios en la carcasa.

Los manguitos de cable adecuados en diferentes tamaños están disponibles de fábrica. El tamaño (diámetro) está indicado sobre el manguito correspondiente.

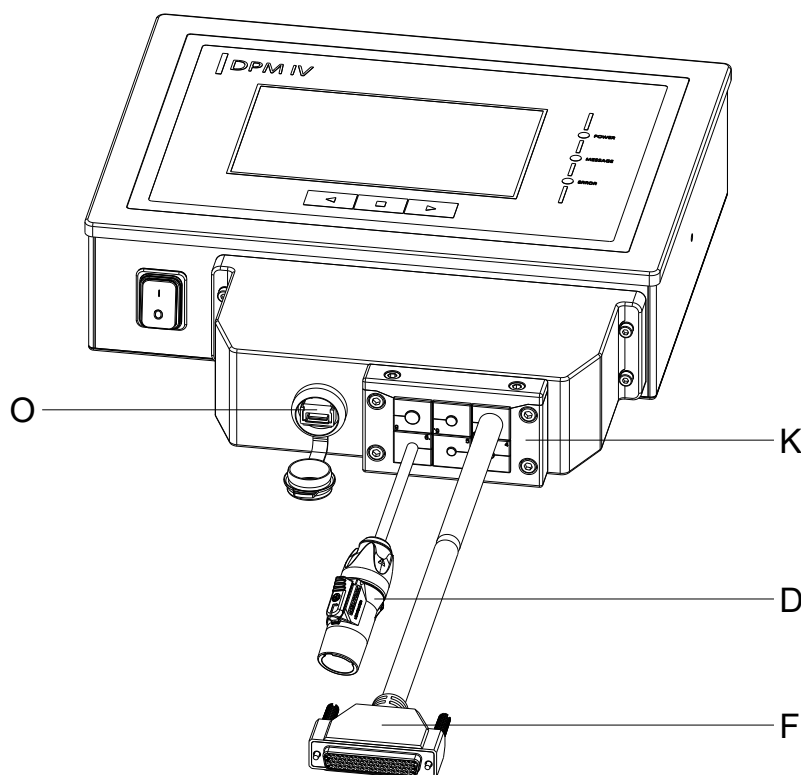


Figura 19

Para cargar los datos de impresión es accesible desde el exterior la interfaz USB (O) integrada.

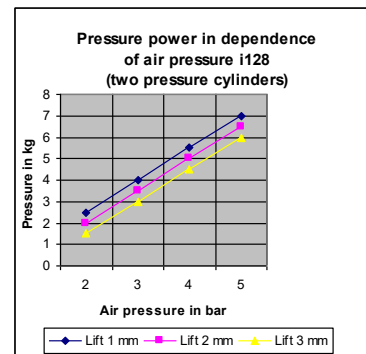
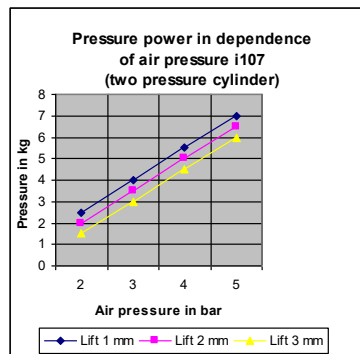
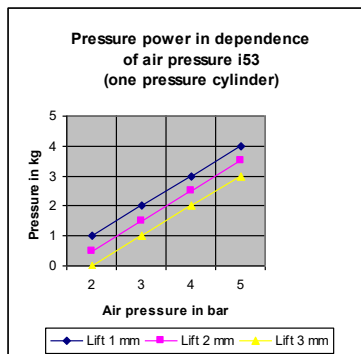


¡AVISO!

El grado de protección IP65 solo se alcanza cuando el capuchón de la interfaz está firmemente cerrado, o sea no esté enchufada ninguna memoria USB o conductor de datos.

No doble el cable de conexión (D, F y otros) directamente en la regleta de introducción de cables (K).

5.10 Reglaje de la fuerza de presión



La fuerza de presión del cabezal de impresión se regula con el manómetro (reglaje de impresión) y se puede deducir de la tabla siguiente:



¡AVISO!

Con un reglaje muy bajo de la presión es posible que el cabezal de impresión no tenga ningún contacto con la superficie de contrapresión. El cabezal de impresión puede sufrir daños debido a fallos en la conducción del calor, por ello, si la presión es muy baja, se produce un aviso de error. Este aviso de error sirve precisamente para proteger el cabezal de impresión de un sobrecalentamiento, y no es adecuado para supervisar la calidad de la impresión.

La calidad de la impresión se verá igualmente disminuida con una presión demasiado baja.

El recorrido se refiere a la distancia entre el cabezal de impresión y la superficie de contrapresión del aparato.

	DPM IV 53	DPM IV 107	DPM IV 128
Fuerza de presión recomendada:	30 N	40 N	40 N
Fuerza de presión máxima:	36 N	48 N	48 N

Dado que el uso mecánico del cabezal de impresión aumenta con la fuerza de presión, debe mantenerse la fuerza de presión lo más baja posible.

5.11 Conexión del módulo

Conexión a la red eléctrica

El módulo está equipado con un cable de conexión. El aparato puede funcionar sin manipulación ninguna con una tensión de red de 110 ... 240 V AC / 50-60 Hz.



¡PRECAUCIÓN!

Puede dañarse el equipo si se expone a un voltaje elevado.

- ⇒ Antes de conectar a la toma, colocar el interruptor en la posición '0'.
- ⇒ Enchufe el cable de red a la toma de corriente con toma de tierra.

Conexión al ordenador o a la red de ordenadores



¡AVISO!

Si la toma de tierra no es suficiente o no existe, pueden surgir averías durante el funcionamiento.

Asegúrense de que todos los ordenadores conectados al módulo de impresión directa, así como los cables de conexión estén conectados a tierra.

- ⇒ Conecte el módulo de impresión directa con el ordenador o la red de ordenadores con un cable apropiado.

5.12 Preparación para la puesta en funcionamiento

1. Monte la mecánica de impresión.
2. Conecte todos los cables entre la mecánica de impresión y la unidad de control y asegúrelos para que no se aflojen de forma inadvertida.
3. Conecte la línea de aire comprimido.
4. Conecte el PC y la unidad de control a través de la interfaz del módulo.
5. Conecte la unidad de control y la máquina envasadora a través de los controles de entrada y de salida.
6. Conecte el cable de la red de la unidad de control.

5.13 Control de impresión

Debido al hecho de que el módulo de impresión está siempre en modo de control, sólo es posible transmitir mediante cualquier puerto disponible (serie, paralelo, USB o Ethernet) pero no comenzar a imprimir los trabajos de impresión. La impresión comienza cuando el módulo recibe una señal de inicio en la "entrada de control de inicio de impresión". Es necesario que la unidad de control reconozca el momento en que se establece la señal de comienzo de la impresión y por lo tanto es posible y también necesario observar el estado de impresión en las salidas.

5.14 Puesta en funcionamiento

Cuando ya se ha realizado todas las conexiones:

- ⇒ Encienda el módulo de impresión.
- ⇒ Inserte la cinta de transferencia (véase el capítulo 5.15 en página 48).

5.15 Colocación de la cinta de transferencia



¡AVISO!

Debido a que el fino recubrimiento del cabezal térmico de impresión o de otro componente electrónico pueden verse dañados debido a la descarga electrostática, la cinta de transferencia debe ser antiestática. El empleo de material inadecuado puede conducir a fallos de funcionamiento del módulo y provocará la cancelación de la garantía.

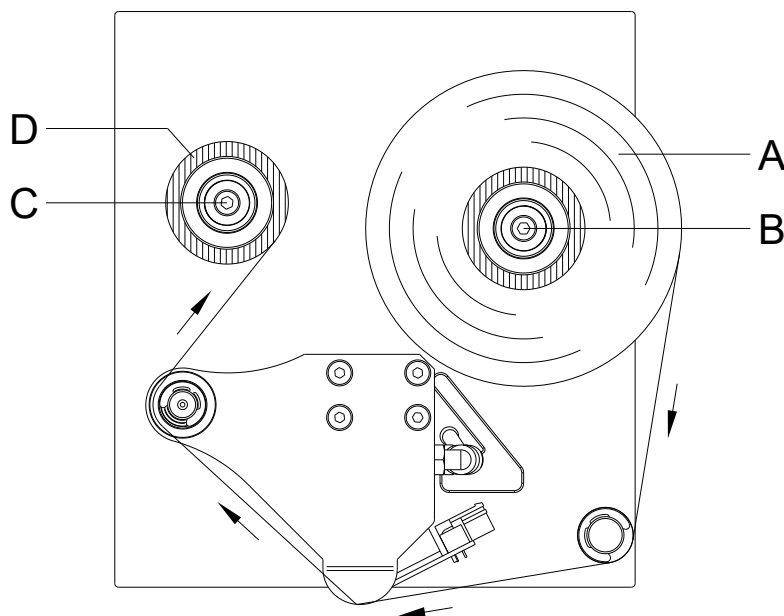


Figura 20



¡AVISO!

Antes de colocar una nueva cinta de transferencia recomendamos que limpie el cabezal de impresión con el limpiador para cabezal de impresión y cilindros (97.20.002).

Encontrará la descripción en la página 104). Deben seguirse las instrucciones de manipulación para la utilización de alcohol isopropílico (IPA). En caso de contacto con la piel o los ojos, enjuagar bien con agua corriente. Si persiste la irritación, acuda a un médico. Asegúrese de que el lugar esté bien ventilado.

1. Retire la tapa.



¡PRECAUCIÓN!

¡Peligro de raspaduras al colocar la cinta de transferencia o bien al extraer la cinta de transferencia usada!

⇒ ¡Observar los bordes de la placa de apoyo!

2. Inserte la cinta de transferencia nueva (A) hasta que haga tope en el dispositivo desbobinador (B).



¡AVISO!

Asegúrese al hacerlo de que la capa de color de la cinta de transferencia se sitúe en la cara exterior de la cinta.

3. Coloque un mandril de bobinado vacío (D) hasta que haga tope en el rollo de bobinado (C).
4. Coloque la cinta de transferencia según se indica en el dibujo.
5. Fije la cinta de transferencia con una cinta adhesiva en el rodillo vacío y ténsela girando varias veces el canuto.
6. Cierre la tapa de la mecánica de impresión.

**¡PRECAUCIÓN!**

¡Peligro de aplastamiento y dañado de objetos al cerrar la cubierta!

⇒ ¡Al cerrar la cubierta se debe observar que ninguna parte del cuerpo no objetos (p.ej. indumentaria, joyas) sean atrapados!

**¡PRECAUCIÓN!**

¡Influencia de material electrostático sobre las personas!

⇒ Emplee una cinta de transferencia antiestática, debido a que al extraer se pueden producir descargas electrostáticas.

5.16 Incrementar el agarre del rollo de ribbon



¡AVISO!

Recomendamos el uso de un ribbon de transferencia térmica de alta calidad con mandril de cartón. En cada equipo se incluye una muestra de ribbon. Las placas de presión del rollo de cinta de transferencia del bobinador/desbobinador están diseñadas de fábrica para esta calidad.

Estado de entrega de las placas de presión del rollo de cinta transferencia

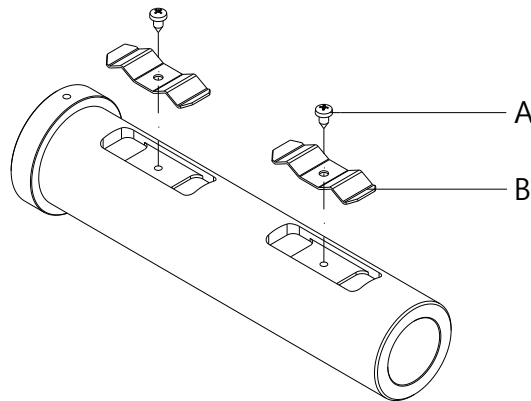


Figura 21

Si se emplean otros rollos de ribbon, pudiera ocurrir que el agarre de las placas de presión (B) no fueran suficientes para aguantar los rollos con seguridad y evitar que giren dentro del eje.

Incremento del agarre

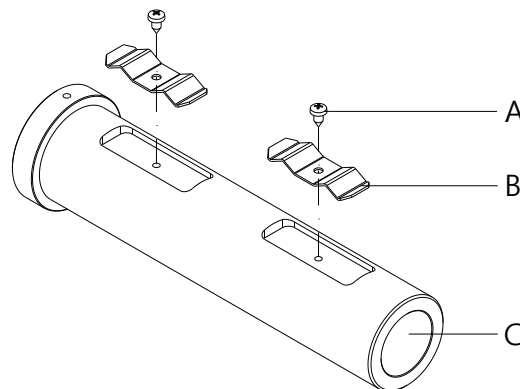


Figura 22

1. Saque los tornillos (A) y las pletinas (B).
2. Gire el rollo de ribbon (C) 180° hasta que se vean las otras dos ranuras alternativas.
3. Apriete las pletinas (B) con los tornillos (A).
4. Inserte el rollo de ribbon (C) y el mandril vacío en sus respectivos ejes. ¡Compruebe que queden firmes!

5.17 Reglaje del punto cero

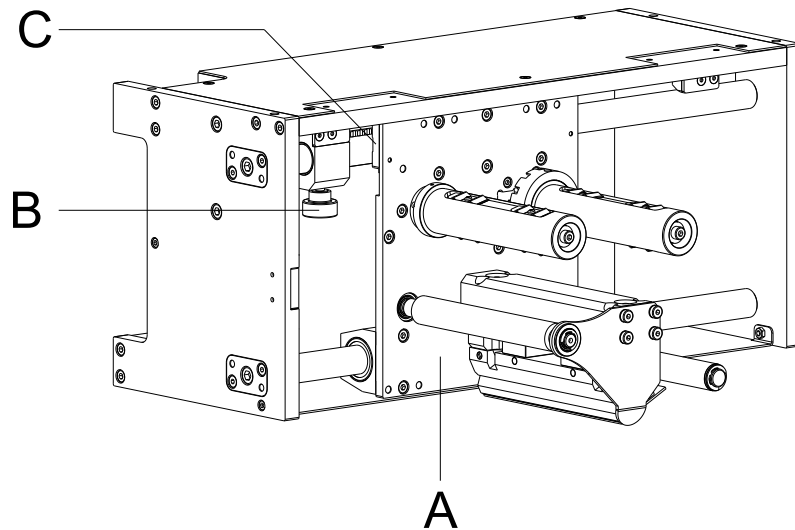
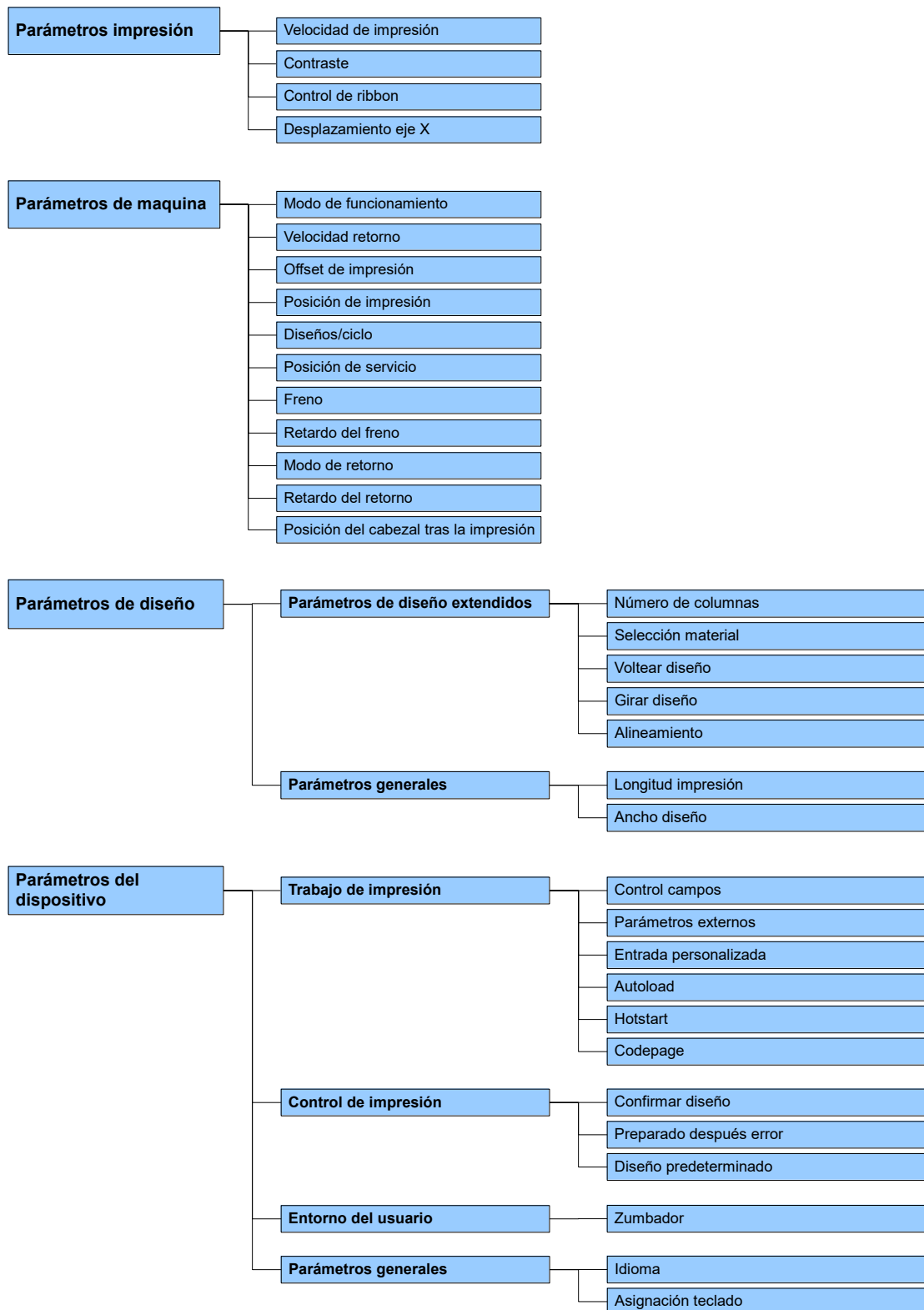


Figura 23

1. Con la ayuda de una ranura (B) tiene la posibilidad de desplazar el carro de impresión (A).
2. Si la ranura se encuentra al final del eje (panel lateral), es que se ha alcanzado el máximo largo de impresión.
3. Mediante el desplazamiento del punto cero de impresión se acorta la superficie útil a imprimir.
4. Use el ajuste de punto cero para ajustar la posición de impresión sobre el film.
5. El seguimiento del punto cero se hace mediante un detector de proximidad inductivo (C).

