

Qjet



MANUAL TÉCNICO



PREFÁCIO

MANUAL DE OPERAÇÃO DO USUÁRIO IMPRESSORA DRUCKER SÉRIE ALFA JET

Equipamento de Codificação Industrial com Tecnologia CIJ Desenvolvida em Shangai pela **DRUCKER PRINTING TECHNOLOGY CO. LTD & SYSTEM JET COMÉRCIOS E SERVIÇOS DE EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS LTDA.**

Endereço: Distrito Novo de Pudong.
Rua: MeiSheng, nº 255, 307
Fone: +86 (21) 6877-1726 | +86 (21) 6877-2916

Pais: Shangai, China | CEP 200131
Site: www.dm-ik.com

AGRADECIMENTOS

Obrigado por adquirir o equipamento de Codificação Industrial com a Tecnologia CIJ série ALFA JET DRUCKER®. É a combinação perfeita de desempenho confiável e fácil operação com tecnologia Alemã. Este manual lhe providenciará informações para a utilização suave e correta do equipamento α1 DRUCKER®. No melhor dos nossos conhecimentos, a informação contida neste manual estava correta no momento de sua impressão. Contudo, aprimoramentos contínuos dos nossos produtos podem resultar em algumas diferenças entre as instruções apresentadas neste manual e sua impressora α1 DRUCKER®.

GARANTIA

O Equipamento de Codificação Industrial DRUCKER® inclui componentes de alta qualidade que foram testados para garantir sua conformidade e qualidade. Nós possuímos uma garantia de um ano para nossos equipamentos, a partir da entrega da fábrica a menos que seja especificado de outra forma.

CONSUMÍVEIS E PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Apenas peças de reposição originais DRUCKER® e consumíveis **SYSTEMJET** e **DRUCKER®** podem ser usadas na impressora DRUCKER®. Caso peças e consumíveis diferentes sejam usados, qualquer dano direto ou indireto não será coberto pelos direitos de garantia.

PROPRIEDADE INTELECTUAL

Os direitos autorais deste material são de propriedade da DRUCKER Shangai Ltd. Reproduzir este manual inteira ou parcialmente sem permissão escrita é expressamente proibido. O fabricante reserva o direito de fazer mudanças nas especificações e em qualquer outra informação contida neste documento sem aviso prévio. O leitor deve, em todos os casos, consultar o fabricante para determinar se ocorreu qualquer mudança. Reconhecimentos “DRUCKER®”, o nome “ALFA JET”, e o logo são marcas registradas da DRUCKER Shangai Ltda. Informações para Contato Impressora Ink Jet DRUCKER Shangai Ltda.

Endereço: Distrito Novo de Pudong.
Rua: MeiSheng, nº 255, 307
Fone: +86 (21) 6877-1726 | +86 (21) 6877-2916

Pais: Shangai, China | CEP 200131
Site: www.dm-ik.com

© Direitos Autorais DRUCKER® 2016

Unidade SP - Rua Frei Ângelo Maria, 90 | Jd. Santa Clara
CEP: 12080-070 | Taubaté/SP
(12) 3632-4866
Unidade MG - Avenida Lenhita, 1440 Padre Eustaquio CEP 35680-145
Itaúna/MG
(12) 99807-8978

www.systemjet.com.br
comercial@systemjet.com.br



Índice

1. INTRODUÇÃO	5
1.1. OPERAÇÃO DO EQUIPAMENTO DE CODIFICAÇÃO INDUSTRIAL	5
1.1.1. APRESENTAÇÃO DA INTERFACE	5
1.2. OPERAÇÃO DIÁRIA	6
1.2.1. ENERGIZANDO O EQUIPAMENTO DE CODIFICAÇÃO	6
1.2.2. DEENERGIZANDO O EQUIPAMENTO DE CODIFICAÇÃO	8
1.2.3. LIMPEZA DA CABEÇA DE IMPRESSÃO	9
1.2.4. REALIZANDO LIMPEZA REVERSA	10
1.2.5. VERIFICAÇÃO DE INDICADORES	11
1.2.6. HABILITAR JATO	12
1.3. PRINCIPIO DE TRABALHO DO EQUIPAMENTO DE CODIFICAÇÃO INDUSTRIAL	13
1.4. TECNOLOGIA CIJ.	14
1.5. APLICAÇÕES.	15
2. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	16
2.1. SÍMBOLOS DE SEGURANÇA	16
2.2. RECOMENDAÇÕES GERAIS	17
3. INSTALAÇÃO	18
3.1. REQUISITOS PARA A INSTALAÇÃO	18
3.2. REDE ELÉTRICA	18
3.3. ATERRAMENTO	19
3.4. INSTALANDO A CABEÇA DE IMPRESSÃO	20
3.5. CONEXÕES	21
4. SOFTWARE	22
4.1. INTRODUÇÃO À INTERFACE	22
4.1.1. PÁGINA INICIAL PADRÃO	22
4.1.2. TECLAS CHAVE NO TOUCHSCREEN	22
4.2. MENU DE IMPRESSÃO	23
4.2.1. MENU DE IMPRESSÃO	23
4.2.2. CONTADOR DE PÁGINAS	24
4.3. INFORMAÇÕES	24
4.3.1. PÁGINA INFORMACIONAL	24
4.3.2. LISTA DE ERROS	25
4.4. TEXTO	27
4.4.1. MENU	27
4.4.2. GERENCIADOR DE TEXTO	28
4.4.3. PÁGINA NOVO/COPIAR	29
4.4.4. EDIÇÃO	30
4.4.5. INSERIR	32
4.4.5.1. INSERIR TEXTO	33



4.4.5.2.	INSERIR CONTADOR	34
4.4.5.3.	INSERIR DATA E HORA	35
4.4.5.4.	INSERIR LOGO	36
4.4.5.5.	INSERIR CÓDIGO DE BARRAS	37
4.4.5.6.	INSERIR MATRIZ DE DADOS E QR CÓDIGO	39
4.4.5.7.	SALVAR TEXTO	41
4.5.	CONFIGURAÇÕES	42
4.5.1.	MENU	42
4.5.2.	GERENCIADOR DE CONFIGURAÇÃO	43
4.5.3.	NOVA PÁGINA / CÓPIA	44
4.5.4.	CONFIGURAÇÃO	45
4.5.5.	SENSOR & ENCODER	48
4.5.6.	MEDIÇÃO	49
4.6.	SERVIÇO	50
4.6.1.	SERVIÇO	50
4.6.2.	MENU	51
4.6.3.	STATUS	52
4.6.4.	FUNÇÕES	54
4.6.5.	CONFIGURAÇÕES	56
4.7.	SISTEMA	58
4.7.1.	MENU.....	58
4.7.2.	SISTEMA	58
4.7.3.	EDITOR DE ARQUIVO	60
4.7.4.	EDITOR DE FONTE	61
4.7.5.	EDITOR DE LOGO	62
4.7.6.	DATA E HORA	63
4.7.7.	IDIOMAS	64
4.7.8.	CALIBRAGEM	65
5.	MANUTENÇÃO	66
5.1.	FERRAMENTAS NECESSARIAS PARA MANUTENÇÃO	66
5.2.	FATORES PARA A REALIZAÇÃO DE UMA MANUTENÇÃO DO CIRCUITO HIDRAULICO	66
5.3.	MANUTENÇÃO DO CIRCUITO HIDRAULICO	67
5.3.1.	PARAMETROS DE CONFIGURAÇÃO	67
5.3.2.	PRIMEIRA CARGA	69
5.3.3.	MODO DEPURACÃO	72
5.3.4.	MANUTENÇÃO NAS ELETROVALVULAS	73
5.4.	MANUTENÇÃO EM BOMBAS DE DIAFRAGMA	75
5.5.	TANQUE DE MISTURA	76
5.5.1.	FUNCIONAMENTO DE LEITURA DE VISCOSIDADE	76
5.5.2.	LIMPANDO O RESTRITOR DO VISCOSIMETRO	77
5.5.3.	FUNCIONAMENTO INTERNO (ENCHIMENTO DE TINTA)	78
5.5.4.	FUNCIONAMENTO DA LEITURA DE NIVEL DE TINTA DO MISTURADOR	79
5.5.5.	CONEXOES DO TANQUE DE MISTURA	80
5.6.	MANUTENÇÃO DO AMORTECEDOR	82



5.7. FATORES PARA UMA MANUTENÇÃO CORRETA DO JATO	83
5.8. FATORES PARA A REALIZAÇÃO DE UMA ÓTIMA QUALIDADE DE IMPRESSÃO	83
5.9. MANUTENÇÃO DA CABEÇA DE IMPRESSÃO	84
5.9.1. APRESENTAÇÃO DOS COMPONENTES QUE COMPÕEM A CABEÇA	84
5.9.2. AJUSTE FRONTAL DO JATO DE TINTA	86
5.9.3. AJUSTE LATERAL DO JATO DE TINTA	88
5.9.4. AJUSTE DE FORMAÇÃO DE GOTAS	89
5.9.5. RESSONADOR	91
5.9.6. AJUSTE DE ALTA TENSÃO	93
5.9.7. AJUSTE DE ALTA TENSÃO II	95
5.10. ILUSTRAÇÕES – PEÇAS DO CIRCUITO HIDRAULICO	96
5.11. ADICIONANDO TINTA E SOLVENTE	99
5.12. AJUSTE DE ALTURA DE IMPRESSÃO	100
5.13. PROGRAMAÇÃO DE MANUTENÇÃO	101
5.14. MANUTENÇÃO PREVENTIVA	101
5.14.1. LIMPEZA DO CIRCUITO HIDRAULICO	101
5.14.2. TROCA DOS FILTROS	102
5.14.3. QUADROS ELETRICOS	103
5.15. DICAS PARA SOLUCIONAR OS PROBLEMAS	104
5.16. DICAS DE PLACAS ELETRONICAS	108
6. INFORMAÇÕES FÍSICAS	109
6.1. DESENHO GERAL	109
6.1.1. INFORMAÇÕES FÍSICAS – GERAL	109
6.2. INFORMAÇÕES FÍSICAS – GABINETE	110
6.3. INFORMAÇÕES FÍSICAS – CABEÇA DE IMPRESSÃO	110
6.4. INFORMAÇÕES ELETRICAS	111
6.5. APROVAÇÕES CE	111
7. SPARE PARTS.....	112
8. KIT DE EMBALAGEM	114
9. REFERÊNCIAS	115
9.1. VELOCIDADE DE IMPRESSÃO	115
9.2. CÁLCULO DE CUSTO DO DIA DE FUNCIONAMENTO	116



1. Introdução

1.1. Operação do Equipamento de Codificação Industrial

1.1.1. Apresentação Da Interface



FIG.PAINEL DE OPERAÇÃO DA INKJET

1. **FUNÇÕES PRINCIPAIS DA IMPRESSORA** - Interface do software, diagnóstico de operação, edição de mensagem e data, iniciar e parar a impressão.
2. **“BOTÃO I/O”** – Pressione para desligar a impressora.
3. **DATA & HORA** – Mostra o horário do sistema da impressora. A função **“DATA E HORA”** do editor de texto seguirão este horário.
4. **MENU DE IMPRESSÃO** – Tecla de acesso rápido para o **“MENU DE IMPRESSÃO”**.
5. **INFO** – Tecla de acesso rápido para o menu **“INFORMAÇÕES”**.



1.2. Operação Diária

1.2.1. Energizando o Equipamento de Codificação Industrial.

Tenha certeza que a fonte e outras instalações estão de acordo com os requisitos para o funcionamento do equipamento de Codificação Industrial.

- Ligue o cabo de alimentação na fonte de energia;
- Primeiramente ligue a máquina pelo interruptor na parte de trás do equipamento e pressione o botão;



Fig. Botão de I/O

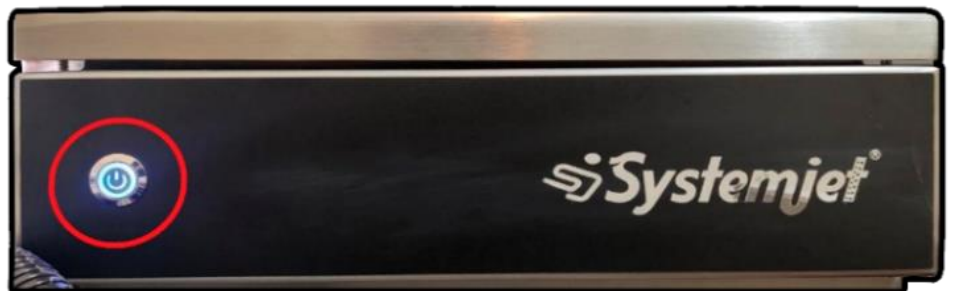


Fig. Botão de I/O

- Após a inicialização do software bem sucedida, mantenha a cabeça de impressão aberta e observe o Jato de Tinta.
- Se o Jato estiver na posição correta feche a tampa e observe o LED no canto superior da esquerda após inicializar, a luz se tornará verde sem piscar, isso significa que o jato de tinta já está ligado e pronto para impressão;





Fig. Tela de Inicialização

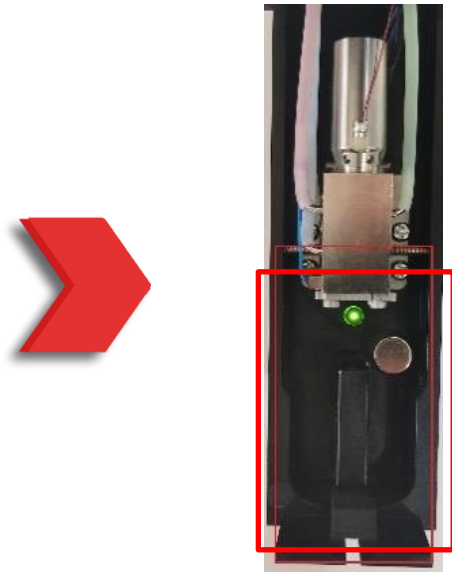


Fig. Area de Limpeza na Cabeça de Impressão



Fig. Verificando o Estado da Impressora



Fig. Verificando o Estado da Impressora



1.2.2. Desenergizando o Equipamento de Codificação Industrial.

- Segue o Passo a Passo para a Desenergização do equipamento.



Fig. Selecione o Botão I/O

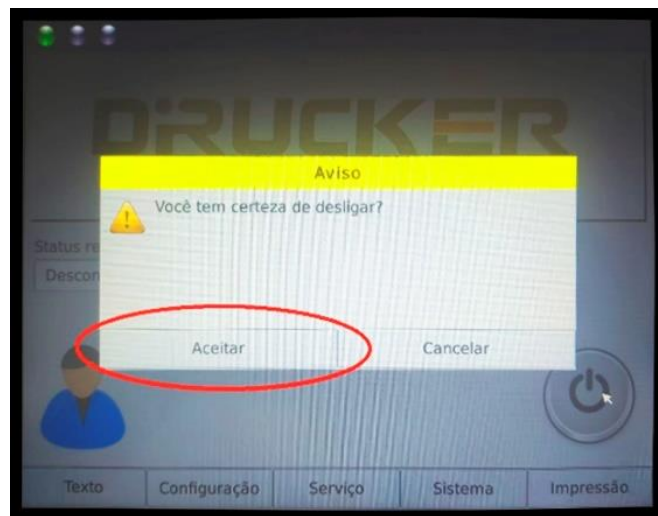


Fig. Aceite para realizar o Desligamento

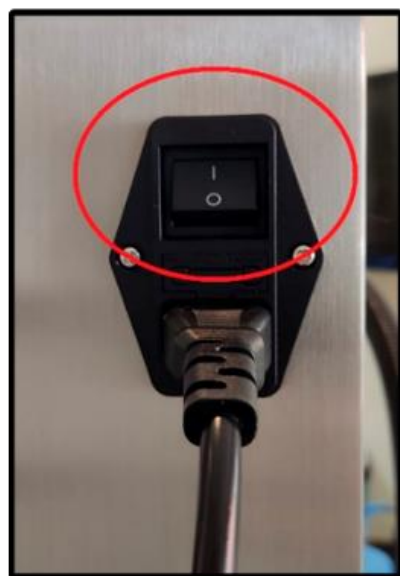


Fig. Pressionar o Interruptor de Desligamento



Fig. Espere o Processo de Desligamento



1.2.3. Limpeza da Cabeça de Impressão

- Segue o Passo a Passo para a Limpeza da Cabeça de Impressão

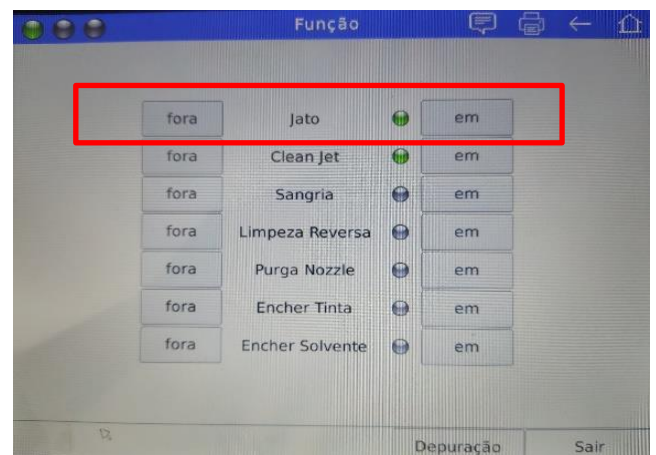
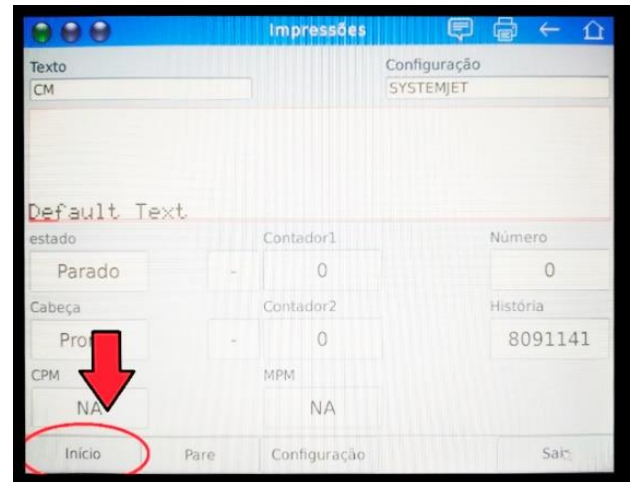


Fig. Aplicar Solvente na Área Demarcada e Secar Adequadamente. (Eletrodos e Canhão)

Fig. Pressionar **FECHAR** para Desligar o Jato e **ABRE** para ligar o mesmo.

- Vire a extremidade da cabeça de impressão para baixo, aplique aditivo na peça suja e limpe enquanto recolhe o aditivo para um copo.
- Depois da limpeza, enxague cuidadosamente a cabeça de impressão com papel de limpeza e deixe secar se estiver úmida. A impressora pode não iniciar normalmente se for operada com as peças úmidas. Este procedimento deverá ser efetuado no final de cada dia de atividade.
- **Nunca mergulhe a cabeça de impressão no aditivo**



1.2.4. Realizando a Limpeza Reversa

- Eliminando Variações de Jato e Entupimento de Bico



Fig. Pressione a tecla “SERVIÇO”

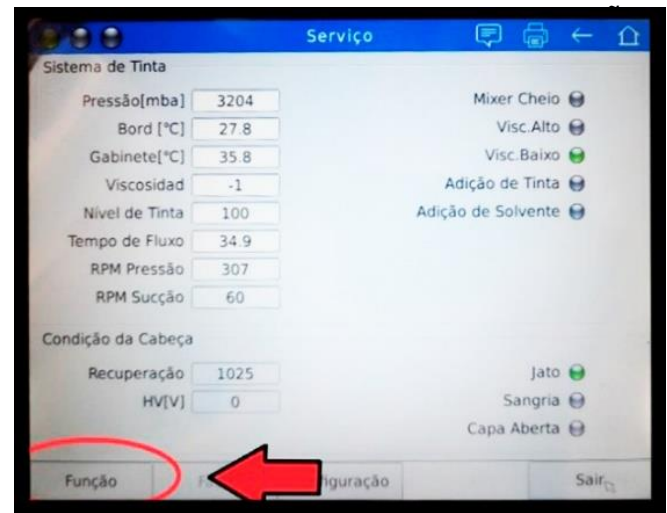


Fig. Pressione a tecla “FUNÇÃO”.



Fig. Aplique solvente na Área Demarcada e seque adequadamente. (Eletrodos E Canhão)

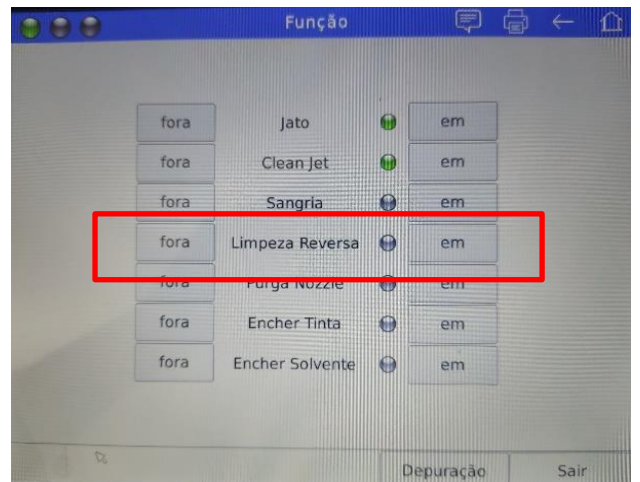


Fig. Pressione **FECHAR** para Desligar a Limpeza Reversa e **ABRE** para ligar o mesmo.

- Vire a extremidade da cabeça de impressão para baixo, aplique aditivo no Bico e limpe enquanto recolhe o aditivo para um copo.
- Depois da limpeza, enxague cuidadosamente a cabeça de impressão com papel de limpeza e deixe secar se estiver úmida. A impressora pode não iniciar normalmente se for operada com as peças úmidas.
- **Nunca mergulhe a cabeça de impressão no aditivo.**



1.2.5. Verificação de Indicadores

Verificar os cantos superiores da esquerda e ícone da mensagem para ver os avisos.

Verde: Pronta para impressão;

Amarelo: Em serviço, precisa verificar os alarmes;

Vermelho: Alarme de erro, necessita a manutenção na Impressora;

Cinza: Jato Desligado, Equipamento não Preparado.



Fig. Jato Desligado, Máquina não Preparada



Fig. Pronta para Impressão

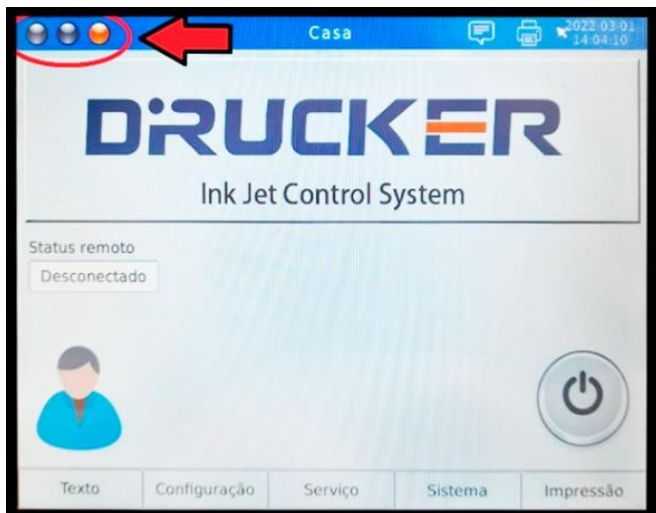


Fig. Falha no Equipamento De Codificação

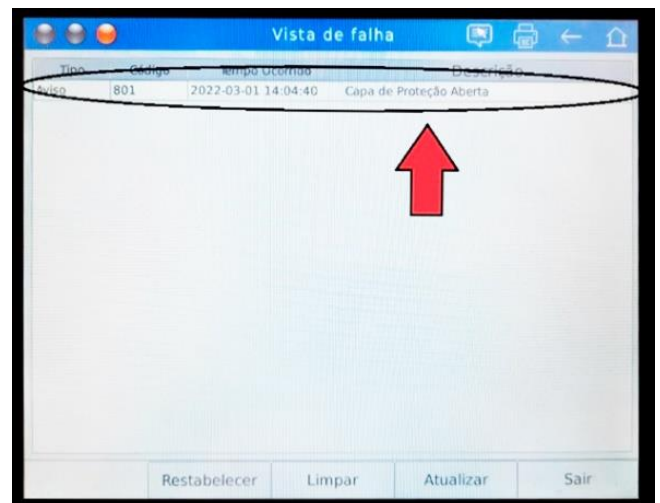


Fig. Mensagem de Erro



1.2.6. Habilitar Jato

- 6.1.1. Abra a tampa da cabeça de impressão;
- 6.1.2. Remova a tampa de vedação;
- 6.1.3. Pressione “**SERVIÇO**”, e então pressione “**FUNÇÃO**”;
- 6.1.4. Pressione “**HABILITAR A TINTA**” para que o jato de tinta saia do bico;
- 6.1.5. Observe se o jato chega na canaleta ou não;

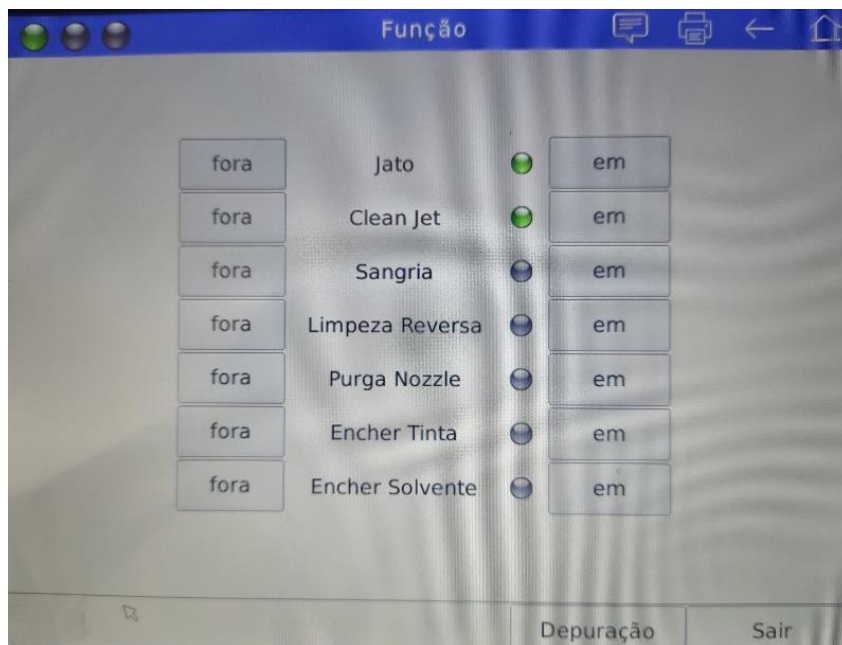
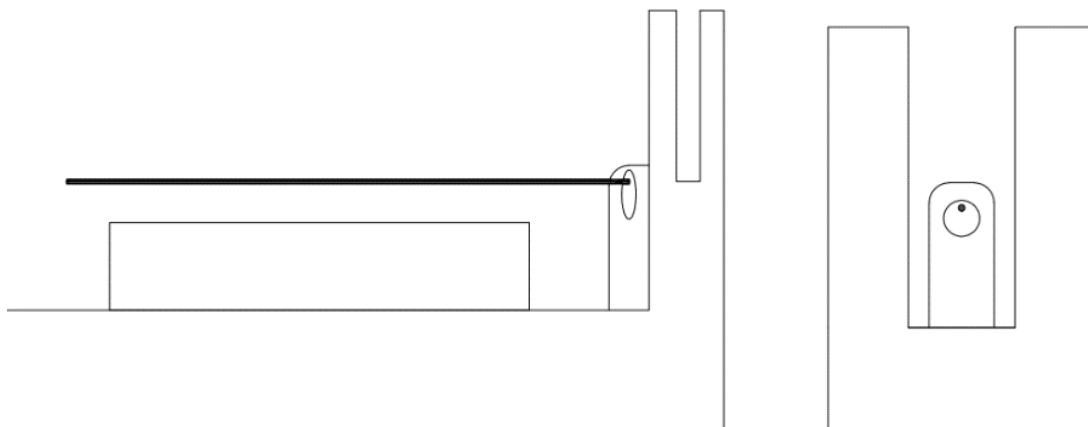


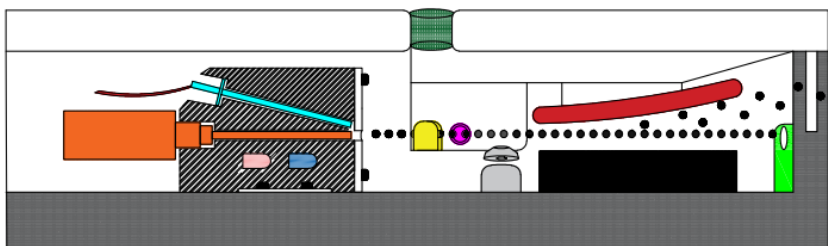
Fig. Posição recomendada do jato de tinta (dentro da canaleta)



- Se o jato de tinta desviou da canaleta, pressione “**SERVIÇO**” e então pressione “**FUNÇÃO**”;
- **Abra a tampa da cabeça de impressão;**



1.3. Princípio de Trabalho do Equipamento de Codificação Industrial.

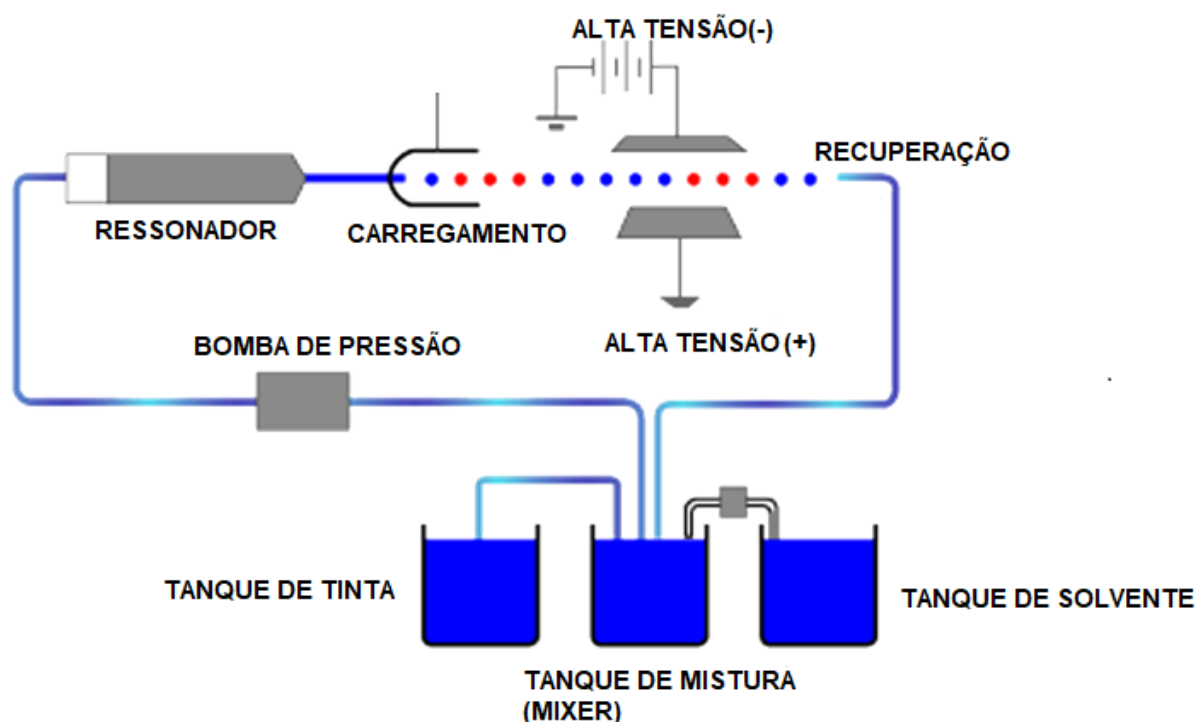


SYSTEMJET

- A Tinta é expelida da câmara de tinta e sai pelo bocal como pequenas gotas que formam um jato de tinta.
- ❖ O jato é reciclado no sistema de tinta pela canaleta.
- ❖ O jato de tinta se consiste em pequenas gotículas de tinta, isso é devido à vibração do ressonador dentro da câmara de tinta.
- ❖ As gotas são carregadas pelo eletrodo de carga, a quantidade de carga de cada gotícula é controlada pela CPU.
- ❖ O detector de carga então monitora a carga de cada gota que gera a resposta para o CPU.
- ❖ As gotas de tinta carregadas são defletidas em um campo elétrico gerado pelos eletrodos de alta tensão, a distância da deflexão é decidida por dois fatores, a quantidade de carga elétrica e a intensidade do campo elétrico de alta tensão. No geral, o campo elétrico de alta tensão é comparavelmente estável, enquanto o quantum da carga elétrica varia constantemente. Portanto, a tinta é ejetada com diferentes cargas de quantum elétrico, criando uma coluna de gotículas de tinta pelo eixo x depois de passar pelo campo elétrico de alta tensão. Enquanto o objeto se move pelo eixo y, as gotas de tinta são defletidas para a superfície do objeto para formar caracteres, números e logos.



1.4. Tecnologia CIJ



A tecnologia de impressão por jato contínuo de tinta, CIJ, do inglês CONTINUOUS INK JET, é a tecnologia de impressão mais utilizada e difundida mundialmente para a marcação/identificação de dados fixos e variáveis, em tempo real, durante o processo produtivo. Foi desenvolvida e otimizada para trabalhar com tintas de secagem ultra rápida, tintas à base de solvente, o que a torna apta a imprimir/marcar em superfícies/substratos porosos ou não porosos (plástico, papel, metal, madeira etc...).

Como a impressão se dá sem o contato físico do cabeçote com o produto a ser marcado, e como é possível imprimir com qualidade mesmo havendo variações na distância/ângulo do cabeçote em relação ao produto, esta tecnologia é adequada para imprimir tanto em superfícies planas quanto não planas, tolerando imperfeições do produto ou da forma como o produto passa em frente ao cabeçote, o que não raro ocorre nas linhas de produção reais.

Para impressão por jato contínuo de tinta, estão disponíveis tintas de diversas cores e características especiais, como por exemplo: tintas comestíveis e tintas pigmentadas para superfícies escuras, tintas termotrópicas resistentes a temperaturas elevadas, tintas de alta aderência para superfícies difíceis entre muitas outras. Seu baixo custo operacional, altíssimo rendimento dos insumos (resultando em longos períodos sem necessidade de abastecimento), sua confiabilidade de uso e grande versatilidade a tornam uma escolha segura para a grande maioria das aplicações de codificação industrial.



