



K-Series

Manual de Producto

K600i

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE

IMPRESORA DOMINO K600i

MANUAL DE PRODUCTO

Este manual, número de referencia de Domino EPT010629, es una guía para el uso de impresoras Domino K600i.

Este manual de Domino ref. EPT010629 es la fuente oficial para el uso de la impresora Domino K600i. Constituye las instrucciones para fines de las Directiva de maquinaria 2006/42/EC.

La versión inglesa representa las instrucciones originales. Es el documento original de todas las versiones traducidas.

Se avisa a los usuarios de esta impresora que es imprescindible leer, entender y actuar con arreglo a la información proporcionada en la Parte 1: Higiene y seguridad.

Reservados todos los derechos. Ninguna parte de esta publicación se puede reproducir, guardar en sistemas de almacenamiento, ni transmitir en modo alguno, ya sea electrónico, mecánico, mediante fotocopia, grabación u otro, sin el permiso previo de Domino Printing Sciences plc.

Domino Printing Sciences plc. aplica una política de mejora continua de sus productos. Por lo tanto, la compañía se reserva el derecho de modificar las especificaciones contenidas en este manual sin previo aviso.

© Domino UK Limited. 2024.

Para ventas, servicio y tintas, póngase en contacto con:

Domino UK Limited

Trafalgar Way

Bar Hill

Cambridge CB23 8TU

Tel: 01954 782551

Fax: 01954 782874

Email: enquiries@domino-uk.com

Domino Amjet Ibérica, S.A.

Avda. de Valdelaparra, 4

28108 – Alcobendas

Madrid - España

Tel: +34 91 6542141

Fax: +34 91 6239444

www.domino-spain.com

Contenidos de la Declaración de incorporación CE

Doc. n.º: 0010151_R05

Nombre del fabricante: Domino Graph-Tech AG

Dirección del fabricante: Aeschwuhrstrasse 15, CH-4665 Oftringen, Suiza

Esta declaración de incorporación se emite bajo la responsabilidad exclusiva del fabricante.

Objeto de la declaración: Impresora de inyección de tinta digital K600i

Número de serie: de K600i-0480 en adelante

Por la presente, la persona abajo firmante declara, en representación de Domino Graph-Tech AG, que el producto incompleto mencionado arriba relativo a esta declaración cumple con los siguientes requisitos esenciales de salud y seguridad de la Directiva de maquinaria 2006/42/CE:

1.1.5; 1.1.6; 1.1.8;

1.2;

1.3.1; 1.3.4

1.5.1; 1.5.2; 1.5.3; 1.5.4; 1.5.5; 1.5.6; 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10; 1.5.11; 1.5.13;

1.5.14; 1.5.15;

1.6.1; 1.6.2; 1.6.3; 1.6.4;

1.7

El objeto de la declaración descrita anteriormente también es conforme con la legislación pertinente de armonización de la Unión Europea:

2014/30/UE: Directiva EMC

2011/65/UE: Directiva RoHS, incluida la modificación de la Directiva 2015/863

Se aplican las normas y especificaciones armonizadas:

EN ISO 12100:2010	Seguridad de las máquinas - Principios generales para el diseño - Evaluación del riesgo y reducción del riesgo
EN 60204-1:2018	Seguridad de las máquinas - Equipos eléctricos de maquinaria - Parte 1: Requisitos generales
EN 61000-6-2:2005	Compatibilidad Electromagnética (CEM) - Parte 6-2: Normas genéricas - Inmunidad en ambientes industriales
EN 61000-6-4: 2007+A1:2011	Compatibilidad Electromagnética (CEM) - Parte 6-4: Normas genéricas - Norma de emisiones para entornos industriales

La documentación técnica requerida por el Anexo VII Parte B de la Directiva de maquinaria se mantiene en la oficina central de Domino Graph-Tech AG, Aeschwuhstrasse 15, CH-4665 Oftringen, Suiza.

Esta declaración dejará de ser válida si la máquina se modifica sin el consentimiento de Domino Graph-Tech AG.

Se recomienda instalar la impresora de inyección de tinta digital K600i en un sistema de transporte ya existente.

La máquina final no debe entrar en funcionamiento mientras no se declare su conformidad con las disposiciones de la Directiva de maquinaria 2006/42/CE. Es obligatorio realizar una evaluación de riesgos para la máquina final completa, evaluación que debe incluir las interacciones máquina-máquina y humano-máquina. La realización de esta evaluación de riesgos y las medidas de protección consiguientes son responsabilidad del cliente.

Deben tenerse en cuenta los siguientes puntos:

- Debe haber espacio suficiente en y alrededor de la máquina completa, para permitir el uso y el mantenimiento. Debe haber espacio suficiente para la salida de emergencia.
- La K600i se debe integrar en el circuito de seguridad de parada de emergencia de la máquina completa.
- Cuando el soporte del cabezal de impresión está en la posición de limpieza/impresión, existe riesgo de atrapamiento durante el movimiento vertical y horizontal. En el manual se explican las situaciones en las que existe ese riesgo. Es preciso implementar medidas de seguridad adicionales.

Firmado por y en nombre de Domino Graph-Tech AG Aeschwuhstrasse 15
CH-4665 Oftringen, Suiza

Fecha: 22 de octubre de 2021

Nombre y cargo:

Christian Miescher

Responsable de Operaciones de Ingeniería

Declaración de incorporación



EU DECLARATION OF INCORPORATION

No. Doc-0010151_R05

Manufacturers name: Domino Graph-Tech AG
Manufacturers address: Aeschwahrstrasse 15, CH-4665 Oftringen, Switzerland

This declaration of incorporation is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Object of the declaration: K600i Digital Inkjet Printer
Serial number: from K600i-0480 onwards

The undersigned hereby declares, on behalf of Domino Graph-Tech AG that the above mentioned incomplete product to which this declaration relates is in conformity with the following EHSR of the 2006/42/EC Machinery Directive:

1.1.5; 1.1.6; 1.1.8;
1.2;
1.3.1; 1.3.4
1.5.1; 1.5.2; 1.5.3; 1.5.4; 1.5.5; 1.5.6; 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10; 1.5.11; 1.5.13;
1.5.14; 1.5.15;
1.6.1; 1.6.2; 1.6.3; 1.6.4;
1.7

The object of the declaration described above is also in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

2014/30/EU: EMC Directive
2011/65/EU: RoHS Directive, including amending Directive 2015/863

The following harmonised standards and specifications are applied:

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN 60204-1:2018	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements
EN 61000-6-2:2005	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-2: Generic standards – Immunity for industrial environments
EN 61000-6-4:2007+A1:2011	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-4: Generic standards – Emissions standard for industrial environments

Declaración de incorporación (continuación)



The technical documentation required by Annex VII Part B of the Machinery Directive is maintained at the corporate headquarters of Domino Graph-Tech AG, Aeschwuhstrasse 15, CH-4665 Oftringen.

This declaration is no longer valid if the machine is modified without the consent of Domino Graph-Tech AG.

It is proposed that K600i is installed in or onto an existing transport system. The final machine must not be put into service until it has been declared that it conforms to the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC. It is mandatory to perform a risk assessment for the final completed machine including the machine-machine-interfaces and the human-machine-interfaces. For the implementation of this risk assessment and the resulting protective measures the customer is responsible.

The following points must be considered:

- Check if there is sufficient space in and around the completed machine to allow operation and servicing. Ensure that there is enough space for the emergency exit.
- Integrate the K600i into the emergency stop safety circuit of the completed machine.
- If printhead mounting is in cleaning / printing position crush hazard exists during vertical and horizontal movement. In the manual is explained, in which situations this hazard does occur. Additional safety measures have to be installed.

Signed for and on behalf of

Domino Graph-Tech AG
Aeschwuhstrasse 15
CH-4665 Oftringen
Switzerland

Date: 22. October 2021

Signature:

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "C. Miescher".

Name and Job title: Christian Miescher
Head of Engineering Operations

This is the original document.

Aviso de la FCC

Este equipo ha sido probado y se ha comprobado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase A, de acuerdo con el apartado 15 del reglamento de la FCC (Federal Communications Commission). Estos límites se han diseñado para ofrecer una protección razonable contra interferencias perjudiciales cuando se opera el equipo en un entorno comercial.

Este equipo genera, utiliza y puede radiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con el manual de instrucciones, puede provocar interferencias perjudiciales para la comunicación radioeléctrica. La operación de este equipo en un área residencial puede causar interferencias perjudiciales, en cuyo caso, el usuario deberá corregir la interferencia y asumir todos los costes.

Cualquier cambio o modificación no aprobado expresamente por el fabricante podría invalidar la autoridad otorgada al usuario para operar el equipo.

Declaración Europea CEM

Este producto puede causar interferencias si se utiliza en zonas residenciales. Dicho uso debe evitarse mientras que el usuario no tome medidas especiales para reducir las emisiones electromagnéticas que prevengan interferencias en la recepción de señales de radio y televisión.

Desmantelamiento de equipos

La impresora K600i contiene materiales valiosos que deben reciclarse. También contiene materiales y componentes específicos que podrían ser peligrosos para la salud humana y el medio ambiente si se eliminan o manipulan incorrectamente. La K600i no debe tratarse como residuos domésticos.

Consulte a las autoridades de reciclado de residuos industriales para obtener información sobre la correcta eliminación. El cliente también es responsable (por ley, dependiendo del país) de borrar cualquier dato personal que pueda estar almacenado en el equipo.

Asegúrese de que el equipo no suponga ningún riesgo para el personal mientras esté almacenado antes de su eliminación.

Uso previsto de la impresora

La impresora K600i se ha diseñado para imprimir en diversos sustratos y productos. Para más información, póngase en contacto con su servicio de asistencia local.

La seguridad puede verse afectada si el producto se utiliza de un modo no indicado por el fabricante.

Público objetivo

Este documento cubre la información básica de seguridad y funcionamiento. Está dirigido a los operarios de este equipo. Domino recomienda que todos los operarios reciban formación sobre el producto antes de utilizar el equipo.

Conserve estas instrucciones para futuras consultas.

FIN DE VIDA DEL PRODUCTO/BATERÍA

ADVERTENCIA: Material inflamable. Riesgo de incendio o explosión.



- Las baterías no deben eliminarse con fuego, horno caliente o mediante aplastamiento o corte mecánicos. Respete la normativa local sobre residuos al reciclar baterías.
 - No almacene ni someta la batería a temperaturas altas o extremas, ni a baja presión atmosférica a gran altitud.
-

PRECAUCIÓN: *Material peligroso. Riesgo de daños al equipo y al entorno.*



Algunas baterías no son extraíbles. Si es necesario reemplazar la batería, sustituya la placa de circuito impreso en la que está instalada la batería. Respete la normativa local sobre residuos al reciclar la batería y placa de circuito impreso.

Información sobre el reciclaje de conformidad con las directivas de la Unión Europea y del Reino Unido sobre RAEE y baterías

Si va a reciclar un producto de Domino y se encuentra en Europa (EEE y Reino Unido), debe reciclar nuestros productos de acuerdo con los términos de la Directiva sobre RAEE y baterías.



Marca del producto



Marca de la batería

El producto o la batería están marcados con uno de los símbolos de reciclaje indicados arriba.

Al final de su vida útil, el producto o la batería deben reciclarse por separado en un punto de recogida de reciclaje adecuado.

Para obtener más información u orientación, envíe un correo electrónico a: environmental-protection@domino-printing.com.

CONTENIDO

PARTE 1	HIGIENE Y SEGURIDAD
PARTE 2	DESCRIPCIÓN
PARTE 3	OPERACIÓN
PARTE 4	PANTALLA GT-PRINT
PARTE 5	MANTENIMIENTO

REGISTRO DE MODIFICACIONES

Modificación	Fecha
Todas las partes de la 1ª edición	Octubre de 2011
Todas las partes de la 2ª edición	Junio de 2012
Todas las partes de la 3ª edición	Julio de 2014
Todas las partes de la 4ª edición	Noviembre de 2015
Todas las partes de la 5ª edición	Agosto de 2016
Todas las partes de la 6ª edición	Diciembre de 2017
Todas las partes de la 7ª edición	Junio de 2024

PARTE 1: HIGIENE Y SEGURIDAD

CONTENIDO

	Página
HIGIENE Y SEGURIDAD	1-3
Evaluación de riesgos	1-3
SDS	1-3
Símbolos de K600i	1-3
Riesgos de aplastamiento	1-5
Estación de sellado	1-5
Posición de impresión	1-5
Recorrido desde estación de sellado a posición de impresión	1-6
Equipo complementario	1-7
Configuración de la impresora	1-7
Flujos de residuos de curado UV y de disolventes	1-8
General	1-8
Drenaje de residuos	1-8
Tintas de impresión	1-9
Normas de higiene industrial y seguridad en el entorno de trabajo	1-9
Derrames y eliminación	1-10
Almacenamiento	1-10
Riesgo de incendio	1-10
Seguridad eléctrica/mecánica	1-11
Riesgos de la luz ultravioleta	1-11
Ozono	1-12
Límites de exposición	1-12
Ventilación	1-12
Primeros auxilios	1-12

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE

HIGIENE Y SEGURIDAD

Las siguientes instrucciones de seguridad incumben a todos los trabajos llevados a cabo en la máquina y en el área cercana a la misma. Deben tomarse en consideración las restricciones locales específicas de la fábrica.

Evaluación de riesgos

Asegúrese de que se han llevado a cabo tareas de evaluación de riesgos durante la instalación del sistema de impresión.