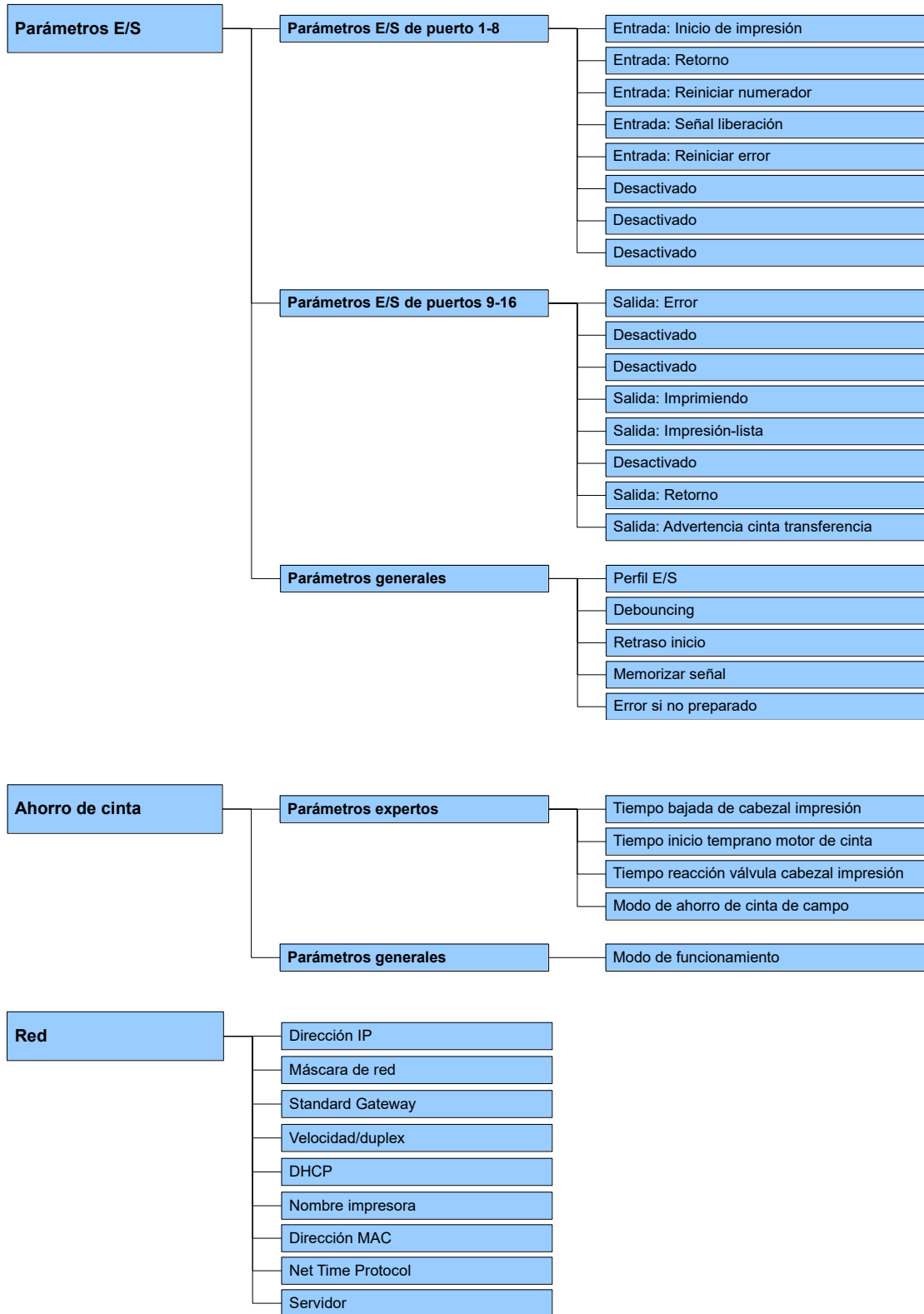
6 Menú funciones

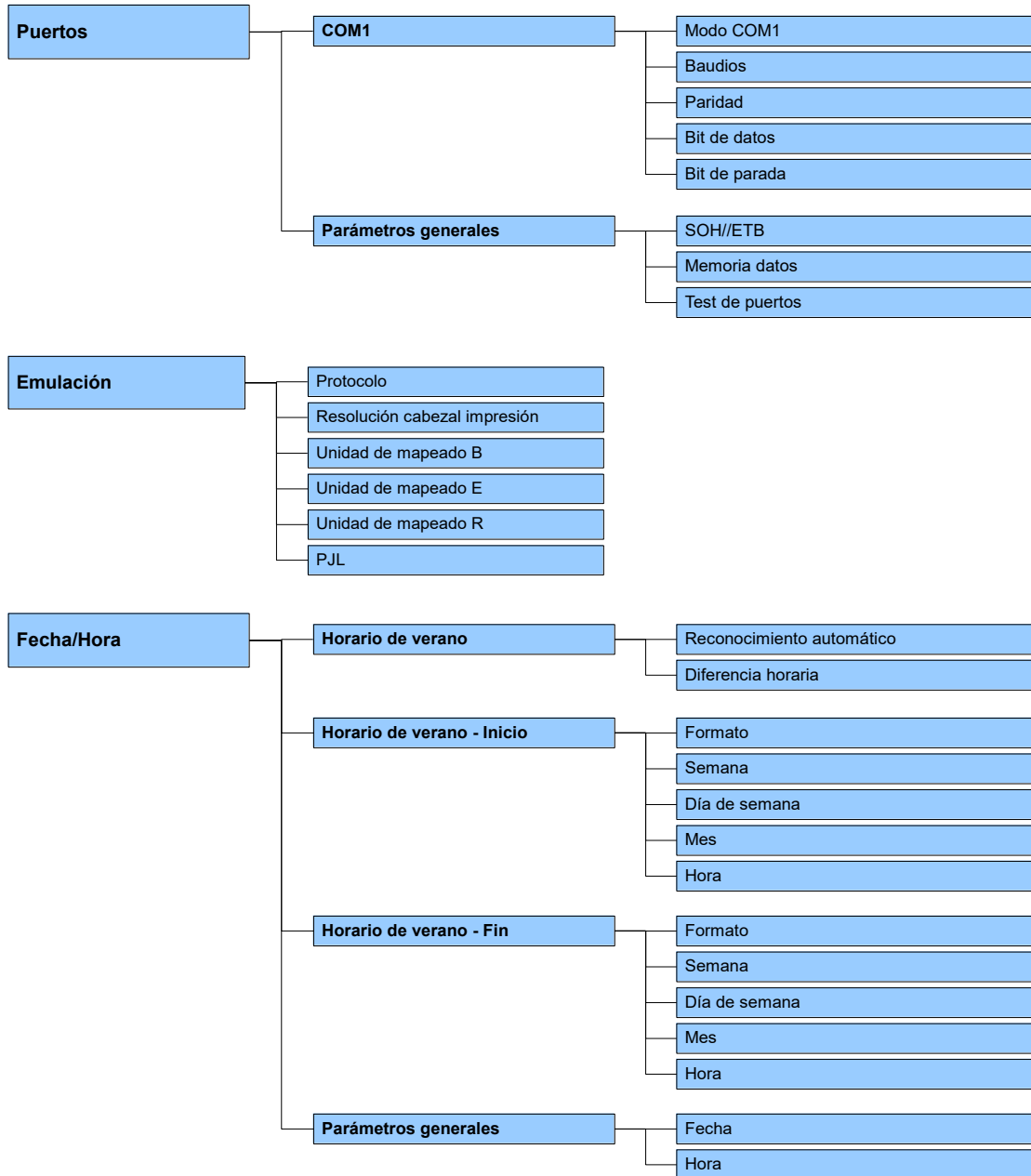
6.1 Estructura del menú

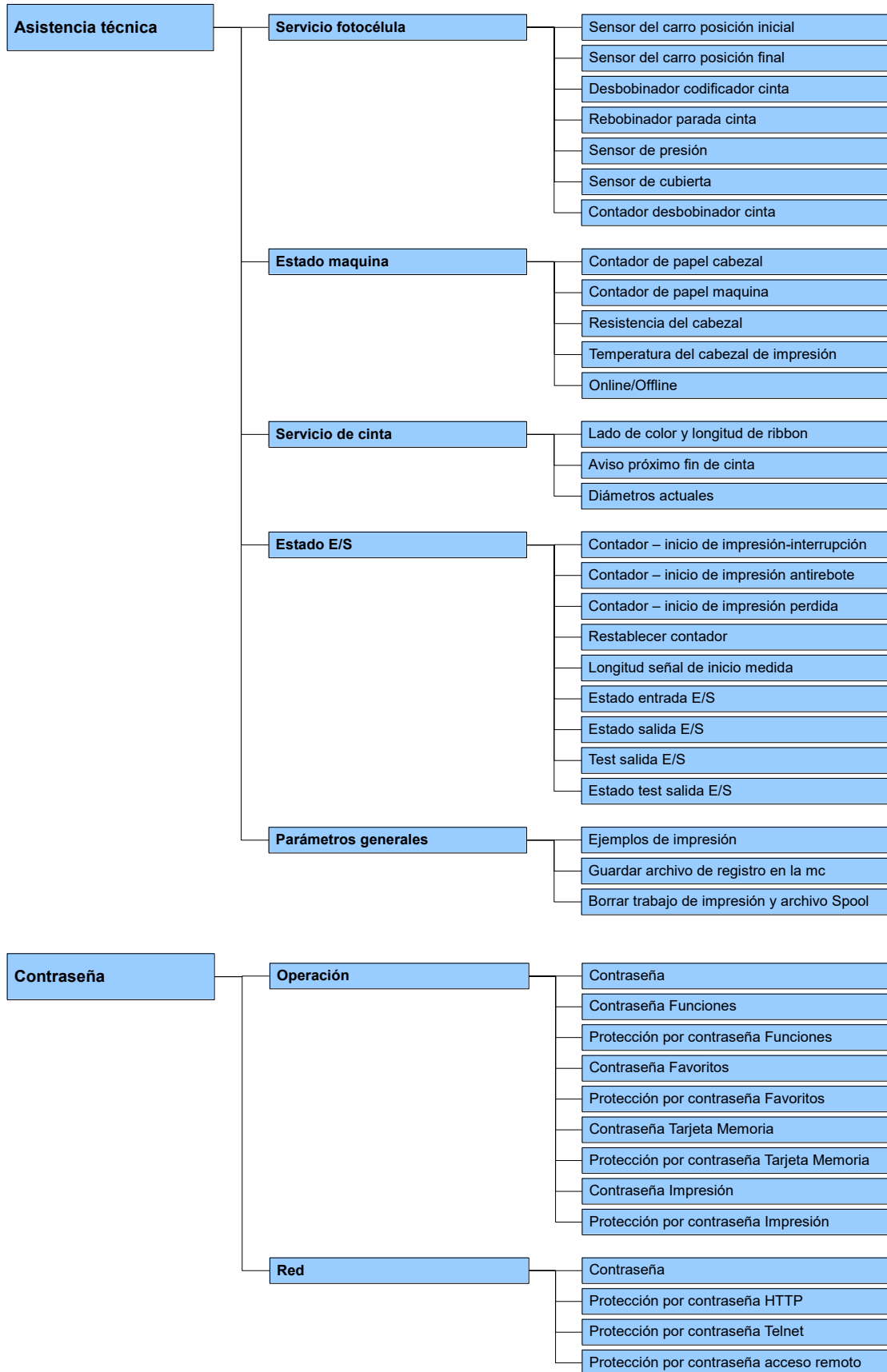


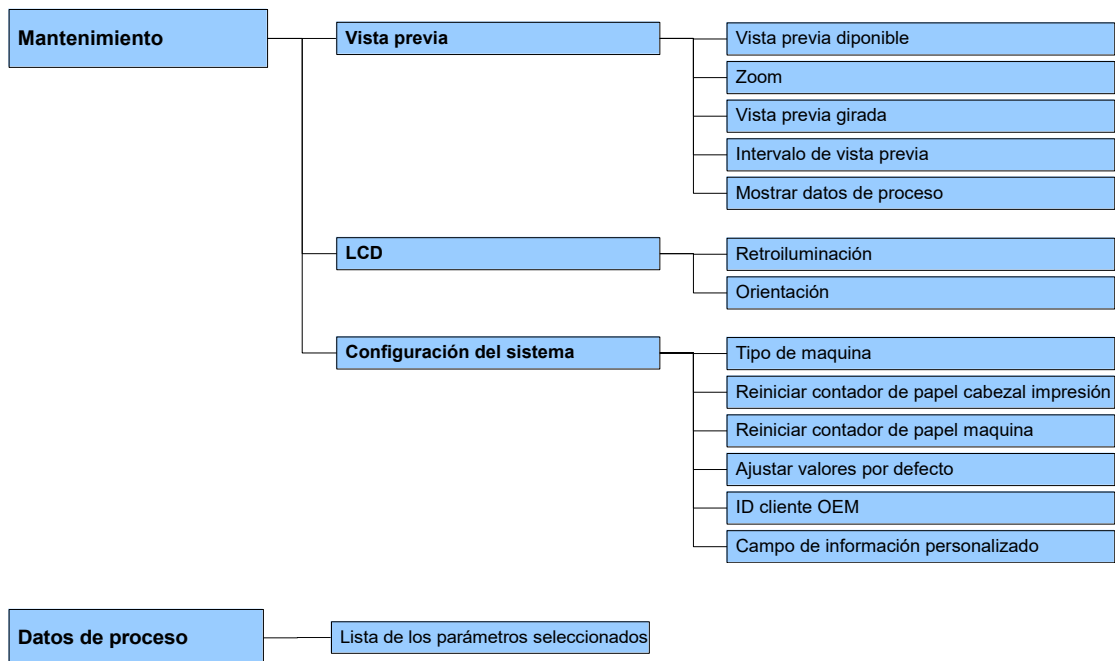
Exporte la última estructura del ConfigTool.

Configuraciones impresora --> Configuración --> Exportar















6.1 Panel de control



Display	<p>La primera línea de la pantalla muestra el tipo del sistema de impresión.</p> <p>La pantalla muestra la información sobre el estado actual del sistema de impresión y las órdenes de impresión, informe de errores y muestra la configuración del sistema de impresión en los menús.</p>
	No hay una impresión en memoria o que no ha sido detenida: vuelta desde la posición de servicio.
	Pone en pausa y reanuda la impresión en curso.
	<p>Hay una impresión en memoria, que no ha sido detenida: Inicio de impresión manual.</p> <p>Hay una impresión en memoria, que ha sido detenida: Mover a la posición de servicio.</p>
	<p>Power LED</p> <p>El sistema de impresión está encendido.</p>
	<p>Message LED</p> <p>Sin función.</p>
	<p>Error LED</p> <p>El dispositivo está en estado de error. La pantalla muestra el número de error (véase capítulo 10, página 115).</p>

6.2 Parámetros de impresión

Velocidad	<p>Indicación de la velocidad de impresión en mm/s (véase capítulo Datos técnicos, página 21). La velocidad de impresión puede determinarse para cada nueva orden de impresión.</p> <p>El ajuste de la velocidad de impresión afecta también al test de impresión.</p> <p>Valores posibles: 50 ... 500 mm/s</p> <p>Anchura de paso: 10 mm/s</p>
Contraste	<p>Indica el valor de ajuste de la intensidad de impresión cuando se emplean diferentes materiales, velocidades de impresión o contenidos.</p> <p>Valores posibles: 10 % ... 200 %.</p> <p>Anchura de paso: Pasos de 10 %</p>
Control de ribbon	<p>Se comprueba si la cinta de transferencia ha llegado al final, y que la cinta de transferencia no se haya roto en el eje de bobinado. El trabajo de impresión se verá interrumpido, y se mostrará un aviso de error en la pantalla.</p> <p>Off: El control de la cinta de transferencia está desactivado, es decir, que el módulo continúa funcionando sin dar avisos de error.</p> <p>On, sensibilidad baja (default): El módulo reacciona aproximadamente tres veces más lento en el final de la cinta de transferencia.</p> <p>On, sensibilidad alta: El módulo reacciona inmediatamente al final de la cinta de transferencia.</p>
Offset eje X	<p>Desplazamiento de la impresión en sentido transversal a la dirección del papel.</p> <p>El desplazamiento solo es posible hacia los bordes de la zona de impresión y está limitado al ancho de la línea focal del cabezal.</p> <p>Valores posibles: -90.0 ... +90.0.</p>

6.3 Parámetros de maquina

Modo de funcionamiento

Procesado de un sólo objeto

Se transmite una orden de impresión con una cantidad de piezas concreta. Tras el proceso de generación aparecen en la pantalla del aparato la cantidad de unidades real y la deseada. Con cada ciclo se incrementa la cantidad real en la cantidad de diseños impresos. Una vez la alcanzada la cantidad deseada, finalizará el trabajo de impresión y se volverá a mostrar en la pantalla el menú principal.

Modo continuo

Se transmite un trabajo de impresión. Tras el proceso de generación se mostrará en la pantalla la cantidad de diseños impresos. En cada ciclo de trabajo se aumentará la cantidad de diseños impresos. El trabajo de impresión estará activo hasta que se termine por el usuario, o hasta que se transmitan nuevos datos.

Funcionamiento en modo test

Este modo de funcionamiento es similar al Modo 2. Sin embargo, aquí, tras el retroceso de la mecánica de impresión al punto cero de la máquina, se iniciará internamente cada vez un posterior ciclo de trabajo (continuo).

Inicio directo

Se transmite un trabajo de impresión. Tras finalizar el proceso de generación se va a ejecutar el trabajo de impresión sin señal externa.

Velocidad de retroceso

Indica en mm/s la velocidad de retroceso de la mecánica del módulo tras finalizar la impresión.

Cada ciclo de trabajo del aparato comprende una impresión y un retroceso al punto cero de la máquina. La velocidad de impresión y de retroceso pueden regularse de forma independiente.

Mediante la inserción de este valor pueden seleccionarse bajos niveles de frecuencia que cuidan el material y con ello aumentan la vida útil del cabezal de impresión.

Cuando el montaje de la mecánica de impresión se efectúe a $>30^\circ$ de la posición horizontal puede ser recomendable la disminución de la velocidad debido al aceleramiento de la inercia de masa.

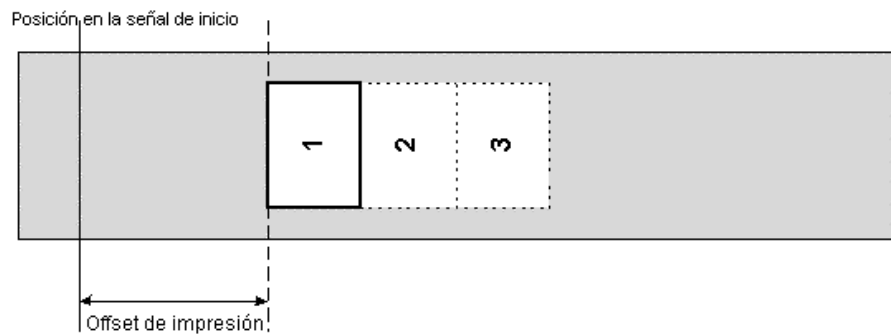
Valores posibles: 50 ... 700 mm/s.

Offset de impresión

Indica la distancia del diseño al punto cero de la máquina (del primer diseño, en el caso de que se impriman varios diseños por ciclo de trabajo).

Valores posibles: 0 ... 93 mm

Estándar: 0 mm

**Posición de impresión**

Indica la posición inicial del cabezal de impresión en mm.

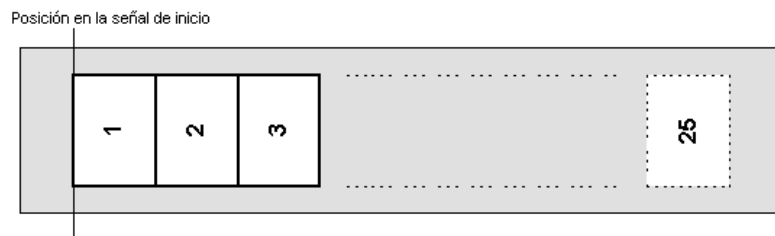
Valores posibles: 0 ... 630 mm

Estándar: 0 mm

Diseños/ciclo

Indica el número de diseños a imprimir por largo de impresión (ciclo de impresión).


Valores posibles: 1 ... 25

**Freno**

Si el sistema de impresión está montado verticalmente, debe activarse la opción de freno (**On**). Si el sistema de impresión se monta en horizontal o una posición variable, el freno opcional (en caso de estar disponible) deberá ser desactivado (**Off**).

Retardo del freno

Indica retardos en centésimas de segundo. Se retarda la actuación del freno. Si durante el tiempo de retardo no se manda ninguna señal de impresión, entonces el freno vuelve a actuar. Si el tiempo de retardo se ajusta a 0, el freno actúa inmediatamente cuando el carro de impresión retorna al punto cero.

Modo de retroceso	Automático:	Al finalizar el ciclo de impresión el carro se desplaza automáticamente de retorno a la posición inicial y la impresora aguarda en caso necesario a la siguiente señal de inicio
	Externo:	Al finalizar el ciclo de impresión el carro se detiene o bien se desplaza a la <i>Posición del cabezal de impresión tras la impresión</i> , en caso de que esta esté configurada. El retorno del carro de impresión a la posición inicial se activa a través de la entrada de control <i>Retroceso</i> .
Backfeed delay	Ajuste de tiempo entre el final del ciclo de impresión y el comienzo del retorno del carro de impresión al punto cero. Por defecto: 50 ms.	
Posición del cabezal tras la impresión	Indicación de la posición (relativa al punto de inicio) que se aproxima al finalizar el ciclo de impresión cuando el modo de retroceso está configurado en <i>Externo</i> . En esta posición la impresora aguarda hasta que se establece la entrada de control <i>Retroceso</i> y se desplaza entonces de retorno a la posición inicial. Valores posibles: 0 ... 999.9 mm	
	 ¡AVISO!	En la configuración 0 mm el carro se detiene directamente al finalizar el ciclo de impresión.

6.4 Diseño

6.4.1 Ajustes de diseño

Número de columnas	Indica el ancho de un diseño, así como el número de diseño que se encuentran una al lado de la otra en el material a imprimir. Con el módulo de impresión directa, se pueden imprimir diseños en varias columnas, es decir, que la información de un carril o columna puede ser impresa varias veces en el diseño, dependiendo de la anchura que ésta tenga. Mediante este sistema se puede aprovechar la anchura total del diseño, y el tiempo de generación disminuirá notablemente.
Selección de material	Selección del medio de impresión utilizado.
Diseño espejo	El eje de reflexión se encuentra en el centro del diseño. Si la anchura del diseño no ha sido transmitida al módulo de impresión, se utiliza el diseño predefinido, es decir, la anchura del cabezal de impresión. Por este motivo debe prestar atención a que el diseño sea tan ancho como el cabezal de impresión. De otro modo se pueden producir problemas en la colocación.
Girar diseño	El diseño se imprimirá de forma estándar con un ángulo de 0°. Si esta función se activa, el diseño se girará en 180° y se imprimirá en la orientación de la lectura.
Alineamiento	El alineamiento del diseño se realiza después del giro/reflexión, es decir el alineamiento es independiente del giro y la reflexión. Izquierda = El diseño se ajustará al margen izquierdo del cabezal de impresión. Centro = El diseño se ajustará al punto medio del cabezal de impresión (centrado). Derecha = El diseño se ajustará al margen izquierdo del cabezal de impresión.

6.4.2 Parámetros generales

Largo de impresión	Indica el recorrido que la mecánica de impresión debe recorrer hacia atrás. El largo de impresión depende del largo de la mecánica de impresión.
Ancho del diseño	Indicación del ancho del diseño en mm.

6.5 Parámetros del aparato

6.5.1 Trabajo de impresión

Control campos

Off: La memoria del módulo se anula por completo.

Grabar gráfico: Un gráfico o una fuente True Type se enviarán respectivamente sólo una vez al módulo de impresión, y quedarán almacenados en la memoria interna del módulo de impresión. En las siguientes órdenes de impresión sólo se transmitirán los datos modificados a el módulo. La ventaja aquí es el ahorro de tiempo en la transmisión de los gráficos. Los datos gráficos generados por el propio módulo (escritos internos, códigos de barras...) sólo se generan si son modificados. Aquí se ahorra tiempo de generación.

Borrar gráfico: Los gráficos o fuentes True Type grabados en la memoria interna del módulo se borrarán, pero el resto de los campos no.

Restore graphic (Restaurar gráfico): Tras finalizar un trabajo de impresión se puede reiniciar nuevamente en el módulo de impresión directa el pedido de impresión. Todos los gráficos y las fuentes TrueType se imprimen nuevamente.



AVVISO!

Eccezione: In caso di stampa a colonne è sempre necessario stampare colonne intere (il numero di esemplari deve essere sempre un multiplo delle colonne). Le colonne cancellate non verranno ripristinate.

Parámetros externos

Tamaño del diseño: Estos parámetros se usan para ajustar la longitud del diseño de la etiqueta, el espacio entre dos diseños y la longitud del diseño. Todos los demás parámetros deberán ser ajustados directamente en el sistema de impresión.

On: Existe la posibilidad, de introducir mediante nuestro software de diseños parámetros tales como la impresión y el contraste en el módulo de impresión. En este caso, los parámetros insertados directamente en el módulo de impresión no se tienen en cuenta.

Off: Sólo se tendrán en cuenta los parámetros introducidos directamente en el módulo de impresión.

Entrada personalizada

Off: En la pantalla no aparece ninguna pregunta acerca de variables personalizadas. En este caso se imprimirá teniendo en cuenta los valores predeterminados por defecto.

On: Al iniciar la impresión aparece en la pantalla una vez una pregunta acerca de variables personalizadas.

Auto: Las preguntas por la variable personalizada y la cantidad aparecen tras cada boceto.

Automática sin consulta de cantidad: La pregunta por la variable personalizada aparece tras cada boceto sin una consulta adicional por la cantidad.

Autoload

On: Un diseño que ha sido cargado una vez de la tarjeta Compact Flash puede volver a cargarse automáticamente después de arrancar de nuevo el módulo de impresión.

Procedimiento: El diseño utilizado se guarda en una tarjeta Compact Flash. El diseño se carga e imprime desde la tarjeta Compact Flash. Después de la desconexión y conexión del módulo de impresión se carga automáticamente el diseño y puede volver a imprimirse.

**¡AVISO!**

Después de la nueva conexión del módulo de impresión se carga siempre el último diseño de la tarjeta Compact Flash.

Off: Después de encender de nuevo el módulo de impresión debe cargarse el último diseño utilizado manualmente desde la tarjeta CF.

**¡AVISO!**

No es posible una utilización conjunta de las funciones Autoload y Hotstart. Para un funcionamiento correcto de la función Autoload tiene que estar desactivado el Hotstart del módulo de impresión.

Hotstart

On: Es posible reanudar un trabajo de impresión interrumpido, al conectar de nuevo el módulo de impresión.

Off: Tras desconectar el módulo, se borran todos los datos (véase el capítulo 11.1, en página 127).