1.5. Aplicações

A AUTO FLUSH DRUCKER® é uma codificadora para uso industrial. As mensagens ou logos de impressão podem ser editados sob demanda, e a impressão é feita continuamente na superfície do produto sem contato com o mesmo. Há diferentes cores de tinta disponíveis.

A codificadora com tecnologia CIJ série Auto Flush DRUCKER® lhe provém a mais fácil operação pelo teclado de consulta para a impressão por demanda, também para integração das letras, números, data, hora, logoss, contadores, alterações, base de dados, código de barras, matriz 2D, QR code, etc.

A DRUCKER® traz a você uma experiência de fácil de codificação como você nunca viu.

O equipamento de Codificação DRUCKER® usa tinta de impressão de rápida secagem e boa aderência. É aplicável em diversos tipos de material como vidro, filme, metal, plástico, papel, etc. Com o design otimizado da cabeça de impressão, ele pode ser facilmente instalado em qualquer direção. Até 8 linhas de mensagem podem ser impressas em superfícies de objetos irregulares em alta qualidade, as fontes de diferentes matrizes incluem M5, M7x5, M11x7, M15, M23, M32x24 dentre outros. Todos os tipos de fontes, contadores, alterações e logoss podem ser impressos na mesma mensagem.

A DRUCKER® é a operação mais atual sobre a junção de integridade da tecnologia e facilidade ao usuário para poder imprimir o que quiser. Uma combinação flexível de conteúdo de codificação torna mais fácil o controle do equipamento de codificação através do simples pressionar de uma tecla.

O equipamento de Codificação DRUCKER® deve ser operada de acordo com os processos contidos neste manual do usuário para se obter a melhor qualidade de impressão, estabilidade funcional assim como máxima segurança.

- A tinta e solvente de impressão não são adequados para pintura, desenho ou limpeza.
- A αJet DRUCKER® funciona em objetos em movimento (como objetos em uma esteira transportadora).
- Durante a operação ou manutenção, todos os equipamentos de proteção devem estar sendo utilizados.
- Este manual deve ficar em um ambiente seguro e de fácil acesso.
- Apenas funcionários capacitados devem operar ou reparar a máquina. Eles devem seguir instruções quanto à proteção como também quanto à segurança ambiental. O usuário deve ser familiar com este manual especialmente nos aspectos relacionados à segurança.
- Todos os símbolos de aviso e segurança na máquina NÃO devem ser removidos.
- Todas as partes ou componentes disponíveis a venda possuem seu código logo após sua PRIMEIRA aparição neste manual.



2. Instruções de Segurança

ATENÇÃO ESTES PROCESSOS DE SEGURANÇA ESTIPULADOS NESTE MANUAL DEVEM SER SEGUIDOS, INDEPENDENTEMENTE DO NÍVEL DE PERIGO PERCEBIDO.

2.1. Símbolos De Segurança

Favor leia cuidadosamente para garantir a segurança durante o uso da máquina.



AVISO GERAL



PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO



**DANO A MÁQUINA OU RISCO DE EXPLOSÃO
PERIGO DE LÍQUIDO INFLAMÁVEL**



**USE ÓCULOS DE SEGURANÇA QUANDO HOUVER
RISCO A EXPOSIÇÃO À TINTA OU SOLVENTE**



**USE LUVAS DE SEGURANÇA E MACACÃO DE SEGURANÇA QUANDO HOUVER
NECESSIDADE DE MANUTENÇÃO NO SISTEMA HIDRÁULICO.**



2.2. Recomendações Gerais

- Mantenha boa ventilação para o local de instalação da máquina;
- Este manual e instruções de segurança e saúde devem ser mantidas ao lado da máquina;
- A máquina deve estar bem aterrada;
- Tenha certeza que a fonte de energia é compatível com o equipamento de CODIFICAÇÃO INDUSTRIAL;
- Os funcionários responsáveis pela manutenção da máquina devem estar bem treinados;
- Deve ser tomada atenção sobre a manutenção da máquina e uso dos consumíveis;
- Confirme o tipo correto de consumível antes de reabastecer.

AVISO: SUBSTÂNCIAS PERIGOSAS. MUITAS DAS TINTAS UTILIZADAS NESTA IMPRESSORA POSSUEM BASE DE SOLVENTE E PODEM SER PERIGOSAS. SÃO PRODUTOS ALTAMENTE INFLAMÁVEIS E IRRITANTES AOS OLHOS E SISTEMA RESPIRATÓRIO. TENHA CERTEZA DE TER CIÊNCIA DOS PERIGOS RELEVANTES, PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA E PRIMEIROS SOCORROS ANTES DE UTILIZAR UMA SUBSTÂNCIA PERIGOSA. LEIA O MATERIAL DA FICHA DE SEGURANÇA APLICÁVEL A SUBSTÂNCIA PARA OBTER ESTA INFORMAÇÃO, GARANTA QUE POSSUA TODAS AS FICHAS DE SEGURANÇA RELEVANTES E SE ESTÃO DISPONÍVEIS NO SITE, CASO NÃO, CONTATE SEU DISTRIBUIDOR.

É essencial que as seguintes precauções sejam observadas:

- Leia as fichas de segurança das tintas ou solventes relevantes;
- Não fume ou use chamas expostas próximo a containers e área de estocagem da impressora ou solvente e tinta;
- Um extintor de incêndio de CO² deve ser colocado próximo a máquina;
- Utilize óculos de segurança quando houver manipulação da tinta e solvente, ou quando for inspecionar ou reparar a impressora. O símbolo de proteção ocular mostrado abaixo é usado neste manual, quando apropriado, para lembrar o uso mandatório dos óculos de segurança pessoal. Luvas e macacão de segurança devem ser usados quando necessário;
- A máquina deve ser mantida longe de fontes de fogo, fogo, ou lugares em alta temperatura assim como produtos inflamáveis. Fumar é proibido próximo a máquina;
- Medidas devem ser tomadas para prevenir descarga de eletricidade estática;
- Durante a operação da máquina, a cabeça de impressão deve se manter longe dos consumíveis/líquidos inflamáveis;
- Nunca mantenha muito consumível próximo a máquina. A própria quantidade não deve ser maior que o necessário para um dia de uso. Mantenha toda a tinta e solvente em seus containers originais, firmemente fechados, em um gabinete bem ventilado longe de qualquer fonte de calor;
- Tente evitar o contato da pele com a tinta ou solvente. Não ingerir ou inalar; • Toda tinta e solvente desperdiçado devem ser descartados corretamente de acordo com as regulações locais e não devem entrar no sistema de drenagem de água;



3. Instalação

3.1. Requisitos para a Instalação

A instalação **DEVE** ser realizada por um engenheiro autorizado **DRUCKER®**, mande tanto pela **DRUCKER®** ou o distribuidor local **DRUCKER®**. Se possuir uma equipe experiente em instalação de inkjet, favor leia bem este manual e contate **DRUCKER®** ou serviço local autorizado para suporte técnico.

- Verifique a aparência da embalagem se há algum dano causado no transporte;
- O local para instalação do equipamento de **CODIFICAÇÃO DEVE POSSUIR UMA BASE SÓLIDA PARA ELIMINAR VIBRAÇÃO**;
- **MEDIDAS DE EMERGÊNCIA E MATERIAL E EQUIPAMENTO PREVENTIVO DEVEM ESTAR SEMPRE PREPARADOS** em caso de violação do produto ou ocorrência de acidentes;
- Confira se o cabo de alimentação e o cabo umbilical estão bem posicionados, **SEM DOBRAS E SEM OBSTRUÇÃO**;
- O painel de operação, assim como o teclado de consulta e todo o gabinete **DEVEM FICAR O MAIS LONGE POSSÍVEL DE CALOR, ÁGUA, UMIDADE, AREIA OU QUALQUER POSSÍVEL IMPACTO**;
- A porta do gabinete **DEVE SER ABERTA O MÁXIMO POSSÍVEL DURANTE A RECARGA OU SUBSTITUIÇÃO** dos consumíveis;
- A tinta e o solvente são altamente inflamáveis, então as medidas de segurança devem ser seguidas. Um extintor de incêndio de **CO²** **deve** estar próximo a máquina;
- **ELETRICIDADE ESTÁTICA** pode danificar os componentes eletrônicos assim como o software;
- **APENAS UM ELETRICISTA QUALIFICADO OU ENGENHEIRO DE SERVIÇO É AUTORIZADO A ABRIR A COBERTURA SUPERIOR DA MÁQUINA, CASO CONTRÁRIO HÁ O RISCO DE CHOQUE ELÉTRICO EM ALTA VOLTAGEM**;

3.2. Rede Elétrica

- Tenha certeza que está devidamente conectado a energia e aterrado;
- Se o fornecimento de eletricidade é instável, **É OBRIGATÓRIO O USO DE UPS**;
- Adaptável 110V/60 HZ ~ 240V/50 HZ;
- Durante o transporte, a conexão da placa CPU ou outra placa pode ser perdida, verifique as conexões antes de energizar o equipamento.
- Selecione os acessórios de ativação corretos, tanto pelo fotocélula (código: CDD11-N) / encoder de eixo (Código: SP12-11) ou ambos, e tenha certeza de estarem bem conectados no gabinete do equipamento pelo plugue (Código: FQM8-7TK-10). O encoder necessita de 12 plugues de pino (Código: FQM8-12TK-C).



Como qualquer equipamento microprocessado, a confiança no equipamento dependerá de uma boa fonte de alimentação AC. A instalação elétrica é requisito básico para uma perfeita operação do sistema. Apesar das impressoras da família 400 possuírem filtros de linha e fonte de alimentação chaveada, que garantem boa proteção elétrica, a alimentação deverá ser estável e constante.

- **O EQUIPAMENTO ACEITA UMA VARIAÇÃO MÁXIMA DE 10%**

Alimentação de um quadro de iluminação. (menos suscetível a ruídos) Tensão aceitável de 80 – 260 Volts. Circuito Interno da Rede de Energia Elétrica o fornecimento da rede de energia elétrica AC é fornecido, via cabo de três fios ao conector da rede do painel de conectores. No conector da rede, a Fase e o Neutro são alimentadas para o interruptor Ligar/Desligar pelo filtro, a linha do terra é conectada diretamente a um plugue terra na PSU. A saída do interruptor Ligar/Desligar é alimentada para o TB1 na PSU via fusíveis 1 e 2. As taxas dos fusíveis são 3,15 A para um fornecimento de 220V/240 V e 5 A para um fornecimento de 110 V.

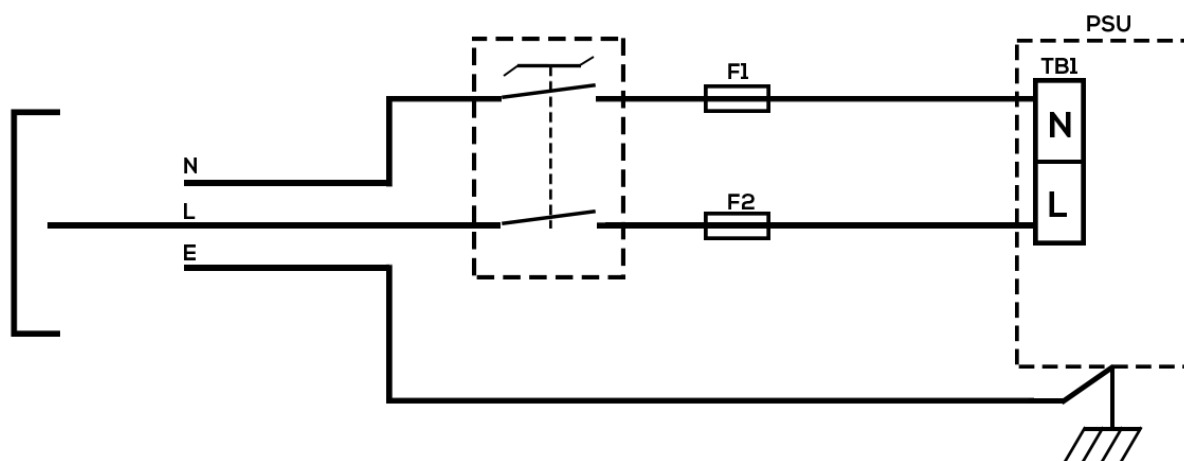


Fig. Circuito de Entrada da Rede de Energia Elétrica

- A Fase e o Neutro são protegidos por fusíveis separados.

3.3. Aterramento

É imprescindível que a resistência de aterramento seja menor ou igual a 6 Ohms.

Recomendado aterramento individual ou aterramento já feito para instalações de informática da fábrica, desde que não sejam muito distantes (acima de 20 metros).

Aterramento adequado não é obtido ligando-se o fio terra ao Neutro da rede elétrica, nem utilizando partes metálicas que não sejam apropriadas para este fim.

Um bom aterramento evita problemas para a impressora, aumentando sua confiabilidade e durabilidade.

De acordo com problemas ocorridos nos últimos anos com as impressoras, detectamos que isso se deve ao aterramento inadequado desses equipamentos conforme abaixo.



Ausência de Aterramento:

- Choque elétrico entre o chassi da impressora e a estrutura metálica da esteira ou da máquina.
 - Choque elétrico entre o cabeçote da impressora e a estrutura metálica da esteira ou máquina. Cabeçote de impressão fica sujo com tinta mais facilmente.
 - Aterramento Inadequado ou com Ruído
- Geralmente é o neutro aterrado, que recebe ruído de máquinas com motores de alta potência (enchedoras, inversores de frequência, etc.)

Problemas mais comuns:

- Mau funcionamento das placas eletrônicas. Queima de placas eletrônicas.
- Má qualidade da impressão.
- Falha EHT, Falha Alta Voltagem, Falha Alta Tensão, Falha HV aleatório. Cabeçote de impressão fica sujo com tinta mais facilmente.
- Jato de tinta fica oscilando. Operação anormal do software.
- Para um bom aterramento e dimensionamento da rede elétrica, siga a norma ABNT sobre instalações elétricas de baixa tensão.
- A Falta de aterramento ou a supressão do pino de aterramento do cabo de força, invalidam a garantia do equipamento

3.4. Instalando a Cabeça De Impressão

- A cabeça de impressão pode ser montada no suporte da cabeça de impressão (Código: AE-19);
- Montar a cabeça de impressão deve ser montada de acordo com a direção da linha de produção e posição de impressão. **TENHA CERTEZA QUE ABRIR E FECHAR A CABEÇA DE IMPRESSÃO SEJA DE FÁCIL CONDUÇÃO;**
- É melhor montar a cabeça de impressão no mesmo nível horizontalmente da parte inferior do teclado. O nível mais baixo deve possuir menos de um metro;
- A **DISTÂNCIA ENTRE A CABEÇA DE IMPRESSÃO E O OBJETO DEVE SER DE 2MM~25MM.** O tamanho do bocal interfere na distância;
- Se o local de instalação possui uma grande quantidade de água ou areia que não pode ser prevenida, **A CONFIABILIDADE OPERACIONAL DEVE SER AUMENTADA USANDO O PROTETOR DE RESPINGOS QUE ESTÁ DISPONÍVEL NA PARTE DE ACESSÓRIOS;**
- Cargas eletrostáticas entre o objeto e a cabeça de impressão afeta adversamente tanto a impressão quanto a confiabilidade operacional do equipamento de codificação, causado por depósitos de tinta rejeitados para a cabeça de impressão;
- Os componentes eletrônicos podem ser danificados por processos ou eventos eletrostáticos. **VOCÊ DEVE ANTES DE TUDO TER CERTEZA DE INSTALAR OS CONDUTORES PARA DISCARGAS ELETROSTÁTICAS ADEQUADAMENTE, SE NECESSÁRIO USANDO ESCOBAS DE FIBRA DE CARBONO;**



3.5. Conexões

- 1 – **Junta umbilical** | Junta entre o Gabinete e a Cabeça;
- 2 - **Interruptor Principal** | Interruptor principal para ligação da impressora. Favor desligar a impressora pelo botão no TouchScreen ao invés de usar este interruptor;
- 3 – **Fusível Principal** | 2A. Não há necessidade de abrir o gabinete quando tiver que trocar este fusível;
- 4 – **Cabo de Força** | Para conectar o cabo de energia a impressora;
- 5 – **Encoder** | Para sincronizar a velocidade de impressão a linha de produção;
- 6 – **Sensor** | Para ativar a impressora;
- 7 – **Porta Serial** | Porta RS232 para comunicação com dispositivos externos;
- 8 – **Ar Positivo** | Para conduzir o ar pressurizado na cabeça de impressão e protegê-la de poeira;
- 9 – **Sangria de Ar** | Para sangrar o ar dentro do sistema;
 - Texto / Volta da configuração / Restauração, favor ir para a página **62**.
 - Quanto a comunicação, consulte o manual do usuário;



Fig. Sensor Fotográfico / Tomada de Saída do Alarme



Fig. Entrada do Encoder de Eixo

Sensor Fotográfico / Tomada de Saída do Alarme

12 pinos 1 – Fonte de Energia (12V)

2 – GND

3 – Saída da Luz Vermelha

4 – Entrada do Sensor Fotográfico

5 – Saída da Luz Amarela

6 – Saída da Luz Verde

7 – Saída do Alarme, Saída 24VDC

Entrada do Encoder de Eixo –

1 - +UB int. (12VDC)

2 - GND

3 – Fase A do Encoder

4 – Sem Conexão

5 – Sem Conexão

6 – Fase B do Encoder

7 – Fase A(A-) do Encoder

8 – Sem Conexão

9 – Sem Conexão

10 – Fase B(B-) do Encoder

11 – Sinal do Interruptor de Reinicialização

12 – Interruptor de Reinicialização GND

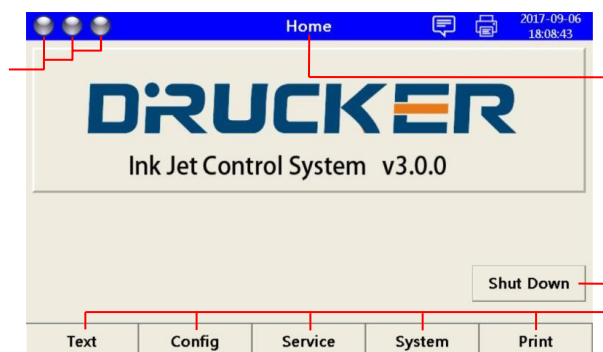


4. Software

4.1. Introdução à Interface

4.1.1. Página Inicial Padrão

O menu do software é como mostrado abaixo:



” PÁGINA INICIAL”

- 1 – “HORA DO SISTEMA” Mostra o horário do sistema
- 2 – “TÍTULO DA PÁGINA” Mostra o nome da página atual
- 3 – “INDICADORES” Indica o estado atual entre Pronto/Cuidado/Erro
- 4 – “DESLIGAR” Pressione para começar o processo de desligamento
- 5 – “TECLAS DE FUNÇÃO” Pressione para acessar as funções principais

4.1.2. Teclas Chaves no Touchscreen

Há várias teclas de atalho localizadas no canto superior direito do TouchScreen, você achará as teclas de atalho em todas as subpáginas.

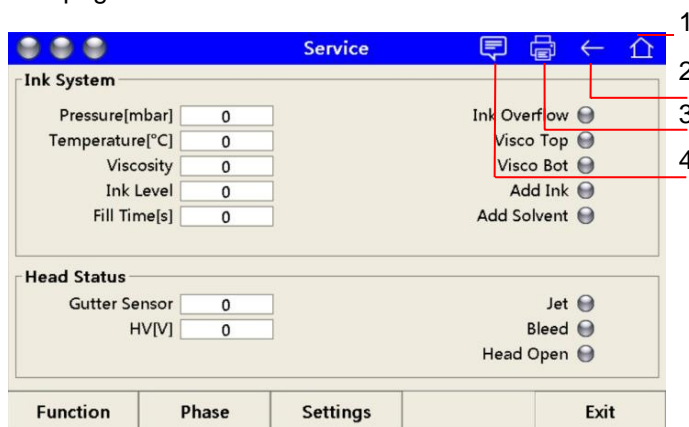


FIG. TECLAS DE ATALHO



- 1 – “Home” Precione para acessar a página inicial padrão
- 2 – “Back” (Voltar) Pressione para voltar a página anterior
- 3 – “Print Menu” (Menu de Impressão) Pressione para acessar o menu de impressão
- 4 – “Info” (Informações) Pressione para acessar a página de informações para qualquer aviso/erro

4.2. Menu de Impressão

4.2.1. Página do Menu de Impressão

Pressione a tecla de atalho “MENU DE IMPRESSÃO”, ou “IMPRESSORA” no começo da página inicial para acessar esta página.

1. Página “MENU DE IMPRESSÃO” e “TEXTO” mostra o texto atual para impressão
2. “CONFIGURAÇÃO” Mostra o nome da configuração de impressão de arquivo atual
3. “ESTADO” Mostra “IMPRIMINDO” ou “IMPRESSORA PARADA”
4. “ESTADO DO CABEÇOTE” Mostra se o cabeçote está “PRONTO” para impressão ou “CARREGANDO”, que significa que não está pronto para impressão ainda.
5. “CONTADOR 1” Mostra o número do “Contador 1”
6. “CONTADOR 2” Mostra o número do “Contador 2”
7. “NÚMEROS DA IMPRESSÃO” Mostra o número total de impressões
8. “HISTÓRICO” Mostra a contagem total desta impressora. Pode ser resetada a zero quando reinicia o equipamento.
9. “INICIAR” Pressione este botão para habilitar a impressão, quando o cabeçote estiver pronto e não houver erros
10. “PARAR” Pressione este botão para parar a impressão
11. “CONTADOR” Pressione este botão para definir o valor do contador sob demanda
12. “SAIR” Pressione para voltar a página anterior



Quando você receber o equipamento de Codificação Industrial e realizar a instalação, você achará o “HISTÓRICO” já com alguns valores.

Este valor veio do ajuste depois da produção e antes da entrega. Isto **NÃO** significa que lhe vendemos uma **MÁQUINA USADA**.



4.2.2. Contador de Página

Pressione o botão “Counter” (Contador) no “Print Menu” (menu de impressão) para acessar a página “Counter Setting” (Configurações de Contagem). Insira qualquer número que necessite para imprimir como o número inicial.



Se “Counter1”
atualmente
em “0013”.
Pressione
então

(contador 1) está

“Counter” (contador) e

mude o valor para “40”.

Então pressione “Set” (definir) para ativar a nova mudança.

O “Número atual no “Menu de impressão será “0040”.

Pressione “Exit” (Sair) ou “←” para voltar a página anterior sem salvar.

Para criar um novo contador como texto de impressão ou editar o formato atual, vá para “7,4,7 – Inserir Contador

4.3. Informações

4.3.1. Página Informacional

Pressione a tecla de atalho “INFO” (informações) para acessar a página “Info



4.3.2. Lista de Erros

Quando o LED de **“ERROR”** (erro) acender ou estiver piscando, pressione a tecla de atalho **“INFO”** (informações) para checar as informações do erro. E pressione **“Error”** (erro) na **“Information”** (página informacional) para checar os detalhes do erro.



Enquanto o LED de **“ERROR”** (erro) estiver aceso ou piscando, a inkjet ainda pode imprimir. O erro é um erro de aviso.

No.	LE D	Descrição	Razão Provável	Solução
101	Amarelo	Lack of ink!	Compartimento de Tinta Vazio	Colocar Tinta no Compartimento
102	Amarelo	Lack of solvent!	Compartimento de Solvente Vazio	Colocar Solvente no Compartimento
103	Vermelho	Mixing tank over flow!	Muita Tinta no Tanque de Mistura	Drenar um Pouco de Tinta e Observar se da Erro Novamente
104	Amarelo	Lack of ink in mixing tank!	Não é possível adicionar tinta no tanque de mistura	Verifique o sistema de sucção e adicione válvula de tinta
201	Vermelho	Jet is not in the gutter!	Jato não está atingindo a canaleta	Canaleta está bloqueada ou precisa de calibração do alinhamento
301	Vermelho	Ink pressure high!	Sistema de tinta está bloqueado	Favor contatar o serviço local DRUCKER®
302	Vermelho	Ink pressure low!	Sistema de tinta está bloqueado	Favor contatar o serviço local DRUCKER®
303	Vermelho	Pressure pump over-load!	Filtro principal está bloqueado	Favor contatar o serviço local DRUCKER®
401	Vermelho	Viscosity detection failed!	Sistema de tinta está bloqueado	Limpar restritores D1 & D2
402	Amarelo	Viscosity high (+50)!	Viscosidade está ligeiramente alta	Adicionar solvente no sistema de tinta
403	Amarelo	Viscosity low (-50)!	Viscosidade está ligeiramente baixa	Checar válvula de adição de volvente



404	Vermelho	Viscosity high (+100)!	Viscosidade muito alta	Adicionar solvente no sistema de tinta
405	Vermelho	Viscosity low (-100)!	Viscosidade muito baixa	Checar válvula de adição de solvente
501	Vermelho	Communication error (com1)!	Erro no sistema elétrico	Favor contatar o serviço local DRUCKER®
502	Vermelho	Communication error (com3)!	Erro no sistema elétrico	Favor contatar o serviço local DRUCKER®
503	Vermelho	Network communication error!	Erro no sistema elétrico	Favor contatar o serviço local DRUCKER®

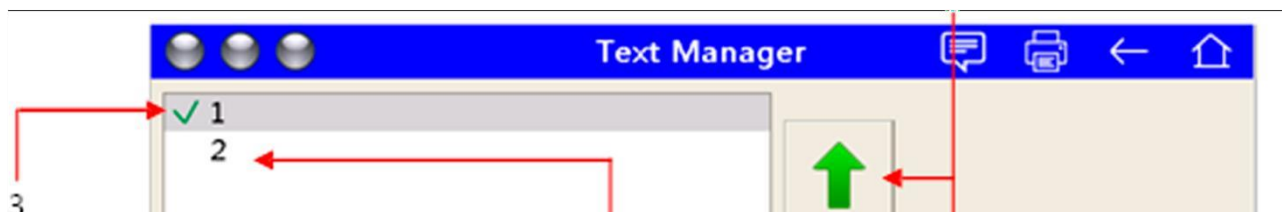
601	Vermelho	Phase error!	Cabeçote está sujo ou a modulação está errada	Limpe o cabeçote e ajuste a modulação
701	Vermelho	HV error!	Vazamento no HV	Limpe o cabeçote
801	Amarelo	Head opened!	O cabeçote está aberto	Feche o cabeçote após o serviço
802	Verde	Head closed!	O cabeçote está fechado	
901	Janela	Maintenance required!	A impressora está funcionando	Favor contatar o serviço local DRUCKER®
1001	Janela	Ink volume (%)!	Indicador do saldo de tinta	Recarregue uma nova tinta se necessário
1002	Janela	Solvent volume (%)!	Indicador do saldo de solvente	Recarregue um novo solvente se necessário



4.4. Texto

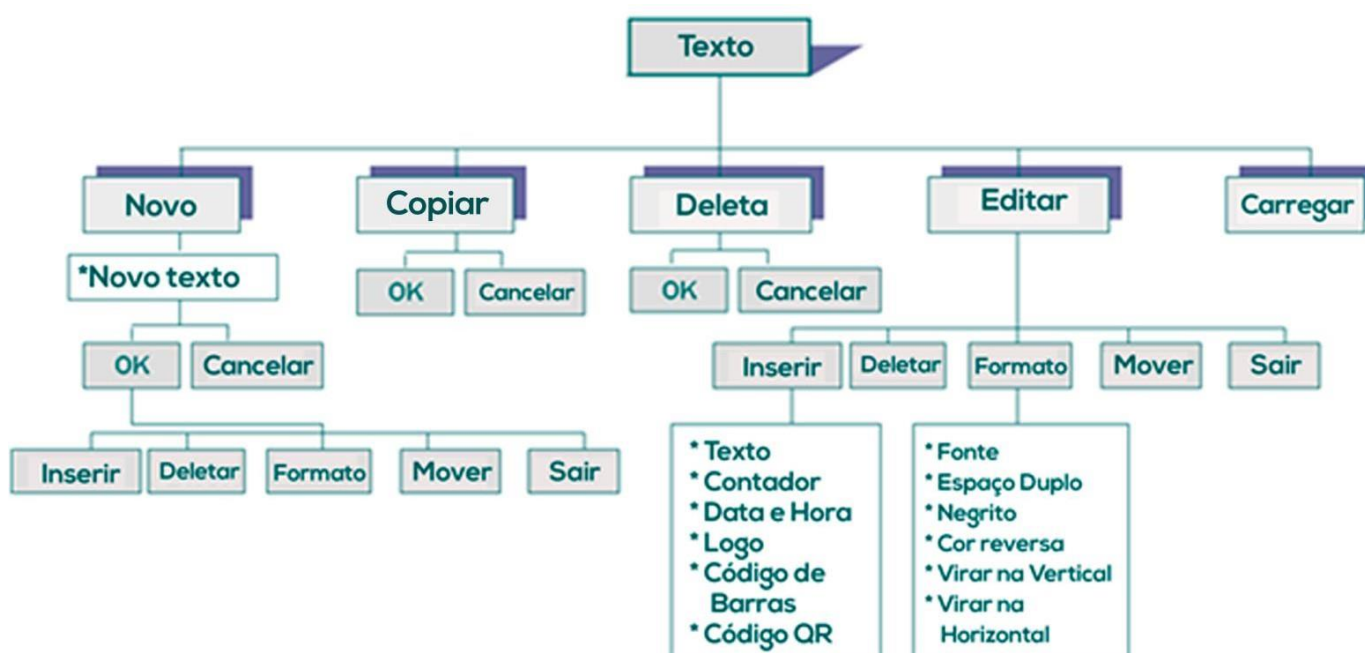
O armazenamento do equipamento para textos, configurações e logos é de 10 Megabytes.

A impressora CIJ inkjet DUCKER® série α1 provém a você fácil operação pelo teclado para imprimir sob demanda, com integridade nas letras, números, datas, horário, logo, contadores, turnos, base de dados, código de barras, matriz 2D, variedade de línguas de fontes (Russo, Farsi, Árabe, etc.), e por aí vai.




4.4.1. Menu

O gráfico abaixo mostra as três estruturas deste capítulo.



4.4.2. Gerenciador de Texto

Pressione “**TEXTO**” na página inicial padrão para ativar a página abaixo “**GERENCIADOR DE TEXTO**”.

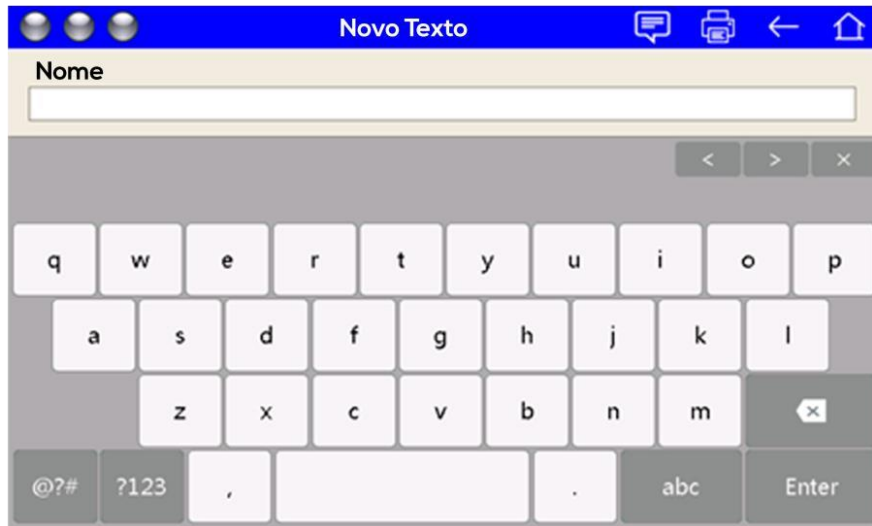
“Text Manager” Page		
1	Cursor	Para mover para cima ou para baixo todos os textos.
2	Lista de Texto	Uma lista mostra todos os textos que estão atualmente no sistema.
3	“Conferir”	Mostra que esse texto está carregado para impressão.
4	“Pré-Visualização”	Mostra uma pré-visualização do texto o qual foi selecionado.
	“Novo”	Pressione para criar um novo texto. A página “ Criar Novo Texto ” solicita um novonome.
	“Copiar”	Pressione “ Copiar ”, o texto destacado será salvo como um novo texto. A página “ Copiar Novo Texto ” solicita um novo nome.
	“Deletar”	Pressione para deletar o texto destacado. Uma janela pop-up solicita confirmação para deletar. O texto (marcado com “√”) o qual foi carregado NÃO PODERÁ ser cancelado.
	“Editar”	Pressione para editar o texto destacado.
	“Load”	Pressione para carregar o texto destacado como textopadrão para impressão. Você verá um símbolo de “√” após carregar o texto..
		Se a “ Configuração ” mudou, o texto que precisa ser impresso, até o atual texto de impressão DEVE ser recarregado..



4.4.3. Página Novo/Copiar

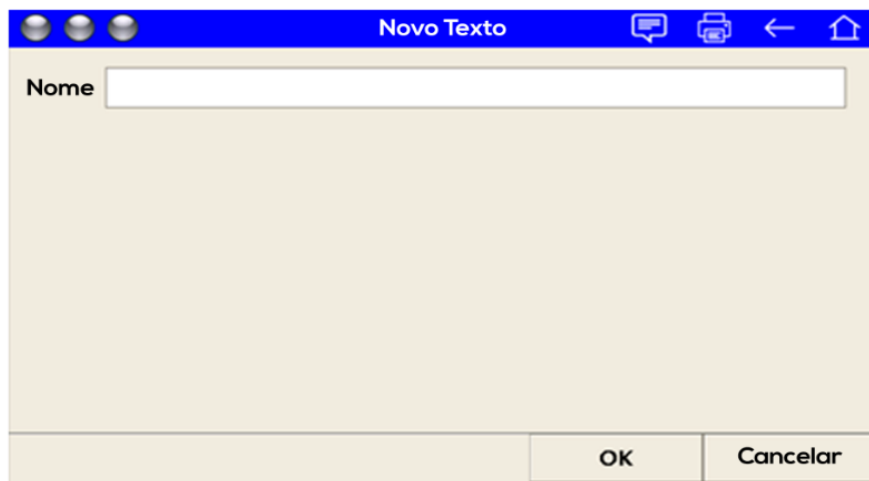
Pressione “**NOVO**” na página “Gerenciador de Texto” para ativar essa página: “**CRIAR NOVO TEXTO**”.

Coloque um nome customizado



Pressione “**OK**” para confirmar e salvar.

Pressione “**CANCELAR**” ou para abandonar.



4.4.4. Página de Edição

Pressione “**EDITAR**” na página “**GERENCIADOR DE TEXTO**” para ativa a página “**EDITOR**” de um texto existente ou um novo texto salvo.



