

FLEXICODE

Manual de usuario



Copyright by Carl Valentin GmbH / 7979008.0825

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:

- CE** 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	5
1.1	Instrucciones generales	5
1.2	Indicaciones de empleo.....	5
1.3	Indicaciones de seguridad.....	6
1.4	Puesta fuera de servicio y desmontaje	7
2	Vista General del Módulo	9
2.1	Ilustraciones	10
2.2	Modo continuo.....	12
2.3	Modo intermitente.....	13
3	Condiciones de funcionamiento	15
4	Datos técnicos	19
4.1	Control de señales de entrada y salida	21
4.2	Asignación de pines del encoder	30
5	Instalación y puesta en funcionamiento	31
5.1	Montaje de la mecánica en máquinas.....	32
5.2	Conexión del suministro de aire comprimido	34
5.3	Reglaje de la fuerza de presión.....	35
5.4	Conexión del módulo.....	36
5.5	Preparación para la puesta en funcionamiento.....	36
5.6	Control de impresión	37
5.7	Puesta en funcionamiento.....	37
5.8	Colocación de la cinta de transferencia	38
5.9	Incrementar el agarre del rollo de ribbon	39
6	Panel de Control	41
6.1	Teclas (modo estándar)	41
6.2	Teclas (modo inserción de texto /personalizar)	42
7	Menú funciones	45
7.1	Estructura de las funciones (modo continuo).....	45
7.2	Estructura de las funciones (modo intermitente).....	48
7.3	Inicialización de impresión	51
7.4	Parámetros de maquina (modo continuo).....	52
7.5	Parámetros de maquina (modo intermitente).....	54
7.6	Diseño	56
7.7	Ahorro cinta	57
7.8	Ahorro de cinta (modo continuo).....	58
7.9	Ahorro de cinta (modo intermitente).....	62
7.10	Parámetros del aparato.....	64
7.11	Parámetros I/O	67
7.12	Red	68
7.13	Contraseña	70
7.14	Puertos	72
7.15	Emulación.....	73
7.16	Fecha & Hora	74
7.17	Asistencia técnica.....	75
7.18	Menú principal	78
7.19	Avisos en la pantalla durante la impresión.....	78
8	Tarjeta Compact Flash / Memoria USB	79
8.1	Información General	79
8.2	Estructura de la pantalla.....	79
8.3	Navegación.....	80
8.4	Directorio definido por el usuario.....	81
8.5	Cargar diseño	82
8.6	Explorador de Archivos	83
8.7	Actualización del firmware.....	88
8.8	Filtro.....	88

9	Mantenimiento y limpieza	89
9.1	Limpieza general	90
9.2	Limpieza del rodillo de tracción (ribbon).....	90
9.3	Limpieza del cabezal de impresión	91
9.4	Cambio del cabezal de impresión	92
9.5	Ajuste del ángulo (modo intermitente).....	94
9.6	Mejora de la calidad de impresión.....	95
9.7	Optimización del número de frecuencia (modo intermitente)	96
10	Diagramas de señal.....	97
10.1	Modo continuo	97
10.2	Modo intermitente.....	101
11	Corrección de errores	103
12	Informaciones suplementarias	115
12.1	Impresión en varias columnas.....	115
12.2	Hotstart	116
13	Reciclado.....	119
14	Índice	121

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

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 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.

1.3 Indicaciones de seguridad

El módulo de impresión directa está diseñado para funcionar con redes eléctricas con una corriente alterna de 200-240 V AC o 100-120 V AC (véase placa de características). Conectar el módulo de impresión directa únicamente a tomas de corriente con contacto con conductor de protección a tierra.

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).

**¡AVISO!**

Con la unidad de impresión abierta (debido a su diseño) no se cumplen los requisitos de la norma EN 62368-1 de prevención contra incendios. Esto debe tenerse en cuenta a la hora de instalar el módulo de impresión directa en la máquina.

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.

**¡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.

- ⇒ No subestime el peso del sistema de impresión (6 kg).
- ⇒ No eleve el sistema de impresión por el asa.
- ⇒ Proteja el sistema de impresión contra movimientos descontrolados.

2 Vista General del Módulo

El Flexicode es un módulo de impresión directa de alta resolución que trabaja en modo continuo e intermitente. Puede ser instalada en máquinas de empaquetado tanto en posición horizontal como vertical. Hay disponibles versiones de ambas manos, derecha e izquierda. Gracias a la unidad de control independiente se puede integrar el módulo de impresión directa prácticamente en cualquier proceso de envasado existente sin ningún problema.

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. La regulación del aparato se llevará a cabo mediante las teclas de función en el teclado del aparato. La pantalla gráfica le mostrará en todo momento el estado actual.

Gracias al desarrollo de una nueva técnica electrónica, puede alcanzarse una velocidad de impresión de hasta 400 mm/s.

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 paralelo, 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 opciones de que dispone, el módulo puede adaptarse a todo tipo de tarea.

2.1 Ilustraciones

Cara de conexión de la mecánica de impresión

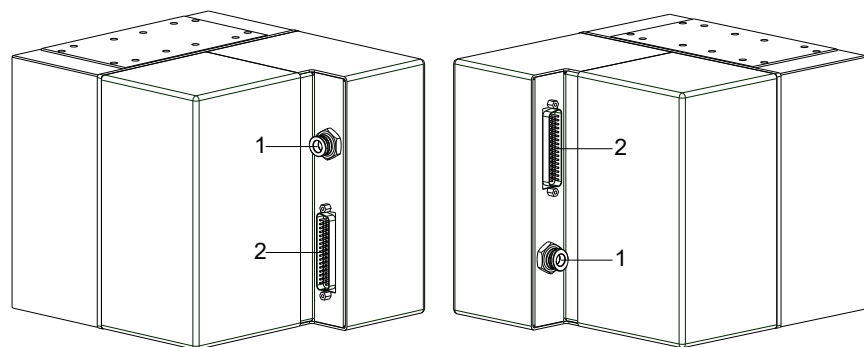


Figura 1

- 1 = Conexión del aire comprimido
- 2 = Cable de conexión
(Mecánica de impresión - Unidad de control)

Frontal de la mecánica de impresión

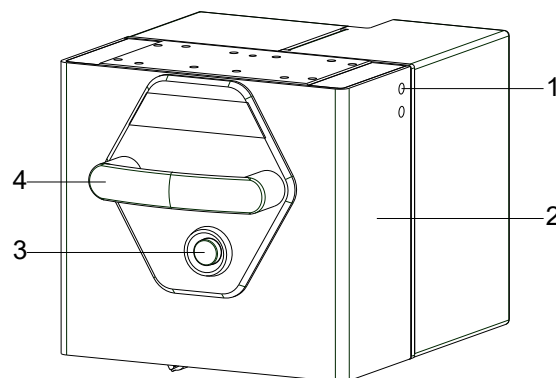


Figura 2

- 1 = Sensor de la cubierta interior
- 2 = Cubierta de protección
- 3 = Cierre rápido
- 4 = Agarradero

La cubierta de protección (2) se puede quitar con el cierre rápido presionado (3) con ayuda del agarradero (4).

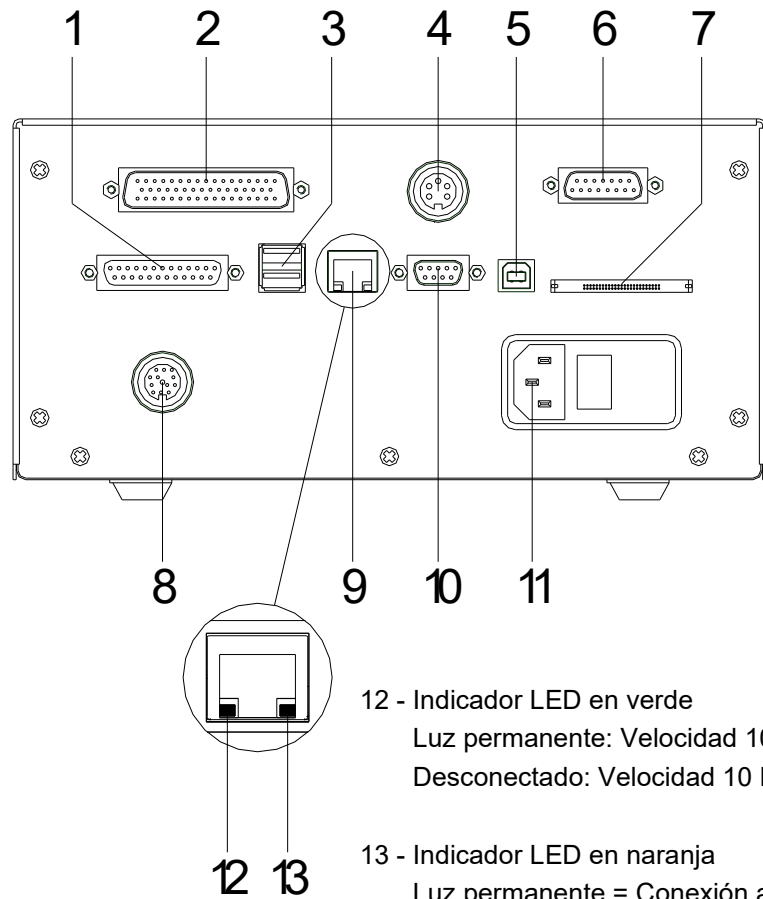


¡AVISO!

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

Un sensor en el interior de la cubierta (1) 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 0, página 6).

Conexiones de unidad de control



12 - Indicador LED en verde
Luz permanente: Velocidad 100 MBit
Desconectado: Velocidad 10 MBit

13 - Indicador LED en naranja
Luz permanente = Conexión activa
Luz intermitente = Transmisión de datos
Desconectado = No hay conexión

Figura 3

- 1 = Puerto paralelo
- 2 = Cable de conexión (Mecánica de impresión - Unidad de control)
- 3 = Puerto USB para teclado o lapiz de memoria USB
- 4 = Conexión encoder
- 5 = Puerto USB
- 6 = Entrada/salida externa
- 7 = Ranura para tarjeta Compact Flash
- 8 = Conexión pantalla táctil
- 9 = Puerto Ethernet 10/100
- 10 = Puerto serie RS-232
- 11 = Conexión de red con interruptor Encendido/Apagado

2.2 Modo continuo

Velocidad del material

Debe prestarse atención a que el material disponga de adhesión suficiente al cilindro de impresión o al cilindro distribuidor de giro, para hacer posible el seguimiento de la velocidad exacta del distribuidor de giro.

La impresión sólo es posible si se respetan las condiciones de funcionamiento, esto es, debe respetarse la velocidad del material.

Principio de impresión

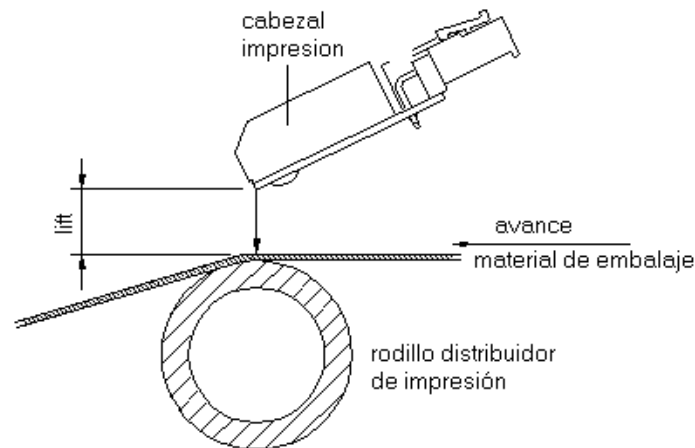


Figura 4

Tras iniciarse un trabajo de impresión el cabezal de impresión se desplaza sobre el material de impresión. El avance del material se registrará y controlará por el codificador. El cabezal de impresión permanecerá en la posición inicial hasta que haya finalizado la impresión en el material que se desplaza sobre el mismo, tras lo cual volverá a la posición de partida.

Conducción del material

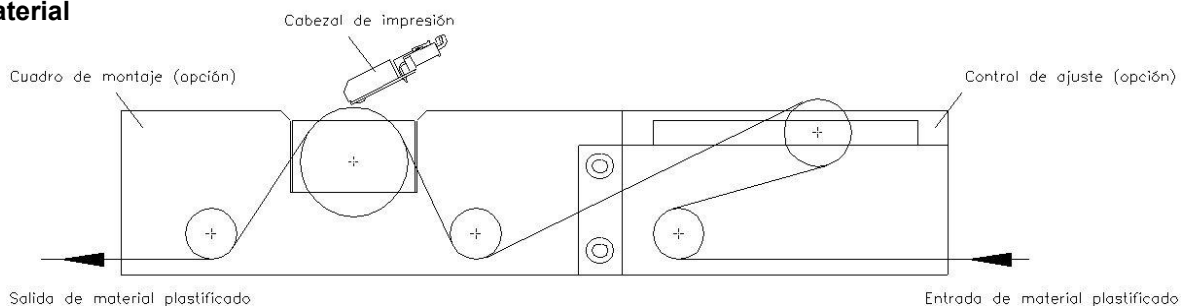


Figura 5



¡AVISO!

En el caso de que el distribuidor en el soporte de impresión o el cilindro de distribución de giro estén cerrados, debe prestarse atención a que el material tenga una adherencia suficiente al cilindro de impresión o al cilindro de distribución, para posibilitar una indicación exacta de la velocidad del distribuidor.

2.3 Modo intermitente

Principio de impresión

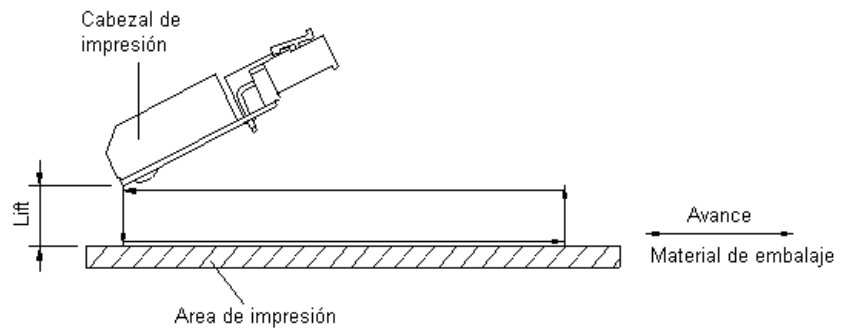


Figura 6

Tras iniciarse un trabajo de impresión el cabezal de impresión se desplaza sobre el material a imprimir. A continuación, según el largo del diseño introducido o transmitido, el chasis de impresión se desplaza 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.

Posición de impresión

El módulo tiene un largo máximo de impresión de 40 mm. La posición de inicio de impresión tiene una diferencia hasta la pared lateral de aprox. 40 mm.

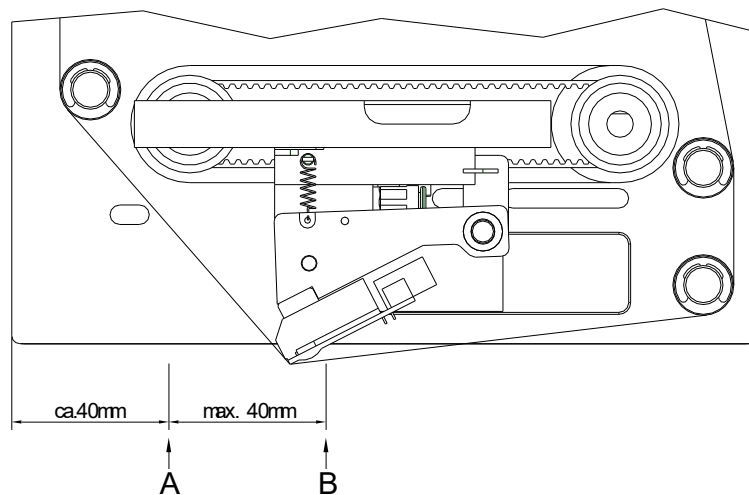


Figura 7

A: Posición de inicio

B: Posición final

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 (Condiciones de funcionamiento), capítulo 5.8 (Colocación de la cinta de transferencia) y capítulo 9 (Mantenimiento y limpieza).

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: ≤ 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.

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 ... +80 °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.

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)
Puerto paralelo - 3 m; 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: 20

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, en 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

	Flexicode 53
Resolución	300 dpi
Velocidad de impresión	50 ... 400 mm/s
Velocidad de retorno	sólo modo intermitente máx. 600 mm/s
Ancho de impresión	53 mm
Largo de impresión	modo continuo: máx. 3000 mm modo intermitente: máx. 40 mm
Anchura paso del bastidor	según deseos de los clientes
Cabezal de impresión	Corner Type
Emisión sonora	
Nivel medio de potencia sonora	69 dB(A) - Distancia de medición 1 m
Cinta de transferencia	
Tinta	exterior / interior
Rollendurchmesser	máx. 82 mm
Diámetro interior	25,4 mm / 1"
Largo	máx. 450 m
Ancho	máx. 55 mm
Medidas in mm (ancho x alto x fondo)	
Mecánica de impresión sin bastidor de montaje con bastidor de montaje	190 mm x 180 mm x 208 mm depend. de anchura paso del bastidor
Unidad de control	242 mm x 117 mm x 220 mm Conjunto de cable conexión a mecánico 2,5 m
Peso	
Mecánica de impresión	6,0 kg
Unidad de control (incl. cables)	3,7 kg
Electrónica	
Procesador	High Speed 32 Bit
RAM	16 MB
Ranura de expansión	Para tarjeta Compact Flash Tipo I
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)
Paralelo	SPP
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 150 ciclos/min 6 bar presión de servicio	150 ml/min
Tensión nominal	200-240 V AC, 3 A, 50/60 Hz 100-120 V AC, 3 A, 50/60 Hz (opción)
Valores de seguridad	2x T4A 250 V
Condiciones de funcionamiento	
Temperatura	5 ... 40 °C
Humedad relativa	máx. 80 % (sin condensación)

	Flexicode 53
Panel de control	
Teclas	Prueba de impresión, Menú de funciones, Cantidad, Tarjeta CF, Avance de diseño, Intro, Cursor x 4
LCD display	Display gráfico de 132 x 64 píxeles
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 caracter - 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 Omnidireccional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidireccional, 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

