

Janeiro de 2010
701P50537

Impressora Xerox® 82xx/83xx para Grandes Formatos Desbobinador / Bobinador Guia do Usuário



© 2010 Xerox Corporation. Todos os direitos reservados. Xerox® e o design da esfera de conectividade, XEROX CORPORATION. XEROX®, SISTEMA DE IMPRESSÃO 8850 PARA GRANDES FORMATOS, SISTEMA DE IMPRESSÃO 8825 PARA GRANDES FORMATOS, SISTEMA DE IMPRESSÃO 8830 PARA GRANDES FORMATOS, SISTEMA DE IMPRESSÃO 510 PARA GRANDES FORMATOS, SISTEMA DE IMPRESSÃO 721P PARA GRANDES FORMATOS, 6030 PARA GRANDES FORMATOS, 6050 PARA GRANDES FORMATOS, SOLUÇÃO 6204® PARA GRANDES FORMATOS, Sistema de Digitalização Synergix, Sistema de Digitalização para Grandes Formatos, FreeFlow Accxes, Ferramentas cliente do FreeFlow® Accxes®, Ferramenta de Gerenciamento de Conta e a Ferramenta Web Print Management Tool são marcas comerciais da XEROX Corporation. O Internet Explorer é um programa protegido por direitos autorais da Microsoft Corporation. Netscape® é uma marca registrada da Netscape Communications Corporation. PostScript é marca registrada da Adobe Systems Incorporated. AutoCAD® e DWF™ são marcas registradas de Autodesk, Inc. Uma ou mais fontes listadas neste documento podem ser marcas registradas da Morisawa & Company, Ltd. ou DYNALAB, Inc. Alterações são feitas periodicamente neste documento. Alterações, problemas técnicos e erros de tipografia serão corrigidos em edições subsequentes.

ÍNDICE

1 Instruções de Segurança	1-1
1.1 Introdução	1-1
1.2 Instruções Importantes de Segurança	1-1
1.3 Etiquetas operacionais	1-2
1.4 Regulamentações WEEE	1-3
2 Visão geral do produto	2-1
2.1 Nomes e funções das peças	2-1
2.1.1 Dianteiro / Bobinador ^(*)	2-1
2.1.2 Traseira / Desbobinador ^(*)	2-1
2.1.3 Painel de operação	2-2
2.2 Verificação dos itens embalados	2-3
2.2.1 Para Rockhopper 3, Spitfire e Viper	2-3
2.2.1.1 Caixa de embalagem	2-3
2.2.1.2 Kit do Bobinador	2-4
2.2.2 Para ValueJet 1604 series	2-5
2.2.2.1 Caixa de embalagem	2-5
2.2.2.2 Kit do Bobinador	2-6
3 Instalação da unidade	3-1
3.1 Sequência geral	3-1
3.2 Instale todas as peças	3-2
3.2.1 Instalação das barras das unidades de rolo	3-2
3.2.2 Instalação dos suportes das barras de tensão	3-4
3.2.2.1 Na Spitfire, na Rockhopper 3 e na Viper	3-4
3.2.2.2 Em uma ValueJet 1604	3-5
3.2.3 Instalação das barras de tensão	3-6
3.2.4 Instalação da caixa do PWB	3-8
3.2.5 Conexão dos cabos	3-9
3.3 Calibração do UW/W 100	3-10
3.3.1 Calibração do sistema de tensão traseiro	3-10
3.3.1.1 Verificação da calibração	3-10
3.3.1.2 Ajuste dos sistemas de tensão	3-14
3.3.2 Calibração das barras das unidades de rolo dianteira e traseira	3-16
3.3.2.1 Introdução	3-16
3.3.2.2 Verificação da calibração das unidades de rolo	3-16
3.3.2.3 Ajuste das unidades de rolo	3-20
3.3.3 Ajuste dos suportes de peso sob as barras do UW/W 100	3-22
3.3.3.1 Localização dos suportes de peso na impressora 65"	3-22
3.3.3.2 Localização dos suportes de peso na impressora 90"	3-22
3.3.3.3 Ajuste dos suportes de peso	3-23
4 Operação do sistema	4-1
4.1 LIGAR / DESLIGAR a alimentação	4-1
4.2 Colocação do material de impressão em rolo	4-2

Esta página foi deixada intencionalmente em branco.

1 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

1.1 INTRODUÇÃO

Importante

PARA SUA PRÓPRIA SEGURANÇA, CERTIFIQUE-SE DE LER OS TERMOS NO PRÓXIMO CAPÍTULO EM SUA TOTALIDADE ANTES DE INSTALAR E DE OPERAR O SISTEMA.

Todos os termos relacionados a segurança estão agrupados e categorizados em três tipos.

Termos de segurança	Detalhes
 Importante 	Deve ser seguido com cuidado para evitar lesões corporais graves ou fatais
 Cuidado 	Deve ser observado para evitar lesões corporais (moderadas ou leves) ou dano ao equipamento
 Notas 	Contém informações importantes e dicas úteis sobre a operação da impressora

1.2 INSTRUÇÕES IMPORTANTES DE SEGURANÇA

As instruções gerais de segurança que devem ser observadas para usar o equipamento de forma segura são explicadas a seguir.

- Não se apóie ou coloque objetos pesados sobre a unidade. Isso pode resultar em inclinação ou queda da unidade, causando lesões.
- Não tente conectar os plugues elétricos com as mãos molhadas. Isso pode resultar em choque elétrico.
- Não use solvente, benzeno, álcool ou outros agentes ativos. Isso pode resultar em danos ou fazer com que a pintura da estrutura descasque.
- Cuidado para não derramar água no interior da unidade do bobinador. Isso pode resultar em curto-circuito.
- Nunca abra as tampas presas com parafusos. Isso pode resultar em choque elétrico ou causar problemas no funcionamento da unidade.
- Ao configurar o material de impressão em rolo, coloque-o sobre uma mesa ou sobre outra superfície plana.

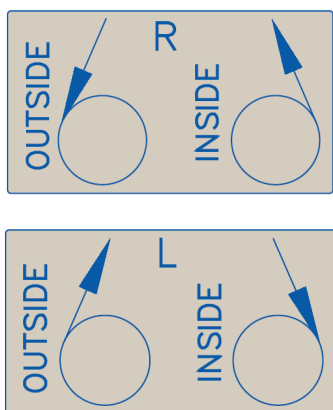
1.3 ETIQUETAS OPERACIONAIS

As etiquetas operacionais mencionadas a seguir estão afixadas em áreas nas quais deve-se prestar atenção.

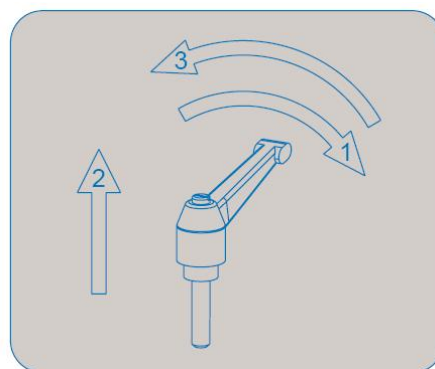
⚠ Notas ⚠

- Certifique-se de que todas as etiquetas possam ser reconhecidas. Se o texto ou as ilustrações não puderem ser visualizados, limpe a etiqueta.
- Ao limpar etiquetas, use um pano com água ou detergente neutro. Não use solvente nem gasolina.
- Se uma etiqueta operacional estiver danificada, perdida ou não puder ser reconhecida, substitua-a.

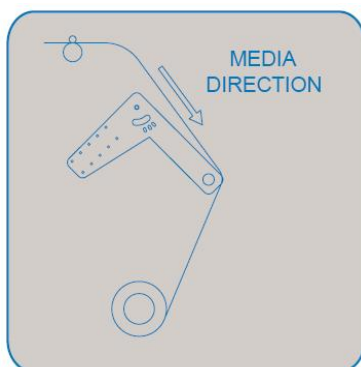
Etiqueta do interruptor de pé



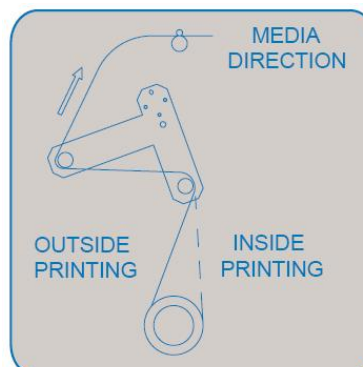
Alça da unidade do rolo



Etiqueta de tensão dianteira



Etiqueta de tensão traseira



Etiqueta da caixa do PWB

OPERATION PANEL

FOOT
SWITCH

REAR

FRONT

1.4 REGULAMENTAÇÕES WEEE



Regulamentações WEEE

Informações ambientais
Descarte de seu produto antigo



O produto foi projetado e fabricado com materiais e componentes de alta qualidade, que podem ser reciclados e reutilizados.

Quando esse símbolo de uma lixeira com rodinhas coberta com um "x" estiver a um produto, isso significa que ele é coberto pela Diretiva Europeia 2002/96/EC.

Informe-se sobre o sistema de coleta em separado local para produtos elétricos e eletrônicos.

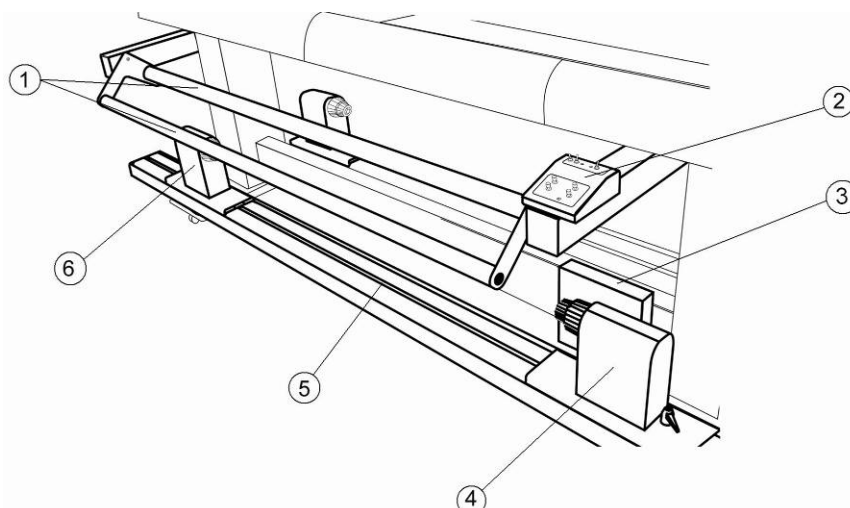
Aja de acordo com as regras locais e não descarte o produto junto com o lixo normal. O descarte correto do produto antigo ajudará a evitar consequências negativas em potencial para o meio ambiente e para a saúde humana.

Esta página foi deixada intencionalmente em branco.

2 VISÃO GERAL DO PRODUTO

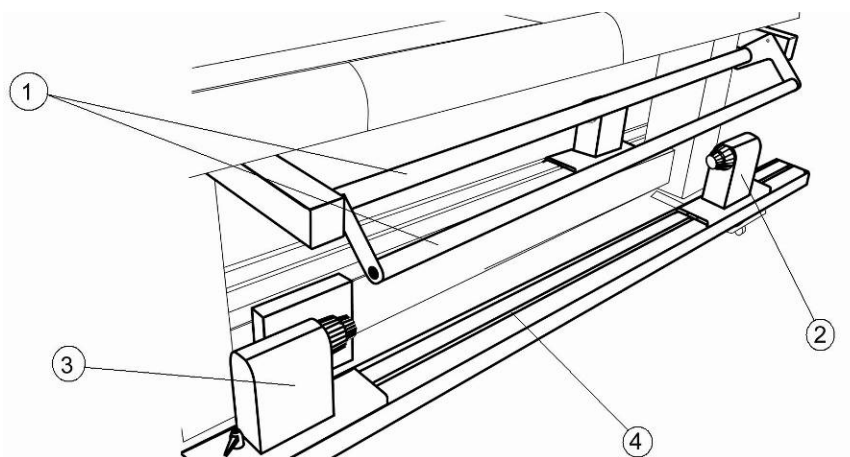
2.1 NOMES E FUNÇÕES DAS PEÇAS

2.1.1 Dianteiro / Bobinador ^(*)



Nº	Nome	Função
1	Sistema de tensão dianteiro	Ajusta a tensão entre a plataforma de impressão e o sistema de enrolamento.
2	Painel de operação	Para controlar o desbobinador / bobinador 100 manual ou automaticamente.
3	Caixa do PWB	Contém as placas para controlar o UW/W 100.
4	Unidade de rolo motorizada	Sustenta e enrola o material em rolo.
5	Barra da unidade de rolo	Sustenta as unidades de rolo.
6	Unidade de rolo	Sustenta o material em rolo.