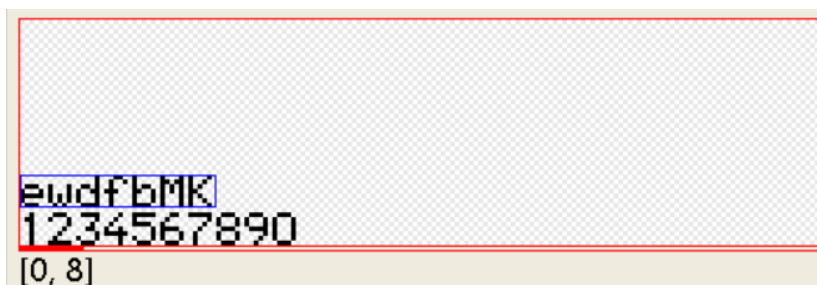
Editando objetos:

1. Pressione “**INSERIR**” para adicionar um novo conteúdo incluindo: Texto, Data e Hora, Contador, Código de Barras, etc.

O novo conteúdo irá aparecer no lado direito inferior

2. **Bloco de texto (selecionado):** 1 texto, quando pressionar o conteúdo do texto como “selecionado”, ele irá mostrar em um retângulo externo vermelho como esse conteúdo está selecionado.

Você pode “Mover” ou “Deletar” ou modificar o “Formato” do conteúdo quando for selecionado.



3. **Tirar seleção:** Pressione em qualquer área em branco para tirar a seleção.

4. Posições Coordenadas

Origens das coordenadas “**[Row:0, Col:0]**” está localizada no canto esquerdo inferior da tela de pré-visualização, indica a localização do conteúdo o qual está selecionado.

Para textos varias linhas, recomenda-se fazer cada linha em [X , 8] [X , 16] [X,24] [X , 32]...



5. Posição de Início do Texto

Para fazer um novo texto, por favor tenha certeza de começar da posição inferior {[X ,0]}



“Edit Text” Page		
1	“Área de Edição”	Para editar todo o texto nessa área. Máximo de 48 pontos verticais.
2	“Chaves Cursoras”	Pressione para mover a parte selecionada do texto quando a função “Mover” estiver ativada.
3	“Lista de Fontes”	Pressione para selecionar a fonte para o texto.
4	“Virar”	Para virar o objeto selecionado verticalmente ou horizontalmente.
5	“Mais ou Menos Zoom”	Para dar mais ou menos zoom em toda a área de edição.
6	“Trocar”	Para transitar entre diferentes objetos.
7	“Espaço Duplo”	Para dobrar o espaço entre cada caractere.
8	“Negrito”	Para negrificar a parte selecionada do texto.
9	“Cor Reversa”	Para inverter a cor do objeto selecionado (preto/branco)
10	“Inserir”	Pressione para inserir novo conteúdo ao texto.
11	“Deletar”	Pressione para deletar a parte selecionada do texto.
12	“Formato”	Pressione para modificar o formato da parte selecionada do texto.
13	“Mover”	Pressione para mover a parte selecionada do texto.
14	“Sair”	Pressione para sair do editor de texto.



4.4.5. Inserir

Pressione **“Inserir”** para ativar essa página, em ordem para adicionar um novo conteúdo de texto dentro da área de edição.



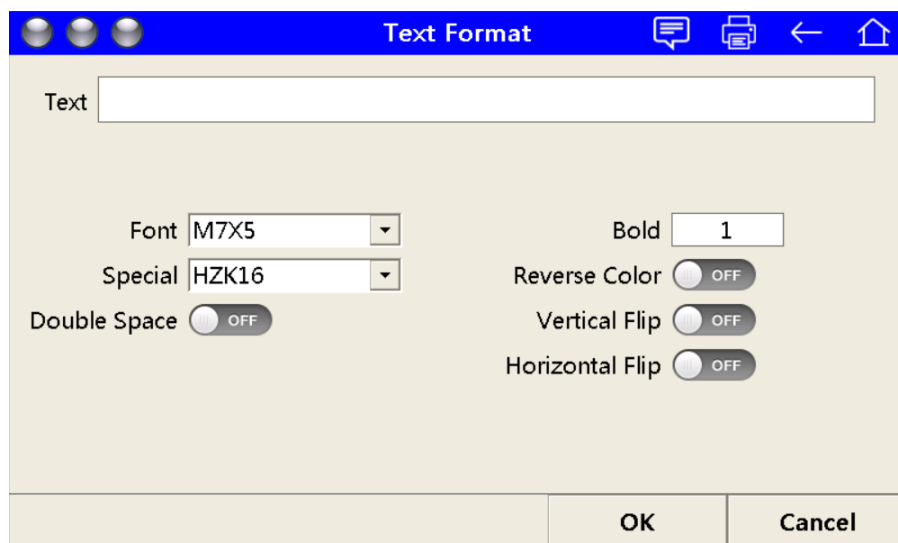
“Insert” Page

“Texto”	Para inserir um texto regular tal como “ABCDE” ou “12345” ao editor.
“Contador”	Para inserir um contador automático ao editor.
“Data e Hora”	Para inserir uma atualização automática real de data e hora ao editor.
“Logo”	Para inserir um logo ao editor (máximo de 48 pontos de altura).
“Código de barras”	Para inserir um Código de Barras ao editor.
“Cancelar”	Pressione para sair e voltar para a página anterior.



4.4.5.1. Inserir Texto

Pressione “Formato” na área em branco ou no bloco de texto existente da página “Editor” para ativa essa página.



“Text Format” Page	
“Text”	Para colocar o texto que voce deseja imprimir.
“Font”	Para escolher uma fonte normal (ABCDE/12345).
“Special”	Para escolher uma fonte especial. (por exemplo: Chinês).
“Double Space”	Para dobrar o espaçamento entre cada caractere.
“Bold”	Para definir o texto como negrito.
“Reverse Color”	On\Off para inverte a cor do texto.
“Vertical Flip”	On\Off para virar o texto verticalmente.
“Horizontal Flip”	On\Off para virar o texto horizontalmente.
“Ok”	Pressione para habilitar e um texto novo/editado será adicionado a posição cursora
“Cancel”	Pressione para sair e voltar para página anterior sem salvar.



4.4.5.2. Inserir Contador

Pressione “Counter” (contador) na página “Insert” (inserir) para ativar essa página.

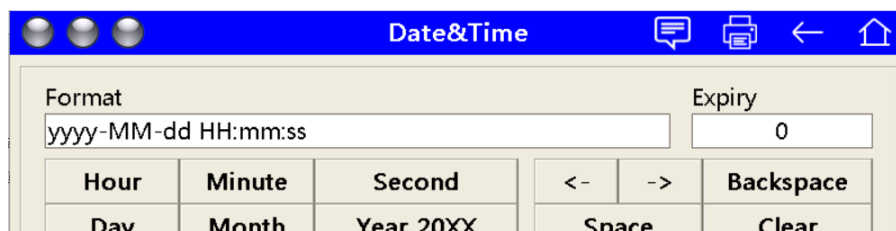
Para criar ou editar um texto contador, o qual é usado para uma contagem continua ou regular de produtos. Se precisar contar a partir do “0”, basta pressionar o atalho “Menu de Impressão” para editar a figura inicial do contador. **Veja “7.2.2 Página do Contador”**

“Counter” Page	
“Digit”	Inserir o dígito do contador. (exemplo: dígito 3 para 999)
“Start Number”	Inserir figura inicial. Por exemplo, colocar “ 0000 ”.
“End Number”	Inserir figura final. Por exemplo, colocar “ 9999 ”.
“Step”	Inserir a base de contagem regular. Por exemplo, insira “ 2 ”, a contagem será “ 0002 ”, “ 0004 ”, “ 0006 ”, “ 0008 ”...
“Repeat”	Insira os tempos de repetição do chamado lote sem impressão. Por exemplo, inserindo “ 10 ” indica que a mesma contagem será repetidamente impressa 10 vezes antes de trocar para a próxima contagem, a qual está relacionada ao valor “passo”.
“Initial Zeros”	On\Off para habilitar o zero inicial antes dos números reais.
“Ok”	Pressione para habilitar e o texto contador criado/editado será adicionado na posição cursora.
“Cancel”	Pressione para sair e voltar para página anterior sem salvar.



4.4.5.3. Data & Hora

Selecione “Date & Time” (data e hora) na página “Insert” (inserir)

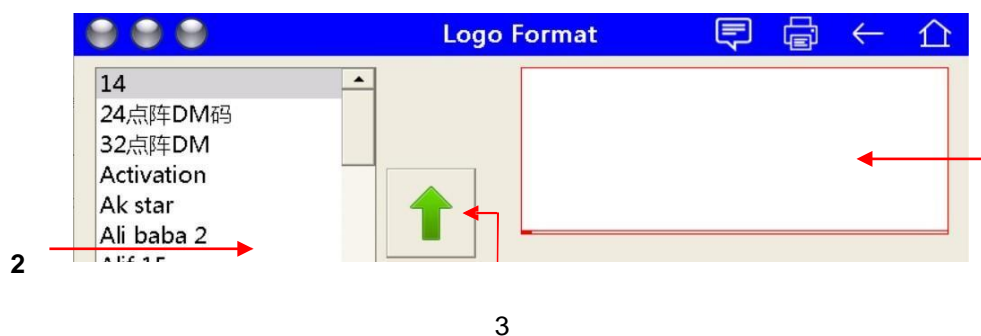


“Date & Time” Page	
“Format”	<p>Insira data ou hora desejada. Pressione o botão “Year 20XX” para obter “yyyy” na barra. Pressione o botão “Year XX” para obter “yy” na barra. Pressione o botão “/” “.” “:” para obter os símbolos , e “Space” para dar espaço.</p> <p>Por exemplo: pressione em cada botão “Hour” “.” “Minute” “.” “Second” “Space” “Year 20XX” “.” “Month” “.” “Day”, depois disso irá achar “HH:mm:ss yyyy-MM-dd” no formato da barra.</p>
“Expiry”	<p>Insira a data de validade no format de contagem de dias. Número de dias adicionados na data atual do sistema.</p>
“Backspace”	<p>Pressione para retroceder o cursor na barra de formatação. Considere como “excluir”</p>
“Clear”	<p>Pressione para limpar todo o conteúdo na barra de formatação.</p>
“Ok”	<p>Pressione para habilitar e um texto de data & hora criado/editado sera adicionado na posição cursora.</p>
“Cancel”	<p>Pressione para sair e voltar para a página anterior sem salvar.</p>



4.4.5.4. Inserir Logo

Pressione **“LOGO”** na página **“INSERIR”** para ativar essa página.



“Logo” Page		
1	“Preview”	Para mostrar a pré-visualização da logo a qual foi selecionada.
2	“List”	Para mostrar uma lista de todas as logos existentes.
3	“Cursors”	Pressione para descer e subir na lista.
4	“Format Buttons”	Para virar ou negritar a logo selecionada.
	“OK”	Pressione para selecionar a logo.
	“Cancel”	Pressione para voltar para a página anterior.

* Para criar ou editar uma logo existente no sistema.

* Para editar/criar uma logo, por favor leia a página **“7.7.5 Logo Editor”**.

* Para baixar uma logo de uma unidade USB, por favor leia a página **“7.7.3 Editor de Arquivo”**.



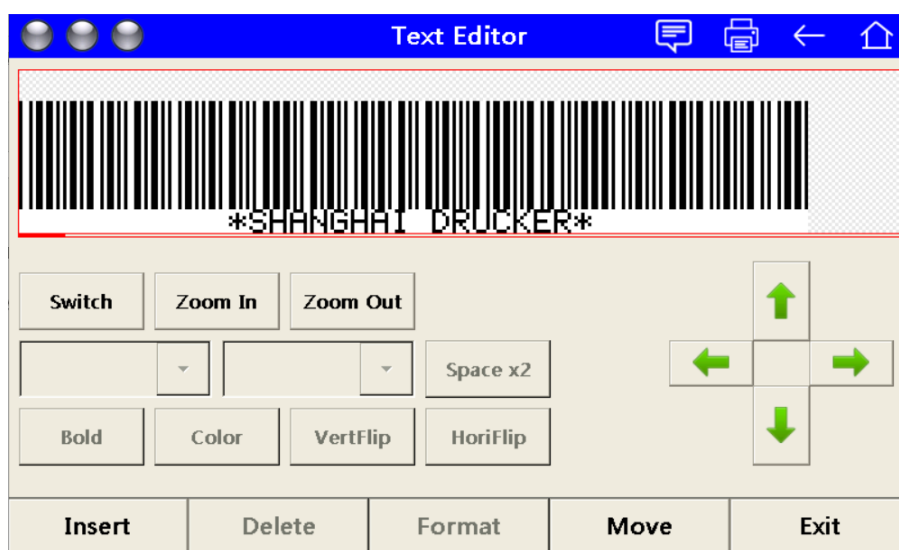
4.4.5.5. Inserir Código de Barras
 Pressione “**BARCODE**” (código de barras) na página “**INSERIR**”

“Barcode” páginas	
“Text”	Insira o valor do código de barras.
“Type”	Pressione para selecionar entre múltiplos tipos de códigos tais como “Code39” “Code128” “EAN128” “EAN-8” “EAN-13” “UPC-A” “UPC-E” etc.
“Text Position”	Pressione para selecionar se mostra o valor do código de barras ou não. Nenhum: não mostra o valor do código de barras. Esquerda: para mostrar o valor do código a esquerda Right: para mostrar o valor do código de barra a direita Top: para mostrar o valor do código de barras em cima. Bottom: para mostrar o valor do código de barras em baixo (recomendado)
“Height”	Pressione para inserir a altura de impressão do código de barras (por quantos pontos). Recomendado 16-24 pontos.
“Bold (DM\QR)”	Negrito apenas para Data Matrix & Código QR.
“ECC Level”	O nível de correção de erros do Código QR. Ativo somente com código QR.
“Insert Counter”	Para inserir um contador automático no código de barras.
“Insert Date&Time”	Para inserir uma Data e Hora automática no código de barras.
“Font”	Para selecionar a fonte do valor do código de barras que será mostrado junto ao código.



“Format”	Para configurar o formato do código de barras, como “Horizontal \ Vertical Flip” etc.
“OK”	Pressione “OK” para salvar e sair
“Cancel”	Pressione “Cancel” para voltar para a página anterior sem alterações.
“Barcode – Edge Space” pages	
“Left Space”	Para aplicar o espaço no lado esquerdo do código de barras.
“Right Space”	Para aplicar o espaço no lado direito do código de barras.
“Top Space”	Para aplicar o espaço acima do código de barras.
“Bottom Space”	Para aplicar o espaço abaixo do código de barras.
“Text Space”	Para aplicar o espaço entre o texto e o código de barras.

Após finalizar todas as configurações par ao Código de Barras, pressione “OK” para voltar para o Editor de Texto. O código de barrasserá mostrado na área de edição.



*Capaz de imprimir com dados externos para o Código de Barras via RS232 & RJ45 (ethernet). Para mais informações, por favor entre em contato com o suporte técnico local da Drucker®.



4.4.5.6. Data Matrix & Código QR

Pressione “**CÓDIGO DE BARRAS**” na página “**INSERIR**” para ativar essa página.

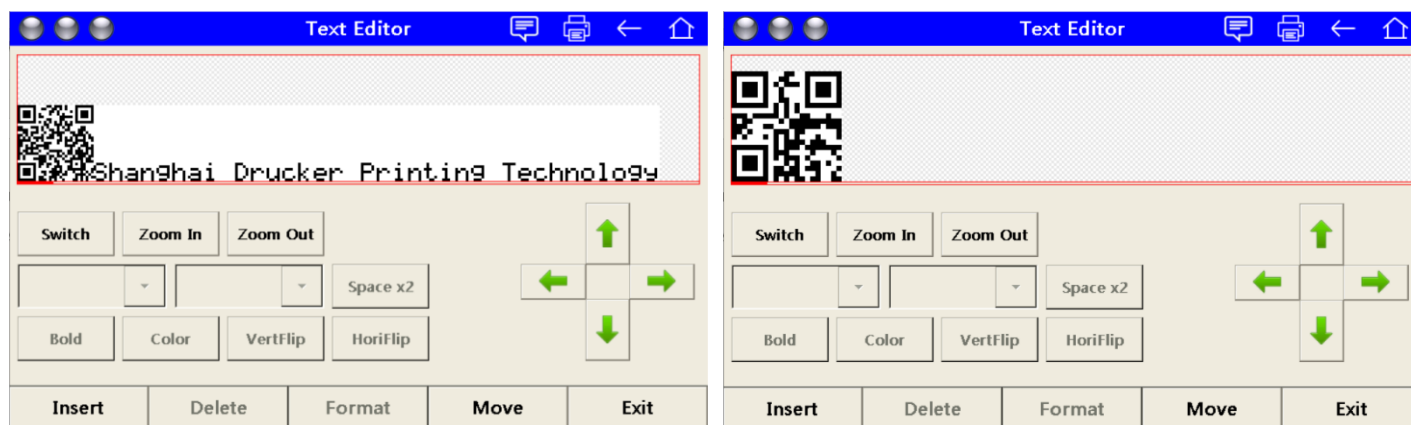


“Barcode” páginas	
“Text”	Insira o valor do código de barras.
“Type”	Pressione para selecionar entre vários tipos de código tais como “QRcode”, “Data Matrix” etc.
“Text Position”	Pressione para selecionar se mostra o valor do código de barras ou não. Nenhum: não mostra o valor do código de barras. Esquerda: para mostrar o valor do código a esquerda Right: para mostrar o valor do código de barra a direita Top: para mostrar o valor do código de barras em cima. Bottom: para mostrar o valor do código de barras em baixo (recomendado)
“Height”	Pressione para inserir a altura de impressão do código de barras (por quantos pontos). Recomendado 16-24 pontos.
“Bold (DM\QR)”	Negrito apenas para Data Matrix & Código QR.
“ECC Level”	O nível de correção de erros do Código QR. Ativo somente com código QR.
“Insert Counter”	Para inserir um contador automático no código de barras.
“Insert Date&Time”	Para inserir uma Data e Hora automática no código de barras.
“Font”	Para selecionar a fonte do valor do código de barras que será mostrado junto ao código.
“Format”	Para configurar o formato do código de barras, como “Horizontal \ Vertical Flip” etc.



“OK”	Pressione “OK” para salvar e sair
“Cancel”	Pressione “Cancel” para voltar para a página anterior sem alterações.

Após finalizar todas as configurações para o código QR ou Data Matrix, pressione “Ok” para voltar para o editor de texto. O código de barras aparecerá na área de edição.



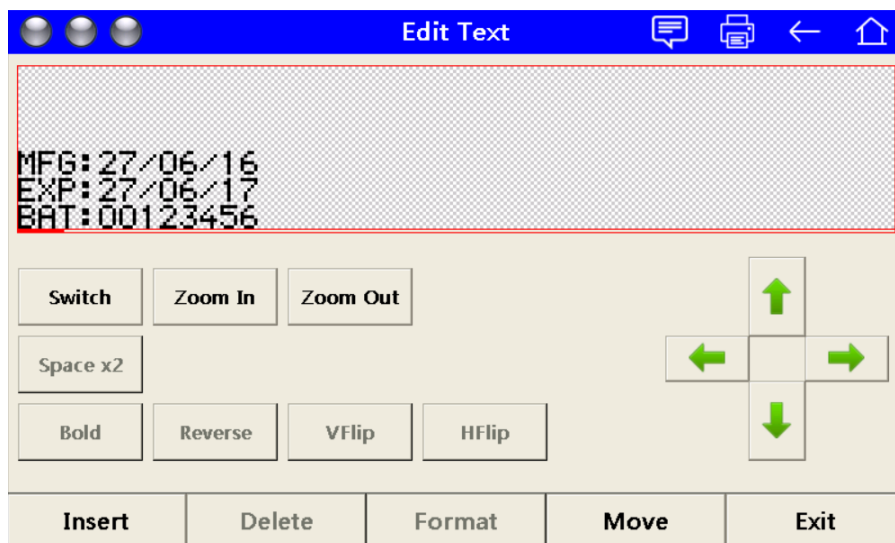
(Bold x 2 para código QR)

*Capaz de imprimir com dados externos para o Código de Barras via RS232 & RJ45 (ethernet). Para mais informações, por favor entre em contato com o suporte técnico local da Drucker®.

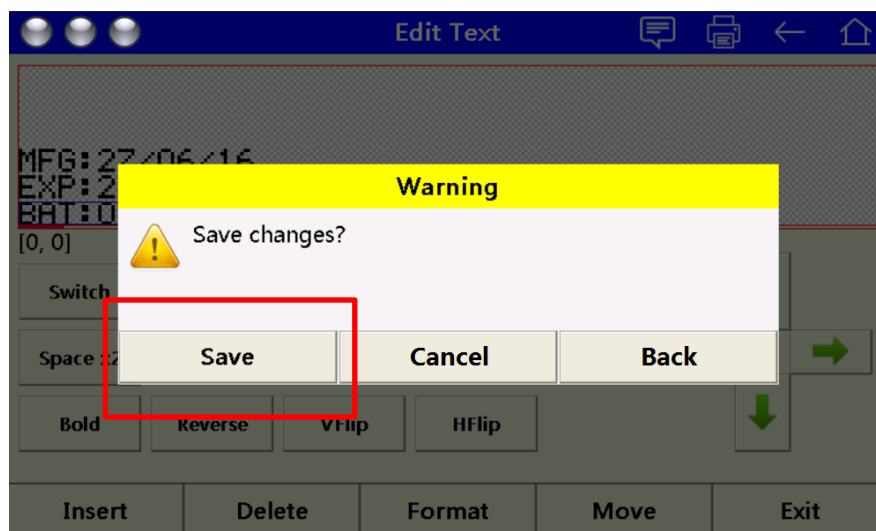


4.4.5.7. Salvar Texto

Quando terminar a edição do texto no “EDITAR”, pressione “SAIR” ou pressione “←” a página abaixo será exibida, para confirmar se você deseja salvar as alterações ou deixá-las.



1. Pressione “**SALVAR**” para salvar e voltar para a página “**GERENCIADOR DE TEXTO**”
2. Pressione “**CANCELAR**” para sair sem cancelar e voltar para a página “**GERENCIADOR DE TAREFAS**”.
3. Pressione “**VOLTAR**” para voltar para a página “**EDITAR**”.

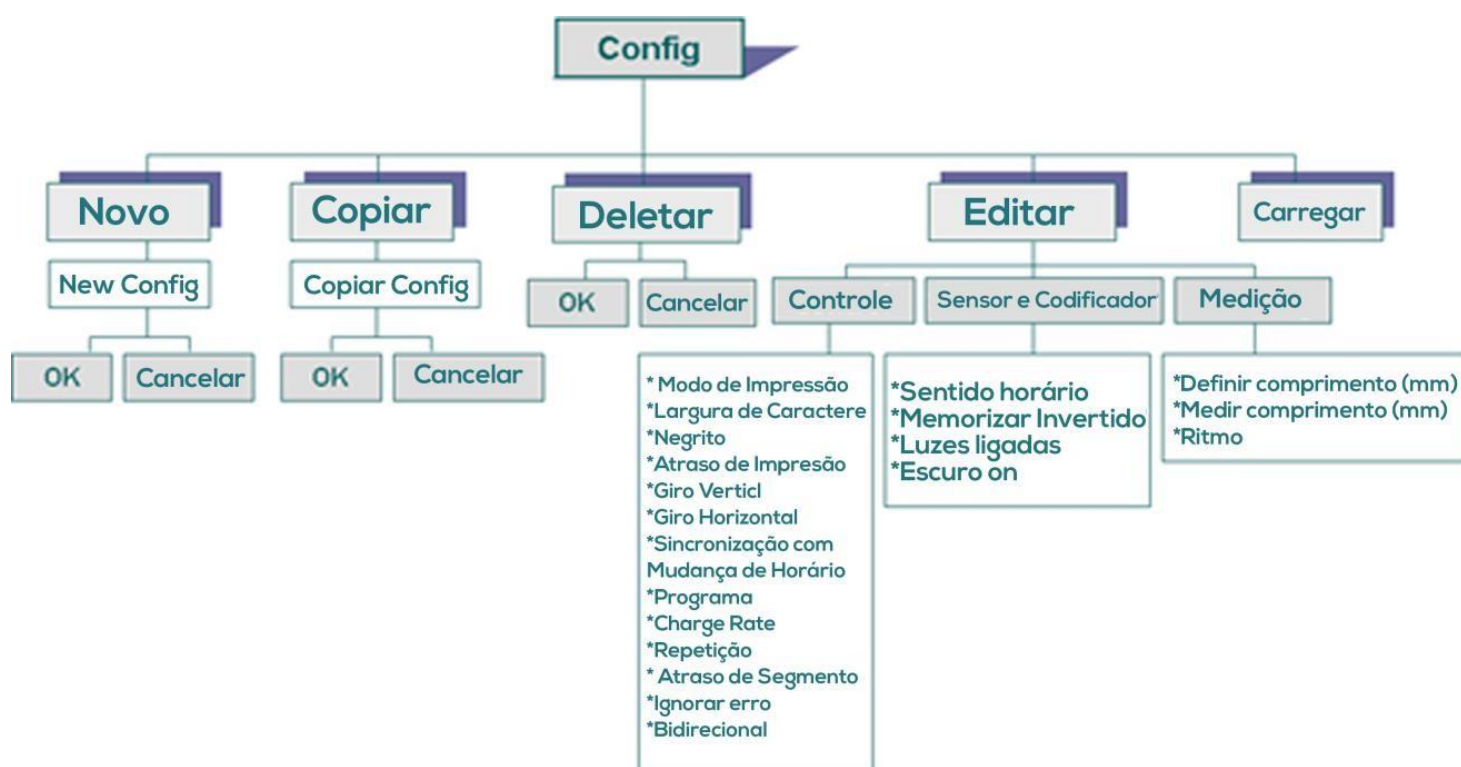


4.5. Configurações

Na página de configurações é possível alterar os seguintes parâmetros;

- MODO DE IMPRESSÃO
- DIREÇÃO DE IMPRESSÃO
- POSIÇÃO DE IMPRESSÃO
- ATRASO
- CONTROLE DE VELOCIDADE DE IMPRESSÃO.

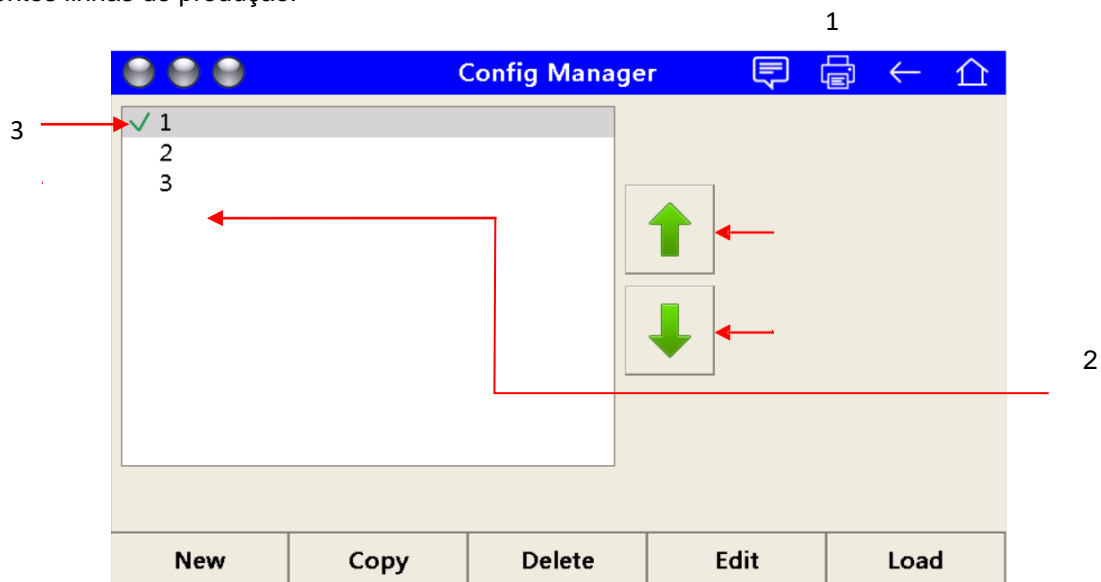
4.5.1. Menu



4.5.2. Gerenciamento de Configuração

Pressione **“CONFIGURAÇÃO”** na página inicial padrão para ativar a página abaixo **“GERENCIADOR DE CONFIGURAÇÃO”**.

Através do **“GERENCIADOR DE CONFIGURAÇÃO”**, é permitido criar ou gerenciar varias configurações para diferentes linhas de produção.



“Config Manager” Page

1	“Cursor”	Para mover para cima e para baixo todos os textos.
2	“List”	Uma list mostra todas as configurações atualmente no sistema.
3	“✓”	Mostra que determinada configuração está carregada para impressão.
	“New”	Pressione para criar uma nova configuração e a página “Create New Configuration” requer um nome.
	“Copy”	Pressione “Copy” , configuração destacada sera salva como uma nov configuração. “Copy New Configuration” page requests a new name of it.
	“Delete”	Pressione para deletar a configuração destacada. Uma janela pop-upsolicitará confirmação para deletar. A configuração de impressão padrão (Marcada com “✓”) NÃO PODERÁ ser deletada.
	“Edit”	Pressione para editar a configuração destacada.
	“Load”	Pressione para carregar a configuração destacada como configuração padrão de impressão..



4.5.3. Novo/Copiar

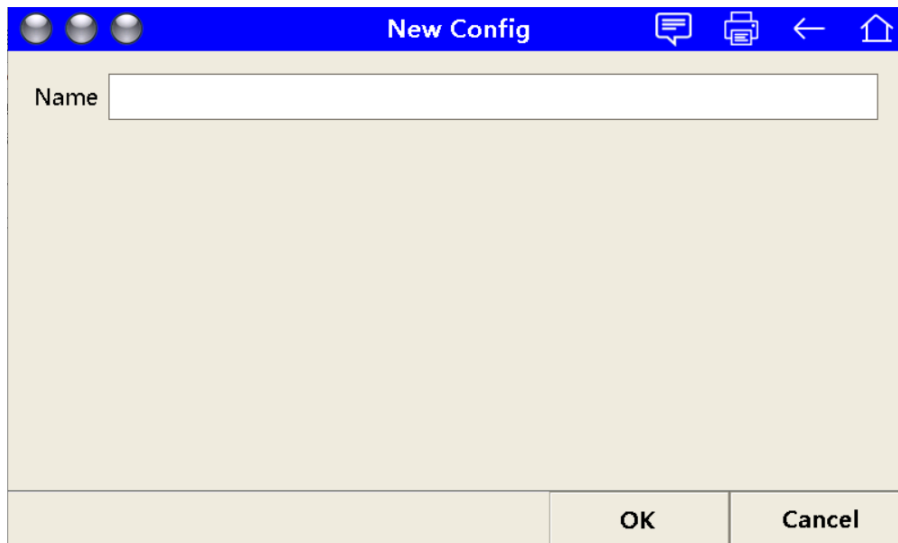
Pressione **“NOVO”** na página **“GERENCIAMENTO DE CONFIGURAÇÃO”** para tivar essa página, **“CRIAR NOVA CONFIGURAÇÃO”**.

Inserir um nome customizado depois de **“NOME”**.



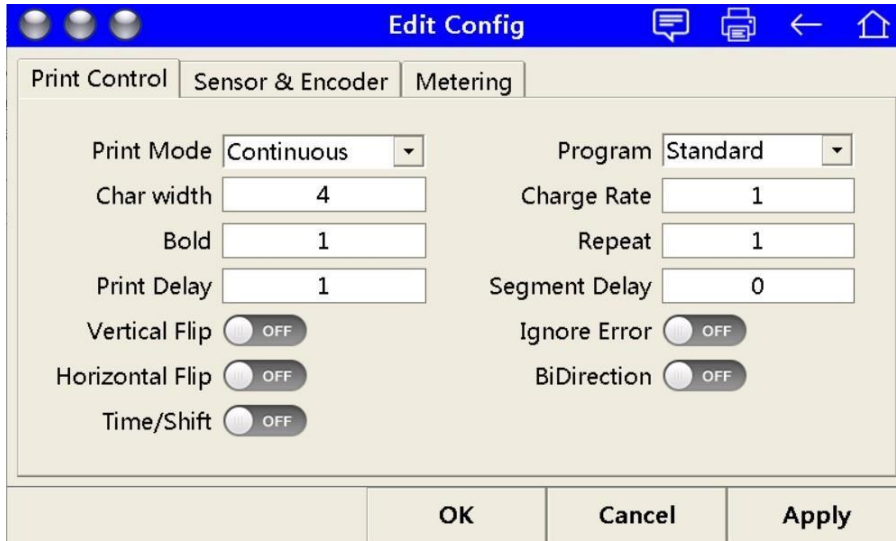
Pressione **“Ok”** para confirmar e salvar.

Pressione **“CANCELAR”** ou pressione **“←”** para abandonar



4.5.4. Configuração

Pressione “Config” na página inicial padrão para ativar a página abaixo.



The image shows a screenshot of a software configuration window titled "Edit Config". The window has a blue title bar with standard OS window controls (minimize, maximize, close) and navigation icons (back, forward, home). Below the title bar, there are three tabs: "Print Control", "Sensor & Encoder", and "Metering". The "Print Control" tab is selected and contains the following settings:

Print Mode	Continuous	Program	Standard
Char width	4	Charge Rate	1
Bold	1	Repeat	1
Print Delay	1	Segment Delay	0
Vertical Flip	<input type="radio"/> OFF	Ignore Error	<input type="radio"/> OFF
Horizontal Flip	<input type="radio"/> OFF	BiDirection	<input type="radio"/> OFF
Time/Shift	<input type="radio"/> OFF		

At the bottom of the dialog box, there are three buttons: "OK", "Cancel", and "Apply".



