

Enero de 2010
701P50539

Impressora de formato ancho Xerox® 82xx/83xx

Desbobinadora / Bobinadora
Guía del usuario



© 2010 Xerox Corporation. Todos los derechos reservados. Xerox® e o design da esfera de conectividade, Solução Xerox®
Los derechos de propiedad intelectual (copyright) incluyen en forma y fondo todo el material e información registrable como propiedad intelectual según la legislación actual y futura, incluido sin limitación el material generado por los programas de software y mostrado en pantallas, como iconos, vistas de pantalla, apariencia, etc.
Impreso en los Estados Unidos de América.
XEROX® y los nombres de todos los productos Xerox mencionados en esta publicación son marcas comerciales de XEROX CORPORATION. También se reconocen las marcas comerciales de otras empresas.
PANTONE es una marca comercial registrada de Pantone, Inc.
Este documento se actualiza periódicamente. Cualquier cambio, imprecisión técnica o error tipográfico se corregirá en ediciones posteriores.

ÍNDICE

1 Instrucciones de seguridad	1-1
1.1 Introducción	1-1
1.2 Instrucciones de seguridad importantes	1-1
1.3 Etiquetas de funcionamiento	1-2
1.4 Regulaciones de WEEE	1-3
2 Descripción del producto.....	2-1
2.1 Nombres de las piezas y funciones	2-1
2.1.1 Frente/ Bobinadora ⁽⁰⁾	2-1
2.1.2 Posterior / Desbobinadora ^(*)	2-1
2.1.3 Panel de operaciones	2-2
2.2 Verificación de los artículos incluidos	2-3
2.2.1 Para Rockhopper 3, Spitfire y Viper	2-3
2.2.1.1 Contenido de la caja	2-3
2.2.1.2 Kit de la bobinadora.....	2-4
2.2.2 Para la serie ValueJet 1604.....	2-5
2.2.2.1 Contenido de la caja.....	2-5
2.2.2.2 Kit de la bobinadora.....	2-6
3 Instalación de la unidad	3-1
3.1 Secuencia general.....	3-1
3.2 Instale todas las piezas	3-2
3.2.1 Colocación de las barras de unidad de rollo.....	3-2
3.2.2 Colocación de las ménsulas de las barras de tensión	3-4
3.2.2.1 En una Spitfire, Rockhopper 3 y Viper	3-4
3.2.2.2 En una ValueJet 1604	3-5
3.2.3 Instalación de las barras de tensión	3-6
3.2.4 Colocación de la caja PCB	3-8
3.2.5 Conexión de los cables.....	3-9
3.3 Calibración de la UW/W 100	3-10
3.3.1 Calibración del sistema de tensión posterior	3-10
3.3.1.1 Verificación de la calibración	3-10
3.3.1.2 Ajuste de los sistemas de tensión	3-14
3.3.2 Calibración de las barras de unidad de rollo delantera y posterior	3-16
3.3.2.1 Introducción	3-16
3.3.2.2 Verificación de la calibración de las unidades de rollo.....	3-16
3.3.2.3 Ajuste de las unidades de rollo.....	3-20
3.3.3 Ajuste de los soportes de peso que están debajo de la UW/W 100	3-22
3.3.3.1 Ubicación de los soportes de peso en una impresora de 65 pulgadas	3-22
3.3.3.2 Ubicación de los soportes de peso en una impresora de 90 pulgadas	3-22
3.3.3.3 Ajuste de los soportes de peso	3-23
4 Utilización del sistema	4-1
4.1 Encendido y apagado.....	4-1
4.2 Carga del papel en rollo	4-2

Página en blanco.

1 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

1.1 INTRODUCCIÓN

Importante

POR SU PROPIA SEGURIDAD, ASEGÚRESE DE LEER DETENIDAMENTE LAS CONDICIONES DEL PRÓXIMO CAPÍTULO ANTES DE INSTALAR Y UTILIZAR EL SISTEMA.

Todas las condiciones relacionadas con la seguridad están agrupadas y clasificadas en tres categorías.

Condiciones de seguridad	Detalles
 Importante 	Debe seguirse cuidadosamente para evitar la muerte o lesiones severas.
 Precaución 	Debe observarse para evitar lesiones (moderadas o leves) y daño a su equipo.
 Notas 	Contiene información importante y consejos útiles acerca del funcionamiento de su impresora.

1.2 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

A continuación se describen las instrucciones de seguridad que deben seguirse para utilizar el equipo de una manera segura.

- No pise ni coloque objetos pesados sobre la unidad. Si lo hace, la unidad podría inclinarse o caerse y producir lesiones.
- No intente conectar los enchufes eléctricos con las manos mojadas. Si lo hace, pueden producirse descargas eléctricas.
- No utilice adelgazador de pintura, benceno, alcohol u otros agentes activos. Éstos podrían producir daños o causar que la pintura se desprenda de la parte externa de la unidad.
- Tenga cuidado de no derramar agua hacia el interior de la bobinadora. Si lo hace, puede producirse un cortocircuito.
- Nunca abra las cubiertas sujetadas con tornillos. Si lo hace, podrían producirse descargas eléctricas o problemas de funcionamiento en la unidad.
- Al instalar papel en rollo, colóquelo sobre un escritorio u otra superficie plana.

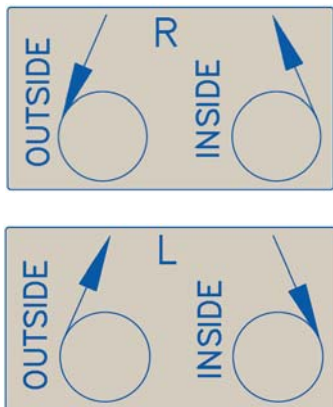
1.3 ETIQUETAS DE FUNCIONAMIENTO

Las etiquetas de funcionamiento descritas a continuación se han colocado en áreas que requieren atención.

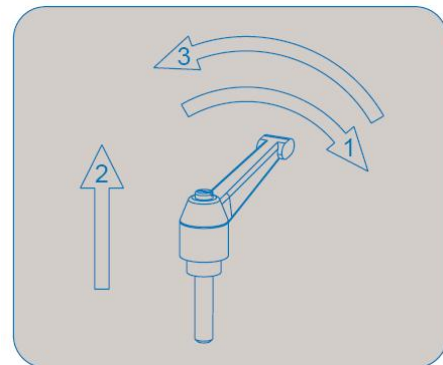
⚠ Notas ⚠

- Asegúrese de que todas las etiquetas puedan verse claramente. Si el texto o las ilustraciones no se ven claramente, limpie la etiqueta.
- Al limpiar las etiquetas, utilice un paño humedecido con agua o un detergente neutral. No utilice solventes ni gasolina.
- Si una etiqueta de funcionamiento está dañada, perdida, o si no puede verse claramente, sustitúyala.

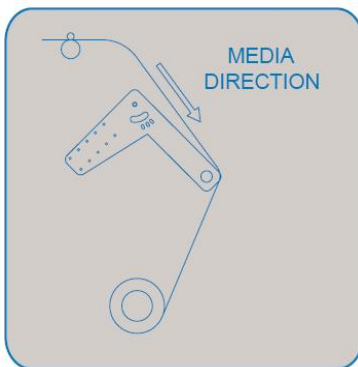
Etiqueta del interruptor de pie



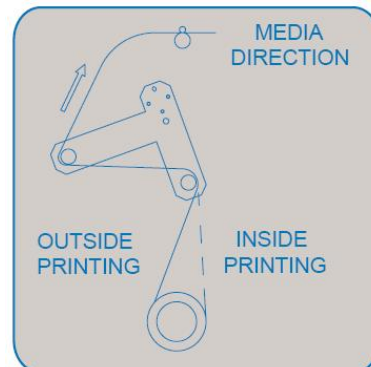
Etiqueta de la manija de la unidad de rollo



Etiqueta de tensión delantera



Etiqueta de tensión posterior



Etiqueta de la caja PCB

OPERATION PANEL

FOOT
SWITCH

REAR

FRONT

1.4 REGULACIONES DE WEEE



Regulaciones de WEEE

Información ambiental
Desecho de su producto viejo



Su producto ha sido diseñado y fabricado con materiales y componentes de alta calidad, los cuales pueden ser reciclados y reutilizados.

Cuando un producto tiene este símbolo de un cesto de basura con ruedas tachado, el producto está cubierto por la directiva europea 2002/96/EC

Obtenga información acerca del sistema de recolección de productos eléctricos y electrónicos de su localidad.

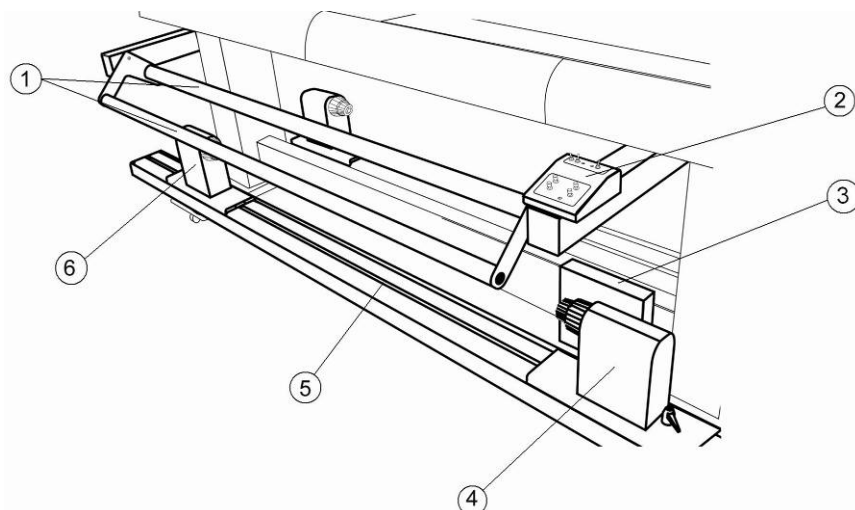
Respete las reglas de su localidad y no deseche sus productos viejos junto con su basura doméstica normal. El desecho apropiado de su producto viejo ayudará a prevenir posibles consecuencias negativas para el medio ambiente y la salud humana.

Página en blanco.

2 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

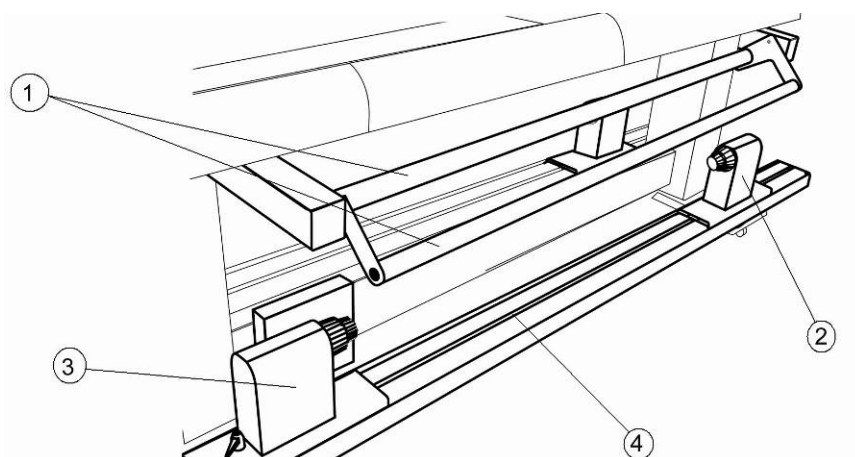
2.1 NOMBRES DE LAS PIEZAS Y FUNCIONES

2.1.1 Frente/ Bobinadora ^(*)



No.	Nombre	Función
1	Sistema de tensión delantero	Ajusta tensión entre plataforma de impresión y sistema de bobinado.
2	Panel de operaciones	Controla la UW/W 100 manualmente o automáticamente
3	Caja PCB	Contiene las tarjetas que controlan la UW/W 100.
4	Unidad de rollo motorizada	Sostiene y bobina el papel en rollo.
5	Barra de la unidad de rollo	Sostiene las unidades de rollo.
6	Unidad de rollo	Sostiene el papel en rollo.