Codepage

Muestra la fuente empleada por el módulo. Tiene la posibilidad de seleccionar los siguientes:

Codepage 1252 lenguajes de la Europa occidental (antes ANSI)

Codepage 437 alfabeto inglés

Codepage 850 lenguajes de la Europa occidental

Codepage 852 lenguajes eslavo

Codepage 857 alfabeto turco

Codepage 1250 lenguajes de Europa central y oriental

Codepage 1251 alfabeto cirílico

Codepage 1253 alfabeto griego

Codepage 1254 alfabeto turco

Codepage 1257 lenguajes bálticas

WGL4

Le agradecemos que busque las tablas referidas a los códigos arriba mencionados en www.carl-valentin.es/descargas/páginas-de-codigos/

6.5.2 Control de impresión

- Confirmar cambios en el diseño** **On:** Una nueva orden de impresión se imprime recién después de la confirmación en el aparato.
Una orden de impresión continua ya activa se continúa imprimiendo hasta que se efectúa la confirmación en el aparato.
Off: No aparece consulta alguna en la pantalla de direccionamiento.
- Preparado después error** **On:** Cuando durante la impresión se produce un fallo, cuya eliminación puede ser reconocida por el aparato mismo (p. ej. fin de la cinta de transferencia), luego de la eliminación del fallo el aparato cambia de inmediato nuevamente al estado de 'listo'.
Off: Luego de subsanar y confirmar un fallo, el aparato cambia al estado de "parado".
- Diseño predeterminado** **On:** Si se comienza una orden de impresión sin haberla definido previamente, se imprime por defecto el diseño estándar.
- POS 108/12 R
V1.50 (Build 0001)
NO LABEL DATA
- Off:** Si se comienza una orden de impresión sin haberla definido previamente, aparece un mensaje de error.

6.5.3 Entorno del usuario

- Zumbador** **On (1-7):** Al pulsar una tecla cualquiera se oye una señal acústica.
Off: No se oye ningún sonido.

6.5.4 Parámetros generales

- Idioma** Selección del idioma en el que se mostrará el texto de la pantalla. Por el momento, tiene la posibilidad de seleccionar alemán, inglés, francés, francés, finés, checo, portugués, holandés, italiano, danés, polaco, griego, húngaro, ruso, chino (opción), ucraniano, turco, sueco, noruego, estonio.
- Asignación teclado** Selección de la asignación de teclas en su teclado. Por el momento, tiene la posibilidad de optar entre alemán, inglés, francés, griego, español, sueco, US americano e ruso.

6.6 Parámetros E/S

6.6.1 Parámetros E/S de puerto 1-8

Entrada: Inicio de impresión

Entrada: Confirmación error

Entrada: Reiniciar numerador

Entrada Señal de habilitación externa (por defecto: desactivado)

Desactivado

Desactivado

Desactivado

Desactivado

6.6.2 Parámetros E/S de puerto 9-16

Salida: Error

Salida: Orden de impresión activo

Salida: Generación

Salida: Imprimiendo

Salida: Lista

Salida: Error

Salida: Realimentación

Salida: Aviso próximo fin de cinta

6.6.3 Parámetros generales

Perfil E/S

Selección de las configuraciones existentes *Std_Direct* (ajuste de fábrica), *StdFileSelDirect*, *SP_Direct0*, *Old_Direct0*, *Old_Direct1* o *Old_Direct2*.

La ocupación correspondiente se indica en el capítulo 4.1, página 23.

Eliminación repeticiones (Debouncing)

Indicación del tiempo de eliminación señales espurias producidas por el relé de activación (debouncing) de la entrada del dispensador en un entorno.

Valores posibles: 0 ... 100 ms.

Si la señal de arranque no es limpia, puede corregirse la entrada del distribuidor.

Retraso en la señal de inicio (modo intermitente)

Indicación del tiempo en segundos para retrasar el inicio de la impresión.

Valores posibles: 0.00 ... 9.99.

Memorizar señal

On: La señal de comienzo para el siguiente diseño puede haberse mandado durante la impresión del diseño en curso. La señal queda registrada en el módulo. El módulo empieza a imprimir el siguiente diseño inmediatamente después de haber terminado la que ya estaba imprimiendo. De esta manera se ahorra tiempo y se mejora el funcionamiento.

Off: La señal de comienzo para el siguiente diseño sólo puede ejecutarse si el diseño en curso de impresión ha terminado de imprimirse y el módulo está de nuevo en estado de 'espera' (establecido en la salida como un 'preparado'). Si la señal de inicio ha sido ejecutada antes de que el módulo haya terminado de imprimir el diseño en curso, esta será ignorada.

No dispuesto: Error

On: En caso de que una orden de impresión esté activa pero el módulo de impresión no esté listo para procesarla (p. ej. porque está ya en modo 'imprimiendo'), se emite un mensaje de error.

Off: No se emite ningún mensaje de error.

6.7 Ahorro de cinta

Modo ahorro de cinta	Off	Ahorro de cinta desconectada.
	Standard	Máxima capacidad de ahorro de cinta. Es decir, con este ajuste no se produce una pérdida de la cinta de transferencia (a excepción de una distancia de seguridad de 1 mm, a fin de que los errores de impresión no se impriman entremezclados). No se permiten ajustes en los cuales no se pueda alcanzar más dicha el ahorro de cinta. Esto es cierto, e especialmente para la impresión offset, la cual puede ajustarse ahora solamente en el área válida.

6.7.1 Parámetros expertos

Tiempo bajada de cabezal impresión	Printhead down time Es empleado por el algoritmo de ahorro de cinta para calcular el inicio del movimiento descendente del cabezal de impresión.
Tiempo inicio temprano motor de cinta	Ribbon motor early start time Este valor se suma al tiempo de aceleración del movimiento de la cinta de transferencia. Indicación para el tiempo entre 'motor alcanza velocidad del material' y 'cabezal de impresión incandescente'. Si se pone el mismo valor que para PhDownT, el movimiento descendente del cabezal de impresión no se inicia antes de que el motor de la cinta de transferencia haya alcanzado la velocidad del material.
Tiempo reacción válvula cabezal impresión	Printhead valve reaction time Se calcula cuándo iniciar el movimiento descendente del cabezal.
Modo de ahorro de cinta de campo	Field ribbon saving mode Off: Optimización de campo desconectada. PHOnly: Se mueve únicamente el cabezal de impresión. La cinta de transferencia no se detiene. Normal: Se ejecuta el ahorro de cinta de campo únicamente cuando el motor de la cinta de transferencia es detenido por completo. Strong: Se ejecuta el ahorro de cinta de campo aun cuando el motor de la cinta de transferencia no sea detenido.

6.8 Red

Dirección IP	Cada participante debe tener una dirección de 32 bits. La dirección IP estará separada por puntos y distribuida en cuatro partes. Cada parte deberá tener un número entre 0 y 255.
Máscara de red	En conexión con la dirección IP de la impresora, la máscara de red determina que direcciones IP busca este dispositivo en la red local.
Standard Gateway	La puerta de red de la dirección IP. Si la dirección IP estaba referenciada por el DHCP, entonces se indicará entre corchetes el DHCP.
DHCP	El DHCP permite una referenciación automática de los parámetros de la red, la dirección IP, la máscara de red y la puerta estándar de un servidor DHCP que deberá ser instalado en la red.
Nombre de la impresora	El nombre de la impresora instalada en la red. El nombre de la impresora en conexión con el DHCP puede usarse para que la impresora responda. Si el DHCP está activo y se cambia el nombre de la impresora, la impresora se desconecta ella misma en el servidor DHCP y después se vuelve a activar de nuevo. Después de cambiar el nombre de la impresora, la impresora puede tener una dirección IP nueva.
Dirección MAC	La dirección MAC (Control de Acceso de Medios) es la dirección del hardware de cada adaptador de red individual y sirve para identificar claramente la impresora dentro de la red.
Net Status Info Información de estado de la red (protegida por contraseña)	<p>NoLink: Cable de red no enchufado.</p> <p>LinkOnly: Cable de red enchufado; Configuración de IP incorrecta.</p> <p>FixIP: La red está conectada; IP funciona con una IP fija.</p> <p>Search: A la espera de la asignación automática de IP.</p> <p>AutoIP: La red está conectada; no se encontró ningún servidor DHCP; Se utiliza AutoIP.</p> <p>DHCP: La red está conectada; DHCP se ha realizado correctamente.</p>

Network Time Protocol (Protocolo de tiempo de red)**NTP Activo**

On: La función NTP está activa.

Off: La función NTP está desactivada, es decir, no se produce ninguna sincronización.

Zona NTP:

El valor se agrega a la hora GMT del servidor NTP.

Dirección IP del servidor NTP:

Dirección IP del servidor NTP; no el nombre del servidor. (por ejemplo, ptbtime1.ptb.de) sino solo la dirección IP, (por ejemplo, 192.53.103.108).

NTP Estado:

Estado 0 = Estableciendo conexión

Estado 1 = Conectado

Estado 2 = Error (p.e. el servidor no está disponible)

Contador: Contador hasta la próxima actualización en segundos

Intervalo: Intervalo de actualización en segundos (predeterminado 5 minutos o 300 segundos).

Ejemplo

Si el contador se establece en 250 y el intervalo en 300, pasarán 50 segundos hasta la próxima sincronización de tiempo.

NTP Sync Now:

Al realizar esta acción, se realiza una sincronización de tiempo inmediata. Esta función se utiliza para probar la funcionalidad del servidor NTP.

Ejemplo

Cambie la hora, seleccione la función NTP Sync Now y confirme. El cliente NTP volverá a establecer la hora correctamente.

Fecha/Hora:

Con esta función, la función NTP se puede probar y controlar.

Servidor

Todos los servidores se pueden habilitar o deshabilitar, excepto los de los puertos 9100 / 9099.

Parámetro Puerto 9100

Cola de impresión (Spool): Puede aceptar la siguiente conexión incluso cuando la administración de páginas de la impresora todavía está ocupada con los datos anteriores. Permite la tasa de rendimiento máxima para pedidos de impresión individuales.

Simple: Si ocurren problemas con la configuración de la cola de impresión.

6.9 Puertos

6.9.1 COM1

Modo COM	Off: Puerto serie desactivado On (modo 1): Puerto serie activado On (modo 2): Puerto serie conectado, y no se producirá ningún aviso de error al producirse un error de transmisión
Baudios	Indica cuántos bits se pueden transmitir por segundo. Valores posibles: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400, 57600, 115200.
Paridad	Ningunos: Sin paridad Even: Paridad par (even) Odd: Paridad impar (odd)
Bit de datos	Ajuste de los bit de datos Valores posibles: 7 o 8 bits.
Bit de parada	Indica los bits de parada entre los bytes. Valores posibles: 1 o 2 bits de parada.

6.9.2 Parámetros generales

Señal inicio/parada	SOH: Inicio de transmisión del bloque de datos → Formato Hex 01 ETB: Fin de la transmisión del bloque de datos → Formato Hex 17 Es posible insertar dos tipos diferentes de señal en el módulo: Inicio y final. Normalmente se empleará el ajuste SOH = 01 HEX y ETB = 17 HEX. Sin embargo, existen ordenadores anfitriones que no pueden trabajar con este tipo de señal. Por ello es posible regular la señal con SOH = 5E HEX y ETB = 5F HEX.
Memoria datos	Estándar: Tras el inicio de un trabajo de impresión se archivarán datos en el buffer del módulo de impresión directa hasta que éste se llene. Extendida: Durante la ejecución de una trabajo de impresión, los datos se siguen recibiendo y transformando. Off: Tras el inicio de un trabajo de impresión, el módulo no recibirá más datos.
Test de puertos	Compruebe si se transfieren datos a través del puerto.

6.10 Emulación

Protocolo

CVPL: Carl Valentin Programming Language

ZPL: Zebra® Programming Language

La modificación entre el protocolo CVPL y el protocolo ZPL II®

El módulo de impresión directa realiza un arranque nuevo y las instrucciones ZPL II® son transformadas internamente por el módulo de impresión directa en instrucciones CVPL, y ejecutadas posteriormente por el módulo de impresión directa.

Resolución de cabezal de impresión

En caso de emulación ZPL II® activa hay que ajustar la resolución del cabezal de impresión del módulo emulado, p. Ej. 11.8 Dot/mm (= 300 dpi).



¡AVISO!

Si la resolución del cabezal de impresión de la impresora Zebra® se diferencia de la resolución del aparato Valentin, entonces el tamaño de los objetos no coincide exactamente (p. ej. textos, graficas).

Asignación platina

El acceso a las unidades de disco Zebra®

B: Tarjeta Compact Flash

E: Flash disk

R: RAM Disk (Unidad de disco estándar, sino se ha especificado)

es desviado hacia la unidad de disco Valentin correspondiente

A: Tarjeta Compact Flash

R: RAM Disk

U: Memoria USB

Esto puede ser necesario p. Ej. cuando la capacidad disponible en el RAM Disk (actualmente. 512 KByte) resulta insuficiente, o cuando se descargan Bitmap Fonts hacia el módulo de impresión directa para su almacenaje permanente.



¡AVISO!

Debido a que los Fonts internos del módulo de impresión directa contenidos en la impresora Zebra® no existen en el aparato Valentin, pueden aparecer leves diferencias en el aspecto de la escritura.

PJL (ITI - Idioma de trabajo de impresión)

Indica información del estado de la orden de impresión.

6.11 Fecha/Hora

6.11.1 Horario de verano

Horario de verano

On: El módulo se ajusta automáticamente al horario de verano o invierno.

Off: La horario de verano no se reconoce ni se activa de manera automática.

Diferencia horaria (HH:MM)

Insertar insertarse una diferencia horaria entre horario de invierno / verano en horas y minutos.

6.11.2 Horario de verano - Inicio

Horario de verano – inicio (formato)

Seleccione el formato para insertar la fecha de comienzo del horario de verano. El ejemplo más arriba señalado muestra los ajustes estándar (formato europeo).

DD = Día WW = Semana WD = Día de la semana
MM = Mes YY = Año NWD = se empezará a contar a partir del día siguiente

Horario de verano – inicio (semana)

Seleccione la semana en la que debe comenzar el horario de verano.

Horario de verano – inicio (día de semana)

Seleccione el día de semana en el que debe comenzar el horario de verano.

Horario de verano – inicio (mes)

Seleccione el mes en el que debe comenzar el horario de verano.

Horario de verano – inicio (hora) HH:MM

Inserte la hora en la que debe comenzar el horario de verano.

6.11.3 Horario de verano - Fin

Horario de verano – fin (semana)

Seleccione el formato para insertar la fecha final del horario de verano. El ejemplo más arriba señalado muestra los ajustes estándar (formato europeo).

Horario de verano – fin (semana)

Seleccione la semana en la que deben terminar el horario de verano.

Horario de verano – fin (día de semana)

Seleccione el día de semana en el que debe terminar el horario de verano

Horario de verano – fin (mes)

Seleccione el mes en el que debe terminar el horario de verano.

Horario de verano – fin (hora) HH:MM

Inserte la hora en la que debe terminar el horario de verano.

6.11.4 Parámetros generales

Fecha (DD.MM.YY)

Inserte la fecha actual.

Hora (HH:MM:SS)

Inserte la hora actual.

6.12 Asistencia técnica

6.12.1 Estado de sensor

Sensor izquierdo carro	Revisa el tope izquierdo del carro de impresión.
Sensor derecho carro	Revisa el tope derecho del carro de impresión.
Desbobinador codificador cinta	Indica del valor de 0 a 3 del estado del rollo de desbobinado. Se indican cuatro estados (ninguna marcación en la fotocélula, marcación de la derecha, marcación de la izquierda, marcación completa en la fotocélula).
Rebobinador del encoder de ribbon	Indica un valor de 0 a 3 del estado de la cinta de transferencia en el eje de rebobinado. Indica el estado del eje de recogida de la cinta de transferencia. Se indican 4 estados (sin marca en la fotocélula, marca derecha, marca izquierda, marca completamente en la fotocélula).
Sensor de presión de aire	Controla la presión de aire comprimido. 0 = No hay aire comprimido 1 = Aire comprimido disponible

6.12.2 Estado del módulo de impresión

Contador de papel cabezal	Muestra el recorrido en metros efectuado hasta ahora por el cabezal de impresión.
Contador de papel impresora	Muestra el recorrido en metros realizado por el aparato.
Resistencia del cabezal	Para obtener una impresión de calidad, al cambiar el cabezal de impresión debe instalarse el valor en ohmios indicado en el cabezal de impresión.
Temperatura del cabezal de impresión	Muestra la temperatura del cabezal. La temperatura será normalmente la misma que la temperatura ambiente. Pero si aumenta la temperatura máxima en el cabezal, el trabajo de impresión en curso se interrumpirá y se mostrará un mensaje de error.
Online/Offline	Esta función se activa, por ejemplo, cuando hay que cambiar la cinta de impresión. Se impide el procesamiento de una orden de impresión, no obstante, no estar aún listo el aparato. Standard: Apagada Online: Pueden recibirse datos a través de interfaces. Offline: Las teclas del teclado están nuevamente activadas, pero los datos recibidos ya no se procesan. Cuando el aparato está nuevamente en el modo online, también se reciben otra vez nuevas órdenes de impresión.

6.12.3 Servicio de cinta

Longitud y lado de tinta	<p>Selección de la longitud de la cinta de transferencia empleada (véase Datos técnicos). Con cintas pequeñas puede alcanzarse un rendimiento de ciclos más elevado.</p> <p>Selección con respecto a si se emplean cintas de transferencia con bobinado interior o exterior</p> <p>Por defecto: Bobinado exterior</p>
Aviso próximo fin de cinta	<p>Aviso próximo fin de cinta: Una señal de aviso se aparecerá vía control output, antes de que la cinta de transferencia llegue a su fin.</p> <p>Diámetro aviso próximo: Ajuste del preaviso de diámetro (mandril) de la cinta de transferencia.</p> <p>Si en este punto se inserta un valor en mm., al alcanzarse este diámetro (medido en el rollo de la cinta de transferencia), se mostrará una señal a través del control de salida.</p> <p>Modo aviso próximo:</p> <p>Atención: Cuando se alcance el diámetro de aviso se activará la salida correspondiente en el Puerto E/S.</p> <p>Error: La impresora se detiene cuando se alcance el diámetro establecido y se muestra el siguiente mensaje 'poco ribbon'.</p>
Diámetros actuales	<p>Diámetro del rollo: Indica cuanta cinta de transferencia queda en el rollo de ribbon. Para que se vea correctamente, se deberán reimprimir algunas etiquetas.</p> <p>Tiempo restante: Indica, durante la impresión de una orden de impresión, cuanto se podrá imprimir con el ribbon que queda.</p> <p>Diámetro de arrollamiento de cinta de transferencia: Indicación de cuánta cinta de transferencia se encuentra un en la bobina enrollada, esto es, cuánta cinta de transferencia ya se ha utilizado.</p> <p>Diámetro de desenrollado de cinta de transferencia: Indicación de cuánta cinta de transferencia aún se encuentra disponible en la bobina de desenrollado.</p> <p>Longitud restante de bobina: Indicación de cuántos metros de cinta de transferencia aún se encuentran sobre la bobina de cinta de transferencia.</p>

6.12.4 Estado E/S

PrtStrtIntsReal	<p>Interrupciones reales Los impulsos de entrada de inicio se cuentan directamente en la interrupción.</p>																		
PrtStrtIntsDebounced	<p>Debounced--> Retardo Se cuentan los impulsos de entrada de inicio que son más largos que el retardo programado. Solo estos impulsos de inicio pueden dar a una impresión. Si un impulso de inicio es demasiado corto, no se efectúa ninguna impresión. Esto se puede reconocer por el hecho de que RInt cuenta y el Dbnc no.</p>																		
PrtStrtIntsNoPrint	<p>No imprime Se cuentan los impulsos de entrada de inicio que no han sido impresos. Causas: no hay una orden activa de impresión, la impresión se ha detenido (manualmente o debido a un error) o el sistema de impresión está aún activo debido a que sigue procesando una orden de impresión.</p>																		
PrtStrtReset	<p>Los contadores se ponen a 0.</p>																		
PrtStrtTime	<p>Mide la longitud de la última impresión en ms.</p>																		
Estado entrada E/S	<p>Muestra el nivel de señal 'input'. 0 = Low (bajo) 1 = High (alto)</p> <table> <thead> <tr> <th>Puerto</th> <th>Función</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>= Inicio de impresión</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>= Reiniciar error</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>= Reiniciar numerador</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>= Sin función</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>= Sin función</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>= Sin función</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>= Sin función</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>= Sin función</td> </tr> </tbody> </table>	Puerto	Función	1	= Inicio de impresión	2	= Reiniciar error	3	= Reiniciar numerador	4	= Sin función	5	= Sin función	6	= Sin función	7	= Sin función	8	= Sin función
Puerto	Función																		
1	= Inicio de impresión																		
2	= Reiniciar error																		
3	= Reiniciar numerador																		
4	= Sin función																		
5	= Sin función																		
6	= Sin función																		
7	= Sin función																		
8	= Sin función																		
Estado salida E/S	<p>Muestra el nivel de señal 'output'. 0 = Low (bajo) 1 = High (alto)</p> <table> <thead> <tr> <th>Puerto</th> <th>Función</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9</td> <td>= Error</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>= Imprimir trabajo activo</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>= Generación de diseño</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>= Imprimiendo</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>= Listo</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>= Error</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>= Realimentación</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>= Advertencia final cinta de transferencia</td> </tr> </tbody> </table>	Puerto	Función	9	= Error	10	= Imprimir trabajo activo	11	= Generación de diseño	12	= Imprimiendo	13	= Listo	14	= Error	15	= Realimentación	16	= Advertencia final cinta de transferencia
Puerto	Función																		
9	= Error																		
10	= Imprimir trabajo activo																		
11	= Generación de diseño																		
12	= Imprimiendo																		
13	= Listo																		
14	= Error																		
15	= Realimentación																		
16	= Advertencia final cinta de transferencia																		

6.12.5 Parámetros generales

Ejemplos de impresión

Informe de estatus: Imprime todos los parámetros del módulo, como p.ej. velocidad, diseños, cinta de transferencia, etc.

Códigos de barra: Se imprimen todos los códigos de barra disponibles en el módulo de impresión.

Fuentes: Imprime todas las fuentes vectoriales y bitmap.

RegTodo Escr2MC Escribir archivo histórico en la tarjeta de memoria

El módulo de impresión guarda varios sucesos internamente. En caso de avería, la causa del fallo puede ser localizada rápidamente.

Con este comando, se guardan los archivos históricos en un medio de almacenamiento adecuado (tarjeta de memoria o memoria USB). Después de que aparezca el mensaje 'Terminado' (Finish) se puede retirar el medio de almacenamiento.

Los archivos se guardan en el directorio 'log':

LogMemErr.txt: Los errores se guardan con información adicional como fecha/hora y el nombre de archivo/número de línea (para desarrolladores).

LogMemStd.txt: Se guardan los eventos seleccionados.

LogMemNet.txt: Se envían los últimos datos a través del puerto 9100.

Parameters.log: Todos los parámetros de la impresora de manera legible.

TaskStatus.txt: Estado de todas las tareas de la impresora.