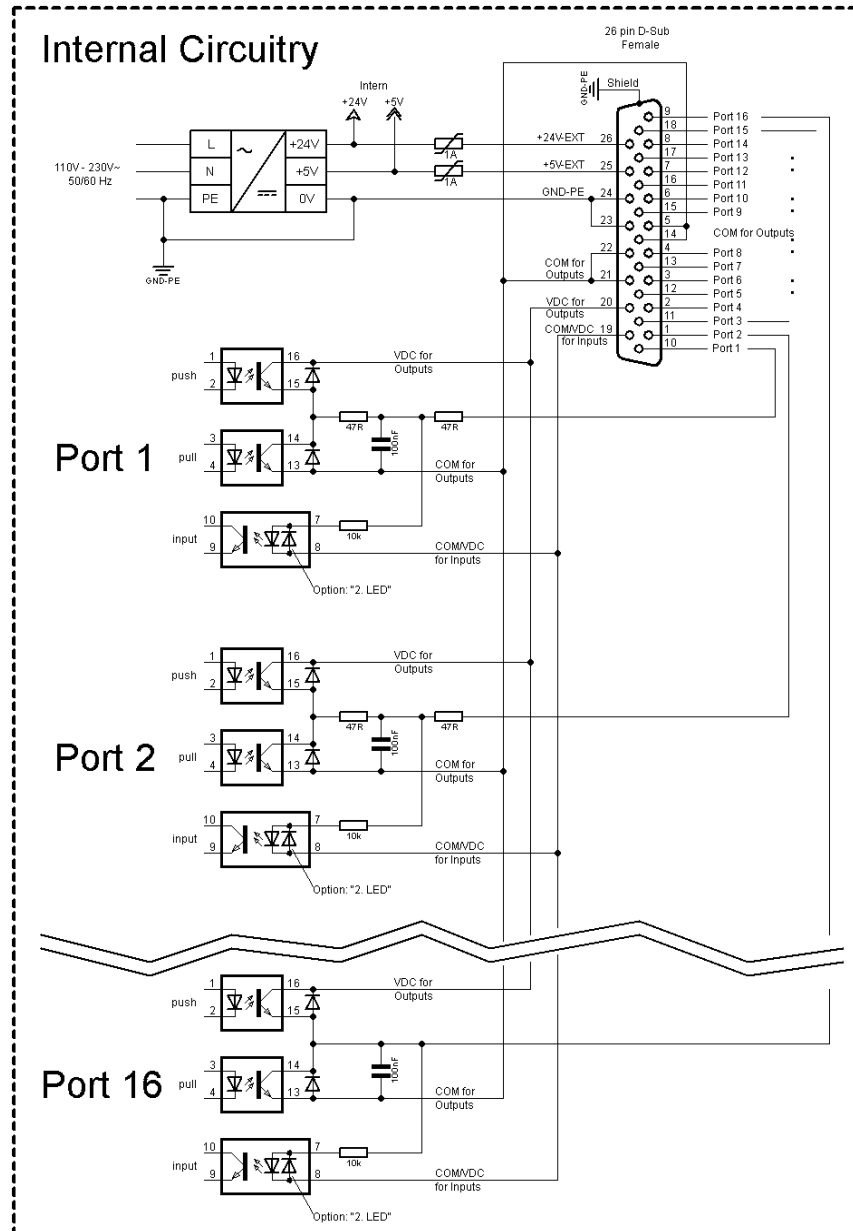


Figura 8

Configuración del conector Sub-D

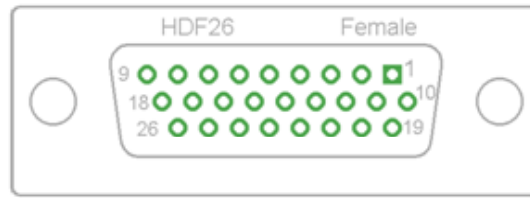


Figura 9

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
Voltaje 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	
Voltaje	5 VCC ... 24 VCC
Impedancia	47Ω + (100nF 10 kΩ)
Salida	
Voltaje	5 VCC ... 24 VCC
Impedancia	47Ω + (100nF 10 kΩ 47Ω)
Corriente máx.	Alta +15 mA Baja -15 mA
Puerto 16	
Entrada	
Voltaje	5 VCC ... 24 VCC
Impedancia	100nF 10 kΩ
Salida	
Voltaje	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.

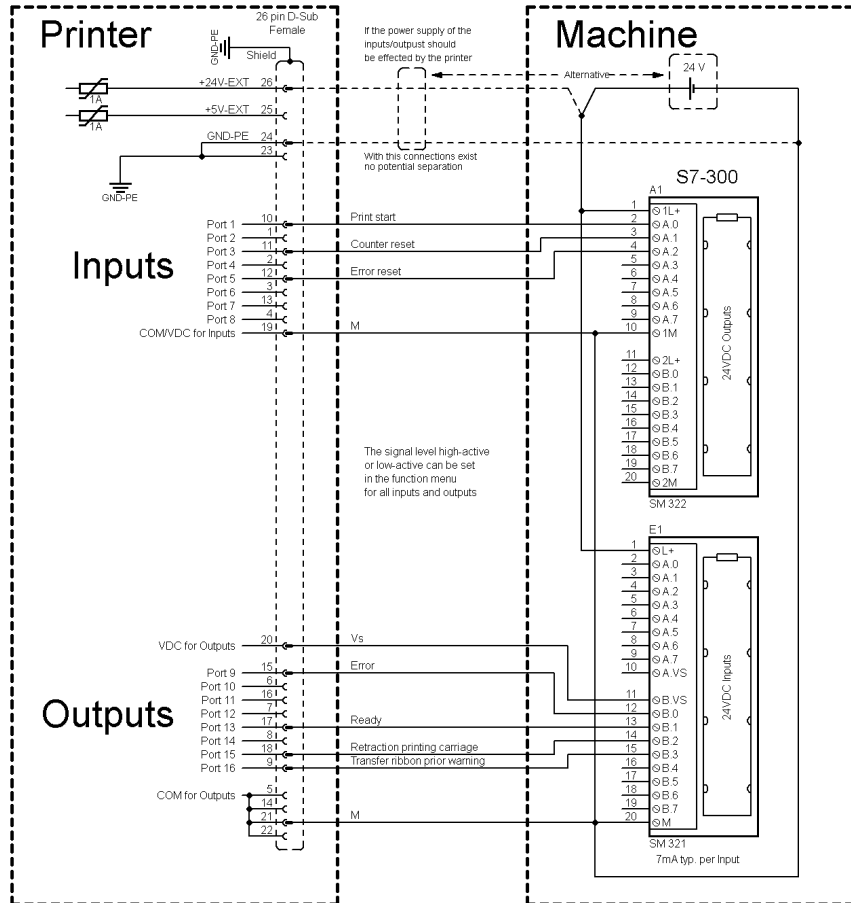


Figura 10

Ejemplo 2

Conexión de dispositivos a un panel de control.

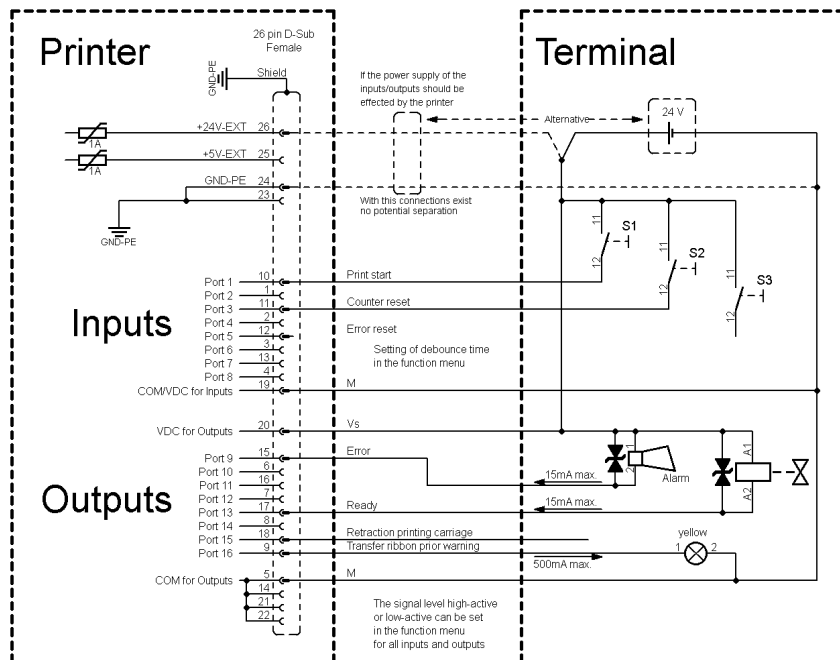


Figura 11

Ejemplo 3

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

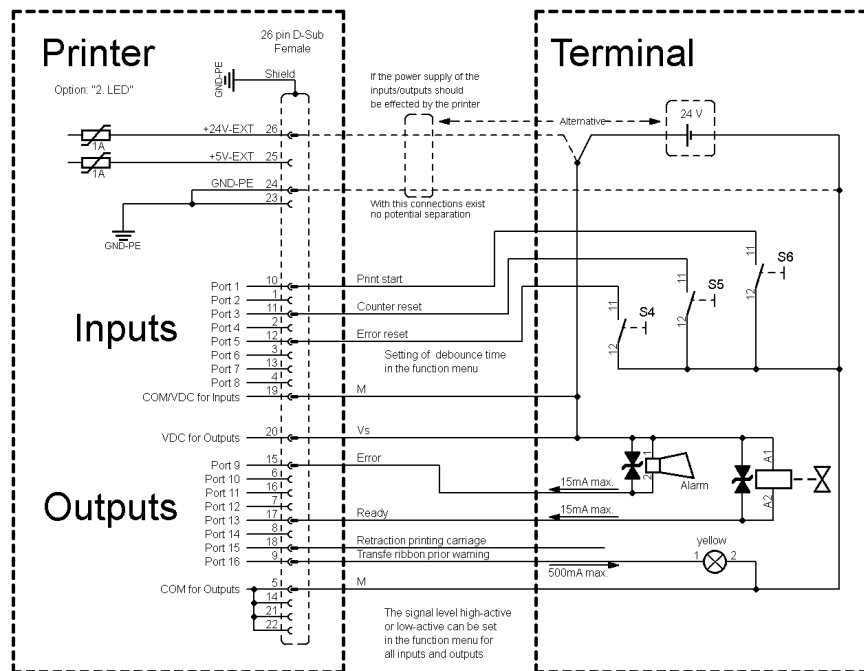


Figura 12

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.

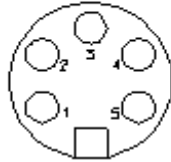
Para minimizar la influencia de corrientes de fuga en las salidas de control, se debe instalar una resistencia en paralelo a la carga, dependiendo de lo que se conecte.

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

4.2 Asignación de pines del encoder*

Hembrilla de conexión de 5 pines, contactos de conformidad con la norma DIN 45322

Hembrillas de conexión encoder



PIN1 = 5 VDC

PIN2 = Señal del encoder (canal A)

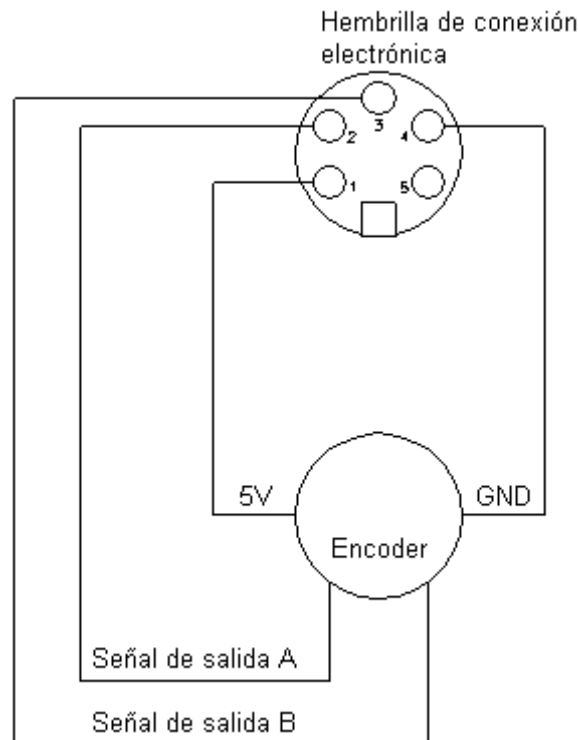
PIN3 = Señal del encoder (canal B)

PIN 4 = GND

Datos eléctricos del encoder:

Voltaje en funcionamiento:	5 VDC
Señal de salida:	Nivel TTL
Resolución:	La resolución se puede regular en el módulo

Conexión del encoder



* modo continuo

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.

- ⇒ No subestime el peso del sistema de impresión (6 kg).
- ⇒ No eleve el sistema de impresión por el asa.
- ⇒ Proteja el sistema de impresión contra movimientos descontrolados.
- ⇒ Al sacar el módulo de impresión directa de la caja.
- ⇒ Controle que el módulo de impresión directa no se haya dañada 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.
- Cable de corriente.
- Cable de conexión
- Mini-regulador.
- Manómetro.
- Tubo del aire comprimido.
- Empalme de tubos.
- Accesorios E/S (conector hembra por E/S, cable E/S 24).
- 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

Montaje con bastidor



¡AVISO!

Con la unidad de impresión abierta (debido a su diseño) no se cumplen los requisitos de la norma EN 62368-1 de prevención contra incendios. Esto debe tenerse en cuenta a la hora de instalar el módulo de impresión directa en la máquina.

En la cara inferior de la mecánica encontrará a cada lado dos tornillos de rosca M8, que pueden usarse para fijar la mecánica de impresión.

Hay que respetar aquí las siguientes directrices:

- Las tornillos de rosca M8 se deben atornillar como máx. 10 mm.
- La mecánica de impresión debe montarse con una distancia entre el cabezal de impresión y el rodillo de impresión de 1 a 2,5 mm (ver ilustración).



¡AVISO!

Recomendamos una distancia de 2 mm.

- La mejor calidad de impresión se obtendrá cuando la silicona tenga una dureza de 40°-50° Shore A (valor de rugosidad medio $R_a \geq 3,2$ mm).
- El rodillo de impresión debe instalarse paralelamente al movimiento lineal del film transparente a imprimir y la línea de contraste del cabezal de impresión. Las desviaciones en la paralelidad respecto a la línea de contraste y oquedades en el rodillo de impresión pueden conducir a una calidad de impresión deficiente.

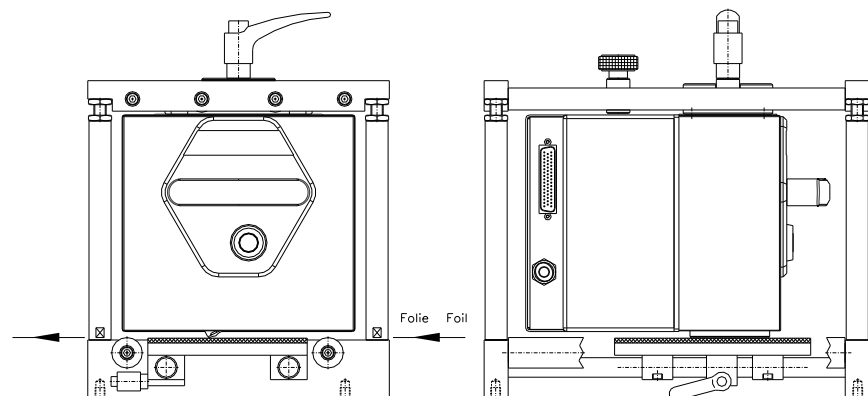


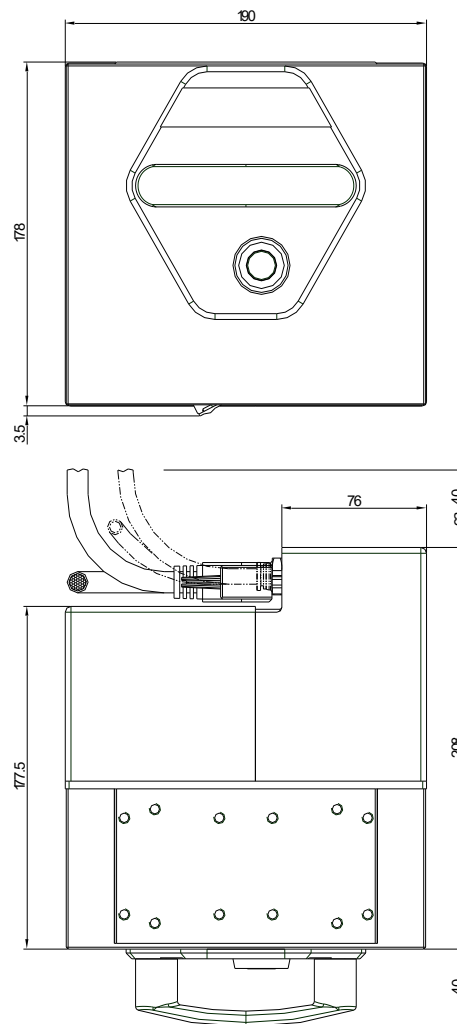
Figura 13

Montaje sin bastidor

Si el aparato se va a utilizar sin bastidor de montaje, el módulo de impresión puede fijarse con cuatro tornillos de rosca M6 desde la parte superior.

Los tornillos se deberán atornillar a una profundidad máxima de 6 mm.

(Posición del cabezal, ver ilustración)

Espacio necesario para salida del cable**Figura 14****¡AVISO!**

El diseño lógico y bien terminado ofrece una gran variedad de opciones para el cableado, cuando el espacio es escaso, se pueden seleccionar las salidas de cable arriba, abajo o lateralmente.

5.2 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 ... 6 bares. La presión máxima será de 7 bares antes del regulador de presión y 4 bares tras del regulador de presión.



¡AVISO!

Recomendamos suministro de aire comprimido de 4 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 de plástico 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).
- En conjunto hay que prestar atención a que el largo mínimo del tubo de plástico debe de ser de 8 mm.

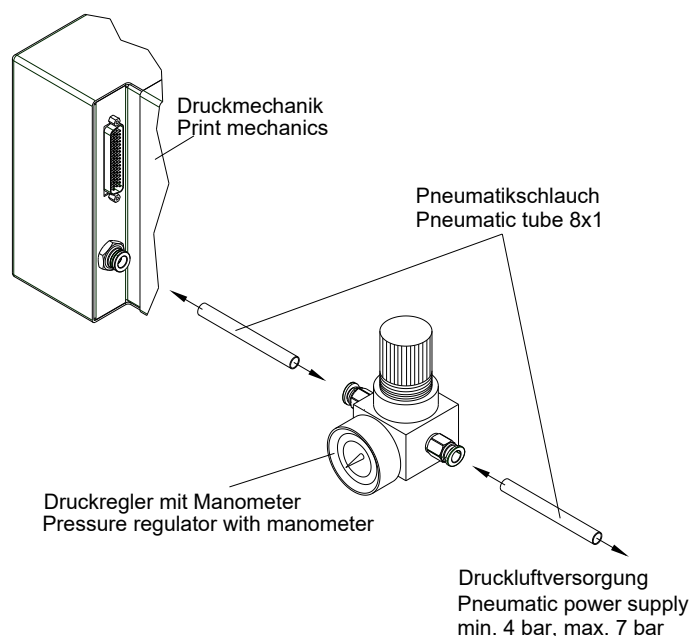
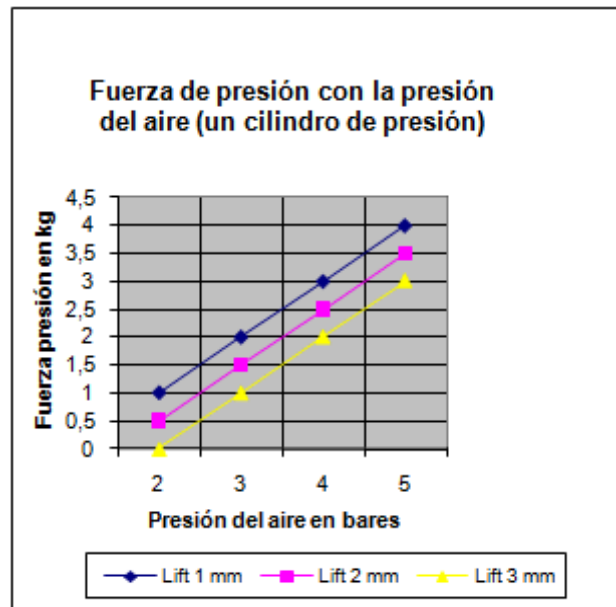


Figura 15

5.3 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.

Fuerza de presión recomendada: 40 N

Fuerza de presión máxima: 45 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.