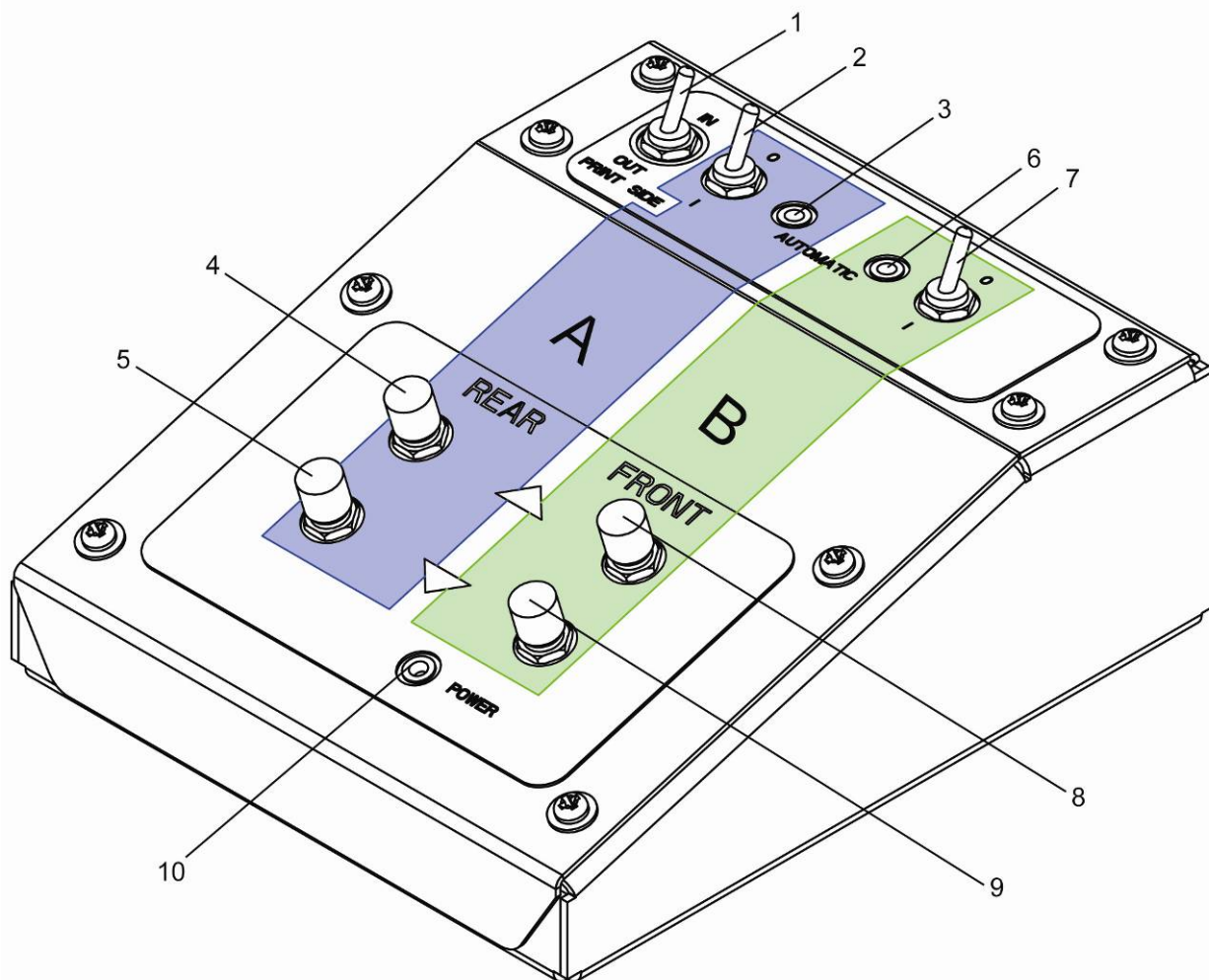
2.1.2 Traseira / Desbobinador ^(*)



Nº	Nome	Função
1	Sistema de tensão traseiro	Ajusta a tensão entre a plataforma de impressão e o sistema de desenrolamento.
2	Unidade de rolo	Sustenta o material em rolo.
3	Unidade de rolo motorizada	Sustenta e desenrola o material em rolo.
4	Barra da unidade de rolo	Sustenta as unidades de rolo.

* Na imagem acima, o sistema de enrolamento está instalado em uma Spitfire 65. A posição de algumas peças pode ser diferente quando ele for instalado em uma Spitfire 90", Rockhopper 3, Viper ou em uma ValueJet 1604.

2.1.3 Painel de operação



Nº		Nome	Função	
A	/		Peça do painel de operação que controla o desbobinador 100.	
B	/		Peça do painel de operação que controla o bobinador 100.	
1	Seletor de face impressa		No caso do material carregado com a face impressa na parte exterior, selecione 'OUT', do contrário, selecione 'IN'.	
2	Interruptor do Desbobinador 100		Alternar entre os modos Manual ("0") e Automático ("I").	
3	LED do Desbobinador 100	Manual	O LED acende quando um dos botões é pressionado	
		Automático	O motor gira: O LED pisca. O motor é desligado: O LED está apagado. O motor acelera: O LED acende continuamente.	
			Impressão externa	Impressão interna
4	Botão Backwards (para trás)		Desenrolar unidade do desbobinador	Enrolar unidade do desbobinador
5	Botão Forwards (para frente)		Enrolar unidade do desbobinador	Desenrolar unidade do desbobinador
6	Interruptor do Bobinador 100		Alternar entre os modos Manual ("0") e Automático ("I").	
7	LED do Bobinador 100	Manual	O LED acende quando um dos botões é pressionado	
		Automático	O motor gira: O LED pisca O motor é desligado: O LED está apagado.	
			Impressão externa	Impressão interna
8	Botão Backwards (para trás)		Desenrolar unidade do bobinador	Desenrolar unidade do bobinador
9	Botão Forwards (para frente)		Enrolar unidade do bobinador	Enrolar unidade do bobinador
10	LED de alimentação		Acende se o sistema estiver LIGADO.	

2.2 VERIFICAÇÃO DOS ITENS EMBALADOS

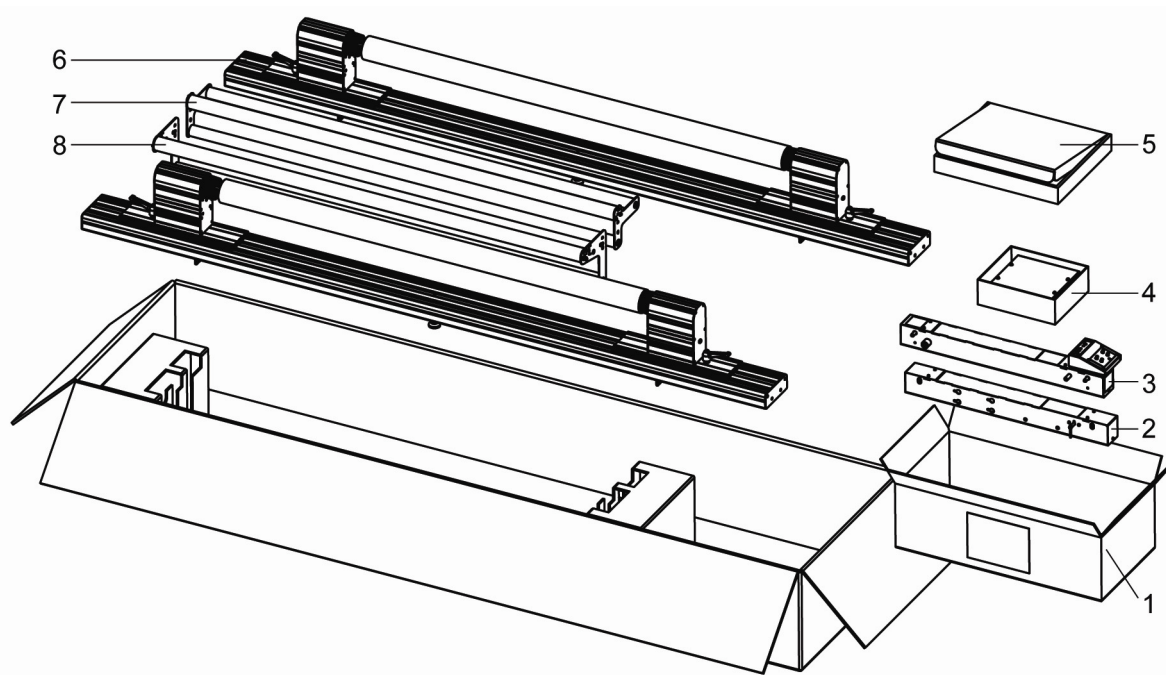
Verifique se a unidade está danificada e verifique se todas as peças necessárias estão presentes.

⚠ Notas ⚠

- As peças não descritas são protetores que mantêm as peças na posição e as protegem.

2.2.1 Para Rockhopper 3, Spitfire e Viper.

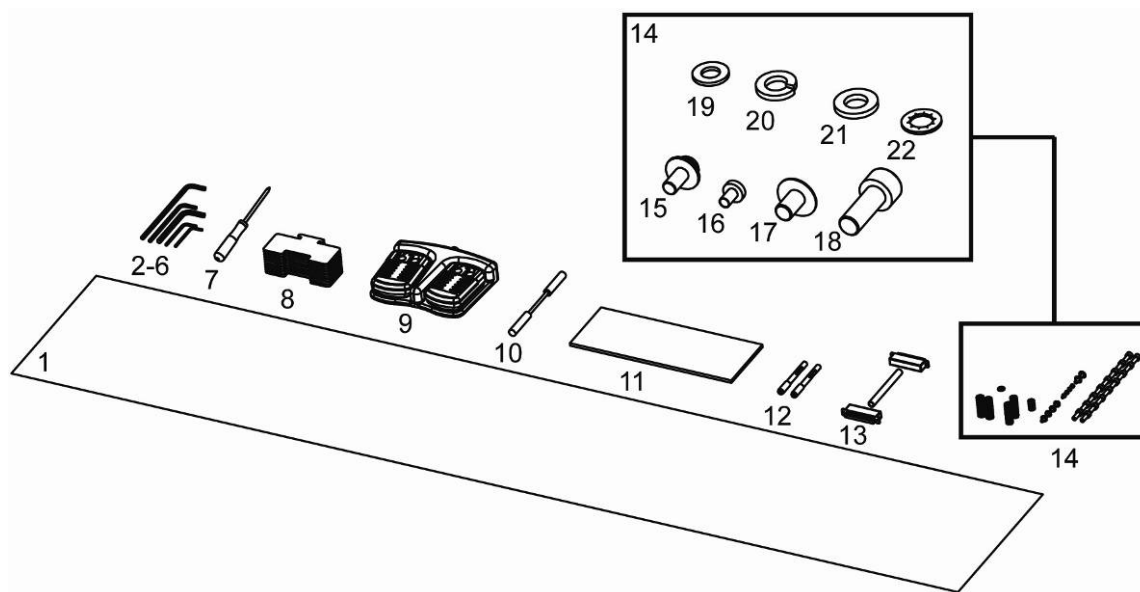
2.2.1.1 Caixa de embalagem



	Nº	Descrição das peças	Quantidade
☐	1	Caixa 1: Braços do suporte	1
☐	2	Suporte esquerdo	1
☐	3	Suporte do teclado	1
☐	4	Caixa 2: Caixa do PWB	1
☐	5	Caixa 3: Kit do bobinador *	1
☐	6	Barra da unidade de rolo	2
☐	7	Barra de tensão traseira	1
☐	8	Barra de tensão dianteira	1

* Consulte a próxima página para obter o conteúdo da caixa

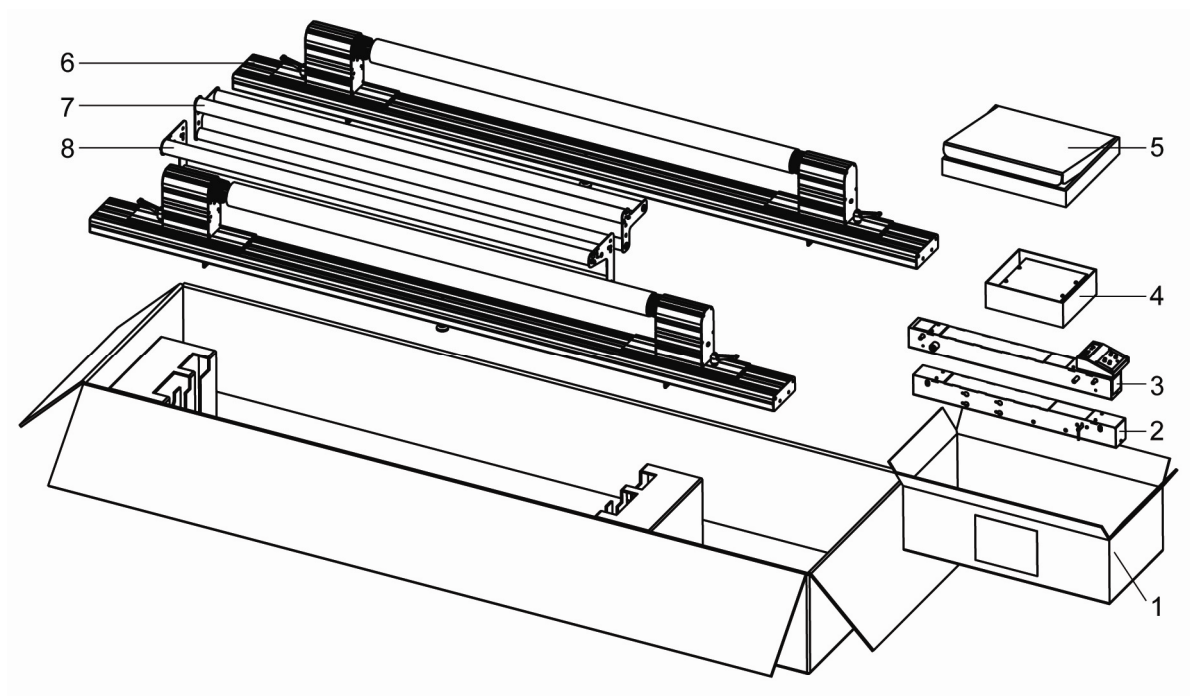
2.2.1.2 Kit do Bobinador



	Nº	Descrição das peças	Quantidade
☐	1	Tira de ajuste PET	1
☐	2	Chave hexagonal de 2,5 mm	1
☐	3	Chave hexagonal de 3 mm	1
☐	4	Chave hexagonal de 4 mm	1
☐	5	Chave hexagonal de 5 mm	1
☐	6	Chave hexagonal de 6 mm	1
☐	7	Chave de fenda Philips p2	1
☐	8	Espaçador	10
☐	9	Interruptor de pé	1
☐	10	Cabo de entorce do motor	1
☐	11	Placa de ajuste	1
☐	12	Eixos D-lock	2
☐	13	Cabo do teclado	1
☐	14	Jogo de parafusos	1
☐	15	Parafuso M4x10	4
☐	16	Parafuso M3x5	4
☐	17	Parafuso M5x8	2
☐	18	Parafuso M6x16	16
☐	19	Arruela M5	4
☐	20	Arruela de pressão M6	16
☐	21	Arruela M6	16
☐	22	Arruela de trava M6	1
☐	23	Guia do Usuário	1