Los archivos *LogMemErr.txt* y *LogMemStd.txt* se escriben cíclicamente, es decir, se sobrescriben los contenidos más antiguos.

6.13 Contraseña

Con una contraseña se pueden bloquear diversas funciones para el usuario. Existen diversas aplicaciones para las que resulta útil insertar una protección de contraseña. Para obtener una protección por contraseña más flexible, las funciones del módulo de impresión se dividen en varios grupos de funcionamiento.

El módulo de impresión puede ajustarse mejor a su orden ya que sólo se bloquean ciertas funciones.

6.13.1 Operación

Contraseña	Introduzca una contraseña numérica de 4 dígitos.
Protección configuración	Los ajustes del módulo de impresión se pueden modificar (contraste, velocidad, modo de funcionamiento,...). El bloqueo mediante contraseña evita las modificaciones en los ajustes del módulo de impresión.
Protección por contraseña favoritos	La protección por contraseña impide el acceso al menú favoritos.
Protección tarjeta de memoria	Mediante las funciones de la tarjeta CF se pueden grabar diseños, etc. Aquí se debe distinguir al establecer una protección con contraseña, si se permite acceso a la lectura o ningún acceso. Sin protección: No protegido por contraseña Solo vista de usuario: Acceso de solo lectura Protegido: Acceso bloqueado
Protección impresión	<p>En caso de que el módulo de impresión esté conectado a un PC, puede resultar útil que el usuario no pueda imprimir manualmente. De esta manera, la protección con contraseña reviene que se imprima manualmente.</p> <p>Para volver a activar una función bloqueada, debe introducir de nuevo la contraseña. Si se ha introducido correctamente, podrá ejecutar la función deseada.</p>

6.13.2 Red

Contraseña	Introduzca una contraseña con 15 dígitos. La contraseña puede contener letras, números y caracteres especiales.
Protección HTTP	La comunicación mediante HTTP queda bloqueada.
Protección Telnet	No se podrán cambiar los ajustes del servicio Telnet.
Protección acceso remoto	La protección por contraseña previene que se controle la impresora remotamente. Para volver a activar una función bloqueada, debe introducir de nuevo la contraseña. Si se ha introducido correctamente, podrá ejecutar la función deseada.

6.14 Mantenimiento

6.14.1 Vista previa

Vista previa	Con la vista previa activada, se muestra una imagen de la etiqueta que va a imprimirse. Si la función está desactivada, el campo permanecerá vacío.
Zoom	<p>Se pueden seleccionar unos ciertos valores de zoom para ver la etiqueta en vista previa.</p> <p>Diseño: Toda la imagen se ajusta a la zona.</p> <p>Campos: Sólo los campo de impresión se muestran en la zona.</p> <p>1 .. 8: Zoom Manual para ver en una escala de 1 a 8 la imagen de la etiqueta.</p>
Vista previa girada	<p>La vista previa de la etiqueta en la pantalla puede rotarse 180° en el monitor táctil.</p> <p>On: La vista previa de la etiqueta se muestra rotada 180° en la pantalla.</p> <p>Off: La vista previa se muestra en la dirección de lectura.</p>
Intervalo de vista previa	Durante una orden de impresión la vista previa se va refrescando en el intervalo determinado.
Proceso de datos	<p>Con la vista previa activada se muestra en la pantalla una imagen actualizada del diseño de impresión. El cambio a la vista de datos del proceso es efectuado arrastrando hacia la derecha.</p> <p>Para mostrar los datos de proceso, debe activar antes este parámetro en el menú <i>Mantenimiento/Vista previa</i>.</p>

6.14.2 LCD

Retroiluminación

Ajuste del contraste de la retroiluminación.
Valores posibles: 0 ... 100 %.

Orientación LCD

Apaisado: La pantalla se gira 90 con respecto a la dirección de lectura.

Apaisado 180°: La pantalla se presenta girada 180 grados con respecto a la función "Apaisado".

Retrato: Orientación por defecto, con la pantalla orientada hacia la dirección de lectura.

Retrato 180°: La pantalla se gira 180°.

6.14.3 Configuración del módulo de impresión



¡AVISO!

Sin embargo, para ello se necesitará una contraseña.

Se pueden hacer los siguientes ajustes en el sistema:

- Tipo de impresora
- Reinicie el contador de papel del cabezal
- Reinicie el contador de papel de la impresora
- Ponga los ajustes por defecto
- ID del cliente OEM (Original Equipment Manufacturer)
- Campo de información definido por el usuario

6.15 Menú principal

Encienda el módulo de impresión y la pantalla mostrará el Inicio.

Pulse el botón para mostrar la información como el tipo de módulo, fecha y hora, versión del firmware y la FPGA utilizada.

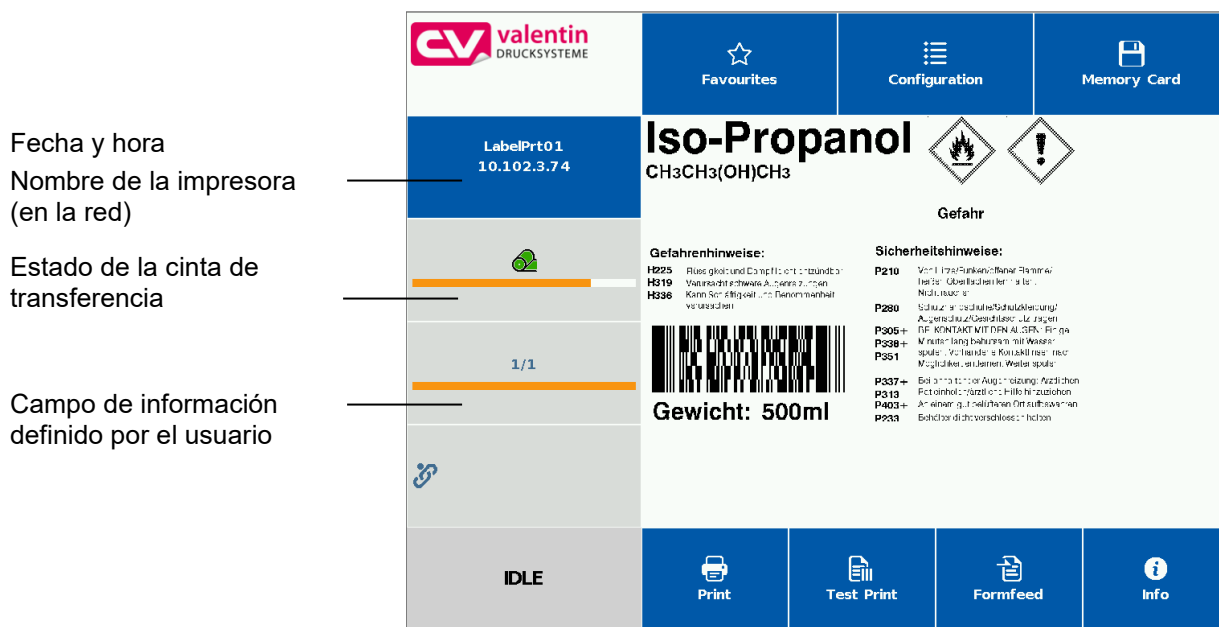
7 Pantalla táctil (touch-screen)

7.1 Estructura de la pantalla táctil

La pantalla táctil muestra un interfaz gráfico de usuario intuitivo con botones y símbolos bien definidos.

La pantalla táctil le informa sobre el estado actual de la impresora y de la orden de impresión, le alerta en caso de error e indica los ajustes de la impresora en el menú.

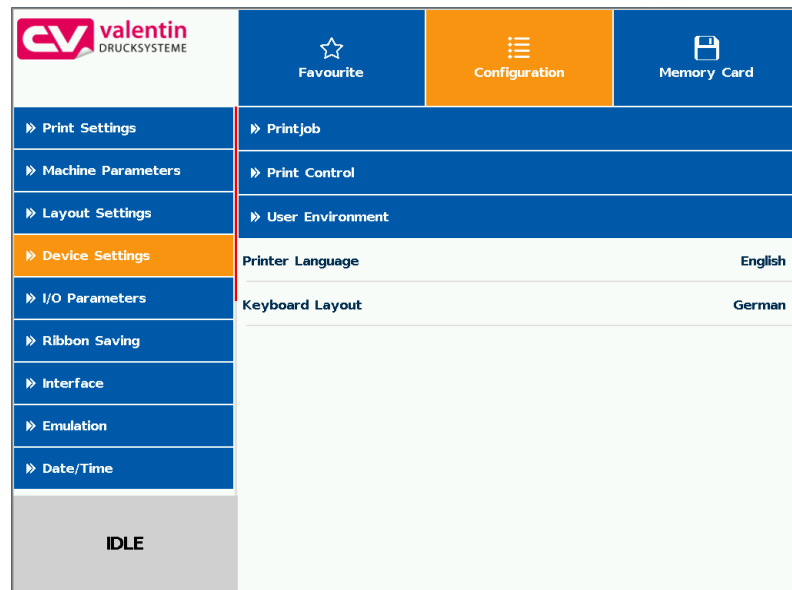
Los ajustes deseados se hacen seleccionando los botones en la pantalla táctil.



Favorites	Selecciona la lista de favoritos
Configuration	Selección de los ajustes de los parámetros
Memory card	Acceso al menú de la tarjeta de memoria
Print	Inicio del trabajo de impresión
Test print	Inicio de prueba de impresión
Formfeed	Inicio de avance de etiqueta
Info	Lista de componentes instalados

7.2 Visualización de menús

Índice del menú principal

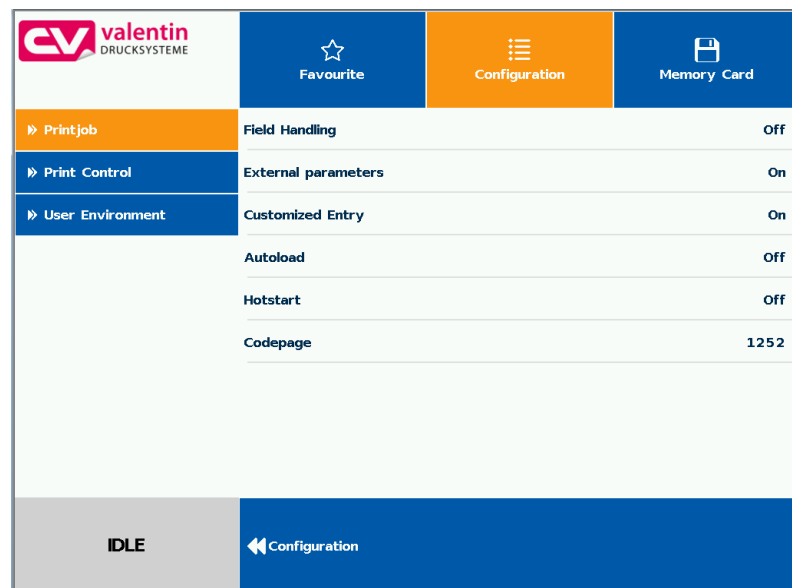


El menú seleccionado (activo) estará destacado de los demás por un fondo en color naranja.

Si se selecciona un menú que contiene submenús, estos submenús estarán destacados en azul.

Índice de submenús

Se combinan diferentes parámetros en un submenú.

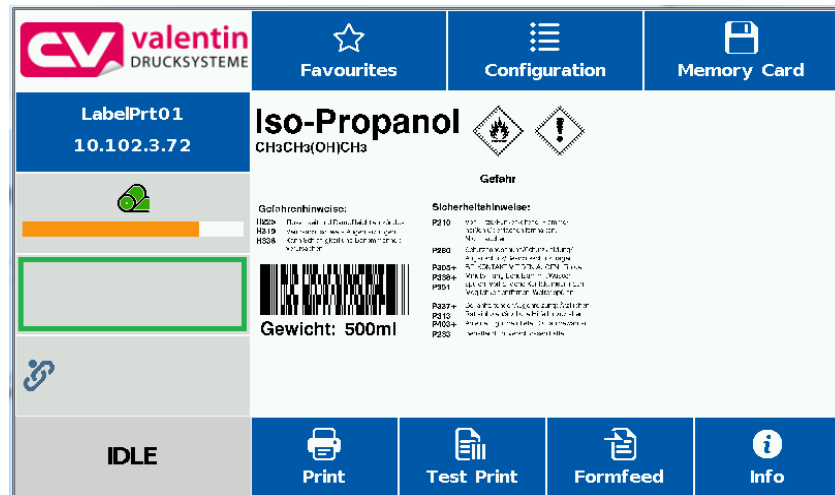


La pantalla a la izquierda muestra los submenús disponibles. El submenú seleccionado (activo) estará destacado de los demás por un fondo en color naranja.

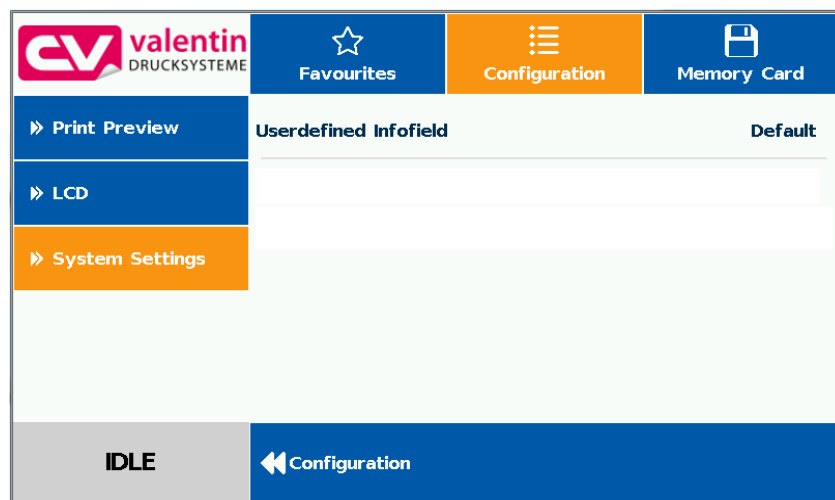
Pulse para volver al nivel anterior.

7.3 Campo de información definido por el usuario

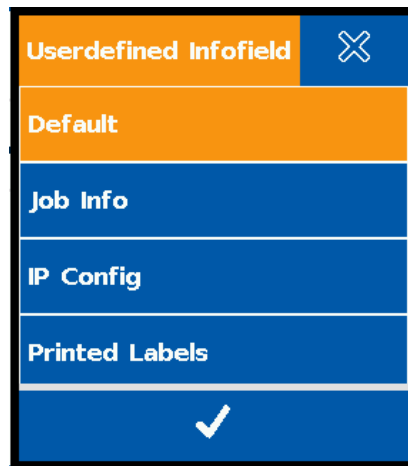
Desde los contenidos predefinidos, el usuario puede emplear la pantalla de información definida por usuario (en verde).



Seleccione el menú *Mantenimiento/Ajustes del sistema/Campo de información definido por el usuario* para especificar qué es lo que se va a mostrar en esa pantalla.



Selección de parámetros



Estándar:

Orientación horizontal:

Campo carente de información

Orientación vertical:

Muestra la información de trabajo (nombre de la etiqueta y etiquetas impresas)

Información trabajo:

Muestra el nombre de la etiqueta y las etiquetas ya impresa

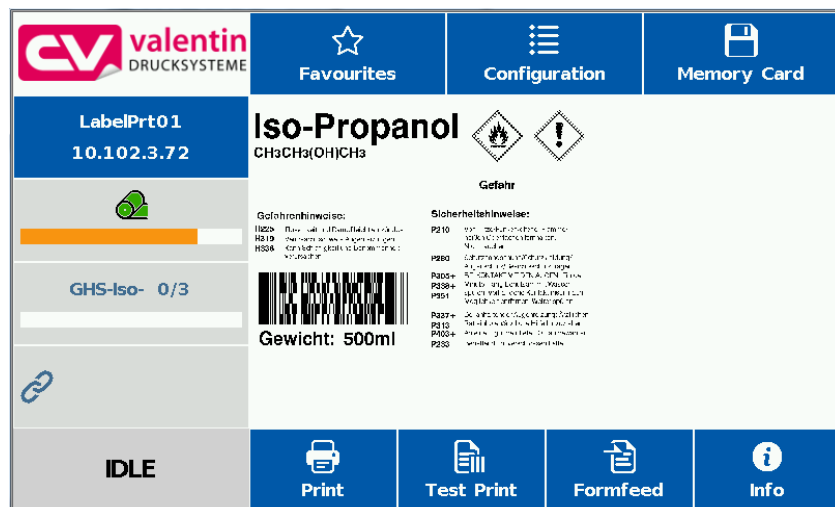
Configuración IP:

Muestra las direcciones IP y MAC del sistema de impresión

Etiquetas impresas:

Muestra las etiquetas impresas con un texto agrandado

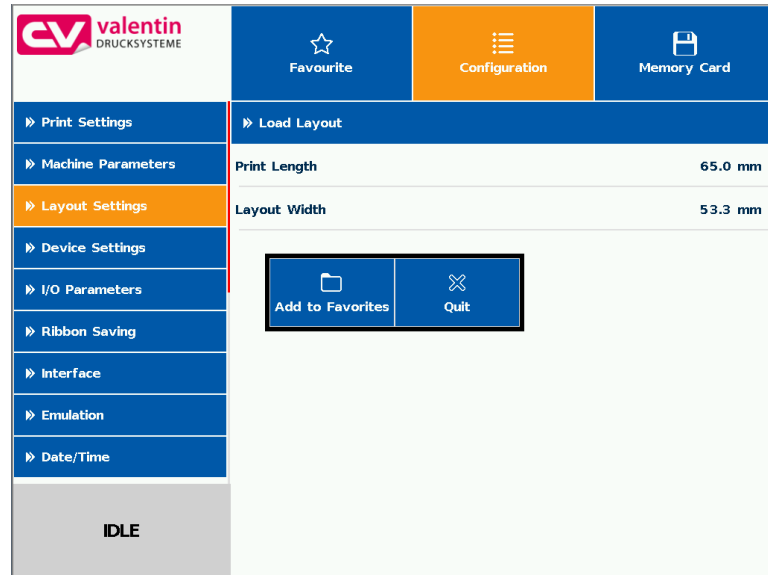
Pantalla de la configuración predefinida



7.4 Lista de favoritos

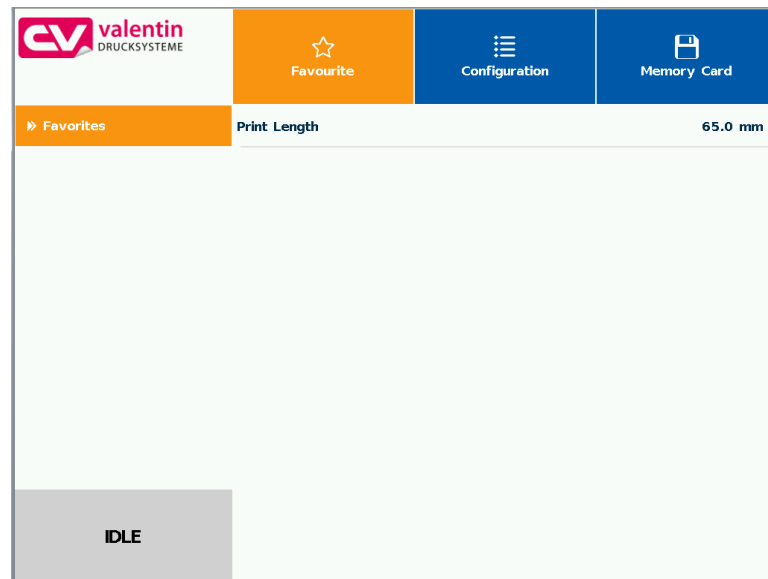
El usuario puede guardar los parámetros más importantes para acceder a ellos de una manera más rápida.

Añadir parámetros a favoritos

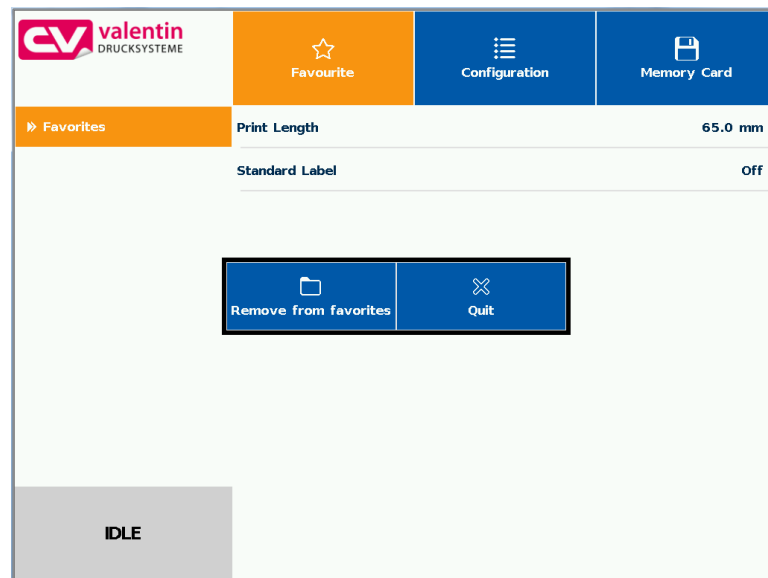


Mantenga pulsado durante dos segundos sobre un parámetro (p.ej. velocidad de impresión) para que se abra el cuadro de diálogo.

Pulse sobre *Añadir a Favoritos* para añadir el parámetro seleccionado a la lista de favoritos.



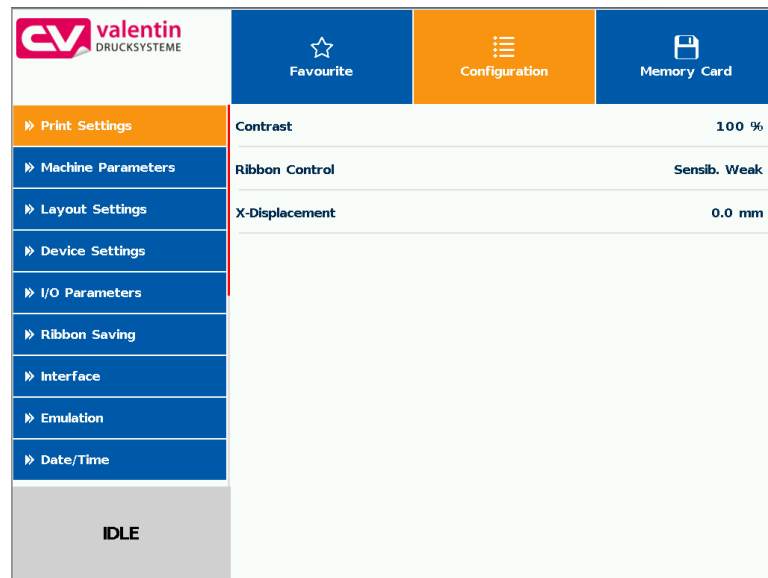
Quitar parámetros de favoritos



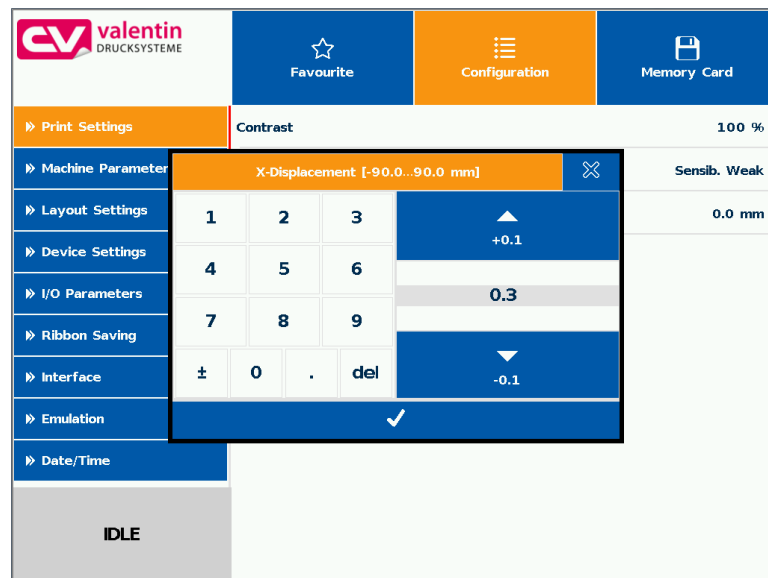
Mantenga pulsado durante dos segundos sobre un parámetro (p.ej. print length) para que se abra el cuadro de diálogo. Pulse sobre *Eliminar de Favoritos* para eliminar el parámetro seleccionado de la lista de favoritos.