5.4 Conexión del módulo

Conexión a la red eléctrica

El módulo de impresión directa está preparado por defecto para recibir un voltaje de 200-240 V AC, 50/60 Hz. Se puede emplear, de manera opcional, 100-120 V AC, 50/60 Hz. El voltaje viene indicado en la placa del módulo.



¡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 al enchufe de conexión a la red.
- ⇒ 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.

5.5 Preparación para la puesta en funcionamiento

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

5.6 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.

5.7 Puesta en funcionamiento

Cuando ya se ha realizado todas las conexiones:

- ⇒ Encienda la unidad de control.
Tras conectar el aparato aparecerá en la pantalla el menú principal, y se mostrarán el tipo del módulo y la hora y fecha actuales.
- ⇒ Inserción de la cinta de transferencia (véase el capítulo 5.8, en página 38).

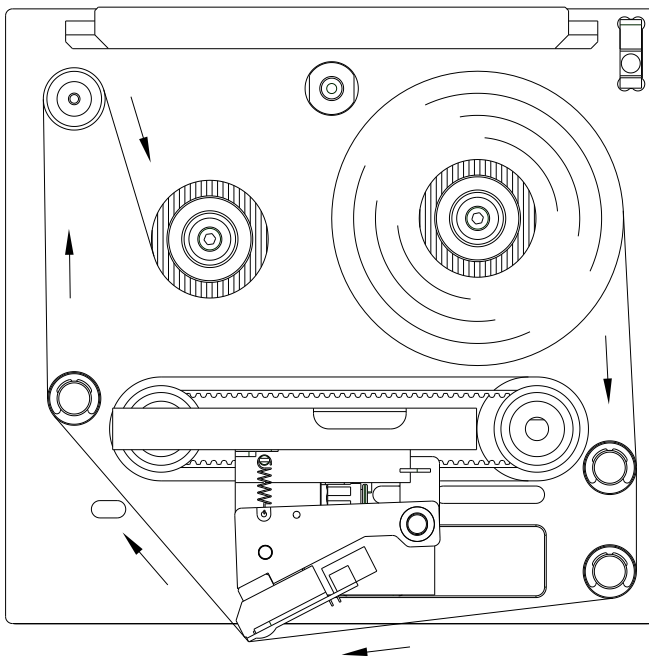
5.8 Colocación de la cinta de transferencia



¡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 de impresión directa y provocará la cancelación de la garantía.



1. Quite la cubierta de protección con el cierre rápido presionado (3, Figura 2) con ayuda del agarradero.
2. Coloque una nueva cinta de transferencia hasta que encaje en el dispositivo desbobinador.
3. Coloque un cartucho vacío hasta que encaje en el dispositivo desbobinador.
4. Inserte la cinta de transferencia según se muestra en la ilustración.
5. Fije la cinta de transferencia con una cinta adhesiva en el rodillo vacío y ténsela girando varias veces el canuto.
6. Vuelva a colocar la cubierta de protección.

Figura 16



¡AVISO!

Antes de colocar una nueva cinta de transferencia, le recomendamos limpiar el cabezal de impresión con el limpiador de cabezal y de rodillos (97.20.002). Encontrará la descripción en la página 91.

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.



¡PRECAUCIÓN!

¡Influencia de material electrostático sobre las personas!

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

5.9 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. El agarre del eje portarrollos está diseñado para aguantar un rollo de ribbon como el de la muestra.

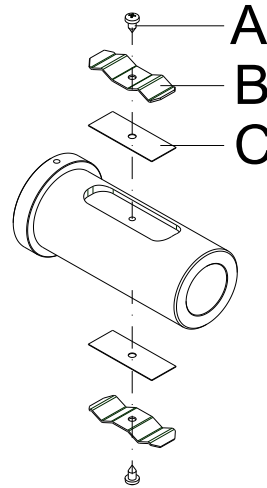


Figura 17

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.

No se puede asegurar un posicionamiento seguro cuando se usen ribbons con mandriles de plástico.



¡PRECAUCIÓN!

El deslizamiento del rollo de ribbon en los ejes de re/desbobinado o el mandril vacío puede dar lugar a errores en el funcionamiento.






















⇒ Cuando se usen rollos de ribbon con mandriles de plástico el eje debe calzarse.

Incremento del agarre

- Saque los tornillos (A) y las pletinas (B).
- Inserte la calza (C) en el eje (disponible pidiendo el artículo nº. 52.57.110).
- Apriete las pletinas (B) y las calzas (C) con los tornillos (A).
- Inserte el rollo de ribbon y el mandril vacío en sus respectivos ejes. ¡Compruebe que queden firmes!

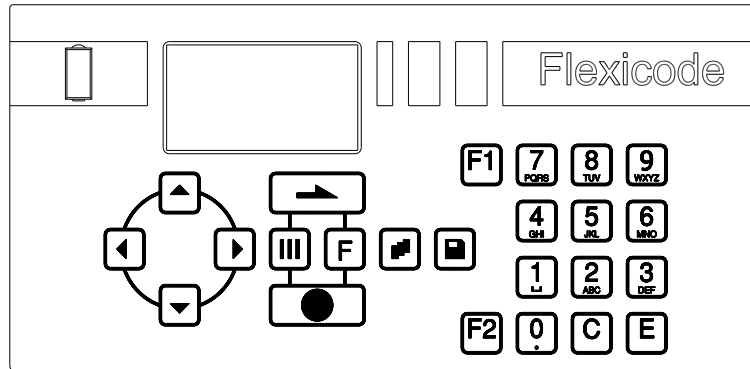
6 Panel de Control

6.1 Teclas (modo estándar)

Tecla	Función
	Vuelva en el menú principal. Inicie una prueba de impresión. Borre un trabajo de impresión interrumpido.
	Accede al menú funciones. En el menú funciones, vuelva al punto anterior del menú.
	Cambie al menú cantidad. Con las teclas  y  puede modificar la cifra de diseños a imprimir.
	Accede al menú tarjeta Compact Flash.
	En el menú principal, un avance de un diseño. En el menú funciones, accede al siguiente punto del menú. En modo dispensado, activa una señal de inicio.
	Confirme los ajustes en el menú funciones. Interrumpe un trabajo de impresión en curso y reanudar de nuevo. Con la tecla  borre el trabajo de impresión. No se imprimirá ningún diseño más del trabajo de impresión.
	Cambie al punto anterior del menú en el caso de que exista. Con las teclas  y  pueden modificarse los valores.
	Accede al siguiente punto del menú. Con las teclas  y  pueden modificarse los valores.
	En el menú funciones, aumente los valores. En el menú principal, levante el cabezal de impresión.
	En el menú funciones, disminuya los valores. En el menú principal, baja el cabezal de impresión.
	Borre la totalidad de la inserción.
	Confirme las entradas en el menú funciones. Tras confirmar los ajustes vuelve al menú principal.
	Tecla no asignada por el momento.
	Tecla no asignada por el momento.

6.2 Teclas (modo inserción de texto /personalizar)

La unidad de control del módulo de impresión dispone de un teclado tipo burbuja alfanumérico que posibilita al usuario la inserción de parámetros y de variables personalizadas sin necesidad de conectar un teclado exterior al aparato. En cada tecla figuran una serie de letras que pueden insertarse de igual manera que al emplear un teléfono móvil, lo que permite un considerable ahorro de tiempo.



Para que el usuario pueda controlar en qué modo de inserción se encuentra, este se mostrará en la parte derecha de la primera fila de la pantalla.

Dado que la inserción se compone mayoritariamente de caracteres de un mismo modo, los caracteres se han dividido en varios grupos. Se encuentran disponibles los siguientes modos de inserción:

Symbol	Modus
0	Estándar, comenzando por cifras
M	Comenzando por mayúsculas
m	Comenzando por minúsculas
A	Alt-Enter
a	Alt-Enter, se anulará la selección tras escribir un

Modo 0

Este es el modo que se muestra de manera estándar en el aparato. En este modo se mostrará en primer lugar el número escrito en la tecla. Al pulsar de nuevo la tecla, se mostrarán las letras mayúsculas primero, y luego las minúsculas.

Modo M

Las mayúsculas se mostrarán primero, luego las minúsculas, y al final la cifra que figura en la tecla.

Modo m















Se mostrarán primero las minúsculas, luego las mayúsculas, y al final la letra que figura en la tecla.

Modo A

Este modo sólo se puede emplear para la producción de caracteres especiales. Los caracteres deseados se obtienen al insertar el código ANSI (ver código ANSI). Preste por favor atención al hecho de que el código ANSI siempre debe tener tres posiciones, esto es, eventualmente tendrá que insertarse un cero antecediendo al código.

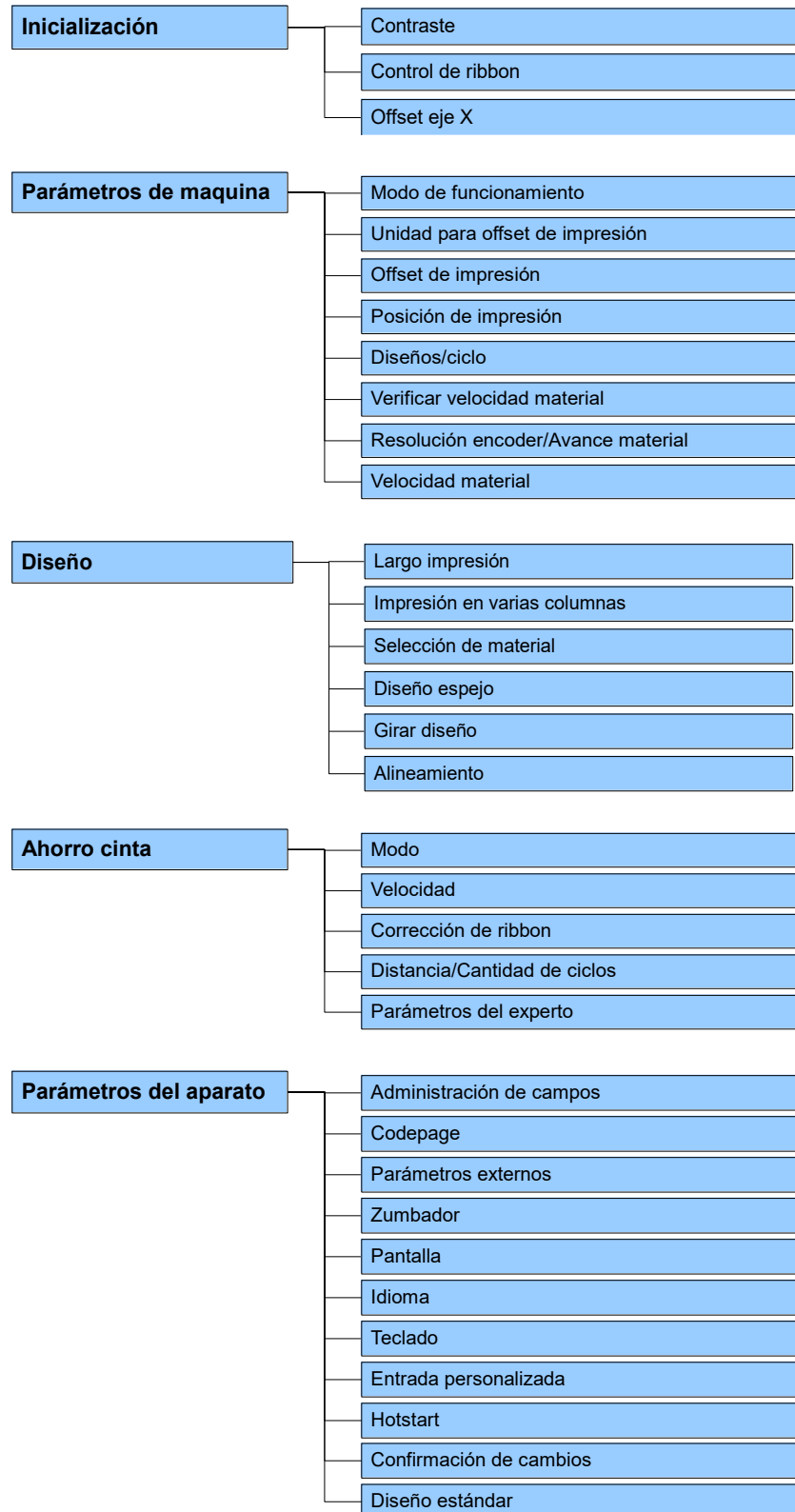
Modo a

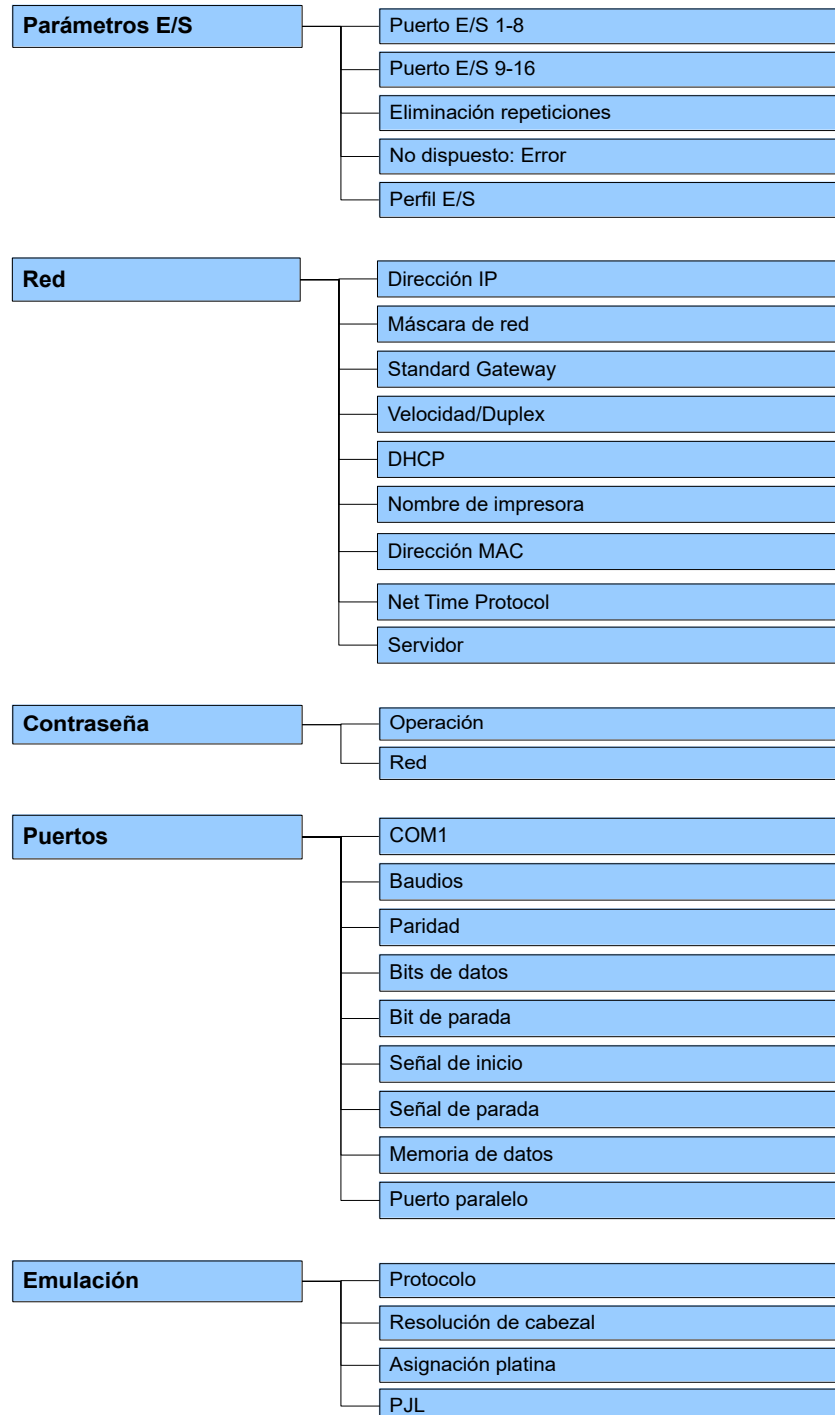
Igual que en el modo A. Con la diferencia de que aquí, tras la inserción del código ANSI correspondiente, se cambia automáticamente al modo de inserción anterior.

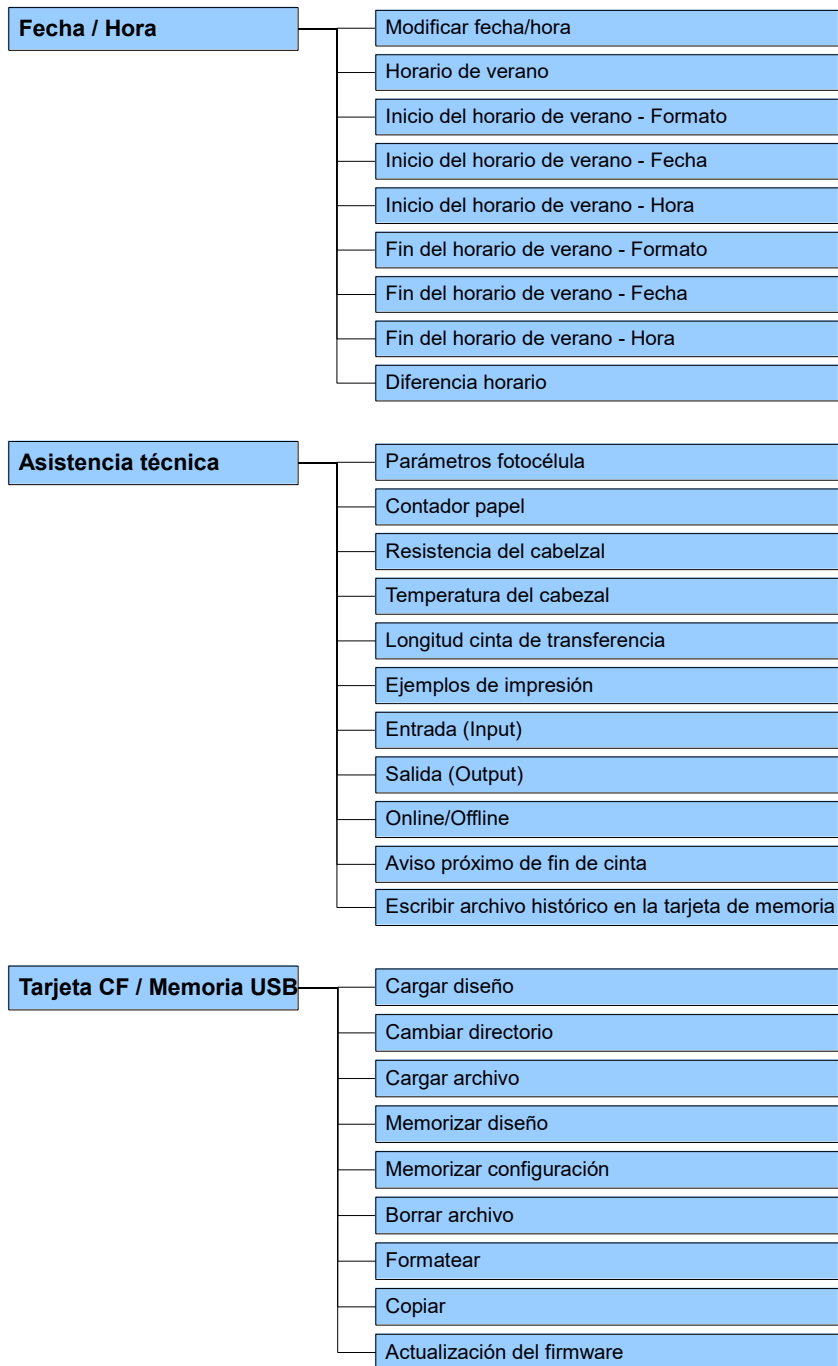
Tecla	Función
	Vuelva en el menú principal. Inicie una prueba de impresión. Borre un trabajo de impresión interrumpido.
	Tecla no asignada por el momento.
	Borre los caracteres situados en la posición actual del cursor. Si el cursor está situado tras el último carácter, borra el último carácter. No obstante, el carácter sólo se borrará cuando se haya insertado mediante la laminilla de teclado.
	Seleccione el modo de inserción deseado.
	Confirme la inserción. Tras confirmar la inserción cambiar al menú principal.
	Confirme o termine la inserción.
	Desplaza el cursor una posición a la izquierda.
	Desplaza el cursor una posición a la derecha.
	Cambie entre dos variables individuales en variables definidas por el usuario.
	Cambie entre dos inserciones individuales en las variables definidas por el usuario.
	Borre la totalidad de una entrada. Sin embargo, la entrada sólo se borrará si antes se insertó a través de la laminilla de teclado.
	Confirme las entradas en el menú funciones. Tras confirmar los ajustes vuelve al menú principal.
	Tecla no asignada por el momento.
	Tecla no asignada por el momento.