2.2.2 Para ValueJet 1604 series.

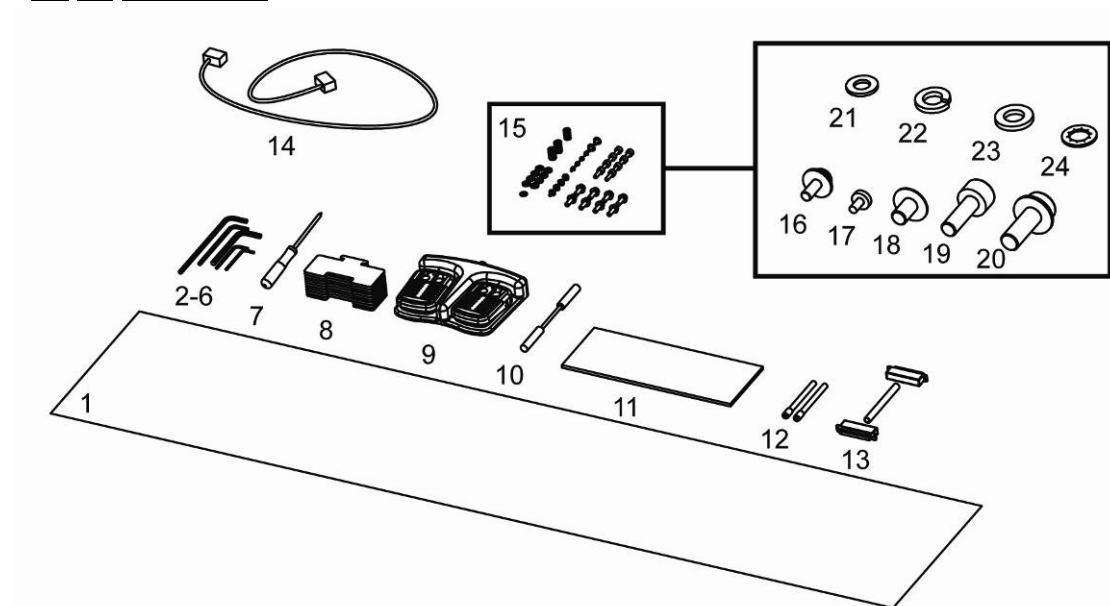
2.2.2.1 Caixa de embalagem



	Nº	Descrição das peças	Quantidade
☐	1	Caixa 1: Braços do suporte	1
☐	2	Suporte esquerdo	1
☐	3	Suporte do teclado	1
☐	4	Caixa 2: Caixa do PWB	1
☐	5	Caixa 3: Kit do bobinador*	1
☐	6	Barra da unidade de rolo	2
☐	7	Barra de tensão traseira	1
☐	8	Barra de tensão dianteira	1

* Consulte a próxima página para obter o conteúdo da caixa

2.2.2.2 Kit do Bobinador



	Nº	Descrição das peças	Quantidade
☐	1	Tira de ajuste PET	1
☐	2	Chave hexagonal de 2,5 mm	1
☐	3	Chave hexagonal de 3 mm	1
☐	4	Chave hexagonal de 4 mm	1
☐	5	Chave hexagonal de 5 mm	1
☐	6	Chave hexagonal de 6 mm	1
☐	7	Chave de fenda Philips p2	1
☐	8	Espaçador	10
☐	9	Interruptor de pé	1
☐	10	Cabo de entorce do motor	1
☐	11	Placa de ajuste	1
☐	12	Eixos de trava	2
☐	13	Cabo do teclado	1
☐	14	Cabo de alimentação (UE + Reino Unido)	2
☐	15	Jogo de parafusos	1
☐	16	Parafuso M4x10	4
☐	17	Parafuso M3x5	4
☐	18	Parafuso M5x8	2
☐	19	Parafuso M6x16	8
☐	20	Parafusos auto atarraxante M6x16	8
☐	21	Arruela sintética M5	4
☐	22	Arruela de pressão M6	8
☐	23	Arruela M6	8
☐	24	Arruela de trava M6	1
☐	25	Guia do Usuário	1

3 INSTALAÇÃO DA UNIDADE

3.1 SEQÜÊNCIA GERAL

DESEMBALE TODOS OS ITENS



INSTALE AS BARRAS DAS UNIDADES DE ROLO



INSTALE OS SUPORTES DAS BARRAS DE TENSÃO



INSTALE AS BARRAS DE TENSÃO



CALIBRE O DESBOBINADOR / BOBINADOR 100



AJUSTE OS SUPORTES DE PESO SOB AS BARRAS DA UNIDADE DO ROLO

3.2 INSTALE TODAS AS PEÇAS

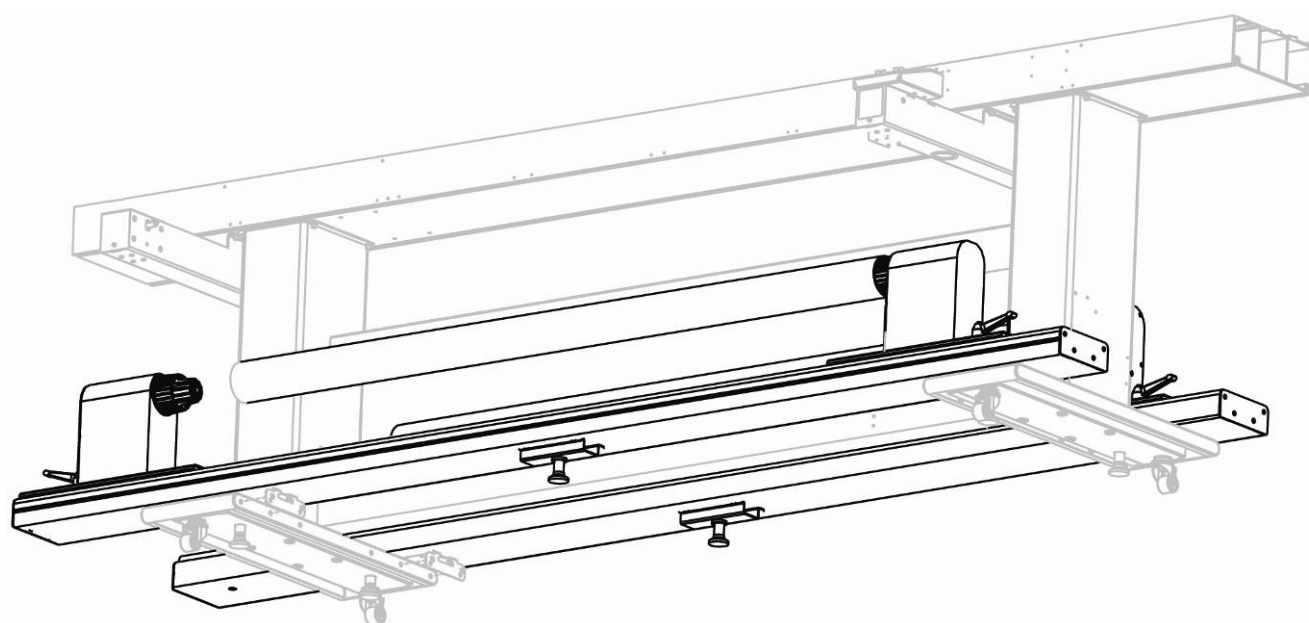
3.2.1 Instalação das barras das unidades de rolo

Peças e ferramentas necessárias

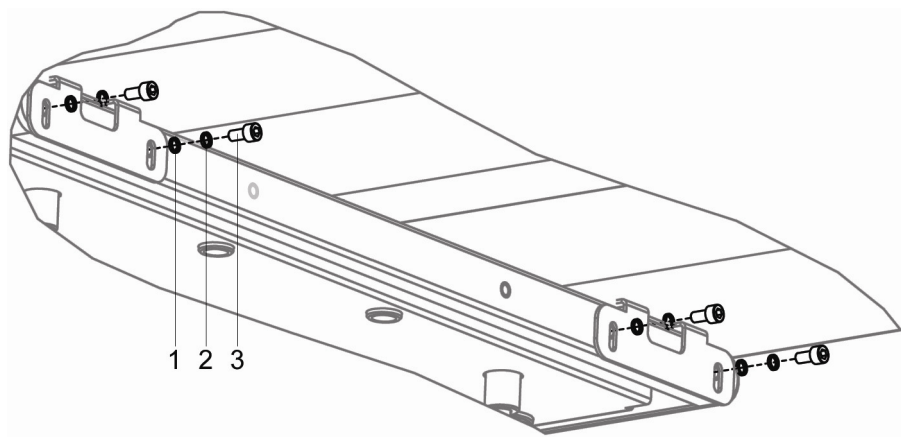
Nº	Descrição	Quantidade necessária:	
		RH3 – SPFR	ValueJet
1	Barra da unidade de rolo	2	2
2	Parafuso hexagonal M6x16	8	8
3	Arruela plana M6	8	8
4	Arruela de trava dentada M6	8	8
5	Chave hexagonal 5 mm	1	1

Procedimento

Passo 1: Posicione as barras da unidade do rolo (1) no suporte da impressora conforme mostrado na imagem abaixo.



Passo 2: Instale o lado esquerdo das barras com os suportes de instalação no suporte da impressora, conforme indicado na imagem abaixo.



Nº	Descrição
1	Arruela plana M6
2	Arruela de trava dentada M6
3	Parafuso hexagonal M6x12

Passo 3: Verifique os espaços entre o suporte de instalação ajustável (1) à direita e o suporte da impressora e execute a ação correta. Isso precisa ser feito em ambas as barras da unidade do rolo. Consulte abaixo.



Nº	Descrição
1	Suporte de instalação ajustável
2	Suporte de instalação esquerdo
3	Espaço entre o suporte e o pé da impressora

SE ...	ENTÃO ...
$s = 1$ ou $s > 1$ mm	- desaparafuse os 4 parafusos que fixam o suporte na barra de unidade do rolo. - deslize o suporte ara o lado esquerdo do suporte da impressora. - instale o suporte no suporte da impressora e aparafuse os 4 parafusos que sustentam o suporte na barra da unidade do rolo.
$s < 1$ mm	instale o suporte no suporte da impressora sem ajustar.

3.2.2 Instalação dos suportes das barras de tensão

3.2.2.1 Na Spitfire, na Rockhopper 3 e na Viper

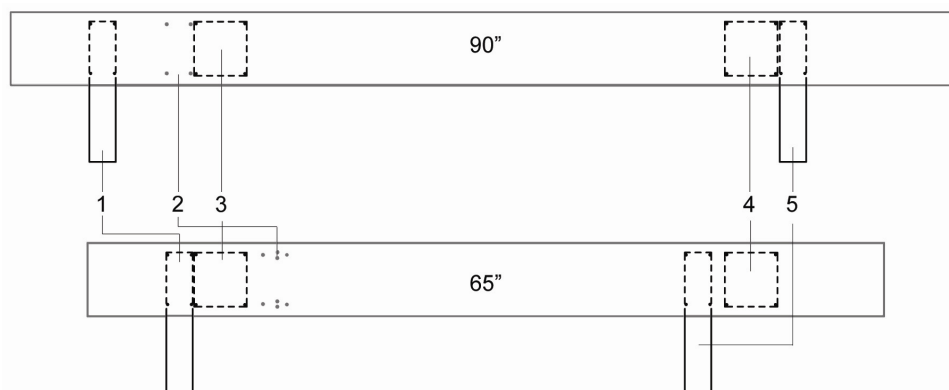
Peças e ferramentas necessárias

Nº	Descrição	Quantidade
1	Suporte direito	1
2	Suporte esquerdo	1
3	Parafuso hexagonal M6x16	8
4	Arruela plana M6	8
5	Arruela de pressão M6	8
6	Arruela de trava dentada M6	1
7	Chave hexagonal 5 mm	1

Instruções

Passo 1: Instale os suportes esquerdo e direito na parte inferior do trilho X.

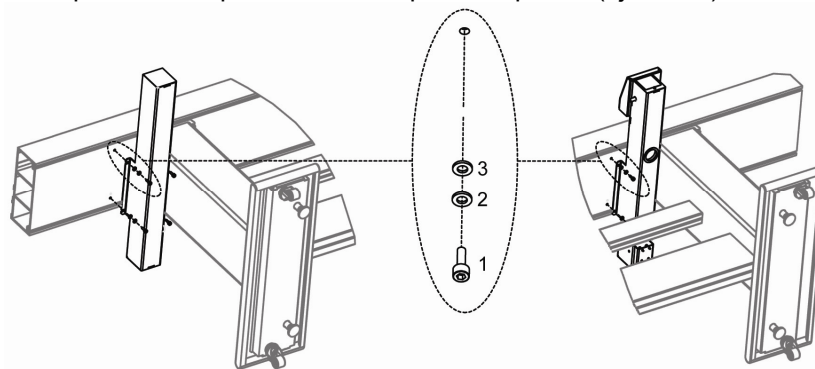
Observe que o posicionamento dos suportes esquerdo e direito é diferente, dependendo do tamanho da máquina.



Nº	Descrição
1	Braço do suporte esquerdo
2	Furos não usados
3	Perna esquerda do suporte da impressora
4	Perna direita do suporte da impressora
5	Braço do suporte direito

Passo 2: Fixe os parafusos do suporte direito.