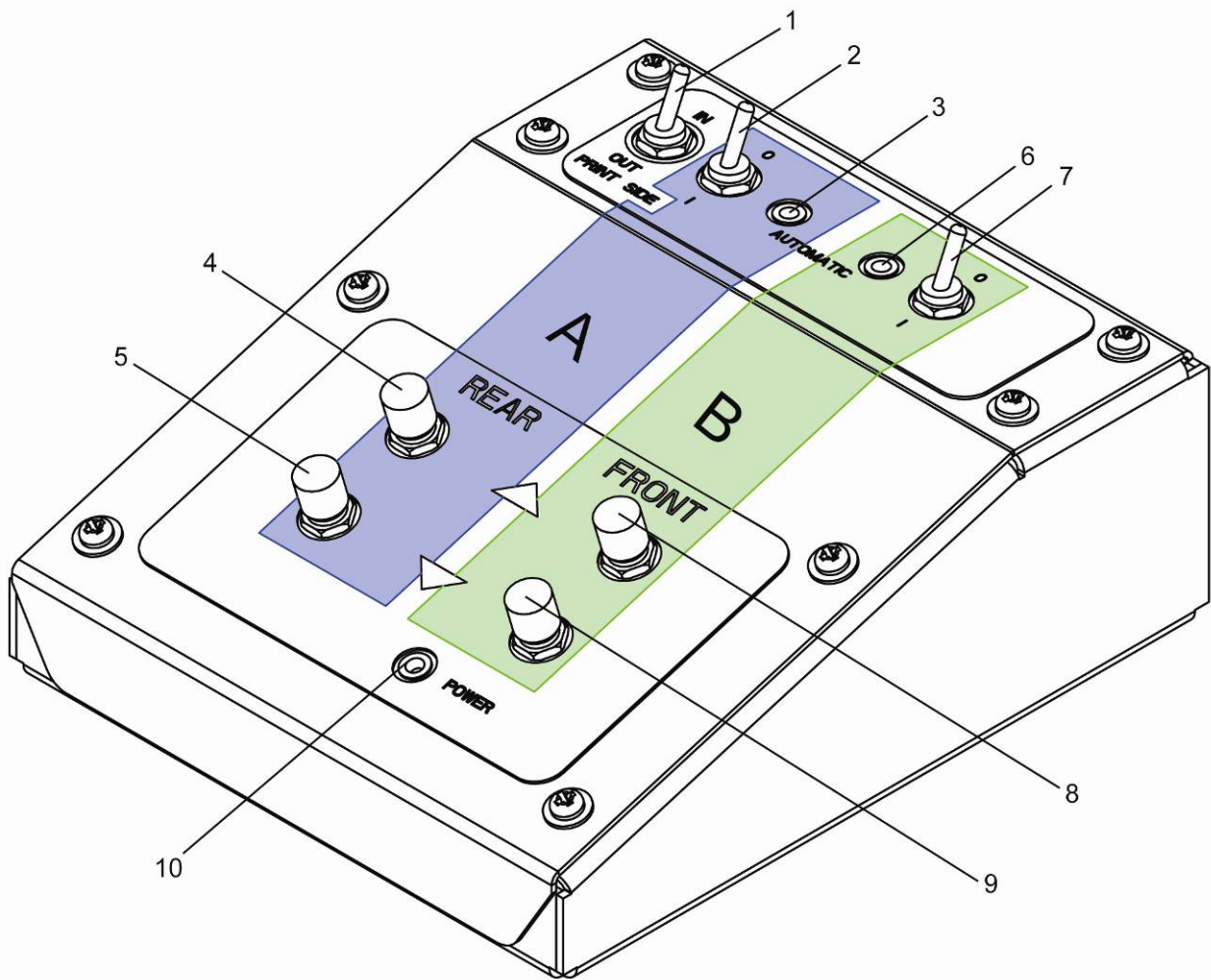
2.1.2 Posterior / Desbobinadora ^(*)



No.	Nombre	Función
1	Sistema de tensión posterior	Ajusta tensión entre plataforma de impresión y sistema de desbobinado.
2	Unidad de rollo	Sostiene el papel en rollo.
3	Unidad de rollo motorizada	Sostiene y desbobina el papel en rollo.
4	Barra de la unidad de rollo	Sostiene las unidades de rollo.

* En la ilustración anterior, el sistema de bobinado está instalado en una Spitfire 65. La posición de algunas de la piezas será diferente si el sistema de bobinado se instala en una Spitfire 90", Rockhopper 3, Viper o ValueJet 1604.

2.1.3 Panel de operaciones



No.	Nombre		Función	
A	/		Sección del panel de operaciones que controla la desbobinadora 100.	
B	/		Sección del panel de operaciones que controla la bobinadora 100.	
1	Selector del lado de impresión		Si ha colocado papel con el lado externo impreso, seleccione 'OUT'. De lo contrario, seleccione 'IN'.	
2	Interruptor de la desbobinadora 100		Elija entre los modos manual ("0") y automático ("I").	
3	LED de la desbobinadora 100	Manual	El LED se ilumina cuando se presiona algún botón.	
		Automático	El motor gira: El LED parpadea. El motor está apagado: El LED se apaga. El motor acelera: El LED se ilumina continuamente.	
			Impresión externa	Impresión interna
4	Botón de retroceso		Desenrolla la desbobinadora	Enrolla la desbobinadora
5	Botón de avance		Enrolla la desbobinadora	Desenrolla la desbobinadora
6	Interruptor de bobinadora 100		Elija entre los modos manual ("0") y automático ("I").	
7	LED de la bobinadora 100	Manual	El LED se ilumina cuando se presiona algún botón	
		Automático	El motor gira: El LED parpadea El motor está apagado: El LED se apaga.	
			Impresión externa	Impresión interna
8	Botón de retroceso		Desenrolla la bobinadora	Desenrolla la bobinadora
9	Botón de avance		Enrolla la bobinadora	Enrolla la bobinadora
10	LED de potencia		Se ilumina si el sistema está encendido.	

2.2 VERIFICACIÓN DE LOS ARTÍCULOS INCLUIDOS

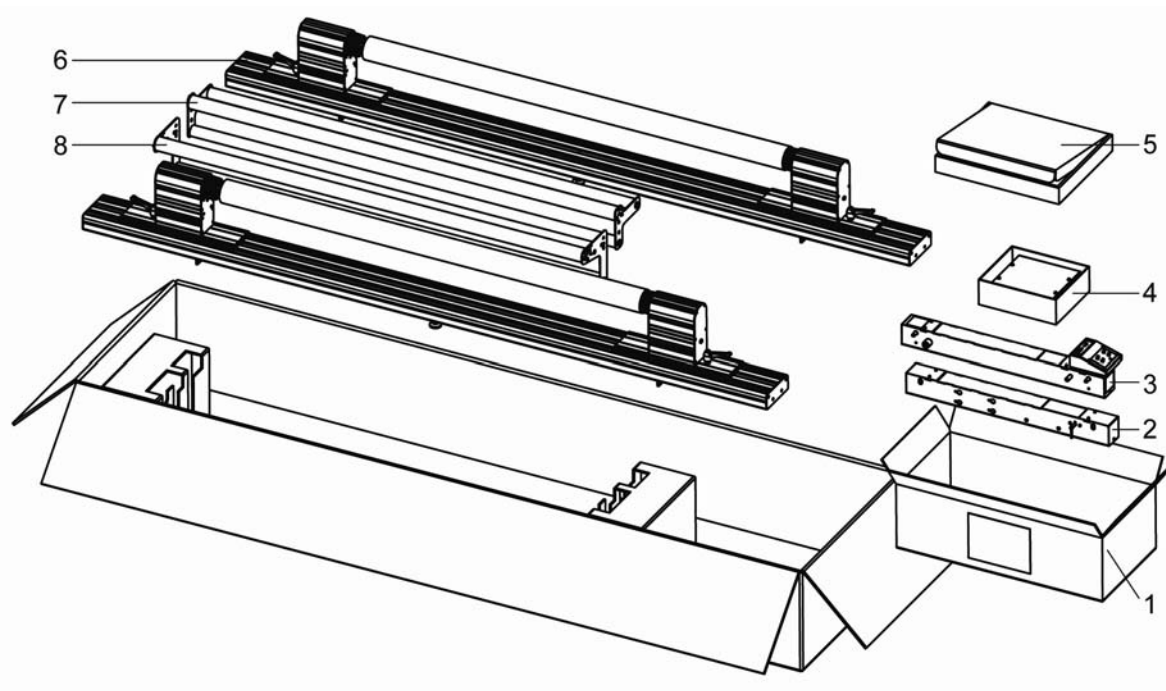
Inspeccione que la unidad no esté dañada y compruebe que se incluyan todas las piezas necesarias.

⚠ Notas ⚠

- Las piezas que no se describen son los amortiguadores que sostienen y protegen las piezas.

2.2.1 Para Rockhopper 3, Spitfire y Viper

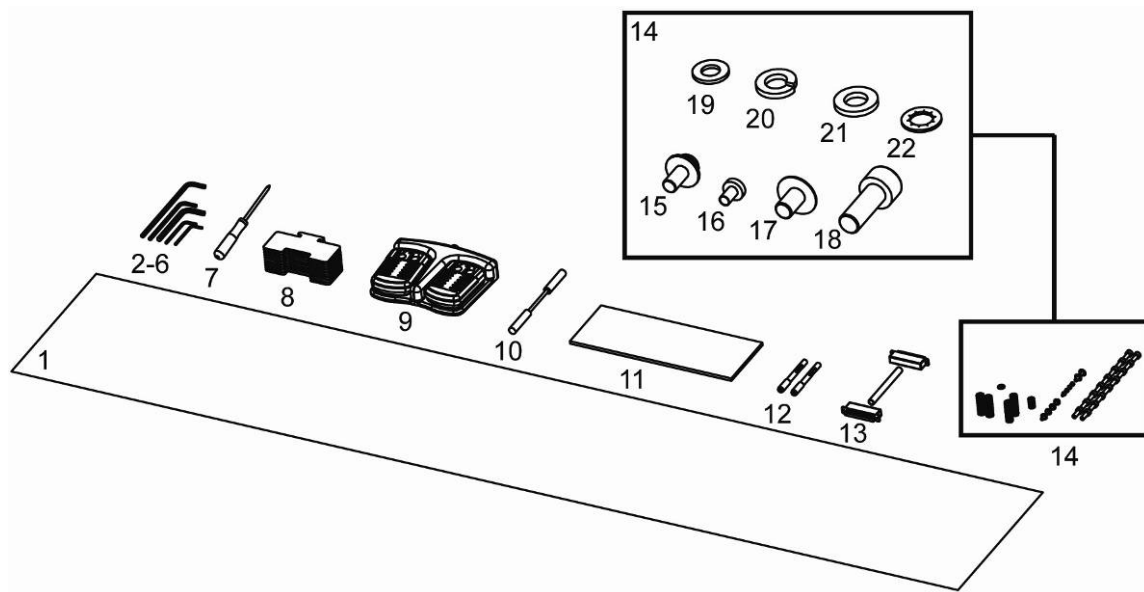
2.2.1.1 Contenido de la caja



	No.	Descripción de pieza	Cantidad
☐	1	Caja 1: Brazos de las ménsulas	1
☐	2	Ménsula izquierda	1
☐	3	Ménsula del teclado	1
☐	4	Caja 2: Caja PCB	1
☐	5	Caja 3: Kit de la bobinadora *	1
☐	6	Barra de la unidad de rollo	2
☐	7	Barra de tensión posterior	1
☐	8	Barra de tensión delantera	1

* Consulte la página siguiente para saber cuál es el contenido de esta caja

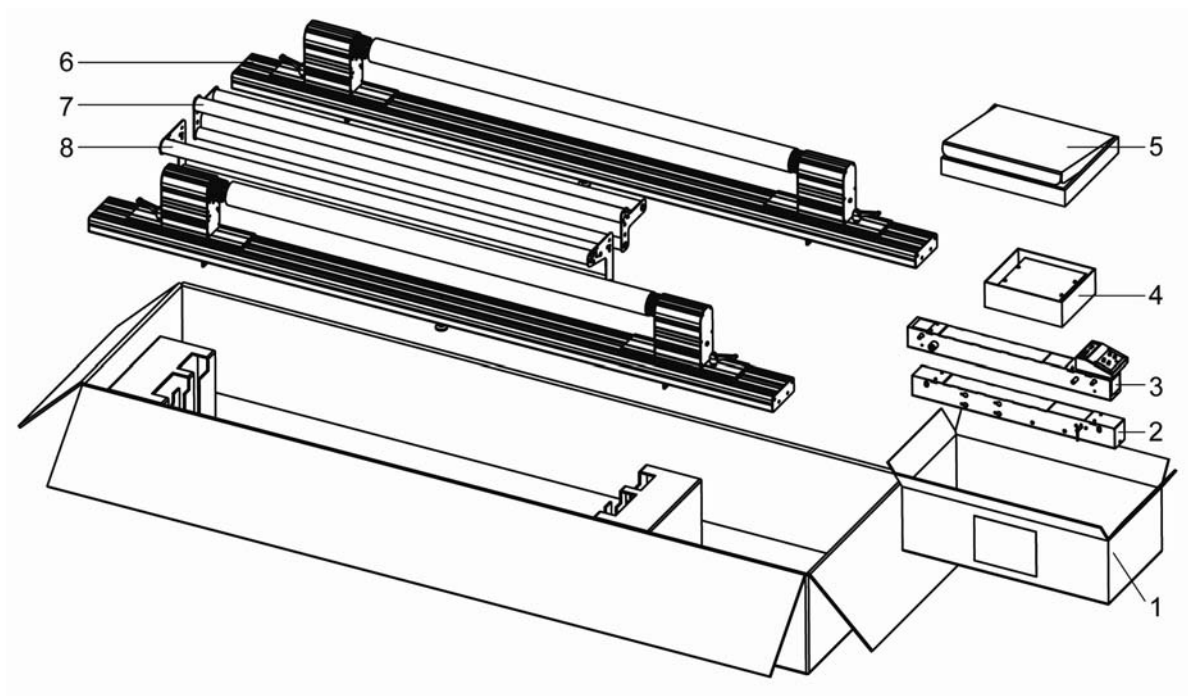
2.2.1.2 Kit de la bobinadora



No.	Descripción de pieza	Cantidad
☐ 1	Tira de ajuste PET	1
☐ 2	Llave hexagonal de 2.5 mm	1
☐ 3	Llave hexagonal de 3 mm	1
☐ 4	Llave hexagonal de 4 mm	1
☐ 5	Llave hexagonal de 5 mm	1
☐ 6	Llave hexagonal de 6 mm	1
☐ 7	Destornillador Philips p2	1
☐ 8	Espaciador	10
☐ 9	Interruptor de pie	1
☐ 10	Cable torcido del motor	1
☐ 11	Placa de ajuste	1
☐ 12	Ejes de frenado en D	2
☐ 13	Cable del teclado	1
☐ 14	Juego de tornillos	1
☐ 15	Tornillo M4x10	4
☐ 16	Tornillo M3x5	4
☐ 17	Tornillo M5x8	2
☐ 18	Tornillo M6x16	16
☐ 19	Arandela M5	4
☐ 20	Arandela de resorte M6	16
☐ 21	Arandela M6	16
☐ 22	Arandela de frenado M6	1
☐ 23	Guía del usuario	1