7 Menú funciones

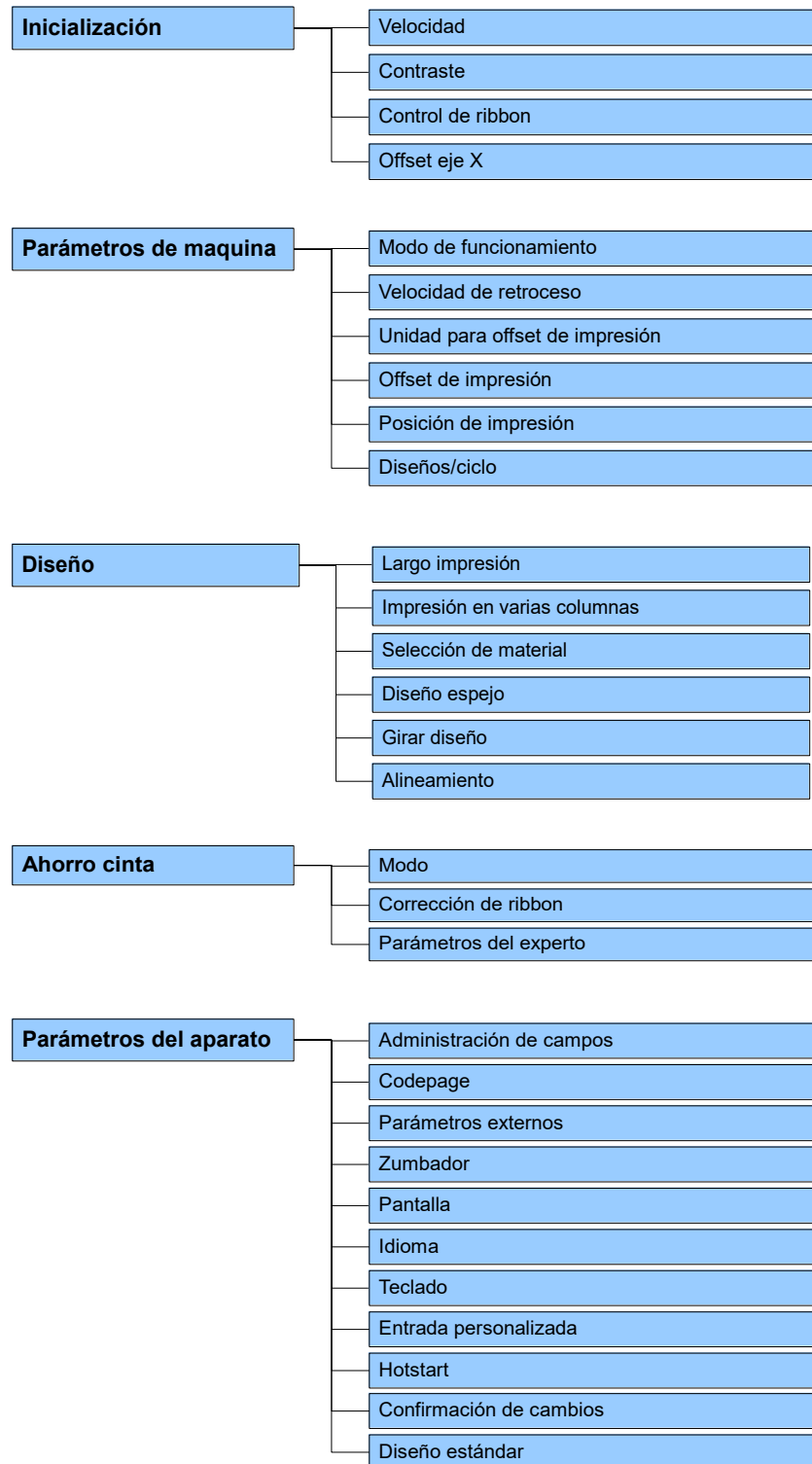
7.1 Estructura de las funciones (modo continuo)

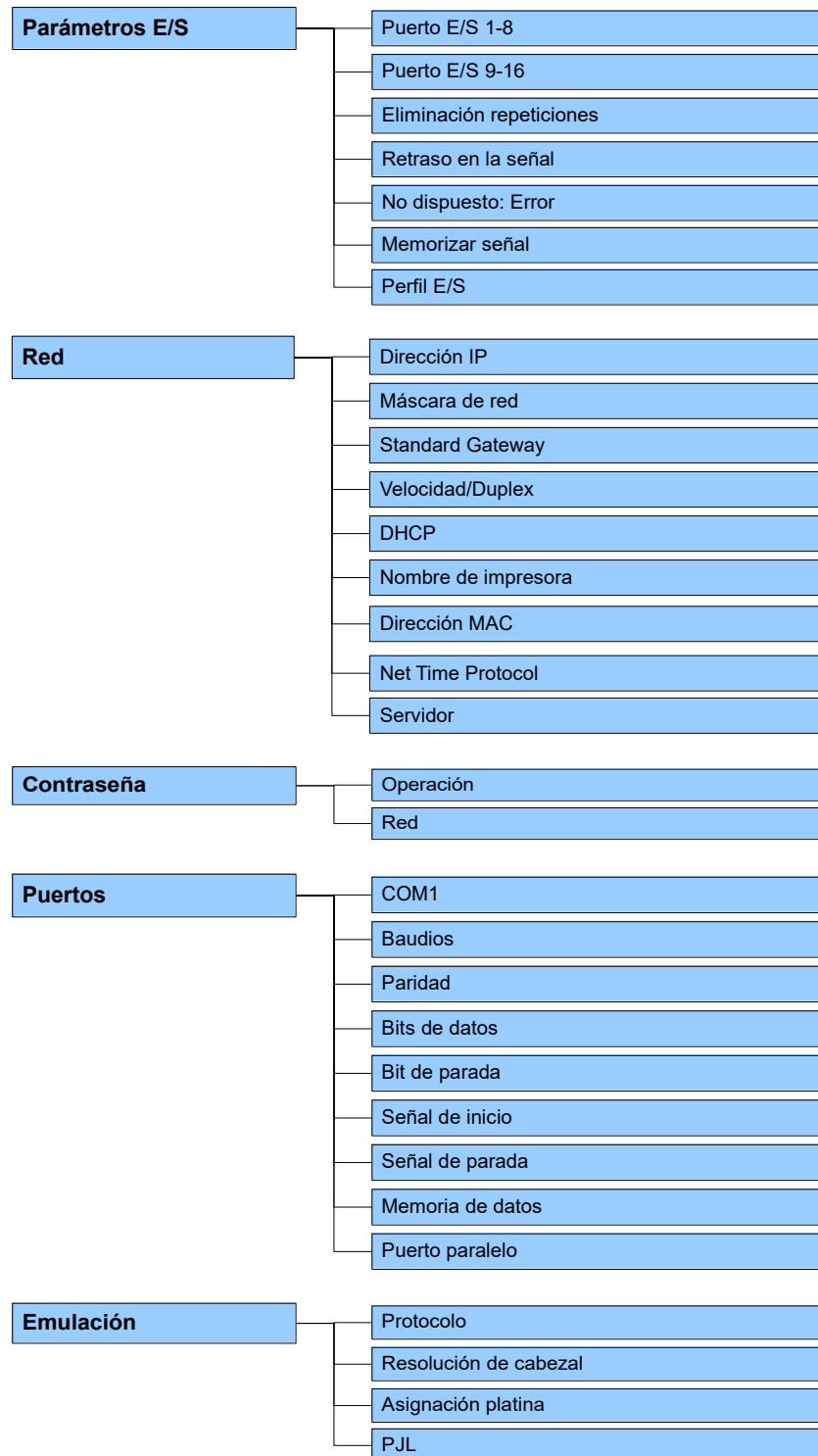


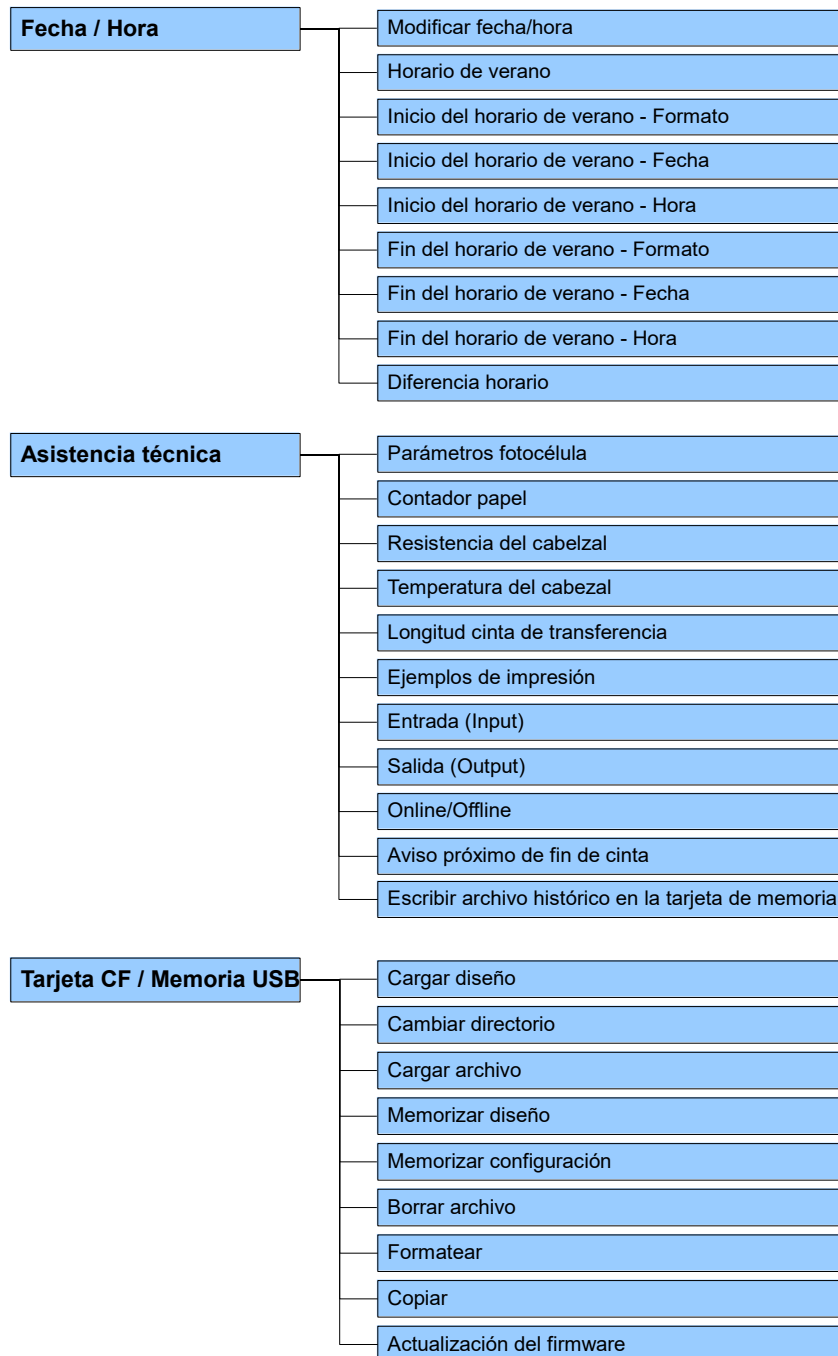




7.2 Estructura de las funciones (modo intermitente)









7.3 Inicialización de impresión

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú *Inicialización de impresión*.

Velocidad (modo intermitente)

Indicación de la velocidad de impresión en mm/s (véase capítulo Datos técnicos, página 19). La velocidad de impresión puede determinarse para cada nueva orden de impresión.

El ajuste de la velocidad de impresión afecta también al test de impresión.

Valores posibles: 50 ... 400 mm/s


Anchura de paso: 10 mm/s

Contraste

Indica el valor de ajuste de la intensidad de impresión cuando se emplean diferentes materiales, velocidades de impresión o contenidos.

Valores posibles: 10 % ... 200 %.

Anchura de paso: Pasos de 10 %

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


Control de ribbon

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.

Off: El control de la cinta de transferencia está desactivado, es decir, que el módulo continúa funcionando sin dar avisos de error.

On, sensibilidad baja (default): El módulo reacciona aproximadamente tres veces más lento en el final de la cinta de transferencia.

On, sensibilidad alta: El módulo reacciona inmediatamente al final de la cinta de transferencia.

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

Offset eje X


Desplazamiento de la impresión en sentido transversal a la dirección del papel.


El desplazamiento solo es posible hacia los bordes de la zona de impresión y está limitado al ancho de la línea focal del cabezal.


Valores posibles: -90.0 ... +90.0.

7.4 Parámetros de maquina (modo continuo)

Tras conectar el módulo aparece el menú principal



Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla  hasta avanzar al menú *Parámetros de maquina*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

Modo de funcionamiento

La impresión en sí no puede iniciarse a través del puerto. El módulo de impresión directa se encuentra siempre en el modo de control y la impresión se activa mediante la entrada de control *Inicio de impresión*. El modo de funcionamiento se transmite por regla general con cada diseño. Si este no fuera el caso, se empleará como modo de funcionamiento estándar *I/O dinámico continuo*.

Con las teclas  y  pueden seleccionarse y modificarse los modos de funcionamiento. Por el momento, están disponibles los siguientes modos de funcionamiento:

IO ST = IO estático

Se envía una señal de entrada, esto es, se imprimirá en tanto la señal se mantenga. Aquí se imprimirá la cantidad de diseños introducida al inicio de la impresión (nivel de evaluación de la señal de inicio de impresión).

IO ST F = IO estático continuo

Equivale al IO estático. Continuo significando aquí que, en lugar de imprimir una cantidad limitada de diseños, se imprimirá lo mismo diseño hasta que se transmitan nuevos datos a través del puerto.


IO DY = IO dinámico

Se envía una señal externa, esto es, cuando el módulo se encuentra en modo „espera“ se imprimirá un único diseño por cada cambio de señal (evaluación lateral de la señal de inicio de impresión).

IO DY F = IO dinámico continuo


Corresponde al IO dinámico. Continuo significa que, en lugar de imprimir una cantidad limitada de diseños, se imprimirá hasta que se transmitan nuevos datos a través del puerto.

Unidad para offset de impresión

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


Selección de la unidad para offset de impresión.
Los ajustes del valor de unidad para offset de impresión se efectúan a elección del usuario ya sea en mm o en ms.

Offset de impresión

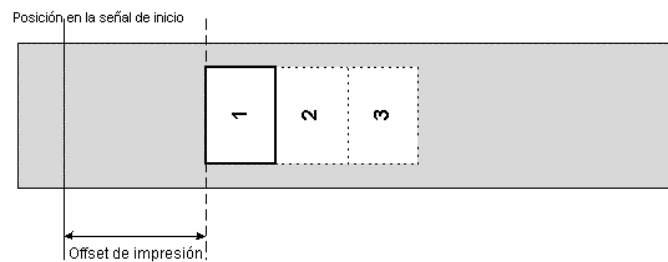
Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.


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

Los ajustes del valor del offset se efectúan a elección del usuario ya sea en mm o en ms. Colocar el cursor en mm o ms y seleccionar el

modo de selección con la tecla .

Valores posibles: 1 ... 999 mm

**Posición de impresión**

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

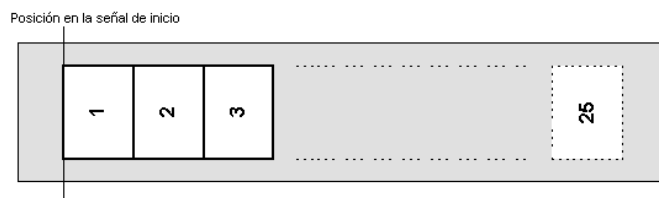
Indicación de la posición inicial del cabezal de impresión en mm.
Valores posibles: 12 ... 43 mm


Diseños/ciclo

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

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

Valores posibles: 1 ... 25.

**Check speed on start**


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

Verificación del inicio de la señal de impresión

Off (Default): La velocidad de impresión se comprueba en el momento en el que se alcanza el valor insertado para el offset. La señal de inicio se puede enviar, aunque el material todavía no se mueva. Sin embargo, la velocidad del material debe permanecer hasta el final en el rango de los valores válidos para la velocidad, ya que de otro modo se cancelará la impresión.

On: La velocidad del material se comprobará al iniciarse la impresión. Si la velocidad del material se encuentra fuera del ámbito de velocidad válido, se ignorará la señal.


Resolution

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

Resolución encoder/Avance de material por giro del encoder

Muestra la resolución del encoder utilizado y el avance de material por giro del encoder en mm. Estos ajustes sirven para medir la velocidad del material.

El avance de material/giro del encoder hace referencia, p. ejem., en una traducción 1:1 entre encoder y cilindro, a la circunferencia del cilindro.

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


Velocidad del material


Muestra la velocidad del material en mm/s.


Valores posibles: 1 ... 93 mm/s

7.5 Parámetros de maquina (modo intermitente)

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.


Pulse la tecla  hasta avanzar al menú *Parámetros de maquina*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.


Modo de funcionamiento

Selección de 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. Un ciclo de trabajo se iniciará por la entrada de señal 1 ó con la tecla . 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. Un ciclo de trabajo se iniciará mediante la entrada de señal 1 o con la tecla . 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.

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

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 ... 600 mm/s.

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

Unidad para offset de impresión

Selección de la unidad para offset de impresión.

Los ajustes del valor de unidad para offset de impresión se efectúan a elección del usuario ya sea en mm o en ms.

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

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 ... 999 mm

Estándar: 0 mm

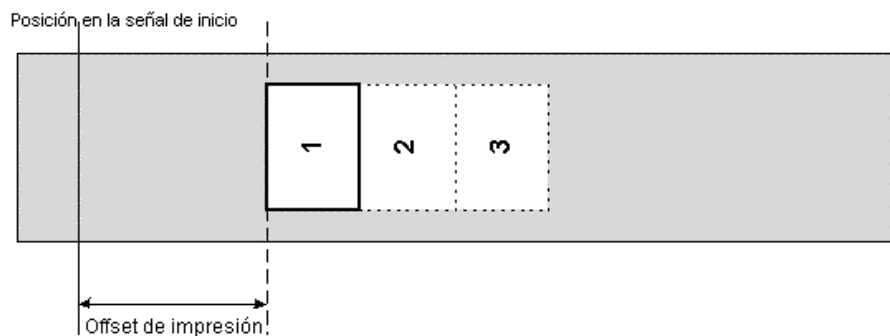



Figura 18


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

Posición de impresión

Indicación de la posición inicial del cabezal de impresión en mm.