7.5 Entrada de parámetros

Entrada de parámetros

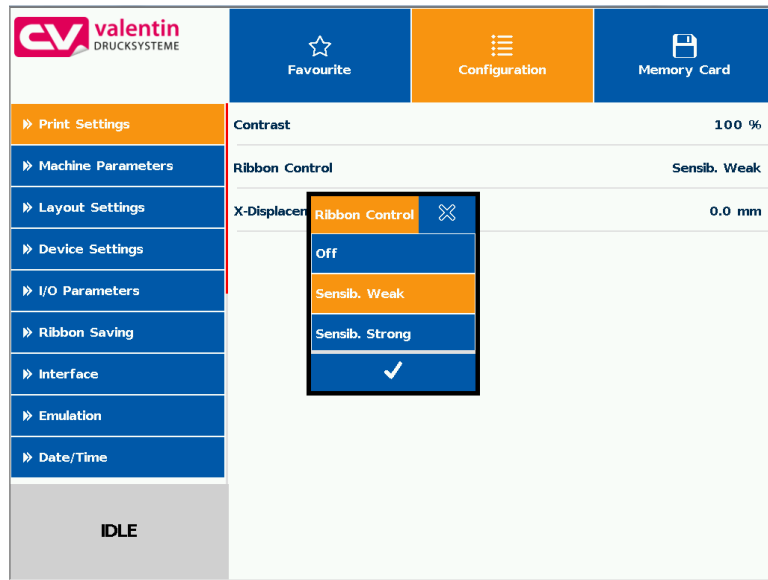


Entrada numérica

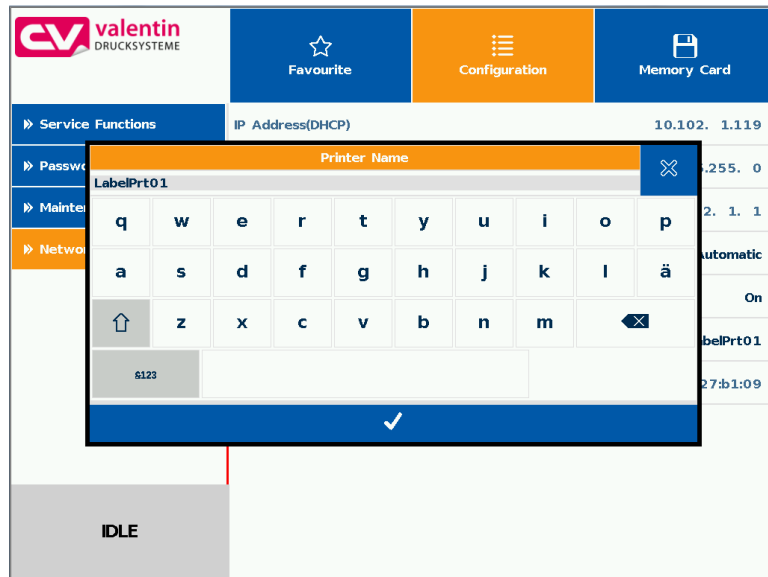


En la cabecera del diálogo de entrada se muestran los nombres del parámetro y los valores máximos permitidos. Al introducir los valores se comprueba su validez. Si el valor introducido está fuera de rango, el botón  estará bloqueado.

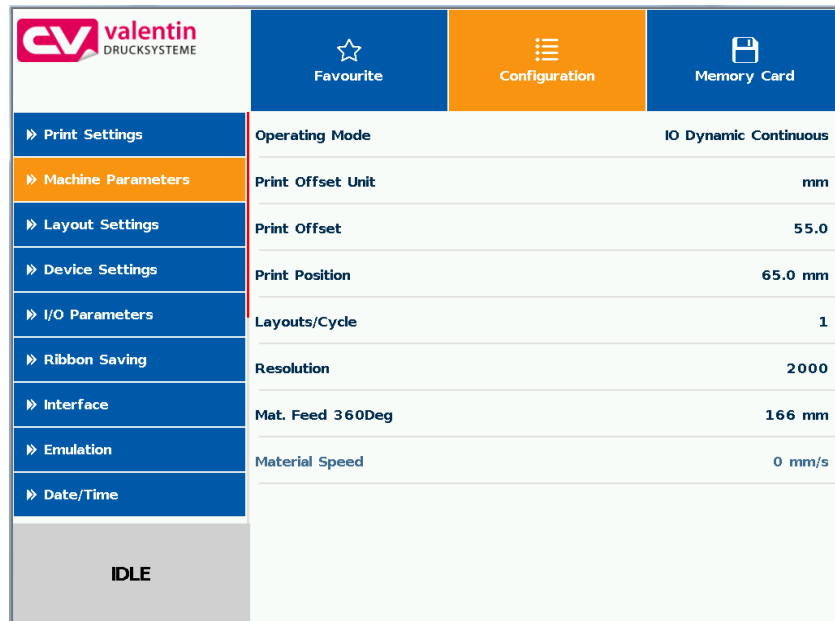
Selección desde una lista



Entrada alfanumérica



7.6 Areas de navegación



El área de navegación puede desplazarse con un movimiento deslizando de arriba abajo o de abajo arriba.



¡AVISO!

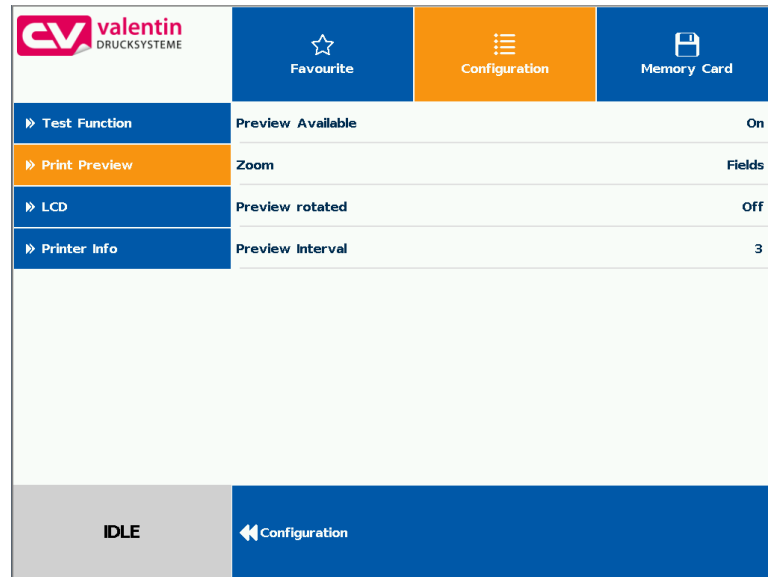
Al emplear una pantalla táctil resistiva se necesita una mínima presión sobre la pantalla. No es posible navegar sobre la pantalla con el movimiento deslizando de derecha a izquierda tan común en los smartphones.

Los indicadores de posición señalan el detalle de la lista total visible. Si no hay indicadores de posición significa que esa vista es la única disponible para esa lista, no se puede navegar hacia arriba o abajo sobre ella.

7.7 Menú de mantenimiento

Se pueden ajustar los parámetros de la pantalla táctil.

Mantenimiento – Vista previa de impresión



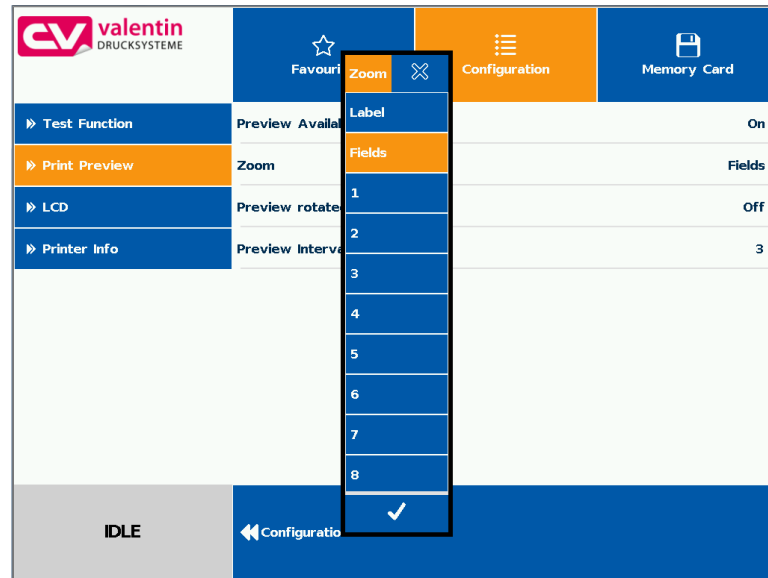
Vista previa activada/desactivada

Con la vista previa activada, se muestra una imagen de la etiqueta que va a imprimirse. Si la función está desactivada, el campo permanecerá vacío.



Vista previa – Zoom

Se pueden seleccionar unos ciertos valores de zoom para ver la etiqueta en vista previa.



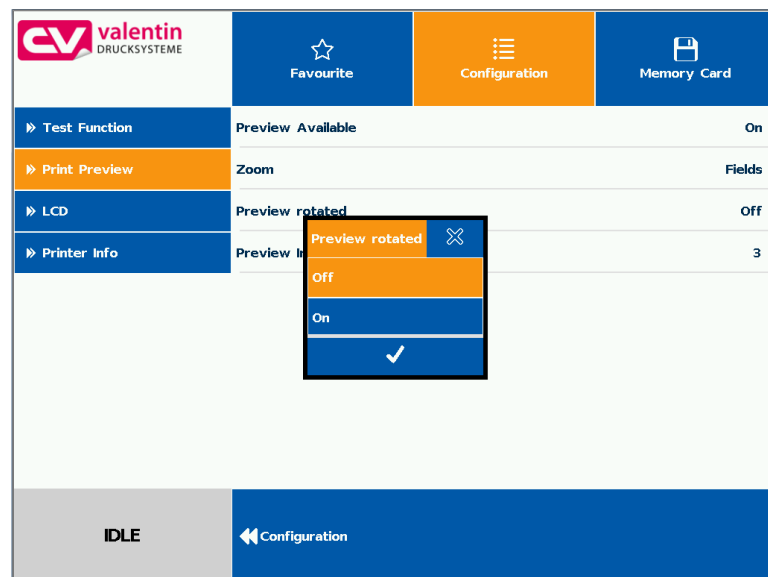
Label (Etiqueta): Toda la imagen se ajusta a la zona.

Fields (Campos): Sólo los campo de impresión se muestran en la zona.

1 .. 8: Zoom Manual para ver en una escala de 1 a 8 la imagen de la etiqueta.

Vista previa – Vista previa girada

La vista previa de la etiqueta en la pantalla puede rotarse 180° en el monitor táctil.

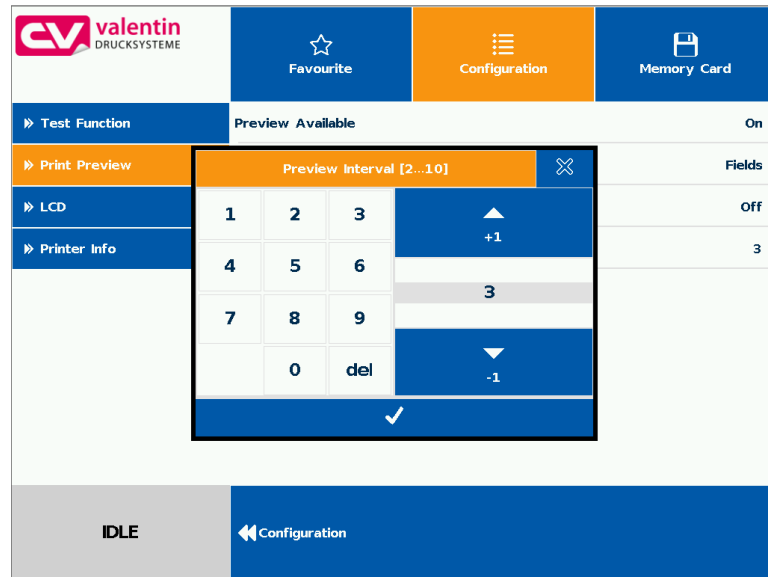


On: La vista previa de la etiqueta se muestra rotada 180° en la pantalla.

Off: La vista previa se muestra en la dirección de lectura.

Vista previa – Intervalo

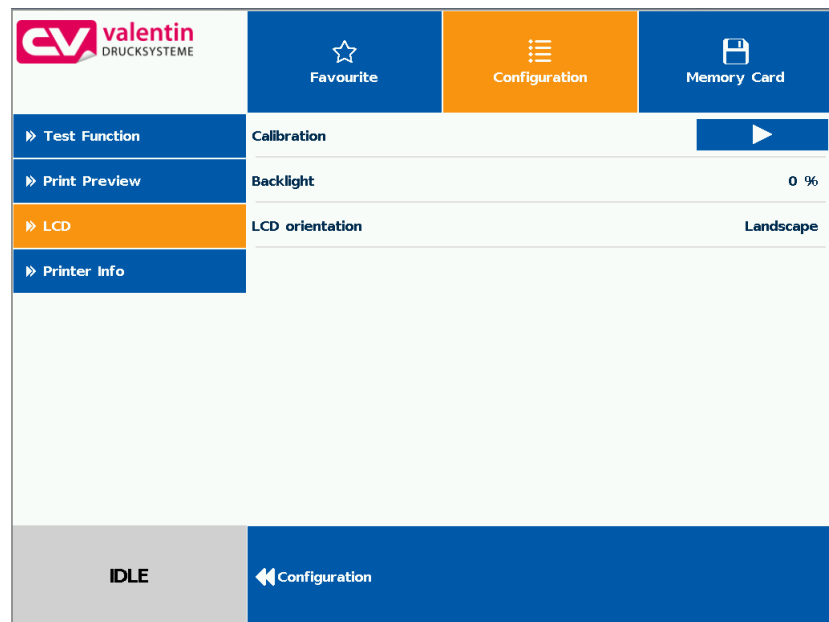
Durante una orden de impresión la vista previa se va refrescando en el intervalo determinado.



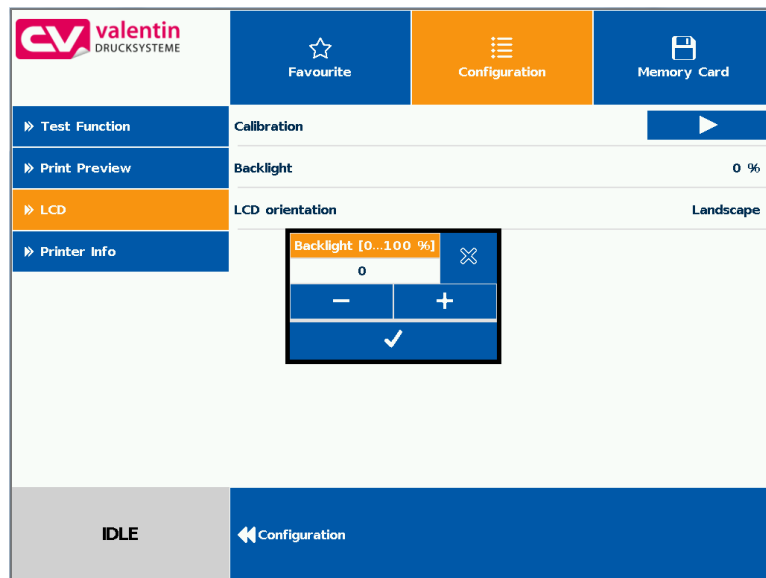
Valor del rango: 0 a 10 segundos

Mantenimiento - LCD

En el área de mantenimiento del LCE, se pueden ajustar los diferentes parámetros de la pantalla táctil.

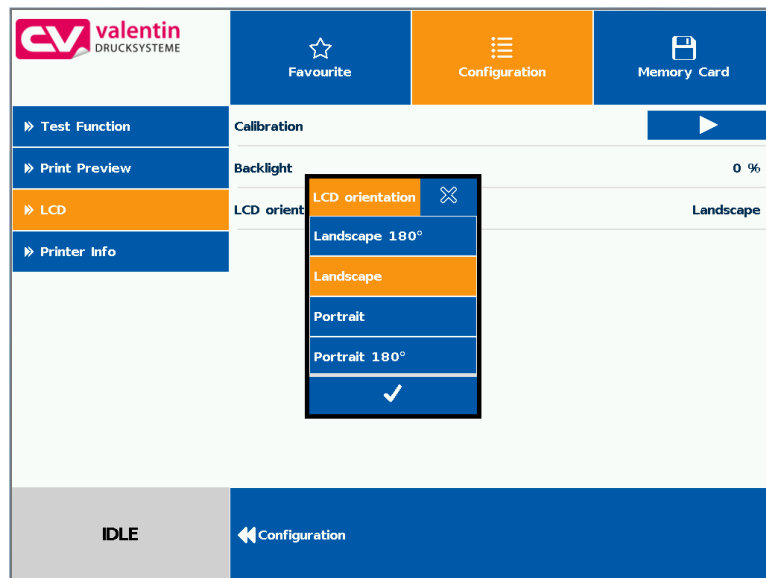


LCD – Retroiluminación Ajuste del contrato de la retroiluminación.



Valor del rango: 0 .. 100 %.

LCD - Orientación



Apaisado:

La pantalla se gira 90 con respecto a la dirección de lectura.

Apaisado 180°:

La pantalla se presenta girada 180 grados con respecto a la función "Apaisado".

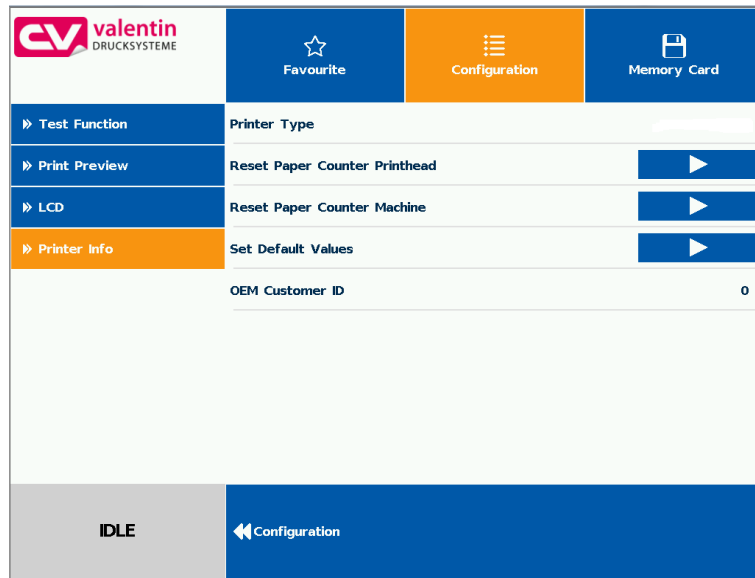
Retrato:

Orientación por defecto, con la pantalla orientada hacia la dirección de lectura.

Retrato 180°:

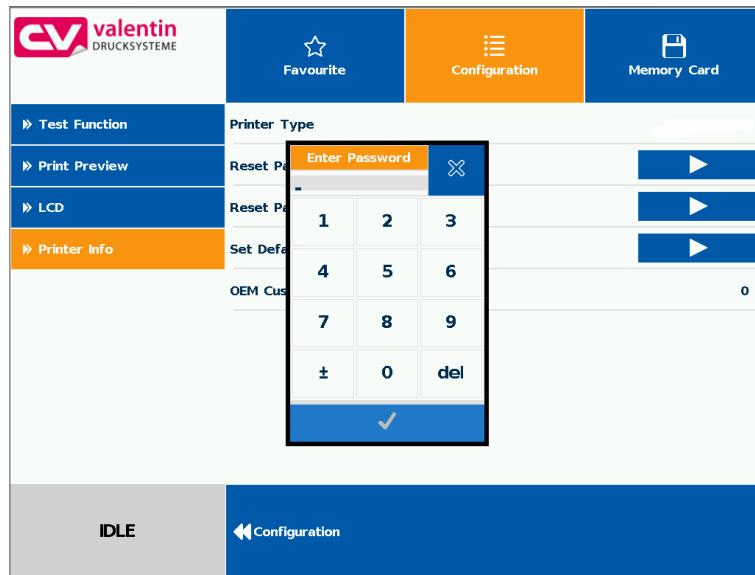
La pantalla se gira 180°.

**Mantenimiento -
Parámetros módulo de
impresión**



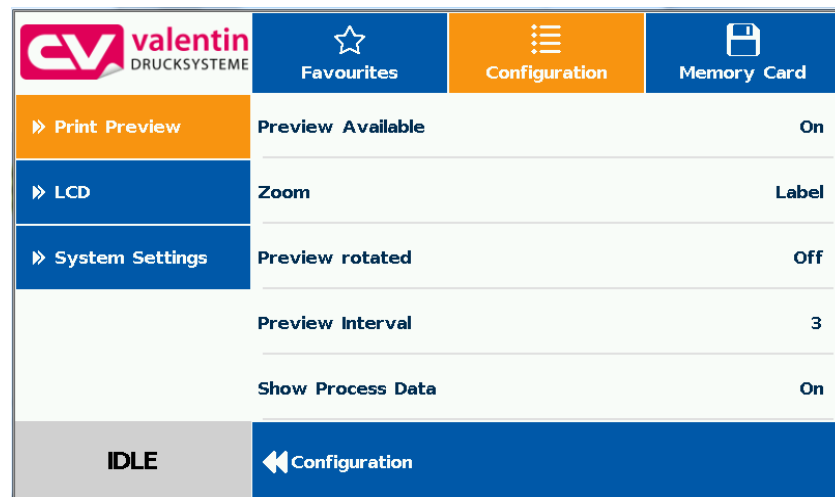
Se pueden hacer varios ajustes diferentes del sistema como ajustar el tipo de impresora, poner el contador de papel a cero, etc.