SDS

Domino proporciona hojas de datos de seguridad del producto que recogen información específica sobre aspectos de seguridad en la utilización de sus tintas y fluidos de limpieza. Los operarios deben estar familiarizados con el contenido de estas hojas.

Símbolos de K600i

En este manual se utilizan los siguientes símbolos. Cuando aparecen junto a un procedimiento o instrucción, tienen el significado e importancia de una advertencia o precaución escritas.



Riesgo de lesiones (aplastamiento) de manos o dedos. La fuente de alimentación debe estar apagada antes de acceder a esta zona durante el procedimiento de mantenimiento.



Es necesario utilizar protección para los ojos.



Debe llevar ropa protectora.

- Es necesario utilizar guantes de protección adecuados.
- Consulte las hojas de datos de seguridad.



Es necesario apagar el equipo y desconectar la fuente de alimentación.



Este procedimiento solo deberían realizarlo operadores debidamente capacitados para ello.

HIGIENE Y SEGURIDAD



Este procedimiento solo deberían realizarlo operarios avanzados.



Cuidado con las descargas de electricidad estática.
Es necesario seguir las siguientes precauciones para evitar la electricidad estática:

- Póngase una muñequera conectada a tierra.
- Evite llevar ropa que pueda acumular electricidad estática.

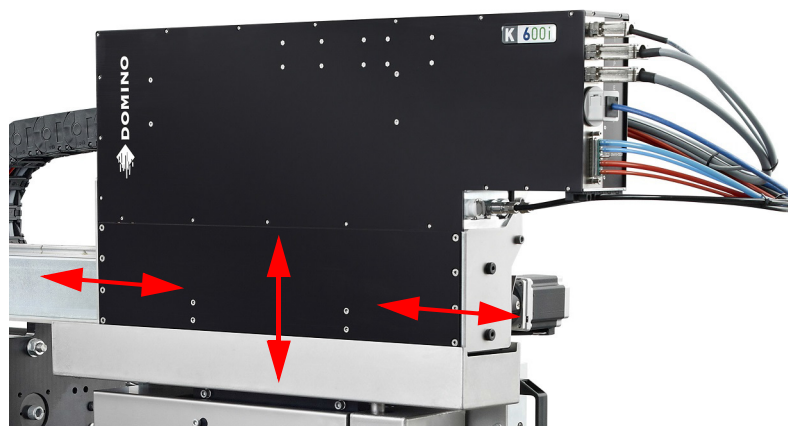


Riesgos de aplastamiento

Las áreas peligrosas por riesgo de aplastamiento se muestran en las siguientes ilustraciones:

Estación de sellado

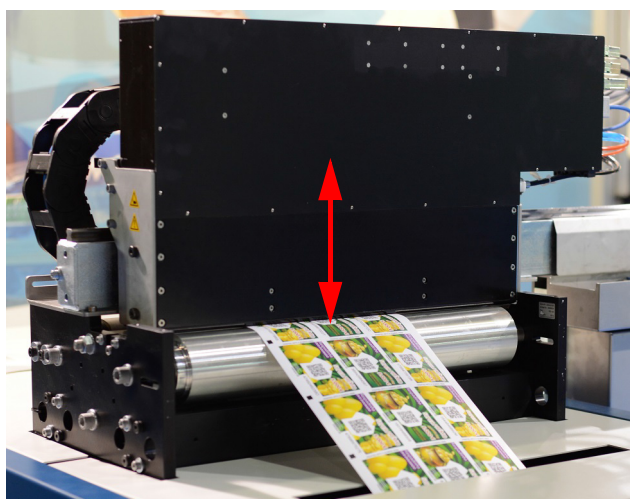
La zona en la que el cabezal de impresión avanza y retrocede (movimiento horizontal) y asciende y desciende (movimiento vertical) en la estación de sellado, durante el proceso de limpieza del cabezal de impresión.



Las flechas indican el movimiento vertical y horizontal.

Posición de impresión

La zona en la que el cabezal de impresión asciende y desciende (movimiento horizontal) para colocarse en la posición de impresión al iniciarse la línea (movimiento vertical).



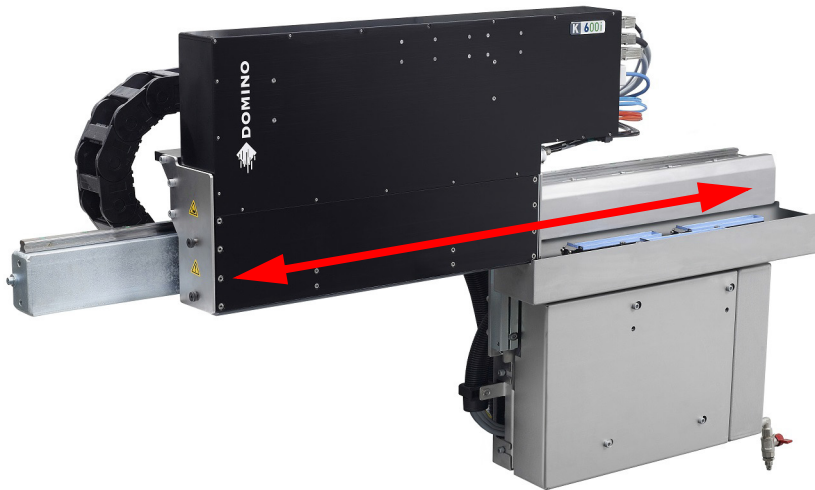
La flecha indica el movimiento en un plano vertical.

Recorrido desde estación de sellado a posición de impresión



- ADVERTENCIAS:** (1) Las áreas ilustradas y descritas en las [páginas 1-5](#) y [1-6](#) presentan riesgos de aplastamiento. Según el tipo de línea de producción en que esté instalado el sistema de impresión, un área de riesgo podría ser difícil de proteger.
- (2) Mantenga las manos apartadas de la impresora en funcionamiento.

La zona de movimiento del cabezal de impresión desde la estación de sellado a la posición de impresión y de regreso a la estación de sellado (movimiento horizontal).



La flecha indica el movimiento en un plano horizontal.

Equipo complementario

Además de los riesgos de aplastamiento ilustrados, debe tenerse en cuenta que el equipo complementario (por ejemplo las líneas de alimentación, transmisión y control) se moverá durante el uso. Es preciso tomar precauciones para evitar que la ropa o partes del cuerpo queden atrapados en el equipo durante el uso del mismo.

Nota: El cliente tiene la responsabilidad de realizar una evaluación de riesgos del equipo de impresión instalado. Domino puede prestarle asistencia de ser necesario.

Configuración de la impresora

La configuración de la impresora debe tenerse en cuenta, especialmente al evaluar riesgos de aplastamiento.

En general, las advertencias indicadas en este manual se basan en un uso típico de la impresora. Este comportamiento se puede configurar según los requisitos específicos del cliente. El cliente tiene la responsabilidad de asegurar que todos los usuarios tengan conocimiento de los posibles cambios efectuados en el funcionamiento de la impresora, especialmente durante las operaciones de impresión, parada y aparcamiento.

Flujos de residuos de curado UV y de disolventes

General

Domino ofrece consejos sobre el almacenamiento y uso seguros de sus tintas y otros consumibles, y estos consejos son igualmente importantes a la hora de considerar la gestión de los residuos de todos los procesos de impresión.

La gestión y eliminación seguras de residuos protegerán sus equipos, sus empleados y el medio ambiente.

Es importante mantener totalmente separados entre sí los flujos de residuos UV, acuosos y basados en disolventes. También es importante verificar que existen procedimientos de protección en caso de mezclarse esos productos, ya sea de forma deliberada o inadvertida.

Como ocurre con todos los productos químicos industriales, aunque la probabilidad es baja, la mezcla puede tener consecuencias adversas que pueden provocar daños o perjuicios.

Además, la mezcla de residuos de tintas UV, acuosos y basados en disolventes también puede afectar a sus iniciativas de eliminación/reciclaje/recuperación de residuos.

Por tanto, Domino aconseja a los clientes que adopten medidas preventivas para evitar la mezcla de estos flujos de residuos, como la separación física, la señalización y la formación cuando proceda.

Drenaje de residuos

Es importante que el contenedor utilizado para recoger residuos (consulte la [página 5-8](#)) sea de la capacidad suficiente y compatible con el tipo de residuo tanto en su construcción como en su contenido anterior.

Por lo general, es adecuada una botella utilizada previamente para una nueva limpieza o la tinta especificada para la impresora. Asegúrese de que esté claramente etiquetada como RESIDUOS para que pueda ser identificada para su uso futuro.

No utilice nunca un contenedor que se haya utilizado para almacenar otros productos químicos, aunque parezca limpio. Pueden producirse reacciones químicas peligrosas.

En caso de que los residuos recogidos se trasvasen a un contenedor más grande para su almacenamiento, es igualmente importante que el contenedor más grande sea compatible con el tipo de residuo, tal como se ha detallado anteriormente.



Tintas de impresión

ADVERTENCIA: Lleve siempre puesto el equipo de protección individual (EPI) adecuado, que incluye gafas protectoras (para UV y productos químicos), guantes (específicos para el tipo de tinta cuando sea necesario) y calzado con punteras de acero. Los guantes deben cambiarse con regularidad aunque no parezcan estar contaminados.

Cada contenedor de tinta y fluido de limpieza de Domino muestra advertencias. Consulte la hoja de datos para obtener más detalles. Las siguientes notas se ofrecen exclusivamente a título orientativo.

Normas de higiene industrial y seguridad en el entorno de trabajo

Si se utilizan correctamente, las tintas de impresión no presentan riesgos o problemas inaceptables. Sin embargo, todos los usuarios deben estar familiarizados con los estándares de seguridad adecuados y ser conscientes de las precauciones que deben adoptarse. Los requisitos básicos son los siguientes:

- Deben seguirse los estándares de práctica industrial referentes a limpieza, pulcritud y almacenamiento
- Las tintas y los contenedores de tinta deben manipularse con precaución
- Todas las personas que entren en contacto con fluidos deben tener la formación apropiada para su utilización
- No utilice la impresora en sitios húmedos o con riesgos de explosión.

Las normas de seguridad industrial varían según el entorno de trabajo. A continuación se enumeran los principios generales que le permitirán adoptar las precauciones necesarias:

- Se debe evitar el contacto con la boca. Por consiguiente, no se debe comer, beber, ni fumar y deberán evitarse aquellos hábitos personales que puedan tener como consecuencia una transferencia de tinta a la boca
- No fumar ni permitir llamas (u otras fuentes de ignición) en la proximidad de tintas y fluidos de limpieza pues es muy peligroso
- Evite el contacto con los ojos. Utilice protección adecuada para los ojos siempre que exista un riesgo de salpicadura o de nebulización. Si la tinta entra en los ojos, como primeros auxilios es preciso mojar la zona afectada durante 15 minutos con una solución salina preferiblemente, o agua limpia. Evite que el agua utilizada entre en el ojo no afectado. Consulte a un médico inmediatamente

- La mayoría de tintas contienen disolventes, tintes, aglutinantes y fotoindicadores perjudiciales para la piel. Las advertencias al respecto figuran en las hojas de datos relevantes. Es obligatoria la utilización de guantes, cremas y prendas protectoras. Si se ha estado en contacto con la tinta, se deberá lavar cualquier residuo en cuanto sea posible en las instalaciones de lavado más cercanas
- Muchas tintas contienen materiales que se evaporan fácilmente, provocando vapores que pueden ser inhalados. Es necesaria una buena ventilación
- Los materiales de limpieza usado (por ejemplo, las toallitas de limpieza aprobadas por Domino) constituyen un riesgo de incendio. Se deben recoger y eliminar de acuerdo a la normativa de seguridad después de su uso
- Los derrames de tintas de impresión y otros productos auxiliares deben limpiarse de forma inmediata. Evite que las tintas y otros disolventes penetren en los sistemas de drenaje o desagüe.

Derrames y eliminación

Las tintas y los fluidos asociados son conductores de electricidad. Por tanto, desconecte la alimentación eléctrica de la impresora cuando limpie los derrames del interior de la cabina.

Las tintas de impresión y los fluidos asociados no deben tratarse como desperdicios ordinarios. Se deben eliminar mediante métodos autorizados y con arreglo a la normativa vigente.

Almacenamiento

Las tintas y los fluidos de limpieza deben guardarse en contenedores suministrados/aprobados por Domino.

Las tintas deben almacenarse en edificios bien ventilados, o en áreas destinadas exclusivamente a tal efecto, elegidas por ser seguras en caso de incendio.

Las tintas deben guardarse en lugares cuya temperatura ambiente es la indicada en las hojas de datos. De lo contrario, la tinta se degrada y puede provocar fallos en el sistema y la boquilla.

Riesgo de incendio

El riesgo de incendio es una consideración fundamental a la hora de utilizar y almacenar tintas de impresión. El grado de riesgo de incendio variará considerablemente entre los diferentes tipos de tinta o solución de limpieza.

En ciertos casos las tintas UV pueden hacerse inflamables. Consulte la hoja de datos para obtener más detalles.

En caso de incendio, existe la posibilidad de que las tintas de impresión desprendan vapores nocivos. Por esta razón, es preciso almacenar la tinta en un lugar al que la brigada contra incendios pueda llegar con rapidez y desde donde no pueda esparcirse más allá del área de almacenamiento.