No Suporte esquerdo, instale 4 parafusos do lado direito e 2 parafusos do lado esquerdo e no cento. **NÃO** aparafuse os parafusos do suporte esquerdo (ajustável) ainda.



Nº	Descrição
1	Parafuso hexagonal M6x16
2	Arruela de pressão M6
3	Arruela plana M6

3.2.2.2 Em uma ValueJet 1604

Peças e ferramentas necessárias

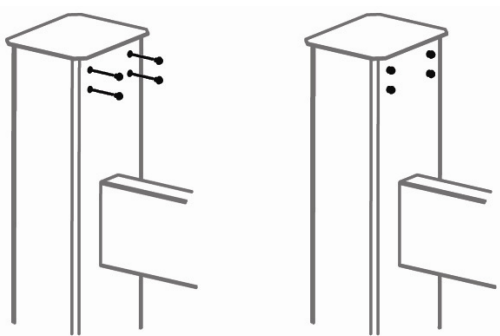
Nº	Descrição	Quantidade
1	Suporte direito	1
2	Suporte esquerdo	1
3	Parafuso auto atarraxante M6x16	8
4	Arruela de trava dentada M6	1
5	Chave hexagonal 5 mm	1

Instruções

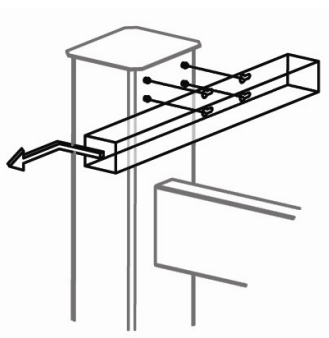
⚠ Notas ⚠

Antes de instalar o sistema de enrolamento em uma ValueJet, é recomendável afrouxar os parafusos que fixam a impressora no suporte, empurrá-la para trás e apertá-los novamente. Isso serve para garantir que a máquina esteja bem posicionada.

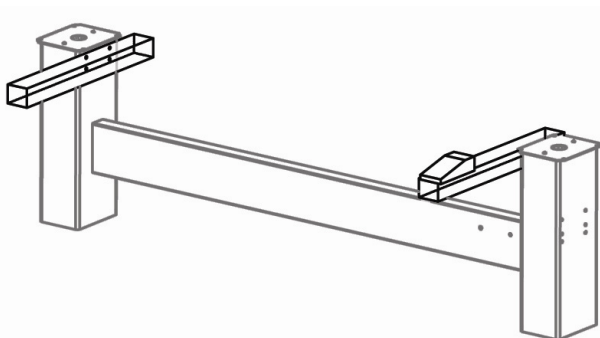
Passo 1: Aperte os parafusos auto atarraxantes pela metade.



Passo 2: Encaixe os suportes direito e esquerdo nos quatro parafusos e puxe.



Passo 3: Aperte os parafusos do suporte direito.



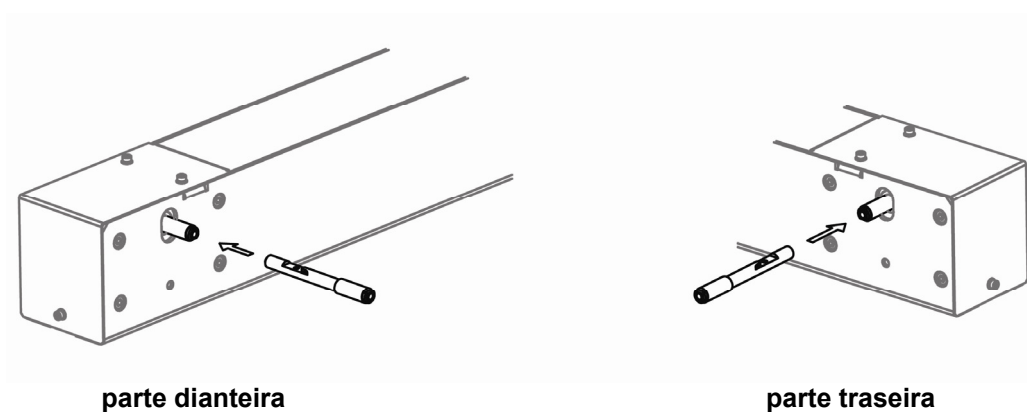
3.2.3 Instalação das barras de tensão

Peças e ferramentas necessárias

Nº	Descrição	Quantidade	
		RH3 e SPFR	ValueJet 1604
1	Barra de tensão dianteira	1	1
2	Barra de tensão traseira	1	1
3	Eixo do tipo D-lock	2	-
4	Eixo pivô	-	2
5	Parafuso de cabeça escatelada plano M4x10	4	4
6	Chave de fenda Philips	1	1
7	Chave hexagonal 5 mm	1	1

Procedimento

Passo 1: Insira os dois eixos (1) no suporte esquerdo (ajustável) nas partes dianteira e traseira.



⚠ Cuidado ⚠

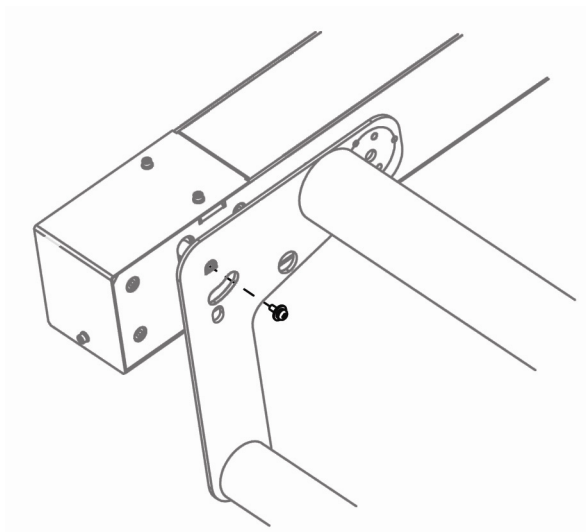
Tenha cuidado ao levantar as barras de tensão para evitar que eles se dobrem.

Passo 2: Posicione a barra de tensão dianteira (1) entre os eixos D-lock dos suportes direito e esquerdo de modo que correspondam ao furo D nas placas (2) das barras de tensão.

⚠ Notas ⚠

Ao instalar a barra de tensão, empurre o eixo ajustável no suporte esquerdo para tornar possível a inserção da barra de tensão dianteira.

Passo 3: Fixe as barras de tensão dianteira e traseira com 4 parafusos M4x10.



⚠ Cuidado ⚠

Certifique-se de travar a barra de tensão dianteira em ambos os lados com dois parafusos de cabeça escatelada. Esses parafusos precisam ser fixados antes da instalação do sistema de tensão dianteiro!

⚠ Cuidado ⚠

Certifique-se de calibrar o sistema completo antes de usá-lo. Consulte o próximo capítulo para obter informações sobre esse problema.

⚠ Notas ⚠

Instale os parafusos restantes no suporte esquerdo. Aperte todos os parafusos.

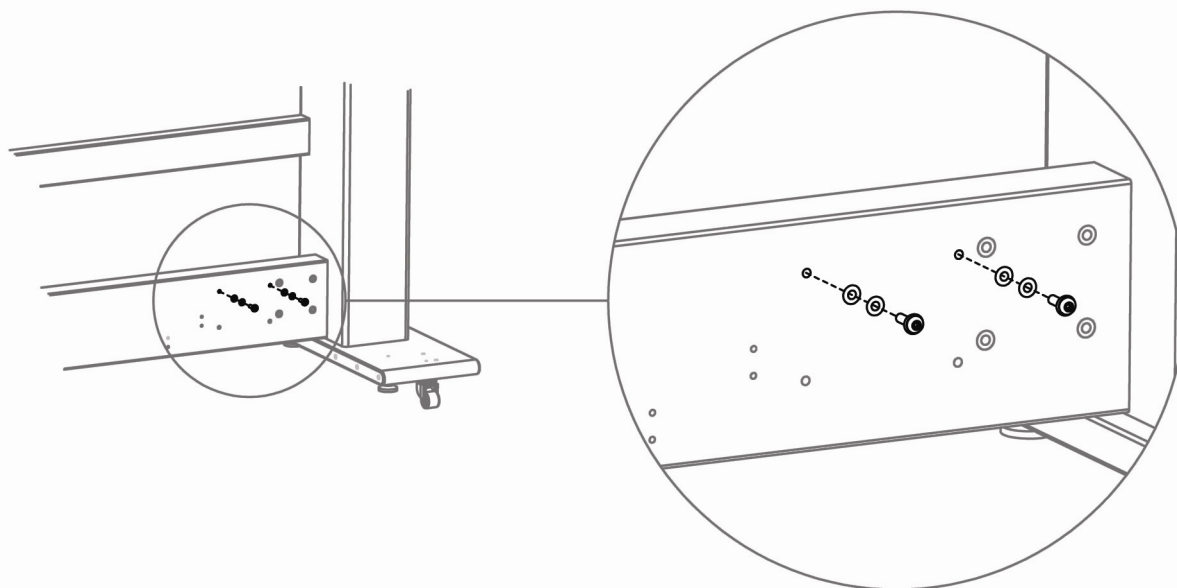
3.2.4 Instalação da caixa do PWB

Peças e ferramentas necessárias

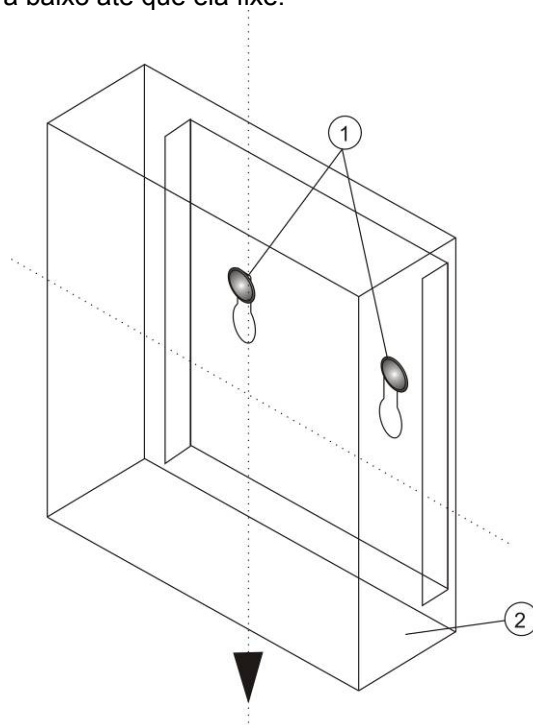
Nº	Descrição	Quantidade
1	Caixa do PWB	1
2	Parafuso M5x8	2
3	Arruela M5	4
4	Chave hexagonal 3 mm	1

Procedimento

Passo 1: Instale os dois parafusos no suporte com os espaçadores correspondentes.



Passo 2: Coloque a caixa do PWB (2) de encontro ao suporte e deslize-a com os furos sobre os parafusos (1) e empurre-a para baixo até que ela fixe.

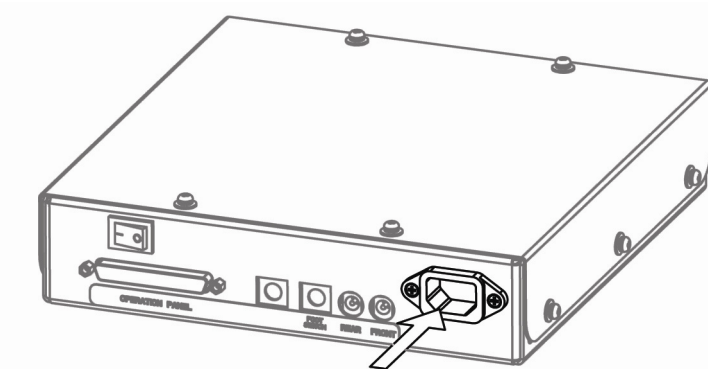


3.2.5 Conexão dos cabos.

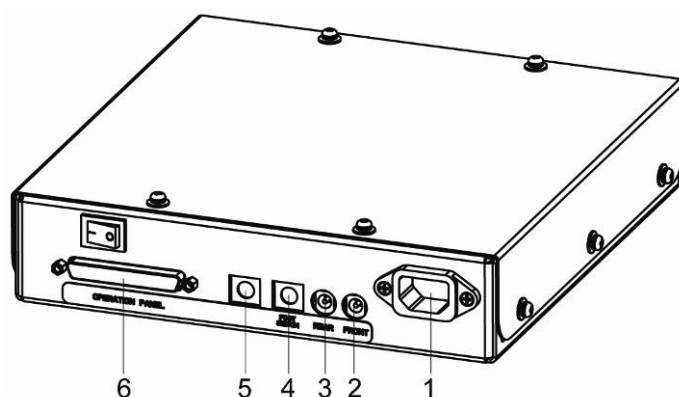
⚠ Cuidado ⚠

- Use um cabo de alimentação que seja adequado às especificações locais de alimentação ao conectar o UW/W 100 à rede elétrica.
- Se o kit for pedido separadamente de uma impressora como um item opcional, um cabo de alimentação será incluído no kit UW/W 100.
- Se o kit UW/W 100 tiver sido entregue com uma nova impressora como padrão no item de caixa, o cabo de alimentação estará localizado na caixa de embalagem da impressora e não na do UW/W 100.

Passo 1: Conecte o cabo de alimentação ao conector de alimentação.



Passo 2: Verifique se todos os cabos do UW/W estão conectados ao conector correto (1 a 6). Consulte a imagem abaixo para obter a localização dos conectores.



Nº	Descrição
1	Conector de alimentação
2	Conector de unidade motorizada dianteira
3	Conector de unidade motorizada traseira
4	Conector do interruptor de pé
5	Não usado
6	Conector do painel de operação

⚠ Notas ⚠

Com uma pequena intervenção é possível inverter a direção de enrolamento.
Coloque um cabo de entorce do motor entre a caixa de controle e o cabo da unidade motorizada dianteira.