2.2.2 Para la serie ValueJet 1604

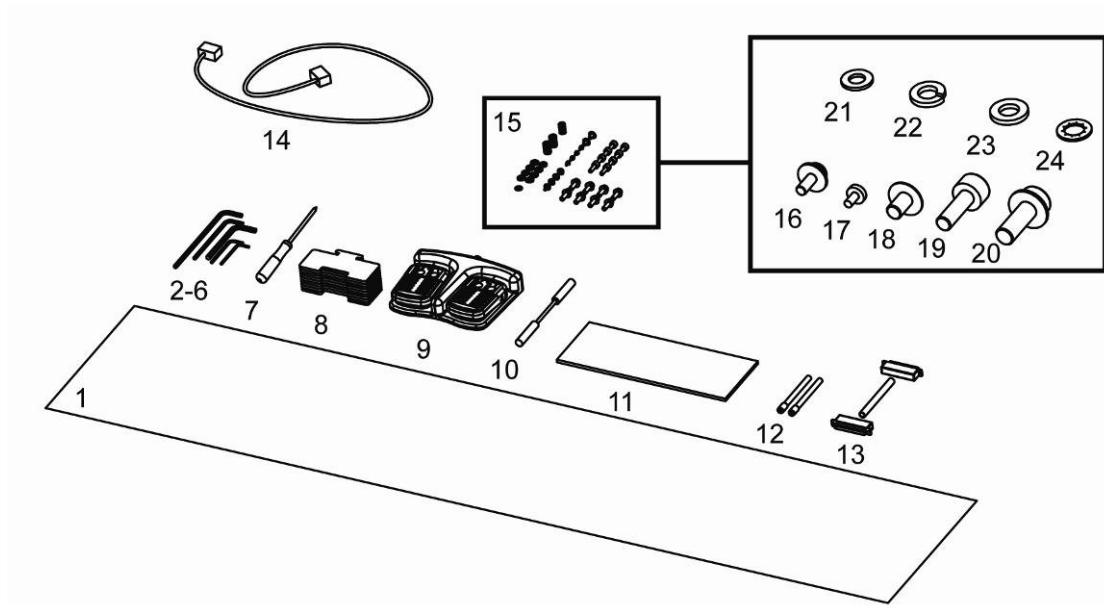
2.2.2.1 Contenido de la caja



No.	Descripción de pieza	Cantidad
☐ 1	Caja 1: Brazos de las ménsulas	1
☐ 2	Ménsula izquierda	1
☐ 3	Ménsula del teclado	1
☐ 4	Caja 2: Caja PCB	1
☐ 5	Caja 3: Kit de la bobinadora *	1
☐ 6	Barra de la unidad de rollo	2
☐ 7	Barra de tensión posterior	1
☐ 8	Barra de tensión delantera	1

* Consulte la página siguiente para saber cuál es el contenido de esta caja

2.2.2.2 Kit de la bobinadora



No.	Descripción de pieza	Cantidad
☐ 1	Tira de ajuste PET	1
☐ 2	Llave hexagonal de 2.5 mm	1
☐ 3	Llave hexagonal de 3 mm	1
☐ 4	Llave hexagonal de 4 mm	1
☐ 5	Llave hexagonal de 5 mm	1
☐ 6	Llave hexagonal de 6 mm	1
☐ 7	Destornillador Philips p2	1
☐ 8	Espaciador	10
☐ 9	Interruptor de pie	1
☐ 10	Cable torcido del motor	1
☐ 11	Placa de ajuste	1
☐ 12	Ejes de frenado	2
☐ 13	Cable del teclado	1
☐ 14	Cable de alimentación (Estados Unidos + Reino Unido)	2
☐ 15	Juego de tornillos	1
☐ 16	Tornillo M4x10	4
☐ 17	Tornillo M3x5	4
☐ 18	Tornillo M5x8	2
☐ 19	Tornillo M6x16	8
☐ 20	Tornillos de cierre automático M6x16	8
☐ 21	Arandela sintética M5	4
☐ 22	Arandela de resorte M6	8
☐ 23	Arandela M6	8
☐ 24	Arandela de frenado M6	1
☐ 25	Guía del usuario	1

3 INSTALACIÓN DE LA UNIDAD

3.1 SECUENCIA GENERAL

DESEMPAQUE TODOS LOS ARTÍCULOS



COLOQUE LAS BARRAS DE UNIDAD DE ROLLO



COLOQUE LAS MÉNSULAS DE LAS BARRAS DE TENSIÓN



INSTALE LAS BARRAS DE TENSIÓN



CALIBRE LA DESBOBINADORA / BOBINADORA 100



AJUSTE LOS SOPORTES DE PESO QUE ESTÁN DEBAJO DE LAS BARRAS DE UNIDAD DE ROLLO

3.2 INSTALE TODAS LAS PIEZAS

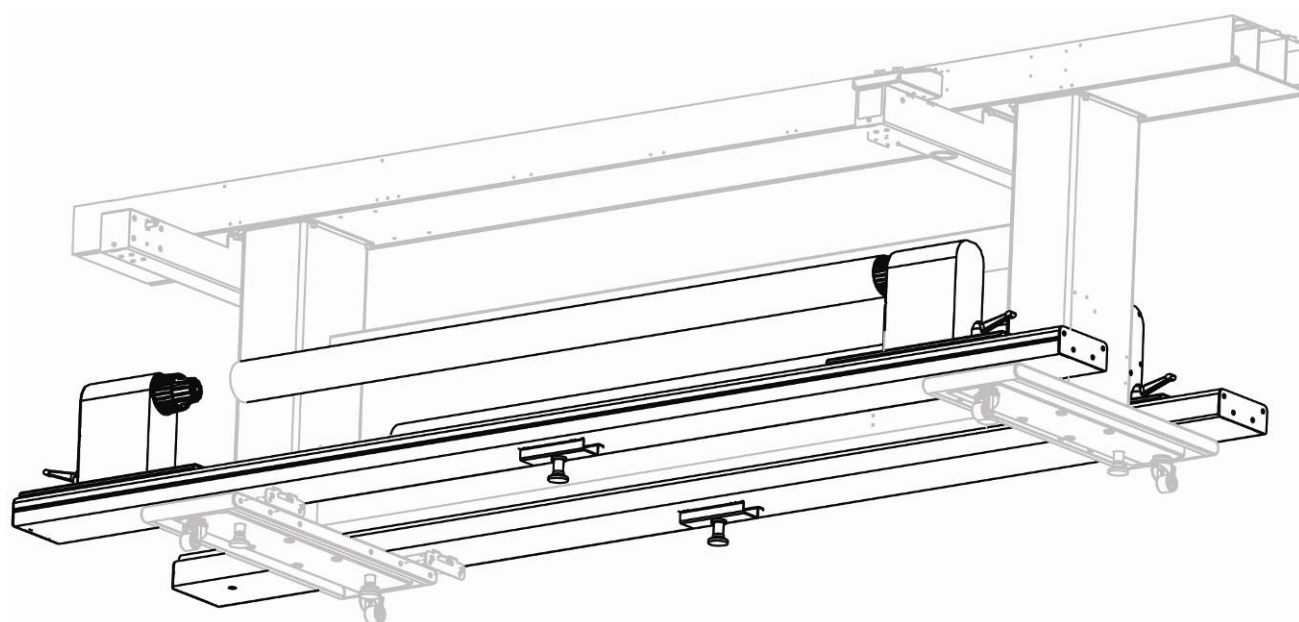
3.2.1 Colocación de las barras de unidad de rollo

Piezas y herramientas necesarias

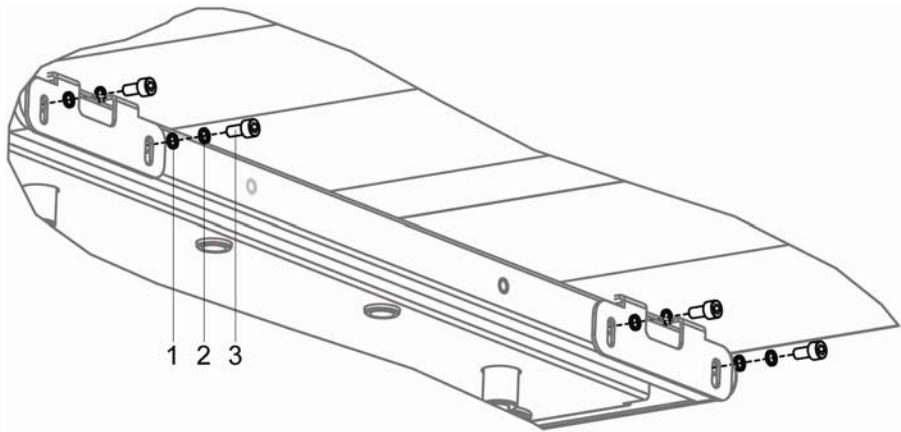
No.	Descripción	Cantidad necesaria	
		RH3 – SPFR	ValueJet
1	Barra de unidad de rollo	2	2
2	Tornillo hexagonal M6x16	8	8
3	Arandela simple M6	8	8
4	Arandela dentada de frenado M6	8	8
5	Llave de tuercas hexagonal de 5 mm	1	1

Procedimiento

Paso 1 : Coloque las barras de unidad de rollo (1) en el soporte de la impresora, como se indica en la ilustración siguiente.



Paso 2 : Coloque el lado izquierdo de las barras con los soportes de montaje hacia el soporte de la impresora como se indica en la ilustración siguiente.



No.	Descripción
1	Arandela simple M6
2	Arandela dentada de frenado M6
3	Tornillo hexagonal M6x12

Paso 3 : Verifique el (los) espacio(s) que hay entre el soporte de montaje ajustable (1), que está en el lado derecho, y el soporte de la impresora, y realice la acción necesaria. Este paso debe efectuarse para ambas barras de la unidad de rollo. Vea la ilustración siguiente.



No.	Descripción
1	Soporte de montaje ajustable
2	Soporte de montaje izquierdo
3	Espacio entre el soporte y el pie de la impresora

SI ESTO OCURRE...	DEBERÁ ...
s = 1 ó s > 1 mm	- aflojar los 4 tornillos que sujetan el soporte a la barra de la unidad de rollo, - deslizar el soporte contra el lado derecho del soporte de la impresora, - montar el soporte en el soporte de la impresora y fijar los 4 tornillos que sujetan el soporte a la barra de la unidad de rollo.
s < 1mm	montar el soporte en el soporte de la impresora sin ajustarlo.

3.2.2 Colocación de las ménsulas de las barras de tensión

3.2.2.1 En una Spitfire, Rockhopper 3 y Viper

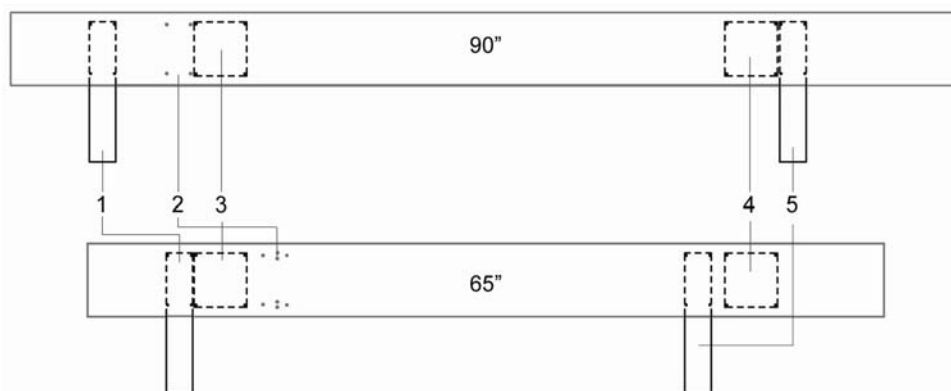
Piezas y herramientas necesarias

No.	Descripción	Cantidad
1	Ménsula derecha	1
2	Ménsula izquierda	1
3	Tornillo hexagonal M6x16	8
4	Arandela simple M6	8
5	Arandela de resorte M6	8
6	Arandela dentada de frenado M6	1
7	Llave de tuercas hexagonal de 5 mm	1

Instrucciones

Paso 1 : Monte las ménsulas izquierda y derecha en la parte inferior del riel en X.

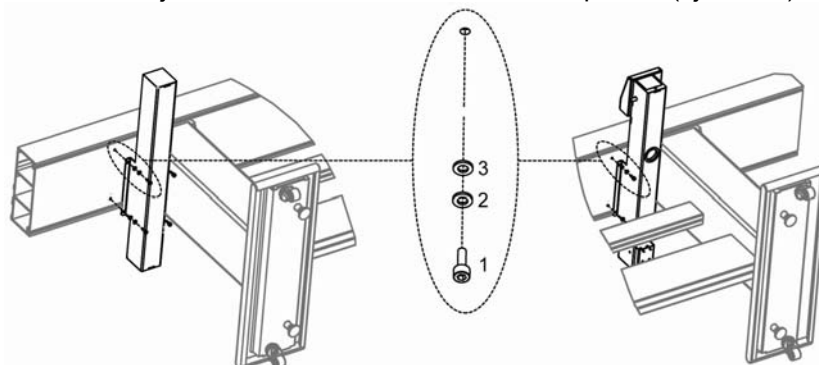
Tenga en cuenta que la colocación de las ménsulas izquierda y derecha varía, dependiendo del tamaño de la máquina.