Seguridad eléctrica/mecánica



- ADVERTENCIAS:**
- (1) Dentro del cabezal y el armario hay altas tensiones. Compruebe que la corriente esté desconectada antes de abrir los armarios, retirar los paneles o quitar la tapa del cabezal.
 - (2) Asegúrese de contar con extintores de incendios adecuados al alcance de la mano.
 - (3) Las impresoras Domino requieren una entrada eléctrica y generan alta tensión. El personal de mantenimiento y los técnicos de servicio deben haber recibido la formación pertinente antes de disponerse a trabajar con el equipo.
 - (4) No intente elevar equipos pesados sin ayuda. Utilice un equipo de elevación o solicite ayuda a otra persona. Asegúrese de que los cables no constituyan un riesgo para el personal.
 - (5) Asegúrese de que todas las reparaciones sean llevadas a cabo por personal debidamente formado y autorizado.

Riesgos de la luz ultravioleta



- ADVERTENCIAS:**
- (1) La luz ultravioleta es peligrosa para los ojos y puede producir lesiones parecidas a las provocadas por el destello del arco de soldadura.
 - (2) La luz ultravioleta causa quemaduras en la piel similares a las quemaduras solares graves.
 - (3) Deben colocarse todos los protectores de luz necesarios mientras se está utilizando el equipo.

Los sistemas de curado de tinta UV emiten una longitud de onda pico imperceptible a simple vista, por lo que la alta intensidad de la radiación UV podría no ser obvia. Para la seguridad de operarios y personal de mantenimiento, es importante seguir estas normas en todo momento:

- Nunca mire directamente a una fuente de luz UV
- La luz UV emitida por el sistema de curado de tinta debe estar correctamente apantallada para proteger los ojos y la piel
- Use protección contra radiación UV para ojos y piel durante tareas de mantenimiento.

Deben cumplirse todas las normativas y precauciones relevantes en el país de uso.

Para su uso, consulte el documento *HSE Guidance for Employers on the Control of Artificial Optical Radiation at Work Regulations (AOR) 2010* aplicable al Reino Unido, o la legislación local equivalente.

Ozono

El ozono (O³) es un gas tóxico de olor peculiar que constituye parte de la atmósfera terrestre. La producción artificial de ozono tiene diversos usos industriales. También ocurre naturalmente a partir del oxígeno cuando se producen descargas eléctricas.

Las concentraciones en la atmósfera cercana dependen de la estación del año, las condiciones climatológicas, la altitud y la humedad.

Límites de exposición

La política general adoptada por las autoridades de seguridad y sanidad en el Reino Unido es que la exposición a sustancias peligrosas debería ser tan baja como sea posible en la práctica.

Los usuarios deben cumplir todas las normativas relevantes aplicables en el país de uso y consultar los manuales del fabricante en lo relativo a equipos que produzcan ozono durante un funcionamiento normal.

Ventilación

Las áreas en las que pueda haber emisiones de ozono deben estar dotadas de sistemas de ventilación y extracción adecuados.

El uso de aparatos de salida junto a la fuente de las emisiones debería impedir que el ozono se mezcle con el aire del recinto de trabajo.

Primeros auxilios

Si una persona sufre intoxicación por ozono, es preciso:

- (1) Trasladar a la persona a una zona templada y libre de contaminación, y aflojar cualquier constricción de la ropa alrededor del cuello y la cintura.
- (2) Hacer que la persona guarde reposo.
- (3) Se debe solicitar asistencia médica.

PARTE 2: DESCRIPCIÓN

CONTENIDO

	Página
INTRODUCCIÓN	2-3
Ventajas de la impresora K600i	2-3
Impresión dúplex	2-3
Sistema de circulación de tinta	2-3
Limpieza del cabezal de impresión	2-3
Alineación del cabezal de impresión	2-3
ESPECIFICACIONES DE LA IMPRESORA	2-4
Datos de boquillas	2-4
Anchura de impresión y formato de imagen	2-4
Cabezal de impresión	2-4
Capacidad para fluidos	2-5
Condiciones medioambientales de funcionamiento y almacenamiento	2-5
Alimentación y suministro de aire	2-5
Suministro de aire	2-5

DESCRIPCIÓN

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE

INTRODUCCIÓN

Este documento contiene las instrucciones básicas de operación con la impresora Domino K600i.

El personal que utilice esta máquina debe:

- Conocer las normas básicas del sector en lo relativo a seguridad laboral y prevención de accidentes
- Estar capacitado para usar la máquina
- Haber leído y comprendido las instrucciones de seguridad y los procedimientos de uso descritos en este manual de producto.

Ventajas de la impresora K600i

La impresora K600i tiene varios sistemas y componentes dotados de tecnología inteligente (i-Tech) que aportan flexibilidad y fiabilidad.

Impresión dúplex

La impresión dúplex está disponible para sistemas con dos cabezales de impresión si se seleccionan los ajustes Rip para dos caras/una cara, escala de grises y posición de impresión en la hoja (posiciones X e Y positions).

Sistema de circulación de tinta

El sistema de circulación de tinta exclusivo (i-Tech ActiFlow) garantiza el movimiento de la tinta por el cabezal de impresión, incluso al detenerse la impresión. ActiFlow impide que la tinta se seque dentro de las boquillas, para evitar obstrucciones.

Limpieza del cabezal de impresión

El sistema puede configurarse para incluir operaciones automáticas de limpieza de cabezal y sellado (i-Tech CleanCap).

Este método revolucionario reduce a un mínimo el mantenimiento de la K600i. Cuando no está en funcionamiento, el cabezal de impresión se coloca automáticamente en la posición CleanCap, donde se purga, limpia y sella y queda listo para un uso posterior. Así se eliminan laboriosas tareas de limpieza a diario.

Alineación del cabezal de impresión

Para la alineación del cabezal de impresión y el apilado de imágenes se usa la tecnología de controlador de micromotor i-Tech StitchLink. Es fácil de usar y agiliza la configuración y el registro, lo que reduce al máximo la intervención manual del operario.

ESPECIFICACIONES DE LA IMPRESORA

Datos de boquillas

- 2656 boquillas por cabezal en una anchura de 108 mm (4,26")
- Cada cabezal de impresión tiene 2558 boquillas, y hay otras 49 en cada lado par áreas de margen.

Para un sistema de un cabezal 2558/600dpi = 108 mm/4,26" o para un sistema de tres cabezales 3x2558 + 2x98 = 7870/600dpi = 333 mm/13,12".

Anchura de impresión y formato de imagen

Módulo de impresión	Altura de imagen (mm)	Altura de imagen (pulgadas)
X1	108	4,26
X2	220	8,69
X3	333	13,12
X4	445	17,54
X5	558	21,96
X6	670	26,39
X7	782	30,81

Cabezal de impresión

Tamaño nominal de las gotas:	6, 7, 11 y 14 pl (picolitros), dependiendo del tipo de tinta usado (las cifras indicadas se refieren a tintas UV), los parámetros de funcionamiento y las condiciones de impresión.
Altura del cabezal de impresión desde la superficie de impresión:	1,0 mm (0,04"). <i>Nota: Las unidades de expulsión del cabezal de impresión se alojan en el cuerpo del cabezal, a una profundidad de 0,2 mm (200 um).</i>
Orientación del cabezal de impresión:	Solo impresión hacia abajo.

DESCRIPCIÓN

Capacidad para fluidos

Contenedor de residuos:	Integrado en la estación de sellado. La capacidad depende de la configuración del sistema.
Contenedor de fluido de limpieza:	Contenedor de 10 litros.

Condiciones medioambientales de funcionamiento y almacenamiento

Intervalo de temperaturas óptimo:	20-30°C
Intervalo de humedad óptimo:	40-60%
<i>Nota: Es conveniente trabajar en un entorno cuya temperatura y humedad estén bajo control. El funcionamiento en condiciones de temperatura y humedad fuera de estos intervalos puede afectar al rendimiento de la impresora.</i>	

Alimentación y suministro de aire

Entrada de alimentación:	Monofásica - 110-240 V CA 50-60 Hz auto conmutable (este equipo DEBE conectarse a tierra).
Calibre del fusible:	10 A
Potencia máxima:	2,5 kW
Sistema de curado por UV:	Depende del fabricante y el uso. Normalmente 380-420 V, caída de tensión trifásica + extractor.

Suministro de aire

Suministro de aire de entrada:	6-8 bar (87-116 psi), sin aceite, aire seco con filtros, regulado a 0,6 megapascales en estación de sellado de impresora. <i>Nota: Esta presión de aire es SOLO para la impresora K600i. El equipo complementario podría requerir distintos valores de presión de aire de entrada/flujo.</i>
--------------------------------	---

DESCRIPCIÓN

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE

PARTE 3: OPERACIÓN

CONTENIDO

	Página
COLA DE IMPRESIÓN	3-3
Encendido inicial	3-3
Referencia y limpieza del cabezal de impresión	3-3
Referencia	3-4
Limpieza del cabezal de impresión	3-4
Prueba de impresión	3-5
Inicio de producción	3-6
Apagado normal	3-7
PATRONES DE PRUEBA Y ALINEACIÓN DE CABEZALES	3-9
Distribución de expulsión del cabezal de impresión	3-9
Patrón de prueba estándar	3-10
Patrón de alineamiento de cabezales de impresión.....	3-11
SISTEMA DE ARCHIVOS DE GT-PRINT	3-12
Estructura de archivos	3-12
GT-Print-Data	3-12
GT-Print	3-12
Visualización del registro de errores	3-12
Exportación del registro de errores.....	3-12

OPERACIÓN

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE



COLA DE IMPRESIÓN

Encendido inicial



Iconos de la barra de herramientas



- (1) Antes de encender la K600i, retire los tubos receptores de las botellas de tinta y limpieza para comprobar visualmente sus niveles de fluido. Deben tener fluidos suficientes para completar los trabajos de impresión planificados. Si necesita información sobre la ubicación de las botellas de tinta y limpieza, consulte la [página 5-5](#) y la [página 5-7](#).




Notas: (1) Si se comprueban los niveles de fluido mientras la impresora está en funcionamiento, aparecen mensajes de error que se deben borrar.

(2) Si se usan equipos OEM en el sistema, consulte los procedimientos de encendido del fabricante.

- (2) Compruebe que el interruptor que aísla la alimentación, ubicado en la parte trasera del aparato, esté en la posición de encendido: *On*.
- (3) Oprima el pestillo inferior para abrir la puerta de la cabina.
- (4) Encienda el sistema usando el interruptor de *encendido/apagado*. Se enciende una luz azul para confirmar que el sistema se está encendiendo.

El ordenador se inicia automáticamente y se muestra el escritorio.

Nota: El sistema de impresión K600i se puede configurar de modo que el software GT-Print se inicie automáticamente. Si la opción ya está establecida, vaya a “Referencia y limpieza de cabezal”; si no, vaya al [paso \(5\)](#).

- (5) Inicie GT-Print haciendo clic en el icono  en el escritorio.
- (6) Desde la pestaña *Cola de impresión*, seleccione el icono de *Semáforo* para borrar los errores existentes.

Referencia y limpieza del cabezal de impresión

Durante el encendido inicial de la impresora, el sistema debe realizar dos tareas:


- Un procedimiento de referencia para los sensores de posición del motor del cabezal de impresión en relación con las posiciones de la estación de sellado y el cabezal de impresión.
- Limpieza del cabezal de impresión para garantizar que no tenga restos de tinta y que no haya ninguna boquilla bloqueada.


OPERACIÓN

Estas tareas se resaltan en la sección *Error* de la pantalla *Cola de impresión*, como se puede ver a continuación:

Errors		
Time	Err	Message
11:02:18		GT-Print started: Version=2.6.533.1
11:02:18		FPGA_stopPrint(FPGA.cpp 533)
11:02:19		Cleaning 1: Need cleaning
11:02:19		Cleaning 1: Not referenced

Referencia

Para realizar el procedimiento de referencia, haga clic en el icono de *Referencia* .

Si el icono está atenuado, significa que hay errores que se deben rectificar haciendo clic en el icono de *Semáforo* .

Una vez finalizada la referencia, permanece el error *Necesita limpieza*.

Limpieza del cabezal de impresión

Antes de que se pueda limpiar el cabezal de impresión, se debe permitir que el módulo neumático y el cabezal de impresión alcancen temperaturas de funcionamiento.

Supervise el icono de *temperatura* situado en la barra de estado inferior:



Gris: correcto




Amarillo: esperar



Rojo: tiempo de espera agotado. El tiempo de espera de los calentadores se ha agotado. Es necesario resetear manualmente. Para ello, resetee los errores haciendo clic en el icono de semáforo.

Notas: (1) No ejecute el comando de limpieza si el icono de temperatura no está gris.

(2) Las condiciones específicas del fallo se muestran en el área Estado y se pueden borrar haciendo clic en el icono de semáforo.

Cuando el indicador de temperatura sea de color gris, limpie el cabezal de impresión haciendo clic en el icono de *Limpieza de cabezal* .

A continuación, la impresora efectuará una tarea automatizada de purga y limpieza. Seguirá apareciendo el mensaje de error *Necesita limpieza*. No es un error real, por lo tanto se puede eliminar haciendo clic en el icono de *semáforo*.

Prueba de impresión

Nota: Este proceso depende de la configuración que se establezca al instalar la impresora.





ADVERTENCIAS: (1) La siguiente advertencia se basa en el comportamiento normal de la impresora. Las configuraciones específicas que se establezcan podrían cambiar este comportamiento, por lo que se deben tener en cuenta durante la operación del producto.