⚠ Notas ⚠

Verifique se o cabo do painel operacional está conectado adequadamente em ambos os lados.

3.3 CALIBRAÇÃO DO UW/W 100

3.3.1 Calibração do sistema de tensão traseiro

Peças e ferramentas necessárias

Incluídas no kit		
Nº	Descrição	Quantidade
1	Tira de papel sintético	1
2	Chave hexagonal 2,5 mm	1
3	Chave hexagonal 3 mm	1
4	Chave hexagonal 4 mm	1

NÃO incluídas no kit		
Nº	Descrição	Quantidade
1	Fita	1
2	Lápis	1

3.3.1.1 Verificação da calibração

O procedimento abaixo descreve a verificação de calibração do sistema de tensão traseiro. O método de verificação do sistema de tensão dianteiro é o mesmo. No entanto, as barras de tensão dianteiras e traseiras usam barras diferentes para completar a calibração.

Procedimento:

PARTE 1: PREPARAÇÃO DA TIRA DE PAPEL SINTÉTICO

Passo 1: Coloque os rolos de pressão na posição para cima.

Passo 2: Vá para a parte traseira da impressora.

Passo 3: Crie um ciclo com a tira de papel sintético em volta da barra superior do sistema de tensão traseiro do lado esquerdo do ponto de vista de pé na traseira da impressora.

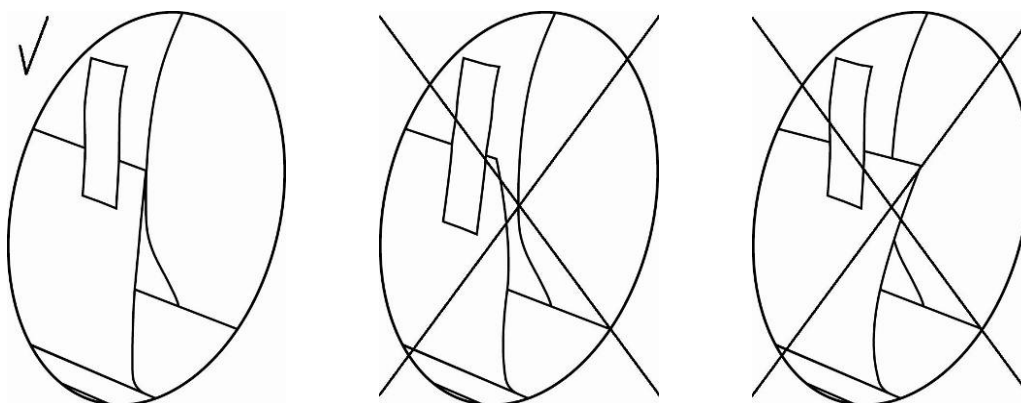


PARTE DIANTEIRA

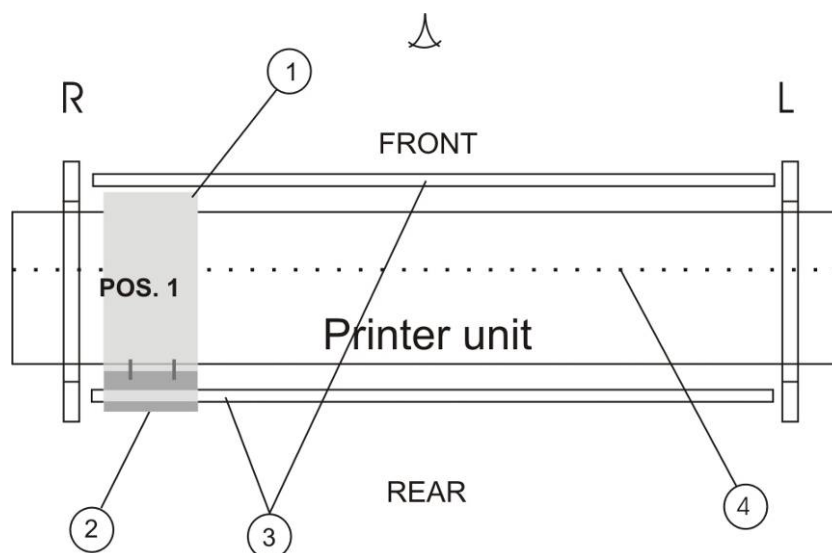


PARTE TRASEIRA

Passo 4: Verifique se as bordas do ciclo estão alinhadas uma à outra.



Passo 5: Levante os rolos de pressão. Deslize a extremidade da tira (1) sob os rolos de pressão (4) e coloque-a na posição 1 mostrada na imagem abaixo. Abaixue os rolos de pressão.



Nº	Descrição
1	Tira de papel sintético
2	Ciclo do papel
3	Barras de tensão
4	Rolos de pressão

Passo 6: Vá para a PARTE DIANTEIRA da impressora.

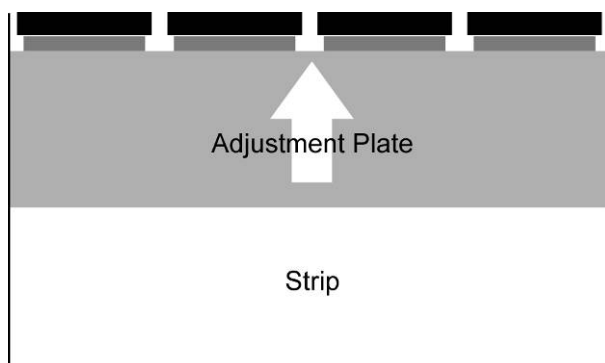
Passo 7: Puxe a tira com cuidado para criar alguma tensão.

⚠ Cuidado ⚠

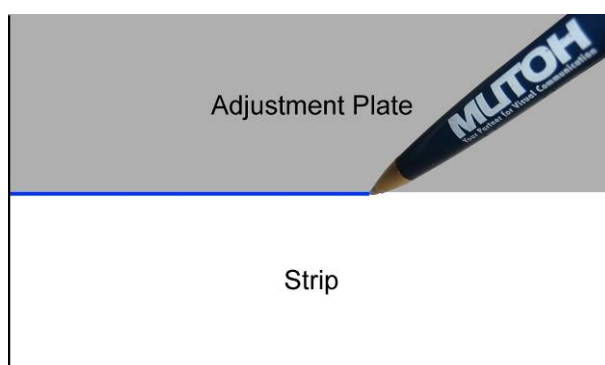
- Não puxe a tira com muita força. Isso fará com que a fita fique frouxa, resultando em um ciclo maior e, conseqüentemente, em falhas na verificação de calibração.
- Certifique-se de que haja tensão igual à esquerda e à direita da tira.

PARTE 2: DESENHO DAS LINHAS DE CONTROLE

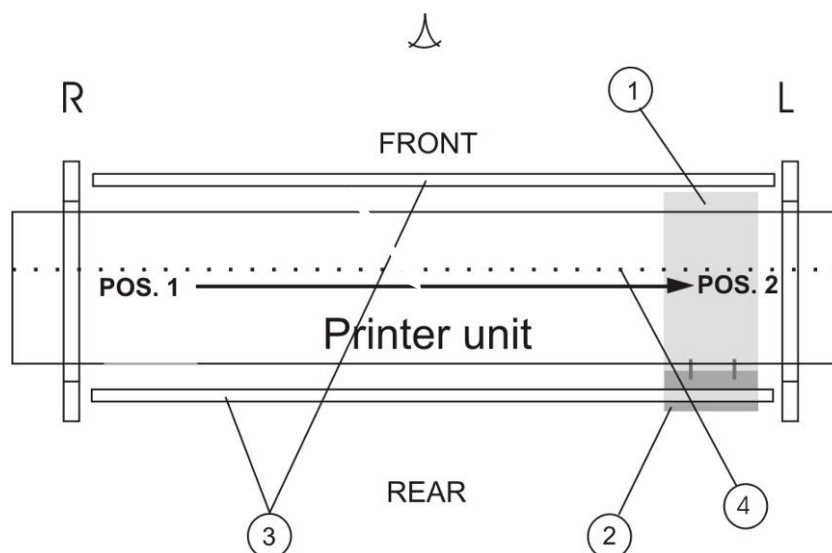
Passo 1: Posicione a placa de ajuste na tira e deslize-a contra os rolos de pressão.



Passo 2: Desenhe uma linha na tira.



Passo 3: Deslize a tira (1) para a posição 2 conforme indicado na imagem abaixo.



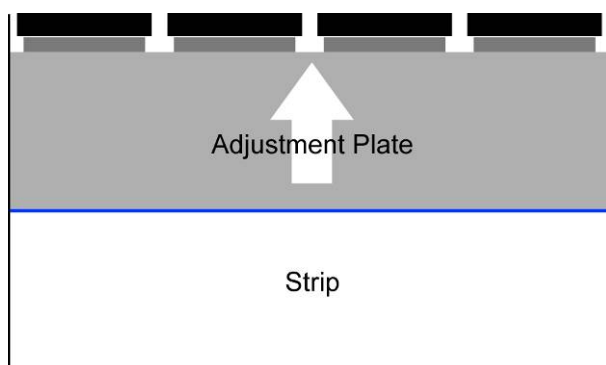
Nº	Descrição
1	Tira de papel sintético
2	Ciclo do papel
3	Barras de tensão
4	Rolos de pressão

Passo 4: Puxe a tira com cuidado para criar alguma tensão.

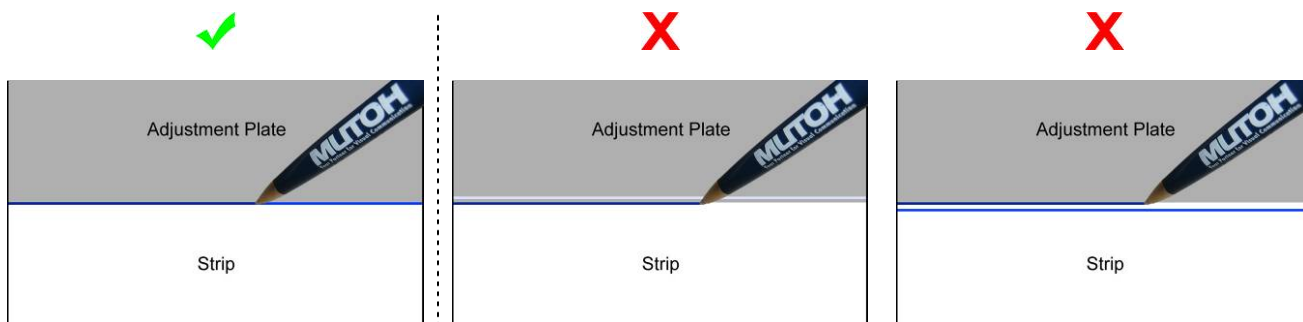
⚠ Cuidado ⚠

- Não puxe a tira com muita força. Isso fará com que a fita fique frouxa, resultando em um ciclo maior e, conseqüentemente, em falhas na verificação de calibração.
- Certifique-se de que haja tensão igual à esquerda e à direita da tira.

Passo 5: Posicione a placa de ajuste na tira e deslize-a contra os rolos de pressão. Consulte a imagem abaixo.



Passo 6: Desenhe uma linha para a segunda vez. Estas duas situações podem ser conseguidas.



As linhas se sobrepõem às outras

► bem ajustado

As linhas NÃO se sobrepõem às outras

► execute o ajuste do procedimento conforme descrito no capítulo seguinte

3.3.1.2 Ajuste dos sistemas de tensão

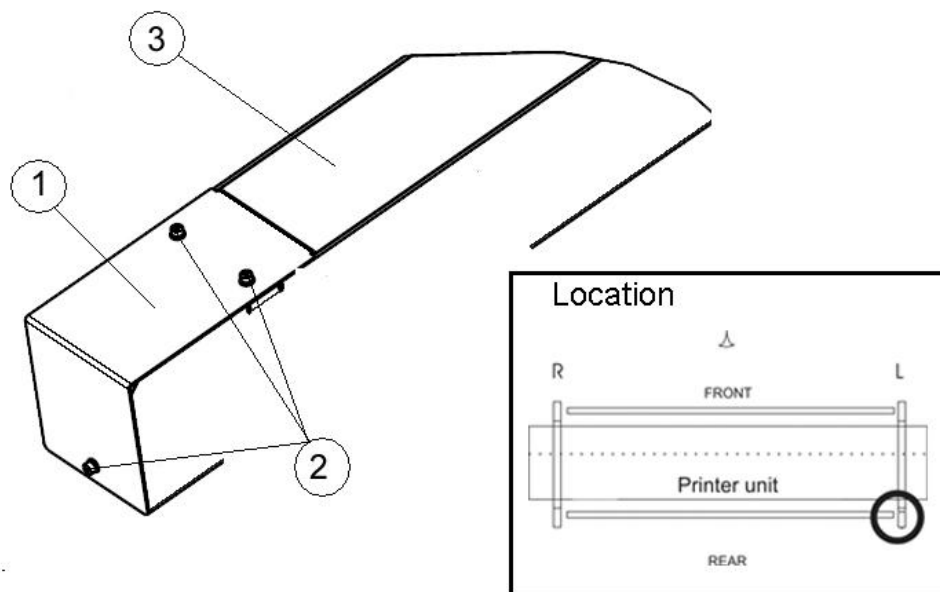
Introdução

Este tópico descreve o ajuste do sistema de tensão TRASEIRO. O procedimento para ajustar o sistema de tensão dianteiro é o mesmo.

Procedimento

Passo 1: De pé na PARTE TRASEIRA da unidade, remova a tampa (1) do suporte ajustável (3).