No.	Descripción
1	Brazo de la ménsula izquierda
2	Orificios no utilizados
3	Pata izquierda del soporte de la impresora
4	Pata derecha del soporte de la impresora
5	Brazo de la ménsula derecha

Paso 2 : Fije los tornillos a la ménsula derecha.

En la ménsula izquierda, instale 4 tornillos en el lado derecho y 2 tornillos en el lado izquierdo, hacia el centro. **NO** fije aún los tornillos de la ménsula izquierda (ajustable).



No.	Descripción
1	Tornillo hexagonal M6x16
2	Arandela de resorte M6
3	Arandela simple M6

3.2.2.2 En una ValueJet 1604

Piezas y herramientas necesarias

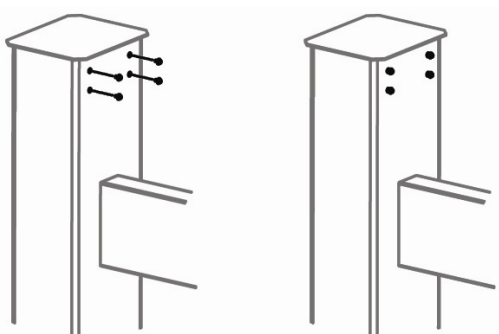
No.	Descripción	Cantidad
1	Ménsula derecha	1
2	Ménsula izquierda	1
3	Tornillo de cierre automático M6x16	8
4	Arandela dentada de frenado M6	1
5	Llave de tuercas hexagonal de 5 mm	1

Instrucciones

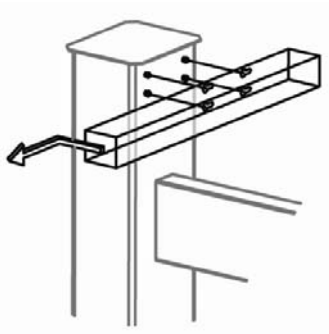
⚠ Notas ⚠

Se recomienda que antes de instalar el sistema de bobinado en una ValueJet, afloje los tornillos que fijan la impresora a su soporte, que la empuje hacia atrás y que vuelva a apretar los tornillos. Esto es para asegurarse de que la máquina está colocada correctamente.

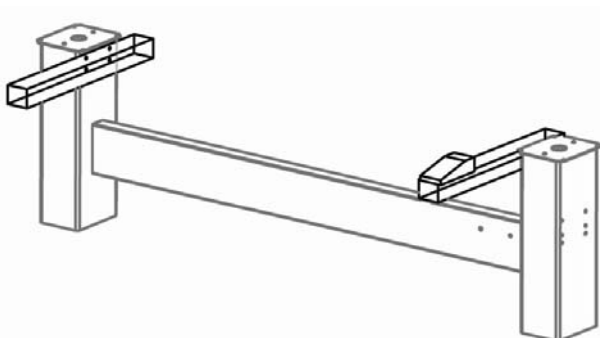
Paso 1 : Apriete parcialmente los tornillos de cierre automático.



Paso 2 : Enganche las ménsulas izquierda y derecha en los cuatro tornillos y tire de éstas.



Paso 3 : Apriete los tornillos de la ménsula derecha.



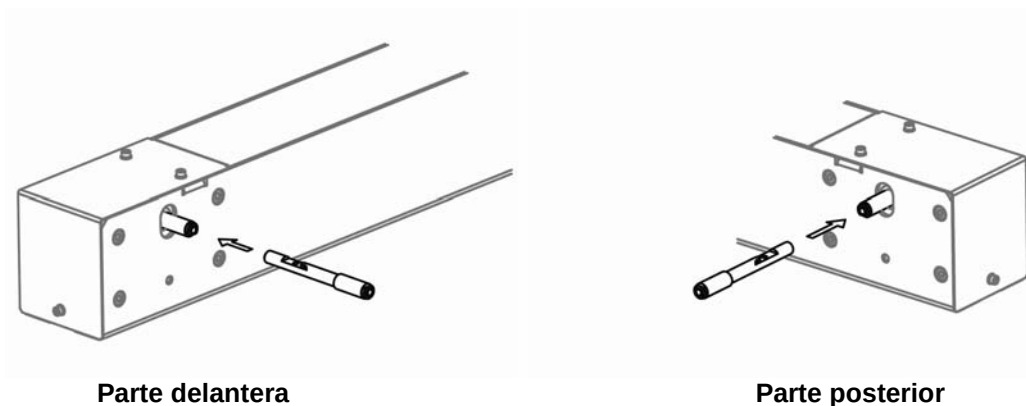
3.2.3 Instalación de las barras de tensión

Piezas y herramientas necesarias

No.	Descripción	Cantidad	
		RH3 y SPFR	ValueJet 1604
1	Barra de tensión delantera	1	1
2	Barra de tensión posterior	1	1
3	Eje de frenado en D	2	-
4	Eje pivote	-	2
5	Tornillo de cabeza plana M4x10	4	4
6	Destornillador Philips	1	1
7	Llave de tuercas hexagonal de 5 mm	1	1

Procedimiento

Paso 1 : Introduzca los dos ejes (1) en la ménsula izquierda (ajustable), en las partes delantera y posterior.



⚠ Precaución ⚠

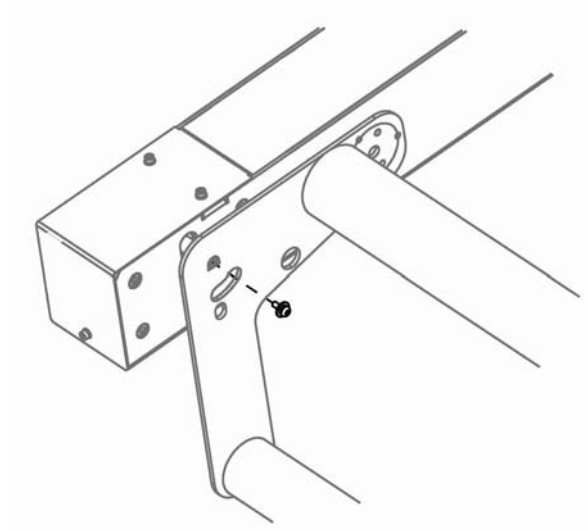
Tenga cuidado al levantar las barras de tensión para evitar doblar las barras.

Paso 2 : Coloque la barra de tensión (1) entre los ejes de frenado en D de las ménsulas izquierda y derecha, de tal manera que quepa en el orificio en D correspondiente, de las placas (2) de las barras de tensión.

⚠ Notas ⚠

Al instalar la barra de tensión, empuje el eje ajustable de la ménsula izquierda, para que sea posible introducir la barra de tensión delantera.

Paso 3 : Fije las barras de tensión delantera y posterior con 4 tornillos M4x10.



⚠ Precaución ⚠

Asegúrese de fijar la barra de tensión delantera en ambos lados con 2 tornillos de cabeza plana. Estos tornillos deben fijarse antes de instalar el sistema de tensión delantero.

⚠ Precaución ⚠

Asegúrese de calibrar todo el sistema antes de utilizarlo. Consulte el siguiente capítulo para obtener más información sobre este tema.

⚠ Notas ⚠

Instale el resto de los tornillos en la ménsula izquierda. Apriete todos los tornillos.

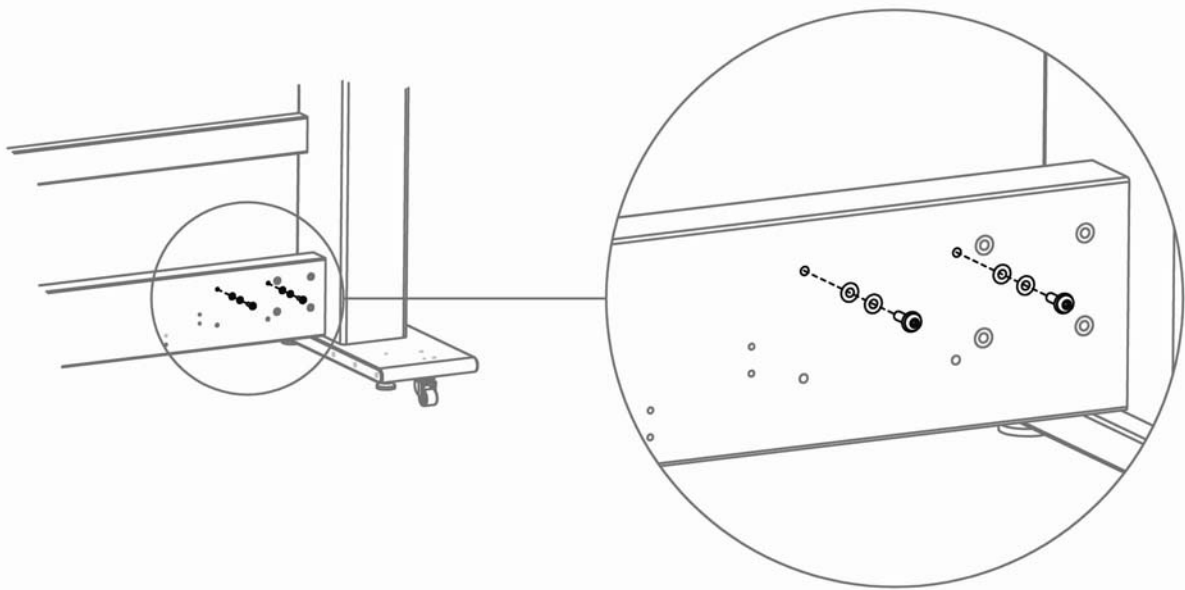
3.2.4 Colocación de la caja PCB

Piezas y herramientas necesarias

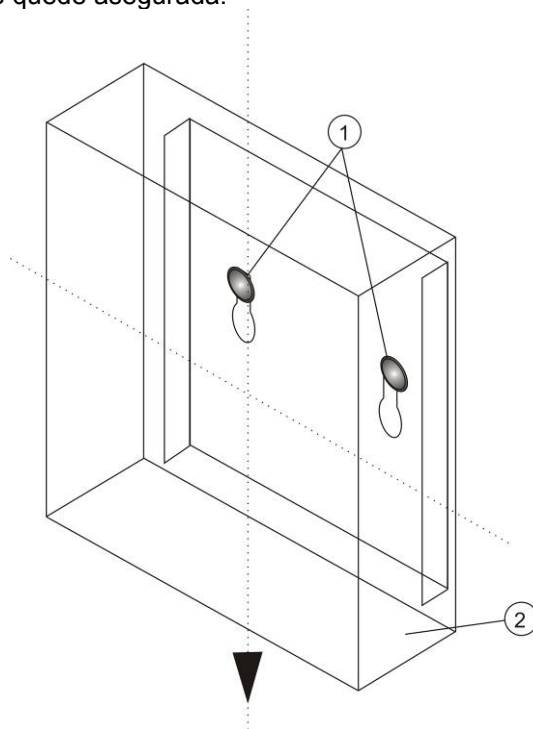
No.	Descripción	Cantidad
1	Caja PCB	1
2	Tornillo M5x8	2
3	Arandela M5	4
4	Llave de tuercas hexagonal de 3 mm	1

Procedimiento

Paso 1 : Coloque los dos tornillos en el soporte de la impresora, con dos espaciadores cada uno.



Paso 2 : Coloque la caja PCB (2) contra el soporte, deslícela con los orificios sobre los tornillos (1) y empújela hasta que quede asegurada.

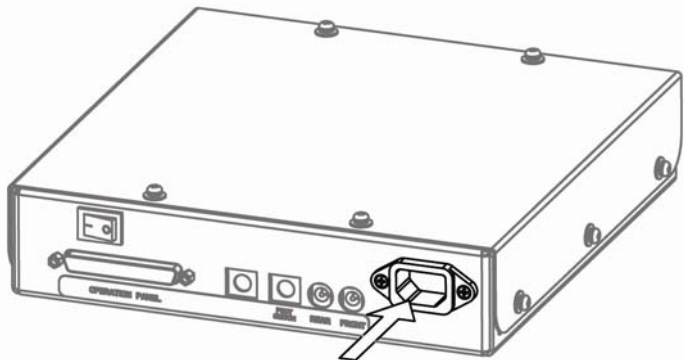


3.2.5 Conexión de los cables

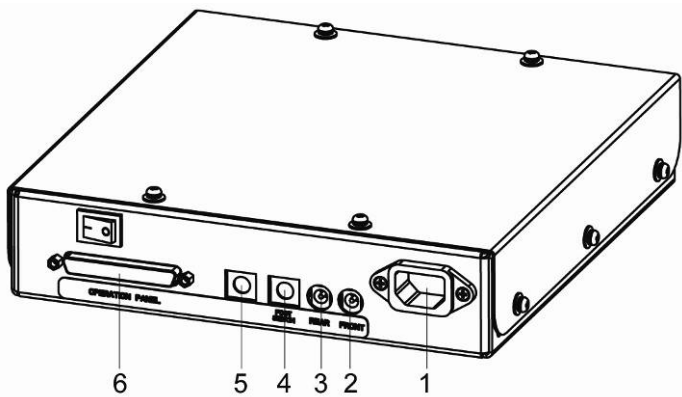
⚠ Precaución ⚠

- Utilice un cable de alimentación adecuado para las especificaciones eléctricas de su localidad para conectar la UW/W 100 al circuito eléctrico.
- Si el kit se solicita independientemente de la impresora, como un artículo adicional, el kit de la UW/W 100 incluirá un cable de alimentación.
- Si el kit de la UW/W 100 se entrega junto con una impresora nueva, como un artículo estándar incluido en la caja, el cable de alimentación estará en la caja de la impresora, y no en la caja de la UW/W 100.

Paso 1 : Conecte el cable de alimentación al conector de suministro eléctrico.