(2) Al seleccionar el icono de impresión, el cabezal de impresión se mueve automáticamente de la estación de sellado a la posición de impresión. Una vez que está en la posición de impresión, puede descender inmediatamente o al comenzar la línea de producción.

NO SE ACERQUE A LA LÍNEA DURANTE ESTA OPERACIÓN.

Se requiere una impresión de prueba para comprobar que todos los cabezales de impresión funcionen correctamente.

- (1) Desde la pestaña *Cola de impresión*, seleccionar la sección *Ajustes de trabajo*.
- (2) Seleccione el ajuste *Impresión Test*. Si el ajuste es *No*, seleccionar pinchando en él.
- (3) Desde el menú desplegable, seleccionar *Sí*.
- (4) Haga clic en el icono de *Imprimir* . Se muestra una confirmación del patrón de prueba que se va a imprimir en la sección *Errores* de la pestaña *Cola de impresión*.
- (5) Con el sistema de curado UV/LED encendido, inicie la línea de producción para que comience la impresión de prueba.
- (6) Cuando se hayan realizado todas las impresiones necesarias, haga clic en el icono de *Detención* . En la sección de error se indica *Deteniendo y Detenido*.

Nota: Si se hace clic una vez, se sigue imprimiendo hasta finalizar la impresión de la imagen. Si se hace clic dos veces, la impresión se detiene de inmediato (aunque sea a la mitad de una impresión).


- (7) Detenga la línea de producción y revise la imagen de la impresión de prueba para ver si hay chorros de tinta que falten o estén desviados.
- (8) Si hubiera chorros de tinta desviados o faltantes, repita el procedimiento de limpieza como se describe en la [página 3-4](#) y haga otra impresión de prueba siguiendo el procedimiento del [paso \(4\)](#).

OPERACIÓN


Nota: Si aún hay chorros de tinta que faltan o están desviados tras haber realizado este proceso tres veces, consulte “[Limpieza avanzada de las boquillas](#)” en la página 5-10.

- (9) Si la prueba de impresión es satisfactoria, desactive la opción de impresión de prueba repitiendo el procedimiento del [paso \(1\)](#) al [paso \(3\)](#) y seleccionando *No* en la configuración de impresión de prueba.

Inicio de producción

- (1) Seleccione la pestaña *Cola de impresión*.
- (2) Resalte trabajos obsoletos o ya impresos. El trabajo seleccionado se resalta en azul.
- (3) Haga clic en la tecla *Eliminar* o seleccione *Cola de Impresión > Eliminar*. La ubicación y el nombre del trabajo se quitan de la lista.
- (4) Haga clic en el icono *Abrir archivos* .
- (5) Navegue a la ubicación de los archivos de datos de producción (se recomienda usar *D:\GT-Print-Data...*) y cargue el trabajo de producción.

Nota: Cuando se cargan varios trabajos, la cola se imprime de abajo hacia arriba, empezando por el último trabajo de la lista.


- (6) Comience la producción haciendo clic en el icono de *Impresión*  de la barra de herramientas.

Nota: Si se imprimen documentos de varias páginas, el operador puede guardar la cola de impresión para que se guarde la ubicación en la que se detuvo al final del día. Al iniciar la impresora al día siguiente, la producción se puede comenzar desde la ubicación guardada.

PRECAUCIÓN: *Para mantener la funcionalidad de la boquilla al 100 % debe realizarse una limpieza/purga regular al menos después de cada periodo de 8 horas de trabajo.*

Apagado normal



PRECAUCIÓN: Para mantener el cabezal de impresión en condiciones de funcionamiento, es aconsejable realizar un encendido y un apagado estándar al menos una vez cada siete días.

- (1) Haga clic en el icono de *Detención de impresión*  una vez para detener la impresión. En la sección de error se indica *Deteniendo* y *Detenido*.

Nota: Si se hace clic una vez, se sigue imprimiendo hasta finalizar la impresión de la imagen. Si se hace clic dos veces, la impresión se detiene de inmediato (aunque sea a la mitad de una impresión).



ADVERTENCIA: Si el cabezal de impresión está en la posición de impresión cuando se hace clic en el icono de aparcado, el cabezal se levanta y vuelve a la estación de sellado automáticamente. **NO SE ACERQUE A LA LÍNEA DURANTE ESTA OPERACIÓN.**

- (2) Haga clic en el icono de *Aparcar*  para colocar el cabezal de impresión en la estación de sellado.
- (3) Haga clic en el icono de *Limpieza de cabezal*  para realizar una operación de limpieza de boquilla estándar.

Durante el apagado, se realiza una limpieza del cabezal de impresión por tres razones:

- Para asegurar que hay tinta fresca en el cabezal. Esto es especialmente importante si el sistema no se va a usar durante unos días.
 - Para asegurar la integridad de las boquillas que no se usan. Esto ocurre cuando los trabajos de impresión completados no han usado todas las unidades de expulsión del cabezal de impresión.
 - Para eliminar posibles nebulizaciones del cabezal o curado de tinta a causa de luz UV/LED desviada.
- (4) Cuando la sección de *Errores* confirme *Limpieza realizada*, seleccione *Archivo > Cerrar*.

Nota: La opción *Salida* está disponible solo en el modo *Servicio*. No seleccione esta opción para volver al escritorio de *Windows*. Al seleccionarla, el sistema de tinta entra en modo de espera, en el que se mantienen la temperatura y el control de fluidos. Por lo tanto, la impresora sigue encendida, solo se cierra la interfaz de usuario.

OPERACIÓN

- (5) Haga clic en *Sí* en el cuadro de diálogo de confirmación *Cerrar*.
- (6) Aparece un cuadro de diálogo de cierre temporizado de 30 segundos. Deje que el cierre continúe o haga clic en *OK* si desea que el cierre sea inmediato.
- (7) Espere hasta que el ordenador se haya apagado y, luego, apague la impresora usando el conmutador de encendido que se encuentra dentro de la cabina. Se apaga la luz azul.

PATRONES DE PRUEBA Y ALINEACIÓN DE CABEZALES

PRECAUCIÓN: La alineación de cabezales de impresión es una función para ingenieros de Domino u operadores avanzados con formación en mantenimiento.

Hay una serie de patrones de pruebas instalados en el sistema que se usan para comprobar la calidad de impresión y la alineación de los cabezales. Los encontrará en la siguiente ubicación:

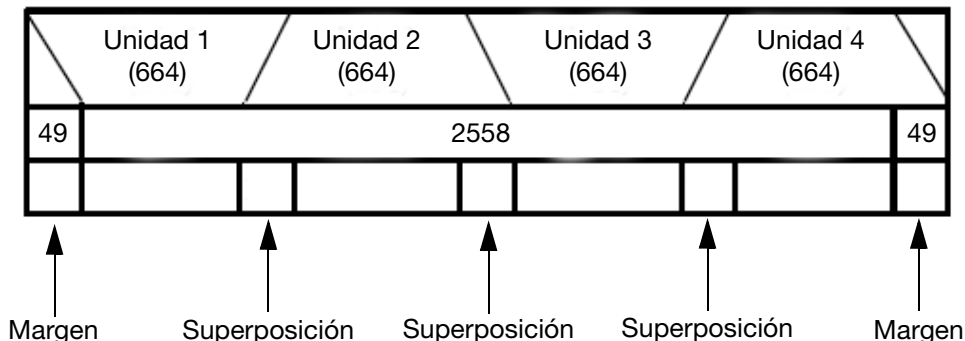
- *D:\GT-Print-Data\Test Patterns*

Al imprimir estos patrones de prueba, el usuario puede verificar si el cabezal de impresión está establecido en el ángulo adecuado, si está alineado correctamente y si le faltan chorros.

Distribución de expulsión del cabezal de impresión

Cada unidad de expulsión está compuesta por cuatro segmentos, cada uno con un ancho total de 664 chorros.

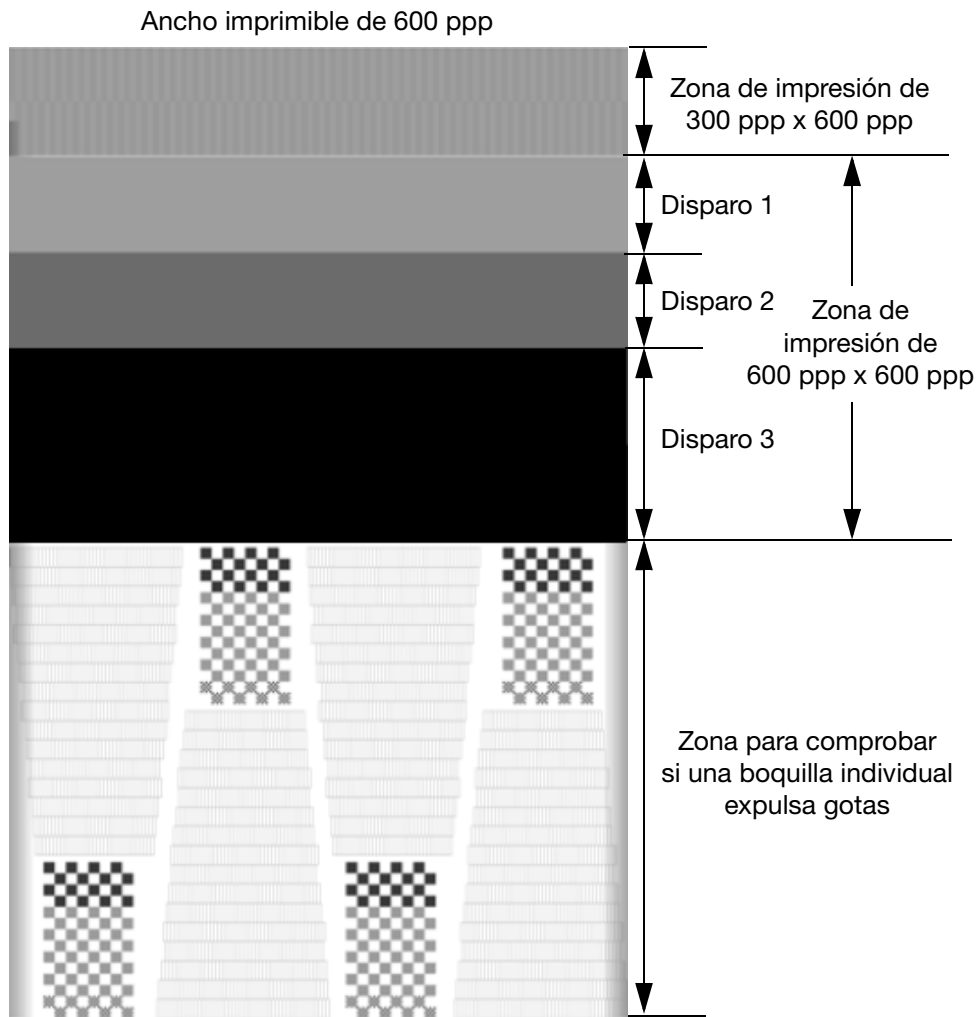
En cada extremo del cabezal de impresión hay 49 chorros para el área de los márgenes. El ancho total de cada cabezal (en chorros) es, por lo tanto, de $(4 \times 664) - (2 \times 49) = 2558$.



Distribución de boquillas en cada unidad, límite y zona marginal

Patrón de prueba estándar

Use este patrón de prueba para revisar chorros que falten o estén desviados.



Patrón de prueba de boquilla

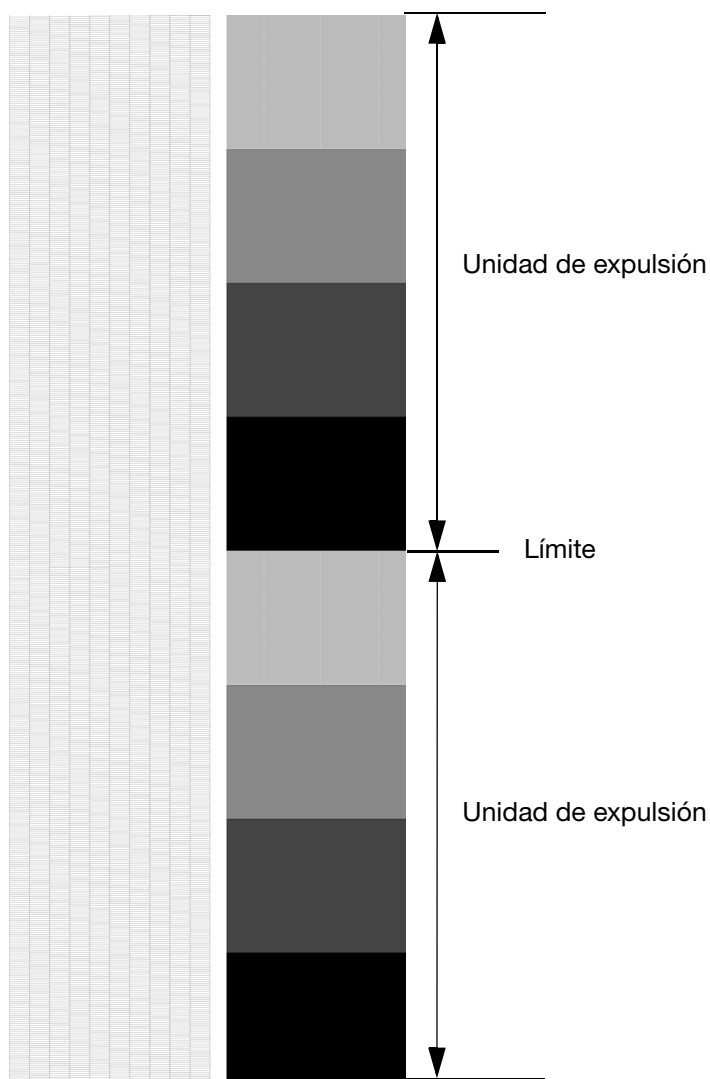
Patrón de alineamiento de cabezales de impresión

Notas: (1) Este procedimiento se debe llevar a cabo durante la puesta en servicio inicial de la impresora.