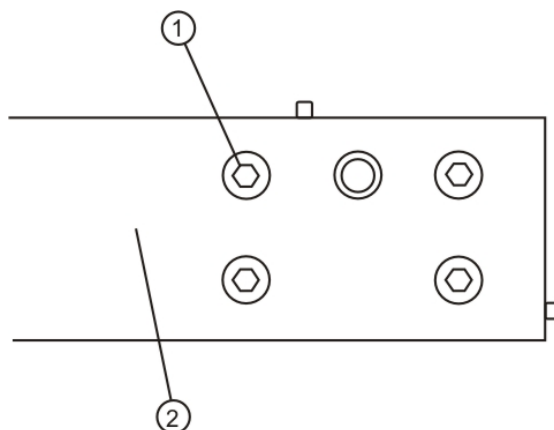
Ferramenta: Chave hexagonal 2,5 mm



Nº	Descrição
1	Tampa
2	Parafusos
3	Suporte ajustável

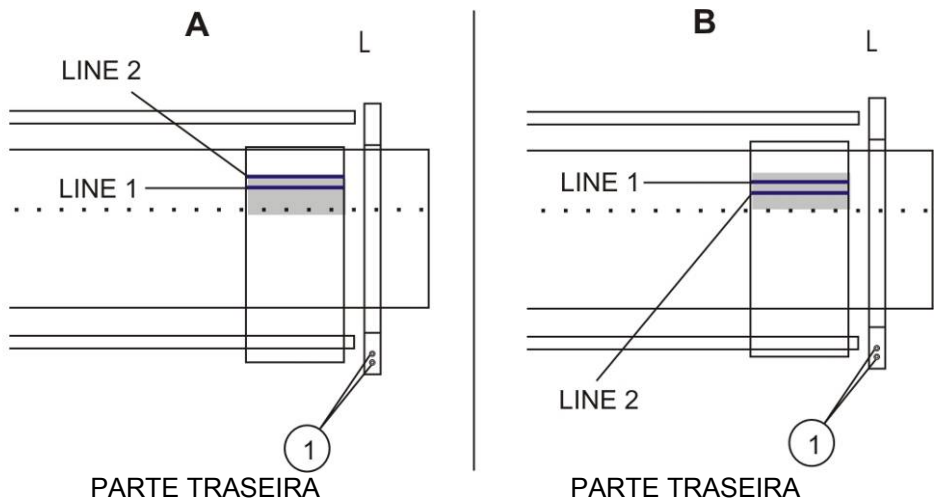
Passo 2: Afrouxe (não remova) os 4 parafusos na lateral do suporte ajustável.

Ferramenta: Chave hexagonal 4 mm



Nº	Descrição
1	Parafusos
2	Suporte ajustável

Passo 3: Use os 2 parafusos (1) no suporte da barra de tensão para ajustar o sistema de tensão. Fazendo referência às figuras abaixo, a Linha 1 é desenhada na Posição 1 e a Linha 2 é desenhada na Posição 2.
Ferramenta: Chave hexagonal 3 mm



1=Parafusos de ajuste

SE a linha 2 está...	ENTÃO gire os parafusos de ajuste conforme a seguir:
ANTES da linha 1 (Caso A na imagem acima)	
ATRÁS da linha 1 (Caso B na imagem acima)	

Cuidado

- **Certifique-se de girar ambos os parafusos de ajuste em quantidades iguais de giros.**

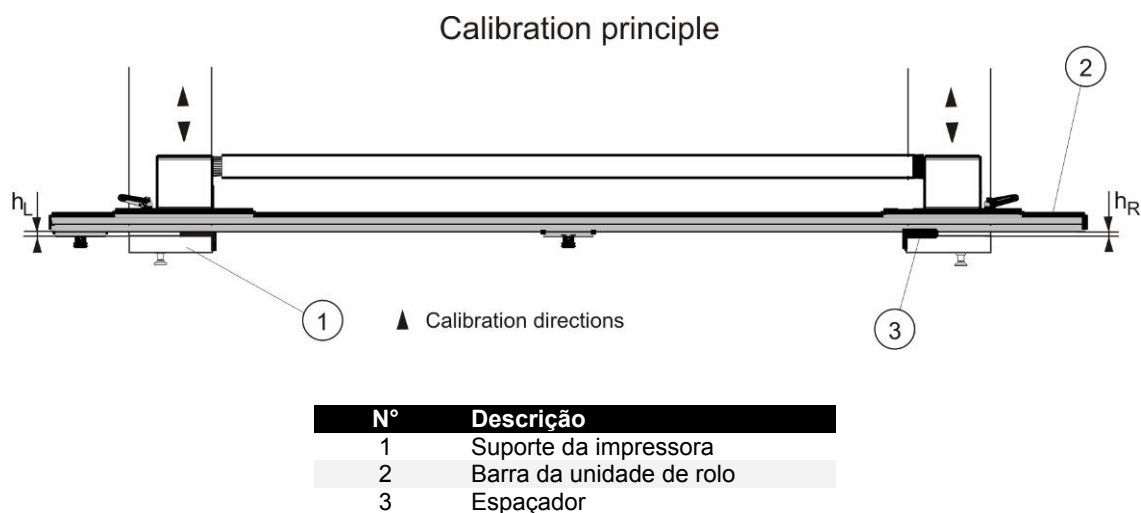
Passo 4: Verifique a calibração novamente e repita o ajuste até que as linhas se sobreponham.

3.3.2 Calibração das barras das unidades de rolo dianteira e traseira.

3.3.2.1 Introdução

As alturas (h_L e h_R) em ambos os lados da barra da unidade de rolo (2) em relação ao suporte da impressora (1) têm que estar ajustados com os espaçadores (3) para calibrar a barra de unidade de rolo (2).

VISÃO DIANTEIRA



3.3.2.2 Verificação da calibração das unidades de rolo

O procedimento abaixo descreve a verificação de calibração da unidade de rolo DIANTEIRA. O procedimento de verificação do sistema de tensão traseiro é o mesmo. No procedimento, a linha 1 é desenhada à DIREITA da impressora, a linha 2 à ESQUERDA.

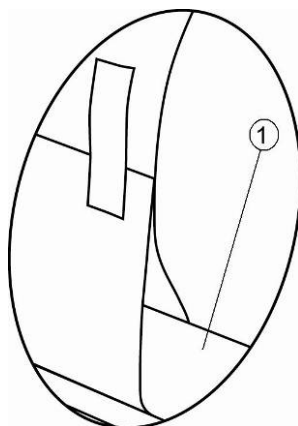
Procedimento

PARTE 1: PREPARAÇÃO DA TIRA DE PAPEL SINTÉTICO

Passo 1: Coloque os rolos de pressão na posição 'para cima'.

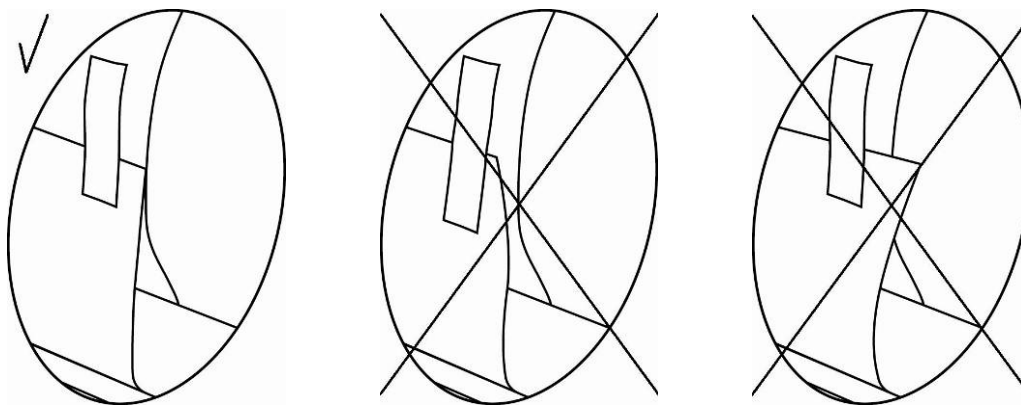
Passo 2: Instale um núcleo vazio entre a unidade do rolo e a unidade de rolo motorizado na parte da frente da impressora.

Passo 3: De pé na frente da impressora, use fita para criar um círculo em volta do núcleo com a tira de papel sintético.

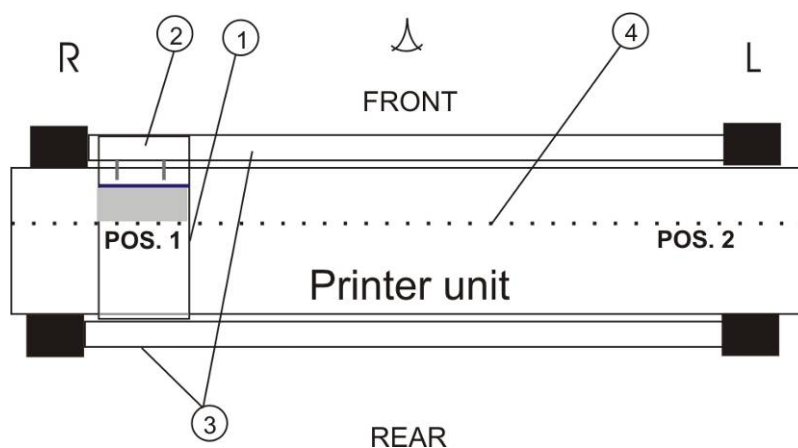


Nº	Descrição
1	Núcleo

Passo 4: Verifique se as bordas do círculo (indicadas na imagem abaixo) estão alinhadas uma à outra.



Passo 5: Deslize a extremidade da tira de papel sintético (1) sob os rolos de pressão (4) para a posição 1 da impressora até que a tira de papel sintético (1) se torne tensionada.



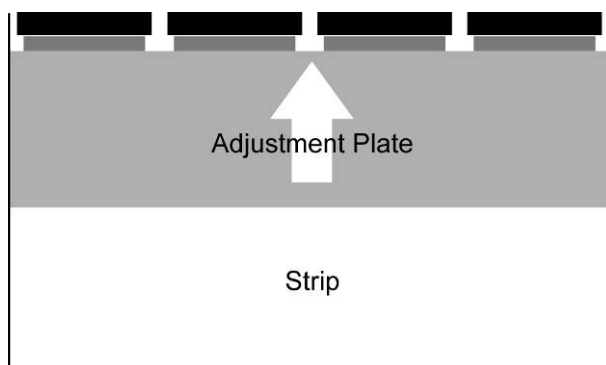
Nº	Descrição
1	Tira de papel sintético
2	Ciclo
3	Núcleo
4	Rolos de pressão

⚠ Cuidado ⚠

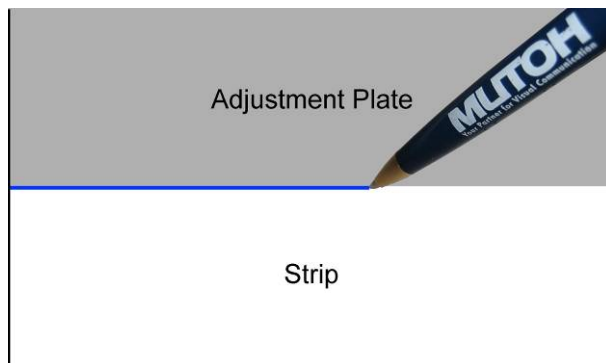
- Não puxe a tira com muita força. Isso fará com que a fita fique frouxa, resultando em um ciclo maior e, conseqüentemente, em falhas na verificação de calibração.
- Certifique-se de que haja tensão igual à esquerda e à direita da tira.

PARTE 2: DESENHO DAS LINHAS DE CONTROLE

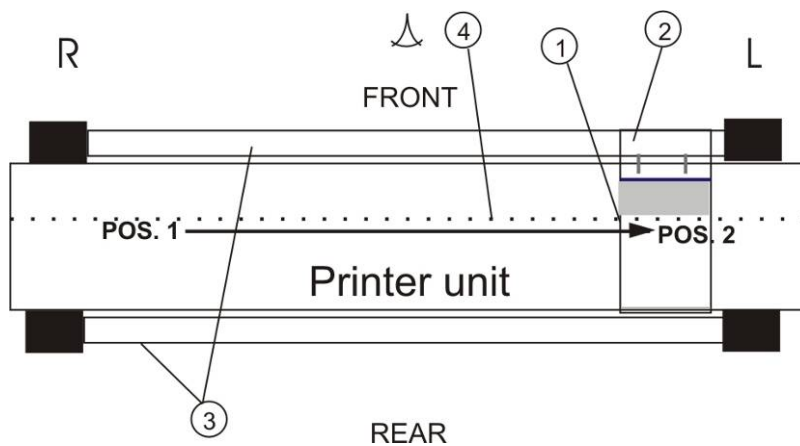
Passo 1: De pé na frente da unidade, coloque a placa de ajuste na tira e a posicione contra os rolos de pressão conforme indicado na imagem abaixo.



Passo 2: Desenhe uma linha. Consulte a imagem abaixo.

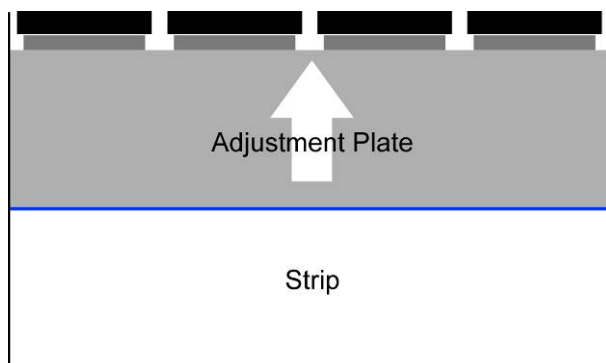


Passo 3: Deslize a tira (1) para a posição 2 conforme indicado na imagem abaixo.



Nº	Descrição
1	Tira de papel sintético
2	Ciclo
3	Núcleo
4	Rolos de pressão

Passo 4: Posicione a placa de ajuste na tira e deslize-a contra os rolos de pressão.

