





Guía de usuario Trojan™ T2-C

Numero de referencia 22834689-ES-E Revisión 1.0 5/2018

TrojanLabel, una sociedad de AstroNova™

Marielundvej 46A, 2. 2730 Herlev Dinamarca

Número de teléfono: +45 2964 0005

www.trojanlabel.com

© 2018 TrojanLabel

Este documento, sus anexos y la información que contiene son confidenciales y son propiedad de TrojanLabel y de sus proveedores. Por lo tanto, este documento, sus anexos y la información que contiene están sujetos a acuerdos de confidencialidad e información del propietario en vigor con su empresa. Queda totalmente prohibido transmitir o revelar copias de este documento o sus anexos, total o parcialmente, a terceras partes sin el consentimiento previo y por escrito de TrojanLabel.

Todo el contenido es propiedad confidencial o usado bajo licencia por TrojanLabel («TrojanLabel» o «nosotros») y está protegido por las leyes de Dinamarca y de otros países en materia de derechos de autor, marcas registradas y otros derechos de propiedad intelectual.

Marcas registradas

Trojan™ es una marca registrada de AstroNova, Inc.

Microsoft® Windows® XP, Windows® Vista, Windows® 7, Windows® 8 y Windows® 10 son marcas registradas de Microsoft Corporation.

Información de seguridad y certificado de cumplimiento

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.



EC DECLARATION OF CONFORMITY

EMCD 2014/30/EU Original

Manufacturer and authorised to compile the technical file:



Marielundvej 46A, 2. 2730 Herlev Denmark

Hereby declares that machine type:

TROJAN"

T2-C

T2-C digital printer

Is produced in accordance with the following EU directives:

- 2006/42/EC Machinery directive
- EMCD 2014/30/EU directive

Thomas Jensen

Product Director

Herlev

25-1-2018 Date

ate

Contenido

Capitulo 1:	Introduction
	Información general
	Aspectos generales y aplicación
	7.5postos gonoralos y aprioasion 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Capítulo 2:	Configuración de la prensa T2-C
	Instalación física
	Cableado (de alimentación y de red)
Capítulo 3:	Encendido
	Comprobación visual de seguridad
	Proceso de encendido/apagado
	Cómo instalar los depósitos de tinta y el cabezal de impresión
	Instalación de los depósitos de tinta
	Desembalaje del cabezal
	Cómo instalar el cabezal de impresión
Capítulo 4:	Cómo cargar el material para imprimir etiquetas
•	Dirección del rollo en el desbobinador y el rebobinador
	Dirección del rollo en el desbobinador - Estucado para inyección de
	tinta por dentro o por fuera
	Dirección del rollo en el rebobinador
	Cargar el material desde el principio
	Cómo ajustar el sensor de borde de etiqueta
	Cómo calibrar la tensión de la cinta de material para imprimir etiquetas
	Cómo empalmar y cambiar el rollo de etiquetas
Capítulo 5:	Cómo seleccionar y poner en cola una impresión o empezar un trabajo

de impresión	41
Capítulo 6:	Cómo poner en pausa, reanudar o detener un trabajo de impresión
Capítulo 7:	Cómo mover la cinta de material para imprimir etiquetas
Capítulo 8:	Modos de impresión
	Modo de impresión continuo
	Modo de impresión Marca negra
	etiquetas
Capítulo 9:	Cómo se apaga la prensa T2-C
Capítulo 10:	Instalación del controlador y características
	Instalación del controlador
	Características y funciones del controlador
	Configuración general del controlador
	Integración de perfiles adicionales de color
	Configuración avanzada
Capítulo 11:	Interfaz de usuario
	Barra de estado de la derecha
	Configuración general (pestaña INICIO)
	Menú Visión general
	Menú Ajustes
	Menú Estadísticas
	Apagar
	Cómo exportar datos estadísticos a un archivo CSV o ver estadísticas
	en un navegador
	Menús para manejar la prensa T2-C (pestaña TrojanTwo)
	Menú Visión general
	Menú Manejar
	Menú Mantenimiento
	Menú Biblioteca de trabajos
	Menú Cola de impresión
	Menú Diagnóstico
	Menú Configuración del material
Capítulo 12:	Cómo actualizar el software y el firmware
	Cómo actualizar con el actualizador en línea
	Cómo actualizar con el actualizador sin conexión a Internet
Capítulo 13:	Cómo utilizar el cortador integrado para la prensa T2-C
	Finalidad
	Uso
	Cómo cambiar las cuchillas del cortador