"Configuration" Page	
"Print Mode" - Trigger Type	<p>Pressione para ativar uma nova janela para selecionar o modo de gatilho.</p> <p>"Continuous" – impressão continua sem gatilho. No "Print Menu" (menu de impressão), pressione "Start Print" para imprimir. O valor "Print Position" decide o intervalo entre 2 impressões vizinhas.</p> <p>"Encoder" – Acionado pelo codificador do eixo. O intervalo é par e está sujeito à configuração "Mettering" (consulte 7.5.6 – Página do Contador)</p> <p>"Sensor" – Acionado pelo sensor (foto sensor/sensor de fibra etc.). Um gatilho, uma impressão.</p> <p>"Sensor+Encoder" – Acionado pelo codificador e sensor do eixo. Um gatilho, uma impressão. Velocidade de impressão é controlada pelo codificador.</p> <p>"Sensor-Continuous" – Acionado pelo sensor e impressão repetida. "ReprintNum" define o tempo de repetição da impressão. Um gatilho, impressão define tempos de repetição de impressão.</p> <p>Pressione "Ok" / "Apply" para salvar e sair ou "Cancel" para sair sem salvar.</p>
"Char(acter)Width"	<p>Edite para definir a largura de impressão entre os caracteres.</p> <p>Edite para definir a largura de impressão entre os caracteres. Normalmente usado para controlar a velocidade de impressão com precisão.</p> <p>Para essas velocidades nem linha, codificador é recomendado.</p>
"Bold"	<p>Edite o valor do texto de impressão para negrito.</p> <p>Pressione "Ok" / "Apply" para salvar e sair ou "Cancel" para sair sem salvar.</p>
"Print Delay"	<p>Diferentes definições para cada tipo de gatilho.</p> <p>"Continuous" / "Ps-Continuous" – Define o tempo de intervalo de 2 impressões.</p> <p>"ProdSensor" / "ProdSensor/Encoder" – Defina o tempo de atraso antes da impressão disparada pelo sensor.</p> <p>* 10000 = 1 seg de atraso.</p>
"Vertical Flip"	<p>Pressione para inverter a impressão verticalmente.</p>

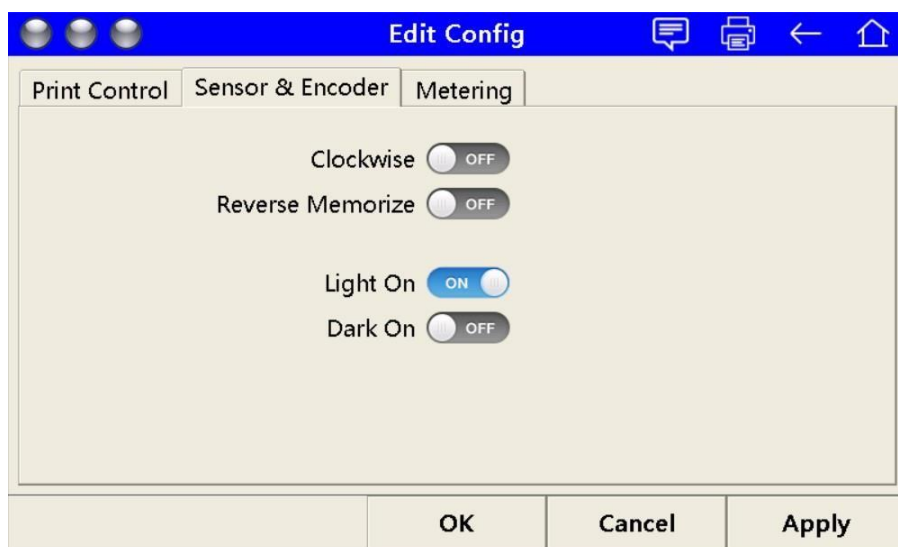


“Horizontal Flip”	Pressione para inverter a impressão horizontalmente.
“Date&Shift”	Pressione para habilitar a sincronização do tempo contra turnos. O dia muda apenas quando o turno termina, até mesmo define turno no meio da noite.
“Charge Rate”	Para ajustar a frequência de carregamento de impressão. Se esse valor for definido como mais alto, a velocidade de impressão será reduzida, mas a qualidade de impressão melhorará especialmente ao imprimir o logotipo de alta resolução. *Esta função está ativa somente quando está no modo “Graphic” de impressão. NÃO funcionando nos modos “Standard” e “High Speed”.
“Repeat”	Edita o valor para definir os tempos de repetição de impressão em um acionador do sensor, no modo “Ps-Continuous” . Pressione “Ok” / “Apply” para salvar e sair ou “Cancel” para sair sem salvar.
“Segment Delay”	Edita o valor para definir o intervalo de impressões repetidas. Somente sobre modo de gatilho “Ps-Continuous” .
“Ignore Error”	Pressione para permitir continuar contando e imprimindo mesmo quando um erro fatal for relatado, como erro de viscosidade, erro de fase ou manutenção da cabeça de impressão, etc. Pressione “Ok” / “Apply” para salvar e sair ou “Cancel” para sair sem salvar
“Bi Direction”	Pressione para permitir impressão bidirecional. A cabeça de impressão se move para trás para imprimir e depois, para frente para imprimir, as duas impressões são exatamente a mesma. Pressione “Ok” / “Apply” para salvar e sair ou “Cancel” para sair sem salvar.
“Ok & Apply”	Pressione para ativar e o logotipo criado/editado, será adicionado na posição do cursor.
“Cancel”	Pressione para sair e voltar para a página anterior sem salvar.



4.5.5. Sensor & Encoder

Pressione “**SENSOR E ENCODER**” na página “**CONFIGURAÇÃO**” para ativar essa página.



Configurando esta página, durante a instalação. Todas as alterações após o salvamento estarão ativas.

“Sensor” Page	
“Clockwise”	Instalação com codificador, o jato de tinta pode não imprimir. O motivo é definido: o codificador pode reconhecer apenas uma direção. Se não for possível imprimir com isso ativo, desative-o Se não for possível imprimir com esta opção desativada, ative-a.
“Reverse Memorize”	Usando o codificador pra imprimir, um movimento reverse durante a impressão direta pode parar a impressão, até o movimento direto compensado para o ponto de parada e a impressão iniciar.
“Light On” & “Dark On”	Luz acesa: assim que o sensor detectar, o produto será impresso imediatamente. Escuro aceso: depois que o sensor passar o produto, imprima. Essas duas funções podem habilitar apenas uma delas ao mesmo tempo.
“OK” / “Apply”	Pressione para salvar a configuração criada/editada.
“Cancel”	Pressione para sair e voltar para a página anterior sem salvar.



4.5.6. Medição

Pressione “**MEDIÇÃO**” na página “**CONFIGURAÇÃO**” para ativar essa página.

COMO DEFINIR PULSOS DE CONTAGEM?

1. Insira a distância de impressão do contador desejável do ponto inicial da impressão anterior até o ponto inicial da impressão atual em “SetLength[mm]”.
2. Insira “pulsos” “10000”, ao adotar o codificador de 2500 pulsos e o perímetro da roda de aperto é de 250mm. (10000=2500x4)
3. Pressione “Ok” ou “Aplicar” para salvar.
4. Pressione “IMPRIMIR MENU” e pressione “Iniciar impressão”.
5. Obtenha uma amostra de impressão e meça a distância de duas impressões.
6. Insira a distância de medição real em “MeasureLength[mm]”.
7. Pressione “Ok” ou “Aplicar” para salvar. Os “pulsos” gerados automaticamente saem.
8. Para garantir a precisão, faça duas vezes.
 - Se não for selecionado o modo de disparo do codificador, não edite o valor padrão “1000” nesta página.
 - Quaisquer configurações incorretas desta página podem diminuir a velocidade ao usar a impressão do codificador.



"Counter" Page	
"SetLength[mm]"	Insira a distância desejada da impressão do contador, do ponto inicial da impressão anterior ao ponto inicial da impressão atual.
"MeasureLength[mm]"	Insira a distância medida de duas impressões depois de impresso uma vez. O valor real de "Pulse" será gerado automaticamente após pressionar Apply .
"Pulse"	Gerado automaticamente, pode ser ajustado manualmente.
"Ok" / "Apply"	Pressione para salvar a configuração criada/editada.
"Cancel"	Pressione para sair e voltar à página anterior sem salvar

4.6. Serviço

4.6.1. Página de Serviço

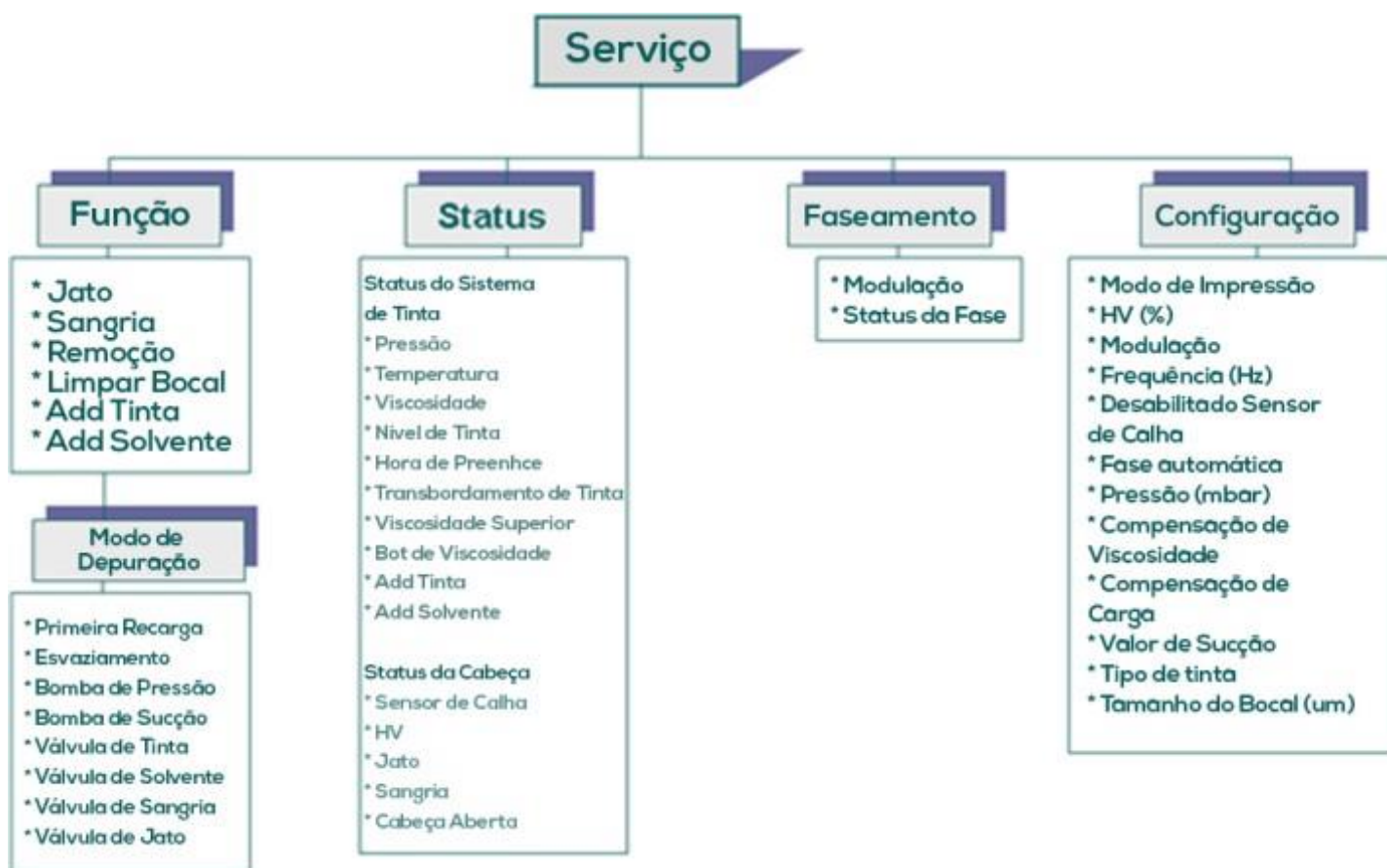
Pressione "**SERVIÇO**" na página inicial padrão para ativar a página abaixo.

Function	Phase	Setup	Exit
----------	-------	-------	------



4.6.2.Menu

O quadro abaixo mostra a árvore estrutural deste capítulo.

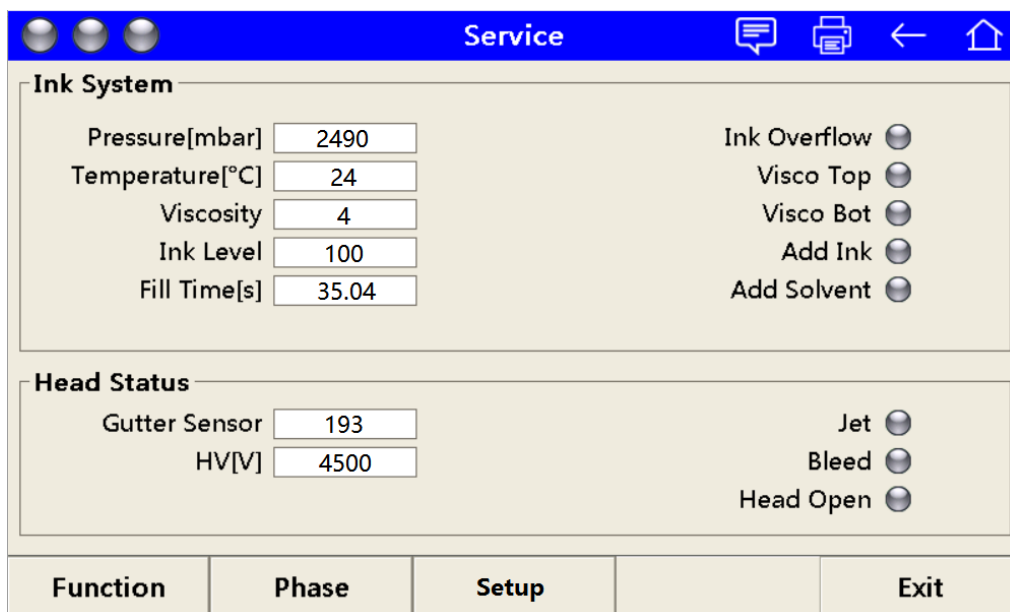


"Service" Page	
"Ink System"	Mostra o status do sistema de tinta.
"Head Status"	Mostra o status da cabeça de impressão.
"Function"	Pressione para ativar a página " Function " (função) para conduzir " Ink System Control " (sistema de controle de tinta)
"Phase"	Pressione para entra na página de manutenção " Phase " (fase).
"Setup"	Pressione para ativar a página " Setup " (configuração) para selecionar o modo de impressão e pressão de entrada, viscosidade, controle deHV, etc. parâmetros.
"Exit"	Pressione para voltar para a página inicial.



4.6.3.Status

O STATUS de execução do sistema será mostrado na página “**Serviço**”.



The screenshot shows a software window titled "Service" with a blue header bar. Below the header, there are navigation icons: a speech bubble, a printer, a left arrow, and a home icon. The main content area is divided into two sections: "Ink System" and "Head Status".

Ink System

Pressure[mbar]	<input type="text" value="2490"/>	Ink Overflow	<input type="radio"/>
Temperature[°C]	<input type="text" value="24"/>	Visco Top	<input type="radio"/>
Viscosity	<input type="text" value="4"/>	Visco Bot	<input type="radio"/>
Ink Level	<input type="text" value="100"/>	Add Ink	<input type="radio"/>
Fill Time[s]	<input type="text" value="35.04"/>	Add Solvent	<input type="radio"/>

Head Status

Gutter Sensor	<input type="text" value="193"/>	Jet	<input type="radio"/>
HV[V]	<input type="text" value="4500"/>	Bleed	<input type="radio"/>
		Head Open	<input type="radio"/>

At the bottom of the window, there is a navigation bar with five buttons: "Function", "Phase", "Setup", "Exit", and an empty button.

A área de status NÃO PODE ser editada e exibe o status do sistema de tinta e da cabeça.

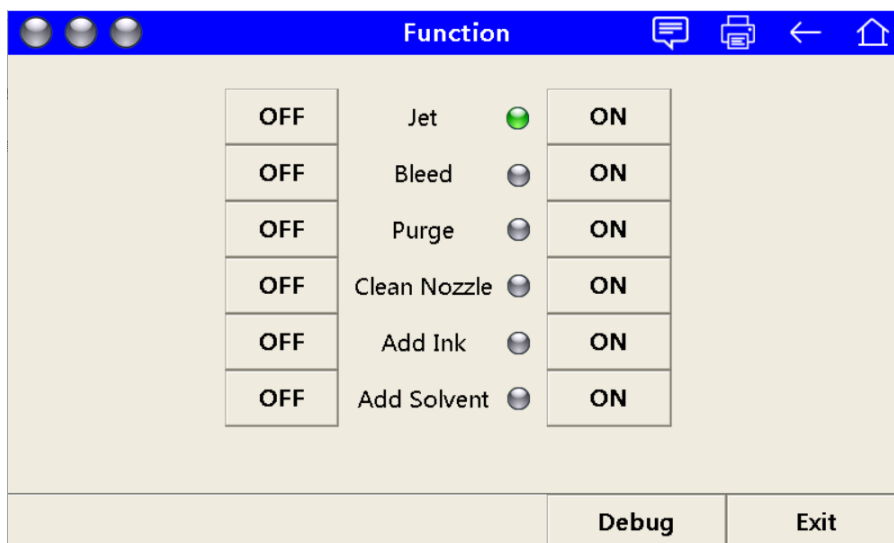


"Status" Page	
"Pressure[mbar]"	Mostra o valor atual da pressão do sistema de tinta.
"Temperature[°C]"	Defina como temperatura padrão ideal pelo fabricante.
"Viscosity"	Mostra o valor atual da viscosidade do sistema de tinta.
"Ink level"	Mostra o nível de tinta no tanque de mistura.
"Fill Time[s]"	Mostra o tempo de preenchimento em quantos segundos, que deve ser usado para calcular a viscosidade.
"Ink Overflow"	Mostra se o nível de tinta excedeu o máximo. Volume do tanque de mistura. Se lá aparecer "X" depois disso, indica que o tanque de mistura transbordou. Precisa drenar a tinta manualmente pelo tubo de drenagem.
"Visco Top"	Mostra o nível superior da tinta através da detecção no tanque de mistura.
"Visco Bot"	Mostra o nível inferior da tinta através da detecção no tanque de mistura.
"Add Ink"	Mostra se o sistema está enchendo de tinta.
"Add Solvent"	Mostra se o sistema está enchendo de solvente.
"Gutter Sensor"	Mostra o valor do fluxo de tinta reciclada na calha da cabeça de impressão. Se não houver fluxo de tinta na calha ou não for suave, o valor será baixo. Se o valor real estiver abaixo do valor min., o fluxo de tinta será cortado automaticamente. (apenas quando "Desativar o Sensor de canaleta" estiver ativado).
"HV[V]"	Mostra a alta tensão entre dois eletrodos de deflexão na cabeça de impressão. Ajuste o valor "HV", a altura da mensagem de impressão é alterada de acordo.
"Ink"	Mostra se o fluxo de tinta está ativado ou não.
"Bleed"	Mostra se a válvula de sangria está aberta ou fechada.
"Head Open"	Mostra se a tampa da cabeça de impressão está aberta ou fechada. Se a tampa da cabeça estiver aberta, o LED " SERVICE " (service) está ligado no painel operacional.
"Exit"	Pressione para voltar para a página padrão.




4.6.4. Função (Sistema De Controle De Tinta)


Pressione “**FUNÇÃO**” na página “**SERVIÇO**” para ativar essa página.





Pressione em para habilitar ou desabilitar cada função.

 Indica que a função está ativada

 Indica que a função está desativada

Um piscar  indica que a função está em execução mas não foi concluída.

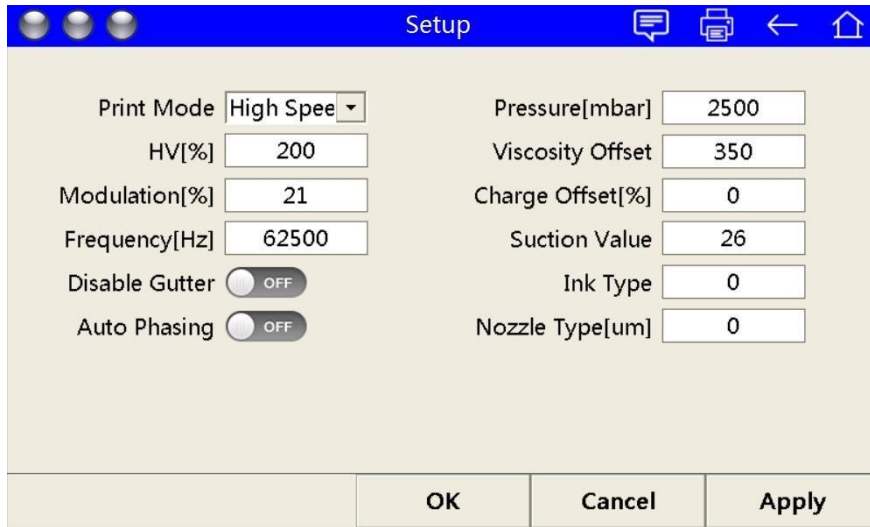


"Function" Page	
"Jet"	Pressione para ativar ou desativar o fluxo de tinta na cabeça de impressão.
"Bleed"	Ative esta função para acelerar a reciclagem de todo o sistema de tinta, a fim de remover a bolha de ar no sistema ou aumentar a viscosidade aumentando a volatilização do solvente.
"Purge"	Ative para limpar o bico manualmente. <ol style="list-style-type: none"> 1. Sele a calha com a tampa de vedação. 2. Desative o fluxo de tinta na função "Ink" (tinta). O fluxo de tinta deve estar desligado 3. Ative "Purge" (limpar) enquanto aperta o solvente no bico.
"Clean Nozzle"	Ative para abrir e fechar as válvulas de tinta, e o fluxo de tinta sai intermitentemente. A tampa da cabeça DEVE estar aberta com antecedência.
"Add Ink"	Ative para testar adição de válvula de tinta.  A realização dessa função muitas vezes pode levar ao derramamento do tanque de mistura.
"Add Solvent"	Habilite a adição manual de solvente para diminuir rapidamente a viscosidade.  A realização dessa função muitas vezes pode levar ao derramamento do tanque de mistura.
"Exit"	Pressione para voltar para a página de início.



4.6.5.CONFIGURAÇÃO

Pressione “**CONFIGURAÇÃO**” na página “**SERVIÇO**” para ativar essa página.



The screenshot shows a 'Setup' window with the following settings:

Print Mode	High Speed	Pressure[mbar]	2500
HV[%]	200	Viscosity Offset	350
Modulation[%]	21	Charge Offset[%]	0
Frequency[Hz]	62500	Suction Value	26
Disable Gutter	OFF	Ink Type	0
Auto Phasing	OFF	Nozzle Type[um]	0

Buttons: OK, Cancel, Apply



Qualquer alteração nesta página DEVE pressionar “**APLICAR**” e depois “**OK**”



“HV%”	Definido como padrão pela porcentagem do valor de deflexão de alta tensão do fabricante.
“Modulation”	Mostra o valor d modulação e não é ajustado aqui.
“Frequency[HZ]”	Mostra a frequência de vibração do ressonador. Não ajustável. RW-IJ-D/P-55-62.5K indica como “62500” . RW-IJ-D/P-55-88K indica como “88000” .
“Disable Gutter Sensor”	Pressione para ativar esta função para impedir que o fluxo de tinta seja cortado automaticamente.
“Pressure[mbar]”	Insira o valor padrão da pressão DRUCKER-IJ-D/P-55-62.5K é sugerido para definir em “2600” . DRUCKER-IJ-D/P-70-62.5K é sugerido para definir em “2400” . DRUCKER-IJ-D/P-55-88K é sugerido para definir em “3000” . Insira o valor padrão da viscosidade. RW-IJ-D-55 é sugerido para definir em “0” . RW-IJ-P-55 é sugerido para definir em “50” . Este valor está sujeito à tinta/solvent da DRUCKER®. Se você usar tinta de outros canais, o jato de tinta deverá ser estritamente testado e descobrir as configurações adequadas. “0~200” representa que o tempo de preenchimento é, na teoria, de 35” a um período mais longo “201~250” representa que o tempo de preenchimento é, na teoria, de 34,9” a um período mais curto, se a tinta for mais espessa, use um valor maior nesse intervalo.
“ViscoOffset”	
“ChargeOffset[%]”	Insira o deslocamento do valor do carregamento, de modo que toda a impressão seja movida para cima pela porcentagem. Ajustável. Padrão em “0” . Max. “100” .
“Suction Value”	Insira o valor da tensão da bomba de sucção. Padrão definido em “30” . Se não funcionar corretamente, pode aumentar um pouco.
“Ink Type”	Defina o tipo de tinta para corresponder automaticamente às suas próprias configurações. Não disponível no momento.
“Nozzle Type[µm]”	Insira diferentes opções para o tamanho do bico. Exibido como “70” sempre e não disponível no momento.
“Auto Phasing”	Ativado com “ON” ou “OFF” indica que a impressora selecionará automaticamente a fase ideal durante a execução. Habilitar esta função NÃO é recomendado.
“Ok”	Pressione para salvar a configuração criada/editada.
“Exit”	Pressione para voltar a página inicial.

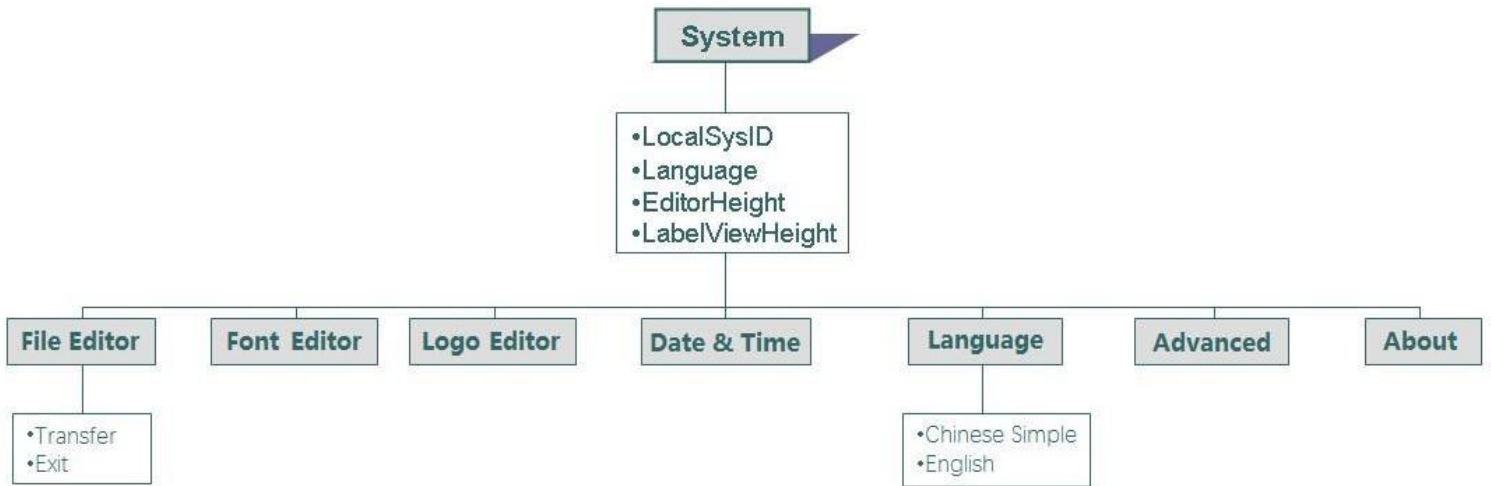


4.7. SISTEMA

As configurações do sistema estão disponíveis neste capítulo.

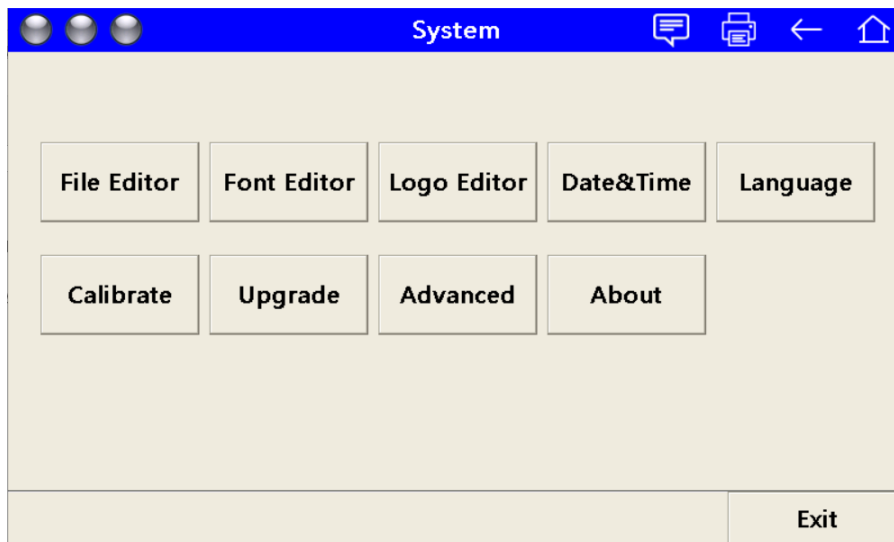
4.7.1.ÁRVORE MENU

O gráfico abaixo mostra a estrutura em árvore deste capítulo.



4.7.2. PÁGINA DO SISTEMA

Pressione “**SISTEMA**” na página inicial padrão para ativar essa página.



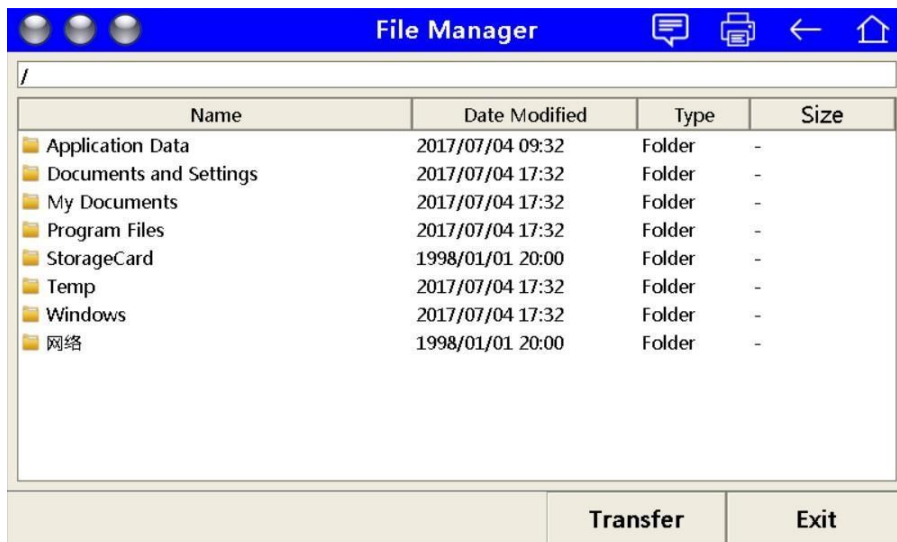
“System” Page	
“File Editor”	Para gerenciar o sistema de arquivos da impressora. Para transferir o logotipo ou outro arquivo do disco flash USB para a impressora ou atualizar o software ou firmware do sistema da impressora
“Font Editor”	Para criar uma nova fonte ou modificar uma fonte existente na impressora.
“Logo Editor”	Para criar um novo logotipo ou modificar o logotipo existente na impressora.
“Date & Time”	Para modificar o RTC (relógio em tempo real) da impressora e definir a hora e a data atuais.
“Language”	Para selecionar o idioma de exibição para a impressora. Atualmente suporta “Chinês Simples” e “Inglês”.
“Calibrate”	Para calibrar o touch screen (tela de toque).
“Upgrade”	Para atualizar o software para o sistema de jato de tinta. Entre em contato com o suporte técnico local da DRUCKER para obter o software mais recente.
“Advanced”	Pressione para acessar a configuração avançada. NÃO recomendado ajustar as configurações nesse menu.
“About”	Sobre a versão de software e hardware do sistema atual de impressão.
“Exit”	Pressione para voltar para a página anterior.



4.7.3.EDITOR DE ARQUIVOS

Pressione “**EDITOR DE ARQUIVOS**” na página “**SISTEMA**” para ativar a página “**GERENCIADOR DE ARQUIVOS**”.

- Esta função principalmente para transferir arquivos de logotipo para a impressora via disco flash USB.



A página mostra todos os arquivos armazenados na memória do jato de tinta.

“File Manager” Page	
“Path”	Mostra o caminho dos arquivos armazenados na memória do jato de tinta.
“Name”	Mostra o nome do arquivo ou pasta
“Last Modified”	Mostra a hora da ultima modificação do arquivo
“Type”	Mostra o tipo de pasta ou qualquer arquivo reconhecível, como o formatobpm.
“Size”	Mostra o tamanho do arquivo.
“Transmit”	Pressione para transmitir o arquivo selecionado.
“Exit”	Pressione para voltar a página anterior.

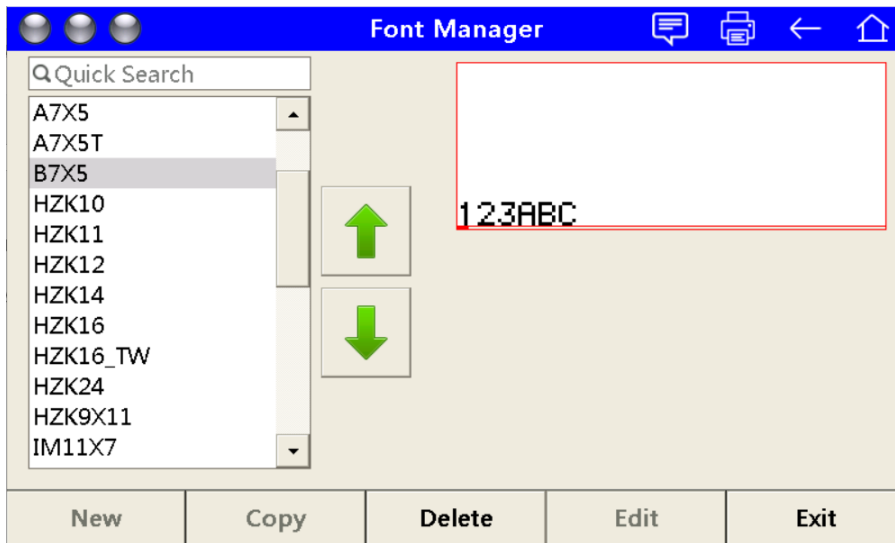


Para criar o logotipo via software para PC (Windows Pain) e então faça o download para o jato de tinta. O arquivo de logotipo legível a jato de tinta terminou com “**.bmp**” (**bmp monocromático NÃO maior que 48 pixels de altura**)



4.7.4. PÁGINA DE EDIÇÃO DE FONTE

Pressione “**EDITOR DE FONTE**” na página “**SISTEMA**” para ativar a página “**GERENCIADOR DE FONTE**”.



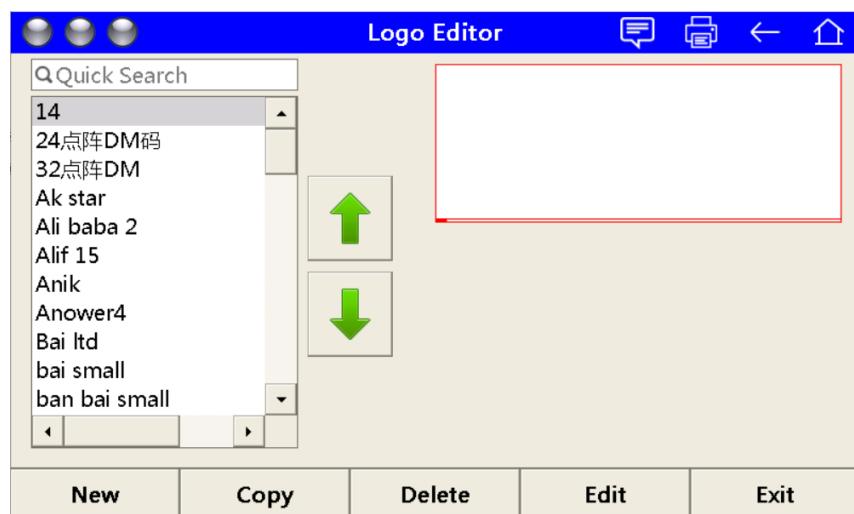
“Font Manager” Page

“New”	Para criar uma nova fonte. (desculpe, NÃO suporta na versão atual do software)
“Copy”	Para copiar uma fonte existente. (desculpe, NÃO suporta na versão atual do software)
“Delete”	Para deletar uma fonte existente.
“Edit”	Para editar uma fonte existente. (desculpe, NÃO suporta na versão atual do software)
“Exit”	Pressione para voltar para a página anterior.