Valores posibles: 0 ... 43 mm

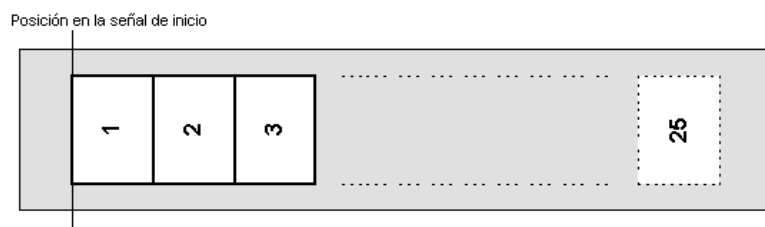
Estándar: 3 mm

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

Diseños/ciclo


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

Valores posibles: 1 ... 25




7.6 Diseño

Tras conectar el módulo aparece el menú principal


Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla , hasta avanzar al menú *Diseño*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.


Largo de impresión

Indica el largo de impresión en mm.
Indica el recorrido que la mecánica de impresión debe recorrer hacia atrás. El largo de impresión depende del largo de la mecánica de impresión.

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


Impresión en varias 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 (véase el capítulo 12.1, en página 115).

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


Selección de material

Selección del medio de impresión utilizado.

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


Invertir diseño

On: La etiqueta se imprimirá de modo invertido.
Off: La función está desactivada.

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

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.

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

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.

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

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.

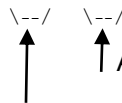
7.7 Ahorro cinta

Ahorro cinta = máximo aprovechamiento de la cinta de transferencia

Diseño



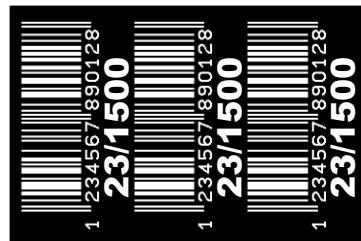
Cinta de transferencia sin ahorro cinta



Ahorro cinta del diseño

Ahorro cinta de campos

Cinta de transferencia con ahorro cinta



Procedimiento

En principio el ahorro de ribbon se realiza de manera que la cinta de transferencia cuando no imprime, se frena o se para totalmente. Si hay tiempo suficiente entre impresiones disponible, el ribbon que no se ha utilizado para la impresión, retrocede para volver a imprimir de nuevo. El ahorro de cinta y la calidad de impresión están ligados al tiempo disponible entre impresiones que es necesario para desacelerar o acelerar la cinta de transferencia.

Hay dos tipos diferentes de ahorro de ribbon:

Ahorro cinta de campos


En caso de huecos dentro del diseño se intenta ahorrar cinta de transferencia. Dado que, por lo general, los huecos son muy pequeños, se dispone sólo de poco tiempo. Por esta razón no es aconsejable un retroceso (falta de tiempo).

Ahorro cinta del diseño


Se optimizan los espacios en blanco entre los diseños. Generalmente, aquí se dispone de más tiempo. La pérdida de la cinta de transferencia entre los diseños que surgen a raíz de la aceleración y el frenado de la cinta pueden corregirse mediante retroceso.

7.8 Ahorro de cinta (modo continuo)



Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla , hasta avanzar al menú *Ahorro de cinta*.


Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

Modo

Pulse la tecla  y  para seleccionar el modo 'Standard'.

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.

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

Speed

Fijación de la velocidad máxima de impresión.

Sobre la base de este valor se realizan todos los cálculos necesarios, como p. ej. trayecto de retroceso y mínimo offset posible.

Ejemplo

Speed = 400	Excelente resultado de ahorro de
Ahorro de cinta = Estándar	cinta entre 50 mm/s y 400 mm/s.

Si, a pesar de todo, se imprime con una velocidad superior a 400 mm/s, el resultado del ahorro de cinta empeorará o no será posible realizar más optimizaciones, pues la retracción se ha quedado en 400 mm/s.

No obstante, debe tener en cuenta lo siguiente: Si valor de velocidad se configura a 400 y sólo se imprime a 300 mm/s, se alcanza un número de ciclos menos que cuando el valor de velocidad se configura a 300, si bien aquí queda aún una reserva de 100 mm/s.

Así pues, el valor de velocidad debe establecerse siempre en la velocidad de impresión máxima. Para el caso de que el número de ciclos no alcance, debería aplicarse la corrección de retroceso.

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

Corrección de ribbon

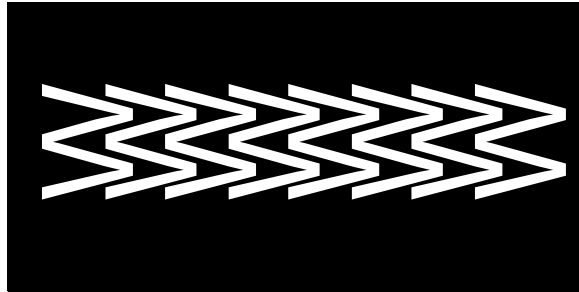
R-Correction


0 mm = Se retrocede siempre hasta alcanzar un ahorro de cinta (no hay pérdida de cinta de transferencia). Esto se efectúa más bien raramente, dado que la posición de la cinta puede diferir debido a las imprecisiones en la medición de la velocidad (codificador rotatorio).
Valor por defecto: -1 mm

-xx mm = El retroceso puede reducirse. Se produce una pérdida de cinta de transferencia, pero se aumenta el número de ciclos. Si se eleva el valor a toda la longitud de retroceso (introducir 9999), el módulo de impresión directa pone automáticamente el valor máximo y no se efectúa ningún retroceso más.

+xx mm = El retroceso puede ampliarse. Esto produce que en la cinta de transferencia puede imprimirse en la imagen de impresión anterior.

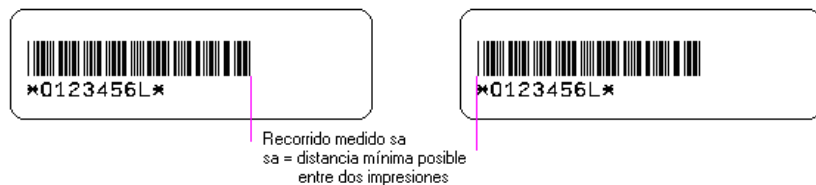
Ejemplo



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

Información sobre el rendimiento


sa/mm: La mínima distancia posible entre dos impresiones con máximo ahorro de cinta (el offset debe colocarse al valor mínimo). Como base para el cálculo se emplean los parámetros de ahorro de cinta ajustados, como asimismo el modo y especialmente también la velocidad máxima de impresión (speed) indicada.




cmin: Cantidad máxima de ciclos en ciclos por minuto.

so/mm: Indicación de la pérdida de ahorro de cinta, es decir, cuántos mm de cinta de transferencia se pierden efectivamente.



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

Parámetros expertos

El punto de menú está protegido por contraseña. Introducir la contraseña, pulsar la tecla  para confirmar la introducción y se visualizarán los siguientes parámetros:

Printhead down time


PhDownT = printhead down time in ms (bajada del cabezal):

Es empleado por el algoritmo de ahorro de cinta para calcular el inicio del movimiento descendente del cabezal de impresión.

Ribbon motor early start time

REStartT = ribbon motor early start time in ms (tiempo de inicio del motor de ribbon anterior a la impresión):

Este valor se suma al tiempo de aceleración el 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.

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

Minimal print speed

MinSpeed = minimal print speed (velocidad mínima de impresión):

Si se eleva la velocidad mínima de impresión, se eleva también el número máximo de los ciclos.

Use max. speed

USMxSped = use maximum speed (velocidad máxima de impresión):

Emplea el parámetro velocidad como velocidad máxima. Si la velocidad del material excede la velocidad máxima se interrumpe la impresión hasta que la velocidad del material esté de nuevo por debajo de la velocidad máxima.

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

Printhead up time

PHupT = printhead up time in ms (tiempo de cabezal elevado):

Es empleado por el algoritmo de ahorro de cinta para calcular si se puede hacer un ahorro de cinta de campo o no.

Valve reaction time

PhVReactT = valve reaction time in ms (tiempo de reacción de la válvula):

Se calcula cuándo iniciar el movimiento descendente del cabezal.

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

Print offset border calculation

Calcoff = Turn On/Off print offset border calculation

(encendido/apagado del cálculo de offset impresión de borde):






Si el parámetro se coloca en off, puede introducirse un offset de impresión menor al requerido.

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

Ribbon motor stop delay time

RibMotStpDlayT = ribbon motor stop delay time (tiempo de retardo en la detención del motor de ribbon):

El tiempo de retardo está en ms en los cuales el motor de la cinta de transferencia se mueve aún a velocidad constante antes de detenerse. Puede usarse para corregir las barras negras al final de la impresión o para proporcionar refrigeración más larga al cabezal.


- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Field ribbon saving** **FieldRS = field ribbon saving (ahorro de ribbon en el campo):**
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.
- Rewind speed** **Rwind v = rewind speed in mm/s** (velocidad de rebobinado en mm/s):
Indica la velocidad de rebobinado en mm/s.
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Ribbon save priority** **Ribbon Save Quality (calidad de ahorro de ribbon):**
Si el algoritmo de ahorro de ribbon no es capaz de actuar debido a cambios muy rápidos en la velocidad de material para mantener el ahorro programado (corrección de ribbon) se puede cambiar la impresión para obtener el ahorro de ribbon deseado.
Print Position (posición de impresión):
Si el algoritmo de ahorro de ribbon no es capaz de actuar debido a cambios muy rápidos en la velocidad de material para mantener el ahorro programado (corrección de ribbon) entonces puede mantenerse la posición de la impresión al aumentar el uso de la cinta de transferencia.
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Speed 1. Field** Si está ajustado en 0 (valor por defecto), el parámetro no tiene influencia sobre la optimización. De otro modo, el algoritmo de ahorro de cinta no toma la velocidad medida para el cálculo del ahorro de cinta del diseño, sino la que se indica aquí.
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Tension** Indica la longitud que recorre después de haber hecho la medición inicial de ribbon.
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- SaveStartInNormMode** **Save start in normal mode (ahorro al inicio en modo normal):**
Si una señal de inicio de impresión llega durante el proceso de impresión de una orden de impresión anterior, la impresión no se interrumpe, pero la impresión de la señal de inicio se agrega directamente a la impresión en curso.

7.9 Ahorro de cinta (modo intermitente)



Tras conectar el módulo aparece el menú principal

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


Pulse la tecla  hasta avanzar al menú *Ahorro cinta*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

Modo

Pulse las teclas  y  para seleccionar el modo 'Standard'.

Standard Maximale Optimierungsleistung, d.h. mit dieser Einstellung entsteht kein Transferbandverlust (außer einem Sicherheitsabstand von 1 mm, damit die Druckfelder nicht ineinander gedruckt werden). Es werden keine Einstellungen zugelassen, bei denen diese Optimierung nicht mehr erreicht werden kann. Das gilt besonders für den Druck Offset, der jetzt nur noch im gültigen Bereich eingestellt werden kann.

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

Corrección de ribbon

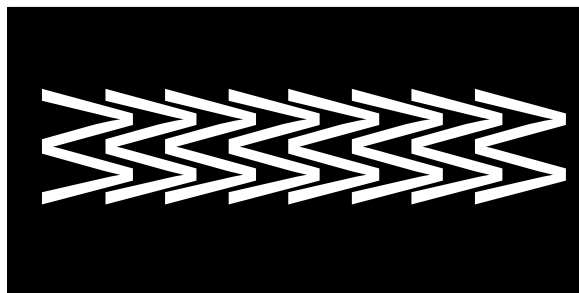
R-Correction





0 mm = Se retrocede siempre hasta alcanzar un ahorro cinta (no hay pérdida de cinta de transferencia). Esto se efectúa más bien raramente, dado que la posición de la cinta puede diferir debido a las imprecisiones en la medición de la velocidad (codificador rotatorio).
Valor por defecto: -1 mm

-xx mm = El retroceso puede reducirse. Se produce una pérdida de cinta de transferencia, pero se aumenta el número de ciclos. Si se eleva el valor a toda la longitud de retroceso (introducir 9999), el módulo de impresión directa pone automáticamente el valor máximo y no se efectúa ningún retroceso más.

+xx mm = El retroceso puede ampliarse. Esto produce que en la cinta de transferencia puede imprimirse en la imagen de impresión anterior.


Ejemplo




	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
Parámetros del experto	El punto de menú está protegido por contraseña. Introducir la contraseña, pulsar la tecla  para confirmar la introducción y se visualizarán los siguientes parámetros:
Printhead down time	PhDownT = printhead down time in ms (bajada del cabezal): Es empleado por el algoritmo de ahorro cinta para calcular el inicio del movimiento descendente del cabezal de impresión.
Printhead up time	PHupT = printhead up time in ms (tiempo de cabezal elevado): Es empleado por el algoritmo de ahorro cinta para calcular si se puede hacer un ahorro cinta de campo o no.
	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
Printhead valve reaction time	PhVReactT = valve reaction time in ms (tiempo de reacción de la válvula): Se calcula cuándo iniciar el movimiento descendente del cabezal.
	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
Tension	Tensión: Indica la longitud que recorre después de haber hecho la medición inicial de ribbon.
Ribbon Mode	0 = La cinta de transferencia se retira a todo lo largo del módulo de impresión directa luego de cada impresión, es decir, no tiene lugar un ahorro cinta entre cada diagrama. 1 = La cinta de transferencia se retira solamente del área impresa, es decir, se optimizan los huecos entre los diagramas. Al cambiar de diagrama, la cinta de transferencia es posicionada automáticamente.

7.10 Parámetros del aparato

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla , hasta avanzar al menú *Parámetro del aparato*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

Administración de 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.

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.



¡AVISO!


Excepción: En impresión de multibanda siempre se tienen que imprimir bandas completas (cantidad siempre múltiplos de las bandas). Las bandas borradas no se restauran.

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

Codepage

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

ANSI caracteres / Codepage 437 / Codepage 850 / GEM deutsch / GEM alemán / GEM inglés / GEM francés / GEM sueco / GEM danés.


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

Parámetros externos

Sólo dimensión del diseño: Los parámetros de la longitud del diseño, longitud de espacio entre diseños y ancho de diseño se pueden transferir al módulo de impresión directa. Todos los demás ajustes se pueden hacer directamente en el módulo de impresión directa.

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.

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

Zumbador

On: Al pulsar una tecla cualquiera se oye una señal acústica.









Valores posibles: 1 ... 7.

Off: No se oye ningún sonido.


Pantalla

Regula el contraste en la pantalla.

Valores posibles: 45 ... 75.

	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
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.
	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
Asignación del 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.
	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
Entrada personalizada	<p>Off (apagada): En la pantalla no aparece ninguna pregunta acerca de variables personalizadas. En este caso se imprimirá teniendo en cuenta los valores predeterminados por defecto.</p> <p>On (conectada): Al iniciar la impresión aparece en la pantalla una vez una pregunta acerca de variables personalizadas.</p> <p>Auto (automática): Las preguntas por la variable personalizada y la cantidad aparecen tras cada boceto.</p> <p>Auto without quantity query (automática sin consulta de cantidad): La pregunta por la variable personalizada aparece tras cada boceto sin una consulta adicional por la cantidad.</p>
	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
Hotstart	<p>On: Es posible reanudar un trabajo de impresión interrumpido, al conectar de nuevo el módulo de impresión.</p> <p>Off: Tras desconectar el módulo, se borran todos los datos (véase el capítulo 12.2, en página 116).</p>
	Pulse la tecla  , para acceder al siguiente punto del menú.
Autoload (carga automática)	<p>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.</p> <p>Procedimiento: El diseño utilizado se guarda en una tarjeta CF. 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. Pulse la tecla , para iniciar la impresión. Aquí se insertará la cantidad.</p>
	<p> ¡AVISO! Después de la nueva conexión del módulo de impresión se carga siempre el último diseño de la tarjeta Compact Flash.</p> <p>Off: Después de encender de nuevo el módulo de impresión debe cargarse el último diseño utilizado manualmente desde la tarjeta CF.</p>
	<p> ¡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.</p>

Confirmar cambios en el diseño


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

On: Una nueva orden de impresión se imprime recién después de la confirmación en el aparato.

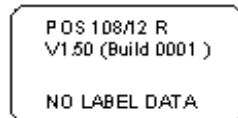
Una orden de impresión continua ya activa se continúa imprimiendo hasta que se efectúa la confirmación en el aparato.

Off: No aparece consulta alguna en la pantalla de direccionamiento.

Diseño estándar

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


On: Si se comienza una orden de impresión sin haberla definido previamente, se imprime por defecto el diseño estándar.




Off: Si se comienza una orden de impresión sin haberla definido previamente, aparece un mensaje de error.

7.11 Parámetros I/O

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla , hasta avanzar al menú *Parámetros I/O*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

E/S puerto 1-8 y E/S puerto 9-16

Definición de las funciones de puerto:
Dos señales muestran el valor actual de cada puerto.


El primer símbolo especifica lo siguiente:

- I** = El puerto opera como entrada
- O** = El puerto opera como salida
- N** = El puerto no tiene función (no ha sido definida)

Estos ajustes no pueden modificarse.


El segundo símbolo especifica lo siguiente:

- +** = El nivel activo de la señal es 'high' (1)
- = El nivel activo de la señal es 'low' (0)
- x** = El puerto está desactivado
- &** = Se ejecuta la función a cada cambio del nivel de señal.
- s** = El estado puede ser influenciado por el puerto.
La función interna de la impresora está desactivada.

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


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.

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

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.

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

No dispuesto: Error


Error if not ready

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.


Solo velocidad: Al quedar por debajo de la velocidad de impresión mínima se activa un mensaje de error.

**Memorizar señal
(modo intermitente)**

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

On: La señal de comienzo para la siguiente etiqueta puede haberse mandado durante la impresión de la etiqueta en curso. La señal queda registrada en el módulo. El módulo empieza a imprimir la siguiente etiqueta 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 la siguiente etiqueta sólo puede ejecutarse si la etiqueta 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 la etiqueta en curso, esta será ignorada.


Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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 21.

7.12 Red

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla  hasta avanzar al menú *Red*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

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.

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.


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.

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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.

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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)**

NoLink: Cable de red no enchufado.

LinkOnly: Cable de red enchufado; Configuración de IP incorrecta.


FixIP: La red está conectada; IP funciona con una IP fija.

Search: A la espera de la asignación automática de IP.

AutoIP: La red está conectada; no se encontró ningún servidor DHCP; Se utiliza AutoIP.

DHCP: La red está conectada; DHCP se ha realizado correctamente.

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

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

Pulse la tecla  para confirmar la selección.


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.

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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).

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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.


Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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.

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.


Fecha:

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

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

Hora:

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

Pulse la tecla , para acceder al siguiente parámetro.

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.

7.13 Contraseña

Tras conectar la impresora aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla  hasta avanzar al menú *Contraseña*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.


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 de la impresora se dividen en varios grupos de funcionamiento.

La impresora puede ajustarse mejor a su orden ya que sólo se bloquean ciertas funciones.

Operación


Contraseña

Introduzca una contraseña numérica de 4 dígitos.