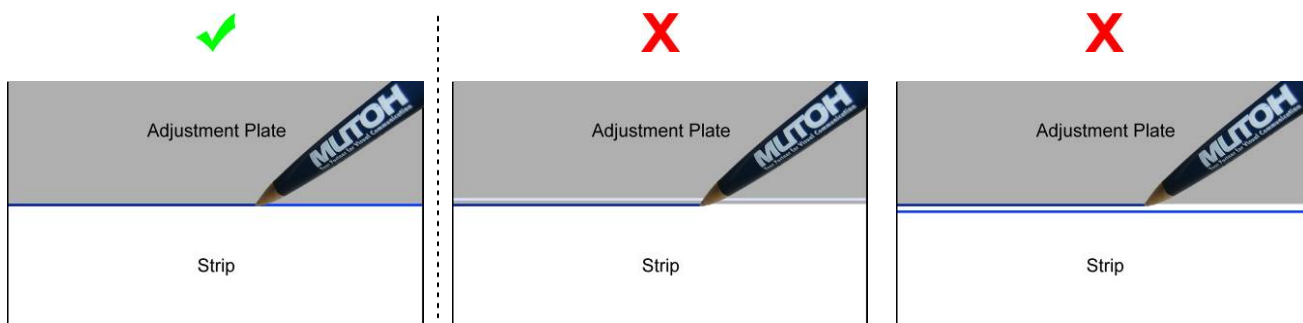


Passo 5: Puxe a tira para que haja uma tensão igual.

⚠ Cuidado ⚠

- Não puxe a tira com muita força. Isso fará com que a fita fique frouxa, resultando em um ciclo maior e, conseqüentemente, em falhas na verificação de calibração.
- Certifique-se de que haja tensão igual à esquerda e à direita da tira.

Passo 6: Desenhe uma linha para a segunda vez. Estas duas situações podem ser conseguidas.



As linhas se sobrepõem às outras

► bem ajustado

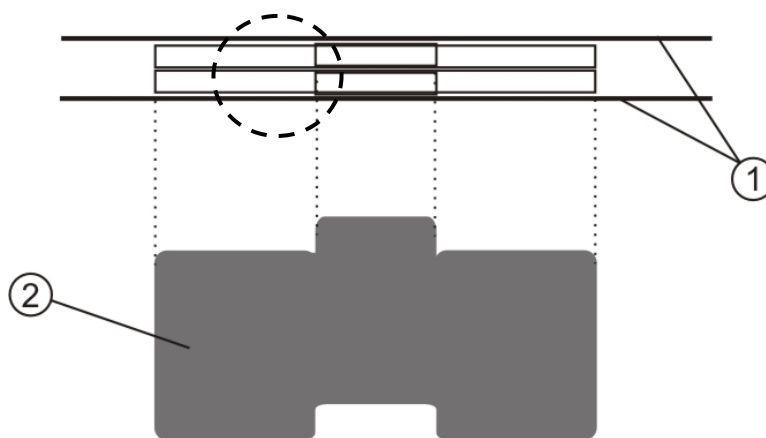
As linhas NÃO se sobrepõem às outras

► execute o ajuste do procedimento conforme descrito no capítulo seguinte

3.3.2.3 Ajuste das unidades de rolo

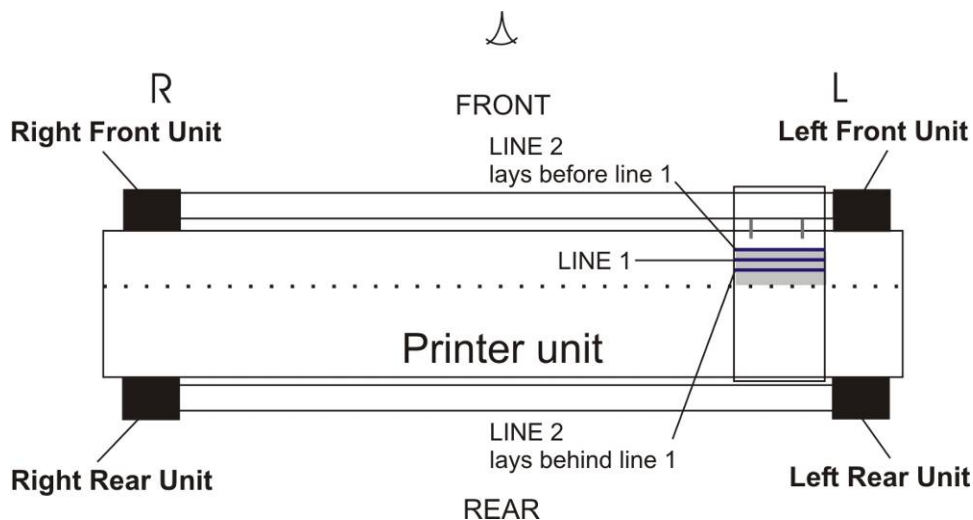
Procedimento

Passo 1: Use a quantidade correta de espaçadores (2) para cobrir o espaço entre as linhas desenhadas (1).



Nº	Descrição
1	Linhas desenhadas
2	Espaçador

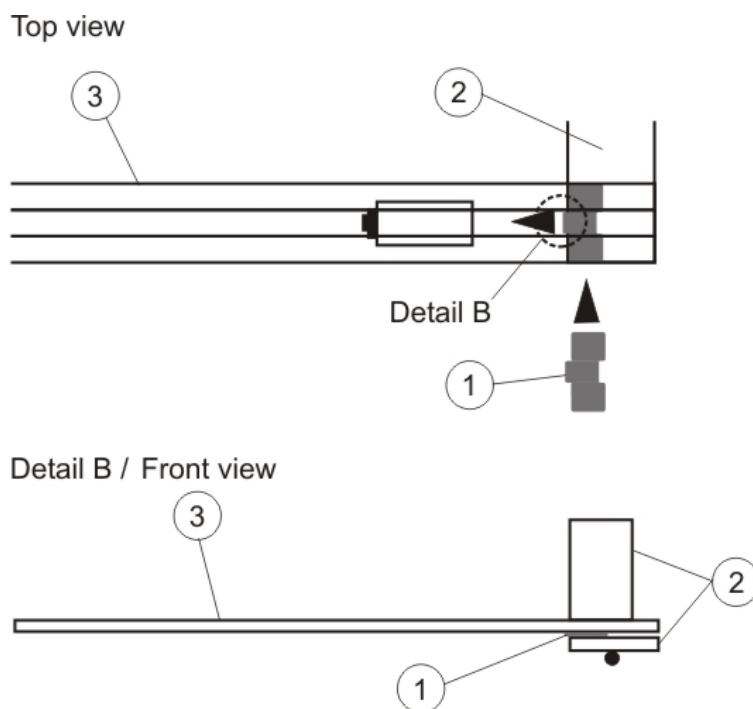
Passo 2: Determine o desvio da unidade de rolo usando a imagem e a tabela abaixo.



Ajuste das unidades DIANTEIRAS	
SE a linha 2 está...	ENTÃO ...
ANTES da linha 1	Remova os espaçadores na unidade dianteira esquerda ou adicione espaçadores à unidade dianteira direita.
ATRÁS da linha 1	Adicione espaçadores à unidade dianteira esquerda ou remova espaçadores da unidade dianteira direita.

Ajuste das unidades TRASEIRAS	
SE a linha 2 está...	ENTÃO ...
ANTES da linha 1	Adicione espaçadores à unidade traseira esquerda ou remova espaçadores da unidade traseira direita.
ATRÁS da linha 1	Remova os espaçadores na unidade traseira esquerda ou adicione espaçadores à unidade traseira direita.

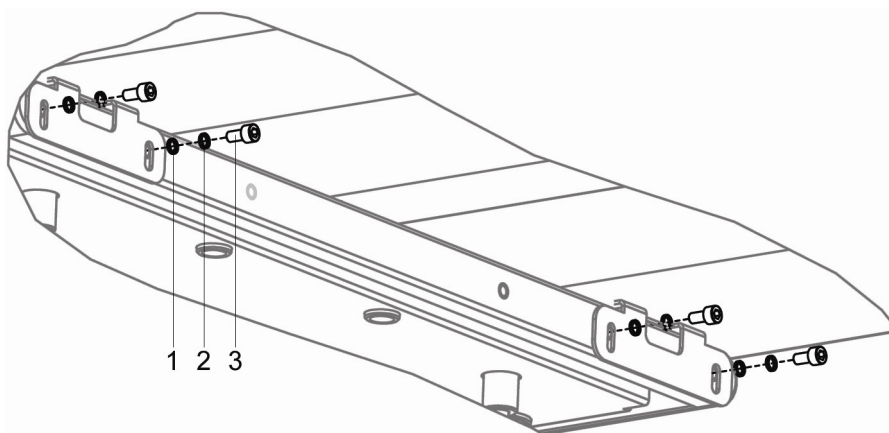
Passo 3: Insira esses espaçadores (1) do lado esquerdo ou direito (dependendo do desvio determinado na etapa anterior) ENTRE a barra da unidade de rolo (3) e o suporte da impressora (2). (Consulte as imagens abaixo)



Nº	Descrição
1	Espaçador
2	Suporte da impressora
3	Barra da unidade de rolo

Passo 4: Verifique a calibração do sistema de rolo novamente e ajuste novamente se necessário.

Passo 5: Agora fixe os parafusos da barra da unidade de rolo de modo que ela não se mova mais.



3.3.3 Ajuste dos suportes de peso sob as barras do UW/W 100

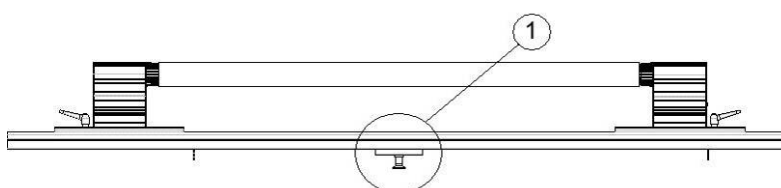
Peças e ferramentas necessárias

Nº	Descrição	Quantidade
1	Chave hexagonal 3 mm	1

3.3.3.1 Localização dos suportes de peso na impressora 65"

Há 2 suportes de peso no sistema UW/W 100 para uma máquina 65", consulte as imagens abaixo para ver as posições.

VISÃO DIANTEIRA

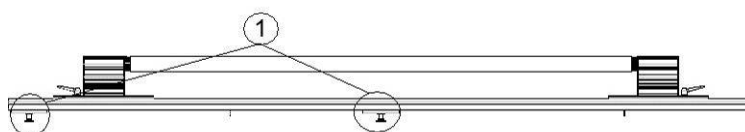


Nº	Descrição
1	Suporte de peso

3.3.3.2 Localização dos suportes de peso na impressora 90"

Há 4 suportes de peso no sistema UW/W 100 para uma máquina 90", consulte as imagens abaixo para ver as posições.

VISÃO DIANTEIRA



Nº	Descrição
1	Suporte de peso

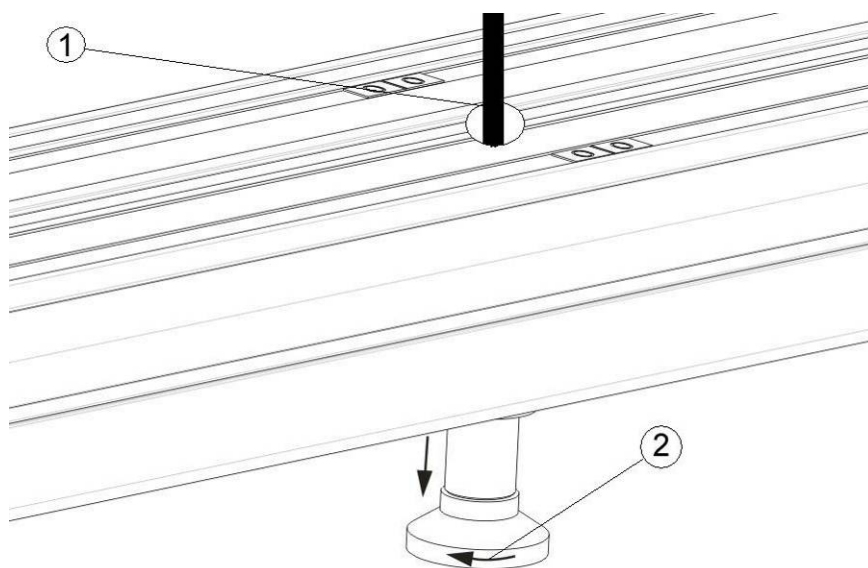
3.3.3.3 Ajuste dos suportes de peso

Cuidado

- Não gire os suportes de peso com força quando eles chegarem ao chão!

Instruções

Abaixe os suportes de peso do UW/W 100 até que eles cheguem ao chão. Uma chave hexagonal de 6 mm pode ser usada conforme indicado abaixo.



N°	Descrição
1	Chave hexagonal 6 mm
2	Direção de giro para abaixar o suporte

Esta página foi deixada intencionalmente em branco.