Capítulo 14:	Mantenimiento
•	Tareas frecuentes de comprobación/limpieza
	Cómo limpiar el rodillo NIP
	Cómo limpiar los otros rodillos
	Cómo vaciar la botella de tinta de desecho
	Como cambiar el rodillo limpiador
	Cómo limpiar el cabezal de impresión manualmente
	Cómo limpiar o cambiar el filtro de aerosol
Capítulo 15:	Cómo preparar la prensa T2-C para su transporte
•	Extracción del cabezal de impresión
	Almacenamiento de cabezales de impresión usados o abiertos
	Cómo extraer la tinta de los depósitos de tinta del reservorio
	Cómo extraer la tinta de los depositos de tinta del reservollo :
	Cómo vaciar y limpiar la botella de tinta de desecho
	Extracción de los depósitos de tinta
Capítulo 16:	Resolución de problemas
	Estados de error
	Mensajes de error en pantalla
	Monoajoo do onor on pantana
Apéndice A:	Piezas de repuesto
	Consumibles
	Motor de la impresora
	Placas de circuitos
	Tubos, cables y otras piezas
	Índice
	III II

Introducción

Instrucciones originales

Estas instrucciones son las instrucciones originales de la prensa TrojanLabel (a la que en este manual nos referimos como «la máquina», «la prensa Trojan Two-Compact» o «la prensa T2-C»).

Finalidad

La finalidad de estas instrucciones es garantizar que la máquina se instala, utiliza, manipula y mantiene correctamente.

Accesibilidad

Las instrucciones deben guardarse en un lugar que el personal conozca y deben ser fácilmente accesibles para los operadores y el personal de mantenimiento.

Conocimientos

El empleador (el propietario de la máquina) debe garantizar que cualquier persona que vaya a utilizar la máquina, repararla o realizar operaciones de mantenimiento, ha leído las instrucciones. Dichas personas deberían, como mínimo, haber leído la parte o partes relacionadas con el trabajo que realizan. Además, cualquier persona que vaya a utilizar la máquina, repararla o realizar operaciones de mantenimiento, tiene la obligación de buscar información en las instrucciones.

Información general

Fabricante

La máquina ha sido fabricada por:

Nombre de la empresa: TrojanLabel

Dirección: Marielundvej 46A 2 sal, 2730 Herlev (Dinamarca)

Nombre de la máquina

El nombre completo de la máquina es prensa de etiquetas tipo T2-C.

Placa de la máquina

La placa de la máquina (en la foto) está situada por detrás, en la parte inferior central:



Aspectos generales y aplicación

Descripción general

La máquina tiene un desbobinador/rebobinador, un sensor de borde de etiqueta, un sensor de brecha entre etiquetas y un sensor de marca negra, un rodillo NIP, un cortador y 4 depósitos de tinta.

Si se hace algún cambio o modificación en la máquina, deberán reflejarse en estas instrucciones como corresponda.

Finalidad y uso previsto de la máquina

Aplicación: Esta máquina solo debe utilizarse para imprimir etiquetas.

La máquina no debe utilizarse para ningún otro fin que no sea el mencionado arriba.

Advertencia sobre un previsible mal uso

La prensa T2-C no debe utilizarse con tintas que no estén aprobadas por TrojanLabel. Todas las tintas compradas a TrojanLabel o a los distribuidores oficiales que la empresa tiene en todo el mundo se consideran aprobadas por TrojanLabel.

Especificaciones técnicas

Dimensiones físicas en milímetros y pulgadas:

- 23,8" x 22,8" x 31,3" (largo x ancho x alto)
- 606 x 580 x 795 mm (largo x ancho x alto)

Peso:

60 kg (132,3 lb) sin depósitos de tinta ni rollo de etiquetas

Alimentación eléctrica:

Tensión nominal: 100-240 V CA

Frecuencia nominal: 50-60 Hz

Pico de consumo estimado: 240 W

Corriente con carga máxima: 3,6 A

Fuente de alimentación de la máquina:

240 W (48 V CD, 5 A). Consulte el documento «T2-C_Meanwell_SP-240-SPEC.PDF» para obtener información detallada:

http://www.trojanextranet.com/media/59742/t2-c_meanwell_sp-240-spec.pdf

Preparativos, ubicación y posición

La máquina está diseñada para ser usada en un entorno industrial ligero o en una oficina. Cuando utilice la máquina, el operador puede estar de pie o sentado.

La máquina debe colocarse en una mesa de trabajo o en un armario que esté adecuadamente nivelado y que pueda aguantar el peso y el tamaño de la prensa T2-C. Use un nivel para comprobar la nivelación.

Nota: Si la máquina no está bien nivelada, puede haber problemas de calidad en la impresión y acortarse la vida útil de los cabezales.

Temperatura

Temperaturas recomendadas

- En funcionamiento: 20 a 30 °C a una humedad relativa del 22 al 80 % (sin condensación)
- Almacenamiento: -5 a 50 °C a una humedad relativa de hasta el 85 %, sin condensación a 65 °C

Cuando traslade la máquina a lugares en los que haya distintas condiciones de temperatura, asegúrese de que transcurra suficiente tiempo para que pueda aclimatarse.