4.7.5.EDITOR DE LOGOTIPO

Pressione “**EDITOR DE LOGOTIPO**” na página “**SISTEMA**” para ativar a página “**GERENCIADOR DE FONTE**”.



“Logo Editor” Page

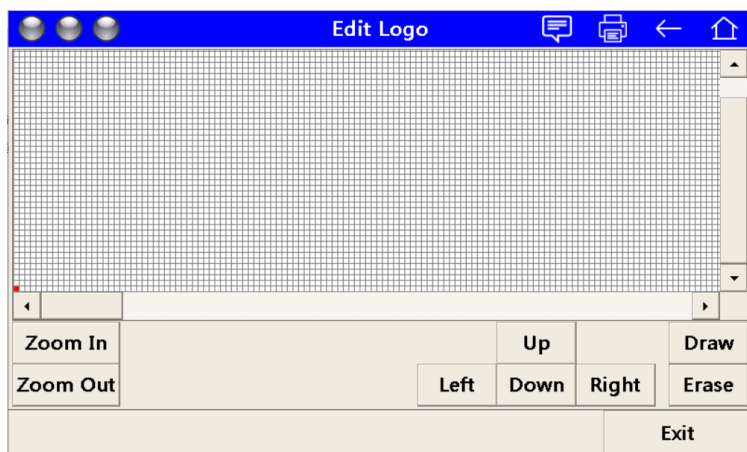
“New”	Para criar um novo logotipo
“Copy”	Para copiar um logotipo existente.
“Delete”	Para deletar um logotipo existente.
“Edit”	Para editar um logotipo existente.
“Exit”	Pressione para voltar para a página anterior.



Como editar o logotipo do lado da impressora?

Pressione “**EDITAR**” na página “**EDITOR DE LOGO**” para acessar a página abaixo. Use o botão “**PARA CIMA**”; “**PARA BAIXO**”; “**ESQUERDA**” e “**DIREITA**” para mover o cursor para o local ideal. Pressione “**DESENHO**” para fazer um ponto no local. Pressione “**APAGAR**” para remover o ponto desenhado.

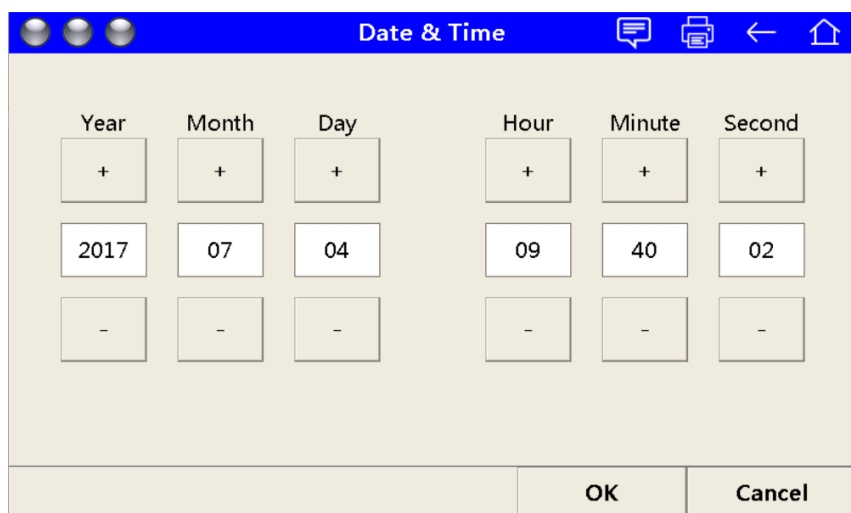




- **NÃO** recomendado criar o logotipo com design complicado na impressora. Pode levar muito tempo e não é fácil de fazer.
- Para o logotipo grande, tente criar a partir do software para PC (Microsoft Paint, Photoshop, etc.). Para saber como criar o logotipo do lado do PC, entre em contato com o suporte técnico local da DRUCKER.

4.7.6. PÁGINA DE DATA E HORA

Pressione "Data & Time" na página "System" (sistema) para ativar essa página.



Defina data e hora do sistema nessa página.

Pressione "+" ou "-" para ajustar o Ano, Mês, Dia, Hora, Minuto, Segundo.

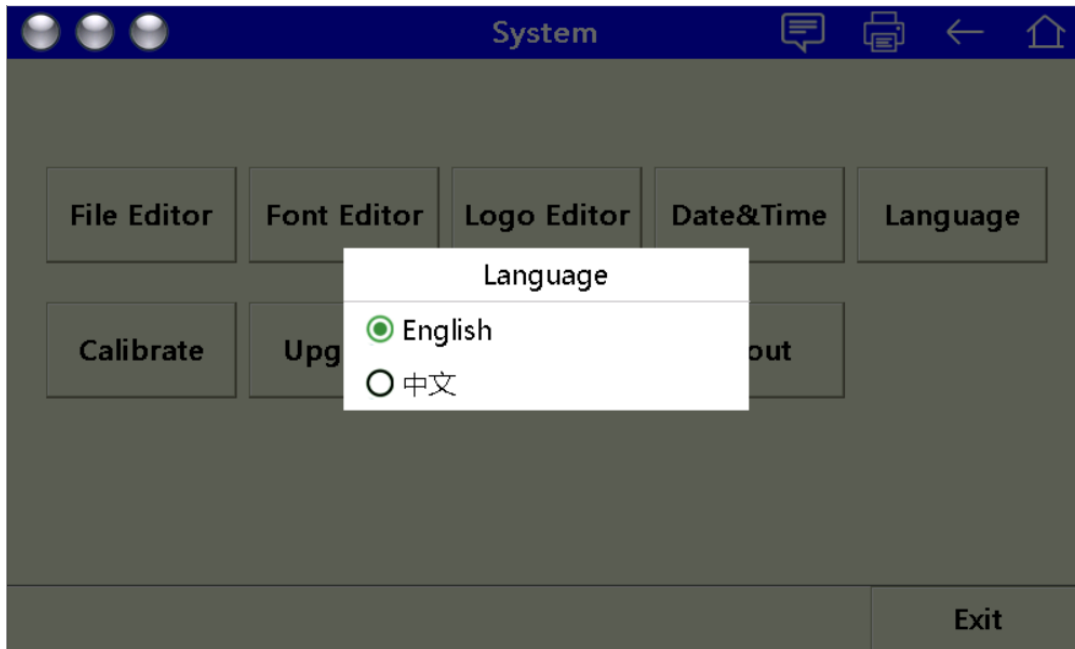
Pressione "**OK**" para sair. O sistema de reinicialização é solicitado. Em seguida, reinicie o jato de tinta. A hora e a data serão atualizadas.



4.7.7.IDIOMAS

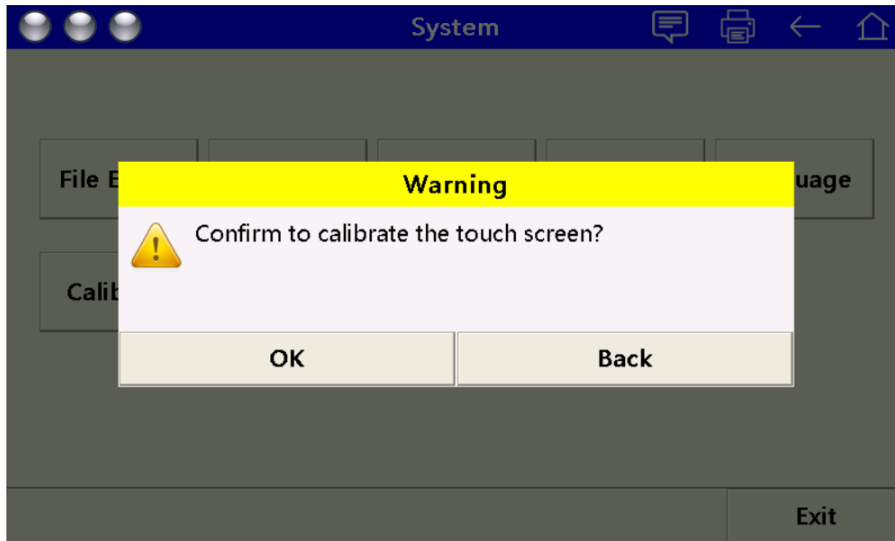
Pressione “**IDIOMAS**” na página “**SISTEMAS**” para ativar essa página.

Selecione o Idioma desejado nas opções abaixo.

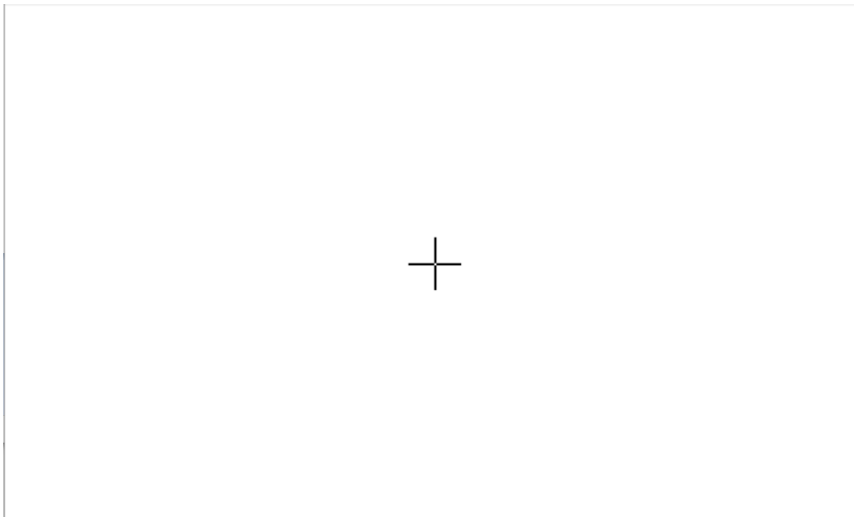


4.7.8.CALIBRAÇÃO

Pressione “**CALIBRAR**” na página “**SISTEMA**” para ativar essa página.



Para pressionar a marca “+” na tela de toque na posição correta. Isso ajudará a redefinir a precisão de toque do sistema.

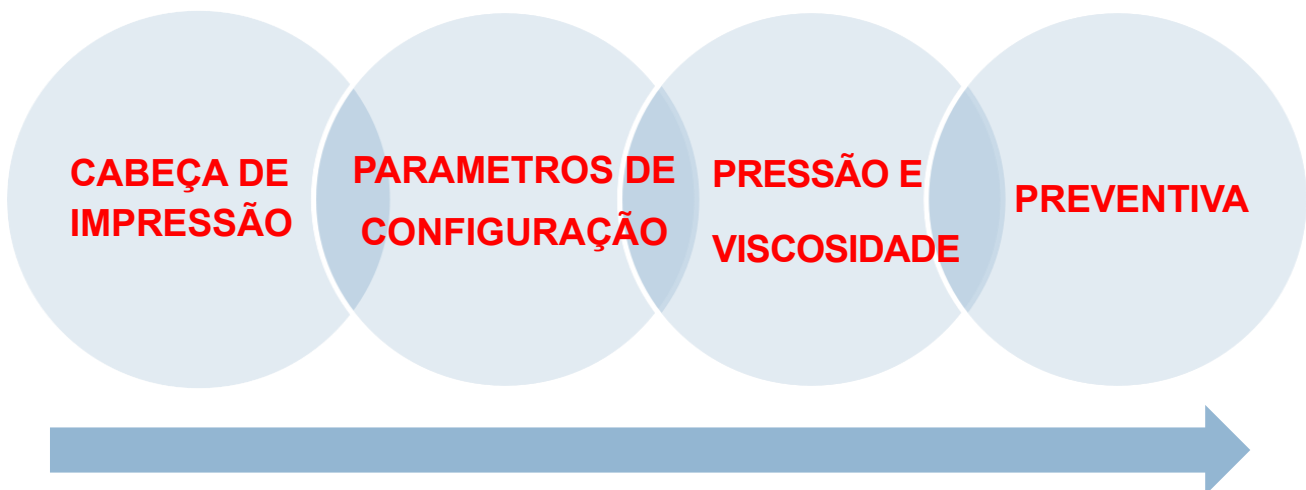


5. MANUTENÇÃO

5.1. Ferramentas necessárias para Manutenção

- Chave inglesa ajustável
- 13-14, 14-17 Chave de Porca
- Chaves de fenda
- Chave Phillips
- Chave Torque (Torx)
- Multímetro
- Estação de Solda
- Chave Allen
- Alicates de Bico e Corte
- Ultrassom

5.2. Fatores para a Realização de uma Manutenção do Circuito Hidráulico de forma Correta.



Quando o circuito de tinta encontrar-se com problema, **verifique seguindo esta ordem.**

- Para o processo de circulação acontecer é essencial que os filtros estejam dentro da vida útil;
- Os parâmetros de configuração são essenciais pois influenciam na pressão e leitura de viscosidade;
- Sem a leitura de Pressão ou Viscosidade afeta diretamente o funcionamento do circuito hidráulico;
- A Cabeça de impressão é essencial para a circulação de tinta e impressão.

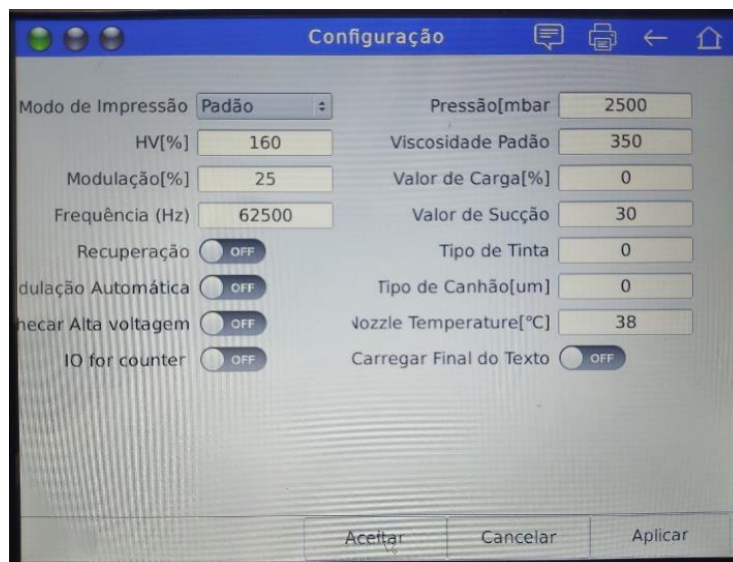
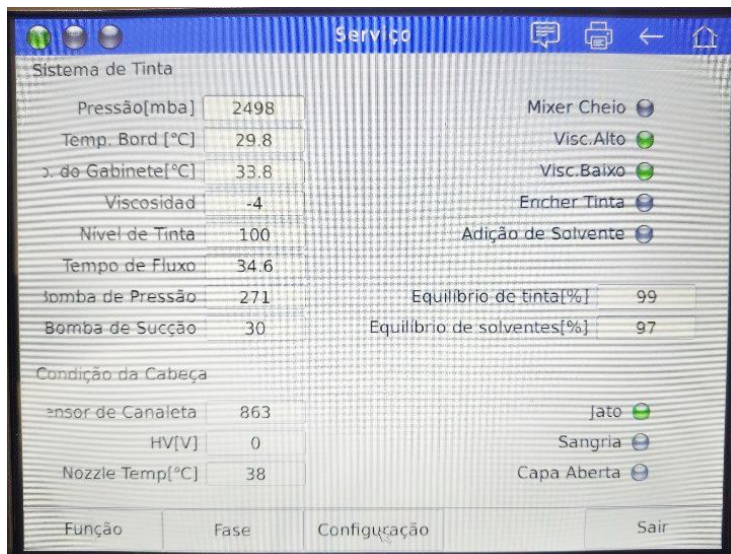


5.3. Manutenção do Circuito Hidráulico

5.3.1. Parâmetros de Configuração

1. Pressione “**SERVIÇO**”, e então pressione “**PREPARAÇÃO**”;
2. Insira “**2500**” em “**PRESSÃO[MBAR]**”. Pressione “**ENTER**” para ativar as configurações;
3. Insira “**350**” em “**Visco Offset**” como Padrão; Pressione “**APLICAR**” para ativar todos os valores de configuração;
4. Quando mudar para novas Placas, favor re-ative todas as configurações desta página.
5. Pressione “**OK**” para sair do menu e salvar;

Estas configurações padrão são compatíveis APENAS com as tintas e solventes originais DRUCKER®

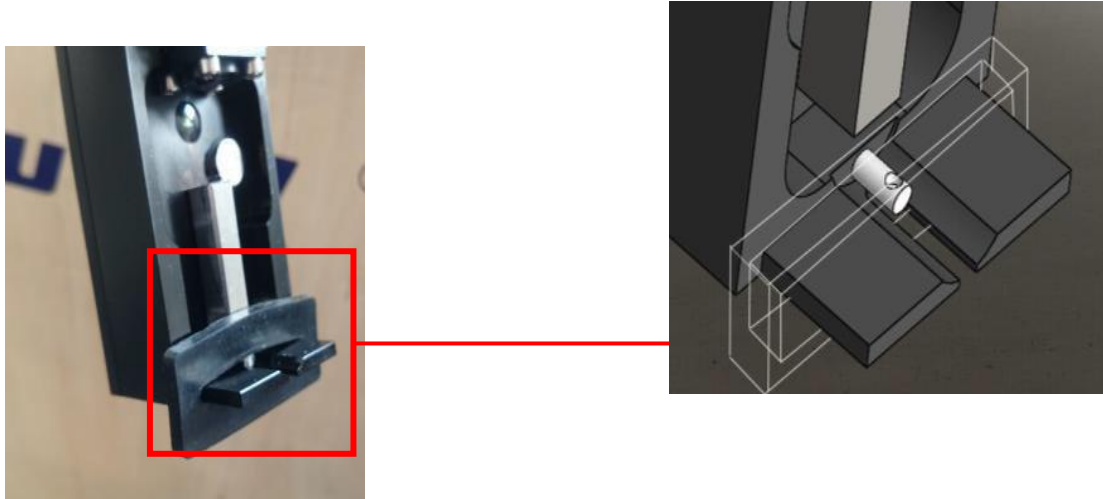


	Definido como padrão pela porcentagem do valor de deflexão de alta tensão do fabricante.
“Modulation”	Mostra o valor d modulação e não é ajustado aqui.
“Frequency[HZ]”	Mostra a frequência de vibração do ressonador. Não ajustável. RW-IJ-D/P-55-62.5K indica como “62500” . RW-IJ-D/P-55-88K indica como “88000” .
“Disable Gutter Sensor”	Pressione para ativar esta função para impedir que o fluxo de tinta seja cortado automaticamente.
“Pressure[mbar]”	Insira o valor padrão da pressão DRUCKER-IJ-D/P-60-62.5K é sugerido para definir em “2500” .
“ViscoOffset”	Insira o valor padrão da viscosidade. RW-IJ-D-55 é sugerido para definir em “0” . RW-IJ-P-55 é sugerido para definir em “50” . Este valor está sujeito à tinta/solvent da DRUCKER®. Se você usar tinta de outros canais, o jato de tinta deverá ser estritamente testado e descobrir as configurações adequadas. “0~200” representa que o tempo de preenchimento é, na teoria, de 35” a um período mais longo “201~250” representa que o tempo de preenchimento é, na teoria, de 34,9” a um período mais curto, se a tinta for mais espessa, use um valor maior nesse intervalo.
“ChargeOffset[%]”	Insira o deslocamento do valor do carregamento, de modo que toda a impressão seja movida para cima pela porcentagem. Ajustável. Padrão em “0” . Max. “100” .
“Suction Value”	Insira o valor da tensão da bomba de sucção. Padrão definido em “30” . Se não funcionar corretamente, pode aumentar um pouco.
“Ink Type”	Defina o tipo de tinta para corresponder automaticamente às suas próprias configurações. Não disponível no momento.
“Nozzle Type[μm]”	Insira diferentes opções para o tamanho do bico. Exibido como “60” sempre e não disponível no momento.
“Auto Phasing”	Ativado com “ON” ou “OFF” indica que a impressora selecionará automaticamente a fase ideal durante a execução. Habilitar esta função NÃO é recomendado.
“Ok”	Pressione para salvar a configuração criada/editada.
“Exit”	Pressione para voltar a página inicial.



5.3.2. Primeira Carga do Circuito Hidráulico

Tenha certeza que a tampa de vedação está na Canaleta. Após a primeira carga feita de forma bem-sucedida, ele pode ser removido;

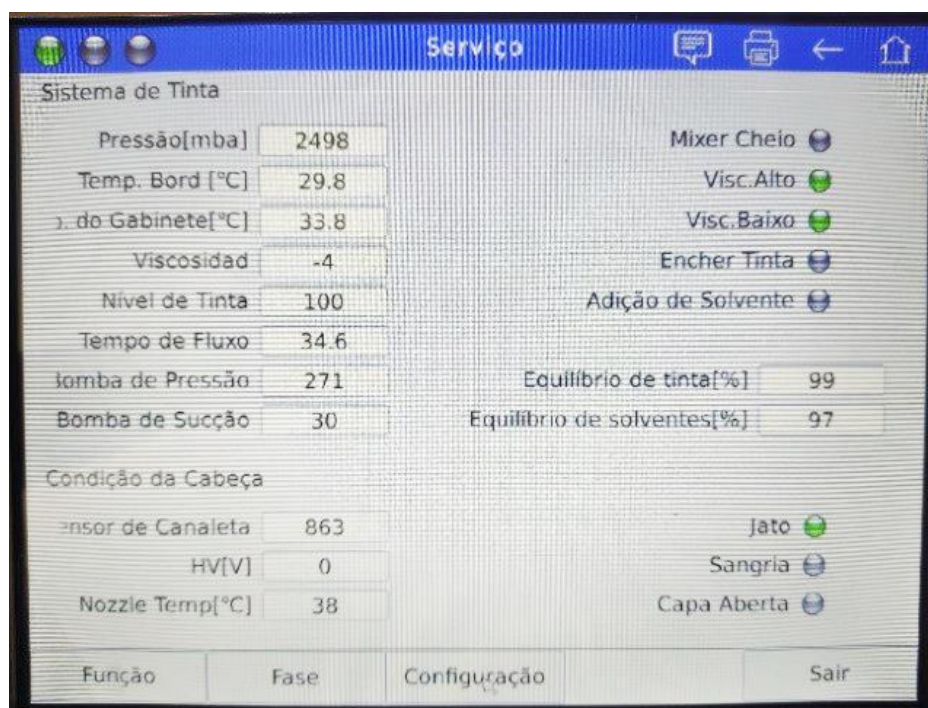


- Pressione “**SERVIÇO**” na página inicial do menu para acessar a página.

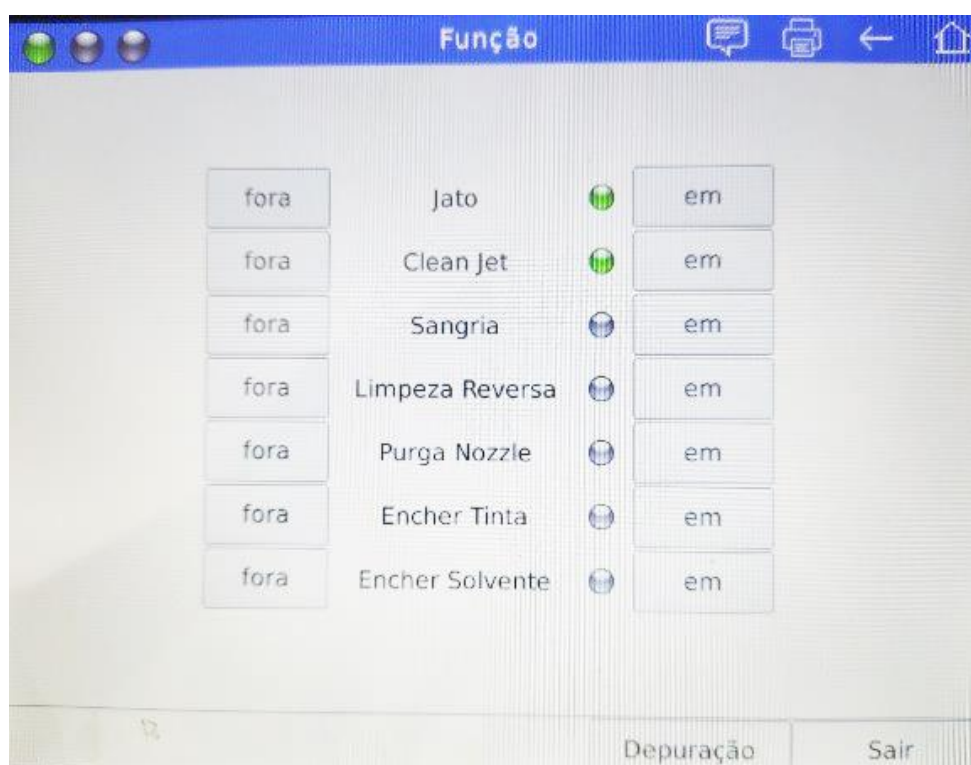


- Pressione “**FUNÇÃO**” na página “**SERVIÇO**” para acessar a página.



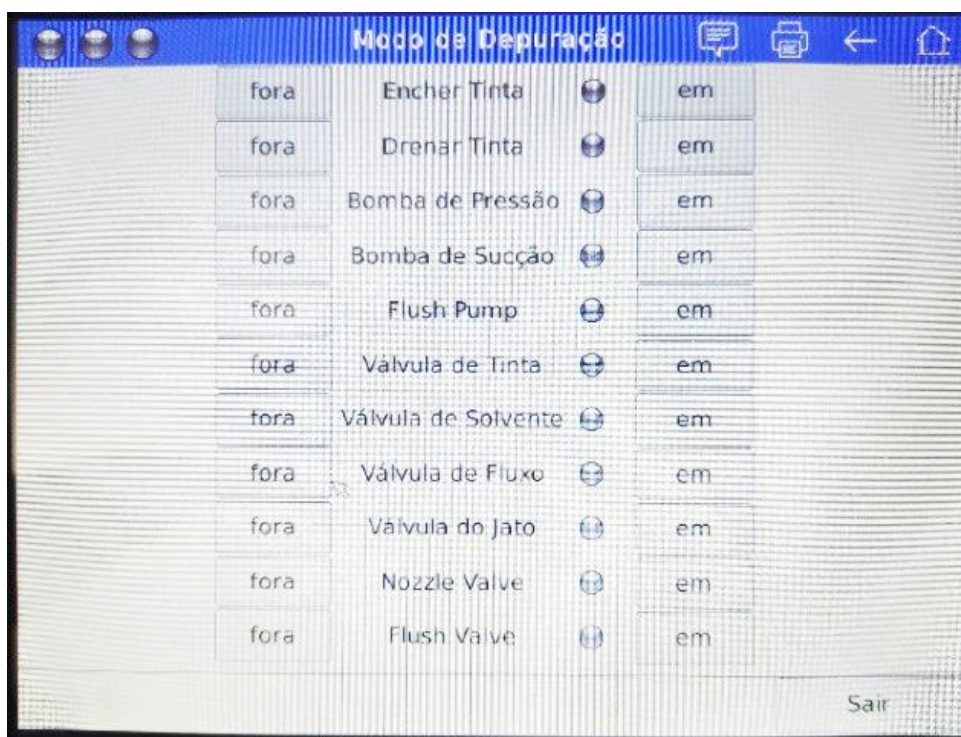


- Pressione “**DEPURAÇÃO**” na página “**FUNÇÃO**” para acessar a página;



- Pressione **OK** para acessar a página;





- Habilite “**PRIMEIRA CARGA**” para conduzir a função de primeira carga por 20 minutos até a marca desaparecer nesta função. Cerca de 500ml de tinta será adicionado no sistema de tinta.

Unidade SP - Rua Frei Ângelo Maria, 90 | Jd. Santa Clara
CEP: 12080-070 | Taubaté/SP

(12) 3632-4866

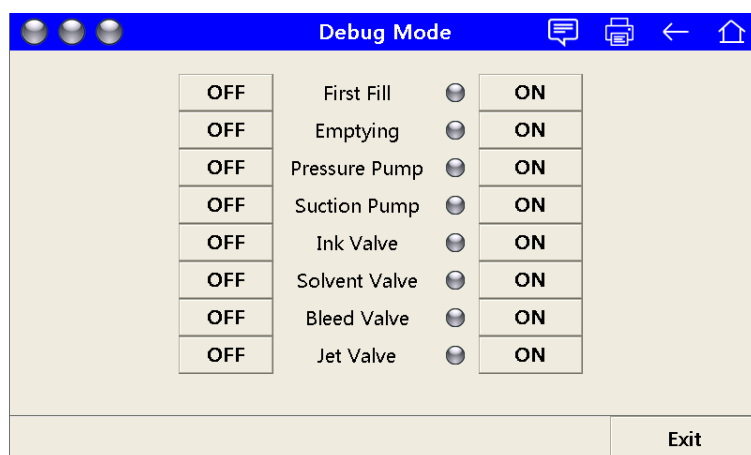
Unidade MG - Avenida Lenhita, 1440 Padre Eustaquio CEP 35680-145



Itaúna/MG

(12) 99807-8978



5.3.3. Modo Depuração (Teste de Eletroválvula e Bombas)



“MODO DEPURACÃO”	
“Primeiro Enchimento”	Pressione para ativar ou desativar o fluxo de tinta na cabeça de impressão.
“Esvaziando”	Ative esta função para acelerar a reciclagem de todo o sistema de tinta, a fim de remover a bolha de ar no sistema ou aumentar a viscosidade aumentando a volatilização do solvente.
“Bomba de Pressão”	Para LIGAR/DESLIGAR a bomba de pressão manualmente. Para testar se a bomba de pressão pode funcionar ou não.
“Bomba de Sucção”	Para LIGAR/DESLIGAR a bomba de sucção manualmente. Para testar se a bomba de sucção pode funcionar ou não.
“Bomba de Limpeza”	Para LIGAR/DESLIGAR a bomba de Limpeza manualmente. Para testar se a bomba de sucção pode funcionar ou não.
“Valvula de Tinta”	Ative para testar adição de válvula de tinta.  A realização dessa função muitas vezes pode levar aoderramamento do tanque de mistura.
“Valvula de Solvente”	Habilite a adição manual de solvente para diminuir rapidamente aviscosidade.  A realização dessa função muitas vezes pode levar ao derramamento do tanque de mistura e baixa viscosidade, pode causar a falha da impressora!
“Valvula de Sangria”	Para ligar a válvula de sangria (válvula principal àdireita) manualmente.
“Valvula de Jato”	Para ligar a válvula de jato (válvula principal àesquerda) manualmente.
“Sair”	Pressione para retornar a página padrão.



5.3.4. Manutenção das Eletroválvulas.

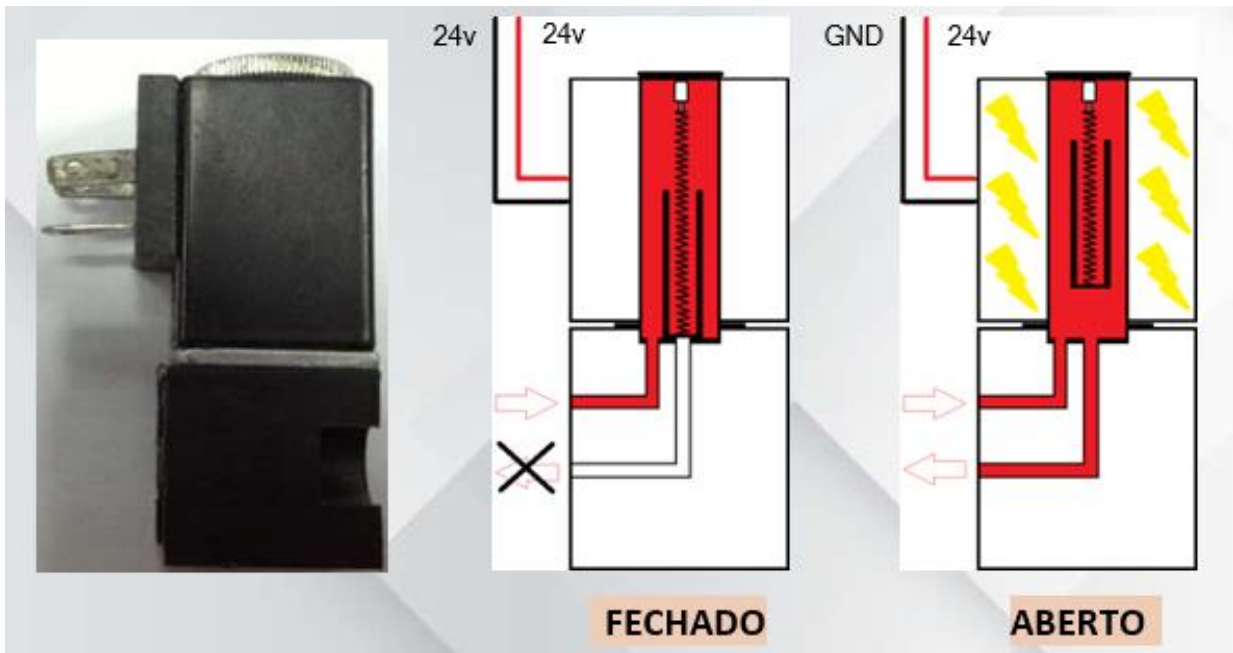


Fig. Funcionamento Interno

**ATENÇÃO:**

Qualquer tipo de ferramenta afiada é **PROIBIDO**.

Se a obstrução for muito forte, tente limpá-la com um limpador ultrassônico.



1. Desmonte a Válvula



2. Retire os Parafusos com a Chave torx



O PINO deve ser colocado na posição correta caso não, a mola ficará danificada depois de algum tempo.

3. Limpando a Válvula



Limpe os orifícios 1 e 2 com solvente.