Paso 2 : Compruebe que cada cable de la UW/W esté conectado al conector correcto (1 a 6). Consulte las imágenes siguientes para ver la ubicación de los conectores.



No.	Descripción
1	Conector de suministro eléctrico
2	Conector de la unidad motorizada delantera
3	Conector de la unidad motorizada posterior
4	Conector del interruptor de pie
5	No se utiliza
6	Conector del panel de operaciones

⚠ Notas ⚠

Es posible invertir la dirección de bobinado, mediante una pequeña operación.
Coloque el cable torcido del motor entre la caja de control y el cable de la unidad motorizada delantera.

⚠ Notas ⚠

Compruebe que el cable que va al panel de operaciones esté conectado correctamente en ambos extremos.

3.3 CALIBRACIÓN DE LA UW/W 100

3.3.1 Calibración del sistema de tensión posterior

Piezas y herramientas necesarias

Se incluye en el kit		
No.	Descripción	Cantidad
1	Tira de papel sintético	1
2	Llave de tuercas hexagonal de 2.5 mm	1
3	Llave de tuercas hexagonal de 3 mm	1
4	Llave de tuercas hexagonal de 4 mm	1

NO se incluye en el kit		
No.	Descripción	Cantidad
1	Cinta	1
2	Lápiz	1

3.3.1.1 Verificación de la calibración

En el siguiente procedimiento se describe la verificación de la calibración del sistema de tensión posterior. El método de verificación del sistema de tensión delantero es el mismo. Sin embargo, los conjuntos de barras de tensión delantero y posterior utilizan diferentes barras para efectuar la calibración.

Procedimiento:

SECCIÓN 1: PREPARACIÓN DE LA TIRA DE PAPEL SINTÉTICO

Paso 1 : Mueva los rodillos de presión a la posición superior.

Paso 2 : Vaya a la parte posterior de la máquina.

Paso 3 : Cree un bucle con la tira de papel sintético alrededor de la barra superior del sistema de tensión posterior, en el lado izquierdo de la máquina (cuando ésta se ve desde la parte posterior).

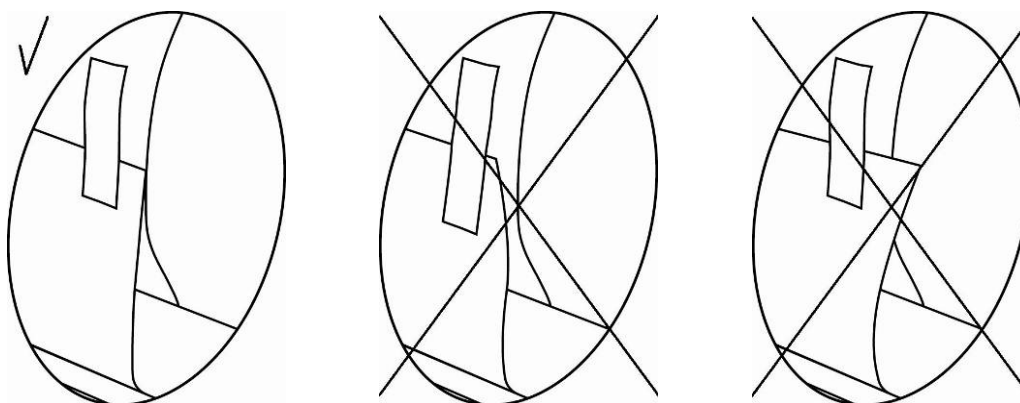


PARTE DELANTERA

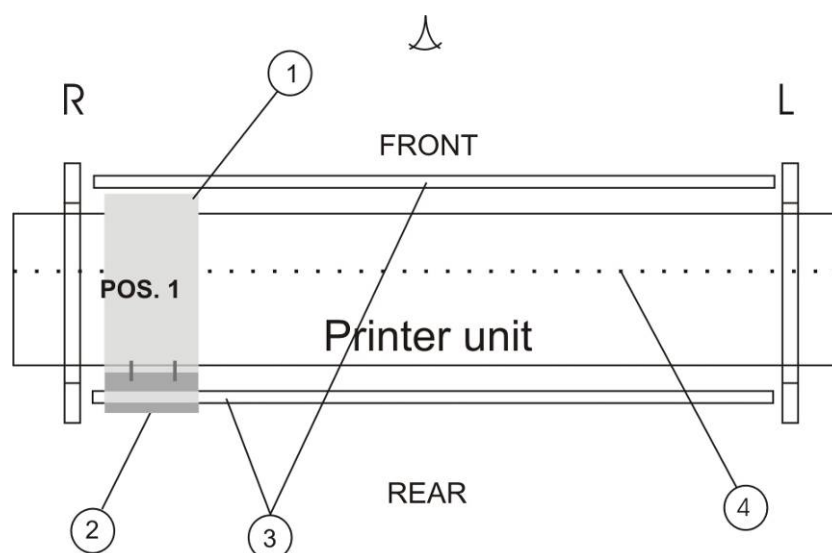


PARTE POSTERIOR

Paso 4 : Compruebe que los bordes del bucle estén alineados.



Paso 5 : Levante los rodillos de presión. Deslice el extremo de la tira (1) debajo de los rodillos de presión (4) y muévala a la posición 1, tal como se muestra en la siguiente ilustración. Baje los rodillos de presión.



No.	Descripción
1	Tira de papel sintético
2	Bucle de papel
3	Barras de tensión
4	Rodillos de presión

Paso 6 : Vaya a la PARTE DELANTERA de la impresora.

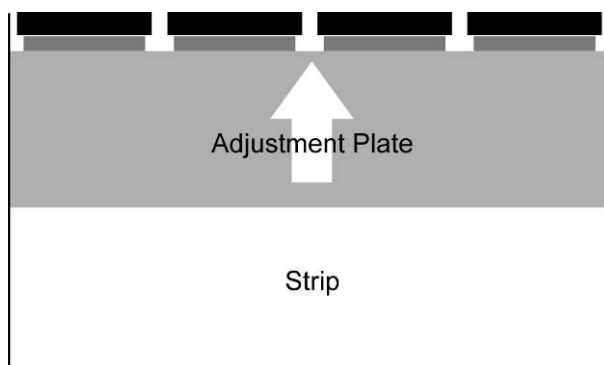
Paso 7 : Tire cuidadosamente de la tira para crear tensión.

⚠ Precaución ⚠

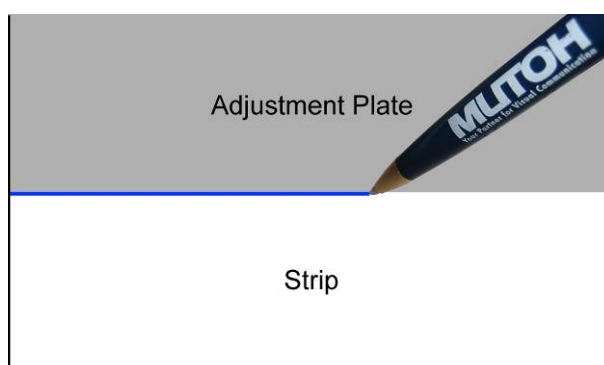
- No tire demasiado de la tira. Esto aflojará la cinta, lo cual aflojará el bucle y causará que la verificación de la calibración sea deficiente.
- Asegúrese de tener el mismo nivel de tensión en los extremos izquierdo y derecho de la tira.

SECCIÓN 2: TRAZADO DE LAS LÍNEAS DE CONTROL

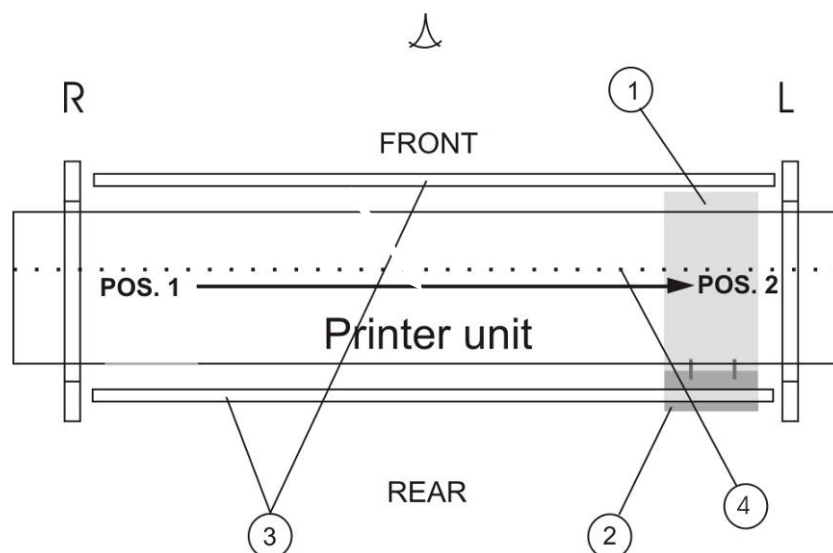
Paso 1 : Coloque la placa de ajuste sobre la tira y deslícela contra los rodillos de presión.



Paso 2 : Trace una línea en la tira.



Paso 3 : Deslice la tira (1) a la posición 2 tal como se indica en la siguiente ilustración.



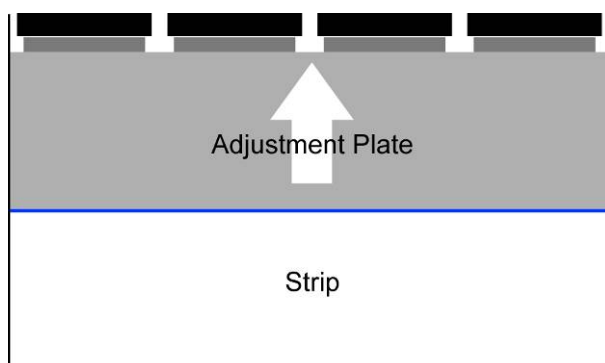
No.	Descripción
1	Tira de papel sintético
2	Bucle de papel
3	Barras de tensión
4	Rodillos de presión

Paso 4 : Tire cuidadosamente de la tira para crear tensión.

⚠ Precaución ⚠

- No tire demasiado de la tira. Esto aflojará la cinta, lo cual aflojará el bucle y causará que la verificación de la calibración sea deficiente.
- Asegúrese de tener el mismo nivel de tensión en los extremos izquierdo y derecho de la tira.

Paso 5 : Coloque la placa de ajuste sobre la tira y deslícela contra los rodillos de presión. Vea la siguiente ilustración.



Paso 6 : Vuelva a trazar una línea. Pueden presentarse las siguientes dos situaciones.



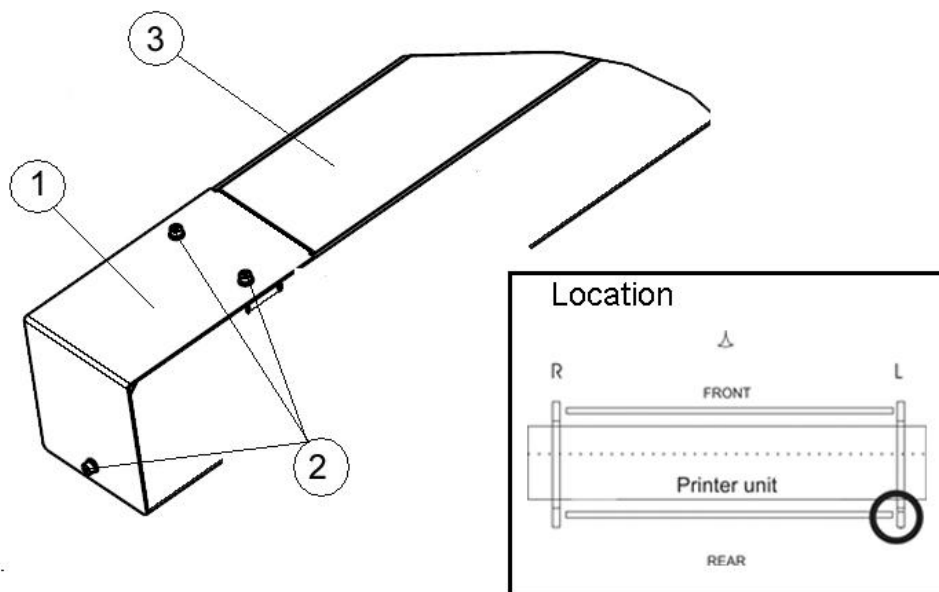
3.3.1.2 Ajuste de los sistemas de tensión

Introducción

En este tema se describe el ajuste del sistema de tensión POSTERIOR. El procedimiento de ajuste del sistema de tensión delantero es el mismo.