Entorno operativo

Es importante que la máquina se coloque en un entorno tan limpio como sea posible en el que haya suficiente aire acondicionado/limpieza. Evite ponerla en un entorno en el que haya suciedad y residuos de papel, ya que esto afecta negativamente a las boquillas de los cabezales.

Materiales para imprimir etiquetas

Para obtener una calidad de impresión óptima con la máquina, es necesario utilizar materiales para imprimir etiquetas fabricados con papel estucado para inyección de tinta. No obstante, también es posible usar otros materiales no estucados. Póngase en contacto con TrojanLabel o con su distribuidor para que le recomienden materiales adecuados.

Para garantizar una producción estable, es imperativo contar con un proveedor de material local.

Especificaciones de las etiquetas

- Tamaño del rollo: máx. 300 mm (12"), diámetro del centro interno de 76 mm (2,99")
- Tipos de material para imprimir etiquetas: Papel normal, papel brillo/satinado, papel mate y papel sintético sensible a la presión; se recomienda que esté tratado para inyección de tinta (estucado).
- Grosor de las etiquetas 0,1-0,3 mm (4 pt./mil a 12 pt./mil) con la configuración predeterminada de la altura de impresión. La altura de impresión se puede ajustar de acuerdo con el grosor de las etiquetas.
- Superficie de impresión/tamaño de las etiquetas

Ancho 25,4 mm (1,0") a 220 mm (8,66")

Largo 15 mm (0,59") a 762 mm (30,0"). Es posible ampliar la longitud máxima con la función de unión de páginas.

Velocidad de impresión y resolución

- Tecnología de impresión: Inyección de tinta térmica
- · Resolución y velocidad:

6 ips (152 mm/s) a 1600 x 1600 dpi

12 ips (305 mm/s) a 1600 × 800 dpi

Aspectos generales



N.º	Descripción
1	Abrazadera NIP
2	Pantalla táctil de 7"
3	Tapa de acceso al filtro de aerosol y las cuchillas del cortador
4	Cuchillas del cortador integradas
5	Desbobinador
6	Rebobinador



N.º	Descripción
1	Tapa para acceder fácilmente al sensor de brecha/marca negra y realizar el mantenimiento
2	Sensor de detección de brecha/marca negra
3	Sensor de borde de etiqueta
4	Botella de tinta de desecho en el interior (es posible acceder a ella a través del cajón)
5	Instalación sencilla (Ethernet y enchufe eléctrico de 100-240 V CA - 50/60 Hz)

2

Configuración de la prensa T2-C

Instalación física

La prensa T2-C está embalada en una caja de madera y se envía atada con una correa a un palé también de madera (el peso total del paquete, con la caja incluida, es de 80 kg aproximadamente). Abra la caja de madera y saque la máquina. La máquina pesa en torno a 132,3 lb (60 kg). Para evitar que se produzcan daños, se recomienda sacar la máquina de la caja levantándola entre varias personas.

La máquina debe colocarse en una mesa de trabajo o en un armario que esté adecuadamente nivelado y que pueda aguantar el peso y el tamaño de la prensa T2-C. Dimensiones: 606 mm (23,8") largo x 580 mm (22,8") ancho x 795 mm alto (31,3" alto). La máquina tiene 4 patas de altura regulable. En caso de que no sea posible regular la altura de la mesa de trabajo, se puede ajustar la altura de cada pata girándola hacia la derecha (para subir la máquina suba) o hacia la izquierda (para bajarla). Asegúrese de que la máquina se mantiene estable y las patas están ajustadas de modo que esté nivelada horizontalmente. Compruebe la nivelación con un nivel.

Advertencia: Si la máquina no está bien nivelada, puede haber problemas de calidad en la impresión y acortarse la vida útil de los cabezales.

Retire todas las bridas y otros materiales de embalaje, como las bolsas que cubren los conectores de los depósitos de tinta. Abra las tapas y asegúrese de que los luers de los tubos de tinta estén bien fijados para evitar que se produzcan fugas de tinta.



Cableado (de alimentación y de red)

La máquina tiene dos entradas para cables:

- 1) Fuente de alimentación
- 2) Ethernet

Para encender la máquina solo es necesario conectar el cable de alimentación. El cable de red se usa para enviar trabajos de impresión nuevos a la prensa T2-C, realizar la asistencia técnica remota y actualizar el software.



N.º	Descripción
1	Puerto Ethernet
2	Interruptor de encendido/apagado
3	Fuente de alimentación

Nota: El cable Ethernet no se incluye en el paquete de la prensa T2-C. Se recomienda usar las versiones de cable Ethernet Cat5, Cat5e o Cat6 para conectar la prensa T2-C a la red local o a Internet.