(2) Domino recomienda al operador que revise la alineación de los cabezales antes de realizar trabajos de impresión.

(3) Los patrones de prueba podrían variar dependiendo de la cantidad de cabezales del sistema.

El siguiente patrón (para un sistema de impresión de dos cabezales) se usa para alinear el cabezal de impresión mediante controles de software:



SISTEMA DE ARCHIVOS DE GT-PRINT

Estructura de archivos

Hay dos directorios principales de GT-Print específicos de los niveles Operador y Supervisor:

- D:\GT-Print-Data
- D:\GT-Print.

GT-Print-Data

Subcarpetas	Descripción
Configurado por el cliente	Esta es la ubicación recomendada para los archivos de datos e imágenes del cliente. Esta área se puede configurar para incluir subcarpetas según sea necesario, o bien se puede almacenar información directamente en el directorio principal.

GT-Print

Subcarpeta	Archivo	Descripción
Registro	GT-DP-xx-xxxx.Log	Este archivo es específico de la impresora y registra las últimas 100 000 operaciones realizadas.

Visualización del registro de errores

Nota: Todos los usuarios pueden acceder al registro de errores, pero solo los usuarios de nivel Supervisor pueden exportarlo.

Para ver el registro de errores:

- (1) En el menú, seleccione *Errores > Abrir sesión*. Se abre un cuadro de diálogo para abrir archivos estándar de Windows.
- (2) Resalte el archivo de registro de la impresora que corresponda (cada impresora tendrá uno propio) y haga clic en *Abrir*.
- (3) El archivo de registro se muestra en una pestaña adicional *temp.log*.

Nota: Se muestra el registro de errores con los errores más recientes al final. Desplácese hacia abajo para ver los errores más recientes.

- (4) Cuando haya terminado de ver el registro, haga clic en la "X" de la pestaña *temp.log* para cerrarlo.

Exportación del registro de errores

El registro de errores se ubica en *D:\GT Print\Log* y se puede exportar a otra ubicación usando los procedimientos estándar de Windows.

PARTE 4: PANTALLA GT-PRINT

CONTENIDO

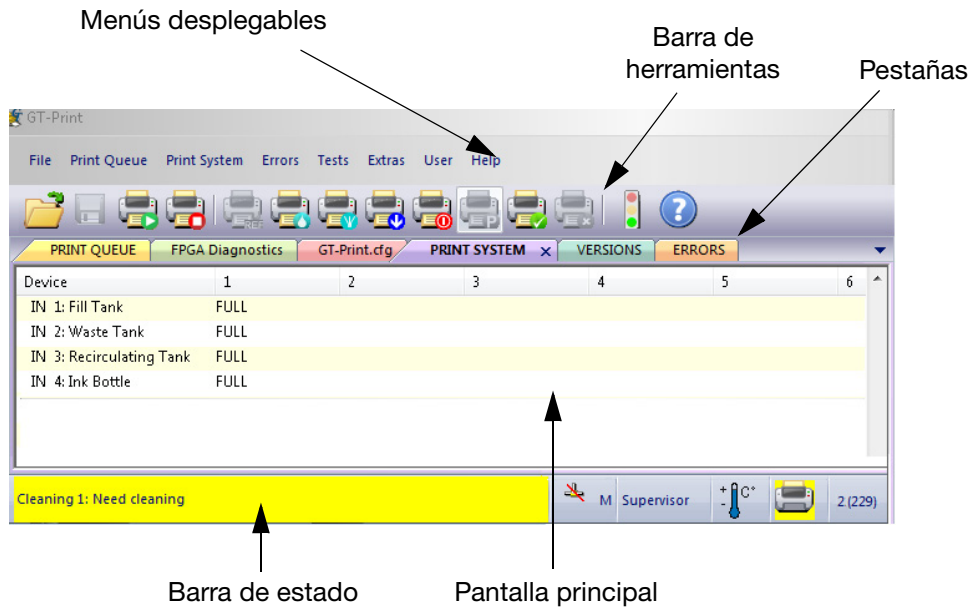
	Página
INTRODUCCIÓN A LA PANTALLA DE GT-PRINT	4-3
Menús desplegables	4-3
Barra de herramientas	4-3
Pestañas de la pantalla principal	4-3
Pantalla principal	4-3
Barra de estado	4-3
MENÚS DESPLEGABLES	4-4
Archivo	4-4
Cola de impresión	4-5
Configuración	4-5
Sistema de impresión	4-6
Errores	4-6
Pruebas	4-7
Extras	4-7
Usuario	4-7
Ayuda	4-7
BARRA DE HERRAMIENTAS	4-9
PESTAÑAS DE LA PANTALLA PRINCIPAL	4-11
Pestaña Cola de impresión	4-11
Cola	4-11
Configuración de trabajo	4-13
Impresora	4-13
Error	4-13
Pestaña Diagnóstico FPGA	4-13
Pestaña GT-Print.cfg	4-14
Base	4-14
Encoder	4-15
Modo Señal de impresión	4-15
Impresora	4-16
Pestaña Sistema de Impresión	4-18
Pestaña Versiones	4-19
Pestaña Errores	4-19
Registro de errores	4-19
Error colores	4-19

PANTALLA GT-PRINT

BARRA DE ESTADO	4-20
Resumen	4-20
Campo de mensaje de error	4-20
Conexión de red	4-20
Nivel de usuario activo	4-20
Estado de la temperatura	4-20
Estado de la impresora	4-21
Búferes	4-21

INTRODUCCIÓN A LA PANTALLA DE GT-PRINT

El elemento principal de la pantalla GT-Print se muestra más abajo:



Menús desplegables

Al seleccionar una opción del menú se obtiene una lista desplegable de opciones relacionadas. Las opciones de menú dependen del nivel de usuario. Se describen en la [página 4-4](#).

Barra de herramientas

Los iconos de la barra de herramientas permiten un acceso rápido a operaciones específicas de la impresora. Su disponibilidad depende de la tarea que se realice. Se describen en la [página 4-9](#).

Pestañas de la pantalla principal

Permiten al operador cambiar entre varias pantallas.

En el modo *Operador*, solo se muestra la pestaña *Cola de impresión*. Cuando la impresora opera en modo *Supervisor*, estarán disponibles cinco pestañas adicionales.

Se describen en la [página 4-11](#).

Pantalla principal


Esta es la pantalla principal para la información de las diferentes pestañas.

Barra de estado

Esto le proporciona al operador una vista general del estado de la impresora. Se describen en la [página 4-20](#).

MENÚS DESPLEGABLES

La interfaz de usuario de GT-Print tiene ocho menús desplegables como se muestra a continuación:



File Print Queue Print System Errors Tests Extras User Help

Cada menú proporciona diferentes funcionalidades y parámetros de configuración para el sistema.

Nota: Estas funciones también puede duplicarse mediante los iconos en la barra de herramientas.

Archivo

Están disponibles los siguientes menús: La funcionalidad depende de la pestaña de pantalla principal seleccionada:

- | | |
|----------------------|---|
| Abrir: | Abre un determinado tipo de archivo según la pestaña seleccionada. |
| Guardar: | Guarda el archivo específico. |
| Guardar como: | Guarda el archivo actual con otro nombre de archivo. |
| Apagar: | Apaga la impresora y el PC. Se usa como procedimiento estándar de apagado. |
| Salir: | Sale del software GT-Print y vuelve al escritorio. Esta opción solo esta disponible en modo <i>Servicio</i> . |

Nota: Las opciones “Abrir/Guardar/Guardar como” solo están disponibles en las pestañas Cola de impresión e Imprimir.

Cola de impresión

Nota: No se usa en modo TCP/IP.

Reimprimir archivo:	Vuelve a imprimir el archivo seleccionado.
Imprimir todos:	Establece todos los documentos en el estado de la cola.
Eliminar:	Elimina los archivos seleccionados de la cola.

Configuración

Abrir:	Abre configuraciones predefinidas.
Guardar:	Guarda cambios a la configuración activa.
Guardar como...	Permite guardar cambios a la configuración activa y asignar un nombre diferente.
Importar distancias:	Permite la importación (recarga) de archivos de distancias predefinidas de copia de seguridad (.dst).
Exportar distancias:	Permite guardar y exportar archivos de distancias .dst como copia de seguridad.



Sistema de impresión

Hacer referencia:	Inicia el proceso de referencia del cabezal de impresión a la estación de sellado. Si el icono de referencia está atenuado en gris, la acción no está disponible o se han producido errores.
Limpiar:	<i>Sistema de Impresión > Limpiar > Limpieza 1.</i> Inicia el proceso de limpieza para TODOS los cabezales de impresión. Opciones disponibles: <ul style="list-style-type: none"> • Purga corta • Purga regular • Purga fuerte de tintas UV • Purga intensa de tintas al agua
Estacionar:	Desplaza el cabezal de impresión a la posición de reposo y sella en la estación de sellado.
Imprimir:	Desplaza el cabezal de impresión a la posición de impresión.
Bajar:	Baja la estación de sellado. Permite retirar la corredera de la estación de sellado y la limpieza manual de las boquillas y las rasquetas.
Limpiar:	NO USAR.
Tanque de llenado:	Se usa solo en la puesta en marcha.
Vaciar tinta:	Se utiliza solo en operaciones de mantenimiento.
Saltar limpieza:	Se omite la función de limpieza. Se utiliza solo en operaciones de mantenimiento.
Ajustar patrón de cabezales:	Imprimir un patrón de prueba para diagnósticos de calidad de impresión (solo modo de Servicio).

Errores

Borrar todo:	Borra todos los errores actuales.
Abrir registro:	Abre el archivo de registro del sistema GT-Print (almacenado en <i>D:\GT Print\Log</i>). Para consultar o exportar el registro de errores, vea la página 3-12 .
Siguiente rojo:	El usuario puede desplazarse hasta el siguiente error rojo. Solo disponible cuando el archivo de registro está abierto.

Pruebas

Disponible solo en el nivel *Supervisor*.

Opciones disponibles:

- Comunicaciones de prueba
- Prueba de memoria
- Prueba de impresión: solo en bobina (consulte Recuperación avanzada de la boquilla)

Extras

Solo para ingenieros que han recibido formación de Domino.

Usuario

Los niveles de usuario se pueden cambiar en el menú *Usuario* e indicando la contraseña correcta.

PRECAUCIÓN: *Los operadores sin formación pueden dañar el sistema o las barras de impresión. Las contraseñas se deben distribuir con cuidado.*

Operador: Este usuario puede iniciar y parar la impresión, y puede seleccionar el archivo que se va a imprimir. No hay ninguna contraseña asociada a este nivel.

Supervisor: Este usuario también puede cambiar la configuración y los principales parámetros del sistema de tinta. El acceso está protegido por contraseña:

[.....]

Servicio: El acceso solo está disponible a través de una llave de servicio. Se requiere una dirección de correo electrónico registrada.

El nivel de usuario activo se muestra en la barra de estado. Consulte la [página 4-20](#).

Ayuda

- Acerca de GT-Print:
- Versión: Número de versión del programa
 - Fecha: Fecha de la versión del software
 - Nombre del sistema: Número de serie de GT-Print PC.

PANTALLA GT-PRINT

- Crear registro: Se utiliza para crear una copia de seguridad de los parámetros actuales del sistema.
- Team Viewer: Soporte de diagnóstico remoto.

BARRA DE HERRAMIENTAS

La barra de herramientas de GT-Print tiene 14 iconos disponibles. Cada uno de ellos corresponde a una función de la impresora.

- Notas:* (1) Los iconos atenuados (desactivados) indican que la acción correspondiente está pendiente, está en curso o se ha realizado.
- (2) Algunos iconos podrían no mostrarse dependiendo del modo de operación; por ejemplo, los iconos de impresión en el modo TCP/IP.

A continuación se muestran y describen los iconos de la barra de herramientas de GT-Print:



Iconos de la barra



Abrir archivo: Abre una ventana del explorador para acceder a los trabajos almacenados (Cola de impresión) o a los archivos de configuración almacenados (cfg).



Guardar:

- Operadores avanzados o ingenieros de Domino: guarda los parámetros del sistema si se cambian para procedimientos de diagnóstico avanzados.
- Operador: Disponible solo en la pestaña Cola de impresión.
- Supervisor: Disponible solo en las pestañas Cola de impresión y GT-Print.cfg.

Nota: Un icono de guardar activo indica que se han efectuado cambios pero no se han guardado. Estos cambios no guardados se conservarán durante la sesión de impresión en curso, pero se perderán al apagar la impresora.













Modo de impresión activado: Activa el modo de impresión y coloca el cabezal de impresión en la posición de impresión. Solo está disponible en modo *Cola de impresión*.

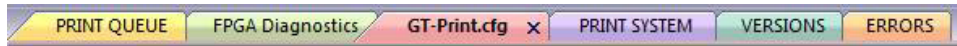


Modo de impresión desactivado: Desactiva el modo de impresión. Al hacer clic una vez, la impresora seguirá imprimiendo para producir una impresión completa. Al hacer clic dos veces, se detendrá inmediatamente (puede suceder que esté a mitad de la impresión).