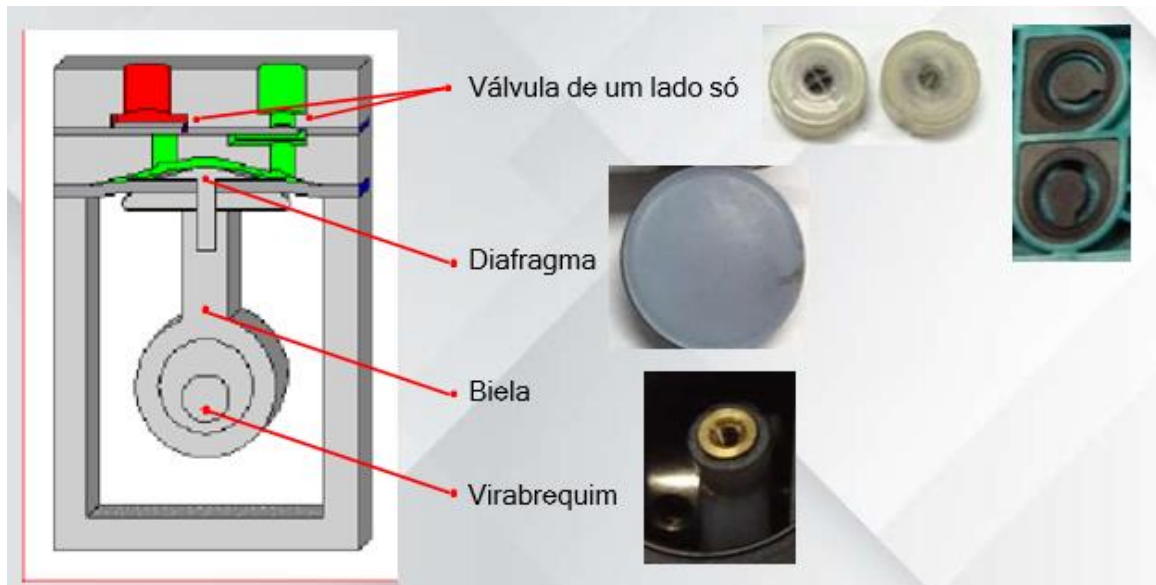
Certificar-se de que:

- Quando colocar o solvente em 1, sair por 3.
- Quando colocar o solvente em 2, sair por 4.

Depois de feita a limpeza, não esqueça o anel de Vedação.



5.4. Manutenção em Bombas de Diafragma (Bomba de Sucção)



ATENÇÃO:

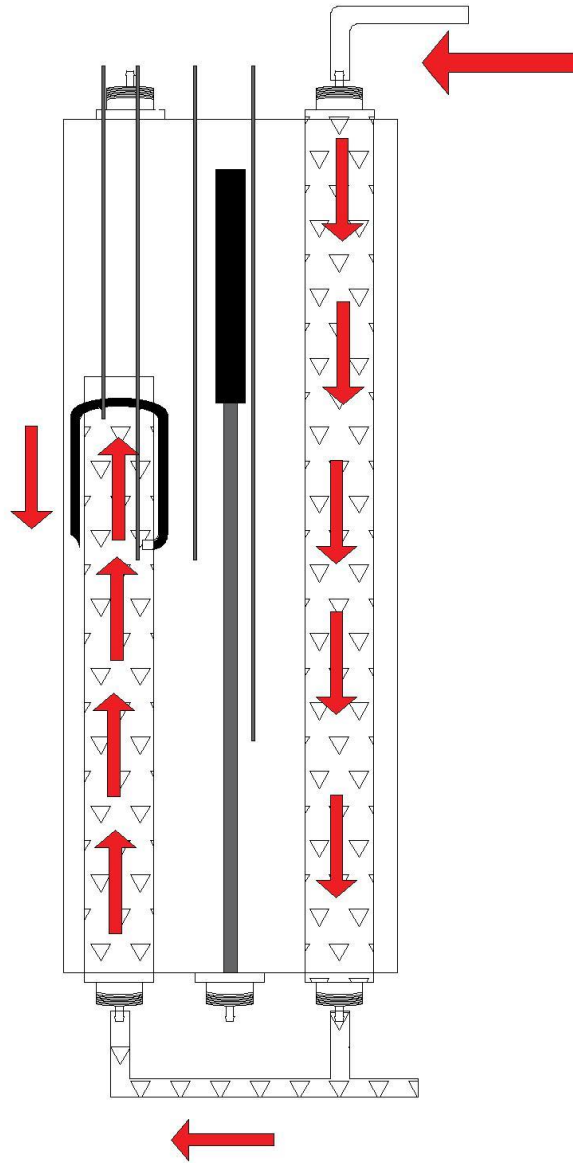


- É necessário EXTREMO CUIDADO E ATENÇÃO ao Desmontar a Bomba de Pressão;
- Qualquer tipo de ferramenta afiado é PROIBIDO.
- Se a obstrução for muito forte, tente limpá-la com um limpador ultrassônico.



5.5. Manutenção no Tanque de Mistura

5.5.1. Funcionamento Interno (Leitura de Viscosidade)



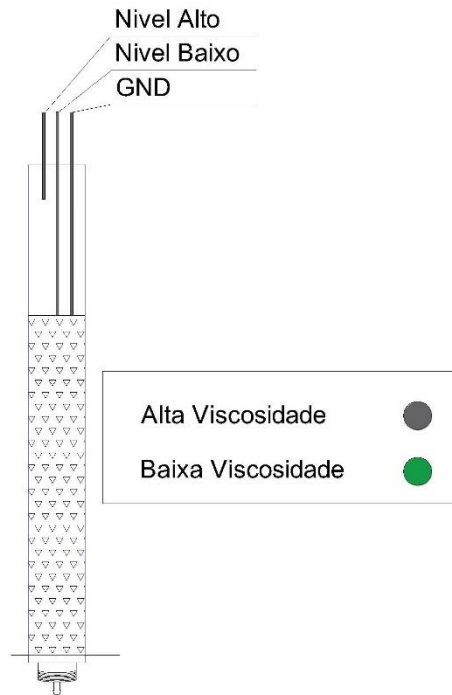
O tanque de mistura é responsável por:

- Armazenamento de Tinta;
- Medição de Viscosidade;
- Mistura de Tinta e Solvente.

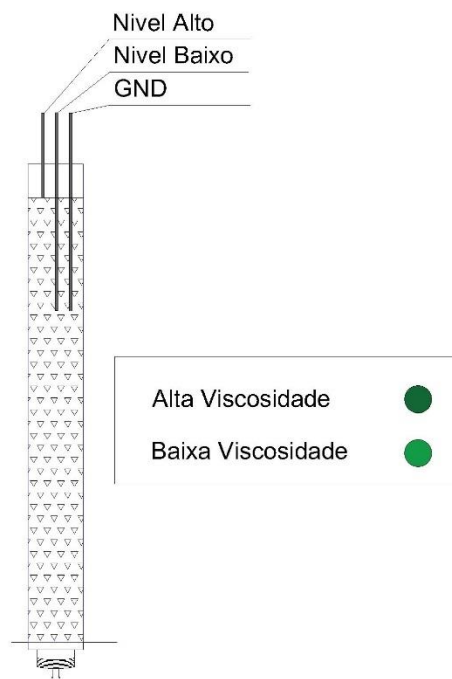


5.5.2. Funcionamento da Leitura de Viscosidade

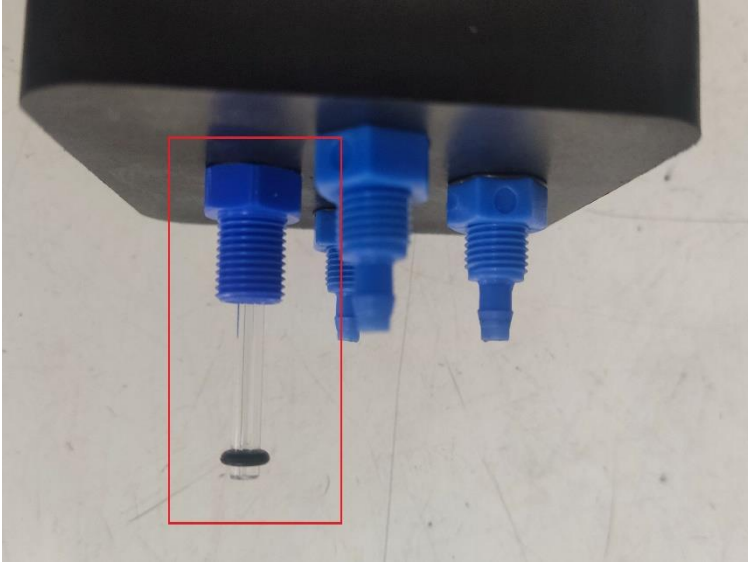
1. Leitura da Viscosidade (Nível Baixo)



2. Leitura de Viscosidade (Nível Alto)



5.5.3. Limpando o Restritor do Viscosímetro.



- Restritor localizado na Conexão do Viscosímetro

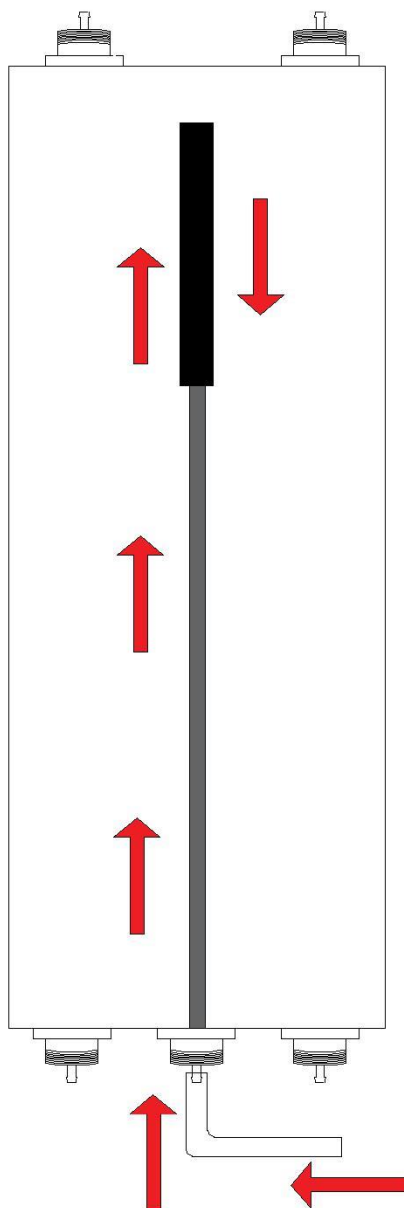
ATENÇÃO:



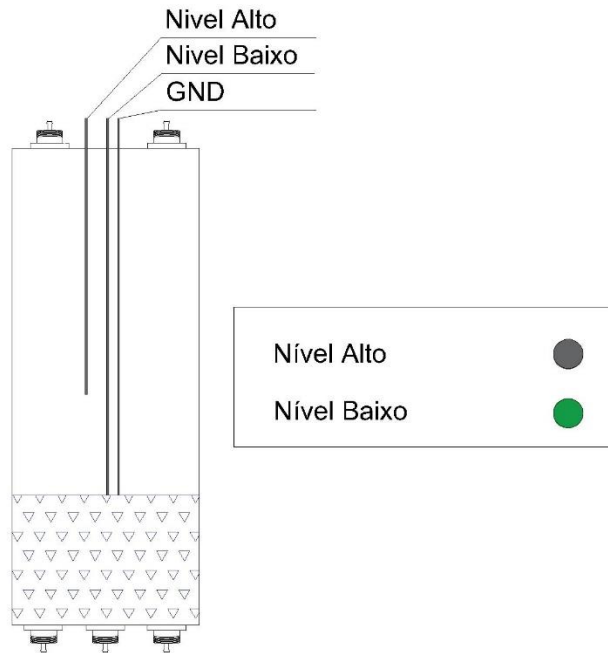
- É necessário EXTREMO CUIDADO E ATENÇÃO ao Desmontar o Misturador;
- Qualquer tipo de ferramenta afiado é PROIBIDO.
- Se a obstrução for muito forte, tente limpá-la com um limpador ultrassônico.
- Não deixar o componente cair no chão pois o material é feito de Vidro.



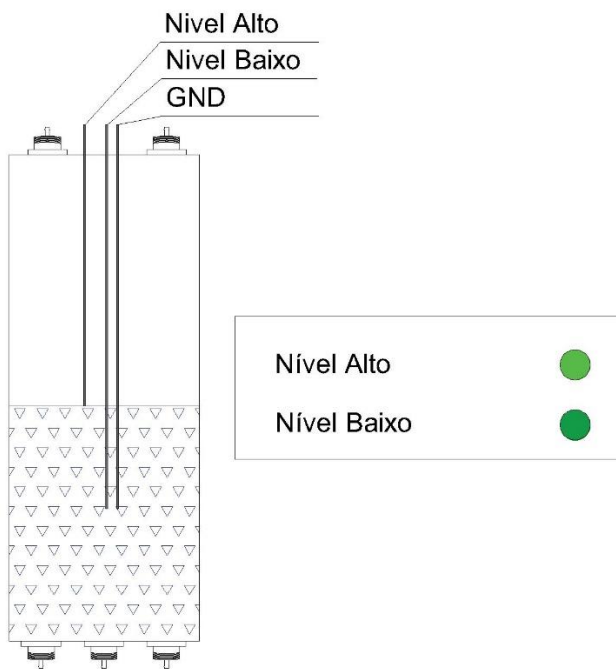
5.5.4. Funcionamento Interno (Enchimento de Tinta)



5.5.5. Funcionamento de Leitura de Nível de Tinta do Misturador



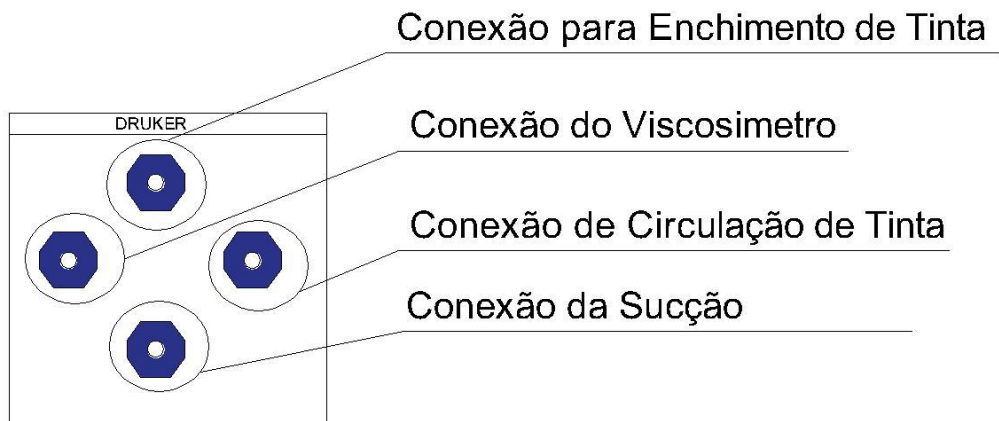
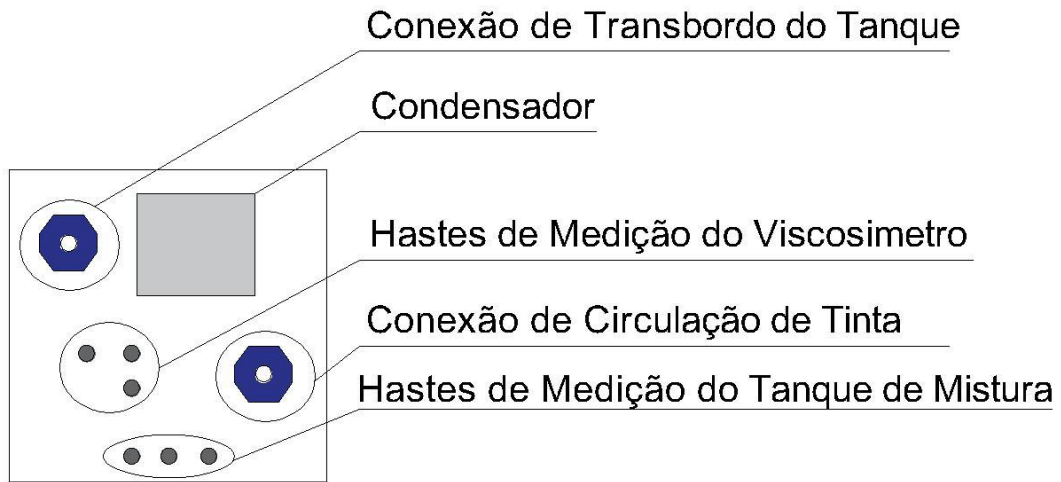
1- Leitura de Nível de Tanque (Nível Baixo)



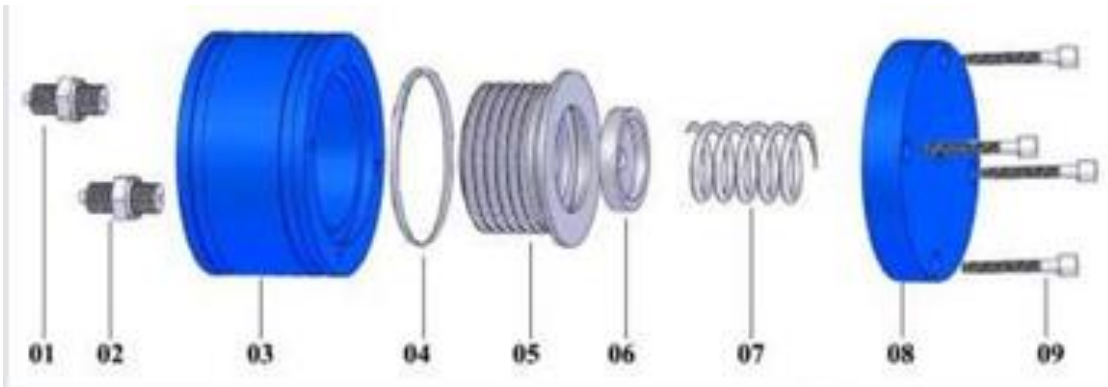
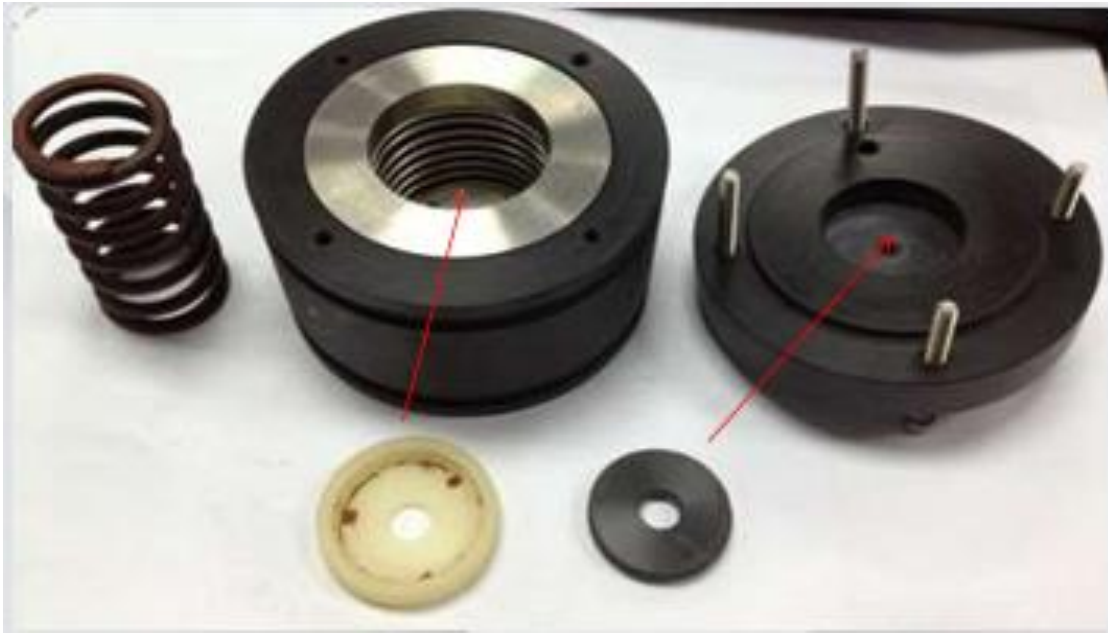
2- Leitura de Nível de Tanque (Nível Alto)



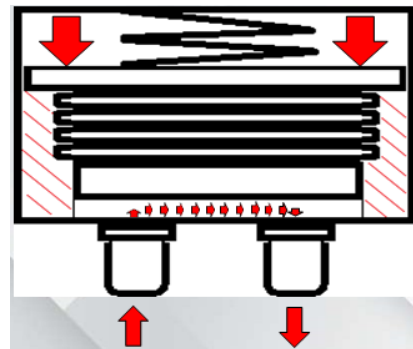
5.5.6. Conexões do Tanque de Mistura



5.6. Manutenção no Amortecedor



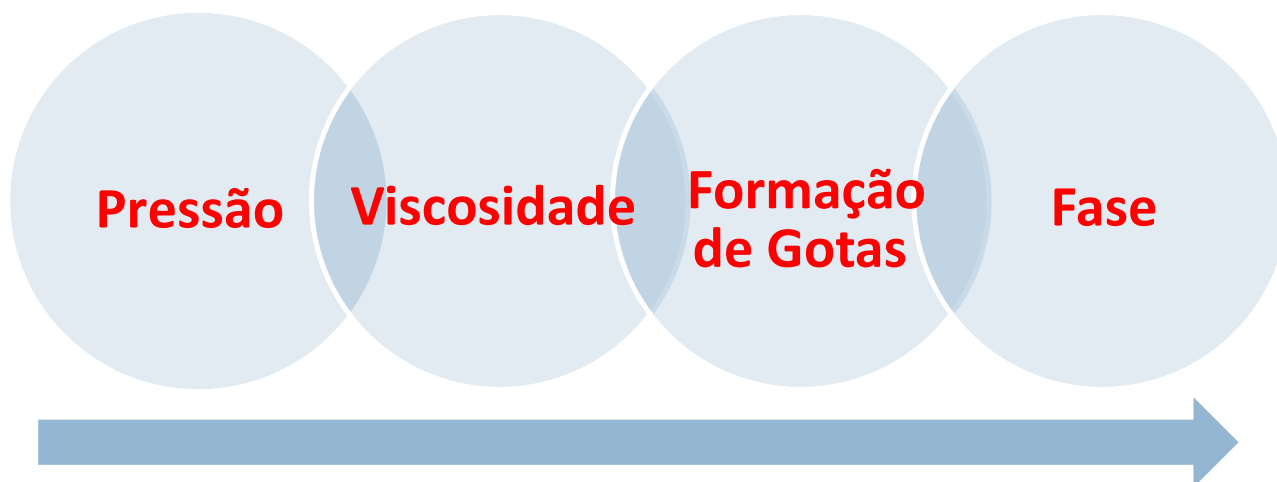
1	BF - 01	Encaixe de Malha de Proteção
2	BF - 02	Restritor D3
3	BF - 03	Amortecedor do Cilindro
4	BF - 04	Anel de Vedação do Amortecedor
5	BF - 05	Amortecedor do Cilindro
6	BF - 06	Pedestal de mola
7	BF - 07	Amortecedor da Mola de Pressão
8	BF - 08	Tampa do Amortecedor
9	BF - 09	Parafuso da Tampa



5.7. Fatores para a Realização de uma Manutenção do Jato na Ordem Correta

Quando o jato de tinta encontrar-se com problema, **verifique seguindo esta ordem.**

- Para o processo de impressão acontecer a pressão é fundamental;
- A pressão afeta a viscosidade;
- A viscosidade decide a forma de quebra da gota de tinta;
- A fase é a qualidade para o carregamento de elétrons.



5.8. Fatores para a Realização de uma Ótima Qualidade de Impressão.



5.8.1.PRESSÃO PADRÃO: 2500

5.8.2.POSIÇÃO DE JATO NA CANALETA

5.8.3.VISCOSIDADE IDEAL ENTRE -20, 0, +20.

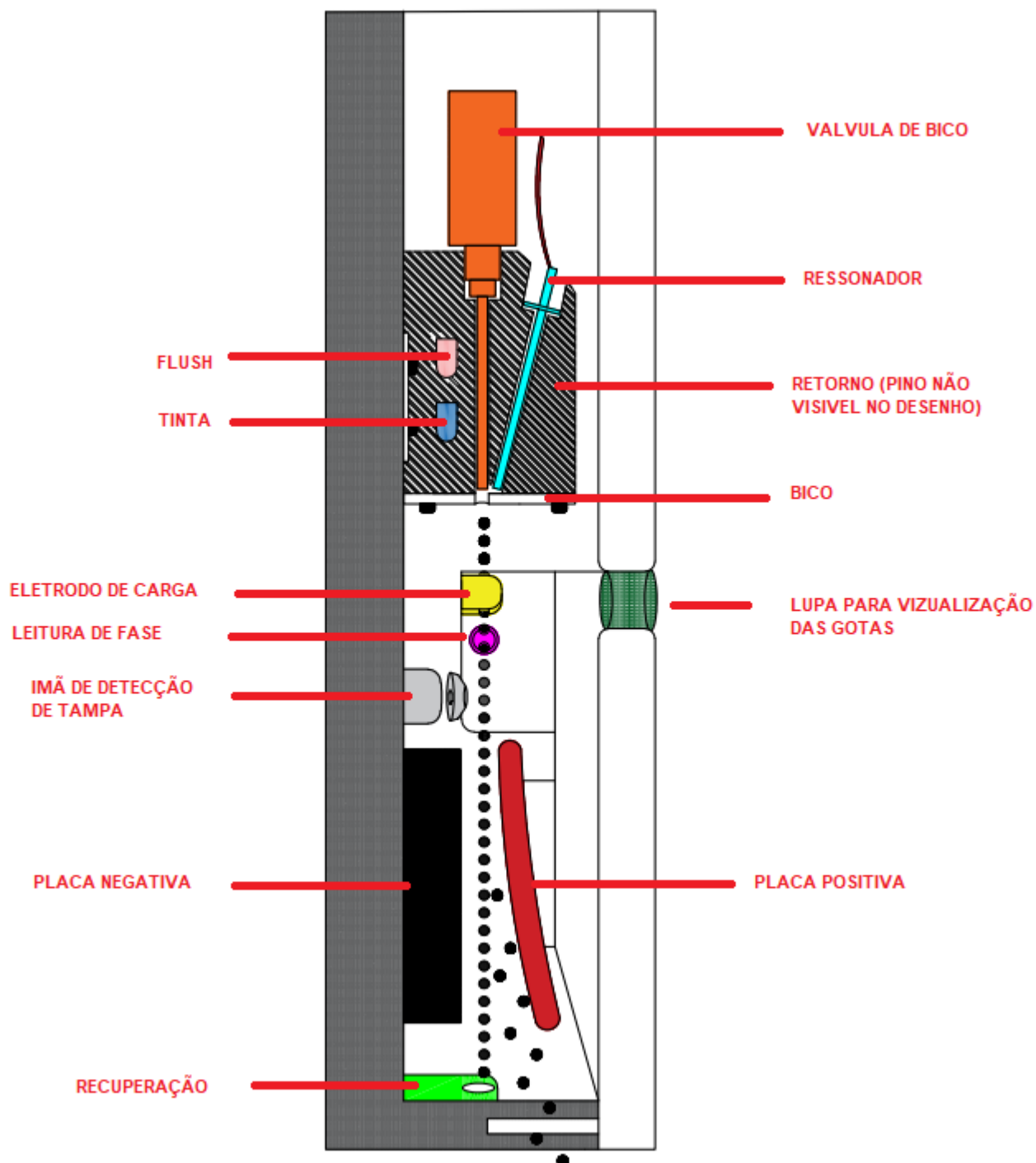
5.8.4.FORMA DE QUEBRA DE GOTAS / AJUSTE DE FASE

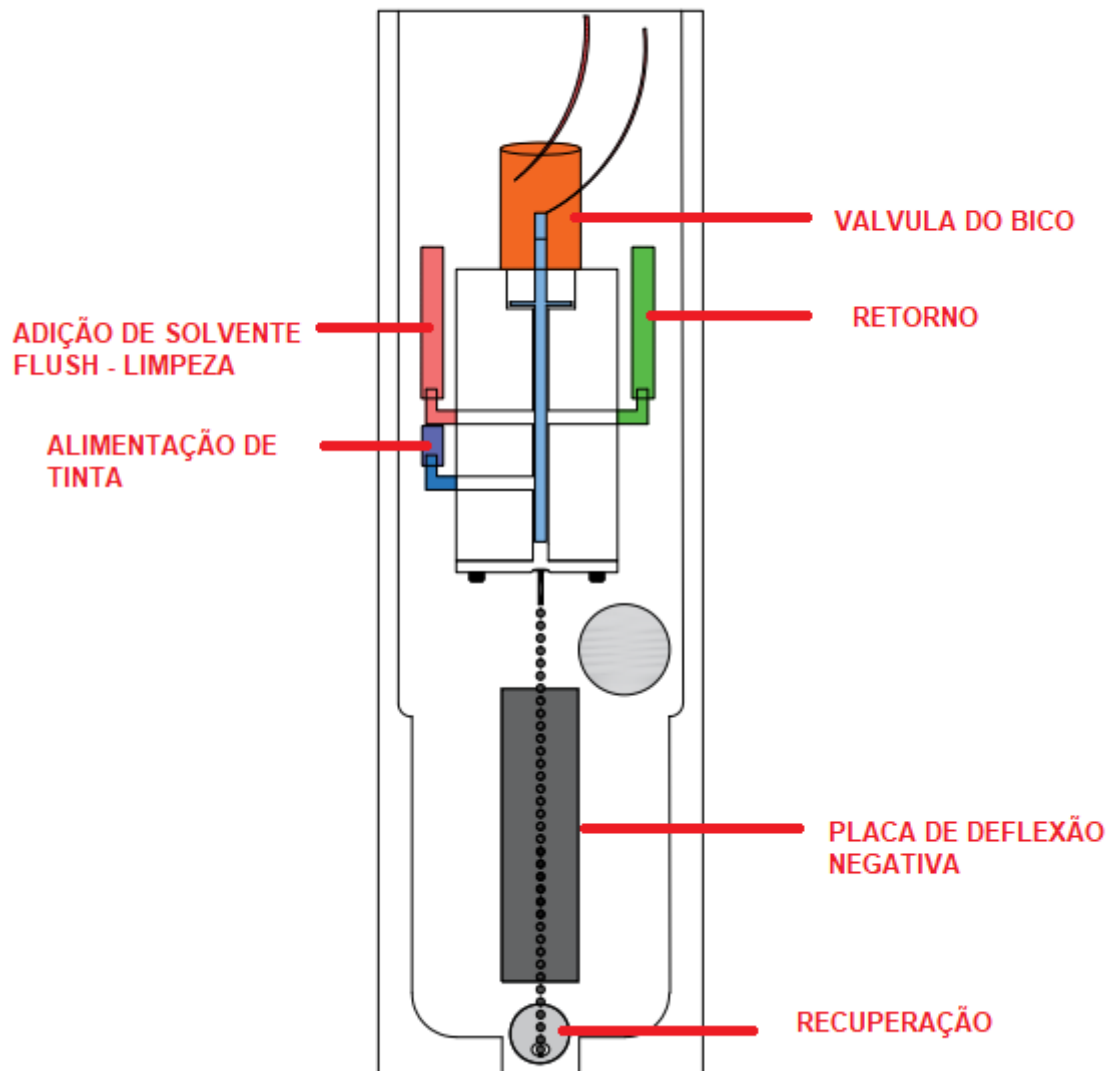
5.8.5.AJUSTE DE ALTA TENSÃO (HV)



5.9. Manutenção da Cabeça de Impressão

5.9.1. Apresentação dos Componentes que compõem a Cabeça de Impressão





Unidade SP - Rua Frei Ângelo Maria, 90 | Jd. Santa Clara
CEP: 12080-070 | Taubaté/SP

(12) 3632-4866

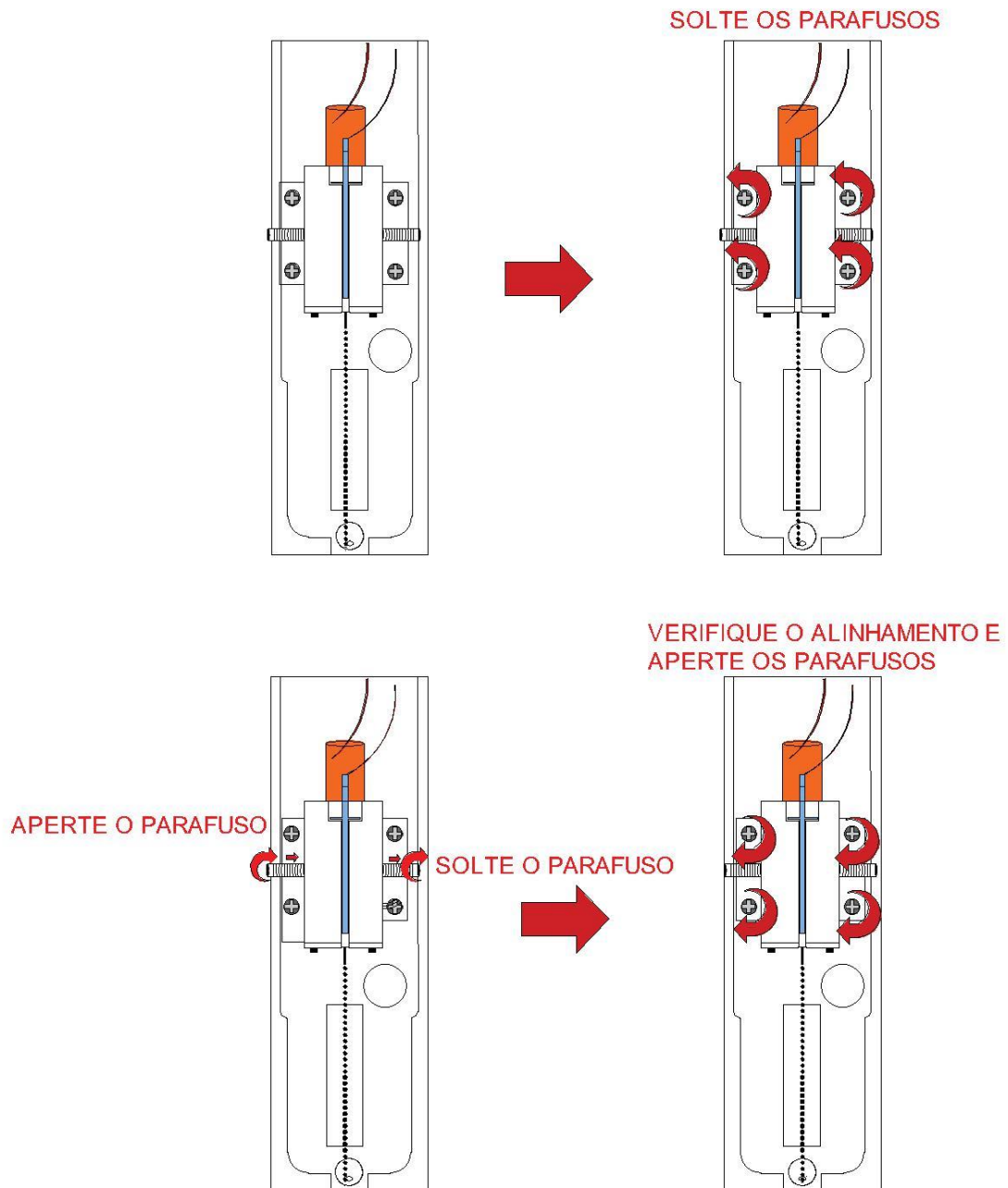
Unidade MG - Avenida Lenhita, 1440 Padre Eustaquio CEP 35680-145