3 Encendido

Comprobación visual de seguridad

Antes de encender la máquina, compruebe que no haya ningún objeto extraño que interfiera con el módulo del motor de la impresora ni con la ruta de la cinta de material.

Proceso de encendido/apagado

- 1 Pulse el interruptor de encendido/apagado situado en el lado izquierdo de la prensa T2-C para que pase de la posición 0 a la 1. Al pulsar el interruptor principal se inicia el software Trojan Control en la pantalla táctil y arranca el motor de la impresora.
- 2 Si el botón de parada de emergencia (ER) está pulsado, suéltelo. Para soltar el botón de ER, hay que girarlo hacia la derecha. Mientras el botón de ER esté pulsado, los servomotores del desbobinador, del rebobinador y del NIP están apagados por motivos de seguridad. Se recomienda pulsar el botón de ER siempre que el operador desee realizar alguna acción en el sistema de la ruta de la cinta de material que no sea cargar el material para imprimir etiquetas o empalmar y colocar un nuevo rollo de etiquetas.



3 La máquina se puede empezar a utilizar cuando aparezca la pestaña TrojanTwo en el software Trojan Control. En la barra de estado de la derecha, el campo Estado del sistema está activo y el Estado de la ruta del material está listo.

System State: Online
Error State: NA
Print State: NA
Web State: Ready

Nota: El Estado del sistema únicamente puede estar activo si todos los depósitos de tinta están instalados y el cabezal también está instalado y preparado con tinta. Ver "Cómo instalar los depósitos de tinta y el cabezal de impresión" en la página 21.

Nota: El Estado de rotación únicamente puede estar listo si el material para imprimir etiquetas está colocado en el desbobinador y el rebobinador, y se ha calibrado la tensión de la cinta de material para imprimir etiquetas. Ver "Cómo cargar el material para imprimir etiquetas" en la página 31.

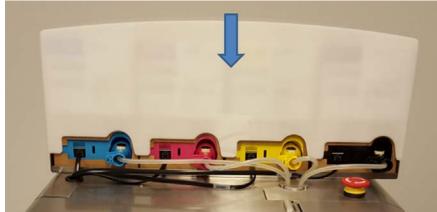
Cómo instalar los depósitos de tinta y el cabezal de impresión

Instalación de los depósitos de tinta

La prensa T2-C utiliza depósitos de tinta CMYK. Cada uno de ellos contiene 2 litros de tinta antes de empezar a utilizarlos. Todos los depósitos de tinta de T2-C están protegidos con un chip de control de calidad que garantiza que únicamente se utilicen depósitos de tinta TrojanLabel originales.

La bandeja de los depósitos de tinta está situada en la parte superior de la máquina. Los depósitos de tinta se instalan de izquierda a derecha, en el orden CMYK.





1 Conecte los cables negros del lector del chip de control de calidad.

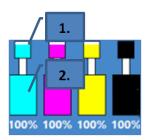
Conecte un cable del lector del chip de control de calidad a cada depósito de tinta. No importa qué cable del lector del chip de control de calidad esté conectado con qué depósito de tinta. No obstante, dichos cables tienen una longitud que hacen que unos sean más adecuados que otros para conectarlos al depósito de tinta más cercano.

2 Conecte el conector del tubo de tinta correspondiente a cada depósito de tinta. El conector de cada tubo de tinta específico es de un color que concuerda con el depósito de tinta correspondiente. Una vez que el conector se introduce en la ranura correspondiente del depósito de tinta, encaja en la posición correcta.

Advertencia: ¡No mezcle los colores! Cada conector del tubo de tinta debe conectarse al depósito de tinta que tenga el color correspondiente. Si se confunde y mezcla los conectores de los tubos de tinta (si conecta el conector amarillo al depósito de tinta negro, por ejemplo), las tintas del sistema se contaminarán, lo que supondrá un perjuicio económico considerable ya que la tinta contaminada se desperdicia.

3 Ponga la tapa protectora de plástico blanca sobre los depósitos de tinta.

Cuando se conecta un depósito de tinta de 2 litros, el nivel de tinta correspondiente se muestra, expresado en porcentaje, en la barra de estado de la pantalla táctil. Se muestran los niveles del depósito de tinta del reservorio (1) y los niveles del depósito de tinta de 2 litros (2).



Mientras está en funcionamiento, la tinta utilizada para imprimir proviene de los depósitos de tinta integrados del reservorio. Los depósitos del reservorio tienen sensores de nivel de tinta y se rellenan directamente de los depósitos de tinta de 2 litros. El sistema realiza automáticamente este proceso de rellenado cuando el nivel de tinta desciende por debajo de un determinado límite en cada reservorio.