PANTALLA GT-PRINT

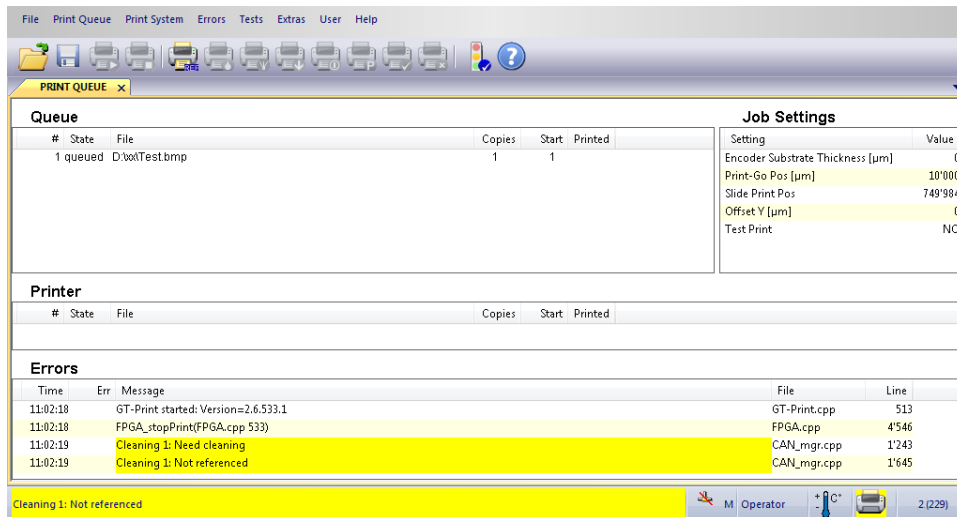
	Hacer referencia:	Inicia el proceso de referencia para desplazar el cabezal de impresión a la estación de sellado. Si el icono está atenuado en gris (desactivado), la acción no está disponible (ya está referenciada o se ha producido un error).
	Limpiar:	Inicia el proceso de limpieza mediante purga, pulverización y frotado.
	Pulverización:	NO USAR.
	Bajar estación de sellado:	Baja la estación de sellado para poder realizar una limpieza manual de la boquilla o de la escobilla de la estación de sellado.
	Apagar:	Apaga la impresora. Se solicitará al usuario que confirme que desea apagar. Si se confirma, el sistema se apagará y el operador podrá apagar el sistema mediante el interruptor de encendido y apagado.
	Estacionar:	Desplaza el cabezal de impresión a la posición de reposo/sellado.
	Imprimir:	Desplaza el cabezal de impresión a la posición de impresión (el modo <i>Imprimir</i> permanece desactivado).
	Parada de emergencia:	Detiene el comando actual (movimiento del cabezal de impresión). El usuario deberá borrar el error y volver a hacer referencia al cabezal de impresión.
	Errores:	Borra todos los errores. En la pestaña <i>Errores</i> podrá ver los detalles de error. Cuando se recibe un error, aparece una marca en el icono de <i>semáforo</i> .
	Información de versión:	Proporciona detalles del software GT-Print instalado.

PESTAÑAS DE LA PANTALLA PRINCIPAL



La barra de herramientas GT-Print tiene seis pestañas, que se describen a continuación:

Pestaña Cola de impresión



La pestaña *Cola de Impresión* está dividida en las siguientes áreas:

Cola

- #:** Número de trabajos en la cola de impresión.
- Estado:** Estado del archivo seleccionado. Estos son los estados posibles:
- En cola: El archivo está en la cola. Todavía se puede eliminar.
 - Listo: El archivo está en el búfer de impresión. No se puede eliminar.
 - Imprimiendo: El archivo se está imprimiendo.
 - Impreso: Archivo impreso.
- Archivo:** Ruta del archivo que se imprimirá. En el caso de los trabajos de varias páginas, solo se muestra el *archivo maestro*.
- Copias:** Define la cantidad de veces que se debe imprimir este archivo.

PANTALLA GT-PRINT

Inicio: Define el número de inicio de página de un archivo de varias páginas.

Impreso: Muestra la página que se imprime de un archivo de varias páginas.

Nota: En el caso de documentos de varias páginas, el operador puede guardar la posición del documento y volver a empezar al día siguiente desde esa posición guardada.

Configuración de trabajo

Esta sección de la pestaña *Cola de impresión* muestra información específica del trabajo que el operador puede ajustar.

Espesor del Sustrato de Encoder:	Esta opción solo se debe utilizar si en la pestaña <i>Configuración</i> se ha seleccionado <i>Encoder de rotación</i> . El operador puede cambiar el valor de espesor del material que se utiliza. Esto ajustará después los pulsos de encoder específicos de ese material.
Posición de la señal de impresión:	El retraso (en μm). Una vez que se ha recibido una señal de impresión en la impresora, el usuario puede retardar la impresión en $X\text{-}\mu\text{m}$.
Posición de impresión del carro:	La posición del cabezal de impresión en la bobina por $X\text{-}\mu\text{m}$. Ajuste este valor para alinear el cabezal de impresión con el material.
Desfase Y:	Se utiliza para desfasar la posición de la etiqueta dentro del cabezal de impresión en $X\text{-}\mu\text{m}$. Se puede utilizar para ajustar el registro de impresión o si no se puede ajustar más desde la posición de impresión del carro (la posición de impresión del carro ha llegado al límite).
Prueba de impresión:	El operador puede imprimir un patrón de prueba predefinido seleccionando esta opción <i>Sí/No</i> . El ingeniero de instalación define el patrón de prueba.

Impresora

Estado de los trabajos impresos. Esta sección de la pantalla se llenará con imágenes almacenadas en el búfer e impresas.

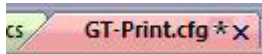
Error

Aquí se muestran los actuales errores y eventos del sistema (todos los errores y eventos se guardan en el archivo de registro; consulte la [página 3-12](#)).

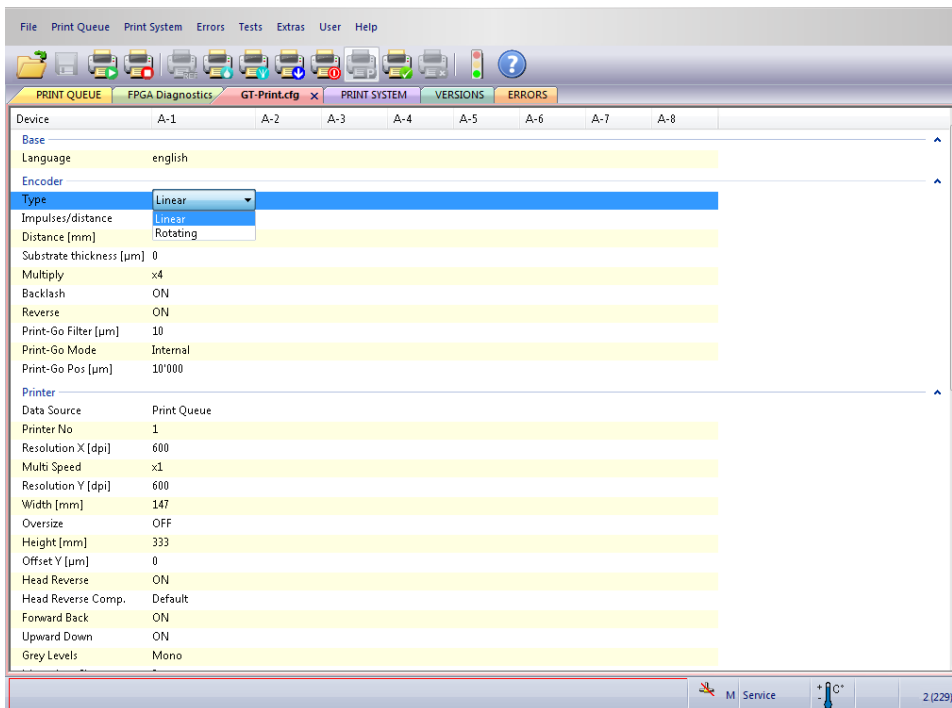
Pestaña Diagnóstico FPGA

Nota: Los operadores expertos son los únicos que tienen autorización para utilizar esta pestaña.

Pestaña GT-Print.cfg



Nota: Un icono de guardar activo y una estrella en la pestaña GT-Print.cfg indican que se han efectuado cambios que no se han guardado. Estos cambios no guardados se conservarán durante la sesión de impresión en curso, pero se perderán al apagar la impresora.



PRECAUCIÓN: *Los supervisores son los únicos que tienen autorización para utilizar esta pestaña.*

La pestaña *GT-Print.cfg* se usa para establecer y modificar los parámetros siguientes:

Base

Se utiliza para seleccionar el idioma del software de operación.

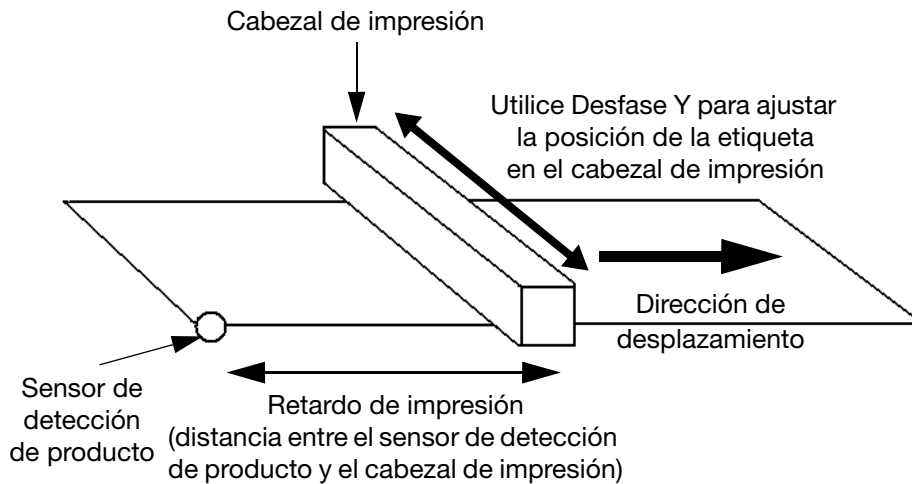
Encoder

Estas son las opciones que se utilizan:

Tipo de Encoder:	Hay dos opciones: <ul style="list-style-type: none"> • Lineal (diseños estándar del encoder de Domino). • Rotativo, donde el espesor del producto en el rodillo, de hecho, aumentará el diámetro del rodillo. Esto afectará al número de pulsos recibidos.
Espesor del Sustrato [µm]:	Solo se usa con el tipo de encoder rotativo. Mida el espesor del material e indique el valor. También se puede configurar mediante los parámetros de trabajo de la pestaña <i>Cola de impresión</i> .
Modo Señal de impresión:	Define cómo se generan las señales de impresión. Consulte la página 4-15 .

Modo Señal de impresión

Externa:	Señal de impresión por señal externa. La señal de impresión se utiliza para definir el retardo entre la señal y el inicio de la impresión. Esto se ilustra en el diagrama siguiente:
----------	--



Desplazamiento y retardo de impresión

Interna:	La señal de impresión se genera internamente.
----------	---

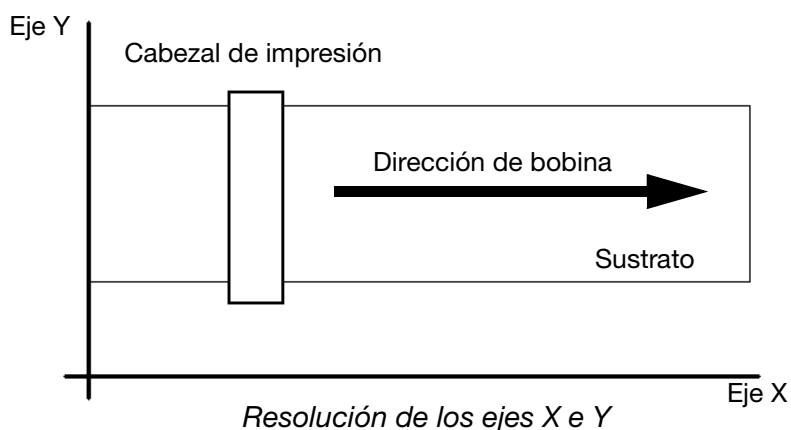
Impresora

En el área Impresora se configuran los ajustes generales de la impresora.

Origen de Datos: Hay tres opciones:

- **Informe de cola de impresión:** Imprime todos los archivos de la cola de impresión y la repite hasta que el operador la detenga manualmente.
- **Cola de impresión:** Imprime todos los archivos de la cola de impresión una sola vez.

Resolución: La resolución se puede especificar en los ejes X e Y. Esto se describe en el diagrama siguiente:



Resolución del eje X (dpi):	El factor de limitación es la velocidad del sustrato respecto al cabezal de impresión. Configuración: 300, 600 y 1200 dpi.
Resolución del eje Y (dpi):	Ajuste basado en el número de chorros usados para crear la imagen. Configuración: 600 dpi.

Nota: Las imágenes deben imprimirse con la resolución específica que requiera el proceso de preparación de datos.

Anchura: Tamaño de la apertura de impresión. Se establece manualmente. El tamaño máximo es de 1450 mm. El modo *Exceso de tamaño* debe estar activado.

Exceso de tamaño: Active o desactive. Solo se usa para archivos grandes con una anchura superior a 800 mm.

Peso: Altura máxima de la página (en mm) en la dirección del cabezal de impresión (eje Y).