Sin embargo, para ello se necesitará una contraseña.



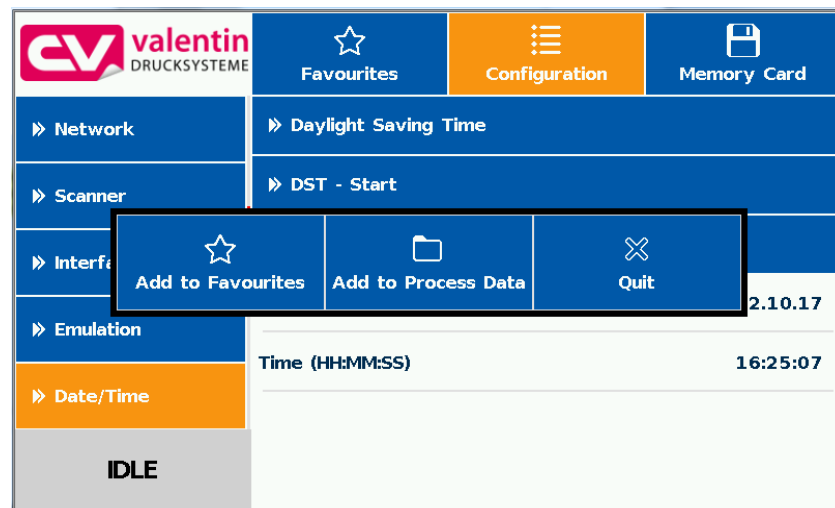
7.8 Proceso de datos

Activación de la pantalla de proceso de datos



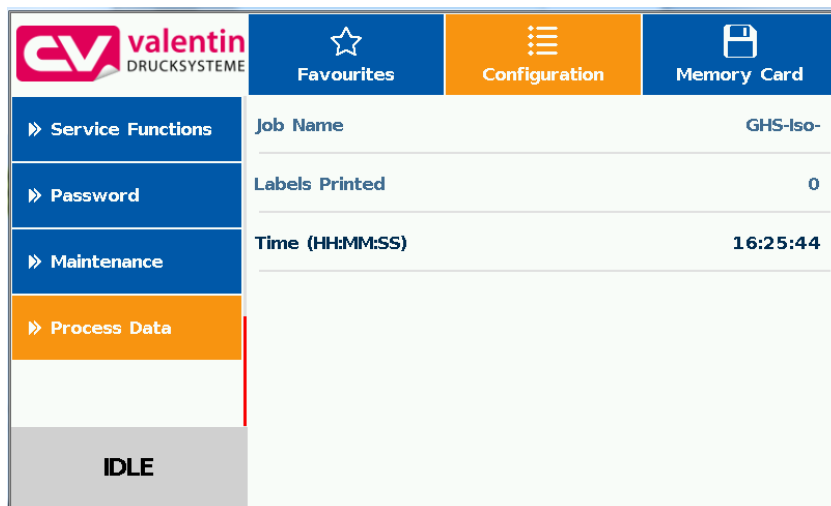
Para mostrar los datos de proceso, debe activar antes este parámetro en el menú *Mantenimiento/Vista previa*.

Añadir parámetros al proceso de datos

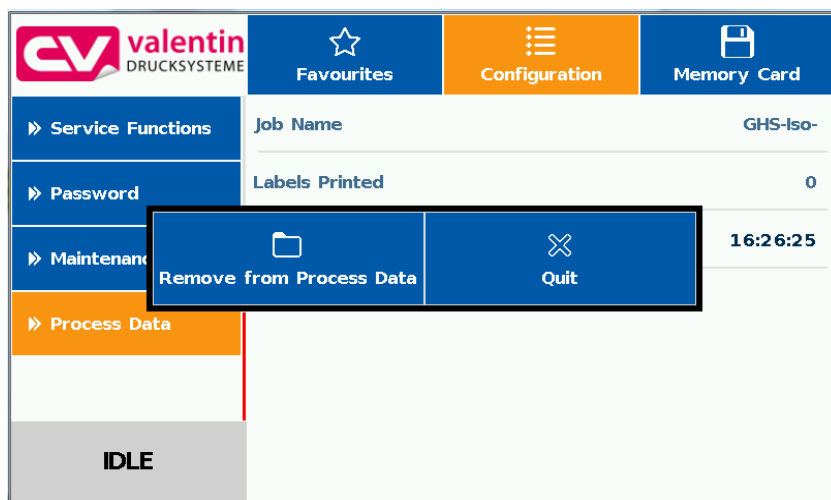


Presione durante más de dos segundos sobre un parámetro (p.ej. hora) para que muestre el menú de selección.

Pulse *Añadir al proceso de datos* para añadir el parámetro seleccionado a la lista de proceso de datos.



Quitar parámetros del proceso de datos



Presione durante más de dos segundos sobre un parámetro (p.ej. hora) para que muestre el menú de selección. Presione *Quitar del proceso de datos* para quitar el parámetro seleccionado de la lista.

**Cambio de vista de pantalla
Proceso de datos -
Vista previa**

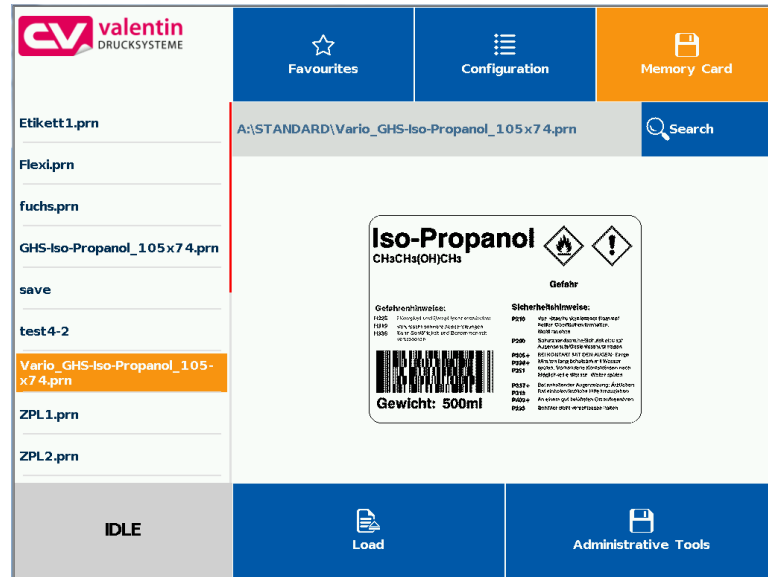
Con la vista previa activada se muestra en la pantalla una imagen actualizada del diseño de impresión. El cambio a la vista de datos del proceso es efectuado arrastrando hacia la derecha.

7.9 Menú de tarjeta de memoria

Tarjeta de memoria USB

En la parte izquierda, se muestra el contenido de la etiqueta seleccionada una tras otra.

La zona de previsualización está en el lado derecho. Si estuviera disponible, se mostraría la vista previa de la etiqueta seleccionada.



Load (cargar):

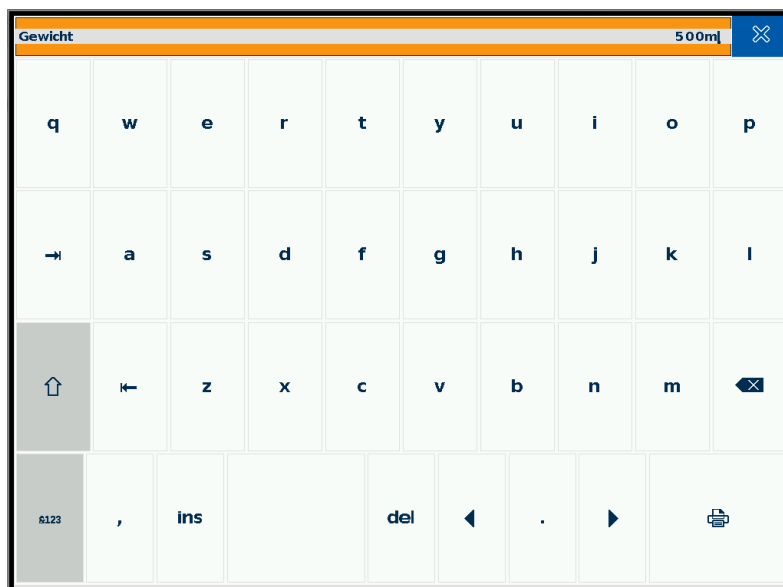
Carga la etiqueta seleccionada e inicia la impresión

Administrative tools


Cambio del administrador de archivos (Explorador)

(administrador):

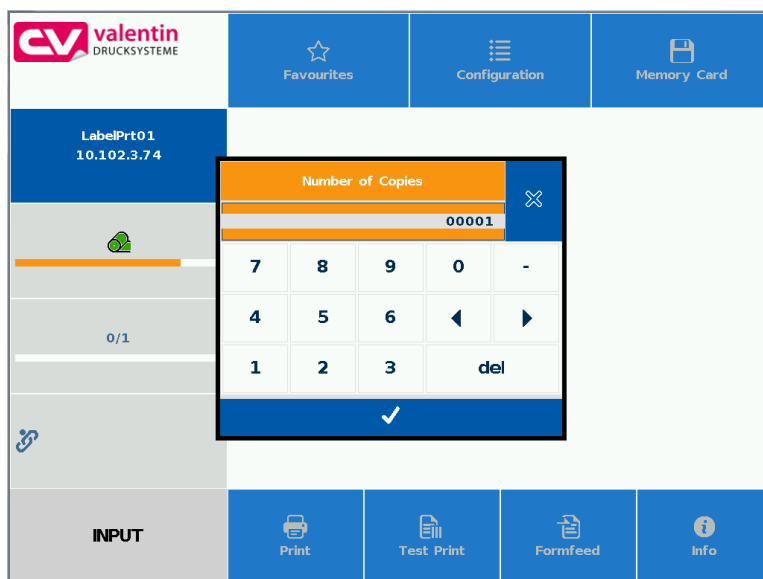
Entrada de variable



La pregunta para el usuario puede introducirse en la posición del cursor.

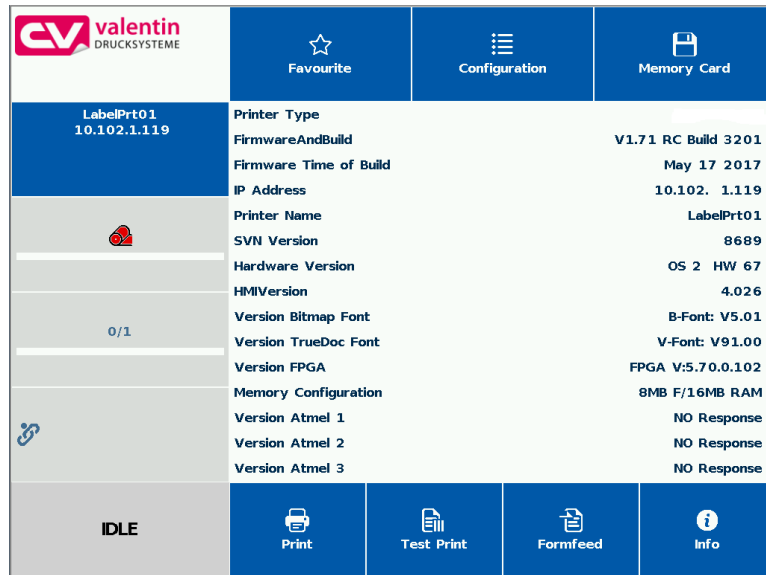
Pulse  para cambiar el número de copias a imprimir.

Número de impresiones



Especifica el número de copias a imprimir en la etiqueta seleccionada.


7.10 Área de información

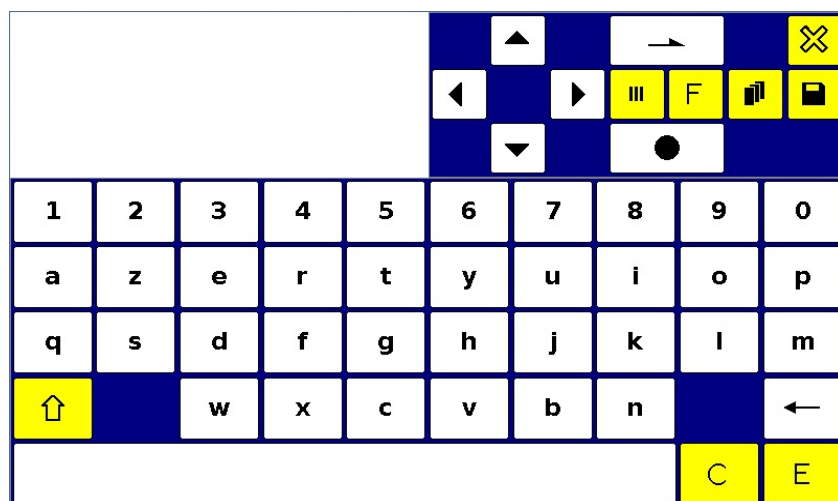


Pulsando el botón **Info** se muestran las versiones de los componentes instalados.

Pulsando el botón **Info** una vez más, se vuelve a mostrar la vista inicial.

7.11 Cambio a teclado virtual

Pulse durante más de tres segundos sobre el logo de Valentin en la parte superior izquierda y la pantalla cambiará para mostrar un teclado convencional virtual. Los ajustes pueden hacerse para un panel de operaciones estándar (véase página 53). Pulse  para cambiar a la vista normal de la pantalla táctil.



8 Mantenimiento y limpieza



¡PELIGRO!

¡Existe riesgo de muerte por electrocución!

⇒ Antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento del módulo de impresión directa desconecte la corriente de red y aguarde brevemente hasta que el alimentador se haya desargado.



¡PRECAUCIÓN!

Riesgo de cortes al realizar la limpieza.

⇒ Preste atención a los bordes afilados.



¡AVISO!

Para limpiar el aparato se recomienda llevar equipo de protección personal, como gafas de protección y guantes.

Para los trabajos de mantenimiento se deben observar las instrucciones de servicio técnico.

Plan de mantenimiento

Tarea de mantenimiento	Intervalo
Limpieza general (véase 8.1, página 104).	Según sea necesario.
Limpie el rodillo de la cinta transfer (véase 0, página 104).	Con cada cambio de la cinta de transferencia o si se deteriora la imagen impresa.
Limpie el cabezal de impresión (véase 8.3, página 104).	Con cada cambio de la cinta de transferencia o si se deteriora la imagen impresa.
Cambie el cabezal de impresión (véase 8.4, página 106).	En caso de fallos en el formato de impresión.



¡AVISO!

Deben seguirse las instrucciones de manipulación para la utilización de alcohol isopropílico (IPA). En caso de contacto con la piel o los ojos, enjuagar bien con agua corriente. Si persiste la irritación, acuda a un médico. Asegúrese de que el lugar esté bien ventilado.

8.1 Limpieza general



¡PRECAUCIÓN!

¡El módulo de impresión directa se puede dañar si se utiliza productos de limpieza abrasivos!

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

8.2 Limpieza del rodillo de tracción (ribbon)

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

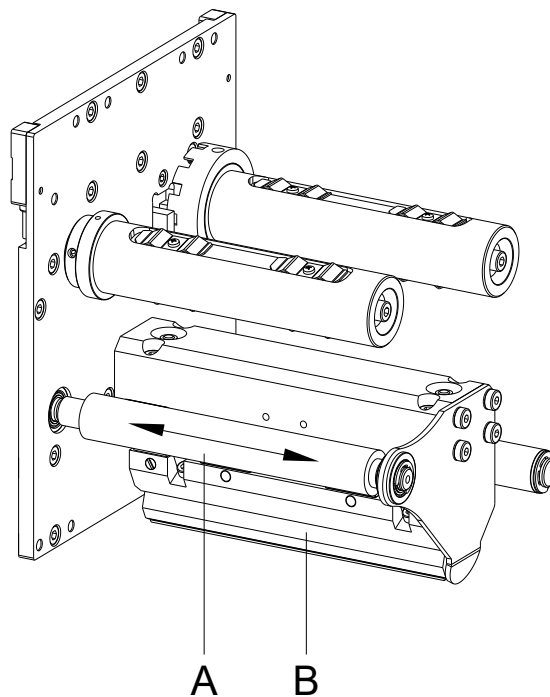


Figura 24

1. Retire la tapa.
2. Saque el ribbon del módulo de impresión.
3. Retire los depósitos con producto limpiador de rodillos y un paño suave.
4. Si el rodillo (A) parece dañado, sustitúyalo.
5. Coloque de nuevo la cinta de transferencia.
6. Cierre la tapa de la mecánica de impresión.

8.3 Limpieza del cabezal de impresión



¡PRECAUCIÓN!

¡Peligro de lesiones por cabezal de impresión caliente!

⇒ Comprobar que el cabezal de impresión se ha enfriado antes de iniciar la limpieza.

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

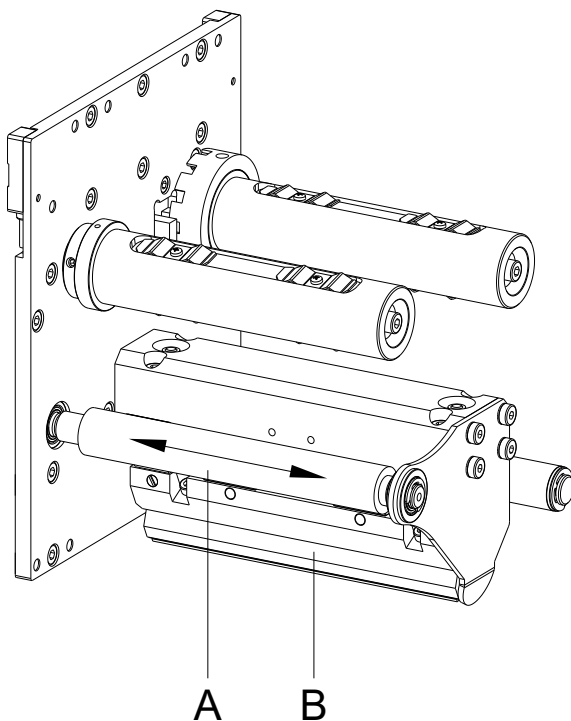


¡PRECAUCIÓN!

¡Riesgo de daño del cabezal de impresión!

⇒ No utilice objetos afilados, puntiagudos o duros para limpiar el cabezal de impresión.

⇒ No toque la lámina protectora del cabezal de impresión.



1. Retire la tapa.
2. Saque el ribbon del módulo de impresión.
3. Limpie la superficie del cabezal con un lápiz limpiador especial o un pedazo de algodón empapado en alcohol isopropílico.
4. Antes de poner en funcionamiento el módulo, dejar secar el cabezal de impresión durante 2 o 3 minutos.
5. Coloque de nuevo la cinta de transferencia.
6. Cierre la tapa de la mecánica de impresión.

Figura 25

8.4 Cambio del cabezal de impresión



¡PRECAUCIÓN!

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

- ⇒ Coloque el módulo sobre una superficie conductora con toma de tierra.
- ⇒ El operario debe conectarse a una toma de tierra de una manera adecuada (p.ej. mediante una conexión de muñequera).
- ⇒ No deben tocarse con las manos los contactos de conexiones a enchufes.
- ⇒ El recubrimiento de protección del cabezal de impresión no se debe arañar ni rasgar.

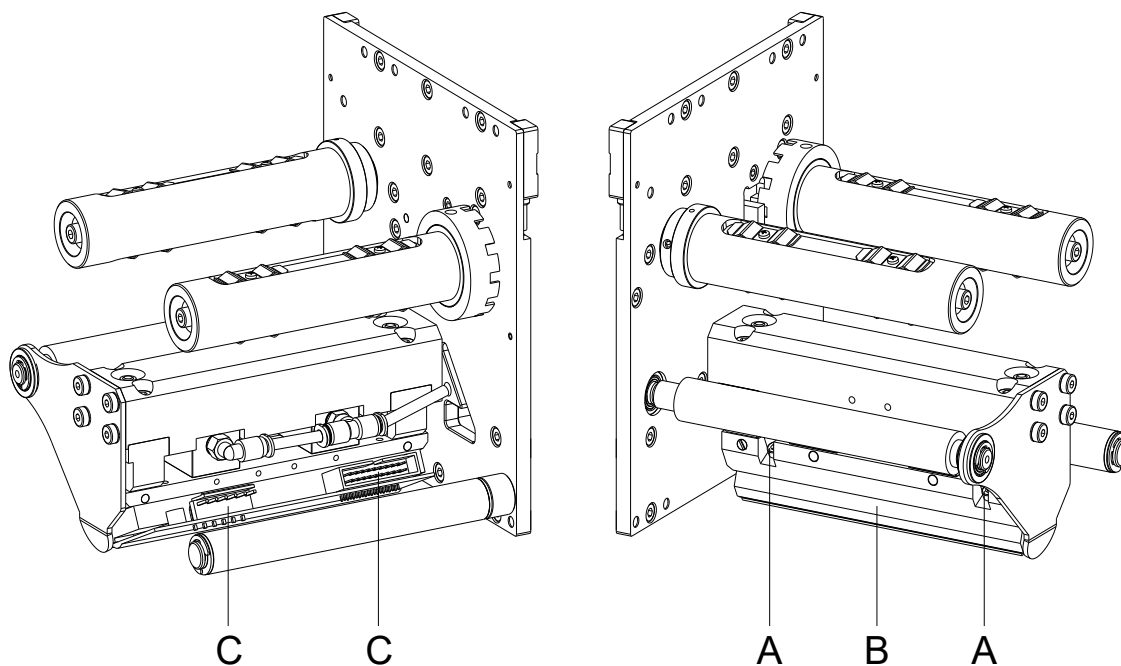


Figura 26

Desmontaje del cabezal de impresión

1. Retire la tapa.
2. Saque la cinta de transferencia.
3. Desplace el cabezal de impresión a la adecuada posición de servicio técnico.
4. Retire el cable del cabezal de impresión (C).
5. Retire los tornillos (A) y el cabezal de impresión (B).

Montaje del cabezal de impresión

1. No toque los contactos del cabezal de impresión.
2. Sitúe el cabezal de impresión en el soporte.
3. Coloque el tornillo (A) y apretar.
4. Coloque de nuevo el cable del cabezal de impresión (A).
5. Coloque de nuevo la cinta de transferencia (véase el capítulo 5, en página 9).
6. Cierre la tapa de la mecánica de impresión.
7. Introduzca el valor de resistencia del nuevo cabezal de impresión en el menú funciones, punto 'Asistencia técnica' y el submenú 'Resistencia-dot'. Encontrará el valor en la placa identificativa del cabezal de impresión.
8. Controle la posición del cabezal de impresión mediante la generación de un test de impresión.