Al instalar los depósitos de tinta por primera vez, el sistema de tinta está vacío. Después de instalar los depósitos de tinta de 2 litros, el sistema empieza a llenar automáticamente los depósitos de tinta del reservorio (situados dentro de la máquina). Esto se hace de uno en uno, en el orden CMYK, y el proceso se puede ver en la pantalla, donde se muestra cómo se desplaza la tinta entre el depósito de tinta de 2 litros y el depósito de tinta del reservorio.

Los depósitos de tinta del reservorio tienen una capacidad de 200 ml y los 4 depósitos de tinta del reservorio están llenos hasta la mitad aproximadamente cuando finaliza el proceso.

La cantidad de tinta utilizada para llenar los tubos y los depósitos de tinta del reservorio la primera vez no queda registrada en el chip de control de calidad de los depósitos de tinta de 2 litros (el consumo de tinta se mide basándose en la tinta que pasa por las boquillas de los cabezales). Por eso, en el primer juego de tintas que se instale, es probable que los depósitos de tinta de 2 litros se queden sin tinta físicamente mientras en la pantalla se muestra que el nivel de tinta está todavía al 5 % aproximadamente. Es normal, y este 5 % de tinta no se desperdicia, sino que se usa para llenar el sistema de tinta. A partir del segundo juego de tinta, el cálculo del porcentaje del nivel de tinta se realiza con normalidad y los depósitos de tinta se quedan sin tinta de acuerdo con el porcentaje de tinta que aparece en la pantalla.

Nota: Los depósitos de tinta de 2 litros de T2-C no son rellenables y deben tratarse como un desecho peligroso cuando están vacíos.

Desembalaje del cabezal

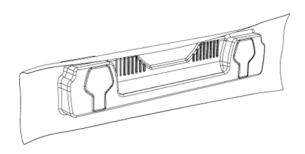
Precaución: Cuando instale el cabezal de impresión, NO TOQUE sus acopladores, la superficie de la boquilla ni los contactos eléctricos. Sostenga la unidad de cabezales de impresión SOLAMENTE por su asa.

Precaución: NO SAQUE el cabezal de impresión de su embalaje hasta que la máquina esté lista para instalarlo. Una vez que está fuera de su embalaje, tardar en instalar el cabezal puede afectar a la calidad de impresión debido a la deshidratación.

Precaución: Cuando lo saque de su embalaje, NO PONGA el cabezal sobre ninguna superficie antes de instalarlo. Asegúrese de que el cabezal de impresión no entre en contacto con polvo, fibras, suciedad u otros contaminantes.

Importante: No tire el embalaje del cabezal de impresión. En la caja blanca figura el número de serie, el número de pieza y la fecha de fabricación del cabezal de impresión. Además, se recomienda guardar en su embalaje original los cabezales de impresión que no se vayan a instalar inmediatamente.

Abra por un lado el embalaje externo del cabezal de impresión y extraiga la bolsa de aluminio que hay dentro.



Revise si el envasado al vacío de la bolsa de aluminio está intacto. La bolsa de aluminio debería ceñirse bien a la forma del cabezal de impresión, como se muestra en la imagen. Si la bolsa está holgada en algún punto, significa que el envasado al vacío no es correcto.

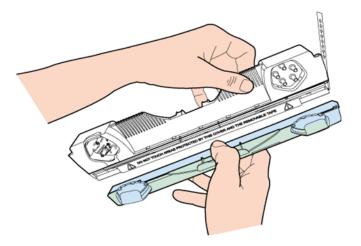
Nota: Si sospecha que no está envasado adecuadamente, NO USE el cabezal de impresión. Informe al proveedor de este problema.

2 Rasgue cuidadosamente la bolsa de aluminio por la marca. Si su bolsa de aluminio no tiene ninguna marca o le resulta difícil romperla, utilice unas tijeras para abrirla.

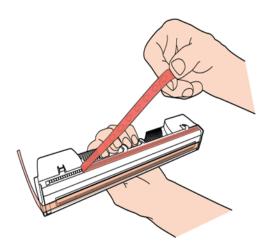


3 Extraiga el cabezal de impresión de la bolsa de aluminio.

- 4 Retire la cubierta protectora de plástico naranja del cabezal de impresión. Sostenga la unidad de cabezales de impresión por su asa:
 - a) Suelte las pestañas que cubren los puertos de tinta.
 - b) Suelte el clip que sujeta la cubierta situado cerca de la parte central del cabezal de impresión.
 - c) Extraiga con cuidado la cubierta protectora.

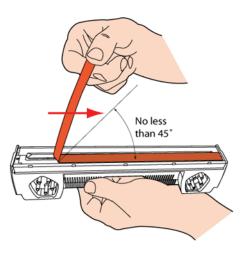


5 Retire la tira protectora de los contactos eléctricos. Mientras sujeta el cabezal de impresión por el asa con una mano, agarre la lengüeta con la otra y, lenta y cuidadosamente, despegue la tira de plástico que cubre los contactos eléctricos.