4 OPERAÇÃO DO SISTEMA

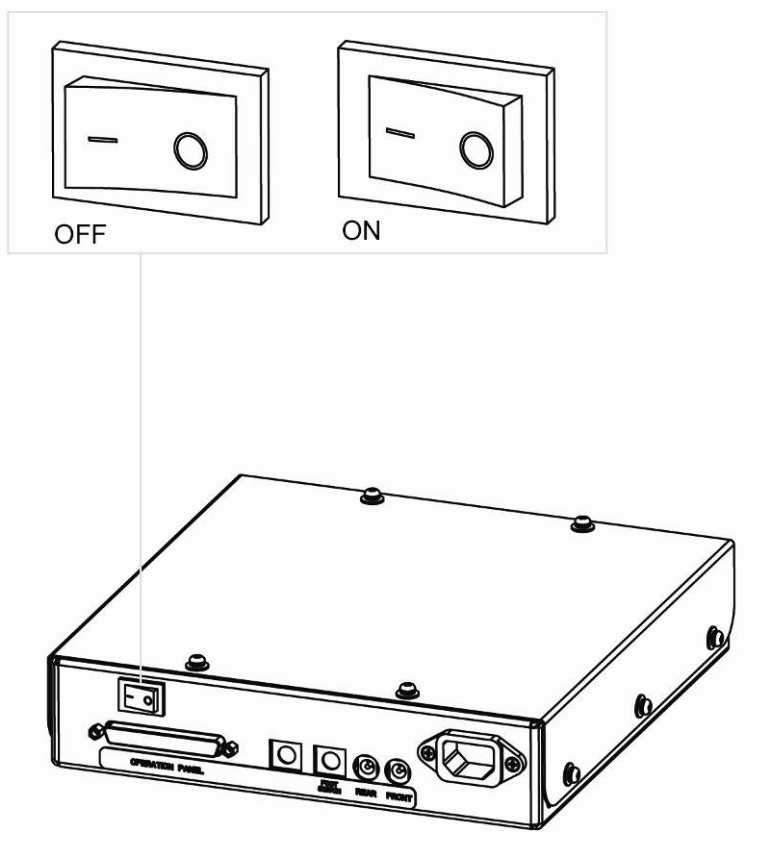
4.1 LIGAR / DESLIGAR A ALIMENTAÇÃO

O interruptor está localizado na caixa de alimentação.

Seu status é marcado com "O" e "I".

"I" LIGADA O LED de alimentação no painel de controle do sistema de enrolamento acenderá

"O" DESLIGADA O LED de alimentação no painel de controle do sistema de enrolamento não estará aceso



4.2 COLOCAÇÃO DO MATERIAL DE IMPRESSÃO EM ROLO

Siga o procedimento abaixo para instalar e carregar material em rolo.

Passo 1: Certifique-se que a impressora e o Desbobinador/Bobinador 100 estejam LIGADOS.

Passo 2: Levante os rolos de pressão da impressora.

Passo 3: Abra a tampa dianteira

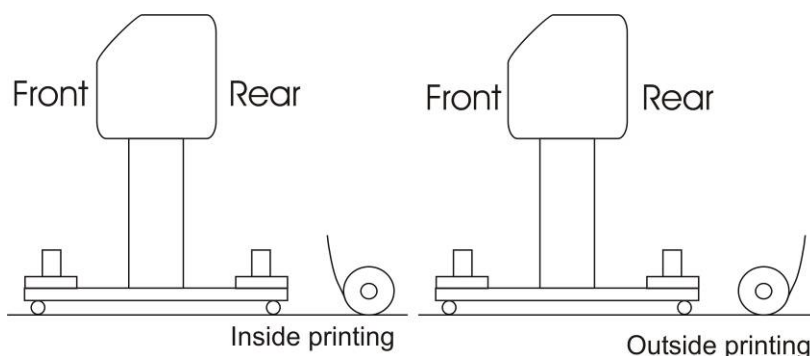
Passo 4: Certifique-se que ambas as unidades do desbobinador (TRASEIRA) e do bobinador (DIANTEIRA) estejam definidas para o modo MANUAL.

Passo 5: Considere as especificações da impressora antes de carregar material de impressão.

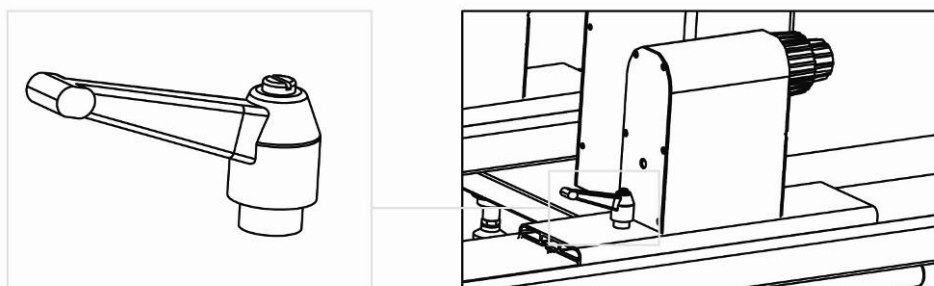
	Métrico	Imperial
Carga máxima	100 kg	220 lb
Largura máxima do material de impressão		
Para ValueJet 1604	1625 mm	63,98 pol.
Para Spitfire 65", Rockhopper 3 65" e Viper 65"	1653 mm	65,07 pol.
Para Spitfire 90", Rockhopper 3 90" e Viper 90"	2280 mm	89,76 pol.
Largura mínima do material de impressão		
Para ValueJet 1604	1000 mm	39,37 pol.
Para Spitfire 65", Rockhopper 3 65" e Viper 65"	210 mm	8,27 pol.
Para Spitfire 90", Rockhopper 3 90" e Viper 90"	210 mm	8,27 pol.
Diâmetro do núcleo interno	50,8 mm ou 76,2 mm	2 pol ou 3 pol.

Passo 6: Remova a embalagem do material de impressão em rolo.

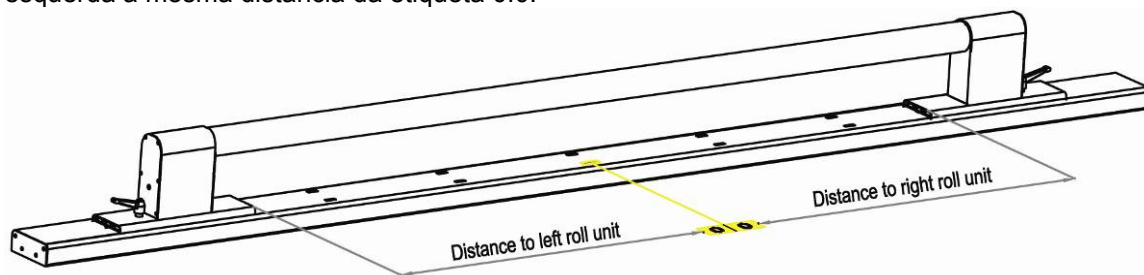
Passo 7: Verifique se o material é imprimível interna ou externamente. Isso afeta o método de instalação do desbobinador na parte traseira da máquina.



Passo 8: Instale o material entre as duas unidades de rolo na parte traseira da máquina. Afrouxe as alças para mover as unidades de rolo da esquerda para a direita.

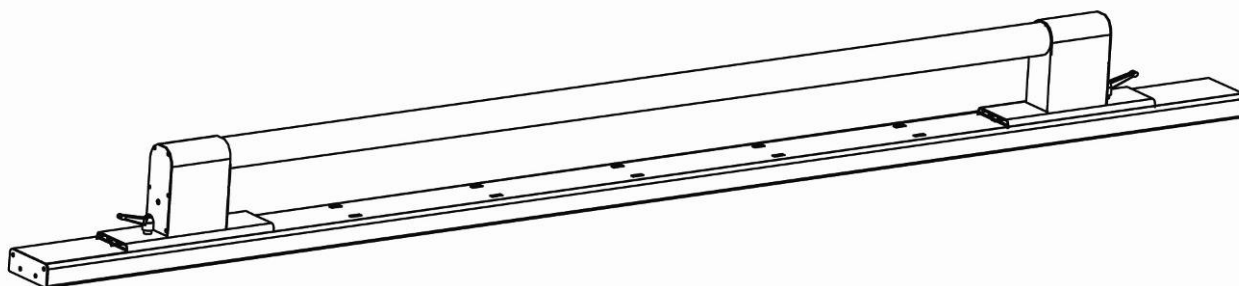


Passo 9: Certifique-se de que o material esteja carregado de forma central. Isso serve para garantir que o material esteja enrolado corretamente. Isso pode ser facilmente verificado pelas etiquetas amarela nos trilhos de enrolamento. Certifique-se de instalar as unidades de rolo direita e esquerda à mesma distância da etiqueta 010.



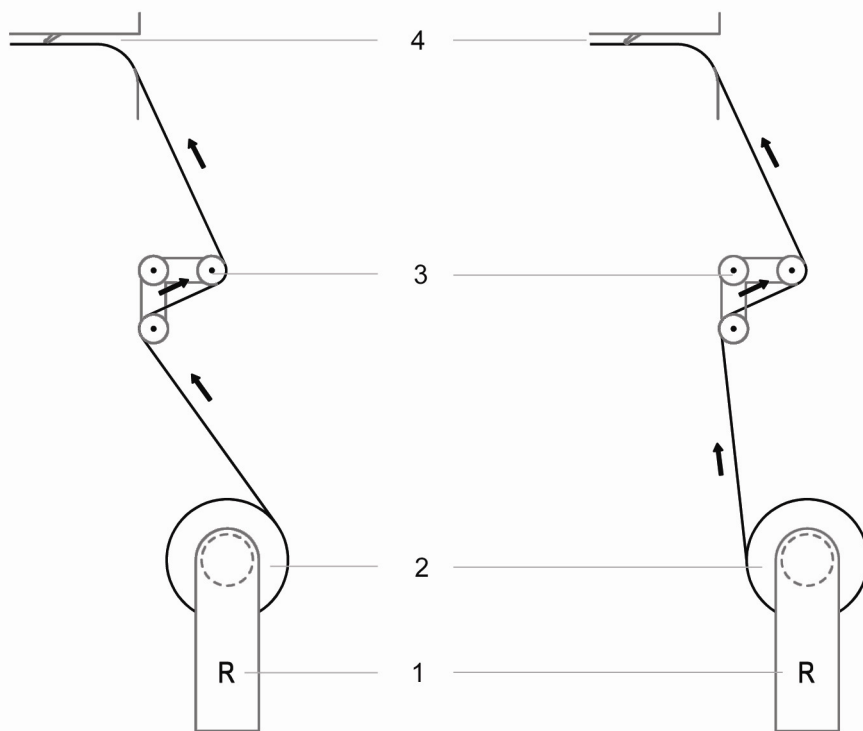
Passo 10: Instale um núcleo vazio entre as unidades dos rolos dianteiros.

- a. Certifique-se que o núcleo seja maior do que a largura do material.
- b. Carregue o material de forma central conforme descrito na etapa anterior



Passo 11: Use o interruptor de pé para liberar um pouco do material de impressão na parte traseira.

Passo 12: Coloque o material pela barra de tensão traseira, sobre a plataforma de impressão, sob os rolos de pressão, conforme mostrado abaixo.



- | | |
|---|--|
| 1 | Unidade de rolo |
| 2 | Material de impressão em rolo |
| 3 | Barra de tensão traseira |
| 4 | Plataforma de impressão e rolos de pressão |

Imprimível externamente

Imprimível internamente

Passo 13: Pegue o material na parte dianteira da impressora e empurre-o até que o sistema de tensão traseiro atinja levemente a parte de trás da máquina. Isso para se tornar uma tensão igual.

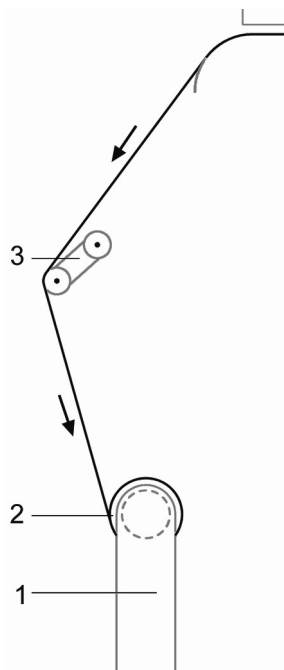
Passo 14: Abaixe os rolos de pressão

Passo 15: Configure a unidade do desbobinador (TRASEIRO) como AUTOMÁTICO. O sistema de tensão traseiro irá para a posição inicial.

⚠ Notas ⚠

Certifique-se de fazer as configurações corretas no painel de controle do sistema de enrolamento. EXTERNO ou INTERNO

Passo 16: Avance o material até uni-lo ao núcleo instalado entre as unidades de rolo dianteiras. Certifique-se de ter uma tensão igual em ambas as faces do material.



- | | |
|---|---------------------------|
| 1 | Unidade de rolo |
| 2 | Núcleo vazio |
| 3 | Barra de tensão dianteira |

⚠ DICA ⚠

Para facilitar o enrolamento do material no núcleo dianteiro, é permitido cortar o material na forma de V.

Passo 17: Aperte o material diretamente no núcleo com fita.

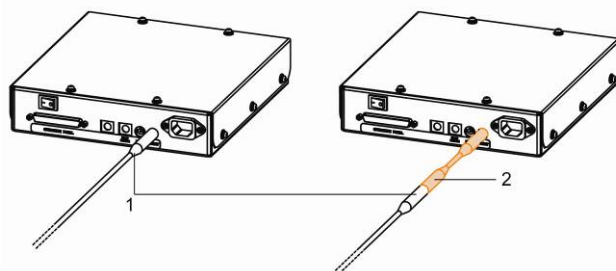
Passo 18: Após fechar a tampa dianteira, a inicialização de material começará.

Passo 19: Configure a unidade do bobinador (DIANTEIRA) como ATIVO. O sistema de tensão dianteiro será ativado.

Passo 20: A instalação do material está concluída.

⚠ Notas ⚠

Com uma pequena intervenção é possível inverter a direção de enrolamento. Coloque um cabo de entorce entre a caixa de controle e o cabo da unidade motorizada dianteira.



OBSERVAÇÃO IMPORTANTE

A legislação brasileira proíbe a reprodução de livros e obras protegidas sem a permissão do autor.

Os infratores estão sujeitos às punições nos termos do Art. 184 do Código Penal, que prevê pena de reclusão, além de multa e apreensão das reproduções fraudulentas.