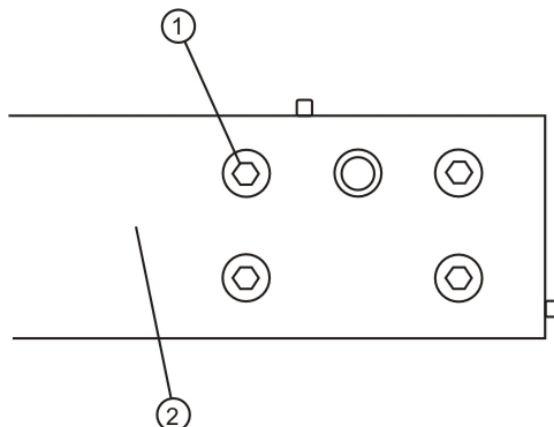
Procedimiento

Paso 1 : Desde la PARTE POSTERIOR de la unidad, retire la cubierta (1) de la ménsula ajustable (3).
Herramienta: Llave de tuercas hexagonal de 2.5 mm



No.	Descripción
1	Cubierta
2	Tornillos
3	Ménsula ajustable

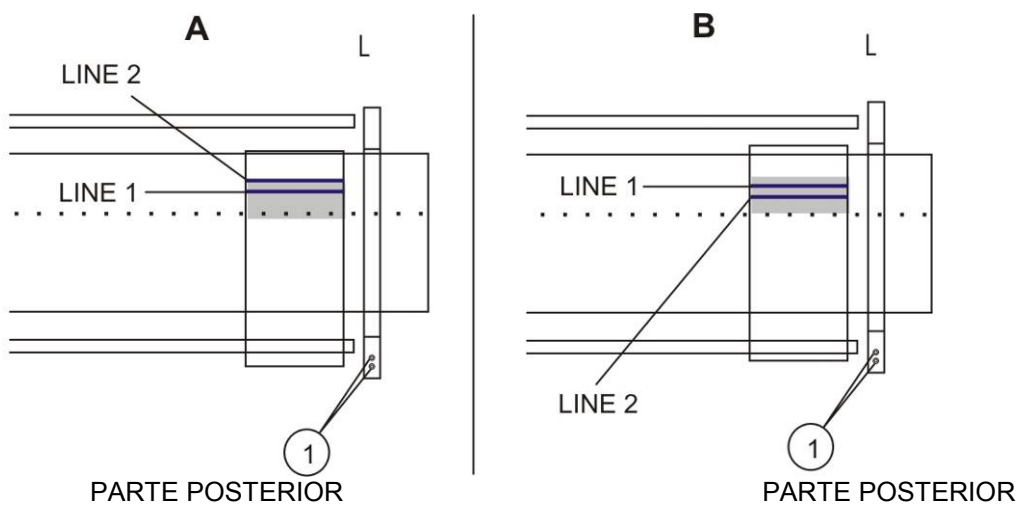
Paso 2 : Afloje (no quite) los 4 tornillos del costado de la ménsula ajustable.
Herramienta: Llave de tuercas hexagonal de 4 mm



No.	Descripción
1	Tornillos
2	Ménsula ajustable

Paso 3 : Utilice los 2 tornillos (1) de la ménsula de la barra de tensión para ajustar el sistema de tensión. En las ilustraciones siguientes, la línea 1 se ha trazado en la posición 1 y la línea 2 en la posición 2.

Herramienta: Llave de tuercas hexagonal de 3 mm



1 = Tornillos de ajuste

SI la línea 2 está...	GIRE los tornillos de ajuste de la siguiente manera:
ANTES de la línea 1 (Ilustración A)	
DETRÁS de la línea 1 (Ilustración B)	

⚠ Precaución ⚠

- Asegúrese de dar la misma cantidad de vueltas a ambos tornillos de ajuste.

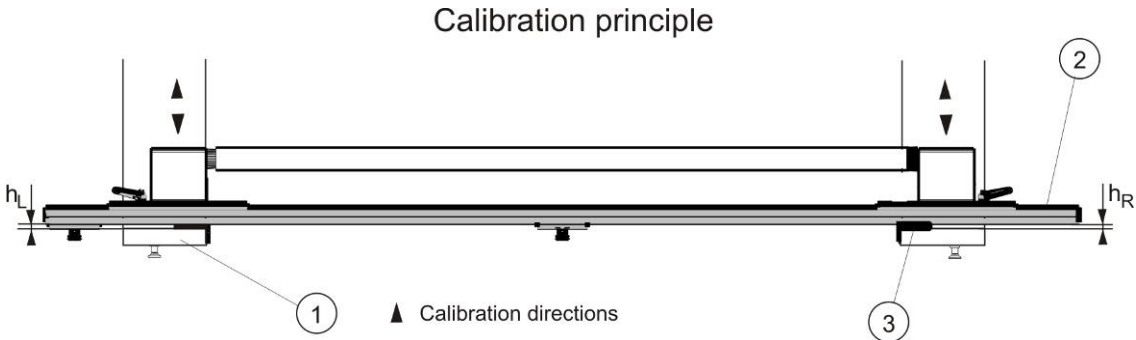
Paso 4 : Vuelva a verificar la calibración y repita el ajuste hasta que las líneas coincidan.

3.3.2 Calibración de las barras de unidad de rollo delantera y posterior

3.3.2.1 Introducción

Las alturas (h_L y h_R) de ambos lados de la barra de la unidad de rollo (2), en relación al soporte de la impresora (1), deben ajustarse con espaciadores (3) para calibrar una barra de la unidad de rollo(2).

VISTA DELANTERA



No.	Descripción
1	Soporte de la impresora
2	Barra de unidad de rollo
3	Espaciador

3.3.2.2 Verificación de la calibración de las unidades de rollo

El siguiente procedimiento de verificación de calibración de la unidad de rollo DELANTERA es igual en la unidad posterior. La línea 1 se traza en el lado DERECHO de la impresora y la línea 2 en el IZQUIERDO.

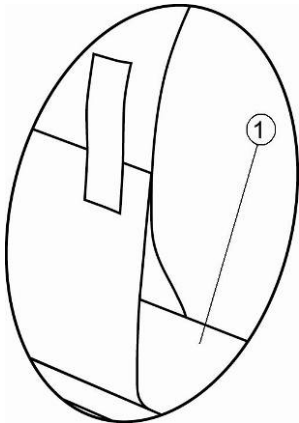
Procedimiento

SECCIÓN 1: PREPARACIÓN DE LA TIRA DE PAPEL SINTÉTICO

Paso 1 : Mueva los rodillos de presión a la posición 'superior'.

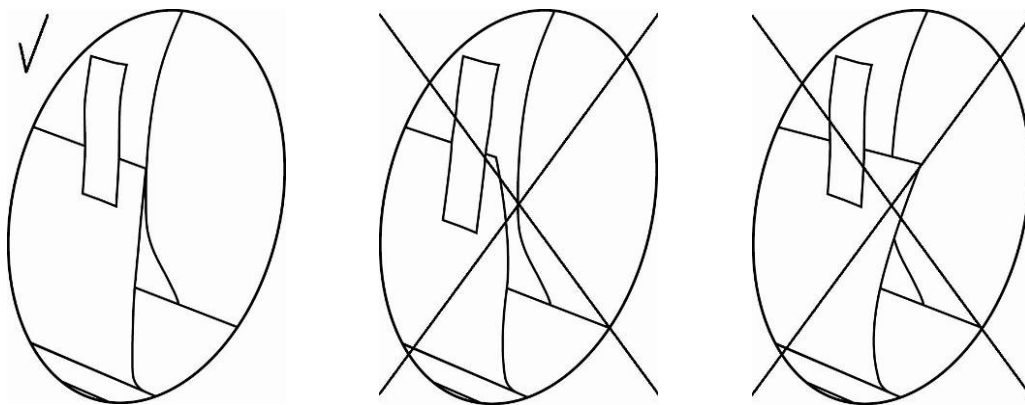
Paso 2 : Instale un eje vacío entre la unidad del rollo y la unidad de rollo motorizada, en la parte delantera de la impresora.

Paso 3 : Vaya al frente de la impresora y utilice cinta para crear un bucle alrededor del eje con la tira de papel sintético.

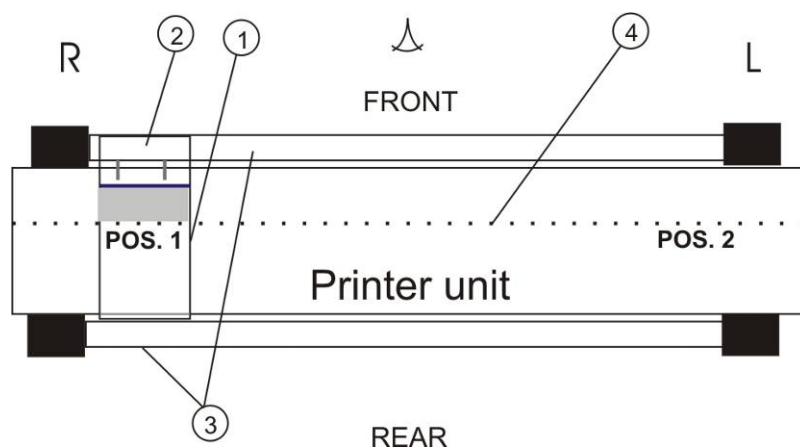


No.	Descripción
1	Eje

Paso 4 : Compruebe que los bordes del bucle (indicados en la ilustraciones siguientes) estén alineados.



Paso 5 : Deslice un extremo de la tira de papel sintético (1) debajo de los rodillos de presión (4), en la posición 1 de la impresora, hasta que la tira de papel sintético (1) esté un poco tensionada.



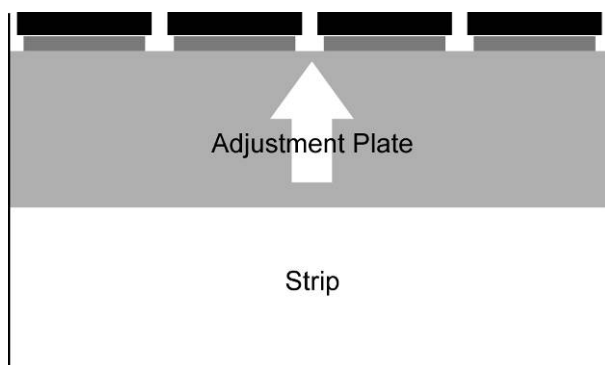
No.	Descripción
1	Tira de papel sintético
2	Bucle
3	Eje
4	Rodillos de presión

⚠ Precaución ⚠

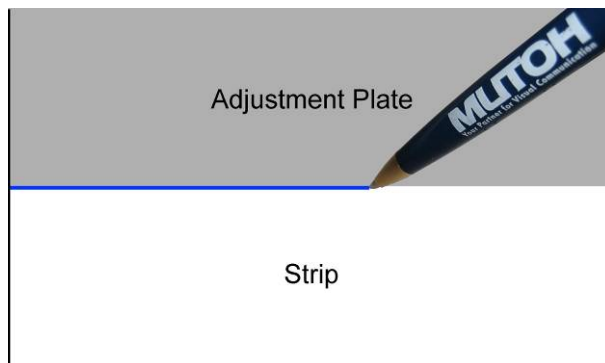
- No tire demasiado de la tira. Esto aflojará la cinta, lo cual aflojará el bucle y causará que la verificación de la calibración sea deficiente.
- Asegúrese de tener el mismo nivel de tensión en los extremos izquierdo y derecho de la tira.

SECCIÓN 2: TRAZADO DE LAS LÍNEAS DE CONTROL

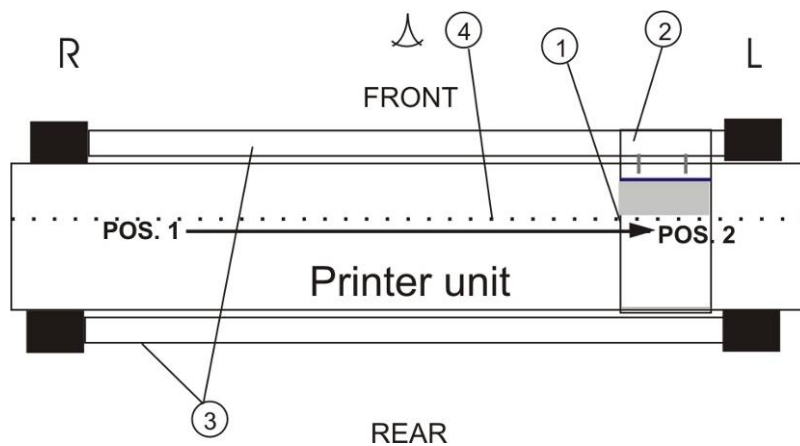
Paso 1 : Desde la parte delantera de la unidad, coloque la placa de ajuste sobre la tira y colóquela contra los rodillos de presión, como se indica en la siguiente ilustración.



Paso 2 : Trace una línea. Vea la siguiente imagen.

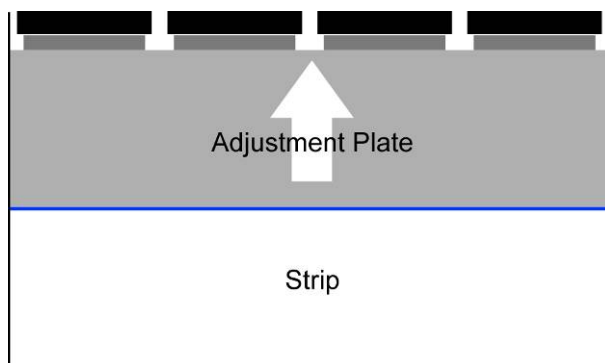


Paso 3 : Deslice la tira (1) a la posición 2 tal como se indica en la siguiente ilustración.



No.	Descripción
1	Tira de papel sintético
2	Bucle
3	Eje
4	Rodillos de presión

Paso 4 : Coloque la placa de ajuste sobre la tira y deslícela contra los rodillos de presión.