Nota: Deseche inmediatamente la tira que ha extraído y no deje que entre en contacto con los contactos eléctricos.

Retire la tira protectora de las boquillas del cabezal de impresión. Mientras sujeta el cabezal de impresión por el asa con una mano, agarre la lengüeta con la otra y, lenta y cuidadosamente, despegue la tira de plástico que cubre las boquillas del cabezal de impresión. Mantenga un ángulo de 45° como mínimo respecto a la superficie del cabezal de impresión cuando tire de la tira.

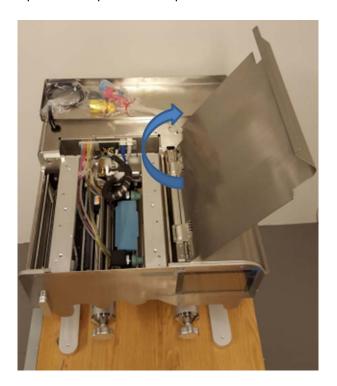


Nota: Deseche inmediatamente la tira que ha extraído y no deje que entre en contacto con los contactos eléctricos ni con las boquillas del cabezal de impresión.

Cómo instalar el cabezal de impresión

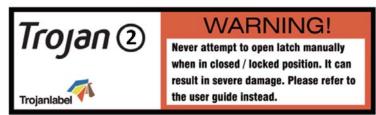
Importante: El cabezal de impresión se puede llenar únicamente con tinta cuando los depósitos de tinta del reservorio estén llenos. Cuando se instala el cabezal de impresión por primera vez, este no se puede preparar con tinta hasta el momento en el que finalice el proceso de llenado de los depósitos del reservorio.

1 Abra la cubierta superior de la prensa T2-C para acceder al motor de la impresora.



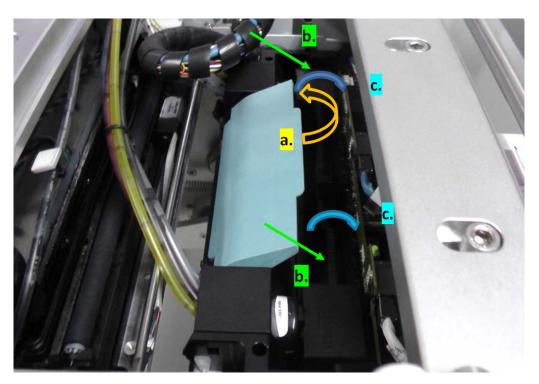
2 Pulse el botón Liberar cabezal en el menú Mantenimiento > pestaña TrojanTwo para abrir el cierre del cabezal de impresión.





Nota: La etiqueta de advertencia que se muestra aquí está adherida al cierre del cabezal de impresión. Si se intenta abrir el cierre de plástico azul por el asa es muy probable que se rompa. Romper el cierre se considera un uso indebido y por lo tanto, la sustitución de la pieza no está cubierta por la garantía. Romper el cierre también hace que la máquina no se pueda utilizar hasta que se sustituya la pieza rota.

- 3 Inserte el cabezal de impresión en el soporte agarrándolo por las asas.
 - a) Abra completamente el cierre del cabezal de impresión.
 - b) Inserte el cabezal de impresión en el soporte agarrándolo por las asas.
 - c) Tire del cabezal de impresión hacia atrás hasta encajarlo en su posición correcta, de pie.



4 Cierre el cierre del cabezal.



5 Pulse el botón **Instalar cabezal** en el menú **Mantenimiento > pestaña TrojanTwo** para empezar a llenar el cabezal de impresión con tinta.



Esta operación tarda entre 3 y 5 minutos. El estado del sistema pasa a encendido cuando el proceso acaba y la máquina está lista para imprimir.

System State: Online

Nota: No tire los tapones protectores de goma azules (que se incluyen con la prensa T2-C). Estos tapones evitan que se derrame tinta durante el transporte o cuando no hay un cabezal de impresión instalado.



4

Cómo cargar el material para imprimir etiquetas

Hay dos formas de cargar el material en la máquina: desde el principio (es decir, no hay material en la máquina) o bien usando el material que ya está instalado.

Dirección del rollo en el desbobinador y el rebobinador

Dirección del rollo en el desbobinador - Estucado para inyección de tinta por dentro o por fuera

Independientemente de cuál sea el procedimiento elegido para cargar la máquina, cuando inserte el rollo de etiquetas en el centro del desbobinador debe tener en cuenta cuál es el lado del estucado para inyección de tinta (el lado del estucado debe mirar hacia arriba).

1 Fuera - Imprimir en el exterior del rollo de etiquetas

Si el estucado para inyección de tinta está en la parte exterior del material, que suele ser lo más habitual, coloque el rollo de tal modo que el extremo del material mire hacia la derecha.