8.5 Tensión de la cinta de transferencia

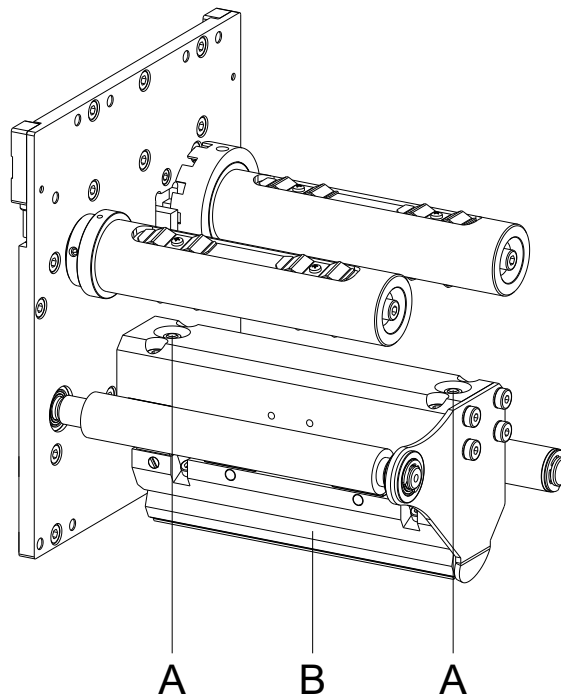


Figura 27

Para conseguir una impresión regular es imprescindible que la cinta de transferencia esté estirada fuertemente de forma regular en toda su anchura. Con las tuercas (B) se puede regular una tensión diferente de la cinta de transferencia, desplazando el cabezal de impresión hacia un lado.



¡PRECAUCIÓN!

¡Arrojamiento de pliegues en la cinta de transferencia!

⇒ Modifique los ajustes de fábrica únicamente en casos excepcionales.

1. Al aflojar una de las tuercas el cabezal de impresión descenderá y se desplazará hacia el lado correspondiente. Aquí aumentará la tensión de la cinta de transferencia.
2. Al apretar una de las tuercas el cabezal de impresión se elevará desplazándose hacia el lado correspondiente. Aquí disminuirá la tensión de la cinta de transferencia.



¡AVISO!

Preste atención por favor a que una modificación fuerte influirá en la fuerza de presión del cabezal de impresión.

3. Inicie un trabajo de impresión de aprox. 2 o 3 diseños y controle si la cinta de transferencia discurre de forma correcta y sin arrugas.

8.6 Ajuste del ángulo

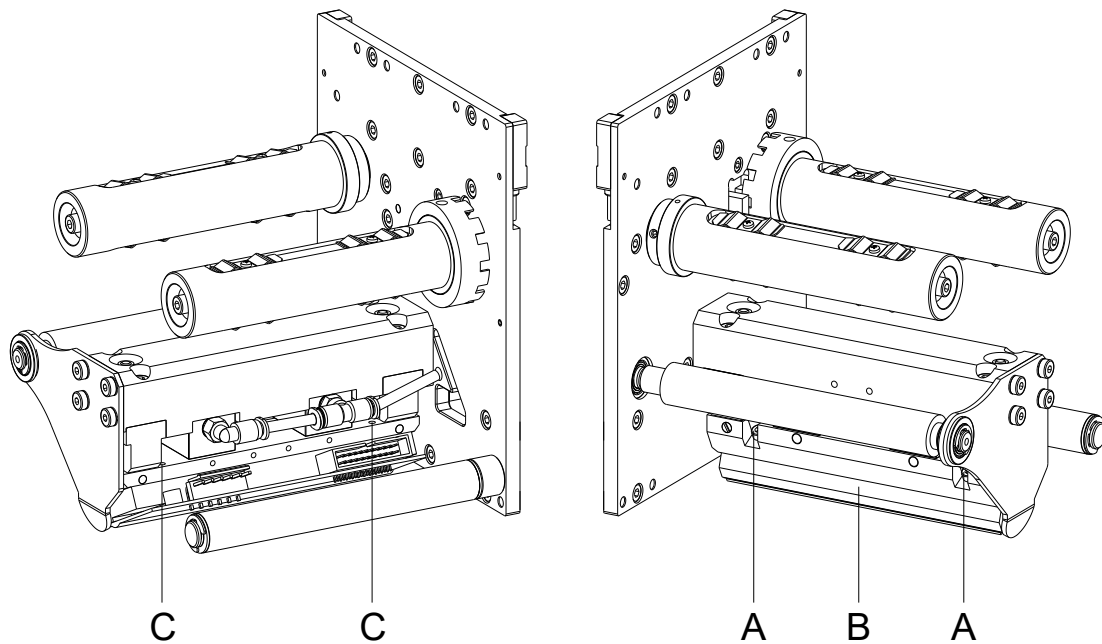


Figura 28

El montaje del ángulo del cabezal de impresión (B) se efectúa por defecto con un ángulo de 26° de la superficie de impresión. Sin embargo, las tolerancias de fabricación del cabezal de impresión y de la mecánica pueden hacer necesario otro ángulo.



¡PRECAUCIÓN!

¡Daño al cabezal debido a un uso inapropiado!

Es posible que gaste más cinta de la necesaria debido a una velocidad excesiva.

⇒ Sólo cambie los ajustes de fábrica en casos excepcionales.

1. Afloje los dos tornillos de allen internos (A).
2. Desplazca la pieza de ajuste (C) para regular el ángulo entre el cabezal y el soporte.
Atornille = reducir el ángulo
Destornille = aumentar el ángulo
3. Gire siempre ambas clavijas de rosca de igual forma (por el mismo valor).
4. Apriete los tornillos de allen internos (A).
5. Inicie un trabajo de impresión de aprox. 2 o 3 diseños y controle si la cinta de transferencia discurre de forma correcta y sin arrugas.

8.7 Mejora de la calidad de impresión

La vista general que mostramos a continuación le muestra posibilidades para la mejora de la calidad de impresión.

En general es válido que, a mayor velocidad de impresión, menor será la calidad de impresión.

Problema	Posible solución
Impresión normalmente débil	<ul style="list-style-type: none"> • Aumente la velocidad de freno. • Aumente la presión. • Reduzca la velocidad de impresión. • Disminuya la velocidad de la cinta de transferencia. • Disminuya la distancia entre el cabezal de impresión y el soporte de impresión. • Modifique la combinación cinta de transferencia-material a imprimir. • Compruebe el soporte de impresión (dureza). • Modifique el ángulo del cabezal de impresión.
Impresión parcialmente débil (por una cara)	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste el soporte de modo paralelo al cabezal de impresión. • Ajuste la regularidad de la tensión de la cinta de transferencia. • Ajuste la regularidad del ángulo del cabezal de impresión.
Impresión parcialmente débil (periódico)	<ul style="list-style-type: none"> • Rectifique bien la superficie. • Refuerce la superficie para evitar que se doble.

8.8 Optimización del número de frecuencia

Número de frecuencia = ciclo de impresión cerrado por unidad de tiempo.

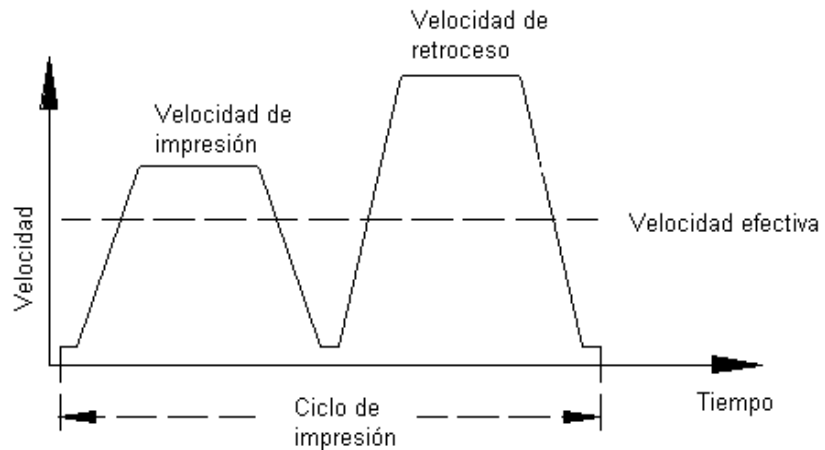


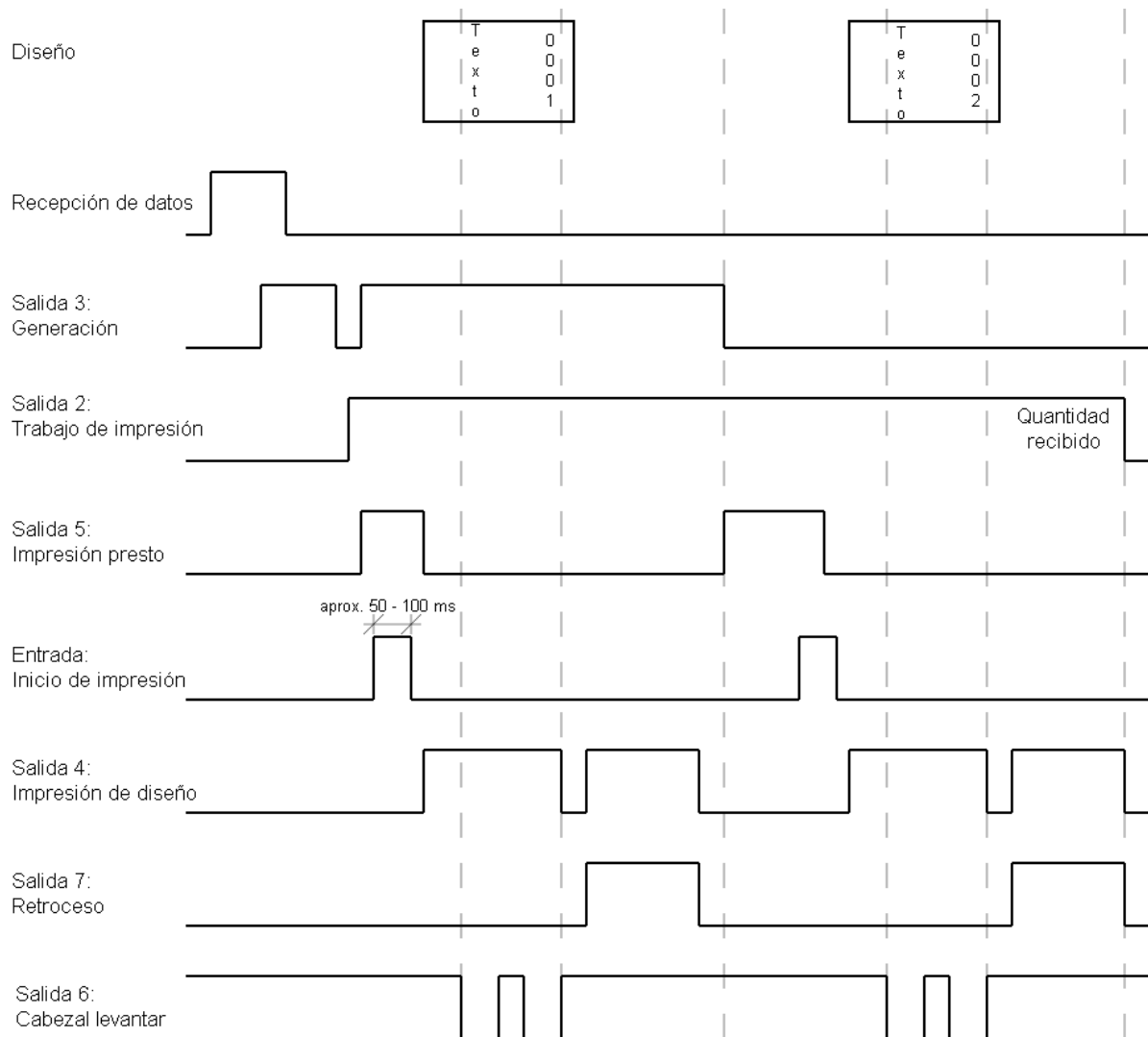
Figura 29

En aplicaciones en las que el tiempo resulte crítico puede, mediante la regulación de los diversos parámetros del aparato, mejorar la velocidad efectiva de impresión y con ello aumentar el número de frecuencia.

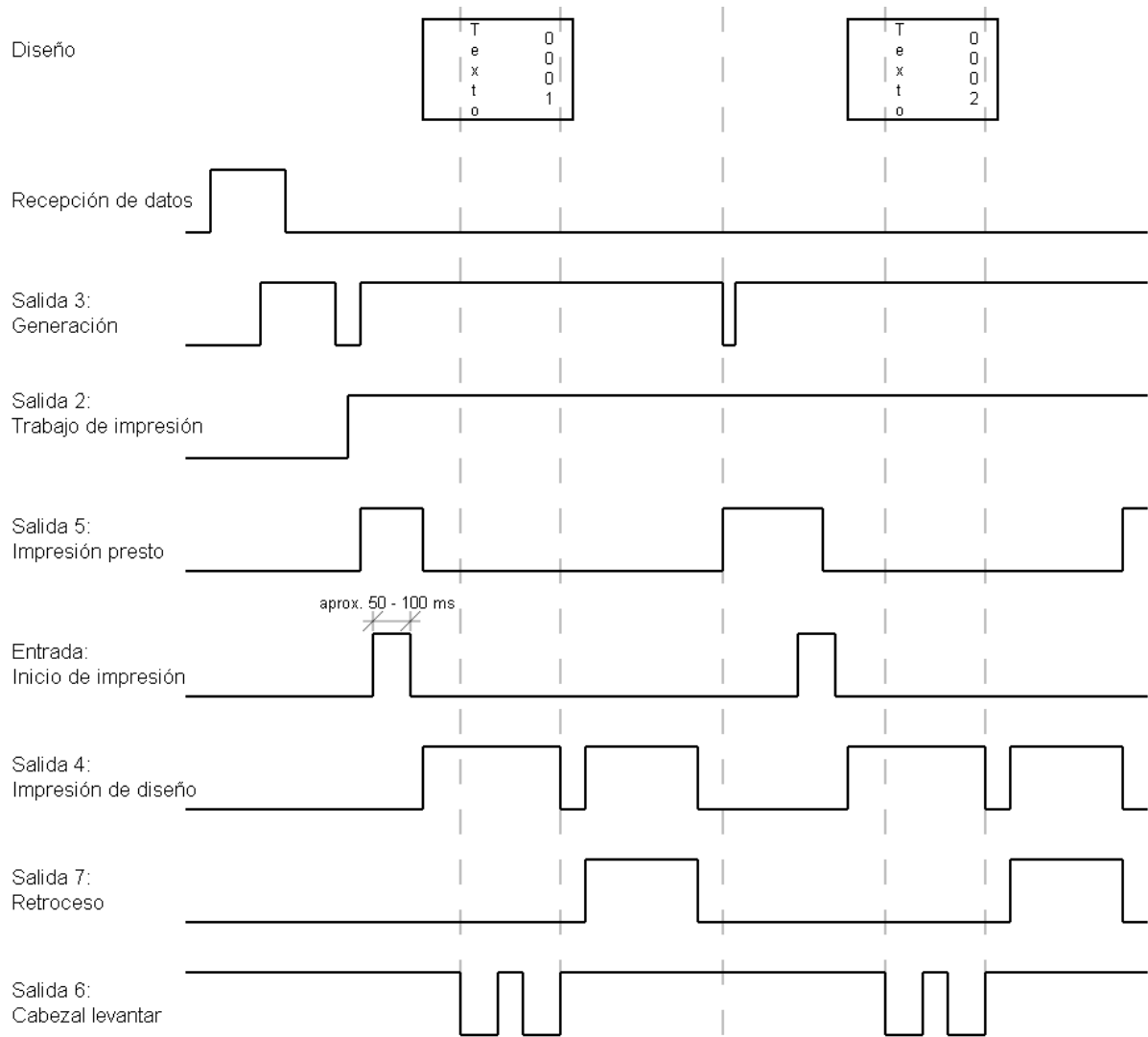
- Aumente en general la velocidad de impresión.
- Aumente en general la velocidad de retroceso.
- Aumente la aceleración y la rampa de freno.
- Desplace el punto cero de impresión.
- Evite la instalación vertical de la mecánica de impresión, colocando el aparato preferiblemente en posición horizontal.
- Preste atención a que exista una distancia mínima entre el cabezal de impresión y el soporte de la impresión.
- Desactive el dispositivo automático de ahorro de film.
- Optimice el contenido de la impresión para que tenga un recorrido de impresión corto, esto es, menos espacios en blanco, sin bordes arriba y abajo, rote el diseño.

9 Diagramas de señal

9.1 Mode 1 (procesado de un sólo objeto)



9.2 Mode 2 (modo continuo)



10 Corrección de errores

Mensaje de error	Causa	Solución
1 Línea muy alta	Una línea de texto sobresale total o parcialmente por el extremo superior de la etiqueta.	Desplace la línea más abajo (aumente el valor de Y). Compruebe la rotación y la fuente.
2 Línea muy baja	Una línea de texto sobresale total o parcialmente por el extremo inferior de la etiqueta.	Sitúe la línea más arriba (disminuya el valor de Y). Compruebe la rotación y la fuente.
3 Caracteres no disponibles	Uno o más caracteres del texto no se encuentran disponibles en la fuente seleccionada.	Modifique el texto. Modifique la fuente.
4 Tipo de código desconocido	El código seleccionado no se encuentra disponible.	Compruebe el tipo de código.
5 Posición inválida	La posición seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la posición.
6 Fuente CV	La fuente interna seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la fuente.
7 Fuente vectorial	La fuente vectorial seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la fuente.
8 Largo erróneo	Durante la medición no se ha encontrado ninguna etiqueta. El largo asignado a las etiquetas es demasiado grande.	Compruebe el largo de las etiquetas y si se ha colocado correctamente la etiqueta. Reanude el proceso de medición.
9 Falta etiqueta	No hay etiquetas disponibles. Fotocélula de etiquetas sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas. Limpie la fotocélula de las etiquetas.
10 Falta cinta transferencia	Durante la impresión la cinta de transferencia se ha terminado. Fallo en la fotocélula de la cinta de transferencia.	Cambie la cinta de transferencia. Compruebe la fotocélula de la cinta de transferencia (asistencia técnica).
11 COM FRAMING	Fallo de bit de parada (Stop bit).	Compruebe los bits de parada. Compruebe la ratio de baudios. Compruebe el cable de la impresora al PC.
12 COM PARITY	Fallo de paridad.	Verifique la paridad. Compruebe la ratio de baudios. Compruebe el cable entre la impresora y el PC.
13 COM OVERRUN	Pérdida de datos en el puerto serial (RS-232).	Compruebe la ratio de baudios. Compruebe el cable entre la impresora y el PC.

Mensaje de error	Causa	Solución
14 Índice campo	El número de líneas transmitido no es válido para el RS-232 y Centronics.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impr.
15 Largo máscara	Largo no válido de la máscara de datos recibida.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
16 Máscara desconocida	La máscara de datos transmitida es inválida.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
17 Falta ETB	No se encontró el final de la transmisión en los datos.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
18 Carácter inválido	Uno o más de los caracteres del texto no están disponibles en la fuente seleccionada.	Modifique el texto. Modifique los caracteres.
19 Datos desconocidos	Los datos transmitidos son desconocidos.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
20 Dígito de control incorrecto	Al comprobar el dígito de control, el dígito de control enviado o recibido es incorrecto.	Compruebe de nuevo el dígito de control. Compruebe el código de datos.
21 Número SC inválido	El número SC seleccionado no es válido para EAN o para el UPC.	Compruebe el número SC.
22 Dígitos inválidos	Los dígitos introducidos para EAN o UPC son inválidos (< 12; > 13).	Compruebe el número de dígitos.
23 Cálculo dígito de control	El dígito de control seleccionado no está disponible en el código de barras.	Compruebe el cálculo del dígito de control. Compruebe el tipo de código barra.
24 Zoom inválido	El factor de zoom seleccionado no se encuentra disponible.	Compruebe el factor de zoom.
25 Offset no disponible	El signo de offset introducido no está disponible.	Compruebe el valor del offset.
26 Valor offset	El valor de offset introducido no es válido.	Compruebe el valor del offset.
27 Temperatura del cabezal de impresión	La temperatura del cabezal de impresión es demasiado alta. El sensor de temperatura del cabezal de impresión está dañado.	Reduzca el contraste. Cambie el cabezal de impresión.
28 Fallo cortador	Se ha producido un fallo al cortar. Atasco de papel.	Compruebe el recorrido de las etiquetas. Compruebe el recorrido del cortador.

Mensaje de error	Causa	Solución
29 Parámetro inválido	Los datos introducidos no se corresponden con los caracteres permitidos por el identificador de la aplicación.	Compruebe el código de datos.
30 Identificador de la aplicación	El identificador de la aplicación seleccionado no se encuentra disponible en GS1-128.	Compruebe el código de datos.
31 Definición HIBC	Falta signo del sistema de HIBC. Falta código primario.	Compruebe la definición de código HIBC.
32 Reloj sistema	La función reloj en tiempo real está seleccionada, pero la batería está agotada. El RTC (reloj en tiempo real) está dañado.	Cambie la batería o cárguela. Cambie el componente RTC.
33 Sin interfaz CF	La conexión entre la CPU y la tarjeta de memoria se ha interrumpido. La interfaz de la tarjeta de memoria está dañada.	Compruebe la conexión CPU-tarjeta de memoria. Compruebe la interfaz de la tarjeta de memoria.
34 Poca memoria	No se encontró la memoria de impresión.	Verifique el montaje de la memoria en la CPU.
35 Cubierta abierta	La cubierta está abierta.	Cierra la cubierta.
36 Formato inválido	Error en el BCD (código binario decimal). Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
37 Demasiado lleno	Error en el BCD Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
38 División por 0	Error en el BCD Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
39 FLASH ERROR	Fallo en el componente FLASH.	Realice una actualización del software. Cambie la CPU.
40 Largo comando	El largo de la orden de comando remitida es inválido.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC – impresora.
41 Falta unidad	No se ha encontrado la tarjeta de memoria, o no está correctamente insertada.	Inserte correctamente la tarjeta de memoria.
42 Error unidad	No se puede leer la tarjeta de memoria (contiene errores).	Compruebe la tarjeta de memoria y cámbiela en su caso.