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


Protección configuración

Los ajustes de la impresora se pueden modificar (contraste, velocidad, modo de funcionamiento,...). El bloqueo mediante contraseña evita las modificaciones en los ajustes de la impresora.

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

Protección por contraseña favoritos

La protección por contraseña impide el acceso al menú favoritos.

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

Protección tarjeta de memoria

Mediante las funciones de la tarjeta CF se pueden grabar etiquetas, cargarlas, etc. Aquí se debe distinguir al establecer una protección con contraseña, si se permite acceso a la lectura o ningún acceso.

No protection: No password protection

Userview only: Only reading access

Protected: Access blocked

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

Protección impresión

En caso de que la impresora esté conectada 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.

Para volver a activar una función bloqueada, debe introducir de nuevo la contraseña. Si se ha introducido correctamente, podrá ejecutar la función deseada.

Red


Contraseña

Introduzca una contraseña con 15 dígitos. La contraseña puede contener letras, números y caracteres especiales.

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

Protección HTTP

La comunicación mediante HTTP queda bloqueada.

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

Protección Telnet

No se podrán cambiar los ajustes del servicio Telnet.

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


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.

7.14 Puertos

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla , hasta avanzar al menú *Puertos*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

COM1 / Baud / P / D / S

COM1:

0 - Puerto serie desactivado.

1 - Puerto serie activado.

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 y 115200.

P = Paridad:

N - Sin paridad; E - Paridad par (even); O - (Paridad impar (odd).

Debe prestar atención a que los ajustes sean acordes con los efectuados en el módulo de impresión directa.

D = Bit de datos (data bits):


Ajuste de los bit de datos

Valores posibles: 7 o 8 bits.

S = Bit de parada (stop bits):

Indica los bits de parada entre los bytes.

Valores posibles: 1 o 2 bits de parada.

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

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.


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

Memoria de 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.

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


Test de puertos


Compruebe si se transfieren datos a través del puerto.


Pulse las teclas  y  para seleccionar General (On). Pulse la tecla  y se imprimirán los datos que se envíen a través del puerto que se desee (COM1, LPT, USB, TCP/IP).

7.15 Emulación

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla  hasta avanzar al menú *Emulación*.


Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

Protocolo


CVPL: Carl Valentin Programming Language

ZPL: Zebra® Programming Language

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

Pulse la tecla , para confirmar la selección.

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.

Pulsar la tecla  en el menú protocolo, para llegar al próximo punto de menú.

Resolución de cabezal de impresión

En caso de emulación ZPL II® activa hay que ajustar la resolución del cabezal de impr. 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).

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

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.


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

PJL (ITI - Idioma de trabajo de impresión)


Los comandos de procesamiento del PJP (Lenguaje de Trabajo de Impresión de Hewlett Packard®) pueden activarse o desactivarse. Puede hacer un requerimiento para conocer la información del estado del trabajo de impresión.

7.16 Fecha & Hora





Tras conectar el módulo aparece el menú principal


Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla , hasta avanzar al menú *Fecha & Hora*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

Modificación fecha y hora


La fila superior de la pantalla muestra la fecha actual, y la fila inferior muestra la hora actual. Pulse las teclas  y , para acceder al campo siguiente. Pulse las teclas  y , para aumentar y/o disminuir los valores que se muestran.

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

Horario de verano

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


Off: El módulo de impresión directa no se reconoce ni se activa de manera automática.

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

Inicio del horario de verano - 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 next day = se empezará a contar a partir del día siguiente

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

Inicio del horario de verano - Fecha

Inserte la fecha en la que debe comenzar el horario de verano. Esta inserción se refiere al formato anteriormente seleccionado. En el ejemplo más arriba se cambiará al horario de verano de manera automática en el último domingo de marzo (03).

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

Inicio del horario de verano - Hora

Inserte la hora para que comience el horario de verano.

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

Fin del horario de verano - Formato

Seleccione el formato para insertar el fin del horario de verano. El ejemplo más arriba muestra los valores estándar (formato europeo).

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

Fin del horario de verano - Fecha

Defina la fecha en la que debe finalizar el horario de verano. Esta inserción se refiere al formato anteriormente seleccionado.

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

Fin del horario de verano - Hora

Establece la hora en la que debe finalizar el horario de verano.

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

Diferencia horario

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

7.17 Asistencia técnica



¡AVISO!

Al objeto de que el distribuidor o en su caso el fabricante del módulo puedan prestarle el servicio de asistencia técnica con rapidez, los parámetros seleccionados, puede leerse directamente en el aparato.

Tras conectar el módulo aparece el menú principal

Pulse la tecla , para acceder al menú funciones.

Pulse la tecla hasta avanzar al menú *Asistencia técnica*.

Pulse la tecla , para seleccionar el menú.

Parámetros fotocélula

- H = Carcasa
Disponibles sólo si hay un interruptor de la tapa.
Indica el valor para la posición de carcasa (0 - abierta, 1 - cerrada).
- P = Presión
Indica el valor entre 0 y 1 del control de la presión del aire.
- R1 = no empleado
- R2 = Rollo desbobinador de la cinta de transferencia
Indicación 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).
- E = Encoder (modo continuo)
Muestra el estado actual del encoder.
- C = Carro
Posición del carro de impresión.

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

Contador papel

D: Muestra el recorrido en metros efectuado hasta ahora por el cabezal de impresión.

G: Muestra el recorrido en metros realizado por el aparato.

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








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.

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

Temperatura del cabezal de impresión

Muestra la temperatura del cabezal de impresión. La temperatura será normalmente la misma que la temperatura ambiente. Pero si aumenta la temperatura máxima en el cabezal de impresión, el trabajo de impresión en curso se interrumpirá y se mostrará un mensaje de error en la pantalla del módulo de impresión directa.


- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Ribbon** Selección de la longitud de la cinta de transferencia empleada (300 m, 450 m, 600 m). Con cintas pequeñas puede alcanzarse un rendimiento de ciclos más elevado.
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- 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 directa. |
| Fuentes | = | Imprime todas las fuentes vectoriales y bitmap. |
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Input** Muestra el nivel de señal Input. La indicación depende del *Perfil E/S* seleccionado (véase la página **Fehler! Textmarke nicht definiert.**).
0 = Low (bajo)
1 = High (alto)
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Output** Muestra el nivel de señal Output. La indicación depende del *Perfil E/S* seleccionado (véase la página **Fehler! Textmarke nicht definiert.**).
0 = Low (bajo)
1 = High (alto)
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- Estado E/S**
- Se cuentan los acontecimientos relevantes y se registran en la memoria RAM. El registro se pierde después de desconectar el aparato.
- RInt** = Interrupciones reales
Los impulsos de entrada de inicio se cuentan directamente en la interrupción.
- Dbnc** = 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.
- NPrn** = 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.
- PrtStrtReset** = Los contadores se ponen a 0.
- PrtStrtTime** = Mide la longitud de la última impresión en ms.
- Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.
- 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. Si la función está activada, puede cambiarse entre el modo online y offline con la tecla . En la pantalla se visualiza el estado respectivo.
Estándar: Off (apagada)

	<p>Online: Pueden recibirse datos a través de interfaces. Las teclas del teclado están activadas únicamente cuando se cambió al modo offline con la tecla .</p> <p>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.</p> <p>Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.</p>
<p>Aviso próximo de fin de cinta</p>	<p>Una señal de aviso se aparecerá vía control output, antes de que la cinta de transferencia llegue a su fin.</p>
<p>Aviso próximo de diámetro de fin de cinta</p>	<p>Ajuste del preaviso de diámetro (mandril) de la cinta de transferencia. 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. Valores posibles: 0 ... 255 mm.</p>
<p>Modo del aviso próximo fin de cinta</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> <p>Pulse la tecla , para acceder al siguiente punto del menú.</p>
<p>RegTodo Escr2MC Escribir archivo histórico en la tarjeta de memoria</p>	<p>El módulo de impresión guarda varios sucesos internamente. En caso de avería, la causa del fallo puede ser localizada rápidamente.</p> <p>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.</p> <p>Los archivos se guardan el directorio 'log':</p> <p>LogMemErr.txt: Los errores se guardan con información adicional como fecha/hora y el nombre de archive/número de línea (para desarrolladores).</p> <p>LogMemStd.txt: Se guardan los eventos seleccionados.</p> <p>LogMemNet.txt: Se envían los últimos datos a través del puerto 9100.</p> <p>Parameters.log: Todos los parámetros de la impresora de manera legible.</p> <p>TaskStatus.txt: Estado de todas las tareas de la impresora.</p> <p>Los archivos <i>LogMemErr.txt</i> y <i>LogMemStd.txt</i> se escriben cíclicamente, es decir, se sobrescriben los contenidos más antiguos.</p>

7.18 Menú principal

Encienda el módulo de impresión directa y la pantalla mostrará el menú principal. El menú principal muestra información tal como tipo de módulo, fecha y hora, número de la versión del firmware y el tipo de FPGA.


Esta información se muestra durante un breve período de tiempo, luego vuelve a la primera información.

Pulse la tecla  para mostrar la información siguiente en la pantalla.


7.19 Avisos en la pantalla durante la impresión



TESTETI: Espera
Impreso: 00000

El módulo se encuentra en modo de „espera“, esto es, está lista para recibir archivos.


Un trabajo de impresión activo se puede interrumpir pulsando la tecla . En la pantalla aparecerá el siguiente aviso:

TESTETI: ST 0
Impreso: I00000


Al pulsar la tecla  se puede reiniciar un trabajo de impresión interrumpido.

En el caso de que un trabajo de impresión activo fuera interrumpido pulsando la tecla  y posteriormente se pulsara la tecla , el trabajo de impresión quedará cancelado y el aparato retornará al menú principal.

Veloc.material
300 mm/s

Durante la impresión se mostrará la cantidad impresa. Al pulsar la tecla  se puede cambiar a la ventana Velocidad del material.

Offset impresión
(mm) 10.0

Al pulsar la tecla  se puede cambiar a la ventana Offset impresión. El Offset impresión puede modificarse durante un pedido de impresión en marcha.

Pulsando varias veces la tecla  se volverá a la posición de salida, esto es, se cambiará al modo de “espera”.

8 Tarjeta Compact Flash / Memoria USB

8.1 Información General

En la parte posterior de la impresora de etiquetas hay una ranura para la tarjeta Compact Flash y un puerto USB dónde se puede conectar una memoria USB.

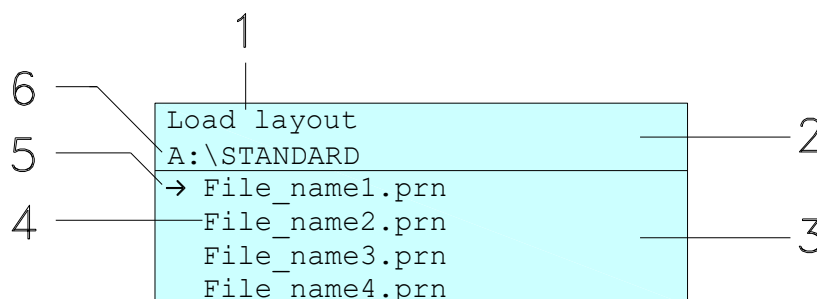
El menú de almacenamiento masivo (menú de la memoria) permite el acceso a las tarjetas CF o memorias USB que se hayan conectado a la impresora. Entre las opciones del menú se encuentran las de cargar y guardar etiquetas, borrar archivos o directorios, copiar archivos o directorios o formatear.



¡AVISO!

Se recomienda que se haga una copia de seguridad de los datos más importantes, por si se diera el caso de un error de funcionamiento de la memoria. Puede emplearse para ello cualquier lector de tarjetas CF para PC.

8.2 Estructura de la pantalla



- 1 = Función activa
- 2 = Cabecera de dos líneas
- 3 = Selección de archivos
- 4 = Nombres de archivos/directorios
- 5 = Archivo seleccionado (cursor)
- 6 = Ruta (Unidad :\directorio)

La cabecera de dos líneas (2) contiene el nombre de la función activa (1) y la ruta (6).

La selección de archivos de cuatro líneas indica la lista de archivos/directorios. La primera entrada (marcada con una flecha) es la seleccionada. Todas las acciones se refieren a este archivo/directorio.




















¡AVISO!

Están disponibles tres unidades.
 A:\ indica la tarjeta Compact Flash.
 (sólo se puede poner una memoria)
 U:\ indica la memoria USB.
 R:\ indica la RAM (Emulación ZPL).

8.3 Navegación

El menú de funciones se opera con las teclas que hay en la unidad de control o mediante un teclado externo USB.

		Vuelva al menú anterior.
		Función <i>Cargar diseño</i> : Cambie al explorador de archivos. File Explorer (Explorador de archivos): Cambie al menú contextual.
		Seleccione un archivo/directorio si existen ambas opciones.
		Menú principal: Acceso al menú de la memoria. File Explorer (Explorador de archivos): Cree un archivo nuevo.
		Active la función seleccionada en el archivo/directorio activo.
		Pase al directorio subordinado.
		Pase al directorio seleccionado.
		Sube al directorio superior.
		Baja al directorio inferior.

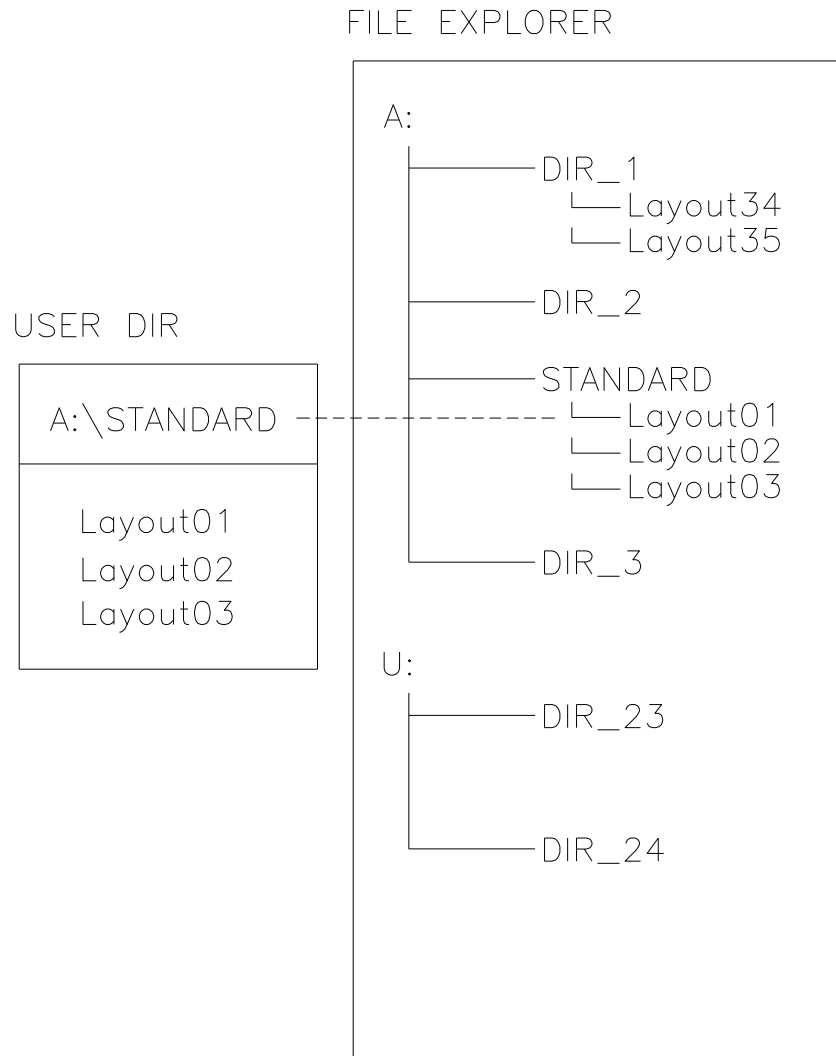
8.4 Directorio definido por el usuario




¡AVISO!

Define el directorio del usuario:

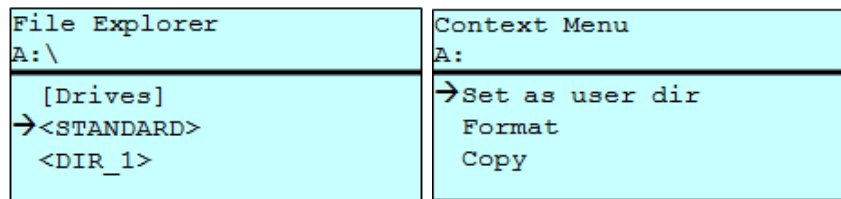
- antes de usar y/o navegar por el menú de la memoria.
- si el formateo de la tarjeta CF se ha hecho en un PC y por tanto el directorio STANDARD no se ha creado automáticamente.




El directorio del usuario es el directorio raíz en el cual el usuario graba los archivos usados frecuentemente. El uso de los directorios de usuario permite el acceso rápido y directo a los archivos guardados en ese directorio. La definición de un directorio de usuario ahorra una larga búsqueda del archivo a ser impreso.

Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla  para acceder al explorador de archivos.



Pulse las teclas , , ,  para seleccionar el directorio.

Pulse la tecla  para ver todas las funciones disponibles.

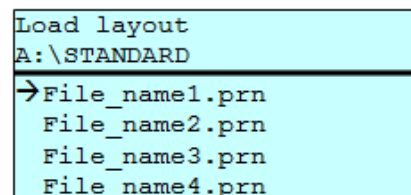
Seleccione la función *Directorio de usuario* y pulse la tecla  para confirmar la selección.

Pulse la tecla  para que la impresora vuelva al menú principal.

Cuando vuelva a iniciar el menú de la memoria se mostrará el directorio seleccionado como directorio de usuario.

8.5 Cargar diseño

Carga una etiqueta del directorio definido por el usuario. Esta función permite un rápido acceso a la etiqueta deseada porque se muestran solo las etiquetas y se ocultan los directorios.



Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse las teclas , , ,  para seleccionar el layout que van a imprimirse.

Pulse la tecla  para confirmar la selección.

La impresora muestra automáticamente la ventana para elegir el número de copias que se desean imprimir.

Seleccione el número de copias que van a imprimirse.

Pulse la tecla  para comenzar la impresión.



¡AVISO!

El directorio NO PUEDE cambiarse aquí. Un cambio en el directorio DEBE hacerse en el explorador de archivos con la función *Cambiar directorio*.

8.6 Explorador de Archivos

El Explorador de Archivos es el gestor de archivos del sistema de impresión. El Explorador de Archivos proporciona las funciones principales para que el usuario acceda al menú de la memoria.

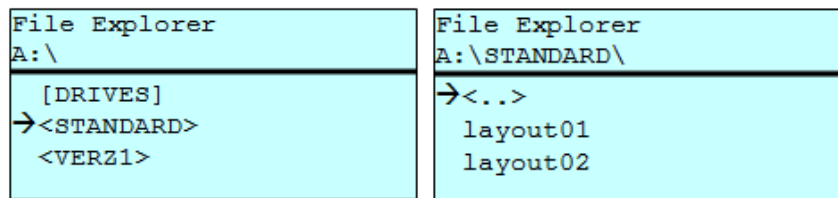
En el directorio de usuario, pulse la tecla **F** para acceder al Explorador de Archivos.

Están disponibles las siguientes opciones:

- Cambiar directorio y/o unidad
- Cargar diseño
- Memorizar etiqueta y/o configuración
- Borrar archivo(s)
- Formatear la tarjeta CF
- Copiar archivo(s)

Cambiar unidad y/o directorio

Selecciona la unidad o el directorio en que se guardan los archivos.



Pulse la tecla **F** para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla **F** para acceder al explorador de archivos.