Número de cabezales de impresión utilizados:

- 1 cabezal = 108 mm
- 2 cabezales = 220 mm
- 3 cabezales = 333 mm

Desfase Y: Ajusta la posición de la etiqueta dentro del cabezal de impresión. Esta función también se puede configurar en los ajustes del trabajo. Consulte la [página 4-13](#).

Adelante atrás: Espejo situado en el Eje Y.

Arriba abajo: Espejo situado en el Eje X.

Niveles de gris: Debe configurarse en MONO para la configuración estándar. Las gotas 2, 3 y 4 pueden usarse para imágenes fijadas en escala de grises, pero requerirán una aplicación pre-impresión para la generación de la imagen y del archivo.

Tamaño de gotas UV/LED: Los tamaños de gota son:

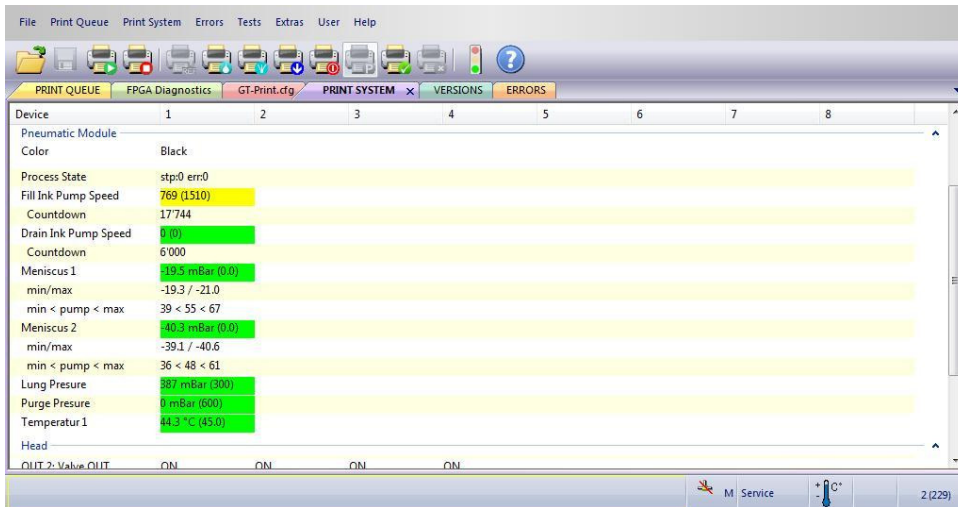
- 1 (6 pl)
- 2 (7 pl)
- 3 (11 pl)
- 4 (14pl)

Tamaño de gota de agua: Los tamaños de gota son:

- 1 (5 pl)
- 2 (7 pl)
- 3 (12 pl)
- 4 (18 pl)

Nota: Con tamaños de Monogota de 1 a 3, la velocidad puede llegar a los 75 m/minuto a 600 dpi. Usando el tamaño 4 de Monogota, esto se reduce a 50 m/minuto a 600 dpi.

Pestaña Sistema de Impresión



La pestaña *Sistema de Impresión* tiene cinco encabezados:

- **Principal:** (para uso exclusivo de operadores avanzados).
- **Hub:** (para uso exclusivo de operadores avanzados).
- **Limpieza:** (para uso exclusivo de operadores avanzados).
- **Módulo neumático:** Muestra el estado de funcionamiento del módulo neumático (solo en vista Operador).
- **Cabezal:** Muestra el estado de los cabezales de impresión.

Los operadores y supervisores pueden ver las temperaturas reales del módulo neumático y del cabezal de impresión como se ilustra a continuación:

Pneumatic Module	
Lung Pressure	847 mBar (650)
Purge Pressure	0 mBar (750)
Temperatur 1	44.0 °C (40.0)

← Temperatura del módulo neumático

Head			
Temp 1	42.0°C (42.0)	41.8°C (42.0)	42.0°C (42.0)
Temp 2	39.9°C (40.0)	40.0°C (40.0)	40.1°C (40.0)

← Temperaturas del cabezal de impresión

Nota: Las temperaturas “Reales” se muestran fuera de los corchetes, mientras que los “Valores establecidos” o “Valores máximos” se muestran dentro de los corchetes.

Pestaña Versiones

Nota: Esta área está destinada únicamente a operadores avanzados.

Pestaña Errores

Time	Err	Message	File	Line
16:10:39		Cleaning 1: Need cleaning	CAN_mgr.cpp	1'243
16:12:51		FPGA_stopPrint(CAN_mgr.cpp 2378)	FPGA.cpp	4'546
16:12:52		Cleaning 1: Cleaning started	CAN_mgr.cpp	1'655
16:13:31		Cleaning 1: Cleaning done	CAN_mgr.cpp	1'661
16:13:31		Cleaning Message id=0x5800, state=0x4	TCP_IP_Slave.cpp	810
16:14:06		FPGA_stopPrint(TCP_IP_Slave.cpp 1557)	FPGA.cpp	4'546
16:21:27		changed user to >>Service<<	GT-Print.cpp	1'385

Todas las advertencias de error o mensajes de registro se muestran en la pantalla de la pestaña *Errores*. También se almacenan en un archivo de registro ubicado en *D:\GT-Print\Log*.

Para más información acerca de la lectura y exportación del archivo de registro, consulte [página 3-12](#).

El archivo de registro contiene los últimos 100 000 mensajes, antes de que los sobrescriban errores nuevos. Si el archivo de registro se borra, se autogenerará.

Registro de errores

El registro de errores contiene la información siguiente:

Hora:	Hora a la que se ha producido un error/evento (definido por el reloj del PC).
Número de error:	Número de error.
Mensaje:	Descripción del error.
Archivo:	El módulo que generó el error.
Línea:	El número de línea del software dentro del módulo que genera el error.

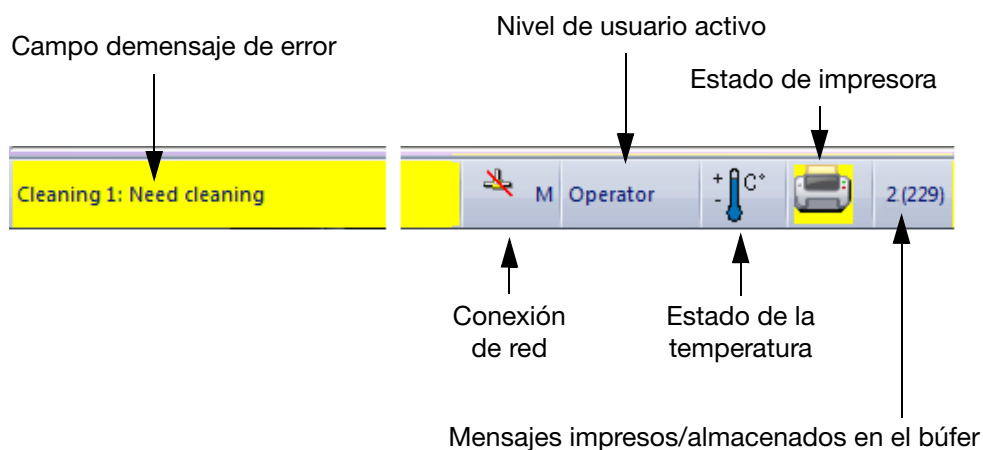
Error colores

Blanco/Crema:	Información.
Rojo:	Problema que requiere atención inmediata.
Amarillo:	Problema que requiere atención, pero que no impide el funcionamiento de la impresora.

BARRA DE ESTADO

Resumen

La *barra de estado* proporciona al operador una visión general del estado básico de la impresora. A continuación se ilustran los elementos de la barra de estado:



Campo de mensaje de error

Se informa del último error o evento que se produce. Para obtener una lista completa de errores y eventos, el usuario debe consultar la pestaña *Errores*, que se describe en la [página 4-19](#).

Conexión de red

Muestra el estado de cualquier conexión de red.

Nivel de usuario activo

Los niveles de usuario se pueden cambiar en el menú *Usuario* e indicando la contraseña correcta. Consulte la [página 4-7](#).

Estado de la temperatura

Muestra las temperaturas del módulo neumático y del cabezal de impresión. Consulte la [página 3-4](#).

Estado de la impresora

Esta área de la barra de *estado* utiliza símbolos para indicar si la impresora está en funcionamiento y su estado de error:



Una impresora estática o un espacio vacío indica que la impresora está APAGADA.



El icono de papel que pasa a través de la impresora indica que la impresora está ENCENDIDA y está imprimiendo (o esperando papel).



El papel pasa a través de la impresora con un fondo amarillo que indica que la impresora está lista pero que existen advertencias.



El papel pasa a través de la impresora con un fondo rojo que indica que la impresora está lista, pero existen errores que requieren atención.



Una impresora estática sobre fondo rojo indica un error fatal que ha finalizado la impresión.

Búferes

El campo Búfer está en el extremo derecho de la barra de *estado*. En este campo se muestran dos números:

- El número que aparece antes de los paréntesis indica el número de productos impresos.
- El número entre paréntesis indica el número de búferes listos para imprimir.

Ejemplo: 2(229) indica que se han completado dos productos y se han cargado 229 productos en el búfer de la impresora.

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE

PARTE 5: MANTENIMIENTO

CONTENIDO

	Página
MANTENIMIENTO RUTINARIO	5-3
Diariamente	5-3
Semanalmente	5-4
Trimestral	5-4
Anual/2000 horas	5-4
CAMBIAR LAS BOTELLAS DE FLUIDO	5-5
Tipo de botella de tinta y ubicación	5-5
Cambiar botellas de tinta	5-6
Botella de limpieza	5-7
Tanque de residuos vacío	5-8
LIMPIEZA AVANZADA DE LAS BOQUILLAS	5-10
Purga a presión	5-10
Procedimiento de purga de GT-Print	5-10
Verificar resultados	5-10
Imprimir sólidos	5-11
REPUESTOS Y CONSUMIBLES	5-12
Piezas de repuesto	5-12
Consumibles	5-14
Tinta y soluciones de limpieza	5-15

MANTENIMIENTO

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE



MANTENIMIENTO RUTINARIO

Diariamente



Comprobación de niveles de fluidos:

Compruebe los niveles de fluidos de:

- Contenedor de tinta
- Contenedor de fluido de limpieza
- Contenedor de residuos.



Imprimir patrón de prueba:

Imprima el patrón de prueba y compruebe si hay desviaciones o falta de chorro de tinta.

En caso de haber desviaciones o falta de chorro de tinta, realice una limpieza estándar de la boquilla como se describe en la [página 3-4](#) y, si es necesario, la limpieza más meticulosa de boquillas que se describe en la [página 5-10](#).

Comprobar parámetros de impresión:

Comprobar parámetros de impresión, entre ellos (pero no únicamente):

- Tamaño de monogota
- Altura del cabezal de impresión al sustrato
- Posición del cabezal de impresión.

Cambiar material de limpieza (si está instalado):

Retire la tira usada de material de limpieza del rodillo o rodillos para dejar al descubierto una nueva tira.

Limpieza general:

- Limpiar barras antiestáticas (si están instaladas)
- Limpiar unidad Corona (si está instalada)
- Limpiar sección de rodillo (si está instalado).

Nota: Consulte los manuales de mantenimiento OEM para los procedimientos de mantenimiento rutinario.

Semanalmente

Cabezal de impresión y estación de sellado:	<ul style="list-style-type: none">• Limpie las rasquetas y las guías de sellado de la estación de sellado.• Limpie manualmente el cabezal de impresión (según el entorno y la configuración de instalación).
Salida de lámpara UV/LED:	<p>Compruebe la salida de potencia del sistema de curado UV mediante un exposímetro UV o tiras UV.</p> <p><i>Nota: Consulte los manuales de mantenimiento OEM para más detalles acerca del uso de un exposímetro UV.</i></p>
Limpiar filtro de aire del cabezal de impresión:	<p>Para retirar el filtro de aire, levante suavemente la cubierta con un destornillador pequeño u otra herramienta adecuada. Retire el filtro y límpielo soplando aire a baja presión en sentido contrario al flujo normal de aire a través del filtro. Vuelva a colocar el filtro en su sitio y reponga la cubierta del filtro de aire.</p>
Reinicie la impresora:	<p>Para mantener el cabezal de impresión en condiciones de funcionamiento, es aconsejable realizar un encendido y un apagado estándar al menos una vez cada siete días.</p>

Trimestral

Reemplazar filtro de aire del cabezal de impresión:	<p>Para retirar el filtro de aire, levante suavemente la cubierta con un destornillador pequeño u otra herramienta adecuada. Vuelva a colocar el filtro en su sitio y reponga la cubierta del filtro de aire.</p>
Lubricación de la barra transversal:	<p>Asegúrese de que la barra transversal está debidamente lubricada con grasa de silicona (grasa de maquinaria).</p>
Presión del aire de entrada:	<p>La presión de aire de entrada debe ser de 0,6 megapascuales.</p>

Anual/2000 horas

Tras 12 meses o 2000 horas (el plazo que se cumpla primero) de funcionamiento, la impresora debe ser revisada por un ingeniero de Domino. Puede encontrar los detalles de contacto en la portada de este manual.

CAMBIAR LAS BOTELLAS DE FLUIDO



ADVERTENCIA: Se debe usar equipo de protección personal (EPI) incluidas gafas de seguridad y guantes siempre que se manipulen los fluidos citados en esta sección.



PRECAUCIONES: (1) Asegúrese de que los fluidos de recambio no han caducado y se almacenar según las instrucciones de la hoja de datos.