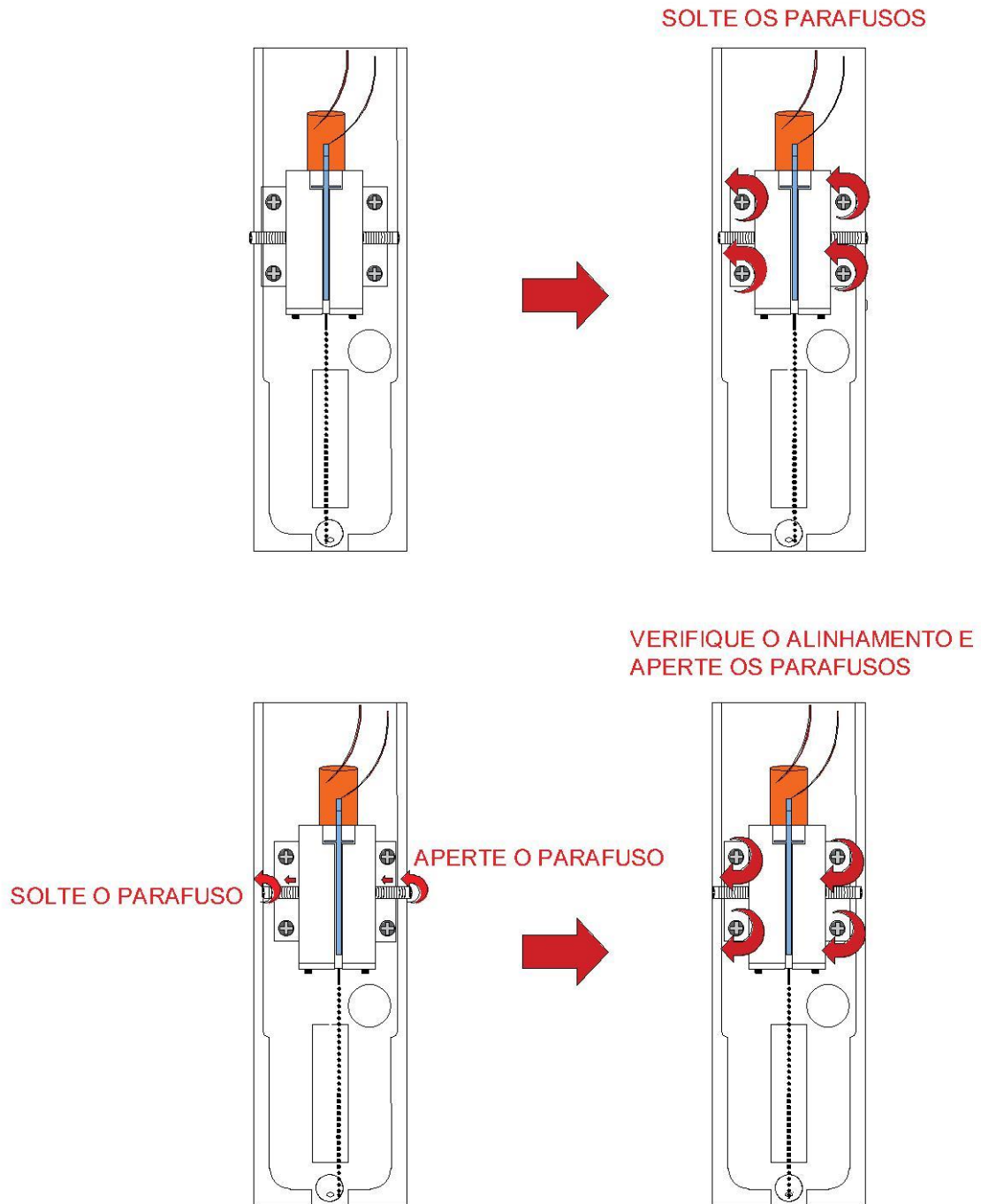
Itaúna/MG

(12) 99807-8978



5.9.2. Ajuste Frontal do Jato de Tinta para a Canaleta



**IMAGEM 1**

- ALINHAMENTO LATERAL DO JATO DA ESQUERDA PARA A DIREITA

IMAGEM 2

- ALINHAMENTO LATERAL DO JATO DA DIREITA PARA A ESQUERDA



5.9.3. Ajuste Lateral do Jato de Tinta para a Canaleta

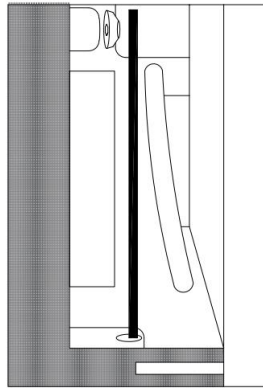


IMAGEM 1

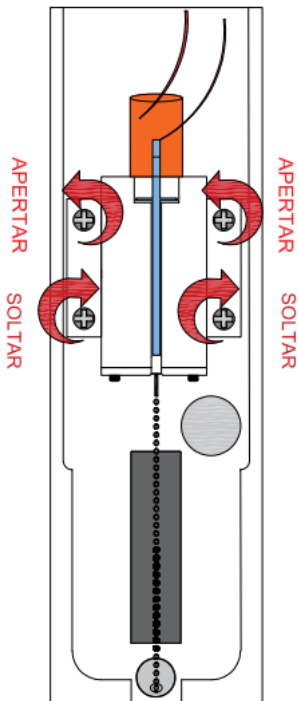


IMAGEM 2

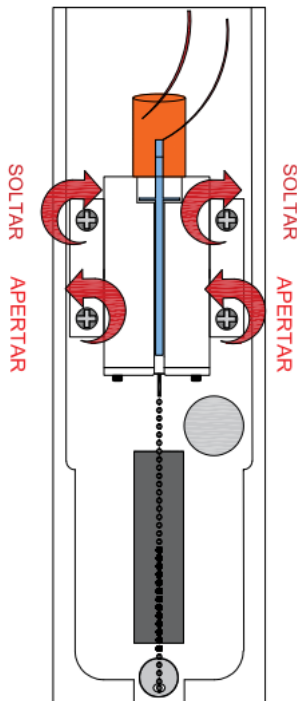
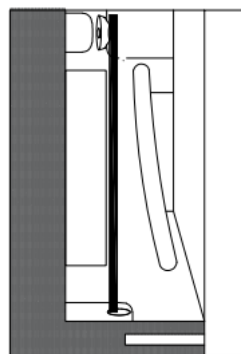


IMAGEM 3

IMAGEM 1

- ALINHAMENTO IDEAL.

IMAGEM 2

- SOLTE OS PARAFUSOS DE ACORDO COM A DIREÇÃO DA SETA E ACOMPANHE O MOVIMENTO DO JATO

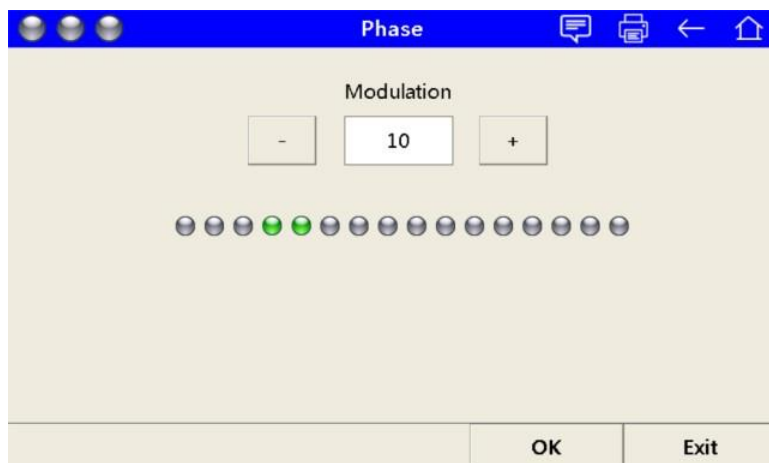
IMAGEM 3



- **SOLTE OS PARAFUSOS DE ACORDO COM A DIREÇÃO DA SETA E ACOMPANHE O MOVIMENTO DO JATO**
5.9.4. Ajuste da Formação de Gotas



Pressione “**FASE**” na página “**SERVIÇO DE JATO**” para ativar esta página.



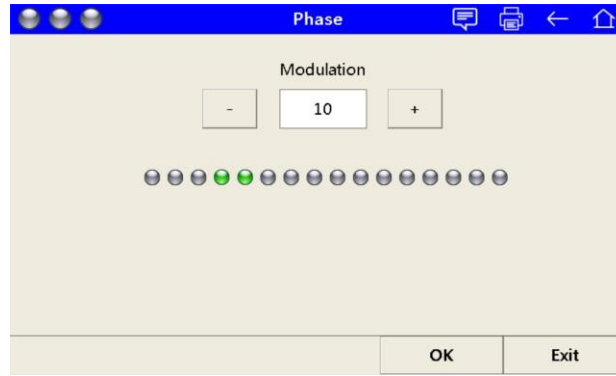
Esta página é apenas para engenheiro de serviço ou distribuidor autorizado, pois qualquer ajuste incorreto pode levar a impressão ou erros de baixa qualidade. Durante a impressão, a fase pode ser exibida, mas **NÃO PODE** ser ajustada.

“Phase” Page	
“Modulação”	Pressione a tecla “+”, “-” para ajustar a modulação para obter a forma ideal de quebra de gota de tinta. Consulte “ 5.5.6 Ajuste da Forma de Quebra de Gota de Tinta ”
“Estado da Fase”	Observe o status da modulação
“Aceitar”	Pressione para salvar a configuração criada/editada.
“Sair”	Pressione para voltar para a página inicial.

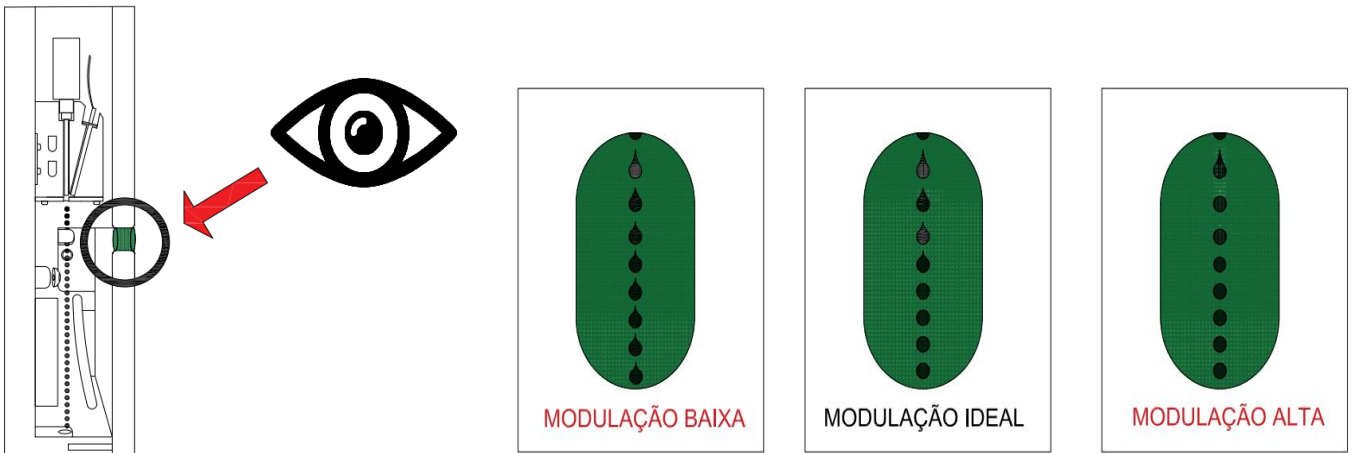
Pressione “**SERVIÇO**” no menu padrão e então pressione “**FASE**”;

1. Tenha certeza que o equipamento de codificação industrial está com os valores de viscosidade e pressão corretos;
2. Ative o jato de tinta e feche a tampa da cabeça de impressão;
3. Verifique a quebra de forma da solta de tinta pelo vidro na cabeça de impressão;
4. Ajuste “**MODULAÇÃO**” gradualmente até conseguir a quebra de forma ideal abaixo;





1. Tenha certeza que de duas a três luzes estejam juntas na janela “**STATUS DA FASE**”;
2. Pressione “**OK**” para salvar;



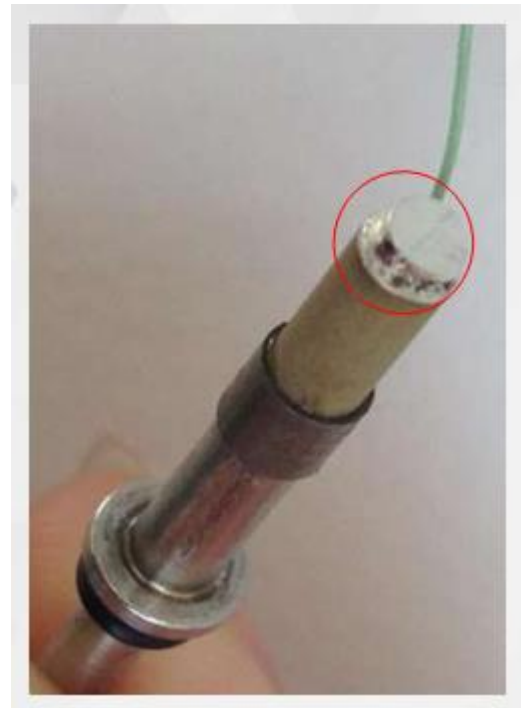
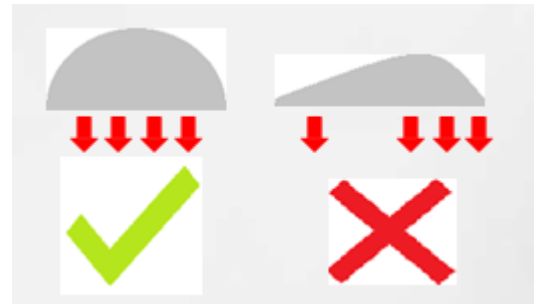
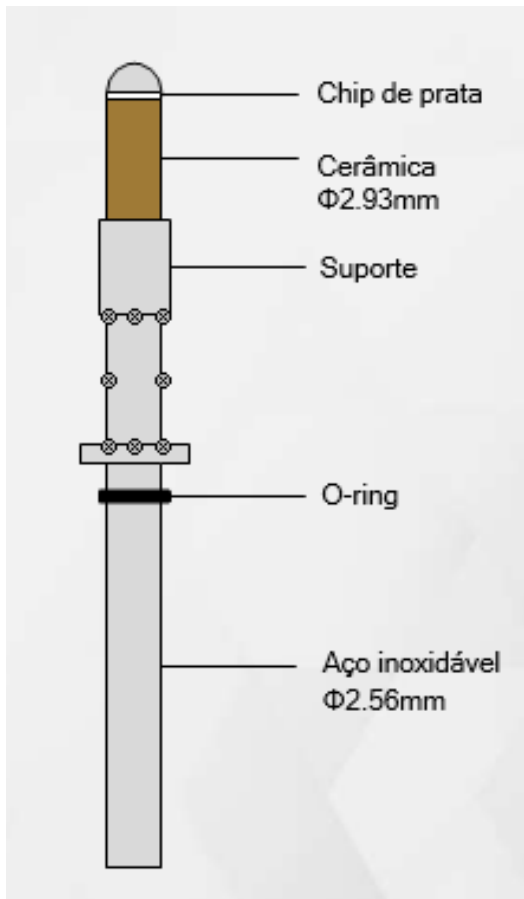
QUEBRA DE FORMAÇÃO DE GOTAS IDEAL

Vários fatores podem influenciar na quebra de forma da solta de tinta:

- Pressão;
- Viscosidade;
- Bloqueio no sistema hidráulico;
- Qualidade da tinta;
- Bloqueio no bocal.



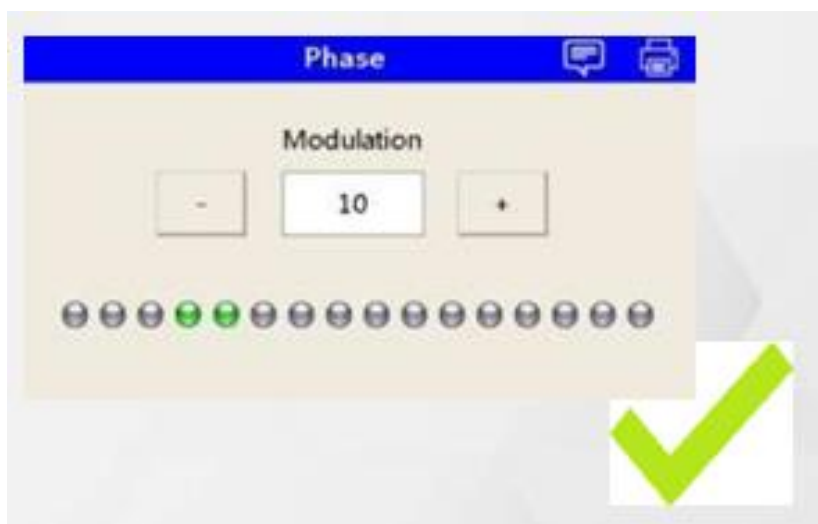
5.9.5. RESSONADOR – 62,5 K



1. Este ponto de solda não é apenas para conexão, é também relacionado ao balanceamento de peso.
Se refazer a solda sem o equipamento de teste profissional da Drucker®, pode causar falha de gota de tinta.

2. Se realmente for necessário re-soldar (como queda do fio e nenhum ressonador sobressalente), o ferro de solda deve estar abaixo de 350 °C e em movimento rápido. Ou o chip de prata danificará e nunca fixará o ressonador sem o equipamento profissional da Drucker®.

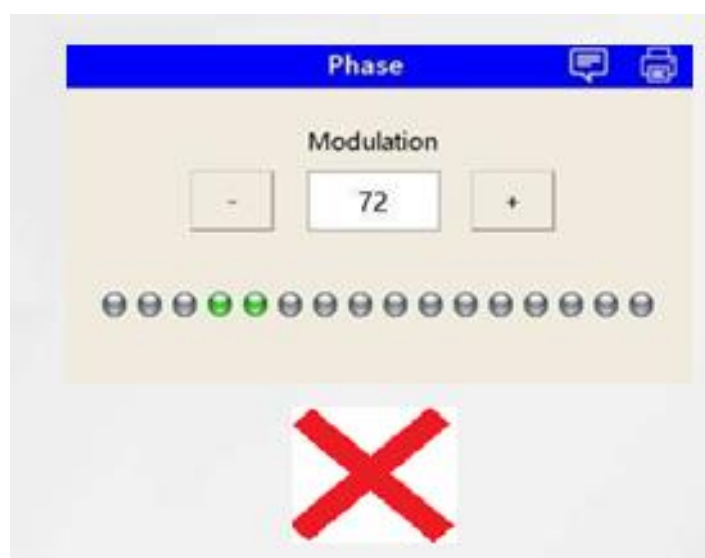




Bons ressonadores funcionam em uma modulação razoável.

Aceitável:

- 1 – 30 tintas à base de corante;
- 1 – 40 tintas pigmentada.



O valor de modulação pode ser aumentado (o que não é bom) após uma nova solda inadequada.

Uma modulação mais alta aumentará a tensão desáida da placa de impressão, o que significa carga mais pesada e mais calor no circuito.

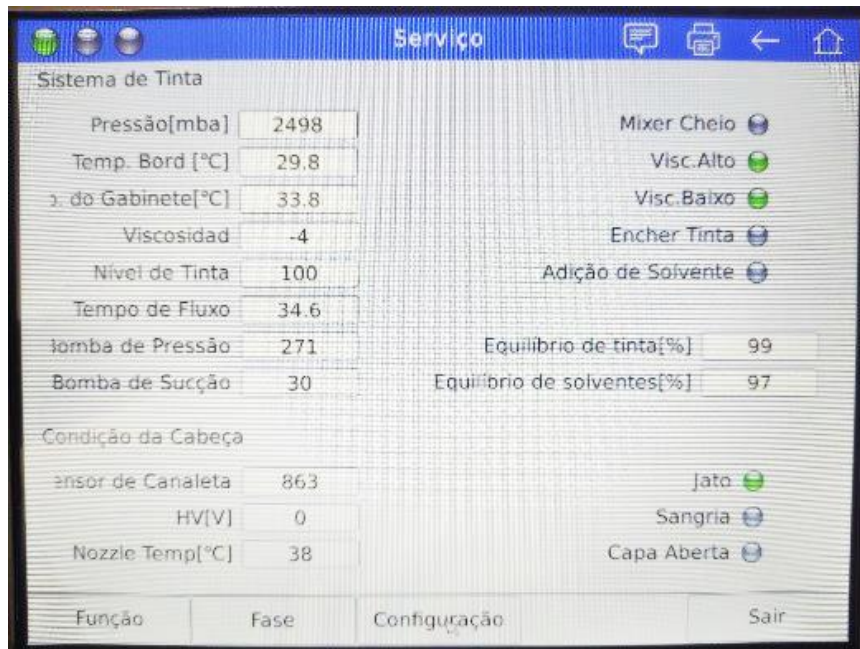


5.9.6. Ajuste de Alta Tensão

Ajuste o valor de alta tensão (HV) manualmente; A altura da impressão do texto pode ser mudada.

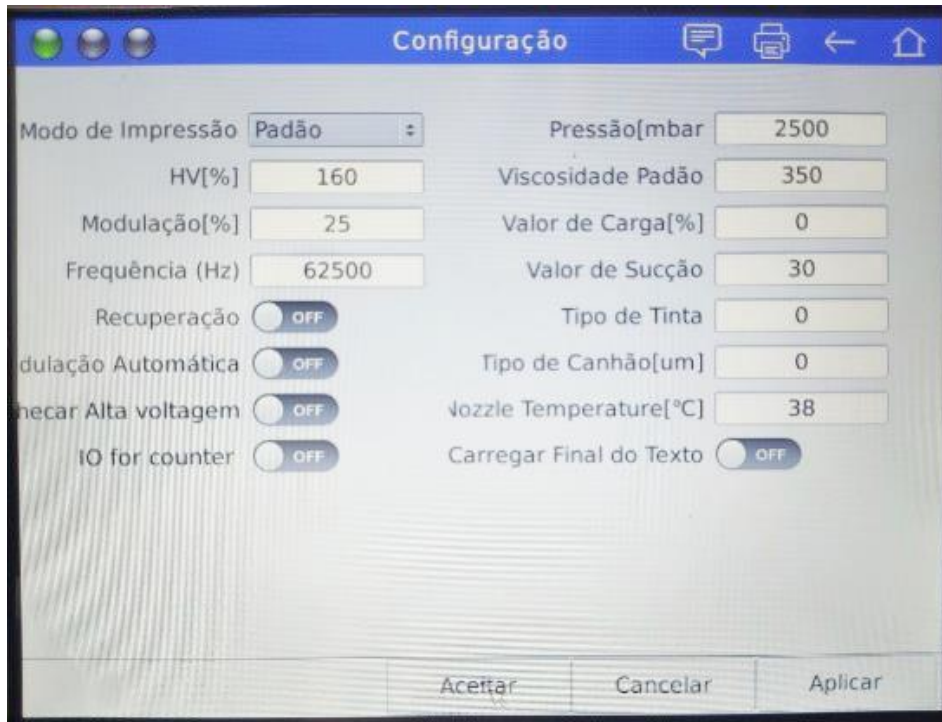


- Pressione **“SERVIÇO”** na página inicial do menu para acessar a página.



- Pressione **“SERVIÇO”** na página inicial do menu para acessar a página **“CONFIGURAÇÃO”**.





- Coloque o valor (150 ~ 190) na caixa “HV [%]” para as configurações HV (de alta tensão). **O valor recomendado é 170.**

Abaixe a altura de impressão diminuindo o HV, e aumente a altura da impressão aumentando o HV. Favor contate o engenheiro local ou distribuidor local autorizado para mais informações.



5.9.7. Ajuste de Alta Tensão II

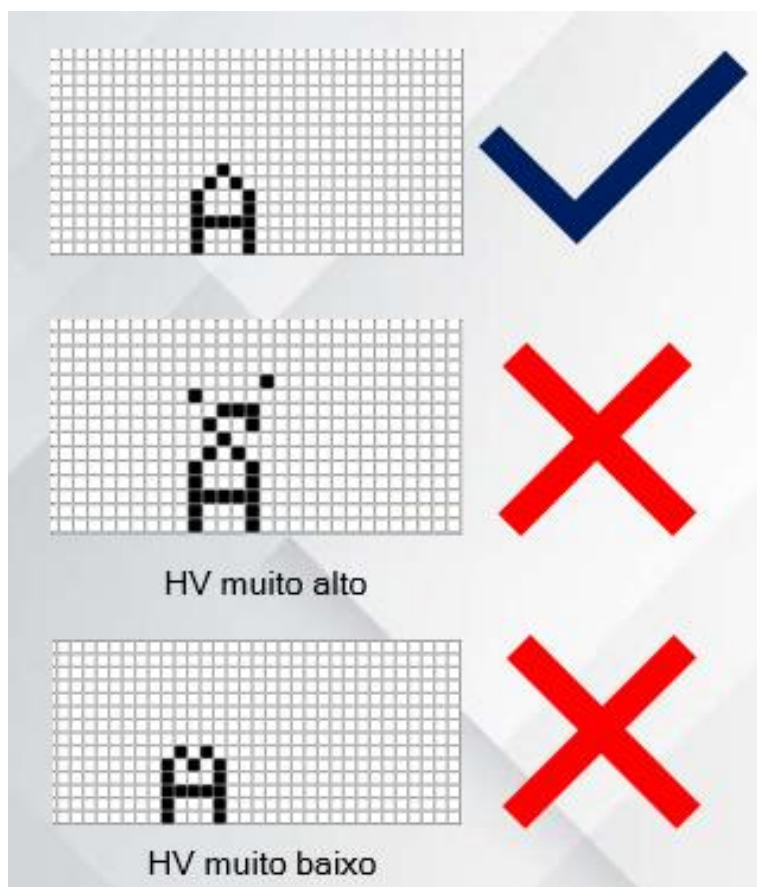


Fig. Formação do Caractere



Fig. Placa de deflexão suja, defeito causado pela Alta Tensão.

- Verificar o alinhamento do jato e realizar o ajuste se necessário;
- Verificar as gotas e realizar o ajuste se necessário;
- Realizar o ajuste da alta tensão;
- **Para se obter melhores resultados colocar a impressora para realizar a impressão em modo contínuo e observe a placa de deflexão superior. (10 min de impressão é o suficiente)**



5.10. Ilustrações - Peças do Circuito Hidráulico.



FIG. SISTEMA DE TINTA, VISÃO FRONTAL



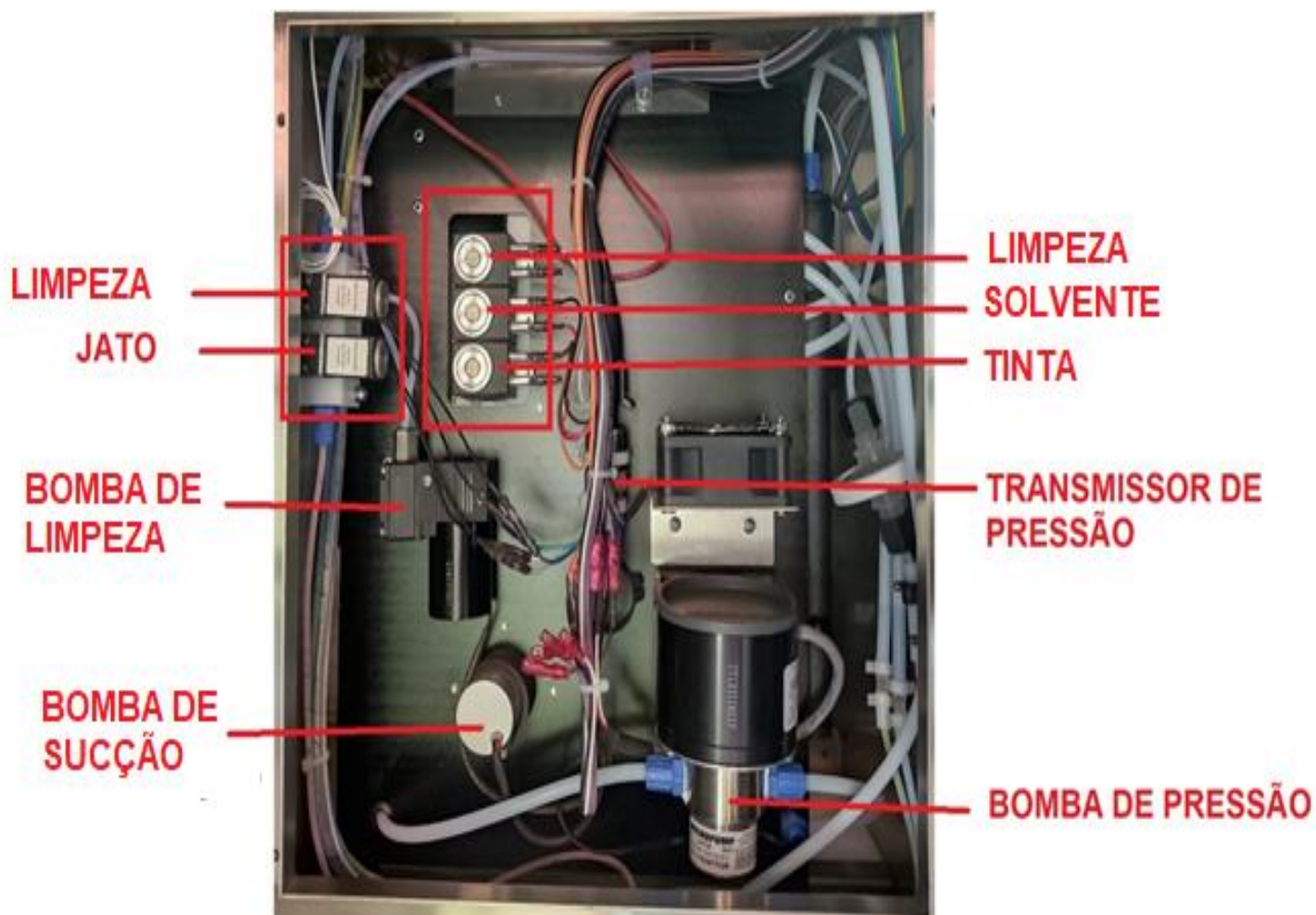


FIG. SISTEMA DE TINTA, VISÃO TRASEIRA

Unidade SP - Rua Frei Ângelo Maria, 90 | Jd. Santa Clara
CEP: 12080-070 | Taubaté/SP

(12) 3632-4866

Unidade MG - Avenida Lenhita, 1440 Padre Eustaquio CEP 35680-145

Itaúna/MG

(12) 99807-8978

www.systemjet.com.br
comercial@systemjet.com.br



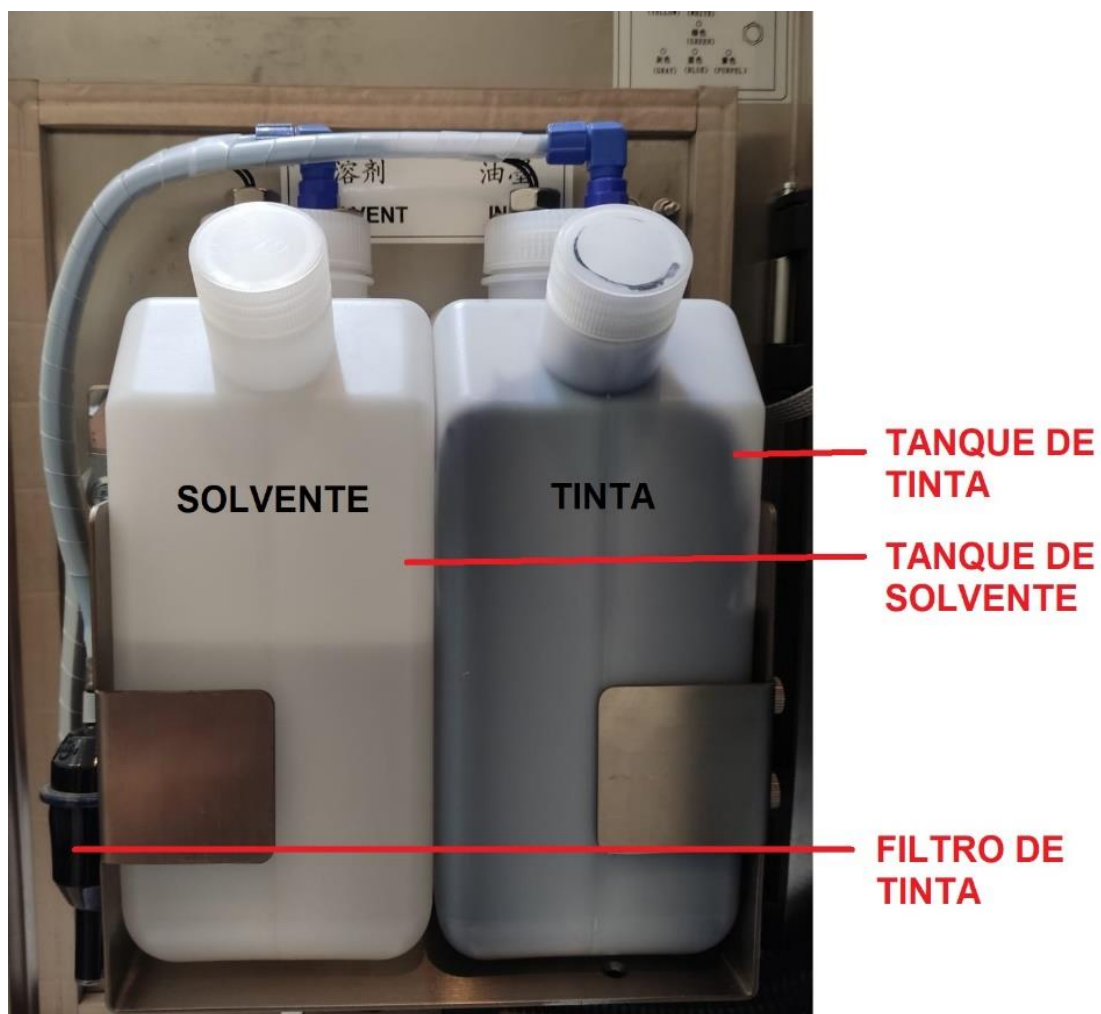


FIG. TANQUE DE TINTA.