Pulse las teclas **↑**, **↓**, **←**, **→** para seleccionar el directorio.


Pulse la tecla **Enter** para confirmar la selección.

Se muestra el directorio seleccionado.

Cargar archivo

Cargue un archivo. Este puede ser una configuración, una etiqueta guardada anteriormente, etc.

```
Load file
A:\STANDARD\
-----
<..>
->layout01
   layout02
```

Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla  para acceder al explorador de archivos.

Pulse las teclas  y  para seleccionar el archivo.

Pulse la tecla  para cargar el archivo seleccionado.

Si el archivo seleccionado es una etiqueta, entonces puede introducir inmediatamente el número de copias a imprimir.


Memorizar etiqueta


Guarde la etiqueta en memoria bajo el nombre seleccionado.

```
Save file
A:\STANDARD
-----
->Save layout
   Save config.
noname
```

Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla  para acceder al explorador de archivos

Pulse la tecla  para cambiar al menú *Memorizar fichero*.


Seleccione la función *Memorizar diseño* y confirme la selección con la tecla .

Si está conectado un teclado USB puede asignarse un nuevo nombre de archivo para *Sin nombre*.


Memorizar configuración


Guarde la configuración completa y actual de la impresora bajo el nombre seleccionado.

```
Save file
A:\STANDARD
Save layout
→Save config.
config.cfg
```

Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla  para acceder al explorador de archivos.

Pulse la tecla  para cambiar al menú *Memorizar fichero*.

Seleccione la función *Memorizar configuración* y confirme la selección con la tecla .

Si está conectado un teclado USB puede asignarse un nuevo nombre de archivo para *config.cfg*.


Borrar archivo(s)


Borre uno o más archivos y/o directorios de manera irrevocable. Con el borrado de un directorio, todos los archivos y subdirectorios contenidos en el mismo también serán eliminados.

File Explorer A:\STANDARD\ layout01 *	Context menu 2 objects marked →Delete Copying
→layout02 *	
layout03	
layout04	

Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla  para acceder al explorador de archivos.

Pulse las teclas  y  para seleccionar el archivo.

Pulse la tecla  para marcar los archivos que vaya a borrar. Las entradas seleccionadas se marcarán con un *. Repita este procedimiento hasta que todos los archivos y/o directorios que se deseen borrar estén seleccionados.

Pulse la tecla  para acceder al menú contextual.

Seleccione la función *Borrar* y confirme la selección con la tecla .



¡AVISO!

¡El proceso de borrado es irreversible!

Formateado


Formatee irrevocablemente la tarjeta de memoria.

**¡AVISO!**

¡Las memorias USB no pueden formatearse en el módulo!


```
File Explorer
DRIVES
→A: 954Mb free
  U: No media
```

```
Context menu
A:\
  Set as user dir
→Formatting
  Copy
```

Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla  para acceder al explorador de archivos.

Seleccione la unidad que va a formatear con las teclas del cursor.

Pulse la tecla  para acceder al menú contextual.

Seleccione la función *Formateado* y confirme la selección con la tecla



Copiar


Cree un duplicado del archivo original y/o del directorio original para hacer cambios independientemente del original.


File Explorer A:\STANDARD\ layout01 * → layout02 * layout03 layout04	Context menu 2 objects marked Delete → Copying
---	---

Pulse la tecla  para acceder al menú de la memoria.

Pulse la tecla  para acceder al explorador de archivos.


Pulse las teclas  y  para seleccionar el archivo.

Pulse la tecla  para marcar los archivos que vaya a copiar. Las entradas seleccionadas se marcarán con un *. Repita este procedimiento hasta que todos los archivos y/o directorios que se deseen copiar estén seleccionados.

Pulse la tecla  para acceder al menú contextual.

Seleccione la función *Copiar* y confirme la selección con la tecla .

Select Destination DRIVES → A: 954Mb free

Seleccione el directorio dónde vayan a copiarse los archivos o directorios con las teclas del cursor y confirme la selección con la tecla .

8.7 Actualización del firmware

Desde la versión del firmware 1.58 es posible hacer una actualización del firmware a través del menú de la memoria. Pueden emplearse para esta tarea tanto la CF como la memoria USB.

Procedimiento

Hay que crear un directorio en la tarjeta CF o la memoria USB donde se vayan a almacenar los archivos necesarios para la actualización (firmware.prn, data.prn). Mediante la función *Cargar Archivo*, se selecciona/carga el archivo *firmware.prn*. En el primer paso la impresora ejecuta la actualización de firmware. Después del reinicio necesario automáticamente se carga el archivo *data.prn*.

8.8 Filtro

Para ciertas funciones se puede introducir un filtro de máscara o un nombre de un archivo o un archivo que vaya a guardarse. Esta entrada se indica en la línea de ruta. Es posible así, buscar archivos usando el filtro de máscara. Por ejemplo, con la palabra "L" aparecerán solamente los archivos que comiencen con esa palabra (sin distinción de mayúsculas o minúsculas).

Sin filtro

```
Load layout
A:\STANDARD
→First_file.prn
  Layout_new.prn
  Sample.prn
  12807765.prn
```

Con filtro

```
Load layout
L
→Layout_new.prn
```

9 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 descargado.



¡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.

Plan de mantenimiento

Tarea de mantenimiento	Intervalo
Limpieza general (véase 9.1, página 90).	Según sea necesario.
Limpieza del rodillo de tracción (véase 0, página 90).	Con cada cambio de la cinta de transferencia o si se deteriora la imagen impresa.
Limpieza del cabezal de impresión (véase 9.3, página 89).	Con cada cambio de la cinta de transferencia o si se deteriora la imagen impresa.
Cambio del cabezal de impresión (véase 9.4, página 91).	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.

9.1 Limpieza general



¡PRECAUCIÓN!

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

- ⇒ No utilice 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.

9.2 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.

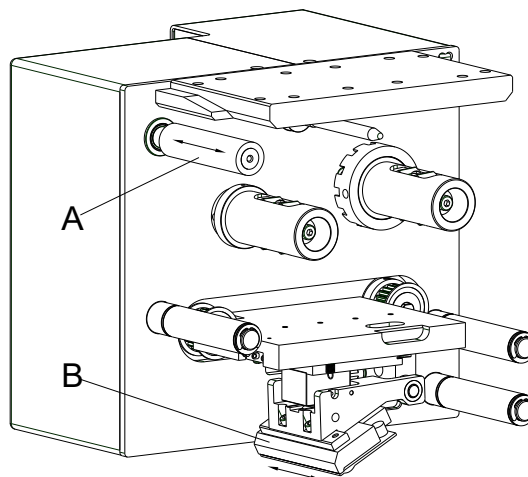


Figura 19

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. Reinstale la tapa.

9.3 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 módulo!

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

⇒ No tocar la lámina protectora del cabezal de impresión.

1. Retire la tapa.
2. Limpie la superficie del cabezal de impresión (B, Figura 19) en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
3. Antes de poner en funcionamiento el módulo, dejar secar el cabezal de impresión durante 2 o 3 minutos.
4. Reinstale la tapa.

9.4 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.

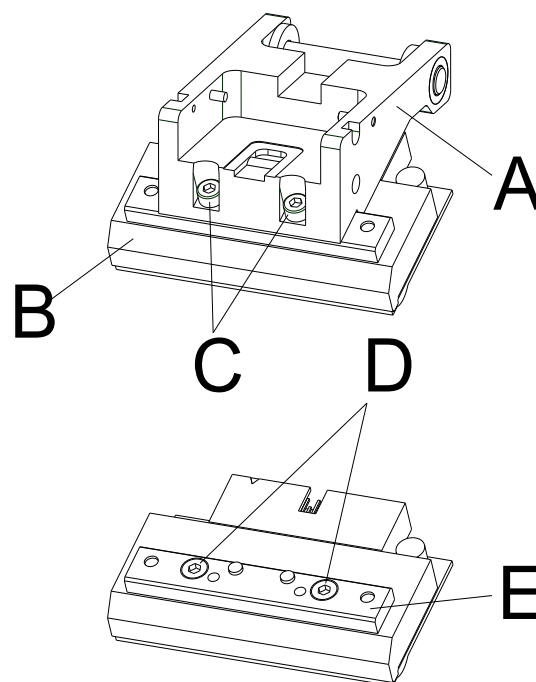


Figura 20

Desmontaje del cabezal de impresión

1. Retire la tapa.
2. Desplace el cabezal de impresión a la adecuada posición de servicio técnico.
3. Presione ligeramente hacia abajo el soporte del cabezal (A), hasta que pueda introducirse una llave macho hexagonal en los tornillos (C).
4. Desatornille los tornillos (C) y saque el cabezal (B) con la pieza plana (E).
5. Retire el conector de la parte de atrás del cabezal.
6. Retire los tornillos (D) y saque el cabezal de impresión (B).

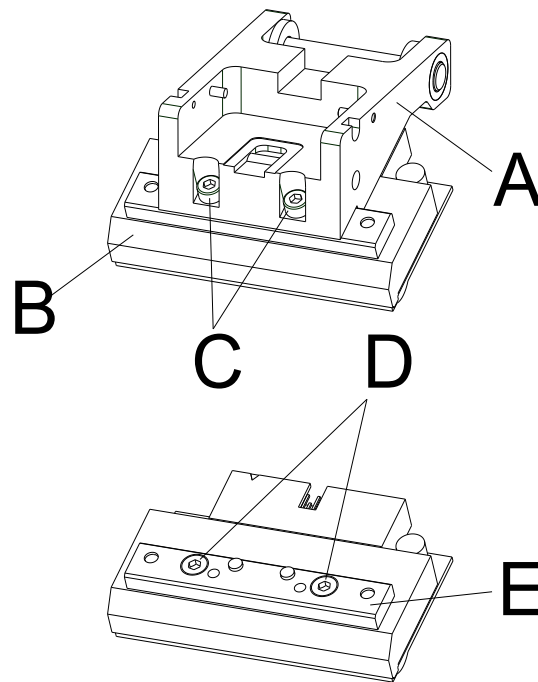


Figura 21

Montaje del cabezal de impresión

1. Fije la pieza plana del cabezal (E) con los tornillos (C) al cabezal. Asegúrese de que la pieza esté en la posición correcta.
2. Conecte las uniones enchufables.
3. Sitúe el cabezal de impresión (B) en el soporte (A), de tal modo que los arrastradores encajen en los correspondientes taladros del soporte del cabezal de impresión (A).
4. Sosteniendo el soporte (A) con un dedo, ligeramente sobre el cilindro impresor, verificar la posición correcta del cabezal de impresión (B).
5. Atornille el tornillo (C) y apriételo con una llave allen.
6. Inserte de nuevo el cable del cabezal.
7. Coloque de nuevo el cinta de transferencia (véase capítulo 5.8, página 38).
8. Reinstale la tapa.
9. 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.
10. Controle la posición del cabezal de impresión mediante la generación de un test de impresión.

9.5 Ajuste del ángulo (modo intermitente)

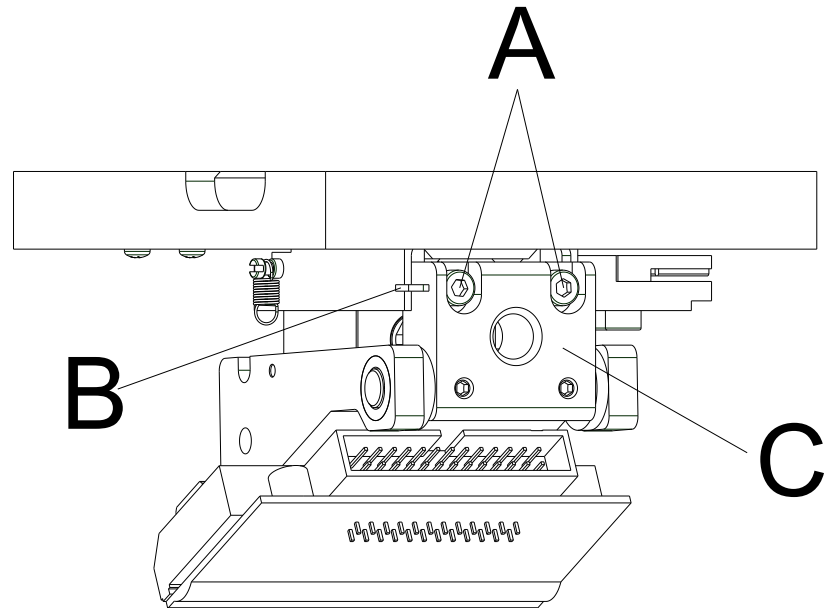


Figura 22

El montaje del ángulo del cabezal de impresión 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. Desplace la pieza de ajuste (B) para regular el ángulo entre el cabezal y el soporte.
Desplace hacia abajo = reducir el ángulo
Desplace hacia arriba = aumentar el ángulo
3. Apriete los tornillos de allen internos (A).
4. 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.



¡AVISO!

Las ranuras (B) sirven para verificar la posición. Procurar que el ajuste sea lo más paralelo posible.

9.6 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 el contraste • 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.

9.7 Optimización del número de frecuencia (modo intermitente)



¡AVISO!

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

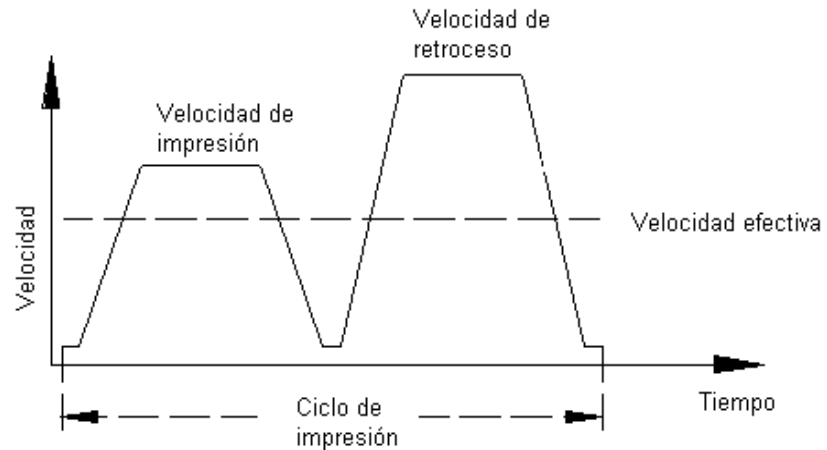


Figura 23

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.

10 Diagramas de señal

10.1 Modo continuo



¡AVISO!

La fila 'Recepción de archivos' muestra cuándo el módulo recibe archivos en el transcurso del tiempo.

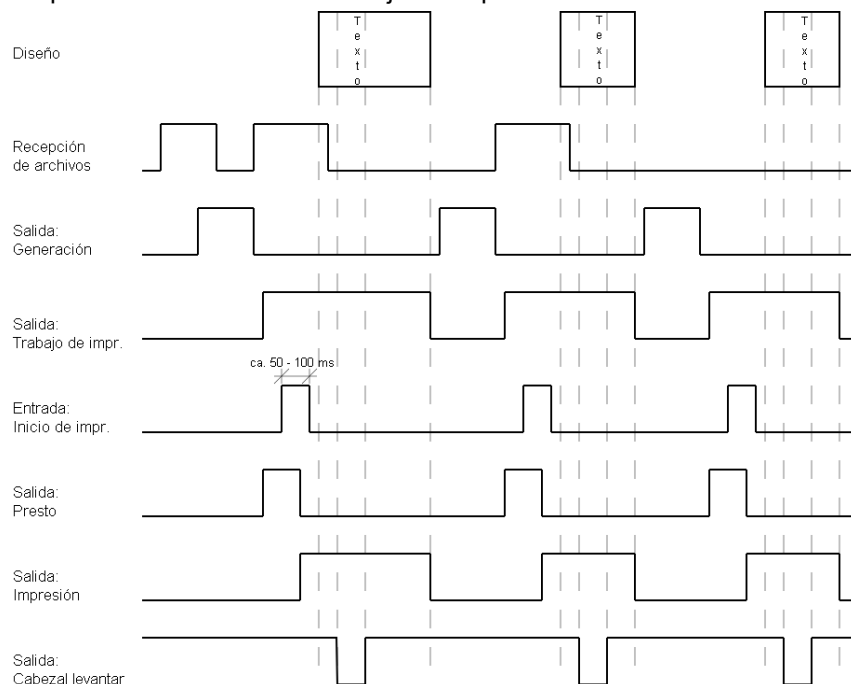
Modo dispensar: Dinámico

Cantidad de diseños por trabajo de impresión: 1

Grabado de archivos: estándar

Ahorro de cinta: On

Disparador de entrada del trabajo de impresión: Flanco ascendente



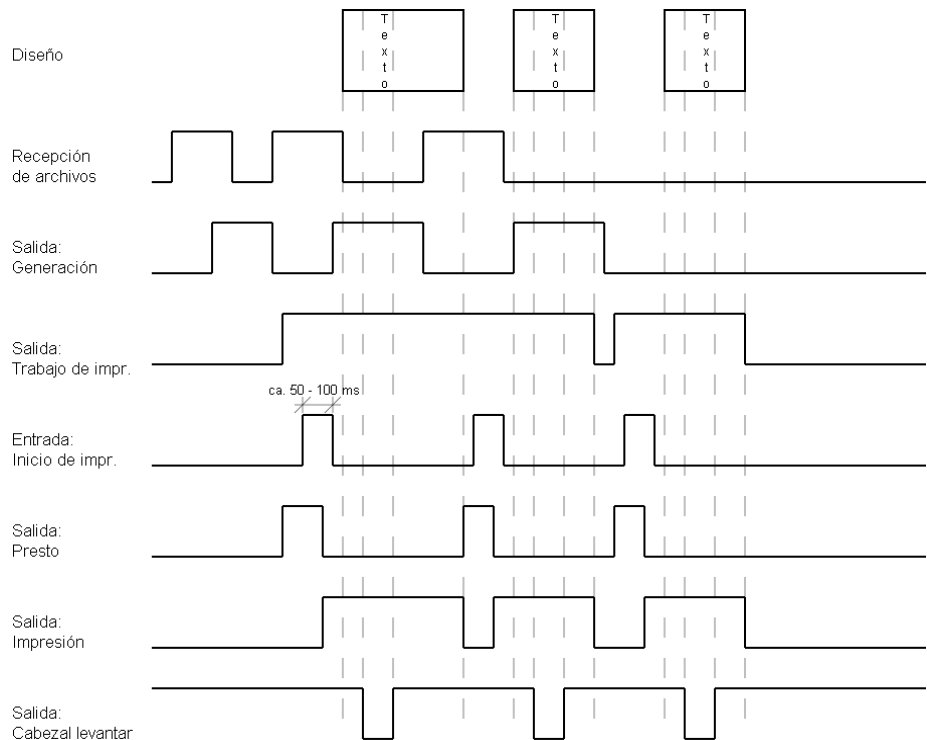
Diseño

En el „Modo de dispensado: dinámico“, la distancia entre los diseños y el material será determinada en la práctica no por el largo de diseño, sino por el tiempo entre los impulsos de inicio en el inicio de impresión-entrada. Dado que en el modo de ajuste „Grabado de datos: estándar“ el siguiente trabajo de impresión se generará tras el final del anterior, y un trabajo de impresión no está finalizado hasta que termine el avance de la totalidad de los diseños, el tiempo mínimo necesario entre dos impulsos de inicio depende también del largo de diseño. Cuando, como en este ejemplo se observa en el primero diseño que los datos a imprimir se encuentran únicamente al principio de los diseños, y que el resto del diseño no contiene datos, se puede disminuir el tiempo necesario para el impulso de inicio mediante la disminución del largo de diseño (no válido para la modalidad “Grabador de archivos: extendido”).