(2) Puede que sea necesario hacer transvases de fluidos de limpieza o residuos. En ese caso, se deben seguir las normativas locales de higiene y seguridad.

El K600i contiene una botella de tinta de un litro, una botella de limpieza y un tanque integral de residuos.

Tipo de botella de tinta y ubicación

Las botellas de tinta están ubicadas dentro del armario de la impresora.

Cuando aparece un *Error de tinta*, la bomba de tinta detiene la circulación de fluidos. Por tanto, la botella de tinta debe cambiarse lo antes posible, aunque la impresión puede continuar durante 30 minutos.

PRECAUCIÓN: No cambie la botella de tinta hasta que aparezca el mensaje "Error de tinta".

Cambiar botellas de tinta



Botella de tinta de 10 litros

Para cambiar la botella de 10 litros:

- (1) Oprima el pestillo inferior para abrir la puerta de la cabina.
- (2) Tire del cajón que contiene la botella vacía hasta su máxima extensión.
- (3) Coloque material absorbente (por ejemplo, papel) en el suelo y bajo el área a la derecha de la botella.
- (4) Coloque la nueva botella tan cerca de la vieja como sea posible, con el material absorbente protegiendo el suelo entre ambas.
- (5) Retire el tapón de la nueva botella.
- (6) Levante e incline la botella vieja a fin de poder retirar el tubo receptor de la misma. Inserte el tubo receptor en la nueva botella.

Nota: Durante este proceso, asegúrese de que cualquier posible gota de tinta cae sobre el material absorbente.

- (7) Saque la botella vacía.
- (8) Coloque la nueva botella de tinta en el armario de la impresora, con el tubo receptor a la derecha.
- (9) Asegúrese de que el tubo receptor está firmemente situado en la botella nueva.
- (10) Vuelva a meter el cajón en el armario y cierre la puerta.
- (11) Borre los errores del sistema de la impresora.

Botella de limpieza



PRECAUCIÓN: La botella de limpieza puede cambiarse durante la producción, pero no durante el comando "Limpiar".



La botella de limpieza tiene una capacidad de 10 litros, y se encuentra en un portabotellas de limpieza, como se muestra en la siguiente ilustración:



Botella de limpieza de 10 litros

Para cambiar la botella de limpieza:

- (1) Extraiga la botella de limpieza y el tubo receptor del portabotellas y póngalos sobre una superficie plana.
- (2) Coloque la nueva botella de limpieza en el portabotellas. Asegúrese de que la botella de tinta esté situada de manera que el tubo receptor quede en la parte posterior derecha.
- (3) Retire el tapón de la nueva botella.
- (4) Quite el tubo receptor de la botella vieja e instálelo en la nueva.
- (5) Borre los errores del sistema de la impresora.



Tanque de residuos vacío

Es importante que el contenedor utilizado para recoger residuos sea de la capacidad suficiente y compatible con el tipo de residuo tanto en su construcción como en su contenido anterior.



Por lo general, es adecuada una botella utilizada previamente para una nueva limpieza o la tinta especificada para la impresora. Asegúrese de que esté claramente etiquetada como RESIDUOS para que pueda ser identificada para su uso futuro.



No utilice nunca un contenedor que se haya utilizado para almacenar otros productos químicos, aunque parezca limpio, para evitar las reacciones químicas inesperadas que podrían producirse.

En caso de que los residuos recogidos se trasvasen a un contenedor más grande para su almacenamiento, es igualmente importante que el contenedor más grande sea compatible con el tipo de residuo, tal como se ha detallado anteriormente.

El tanque de residuos está integrado en la unidad de la estación de sellado. El software GT-Print notificará un error cuando el tanque de residuos esté lleno.

PRECAUCIONES: (1) *Cuando aparece un error de tanque de residuos lleno, no use ningún otro comando de limpieza, para evitar que se sature el tanque.*

(2) *Los residuos UV70 deben vaciarse al menos dos veces por semana, ya que pueden solidificarse e inutilizar el depósito.*

A este fin, con cada sistema se suministra un tubo de drenaje de residuos.

Para drenar el tanque de residuos se necesita un contenedor con una capacidad de 5 litros como mínimo y con un mecanismo de cierre.



Tanque de residuos en posición cerrada

MANTENIMIENTO

- (1) Destape el contenedor de residuos y colóquelo sobre una superficie plana cercana al tanque de residuos.
- (2) Atornille un tubo de drenaje adecuado a la válvula de drenaje en la base del tanque de residuos. PRECAUCIÓN: Es importante completar el paso (2) antes de continuar con el proceso.
- (3) Coloque el extremo inferior del tubo en el contenedor de residuos. PRECAUCIÓN: El flujo de tinta se iniciará inmediatamente a través del tubo de drenaje.
- (4) Abra la válvula de residuos haciéndola girar hasta la posición vertical.
- (5) Deje que el fluido pase al contenedor de residuos.

Nota: El drenaje del tanque de residuos tardará entre 3 y 5 minutos, dependiendo del tamaño del mismo.

- (6) Una vez completado el drenaje, cierre la válvula haciéndola girar hasta la posición horizontal.
- (7) Asegúrese de que todo el fluido se ha drenado del tubo, sáquelo del contenedor de fluidos y guárdelo.
- (8) Vuelva a colocar la tapa del contenedor de residuos.
- (9) Borre los errores del sistema de la impresora.

LIMPIEZA AVANZADA DE LAS BOQUILLAS



PRECAUCIÓN: La limpieza avanzada de las boquillas solo debe realizarla un usuario de nivel Avanzado/Supervisor.



El siguiente procedimiento solo debe realizarse una vez el operador ha completados 3 procedimientos normales de limpieza de boquillas, tal y como se describe en la [página 3-4](#).



Hay dos opciones disponibles para recuperar las boquillas perdidas, que deben realizarse en el orden que se detalla a continuación:



- (1) Purga a presión.
- (2) Imprimir sólidos:
 - (a) Si se usa un sistema de rebobinado, imprima 10-20 m.
 - (b) Si se usa una base para correo, imprima 20-30 productos.

Purga a presión

Procedimiento de purga de GT-Print

- (1) En el menú, seleccione *Sistema de Impresión > Limpiar > Limpieza 1*.
- (2) Desde el cuadro de diálogo, seleccione *Purga fuerte* para tinta UV, o *Purga intensa* para tintas en base agua.
- (3) Seleccione *OK*.

Verificar resultados

- (1) Cargue el patrón de prueba (si no aún no se ha cargado) y seleccione *Imprimir*. Compruebe la calidad de la imagen impresa.

Nota: Para cargar un patrón de prueba desde GT-Print, consulte la [página 3-5](#).

- (2) Repita las purgas cinco veces más, dejando cinco minutos entre cada una de ellas.

Si siguen faltando chorros, proceda a [“Imprimir sólidos” en la página 5-11](#).

Imprimir sólidos

Nota: Imprima durante 10-20 metros (o 20-30 productos), repitiendo si fuera necesario.

Esta técnica continua a partir del [“Purga a presión” en la página 5-10](#).

- (1) Haga un cuadrado negro sólido con las dimensiones específicas de los cabezas de impresión instalados, por ejemplo:
 - (a) Para un sistema de un solo cabezal: 108 mm x 108 mm
 - (b) Para un sistema de dos cabezales: 220 mm x 220 mm.

Nota: Consulte la [página 2-4](#) para un listado completo de los anchos y formatos de imagen.

- (2) Cargue el patrón de prueba (si no aún no se ha cargado) y seleccione *Imprimir*.
- (3) Imprima la imagen durante 10-20 metros (o 20-30 productos), y deténgase a comprobar si se han recuperado los chorros perdidos. Repita la operación hasta tres veces, si fuera necesario.

Para aplicaciones basadas en web, si aún quedan chorros ausentes, existe la opción de realizar una impresión de prueba si ha iniciado sesión con el nivel Supervisor. Consulte las notas de formación para supervisores.

- (4) Cargue el patrón de prueba original y compruebe la calidad.

REPUESTOS Y CONSUMIBLES

Piezas de repuesto

Nivel de servicio 1: Piezas que deben sustituirse periódicamente.

Nivel de servicio 2: Piezas que quizá se deban sustituir durante la vida útil de la máquina.

Nivel de servicio 3: Piezas que suelen durar igual que la vida útil de la máquina.

Descripción	Nivel de servicio	Número de referencia
K600i Unidad de expulsión completa UV/LED	1	DPPHU0
K600i Módulo hidráulico de un solo color	1	DPASCHM0
K600i Bomba de antigoteo	1	84566
K600i Rasqueta Rev2	1	DP-05-222
K600i Placa de limpieza 1 cabezal	1	DP-12-013
K600i Placa de limpieza 3 cabezales	1	DP-08-014
K600i Placa de limpieza 5 cabezales	1	DP-11-010
K600i Placa de limpieza 7 cabezales	1	DP-07-016
K600i Correa de entrada/salida	1	84577
K600i Cubierta superior del filtro de ventilador	1	84589
K600i Filtro (GT)	1	83018
Filtro de tinta principal 1,5 µm de la K600i	1	83999
K600i Filtro de sedimentos (blanco, 0,2 mm)	1	TBA
K600i PC Master Cube completo con 1-4 cabezales	2	DPPCMC
K600i Cubo sin tarjetas	2	83001
Monitor de 19" para configuración de escritorio	2	83201
Bola de seguimiento de (GT) Domino	2	83011
K600i Módulo central	2	DBHUB0
Hub de Fast Ethernet, 5 puertos (GT)	2	83327

MANTENIMIENTO

Descripción	Nivel de servicio	Número de referencia
K600i Tarjeta CAN PC	2	83058
K600i Placa de circuito impreso principal	2	DP-30-001
K600i Placa de circuito impreso principal de la tarjeta de encoder	2	DP-31-001
K600i Cuadro de alimentación y CAN	2	DP-42-001
K600i HPM de un solo color	2	DPSCHPM0
K600i Módulo neumático de un solo color	2	DPASCPM0
K600i HPM PCB	2	DP-02-001
K600i Bomba principal	2	84565
K600i Válvula solenoide de 3/2 puertos con conector	2	50145
K600i Fuente de alimentación	2	DPPSS0
K600i Fuente de alimentación de 24 V/63 A	2	84567
K600i Placa de circuito impreso principal de la estación de servicio	2	DP-40-001
K600i Sensor de tinta	2	84607
K600i Motor paso a paso con engranaje planetario	2	84609
K600i Placa de circuito impreso principal de la placa del conector PCI/CPC	2	DP-01-001
K600i Soporte de escobillas Rev2	2	DP-05-225
K600i Válvula de limpieza Rev2	2	50400
K600i Motor de estación de limpieza con entrada/salida de engranaje	2	84574
K600i Cubierta del ventilador del cabezal	2	84582
K600i Cubierta superior del ventilador	2	84588
K600i Tarjeta de conexiones de servicio	2	DP-43-001
K600i Encoder de rodillo	2	84597
K600i Herramienta de extracción del cabezal	2	84628

MANTENIMIENTO

Descripción	Nivel de servicio	Número de referencia
Tapa de la botella de montaje de colector con tubo de succión de 330 mm	2	DPABC330
Tapa de la botella de montaje de colector con tubo de succión de 430 mm	2	DPABC430
Tapa de la botella de montaje de colector con tubo de succión de 530 mm	2	DPABC530
Tapa de la botella de montaje de colector con tubo de succión de 880 mm	2	DP-11-039
K600i Tubo de suministro de tinta	3	DPSAIT0
K600i Cubierta de ensamblaje de botella de tinta, 10 litros	3	DPABC110
Paquete básico de K-Series		85772
K600i Manual de producto		25410

Consumibles

Descripción	Número de referencia
Toallitas de limpieza Anticon (2 envases de 75 toallitas)	85773
Guantes desechables de nitrilo (azules) - Pequeños	99289
Guantes desechables de nitrilo (azules) - Medianos	99290
Guantes desechables de nitrilo (azules) - Grandes	99291
Guantes desechables de nitrilo (azules) - Extragrandes	99292
Gafas de seguridad (protección contra disolventes solo, no UV)	14584
Toallitas de limpieza (envase)	78228
Limpiador para manos Reduran	016-6009-001

Tinta y soluciones de limpieza



ADVERTENCIA: Se debe usar equipo de protección personal (EPI) incluidas gafas de seguridad y guantes siempre que se manipulen los fluidos de impresión.



Para todas las tintas y soluciones de limpieza, consulte las SDS y las hojas de datos de productos correspondientes. Proporcionan datos de productos, e información sobre salud, seguridad y protección del medio ambiente.

MANTENIMIENTO

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE



Domino K600i Manual de Producto

Domino Printing Sciences plc tiene una política de mejora continua del producto, por lo tanto se reserva el derecho a modificar la especificación contenida en este paquete sin previo aviso.

© Domino Printing Sciences plc 2024. Reservados todos los derechos.



Para obtener más documentación, incluidos otros idiomas disponibles, escanee el código QR o vaya a <https://mydomino.domino-printing.com>

Domino UK Limited

Trafalgar Way
Bar Hill
Cambridge CB23 8TU
United Kingdom

Tel: +44 (0)1954 782551
Fax: +44 (0)1954 782874
Email: enquiries@domino-uk.com

Domino Amjet Ibérica, S.A.

Avda. de Valdelaparra, 4
28108 – Alcobendas
Madrid - España

Tel: +34 91 6542141
Fax: +34 91 6239444



EPT010629_7 Spanish