5.11. Adicionando tinta e solvente



UTILIZAR OS ITENS DE SEGURANÇA PARA REALIZAR ESTE TRABALHO CONFORME A FIGURA AO LADO.

- Abra o recipiente de tinta e solvente da **SYSTEMJET**;
- Preencha o reservatório de tinta e o de solvente depois de abrir a porta frontal do equipamento de Codificação;
- Tenha certeza que o nível de fluido está acima de 2/3 do recipiente;
- Guarde o resto da tinta no recipiente original e tampe firmemente. Cumprindo com as regulações do método de manutenção deste manual.



ATENÇÃO

- A tinta e o solvente **DEVEM** ser fornecidos originalmente pela SYSTEMJET.
- Favor garantir que os tipos corretos de tinta e solvente estão sendo usados.
- Tintas ou solventes de diferentes números de série **NÃO DEVEM** ser misturados, caso contrário ocorrerá reações químicas que acarretarão no entupimento da máquina. Isso pode causar sérios danos ao sistema hidráulico, além do reparo ser bem custoso.
- **NÃO** encha o recipiente de tinta ou solvente errado, são marcados com “**TINTA**” e “**SOLVENTE**” respectivamente.

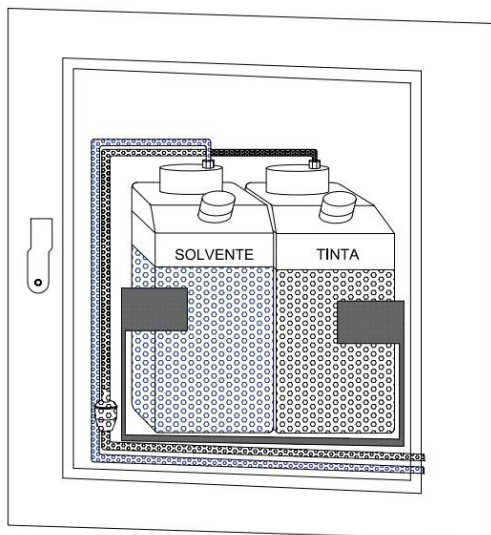
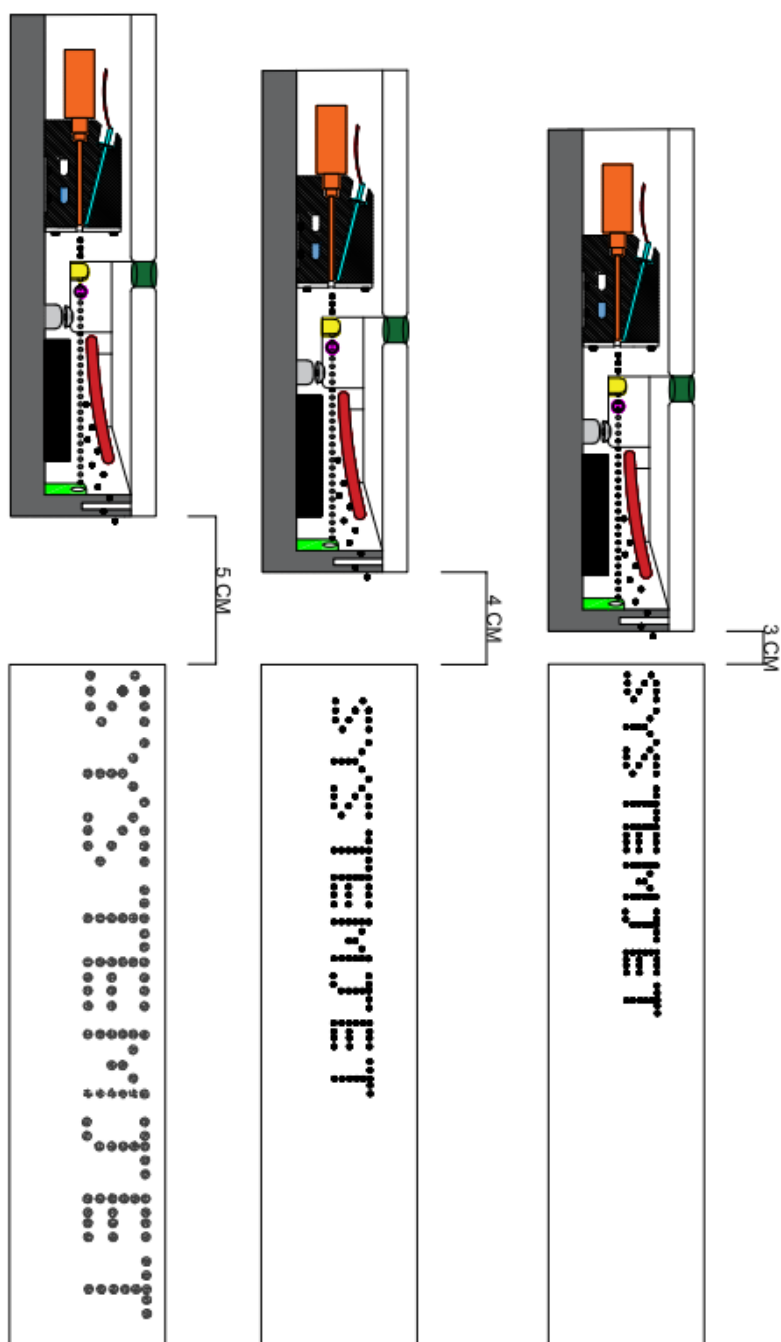


Fig. Recipiente de Solvente e Tinta na Máquina



5.12. Ajuste de Altura de Impressão



- Recomenda – se que a distância entre o canhão e o substrato seja de 3 cm.



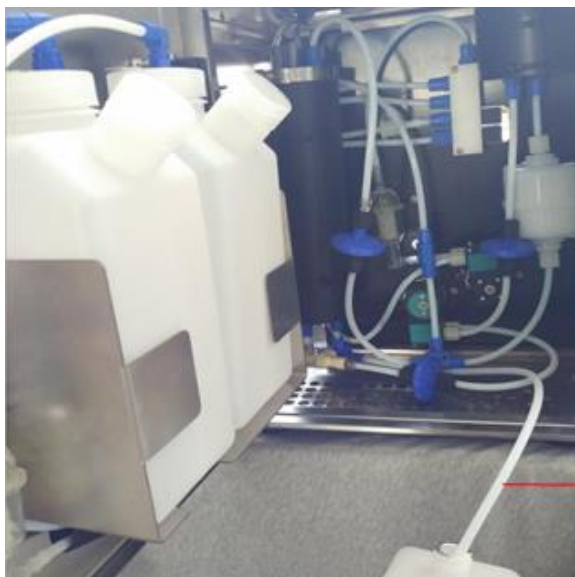
5.13. Programação de Manutenção



Verificação Diária	Verifique o frasco de tinta e o frasco de solvente; Limpe a cabeça de impressão.
Manutenção Trimestral (Pré-ditiva)	Limpar todo o Circuito Hidraulico; Verifique o filtro de ar; Verificar os Hórimetros dos Filtros; Teste de Eletrovalvulas.
Manutenção Preventiva (1500 - 2000 hrs)	Limpar todo o Circuito Hidraulico; Realizar a troca dos filtros; Teste de Eletrovalvulas.

5.14. Manutenção Preventiva

5.14.1. Limpeza do Circuito Hidráulico



TUBO DE DRENO

- Pressione “**Serviço**” na página inicial, e então pressione “**Função**”.
- Desative o fluxo de tinta pressionando “**OFF**” em “**Tinta**”.
- Retire a tampa do tubo de drenagem e coloque-o em uma garrafa vazia.
- Pressione “**Serviço**” na página inicial padrão, depois pressione “**Função**” e, em seguida “**Modo de depuração**”. Pressione “**ON**” para ativar “**Esvaziar**”. A tinta será drenada automaticamente.
- Selar o tubo de drenagem com a tampa.
- Se precisar preencher com tinta nova, execute “**Primeiro Abastecimento**”.
- Sugere-se que a tinta dentro da máquina seja substituída a cada **seis meses**.



5.14.2. Troca dos Filtros



Filtro de Ar

- O filtro principal deve ser substituído a cada 1500 ~ 2000 horas de funcionamento, ou quando rachaduras brancas puderem ser encontradas na superfície acima do filtro principal.
- **DEVE** desligar o jato de tinta e aguardar cerca de 15 minutos até que não haja pressão no sistema hidráulico antes dessa substituição. Durante o processo de substituição, é necessário evitar a entrada de poeira no sistema de tinta.



5.14.3 Quadros Elétricos

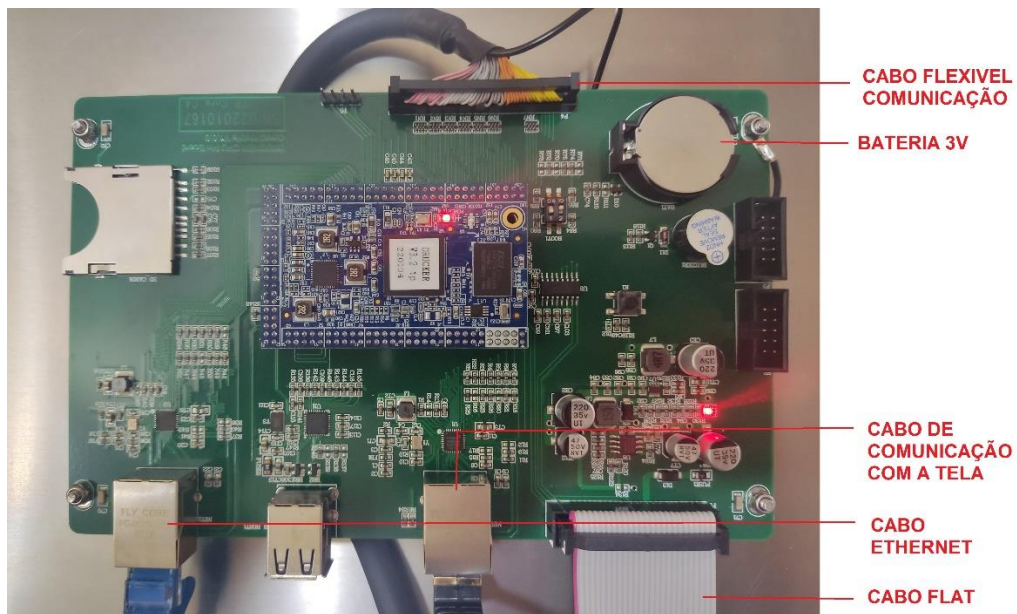
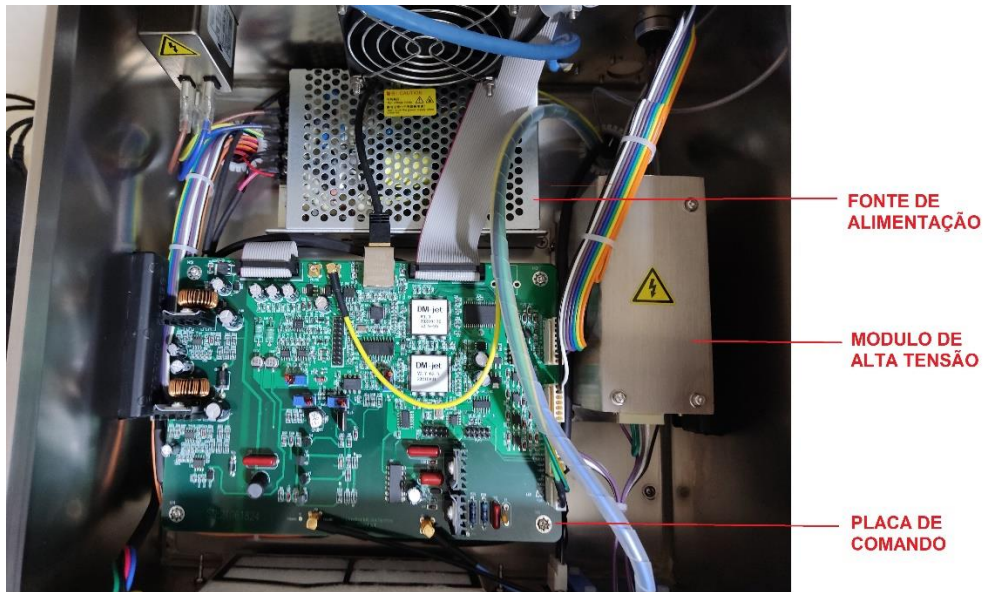


FIG 1- 2. PARTES ELÉTRICAS

Unidade SP - Rua Frei Ângelo Maria, 90 | Jd. Santa Clara
 CEP: 12080-070 | Taubaté/SP

(12) 3632-4866

Unidade MG - Avenida Lenhita, 1440 Padre Eustaquio CEP 35680-145

Itaúna/MG

(12) 99807-8978



5.15. DICAS PARA SOLUCIONAR SEUS PROBLEMAS

Falha	Possível Razão	Solução
Não pode ligar jato de tinta	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Fonte de alimentação não está conectada ◆ Fusível da fonte principal queimado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Conecte a fonte de alimentação ◆ Verifique se a voltagem é compatível ou não; ◆ Substitua o fusível.
Sem fluxo de tinta	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Bocal bloqueado ◆ Válvula V1 bloqueada ou com defeito 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Limpe o bocal na página "Function". ◆ Limpe a V1 ou a substitua.
Desvio do fluxo de tinta ou instável	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Bocal bloqueado. ◆ Filtro principal bloqueado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Tinta suja. Troque. ◆ Limpe o bocal o troque-o. ◆ Substitua o filtro principal.
Pressão de tinta muito baixa	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Insuficiência de tinta. ◆ Filtro principal bloqueado ◆ Filtro de rede bloqueado, localizado na entrada do fluxo de tinta da bomba de pressão ◆ Problema na bomba de pressão. ◆ Restritor D2 solto. ◆ Problema no transmissor de pressão. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Verifique se a tinta dentro do frasco de tinta é suficiente. ◆ Substitua o filtro principal. ◆ Substitua o filtro de rede. ◆ Verifique a bomba de pressão ou troque-a. ◆ Aperte o restritor D2 ou troque-o. ◆ Verifique o transmissor de pressão ou troque-o.
Tanque de mistura transbordando	<ul style="list-style-type: none"> ◆ O sensor de nível de tinta dentro do tanque de mistura está bloqueado ou com defeito. ◆ A conexão da placa do sistema de tinta está solta ou com defeito. ◆ Válvula de adição de solvente, válvula de adição de tinta não pode fechar corretamente. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Limpe o sensor dentro do tanque de mistura ou substitua o tanque de mistura ◆ Verifique as conexões da placa do sistema de tinta. ◆ Verifique a válvula de adição de solvente e a válvula de adição de tinta ou substitua
Viscosidade de tinta muito alta	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sem solvente no frasco de solvente. ◆ Válvula de adição de tinta com defeito. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Verifique se há solvente dentro do frasco de solvente, adicione se não for suficiente ◆ Limpe a válvula de adição de tinta ou troque-a
Viscosidade de tinta muito baixa	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Válvula de adição de solvente com defeito. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Verifique a válvula de adição de solvente ou troque-a



Nenhuma sucção na calha	<ul style="list-style-type: none"> ◆ O tubo de reciclagem na parte traseira da cabeça de impressão está bloqueado. ◆ O frasco de tinta ou o frasco de solvente está vazio. ◆ Problema na bomba de sucção. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Limpe o bloqueio do tubo de reciclagem ◆ Preencha tinta e solvente se necessário. ◆ Verifique a bomba de sucção e troque-a.
Não imprime	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Nenhum texto para impressão. ◆ Configuração incorreta. ◆ Placa de impressão com defeito. ◆ Sem alta tensão (HV). ◆ Nenhuma entrada de sinal de disparo. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Reedito o texto de impressão e recarregue. ◆ Verifique a configuração e recarregue. ◆ Substitua a placa de impressão. ◆ Ajuste HV ou substitua a placa de alta tensão. ◆ Verifique o sensor fotográfico ou o codificador
Impressão de ponto voando	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Forma de quebra de gota de tinta ruim. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ajuste a forma de quebra da gota de tinta ou substitua o ressonador
Tinta acumulada na calha	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Fases não são boas. ◆ Posição do fluxo de tinta muito perto da parte traseira da calha ◆ A tinta expirou ou estava contaminada. ◆ Filtro principal bloqueado. ◆ Bico bloqueado. ◆ Forma de quebra de gota de tinta ruim. ◆ Flutuação de pressão ou queda de tinta se move para cima e para baixo. ◆ Problema de fase. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ajuste a fase. ◆ Ajuste a posição do fluxo de tinta para calibrar corretamente. ◆ Troque a tinta. ◆ Substitua o filtro principal. ◆ Limpar bocal. ◆ Ajustar a forma de quebra da gota de tinta. ◆ Substitua o filtro principal ou o amortecedor de pressão. ◆ Ajuste a fase.
Tinta acumulada no eletrodo de deflexão superior	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Eletrodo de deflexão superior poluído por tinta seca. ◆ HV muito alto. ◆ Viscosidade acima da faixa correta ± 50. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Limpe o eletrodo de deflexão superior e seque-o com um soprador. ◆ Ajuste HV. ◆ Ajustar a viscosidade para o intervalo.



<p>Gotas de tinta da cabeça de impressão.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Desvio do fluxo de tinta da calha. ◆ Nenhuma sucção da calha. ◆ Bomba de sucção com defeito. 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Limpe o bocal e ajuste a posição do fluxo de tinta ◆ Tinta e solvente suficiente em cada frasco. ◆ Verifique a bomba de sucção ou substitua.
<p>A cabeça está aberta</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Cabeça de impressão está aberta ◆ Sensor Hall danificado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Feche a cabeça de impressão ◆ Mude o sensor hall ou ligue para o serviço de engenharia
<p>Erro de alta tensão (HV)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ proteção do cabo HV quebrada ◆ Placa AMP quebrada 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ use fita isolante/cola para corrigi-lo ◆ Alterar delexão superior ◆ Alterar placa AMP
<p>Balanço de tinta/solvente baixo</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Cartão de tinta/ solvente terminado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Digitalize novo cartão de tinta/solvente
<p>Transbordamento de tinta</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Tanque de mistura cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Drene um pouco de tinta do tubo de drenagem
<p>Jato fora da calha</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Bico bloqueado ◆ Posição de alinhamento incorreta 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Use bocal de purga/limpeza para limpar o bocal ◆ Use a chave de ferro para ajustar o alinhamento
<p>Falta de tinta/solvente</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sem tinta/solvente na garrafa ◆ Flutuador quebrado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Adicione tinta/solvente ◆ Troque o flutuador ou ligue para serviço de engenharia
<p>Carregando</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Configuração está carregando 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Por favor, aguarde essa impressão acabar
<p>Sobrecarga da bomba de pressão</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Distrator sob o amortecedor bloqueado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Por favor, limpe o distrator sob o amortecedor



Pressão muito alta (>200)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Transmissor de pressão quebrado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Troque o transmissor de pressão ou ligue para serviço de engenharia
Pressão muito baixa (<200)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Válvula de sangria bloqueada ◆ Agulha dentro da D2 solta ◆ Transmissor de pressão quebrado 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Limpe a válvula de sangria ◆ Aperte a agulha ◆ Troque o transmissor de pressão ou ligue para serviço de engenharia
Erro de detecção de viscosidade	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Bomba de pressão quebrada ◆ Vazamento de tinta ◆ Vazão de tinta ◆ Distrator sob o tanque de mistura bloqueado ◆ Viscosidade muito alta 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Troque a bomba de pressão ou ligue para serviço de engenharia ◆ Verifique a conexão de todos os tubos ◆ Escorra um pouco de tinta ◆ Limpe o distrator ◆ Encha completamente o frasco de solvente e deixe a impressora continuar funcionando
Viscosidade alta	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Viscosidade muito alta 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Encha completamente o frasco de solvente e deixe a impressora continuar funcionando
Viscosidade baixa	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Viscosidade muito baixa 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Encha completamente o frasco de tinta e deixe a impressora continuar funcionando



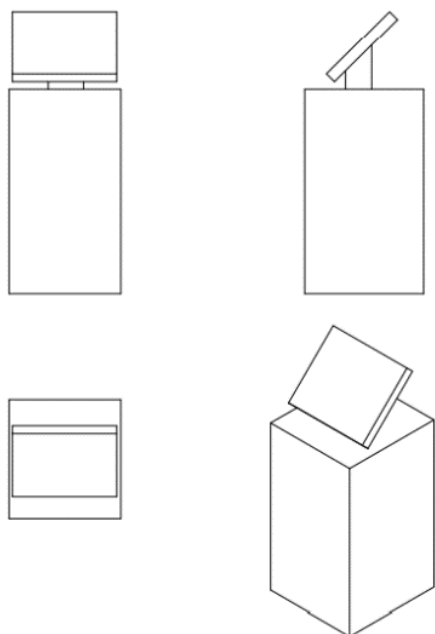
5.16 Dicas da placa eletrônica

Fault discription	Solution
Erro COM1	<ul style="list-style-type: none">◆ Verifique a conexão entre a placa da CPU e a placa do sistema para imprimir◆ Verifique o cabo Ethernet
Erro Com2	<ul style="list-style-type: none">◆ Verifique a conexão entre a placa do sistema de tinta e a placa do sistema para imprimir◆ Verifique a conexão entre a placa da CPU e a placa do sistema para imprimir
Erro de comunicação Ethernet	<ul style="list-style-type: none">◆ Verifique o cabo Ethernet



6. Informações Físicas

6.1. Desenho Geral

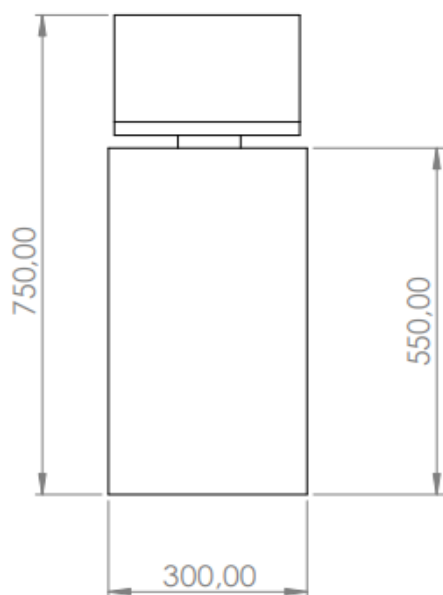


6.1.1 Informações Físicas – Geral

DIMENSÕES MECÂNICAS			
CORPO PRINCIPAL	ALTURA	LARGURA	COMPRIMENTO
	750 mm (incluindo monitor)	300 mm	320 mm
CABEÇA DE IMPRESSÃO	ALTURA	LARGURA	COMPRIMENTO
	180 mm	43 mm	53 mm
MATERIAL DO GABINETE	AÇO INOXIDÁVEL IP54		
PESO	30 KG		
FONTE DE ENERGIA			
VOLTAGEM	120V – 230V, auto adaptação 50-60Hz		
POTENCIA	120 W		
AMBIENTE DE TRABALHO			
TEMPERATURA AMBIENTE	5 - 40°C		
UMIDADE AMBIENTE	Máximo de 90% de umidade relativa, sem condensação		



6.2 Informações Físicas – Gabinete



6.3 Informações Técnicas – Cabeça De Impressão

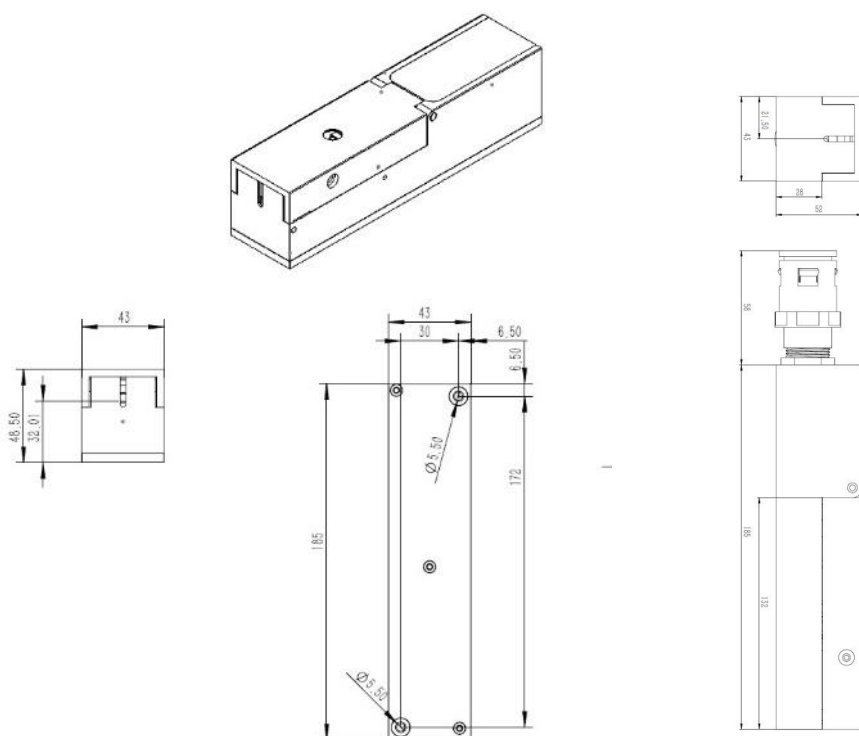


FIG. 1-2 DESENHO DAS DIMENSÕES DA CABEÇA DE IMPRESSÃO ALTURA

- **180MM LARGURA;**

Unidade SP - Rua Frei Ângelo Maria, 90 | Jd. Santa Clara
CEP: 12080-070 | Taubaté/SP

(12) 3632-4866

Unidade MG - Avenida Lenhita, 1440 Padre Eustaquio CEP 35680-145

Itaúna/MG

(12) 99807-8978

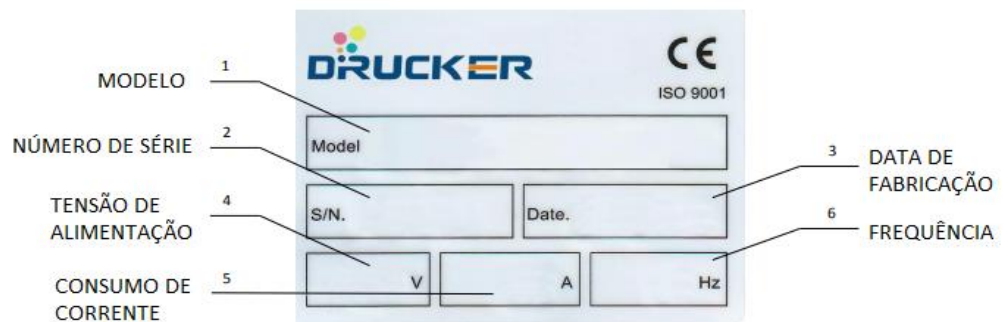


- **43MM** COMPRIMENTO;
- **52 MM** ALTURA DA CABEÇA DE IMPRESSÃO;
- **120MM** PESO (INCLUINDO MANGUEIRA UMBILICAL);
- **1,8KG** DIREÇÃO DE INSTALAÇÃO;
- QUALQUER DIREÇÃO FÁCIL SUBSTITUIÇÃO S/N;
- DISTÂNCIA ENTRE O OBJETO E A CABEÇA DE IMPRESSÃO – **1,5MM~2,5MM**
- RAIOS DE COBERTURA DA MANGUEIRA UMBILICAL – **200MM**
- DIÂMETRO DA MANGUEIRA UMBILICAL – **20MM**
- COMPRIMENTO DA MANGUEIRA UMBILICAL (PADRÃO) – **2500MM**
- TAMANHO DO BOCAL – **55µM** PADRÃO, **42/70µM** OPCIONAL

6.4 Informações Elétricas

A informação do equipamento se localiza na parte de traz da mesma, você achará as seguintes informações:

- MODELO/SÉRIE DA INKJET;
- NÚMERO DE SÉRIE DE PRODUÇÃO;
- DATA DE PRODUÇÃO DO EQUIPAMENTO ANO E MÊS;
- TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO **220V / 110V**;
- CORRENTE MÁXIMA **0.5 A 0.6**;
- FREQUÊNCIA DE POTÊNCIA **50HZ / 60HZ**;










6.5 Aprovações CE

Aprovado de acordo com os requerimentos CE




- **DIRETIVA DE MÁQUINAS:** 98/37/EC
- **DIRETIVA DE BAIXA VOLTAGEM:** 2006/95/EC
- **CÓDIGO PADRÃO:** EN ISO 12100-1:2003,
EN ISO 12100 -2:2003,
EN60204-1:2006,
EN 1050:1996.
- **COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA:** **92/31/EEC, 93/68/EEC**
- **CÓDIGO PADRÃO:** EN 61000-6-1:2001,
EN 61000-6-3:2001+A11:2004,
EN61000-3-2:2000+A2:2005,
EN 61000-3-3:1995+A1:2001:A2:2005



7 Spare Parts

PART NO.	DESCRIÇÃO	IDENTIFICAÇÃO	COMENTARIOS
D2-NOZ60	BICO 60 um.		PARAFUSADO NA CÂMARA DE TINTA.
DR-OR-11.2x1.8	O-RING, 11.2X1.8		DENTRO DA CÂMARA DE TINTA.
DR-OR-3x1.5	O-RING 3X1.5		ATRÁS DA CÂMARA DE TINTA 2 UNID.
DR-OR- 2x1RSTR	O-RING 2X1		O-RING DO RESSONADOR (62.5Khz).
D2-RSTR625	RESSONADOR 62.5Khz.		RESSONADOR - 62.5Khz
D2-INKCBR	CÂMARA DE TINTA (CABEÇOTE)		MODELO PADRÃO PARA αJET. (PEÇA ÚNICA, SEM RESSONADOR/BICO)
DR-VAL-STG	VÁLVULA SOLENOIDE		MODELO DE VALVULA DENTRO DO COMPARTIMENTO HIDRAULICO PRINCIPAL.



D2-VAL-NZ	Nozzle Valve		Solenoid valve for "Jet", α1-Plus Gen2 models only.
DR-UPPER-IE	Upper Deflection Electrode		Upper Deflection Electrode
D2-HEATER	Heater Module		Heater module for Gen2 only.



8 Kit de Embalagem

Dentro da embalagem, você vai achar geralmente os itens abaixo. Cada área pode ser ligeiramente diferente mas os itens a seguir são partes básicas no kit.

ITEM	CÓDIGO
GARRAFA DE LIMPEZA 	DR-CLNBTL
VENTILADOR DE BORRACHA 	XRQ Manual
SENSOR 	FQN18-7TK-10-C
ENCODER 	DR- ENC-2000
TERRUPTOR DE REINICIALIZAÇÃO 	DR-ENC-RST



9 Referências

9.1 Velocidade de Impressão

A velocidade no local pode ser diferente da velocidade nesta tabela, que foi influenciada pelas condições no local.

Frequência do ressonador [Hz]:			62,500, RW-α1-B-55			
Modo de Impressão	Fontes & Linhas	Velocidade Max. (m/sec)	Velocidade Max. (m/min)	Largura do Caractere (mm)	Velocidade Max. (m/min)	Largura do Texto (mm)
HISP (Largura do Caractere =1)	a5x5 1 linha	4.67	280.00	2.0	250.00	2.5
	a7x5 1 linha	3.33	200.00	2.0	200.00	2.5
	M9x6 1 linha	3.00	180.00	2.5	180.00	3.0
	N11x7 1 linha	2.50	150.00	3.0	150.00	3.5
	hzk12 1 linha	1.83	110.00	4.0	100.75	4.5
	a7x5 2 linhas	1.20	72.00	2.0	70.,00	2.5
STANDARD (Largura do Caractere =1)	a7x5 1 linha	1.67	100.00	2.0	125.00	2.5
	a7x5 2 linhas	1.00	60.00	2.0	75.00	2.5
	a7x5 3 linhas	0.60	36.00	2.0	45.00	2.5
	a7x5 4 linhas	0.40	24.00	2.0	30.00	2.5
	M9x6 1 linha	1.33	80.00	2.0	100.00	2.5
	N11x7 1 linha	1.17	70.00	3.0	81.67	3.5
	hzk12 1 linha	1.17	70.00	4.0	78.75	4.5



9.2 - Cálculo diário dos custos de funcionamento

Condições de cálculo:

1. Bocal de 55 µm
2. O cálculo é apenas para sua referência e os resultados podem ser alterados junto com a circunstância.
3. DRUCKER reserva-se o direito de obter mais explicações
4. Exemplo de impressão: matriz 7x5, "EXP 11 10 2010", total de 11 caracteres neste texto.
5. A tabela abaixo mostra os fatores, alguns são fixos; alguns são variáveis em diferentes fabricantes/marcas de jato de tinta, enquanto outros dependem de aplicativos na linha do usuário final. O preço da tinta e do solvente é apenas para exemplo.

Fatores de cálculo:

ITEM	CONTEÚDO	EXEMPLO	
A	Número de gotas de tinta	2,000,000,000 dots/ litro	Fixed
B	Tempo de operação do solvente	*150 hours/ litro	Variable in brands
C	Número de impressões	150 texto/minuto	Variable in brands
D	Dia de trabalho	26 dias/mês	Depends on user
E	1 turno	8 horas/turno	Depends on user
F	Número de turnos	3 turnos/dia	Depends on user
G	Lavagem operacional, com solvente	50 vezes/ litro	Fixed
H	Número de lavagem	4 vezes/mês	Fixed
P1	Preço da tinta	USD / litro	Variable in brands
P2	Preço do solvente	USD /litro	Variable in brands
L	Média de pontos para um caractere	40% x (7x5 matrix)	Depends on matrix
M	Número de caracteres	11/texto	Depends on user

Formula de cálculo:

Custo de tinta por dia = $C \times L \times M \times 60 \times E \times F \times P1 / A$

Custo de solvente por dia = $(E \times F / B) \times P2 + [H / (D \times G)] \times P2$

Consumo de Solvente:

Com sistema de recuperação de solventes/condensador: 150

horas/litro Sem sistema de recuperação de solvente/condensador: 80

horas/litro

A figura aqui é calculada em condições gerais e talvez seja diferente de várias regiões, apenas para referência. O ambiente de teste está abaixo de 20 cent-graus como condição normal. O valor pode mudar em várias temperaturas e umidade.





CODIFICANDO O FUTURO

WWW.SYSTEMJET.COM.BR

**RUA FREI ÂNGELO MARIA, 90, JARDIM
SANTA CLARA - TAUBATÉ/SP
CEP: 12080-070
(12) 3632-4866
(12) 97408-0385**

**AVENIDA LENHITA, 1440, PADRE EUS-
TAQUIO - ITAÚNA/MG
CEP: 35680-145
(37) 99807-8978**