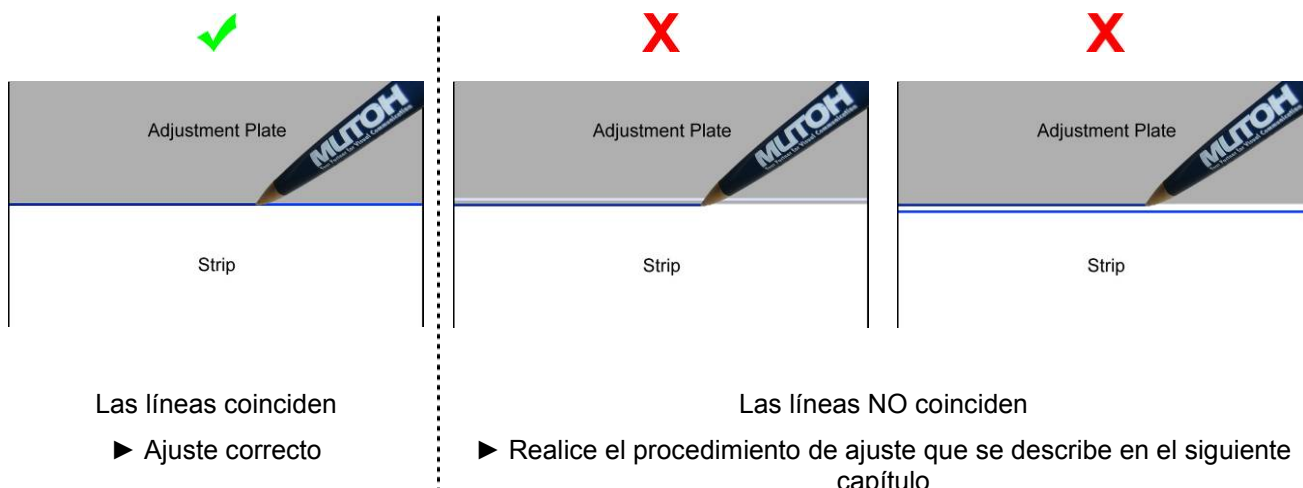


Paso 5 : Tire de la tira para que la tensión sea uniforme.

⚠ Precaución ⚠

- No tire demasiado de la tira. Esto aflojará la cinta, lo cual aflojará el bucle y causará que la verificación de la calibración sea deficiente.
- Asegúrese de tener el mismo nivel de tensión en los extremos izquierdo y derecho de la tira.

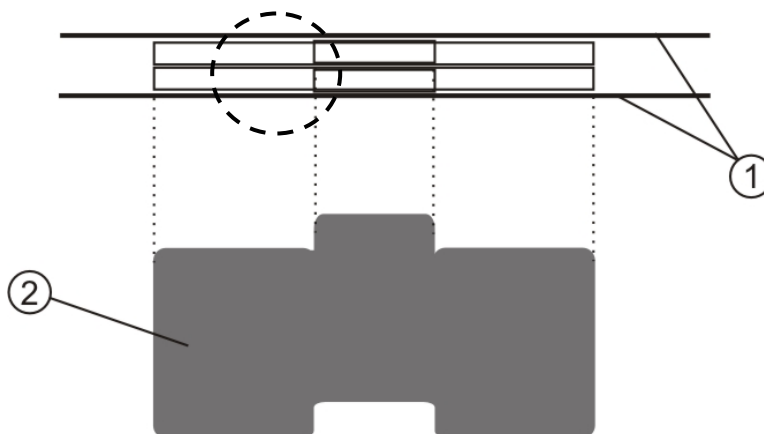
Paso 6 : Vuelva a trazar una línea. Pueden presentarse las siguientes dos situaciones.



3.3.2.3 Ajuste de las unidades de rollo

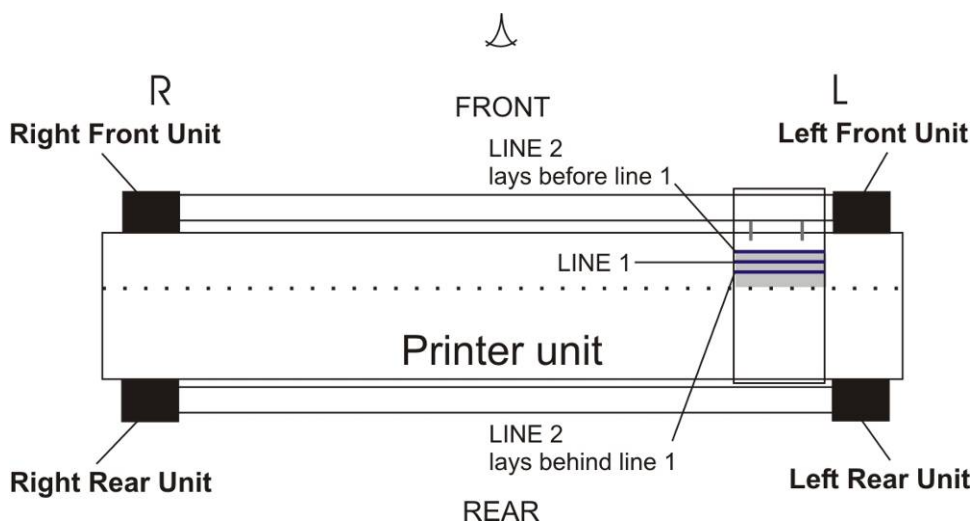
Procedimiento

Paso 1 : Utilice la cantidad de espaciadores (2) necesaria para cubrir el espacio entre las líneas trazadas (1).



No.	Descripción
1	Líneas trazadas
2	Espaciador

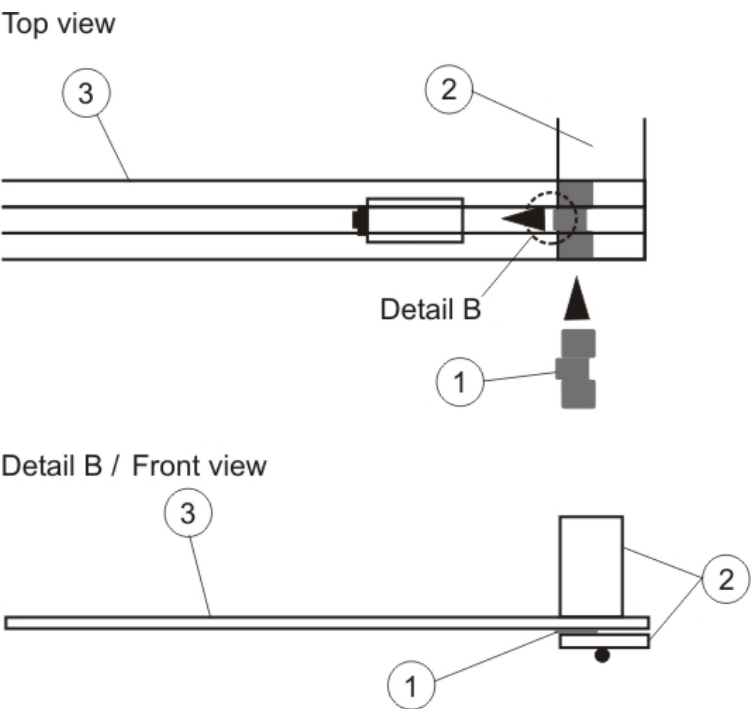
Paso 2 : Determine la divergencia de la unidad de rollo utilizando la imagen y la tabla siguiente.



Ajuste de las unidades DELANTERAS	
SI la línea 2 está...	DEBERÁ ...
ANTES de la línea 1	Retire espaciadores de la unidad delantera izquierda o agregue espaciadores a la unidad delantera derecha.
DETRÁS de la línea 1	Agregue espaciadores a la unidad delantera izquierda o retire espaciadores de la unidad delantera derecha.

Ajuste de las unidades POSTERIORES	
SI la línea 2 está...	DEBERÁ ...
ANTES de la línea 1	Agregue espaciadores a la unidad posterior izquierda o retire espaciadores de la unidad posterior derecha.
DETRÁS de la línea 1	Retire espaciadores de la unidad posterior izquierda o agregue espaciadores a la unidad posterior derecha.

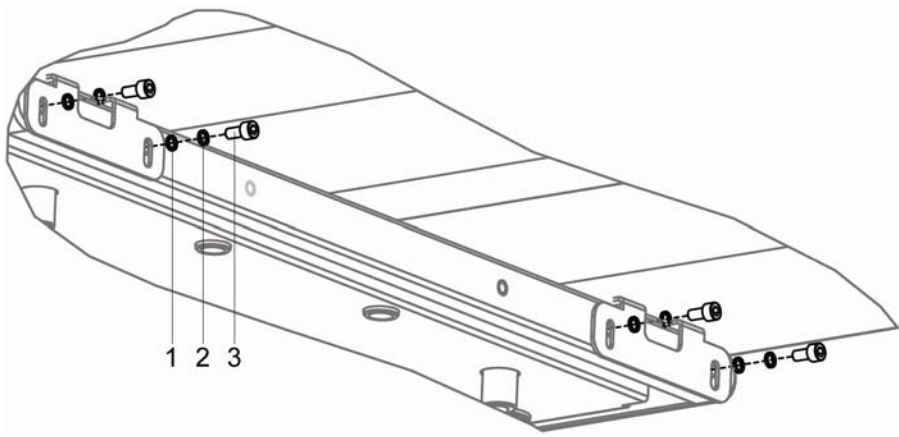
Paso 3 : Introduzca estos espaciadores (1) en el lado izquierdo o derecho (dependiendo de la divergencia determinada en el paso anterior) ENTRE la barra de la unidad de rollo (3) y el soporte de la impresora (2). (Vea las siguientes imágenes)



No.	Descripción
1	Espaciador
2	Soporte de la impresora
3	Barra de la unidad de rollo

Paso 4 : Vuelva a comprobar la calibración del sistema de rollos y, si es necesario, vuelva a ajustarla.

Paso 5 : Ahora fije los tornillos de la barra de la unidad de rollo para que la barra ya no se mueva.



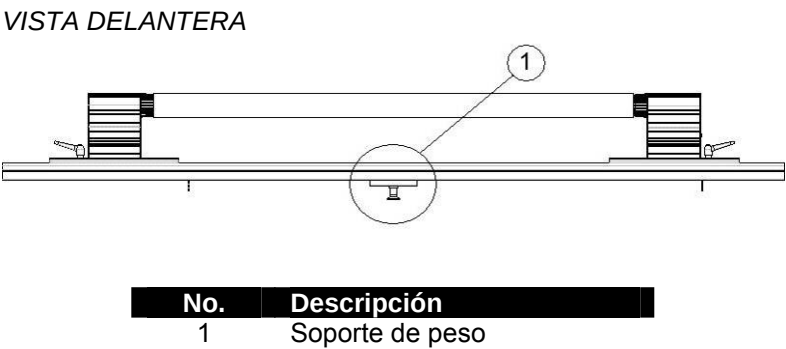
3.3.3 Ajuste de los soportes de peso que están debajo de la UW/W 100

Piezas y herramientas necesarias

No.	Descripción	Cantidad
1	Llave de tuercas hexagonal de 3 mm	1

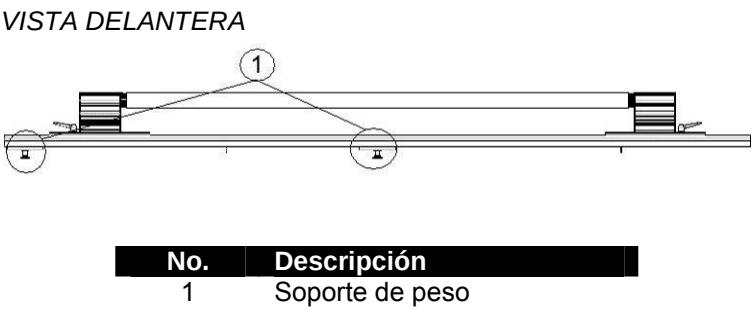
3.3.3.1 Ubicación de los soportes de peso en una impresora de 65 pulgadas

Hay 2 soportes de peso para el sistema UW/W 100 en máquinas de 65 pulgadas. La siguiente ilustración muestra sus posiciones.



3.3.3.2 Ubicación de los soportes de peso en una impresora de 90 pulgadas

Hay 4 soportes de peso para el sistema UW/W 100 en las máquinas de 90 pulgadas. La siguiente ilustración muestra sus posiciones.



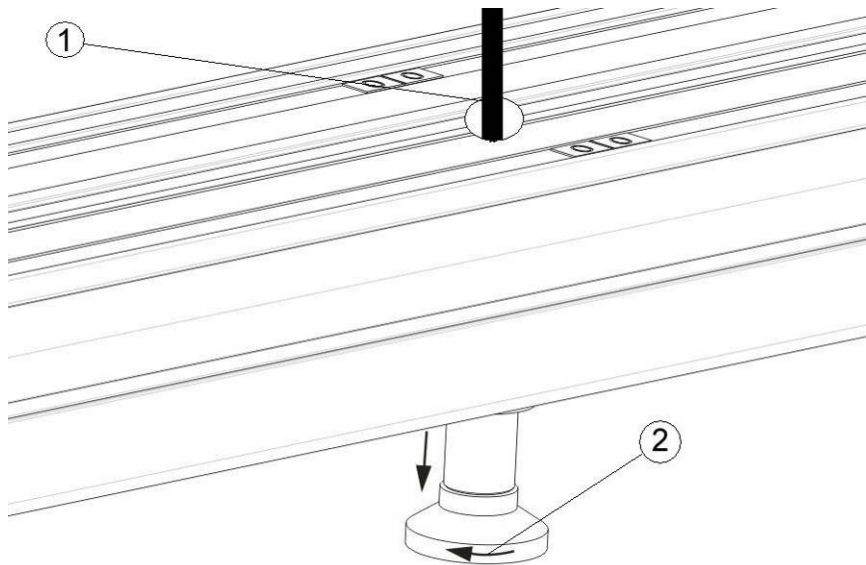
3.3.3.3 Ajuste de los soportes de peso

Precaución

- No gire los soportes de peso con fuerza cuando lleguen al piso.

Instrucciones

Baje los soportes de peso de la UW/W 100 hasta que lleguen al piso. Se puede usar una llave de tuercas hexagonal de 6 mm, como se muestra en la ilustración siguiente.



No.	Descripción
1	Llave de tuercas hexagonal de 6 mm
2	Dirección de giro para bajar el soporte

Página en blanco.