Importante: Asegúrese de que en Configuración del material > Posición desbobinador o Posición rebobinador esté seleccionado: Fuera



2 Dentro - Imprimir en el interior del rollo de etiquetas

Si el estucado para inyección de tinta está en la parte interior del material, coloque el rollo de tal modo que el extremo del material mire hacia la izquierda.



Importante: Asegúrese de que en Configuración del material > Posición desbobinador o Posición rebobinador esté seleccionado: Dentro



Dirección del rollo en el rebobinador

El rebobinador puede colocar el material para imprimir etiquetas en el interior o en el exterior del rollo. El criterio es el mismo que el que se explica para el desbobinador. Consulte el apartado anterior para saber cómo se coloca el rollo y en qué dirección debe estar el material. Además, actualice las opciones de Configuración de material como corresponda.

Cargar el material desde el principio

1 Pulse el botón Liberar rotación en el menú Manejar > pestaña TrojanTwo.



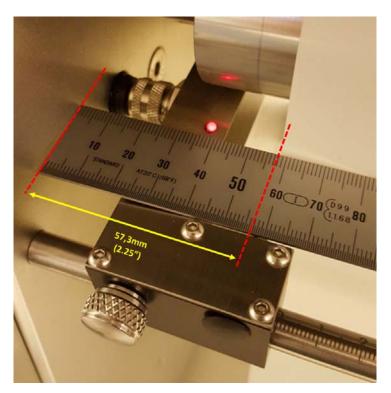




- 3 Coloque el rollo de material para imprimir etiquetas que desee utilizar en el eje del desbobinador. Ver "Dirección del rollo en el desbobinador Estucado para inyección de tinta por dentro o por fuera" en la página 31.
- 4 Pulse el botón Resetear posición del alineador en el menú Manejar > pestaña TrojanTwo para definir la posición horizontal del centro del desbobinador en la posición predeterminada.

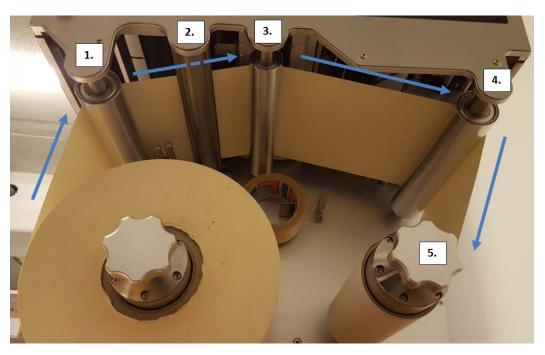


5 Ajuste el borde izquierdo del rollo de material de modo que esté a 57,3 mm (2,25") de la pared. De esta forma nos aseguramos de que el borde izquierdo del material esté en la misma posición que el borde izquierdo de las boquillas del cabezal de impresión (donde empieza la zona de impresión).



Nota: No es necesario que la distancia sea de 57,3 mm exactamente, ya que resulta difícil medir con tanta precisión con una regla común. Lo mejor es ponerlo a una distancia de aproximadamente 57 mm de la pared. El sensor de borde de etiqueta corregirá la posición después, una vez que esté colocado. Ver "Cómo ajustar el sensor de borde de etiqueta" en la página 37.

6 Pase el material para imprimir etiquetas por encima del primer rodillo metálico (1), después entre las abrazaderas NIP (2), luego por encima del rodillo metálico que hay debajo del cabezal de impresión (3), a continuación por encima del último rollo metálico (4) y, finalmente, fíjelo con cinta adhesiva a un centro de papel vacío insertado en el eje del rebobinador (5).



Material pasando entre las abrazaderas NIP:



7 Cierre la abrazadera NIP.



8 Pulse el botón Calibrar rotación en el menú Manejar > pestaña TrojanTwo.



9 La calibración de la tensión finaliza cuando el **Estado de rotación** aparece como «Listo» en la barra de estado de la derecha de la pantalla táctil.

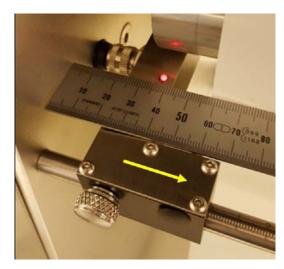
System State: Online
Error State: NA
Print State: NA
Web State: Ready
Maint State: No
Maint Error: No

Cómo ajustar el sensor de borde de etiqueta

- El sensor de borde de etiqueta sirve para ajustar el borde izquierdo del material físicamente a lo largo de la ruta de la cinta de material para que se enrolle bien.
- El sensor se puede ajustar de forma manual moviéndolo físicamente. El hecho de mover el sensor tiene un efecto inmediato en la posición del rollo de etiquetas.
- Por lo que se refiere a la posición inicial del sensor, se recomienda alinearlo en la posición 0 de la escala métrica en el eje en el que se puede mover el sensor.
- Cuando sea necesario, se pueden realizar más ajustes, incluso mientras se está imprimiendo.
- 1 Pulse el botón **Resetear posición del alineador** en el menú **Manejar > pestaña TrojanTwo** después de cargar un rollo de material nuevo.