Recepción de datos

Tran pronto como la generación de un diseño ha terminado, se enviará otra a el módulo. El tiempo de recepción preciso para lo primero diseño es en general más corto, ya que el módulo en este punto no desempeña ninguna otra actividad. A la recepción del diseño siguiente se alargará el tiempo de recepción, ya que el módulo debe imprimir a la vez que recibe los datos.

Número de diseños por trabajo de impresión: 1
 Grabador de archivos: Extendido
 Ahorro de cinta: On
 Disparador de entrada del inicio de impresión: Flanco ascendiente



Diseño

Para facilitar la comparación se han utilizado los mismos diseños que arriba.

Recepción de datos

Tan pronto como se haya finalizado la generación de un diseño, se enviará otra a el módulo.

Recepción de datos/Generación

El tiempo de recepción y de generación para el primero diseño son por lo general más cortos, ya que el módulo en este momento no realiza ninguna otra actividad. Al recibirse el diseño siguiente aumentará el tiempo de recepción, ya que el módulo debe recibir los datos al tiempo que imprime.

Generación

En el modo de ajuste „Grabador de archivos: extendido“, se trabajará (generación) con los datos recibidos también tras el inicio de un trabajo de impresión.

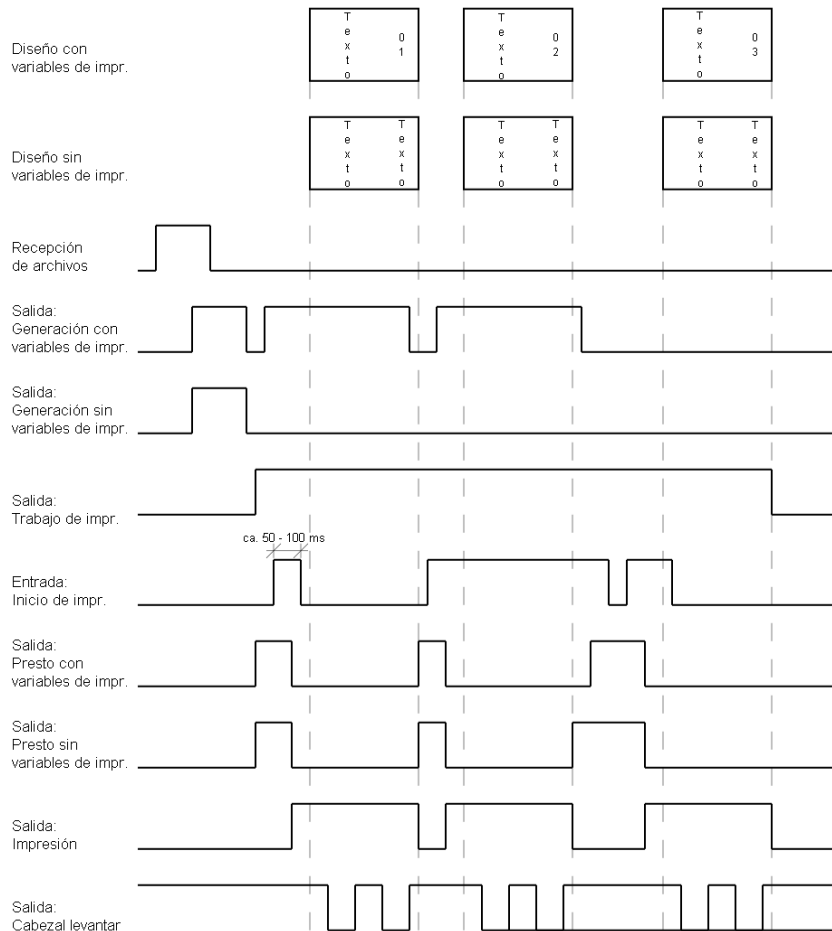
Trabajo de impresión

Antes de finalizar el actual trabajo de impresión, se generará ya el trabajo de impresión actual. La señal de entrada permanece a partir de este momento activa, y se puede enviar el siguiente impulso de inicio.

Impresión

Antes de que se envíe el siguiente impulso de inicio debe estar finalizada la impresión, sino se ignorará el impulso.

Cantidad de diseños por trabajo de impresión: 3
 Grabador de archivos: Off/estándar/extendido
 Ahorro de cinta: On
 Disparador de entrada del inicio de impresión: Flanco ascendiente



Diseño/Generación con variables de impresión

El empleo de variables de impresión significa que cada diseño no tiene un mismo aspecto, sino que el módulo, tras la impresión de cada diseño debe generar de nuevo una parte del diseño, aquí p.ej. el numerador.

El diseño o generación de diseños sin variables de impresión

Cada 3 diseños a imprimir tienen el mismo aspecto, con lo que deben de generarse una sola vez.

Recepción de archivos

Dado que sólo se va a enviar un trabajo de impresión, sólo se debe de recibir una vez.

Trabajo de impresión

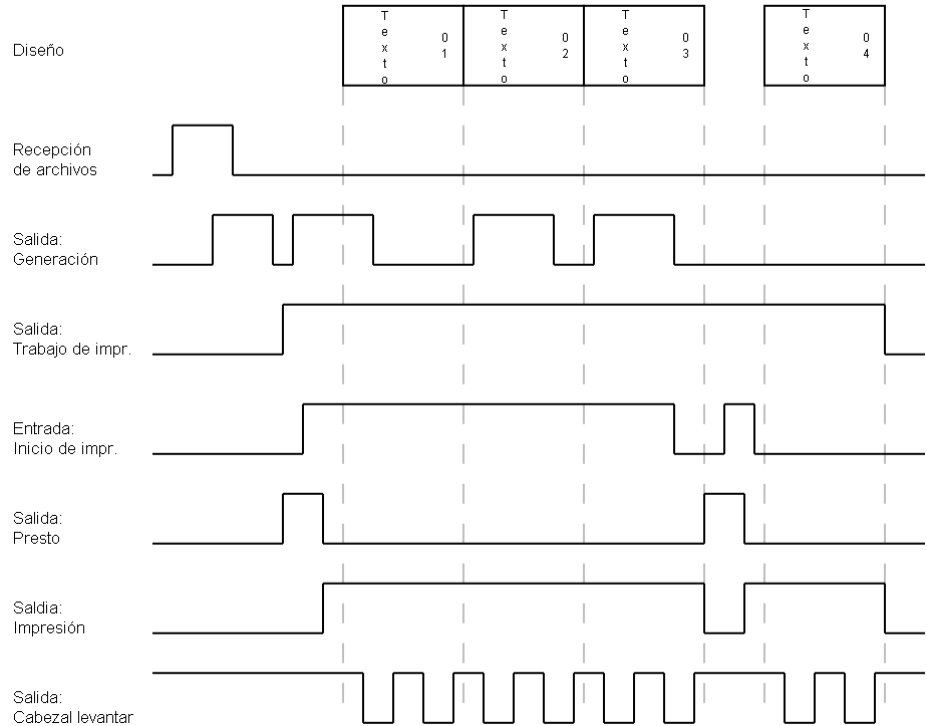
Dado que el trabajo de impresión consta de 3 diseños, la salida del trabajo de impresión permanecerá activa hasta que se impriman los 3 diseños.

Inicio de impresión/ Impresión

En la impresión en modo dinámico sólo se valorará el flanco del impulso de inicio como señal válida de inicio de impresión. Sin embargo, el impulso debe tener un ancho de impulso mínimo de 50 ms.

**Modo dispensar:
Estático**

Cantidad de diseños por trabajo de impresión: 4
 Grabador de archivos: Off/estándar/extendido
 Ahorro de cinta: On
 Disparador de entrada del inicio de impresión: Nivel alto



Diseño

Cuatro diseños con numerador.

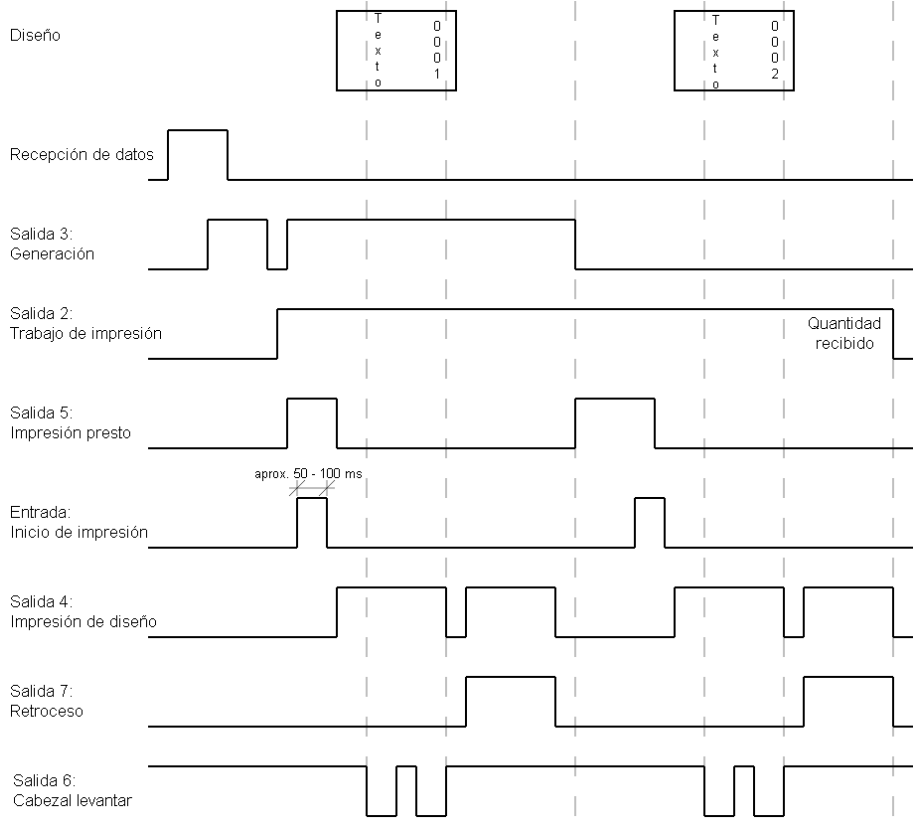
**Inicio de impresión/
Impresión**

En el modo dispensar estático se interpreta el nivel de inicio del impulso como señal válida de inicio.

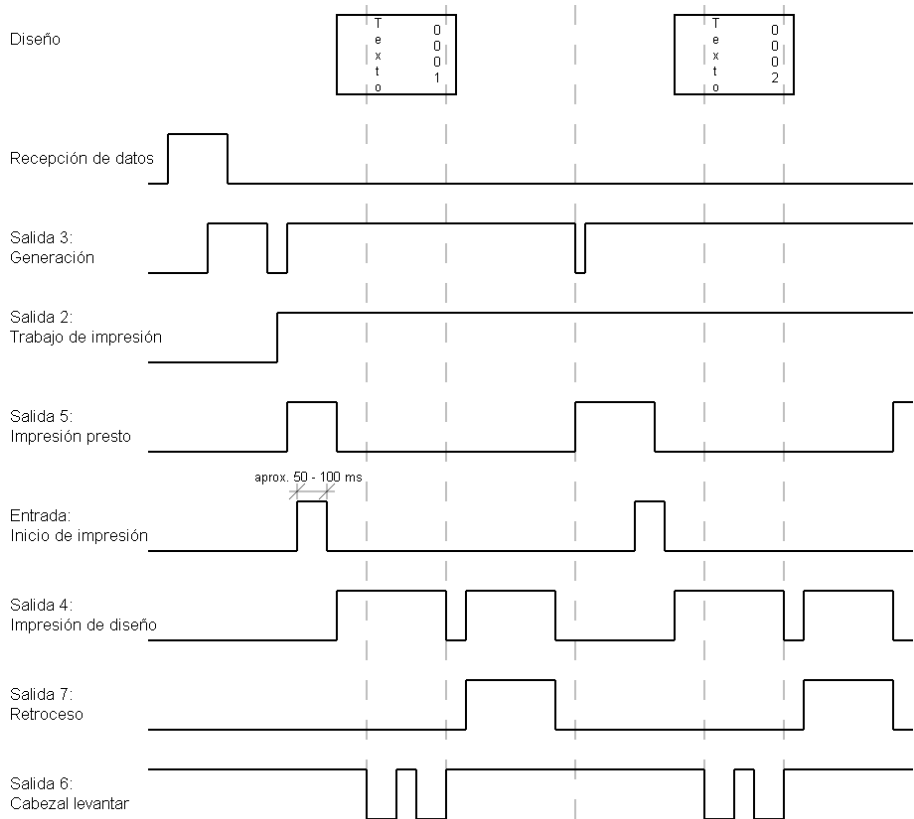
Si el nivel permanece activado, entonces la impresión, en el caso de que le diseño siguiente ya se hubiera generado, se reanuda de inmediato. Tras borrar la señal se imprimirá hasta el final del diseño actual y se esperará al siguiente impulso.

10.2 Modo intermitente

Modo 1 (procesado de un sólo objeto)



Modo 2 (modo continuo)



11 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 el puerto paralelo.	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 Voltgear/girar	Las funciones "impresión a varias bandas" y "Voltgear/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.
105 Cabezal de impresión	Ninguno cabezal de impresión original es usado.	Verifique el cabezal de impresión usado. Contacte con su distribuidor.

Mensaje de error	Causa	Solución
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.
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.

Mensaje de error	Causa	Solución
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 demasiada lenta	La velocidad de la impresión es demasiada lenta.	Aumente la velocidad de la máquina del cliente.
125 Búfer de emisión DMA	Problema de comunicación HMI.	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.
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.

Mensaje de error	Causa	Solución
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.	Compruee 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.	Transmite 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 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.
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.

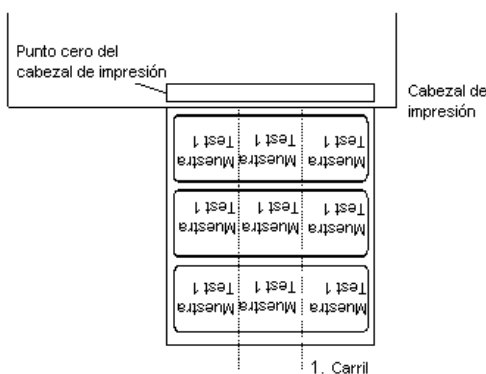
Mensaje de error	Causa	Solución
149 Cód. QR inválido	Parámetros del código QR inválidos.	Compruebe los parámetros del código QR.
150 Cortoc. Mot. Cab	Cortocircuito en el motor del cabezal.	Compruebe el motor del cabezal.
151 Cable Motor Cab.	Rotura del cable del motor del cabezal.	Compruebe las conexiones 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.

12 Informaciones suplementarias

12.1 Impresión en varias columnas

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.

Por ejemplo, un diseño de 100 mm de ancho se podrá imprimir con 4 carriles de 25 mm, o con 2 carriles de 50 mm. Preste atención entonces a que el primer carril sea el que tenga el número más elevado de la coordenada x, o sea, el menos alejado del punto cero del cabezal de impresión.






Ajustar la impresión en varias columnas



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



Pulse la tecla  hasta avanzar al menú *Diseño*.


Pulse la tecla  para confirmar la selección.

Pulse la tecla  hasta acceder al menú *Ancho diseño/Número columnas*.

Puls las teclas  y , para regular el ancho de diseños. Como ancho de carril se establecerá el ancho de un carril, p. ej. 20, 0 mm.

Pulse las teclas  y , para establecer el número de carriles.

Pulse las teclas  y  para modificar el número de carriles, p.ej., 4 carriles para un ancho de diseño de 20,0 mm.

Pulse la tecla , para iniciar la impresión. Aquí se insertará la cantidad. La cantidad hace referencia a los diseños a imprimir. P.ej. 3 carriles, 4 unidades.

Etiqueta 6	Etiqueta 5	Etiqueta 4
Etiqueta 3	Etiqueta 2	Etiqueta 1

En este ejemplo se imprimirán los diseños 1 a 4, quedando los diseños 5 y 6 sin imprimir.

12.2 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.

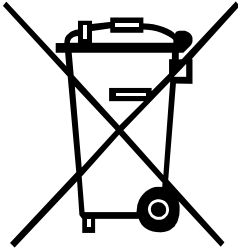
Actualización de la variable numerador

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.

13 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.

14 Índice

A	
Aire comprimido, conexión	34
C	
Cinta de transferencia	
Agarre rollo ribbon, incrementar	39
Colocar.....	38
Compact Flash	
Actualización firmware.....	80
Borrar archivo	85
Cambiar directorio	83
Cargar archivo	84
Cargar diseño	82
Copiar	87
Directorio del usuario.....	81, 82
Estructura de la pantalla	79
Filtro	88
Formatear	86
Memorizar configuración	85
Memorizar diseño	84
Navegación.....	80
Condiciones de funcionamiento	15, 16, 17
Conectar	36
Conexiones	
Unidad de control.....	11
Control de impresión	37
Control de señales de entrada y salida....	21, 22, 23, 24, 25, 26, 28, 29
D	
Datos técnicos	19, 20
Desembalar	31
Diagramas de señal	
Modo continuo	97, 98, 99, 100
Modo intermitente	101
E	
Eliminación no contaminante	119
Encoder, asignación pines	30
Errores, mensajes y soluciones	103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113
Espacio necesario, cable	33

F	
Fuerza de presión, reglaje.....	35
Funciones, estructura	
Modo continuo	45, 46, 47
Modo intermitente	48, 49, 50
H	
Hotstart.....	117
I	
Impresión en varias columnas	115
Indicaciones de seguridad.....	6, 7
Indicaciones para su empleo	5, 6
Instrucciones generales	5
M	
Mantenimiento/limpieza	
Ajustar del ángulo	94
Cabezal de impresión, limpiar	91
Calidad de impresión, optimizar	95
Cambiar cabezal de impresión	92, 93, 96
Limpieza general	89
Plan de limpieza	89
Rodillo de tracción, limpiar.....	90
Mecánica de impresión	
Conexiones.....	10
Frontal.....	10
Memoria USB	
Actualización firmware.....	88
Borrar archivo	85
Cambiar directorio	83
Cargar archivo	84
Cargar diseño	82
Copiar	87
Estructura de la pantalla	79
Filtro	88
Memorizar configuración	85
Memorizar diseño	84
Navegación.....	80
Menú.....	70, 71
Menú de funciones	
Red	68, 69
Menú funciones	
Ahorro cinta	57
Ahorro de cinta (modo continuo)	58, 59, 60, 61
Ahorro de cinta (modo intermitente).....	62, 63

Asistencia técnica	75, 76
Diseño	56
Emulación	73
Fecha/Hora	74
Inicialización de impresión	51
Menú principal	78
Parámetros de maquina (modo continuo)	52, 53, 54
Parámetros de maquina (modo intermitente)	54, 55
Parámetros del aparato	64, 65, 66
Parámetros I/O	67, 68
Puertos	72
Red	70
Modo continuo	
Conducción del material	12
Principio de impresión	12
Velocidad material	12
Modo intermitente	
Posición de impresión	13
Principio de impresión	13
Montaje mecánica en máquinas	32
P	
Pantalla durante impresión	78
Puesta en funcionamiento	37
Puesta en funcionamiento, preparación	36
Puesta fuera de servicio/desmontaje	7
T	
Teclas	
Modo estándar	41
Modo inserción texto/personalizar	42, 43
V	
Volumen de entrega	31



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