4 UTILIZACIÓN DEL SISTEMA

4.1 ENCENDIDO Y APAGADO

El interruptor se encuentra en la caja de la fuente de alimentación.

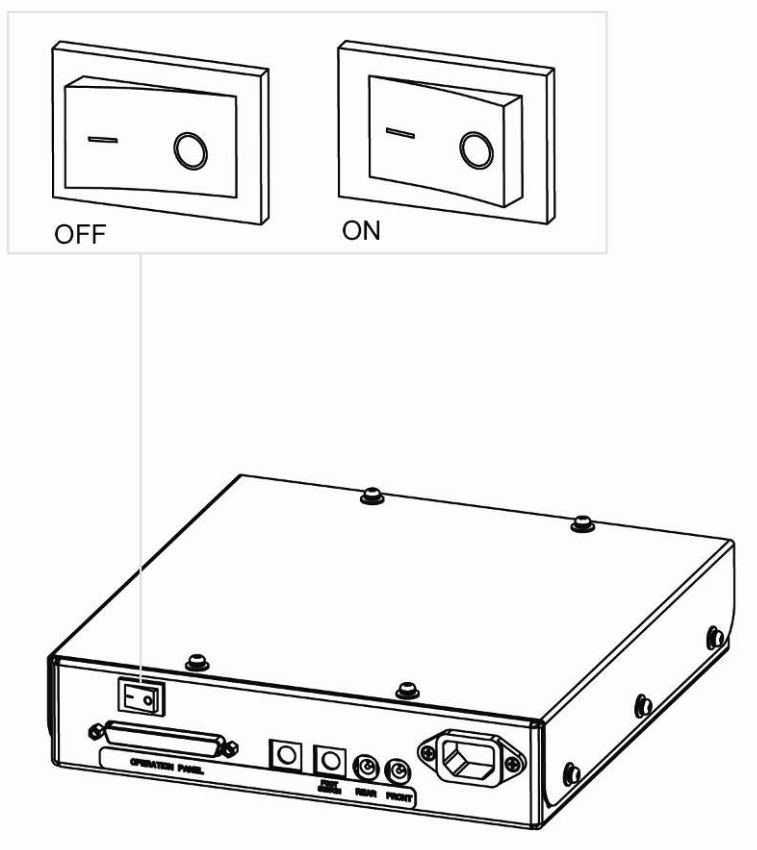
Su estado se indica con los símbolos “O” y “I”.

“I” Encendido

El LED de potencia del panel de control del sistema de bobinado se ilumina

“O” Apagado

El LED de potencia del panel de control del sistema no se ilumina.



4.2 CARGA DEL PAPEL EN ROLLO

Realice el siguiente procedimiento para instalar y cargar papel en rollo.

Paso 1 : Asegúrese de que la impresora y la desbobinadora/bobinadora estén encendidas.

Paso 2 : Levante los rodillos de presión de la impresora.

Paso 3 : Abra la cubierta frontal

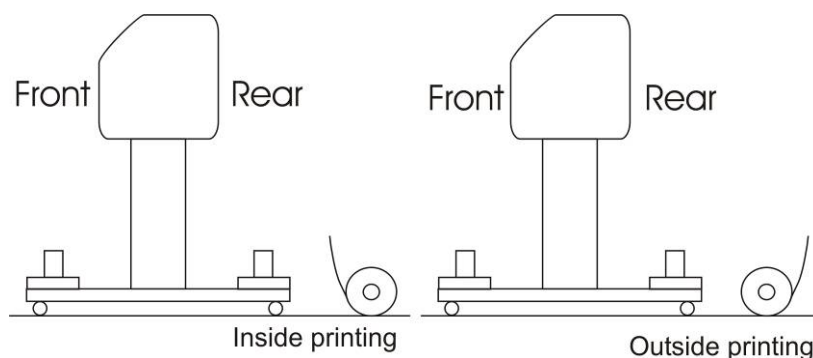
Paso 4 : Asegúrese de que tanto la desbobinadora (PARTE POSTERIOR) como la bobinadora (PARTE DELANTERA) estén en el modo MANUAL.

Paso 5 : Considere las especificaciones de la impresora antes de colocar el papel:

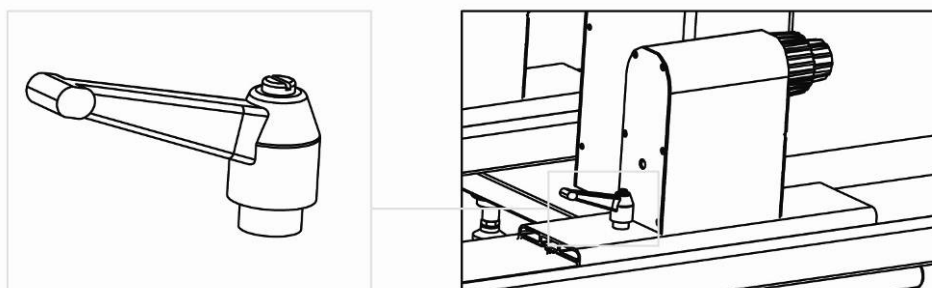
	Métrico	Inglés
Capacidad máxima de carga	100 kg	220 lb
Anchura máxima del material		
Para ValueJet 1604	1625 mm	63.98 pulg.
Para Spitfire 65", Rockhopper 3 65" y Viper 65"	1653 mm	65.07 pulg.
Para Spitfire 90", Rockhopper 3 90" y Viper 90"	2280 mm	89.76 pulg.
Anchura mínima del material		
Para ValueJet 1604	1000 mm	39.37 pulg.
Para Spitfire 65", Rockhopper 3 65" y Viper 65"	210 mm	8.27 pulg.
Para Spitfire 90", Rockhopper 3 90" y Viper 90"	210 mm	8.27 pulg.
Díámetro del eje interno	50.8 mm ó 76.2 mm	2 pulg. ó 3 pulg.

Paso 6 : Retire la envoltura del rollo de material.

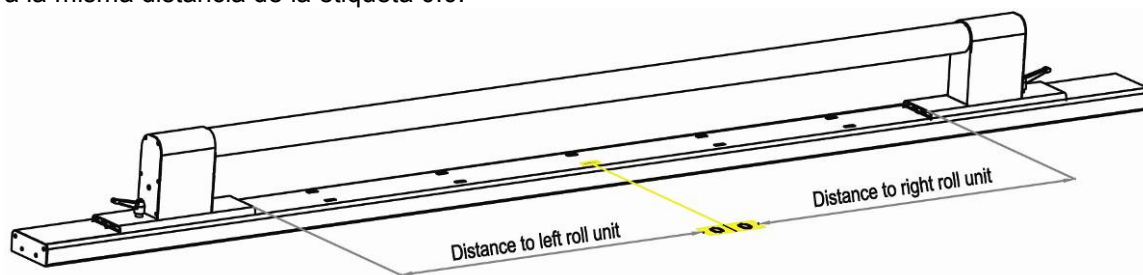
Paso 7 : Compruebe si el material se puede imprimir en la parte interna o externa. Este factor afecta el método de instalación en la desbobinadora, ubicada en la parte posterior de la máquina.



Paso 8 : Instale el material entre las dos unidades de rollo que están en la parte posterior de la máquina. Afloje las manijas para mover las unidades de rollo a la izquierda y a la derecha.

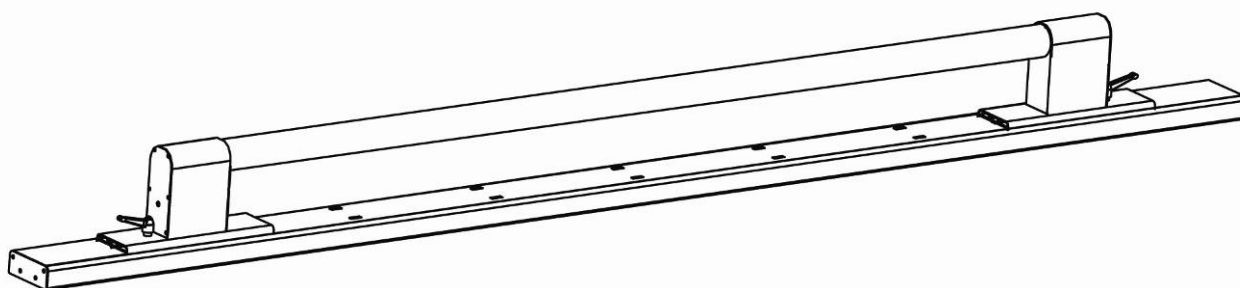


Paso 9 : Asegúrese de que el material se cargue en el centro. Esto es para asegurarse de que el material se bobine uniformemente. Las etiquetas amarillas instaladas en los rieles de bobinado le ayudarán a comprobarlo fácilmente. Asegúrese de colocar la unidad de rollo izquierdo y derecho a la misma distancia de la etiqueta 010.



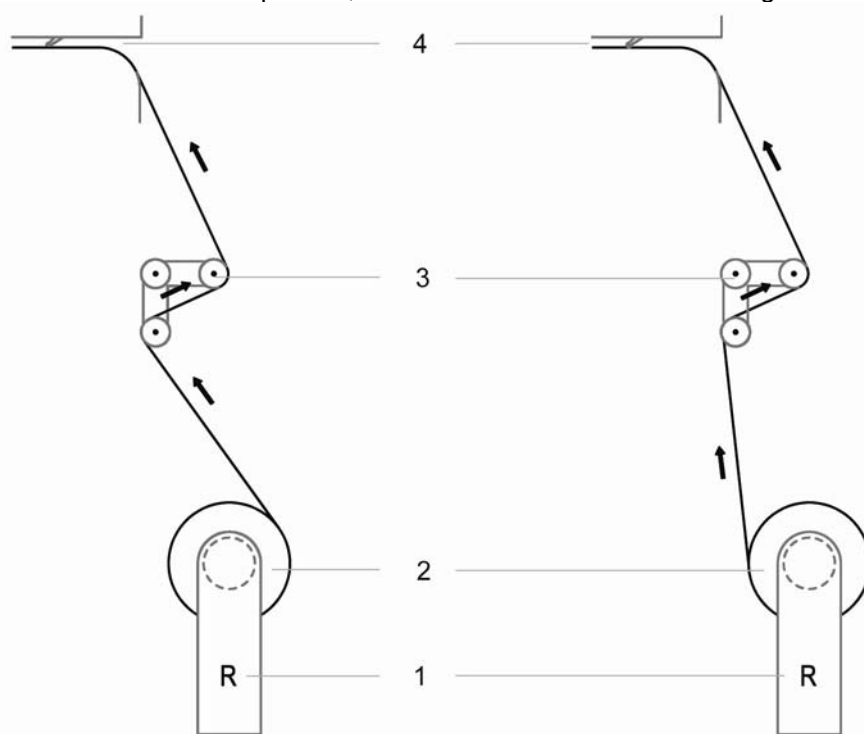
Paso 10 : Instale un eje vacío entre las unidades de rollo delanteras.

- a. Asegúrese de que el eje sea más largo que el ancho del material.
- b. Colóquelo en el centro, como se describe en el paso anterior.



Paso 11 : Utilice el interruptor de pie para liberar un poco de material en la parte posterior.

Paso 12 : Cargue el material a través de la barra de tensión, sobre la plataforma de impresión y debajo de los rodillos de presión, como se indica en la ilustración siguiente.



Cara externa imprimible

Cara interna imprimible

- 1 Unidad de rollo
- 2 Rollo de material de impresión
- 3 Barra de tensión posterior
- 4 Plataforma de impresión y rodillos de presión

Paso 13 : Para que la tensión sea uniforme, tire del material de impresión por la parte delantera de la impresora hasta que el sistema de tensión posterior llegue a la parte posterior de la máquina.

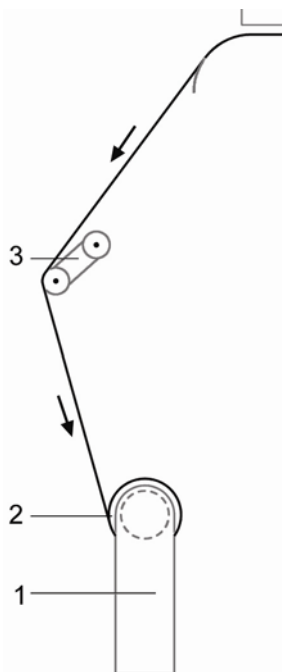
Paso 14 : Baje los rodillos de presión

Paso 15 : Ajuste la desbobinadora (PARTE POSTERIOR) a AUTOMATIC.
El sistema de tensión posterior se moverá a su posición inicial.

⚠ Notas ⚠

Realice los ajustes correctos, OUTSIDE o INSIDE, en el panel de control del sistema de bobinado.

Paso 16 : Avance el papel hasta que pueda adherirlo al eje instalado entre las unidades de rollo delanteras. Asegúrese de que la tensión sea uniforme en ambos lados del papel.



- 1 Unidad de rollo
- 2 Eje vacío
- 3 Barra de tensión delantera

⚠ SUGERENCIA ⚠

Para que el papel se bobine fácilmente en el eje delantero, se permite cortar el papel en V.

Paso 17 : Apriete el papel uniformemente sobre el eje y aplique cinta.

Paso 18 : El papel se inicializará después de cerrar la cubierta frontal.

Paso 19 : Ajuste la bobinadora (PARTE DELANTERA) a ACTIVE. Se activará el sistema de tensión frontal.

Paso 20 : Aquí concluye la instalación del papel.

⚠ Notas ⚠

Es posible invertir la dirección de bobinado, con una pequeña operación. Coloque el cable torcido entre la caja de control y el cable de la unidad motorizada delantera.