Mensaje de error	Causa	Solución
43 Unidad no formateada	Tarjeta de memoria no formateada.	Formatee la tarjeta de memoria.
44 Borrar directorio actual	Intento de borrado del directorio actual.	Cambio de directorio.
45 Ruta demasiado larga	Ruta de archivo demasiado larga, profundidad del archivo demasiado grande.	Inserte una ruta de archivo más corta.
46 Protección contra escritura	Tarjeta de memoria protegida contra escritura.	Desactive la protección contra escritura.
47 Directorio no archivo	Intento de introducir un nombre de directorio como nombre de archivo.	Corrija la inserción.
48 Archivo abierto	Intento de modificar un archivo abierto actualmente.	Seleccione otro archivo.
49 Falta archivo	El archivo introducido no existe.	Compruebe el nombre del archivo.
50 Nombre archivo	El nombre del archivo contiene datos no válidos.	Corrija el nombre, y elimine los caracteres especiales.
51 Error archivo interno	Error interno del sistema de archivos.	Contacte con su distribuidor.
52 Directorio principal lleno	Se ha alcanzado el número máximo posible de directorios principales (64).	Borre al menos un directorio principal y cree subdirectorios.
53 Unidad llena	Se ha alcanzado la capacidad máxima de memoria de la tarjeta de memoria.	Use una tarjeta de memoria nueva, borre los archivos innecesarios.
54 Archivo/directorio existe	El archivo o directorio seleccionado ya existe.	Compruebe el nombre o seleccione otro nombre.
55 Archivo demasiado grande	No hay espacio de memoria suficiente en la unidad de destino para efectuar un proceso copia.	Seleccione una tarjeta de destino con mayor capacidad.
56 Falta actualización	Error en la actualización del firmware.	Realice de nuevo la actualización.
57 Archivo gráfico	El archivo seleccionado no contiene archivos gráficos.	Compruebe el nombre del archivo.
58 Directorio no vacío	Intento de borrar un directorio que no está vacío.	Borre primero todos los archivos y subdirectorios del directorio.
59 Sin interfaz CF	No se ha encontrado ninguna unidad de tarjeta de memoria.	Compruebe el nombre del directorio.
60 Sin tarjeta CF	No hay unidad de tarjeta de memoria conectada.	Inserte una tarjeta de memoria en la ranura de CF.
61 Servidor Web	Error en inicio del servidor web.	Por favor, contacte con su representante.

Mensaje de error	Causa	Solución
62 FPGA erróneo	El cabezal de impresión FPGA está mal colocado.	Póngase en contacto con su representante.
63 Posición final	Largo de etiqueta seleccionado demasiado grande. El número de etiquetas por ciclo es demasiado elevado.	Compruebe el largo de etiqueta o la cantidad de etiquetas por ciclo respectivamente.
64 Punto cero	La fotocélula está averiada.	Cambie la fotocélula.
65 Aire comprimido	El aire comprimido no está conectado.	Compruebe el suministro de aire comprimido.
66 Inicio externo	La señal externa se ha perdido.	Compruebe la señal de entrada.
67 Columna muy larga	Definición errónea del ancho o número de columnas, respectivamente.	Disminuya el ancho de columna o corrija el número de columnas respectivamente.
68 Escáner	El escáner del código de barras adjunto advierte de un error del aparato.	Compruebe la conexión escáner-impresora. Compruebe la limpieza del escáner.
69 Escáner NoRead	Mala imagen de gráfico. El cabezal de impresión está sucio o dañado. Velocidad de impresión demasiado alta.	Eleve el contraste. Limpie o cambie respectivamente el cabezal de impresión. Reduzca la velocidad de impresión.
70 Archivo escáner	Los datos escaneados difieren de los impresos.	Cambie el cabezal de impresión.
71 Página no válida	Ha seleccionado como número de página 0 o 9.	Seleccione un número de página entre 1 y 9.
72 Selección página	Se ha seleccionado una página no disponible.	Compruebe la página definida.
73 Página no definida	No se ha definido la página.	Compruebe la definición de la impresora.
74 Formato entrada personalizada	Inserción de datos con formato erróneo en una línea de inserción del usuario.	Compruebe el formato de la cadena.
75 Formato fecha/hora	Inserción de un formato erróneo para fecha/hora.	Compruebe el formato de la cadena.
76 Hotstart CF	No hay tarjeta de memoria disponible.	Si la opción Hotstart está activada, debe estar insertada una tarjeta CF. Desconecte primero la impresora antes de introducir la tarjeta CF.
77 Voltrear/girar	Las funciones "impresión a varias bandas" y "Voltrear/girar" se seleccionaron a la vez.	Sólo es posible seleccionar cada función por separado, no conjuntamente.

Mensaje de error	Causa	Solución
78 Archivo sistema	Carga de archivos temporales de Hotstart.	No es posible.
79 Variable de los tiempos de capa	Definición incorrecta de los tiempos de capa (superposición de los tiempos):	Compruebe la definición de los tiempos de capa.
80 Código GS1 Databar	Error de código de barras.	Compruebe la definición y el parámetro del código de barras GS1 DataBar.
81 Error de IGP	Error de protocolo IGP.	Compruebe los datos enviados.
82 Tiempo generación	La formación de la imagen de impresión seguía activa al iniciarse la impresión.	Reduzca la velocidad de impresión. Utilice la señal de salida de la impresora para la sincronización. Utilice fuentes de mapa de bits para reducir el tiempo de generación.
83 Seguridad transporte	Los dos sensores de posición DPM (inicio/fin) están activos.	Desplace el sensor de punto cero. Compruebe los sensores en el menú de servicio.
84 Sin datos fuente	Error de fuente y datos web.	Realice una actualización del software.
85 Falta ID diseño	Falta definición de ID de etiqueta.	Defina el diseño ID en la etiqueta.
86 ID diseño	El ID escaneado no coincide con el ID definido.	Se ha cargado una etiqueta incorrecta de la tarjeta de memoria.
87 RFID sin etiqueta	La unidad RFID no puede reconocer ninguna etiqueta.	Desplace la unidad RFID o utilice un offset.
88 Verificar RFID	Error al comprobar los datos programados.	Etiqueta RFID incorrecta. Compruebe la definición de RFID.
89 Suspensión RFID	Error al programar la etiqueta RFID.	Posicionamiento de etiquetas. Etiqueta incorrecta.
90 Datos RFID	Definición incorrecta o incompleta de los datos RFID.	Compruebe las definiciones de datos RFID.
91 Tipo RFID	La definición de los datos de etiqueta no coincide con las etiquetas utilizadas.	Compruebe la distribución de memoria del tipo de etiqueta utilizado.
92 Bloqueo RFID	Error al programar la etiqueta RFID (campos de bloqueo).	Compruebe la definición de datos RFID. La etiqueta ya ha sido programada.
93 Programa RFID	Error al programar la etiqueta RFID.	Compruebe las definiciones RFID.

Mensaje de error	Causa	Solución
94 Escáner Timeout	El escáner no ha podido leer el código de barras dentro del periodo de tiempo timeout. Cabezal de impresión defectuoso. Pliegue en cinta de transferencia. Escáner mal posicionado. Periodo timeout muy corto.	Compruebe cabezal de impresión. Compruebe cinta de transferencia. Posicione correctamente el escáner, según el avance ajustado. Seleccione un periodo de tiempo timeout más largo.
95 Error escáner	Los datos del escáner no se corresponden con los datos del código de barras.	Compruebe el ajuste del escáner. Compruebe las conexiones/ajustes del escáner.
96 COM break	Error del puerto serie.	Compruebe los ajustes de la transmisión para datos en serie, así como el cable de conexión del ordenador a la impresora.
97 COM general	Error del puerto serie.	Compruebe los ajustes de la transmisión para datos en serie, así como el cable de conexión del ordenador a la impresora.
98 Ningún software cabezal	No hay disponible ningún dato para el cabezal FPGA.	Por favor contacte con su distribuidor.
99 Cargando software cabezal FPGA	Error al programar el cabezal FPGA.	Por favor contacte con su distribuidor.
100 Posición final up	Opción aplicador No se encuentra el sensor de señal arriba.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.
101 Posición final down	Opción aplicador No se encuentra el sensor de señal abajo.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.
102 Sin placa vacío	Opción aplicador El sensor no reconoce una etiqueta en la placa de vacío.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.
103 Señal de inicio	La orden de impresión está activa, pero el aparato no está listo para procesarla.	Verifique señal de inicio.
104 Ningún dato	Datos de impresión fuera de la etiqueta. Se seleccionó un modelo erróneo de aparato (software de etiqueta).	Verifique el modelo de aparato ajustado. Verifique selección de módulo de impresión izquierdo/derecho.

Mensaje de error	Causa	Solución
105 Cabezal de impresión	Ninguno cabezal de impresión original es usado.	Verifique el cabezal de impresión usado. Contacte con su distribuidor.
106 Tipo Tag erróneo	Error en el tipo de Tag. Los datos del Tag no concuerdan con el tipo de tag de la impresora	Adapte los datos o use un tag adecuado
107 RFID inactivo	El módulo RFID no está activado. No pueden procesarse los datos RFID.	Active el módulo RFID o elimine los datos RFID de la etiqueta.
108 GS1-128 erróneo	El código GS1-128 que ha mandado a la impresora no es válido	Verifique los datos de los códigos de barras (vea las especificaciones del GS1-128)
109 Parámetros EPC	Error al calcular el EPC	Verifique los datos (vea las especificaciones EPC).
110 Tapa abierta	Al iniciar la impresión la tapa de la impresora no estaba cerrada.	Cierre la tapa e inicie de nuevo la orden de impresión.
111 Código EAN.UCC	El código EAN.UCC que ha mandado a la impresora no es válido.	Verifique el código de barras (véase las especificaciones correspondientes)
112 Carro impresión	El carro de impresión no se mueve.	Compruebe la correa de transmisión (probablemente esté rota)
113 Error aplicador	Opción aplicador: Error al utilizar el aplicador.	Compruebe el aplicador.
114 Posición final izquierda	Opción aplicador: El interruptor de posición final izquierdo no está en posición correcta.	Compruebe el interruptor de posición final izquierdo para una correcta posición y funcionamiento. Compruebe la neumática transversal.
115 Posición final derecha	Opción aplicador: El interruptor de posición final derecho no está en posición correcta.	Compruebe el interruptor de posición final derecho para una correcta posición y funcionamiento. Compruebe la neumática transversal.
116 Posición de impresión	Opción aplicador: No está en posición de impresión.	Compruebe las posiciones finales de ARRIBA y DERECHA para un funcionamiento y una posición correctas.
117 Parámetros XML	Error de parámetros en el archivo XML.	Por favor contacte con su distribuidor.
118 Variable no válida	La variable transferida no es válida con la entrada del usuario.	Seleccione la variable correcta sin entrada de usuario y transfírala.

Mensaje de error	Causa	Solución
119 Cinta transferencia	Durante la orden de impresión el rollo de ribbon se ha terminado. Defecto de la fotocélula de detección de ribbon.	Cambie el ribbon. Compruebe la fotocélula de ribbon (funciones de servicio).
120 Directorio erróneo	El directorio destino no es válido para copiar.	El directorio destino no puede estar dentro del directorio fuente.
121 Falta etiqueta	En el cabezal de impresión trasero no hay ninguna etiqueta (DuoPrint). Fotocélula de etiqueta sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Limpie la fotocélula de etiqueta. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas.
122 IP ocupada	La dirección IP ya ha sido asignada	Asigne una nueva dirección IP.
123 Impresión asíncrona	La fotocélula de etiquetas no lee la etiqueta en el orden debido. La configuración de la fotocélula de etiquetas no es correcta. La configuración de la ranura entre etiquetas o la etiqueta no es correcta. En el cabezal de impresión trasero no hay ninguna etiqueta (DuoPrint). Fotocélula de etiqueta sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Compruebe las dimensiones de la etiqueta. Compruebe la configuración de la fotocélula de etiquetas. Compruebe que las dimensiones de la etiqueta sean correctas. Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Limpie la fotocélula de etiqueta. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas.
124 Velocidad demasiado lenta	La velocidad de impresión es demasiado lenta.	Aumente la velocidad de la máquina del cliente.
125 Búfer de emisión DMA	Problema de comunicación HMI.	Reinicie la impresora.
126 Conflicto UID	Errores en los ajustes de la programación RFID.	Realice inicialización RFID.
127 Módulo no encontrado	Módulo RFID no disponible.	Revise conexión módulo RFID. Por favor contacte con su distribuidor.
128 Ninguna señal de activación	Sin activación de la impresión por el control superior (máquina del cliente).	Active señal de activación al control superior.
129 Firmware incorrecto	Se intentó instalar un firmware no adecuado para el modelo de impresora utilizado.	Utilice el firmware adecuado para el modelo de impresora. Por favor contacte con su distribuidor.

Mensaje de error	Causa	Solución
130 Falta idioma.	Falta el archivo del idioma configurado de la impresora.	Contacte con el vendedor responsable.
131 Material incorrecto	El material de las etiquetas no coincide con los datos de impresión.	Utilice material de etiquetas con la longitud de las etiquetas o las ranuras adecuada.
132 Etiqueta de marcado inválida	Código de formato de marcado inválido en el texto.	Corrija el código de formato en el texto.
133 Script no encontrado	Archivo del script LUA no encontrado.	Compruebe nombre del archivo.
134 Error script	El script LUA tiene errores.	Compruebe script.
135 Error script	Error en los datos del usuario del script LUA.	Corrija valor de entrada.
136 Sin impresión posterior	No hay datos de etiquetas a imprimir a posteriori.	Transmita nuevos datos de etiquetas a la impresora.
137 Cortocircuito CI	Cortocircuito eléctrico en el cabezal de impresión.	Compruebe el cabezal de impresión utilizado. Por favor contacte con su distribuidor.
138 Demasiado poca cinta de transferencia	La cinta de transferencia se está acabando.	Cambie cinta de transferencia.
139 Error Hardware	No se encuentra un componente de hardware.	Por favor contacte con su distribuidor.
139 Error rebobinador	Las etiquetas se han roto.	Ponga un rollo nuevo de etiquetas. Pegue las etiquetas del rollo viejo con el rollo nuevo.
140 Motor rebobinador bloqueado	El motor del rebobinador externo está bloqueado.	Apague el módulo de impresión y compruebe si hay resistencia mecánica. Cambie todo el rollo de etiquetas.
141 Error Hardware	No se encuentra un componente de hardware.	Por favor contacte con su distribuidor.
142 Ninguna mecánica de impresión	La mecánica de impresión no está conectada.	Compruebe la conexión (mecánica de impresión – unidad de control)
143 Sensor cabezal	No hay cambio de señal en la fotocélula del cabezal de impresión.	Verifique que la fotocélula del cabezal de impresión funcione correctamente.

Mensaje de error	Causa	Solución
144 Error Fuentes TT	Problema con la generación de texto TrueType.	Verifique los datos de impresión.
145 -	Reservado	Reservado
146 Descon. (v. log)	Error interno	Vea los archivos históricos o envíelos al servicio técnico.
147 Sensor superior	Sensor de límite superior defectuoso.	Compruebe o sustituya el sensor de límite superior.
148 Parámetros	Parámetros con formato incorrecto.	Compruebe los parámetros.
149 Cód. QR inválido	Parámetros del código QR inválidos.	Compruebe los parámetros del código QR.
150 Cortoc. Mot. Cab	Cortocircuito en el motor del cabezal.	Compruebe el motor del cabezal.
151 Cable Motor Cab.	Rotura del cable del motor del cabezal.	Compruebe las conexiones del motor del cabezal.
152 Cortoc. Mot. TTR	Cortocircuito en el motor de la cinta de transferencia térmica.	Compruebe el motor de la cinta de transferencia térmica.
153 Cable Motor TTR	Rotura del cable del motor de la cinta de transferencia térmica.	Compruebe las conexiones del motor de la cinta de transferencia térmica.

11 Informaciones suplementarias

11.1 Hotstart



¡AVISO!

Los datos se salvan en la tarjeta de memoria. Por ello, el disponer la tarjeta de memoria es un requisito necesario para el menú *Hotstart*.

La función Hotstart conlleva, por ejemplo, que ante una caída eventual de la red eléctrica, el diseño en proceso de impresión pueda ser procesada de nuevo sin pérdida de datos. Por ello un trabajo de impresión puede quedar interrumpido, y tras conectarse de nuevo el aparato a la red, reiniciarse.



¡AVISO!

Dado que al arrancar en caliente todos los datos requeridos se guardan en la tarjeta compact flash, ésta no debe retirarse durante el funcionamiento. Si se retira durante el funcionamiento, se corre el riesgo de perder todos los datos contenidos en la tarjeta.

Grabado del diseño actual

Si la función hotstart está preseleccionada, al iniciarse un trabajo de impresión, los datos del diseño actual se grabarán en el directorio correspondiente de la tarjeta Compact Flash.

Sin embargo, deben de cumplirse las siguientes condiciones:

- Debe estar insertada una Tarjeta Compact Flash en la unidad A.
- La Tarjeta Compact Flash no debe estar protegida contra escritura.
- La Tarjeta Compact Flash debe disponer de espacio libre de memoria suficiente.

En el caso de que no se cumplieran estos requisitos, se generará un mensaje de error.

Grabado del estatus de una orden de impresión

Al desconectar el módulo, el estatus del trabajo de impresión actual se grabará en el directorio correspondiente de la Tarjeta Compact Flash.

Aquí es preciso que se cumplan los requisitos siguientes:

- En la unidad A debe haber insertada una Tarjeta Compact Flash.
- La Tarjeta Compact Flash no debe estar protegida contra escritura.
- En la Tarjeta Compact Flash debe existir espacio libre de memoria suficiente.

Carga de un diseño y estatus de la orden de impresión

Al reiniciar el módulo de impresión, en el caso de que la opción hotstart esté activada, los datos de los diseños grabados y el estatus de la orden de impresión quedarán grabados en el correspondiente archivo de la Tarjeta de memoria. Por esta razón debe estar insertada una Tarjeta Compact Flash en el módulo al conectarla. En el caso de que no puedan cargarse los datos, se generará un aviso de error.

Inicio de la orden de impresión

En el caso de que al producirse una caída de tensión estuviera activo un trabajo de impresión, la impresión se reiniciará de manera automática y se actualizará la resolución y el número de diseños impresos. En el caso de que al producirse la caída de tensión un trabajo de impresión estuviera interrumpido, se encontrará tras conectar de nuevo el módulo de impresión de nuevo en el estatus "interrumpido". Si al producirse la caída de tensión se encontrara activada una tarea personalizada, se mostrará en el módulo de impresión la primera pantalla de introducción de variables personalizadas.

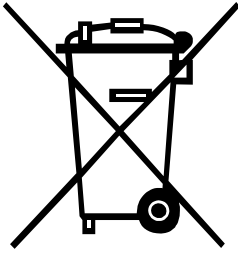
Actualización de la variable numerador

En los archivos vistos anteriormente sólo quedan grabados los valores iniciales del contador. Estos son actualizados al reiniciarse el módulo de impresión, contando su correspondiente valor desde el valor inicial. A continuación, la posición del contador actual y del próximo contador quedarán correctamente instalados gracias a la actualización del intervalo.

**¡AVISO!**

En el caso de que el diseño contiene gráficos, asegúrese de grabarlos en la tarjeta Compact Flash.

12 Reciclado



Los fabricantes de aparatos B2B están obligados desde el 23/03/2006 a recibir de vuelta y reciclar los residuos de aparatos fabricados después del 13/08/2005. Está terminantemente prohibido tirar residuos en los contenedores urbanos. Únicamente el fabricante está autorizado para reciclarlos y eliminarlos de manera correcta. Por ello, Valentin fabricados por posterioridad a 2005 y que lleven la identificación correspondiente podrán ser devueltos a Carl Valentin GmbH para su eliminación de manera apropiada.

Con ello, Carl Valentin GmbH asume todas sus obligaciones en el marco de la eliminación de residuos de sus aparatos, posibilitando que pueda venderlos sin obstáculos. Únicamente podemos aceptar aparatos enviados a portes pagados.

El circuito electrónico del sistema de impresión está equipado con una batería de litio. Estas deben ser depositadas en contenedores de baterías usadas.

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

13 Índice

A	
Aire comprimido, suministro	39
Asistencia técnica	
Estado de sensor	75
Estado del módulo de impresión	75
Estado E/S	77
Servicio de cinta	76
C	
Cinta de transferencia, colocar	48, 49
Condiciones de funcionamiento	17, 18, 19, 20
Conectar	46
Contraseña	
Operación	79
Red	79
Control de impresión	47
Control de señales de entrada y salida... 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31	
Cubierta de protección para la unidad de control (encapsulado de panel), montar.....	42, 43, 44
D	
Datos técnicos	21, 22
Desembalar	33
Diagrama de señal	
Mode 1 (procesado de un dolo objeto)	113
Mode 2 (modo continuo)	114
E	
Eliminación no contaminante	129
Errores, mensajes y soluciones	115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125
F	
Fecha/hora	
Fin, horario de verano	74
Horario de verano	74
Inicio, horario de verano	74
Fuerza de presión, reglaje	45
H	
Hotstart	128

I

Ilustraciones	
Mecánica de impresión.....	12
Unidad de control (encapsulado de panel).....	13
Unidad de control (encapsulado de sobremesa).....	14
Indicaciones de seguridad.....	8, 9
Indicaciones para su empleo	7, 8
Instalación	
Con freno	36
Sin freno	35
Instrucciones generales	7

M

Mantenimiento	
Configuración módulo.....	81
LCD.....	81
Vista previa	80
Mantenimiento/limpieza	
Angulo, ajustar	109
Cabezal de impresión, cambiar	106, 107
Cabezal de impresión, limpiar	105
Calidad de impresión, optimizar	110
Cinta de transferencia, ajustar tensión	108
Limpieza general	103
Número de frecuencia, optimizar.....	111
Plan de limpieza	103
Rodillo de tracción, limpiar.....	104
Mecánica de impresión, ilustración	12
Menú de funciones	
Contraseña	78, 79
Estructura del menú.....	53, 54, 55, 56, 57
Fecha/hora.....	74
Puertos.....	72
Red	70, 71
Menú funciones	
Ahorro de cinta	69
Asistencia técnica	75, 76, 77, 78
Diseño.....	63
Emulación	73
Inicialización de impresión.....	59
Mantenimiento	80, 81
Menú principal	81
Parámetros de maquina	60, 61, 62
Parámetros del aparato	64, 65, 66
Parámetros E/S	67, 68
Montaje mecánica en máquinas	34

P

Pantalla táctil	
Área de información.....	101
Area de navegación.....	91
Campo de información definido.....	85, 86
Entrada alfanumérica.....	90
Entrada de parámetros.....	89
Entrada de variable.....	100
Entrada numérica.....	89
Estructura.....	83
Lista de favoritos.....	87, 88
Menú de mantenimiento.....	92, 93, 94, 95, 96
Menú principal.....	84
Proceso de datos.....	97, 98
Submenús.....	84
Tarjeta de memoria.....	99
Teclado virtual.....	101
Parámetros del aparato	
Control de impresión.....	66
Entorno del aparato.....	66
Trabajo de impresión.....	64, 65
Parámetros E/S.....	67
Placa de presión (hecha a media), empleo.....	38
Placa de presión (Valentin), montaje.....	37
Principio de impresión.....	15
Puesta en funcionamiento.....	47
Puesta en funcionamiento, preparación.....	46
Punto cero.....	51

U

Unidad de control (encapsulado de panel)	
Ilustración.....	13
Instalación.....	40
Unidad de control (encapsulado de sobremesa)	
Ilustración.....	14
Instalación.....	41

V

Vista general del módulo.....	11
Volumen de entrega.....	33



Carl Valentin GmbH
Neckarstraße 78 – 86 u. 94
78056 Villingen-Schwenningen
Phone +49 7720 9712-0
info@carl-valentin.de
www.carl-valentin.de