2 Ajuste el soporte sensor de borde de etiqueta para que esté exactamente en la posición 0 de la escala métrica en el eje en el que se puede mover el sensor.



Nota: Cuando se quiera mover el sensor, hay que soltar la perilla manual que bloquea la posición del sensor.

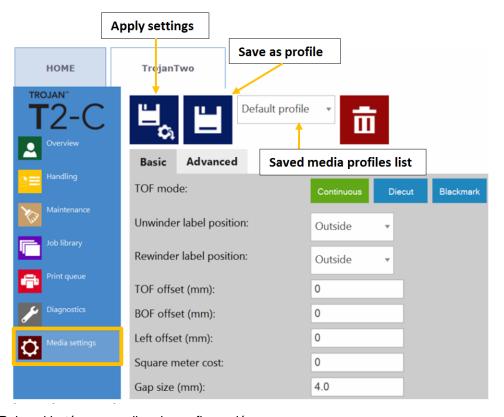
Cómo calibrar la tensión de la cinta de material para imprimir etiquetas

Se entiende que los rollos de etiquetas están colocados correctamente y el material está cargado en la máquina.

1 El estado de rotación es «No calibrado»:



2 Vaya al menú Configuración de material > pestaña TrojanTwo y seleccione el perfil de material que se ajuste al papel o cree un perfil que concuerde con el material y el trabajo de impresión.



- 3 Pulse el botón para aplicar la configuración.
- 4 Vaya al menú Manejar > pestaña TrojanTwo y pulse el botón Calibrar rotación.



5 La calibración acaba cuando el «Estado de rotación» pasa a «Listo».

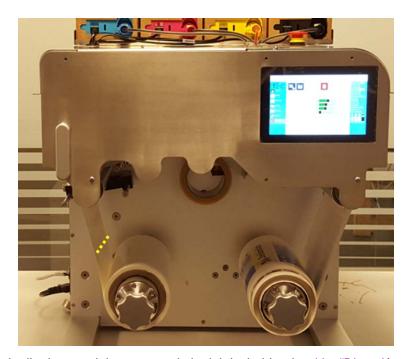


Cómo empalmar y cambiar el rollo de etiquetas

1 Vaya al menú **Manejar > pestaña TrojanTwo** y pulse el botón **Liberar rotación** para aflojar la tensión del rollo de etiquetas.



2 Corte el material por encima del eje del desbobinador, en algún punto cercano al desbobinador.



3 Cargue el rollo de material nuevo en el eje del desbobinador. Ver "Dirección del rollo en el desbobinador - Estucado para inyección de tinta por dentro o por fuera" en la página 31.

4 Utilice el dispensador de cinta adhesiva integrado para pegar un extremo del nuevo rollo de material al material que sigue cargado en la ruta de la cinta de material.



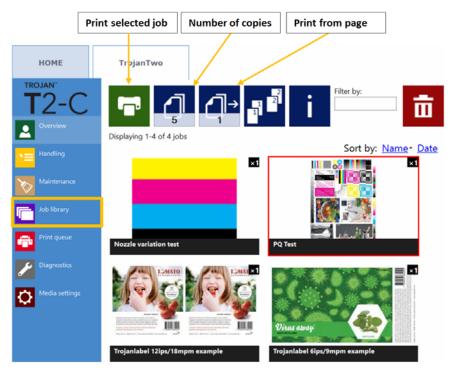
Nota: La cinta adhesiva no se incluye en el paquete de la prensa T2-C.

Vaya al menú Manejar > pestaña TrojanTwo y pulse el botón Calibrar rotación para calibrar la tensión del rollo de etiquetas.



Cómo seleccionar y poner en cola una impresión o empezar un trabajo de impresión

1 Seleccione Biblioteca de trabajos. Ver "Menú Biblioteca de trabajos" en la página 90.



- 2 Seleccione un trabajo pulsando sobre su imagen. Al hacerlo, aparece un cuadro rojo en torno al trabajo seleccionado.
- 3 Elija el número de copias que desee imprimir o el número de página a partir de la que desea empezar a imprimir pulsando el botón Número de copias o el botón Imprimir desde la página, que permite imprimir un trabajo a partir de un número de página concreto.
- 4 Para enviar la impresión a la cola, pulse el botón de impresión verde.

Si la cola de impresión está en pausa, pulse el botón para reanudar la impresión en la pantalla Visión general. Si la cola está activa, el trabajo de impresión empezará inmediatamente y su progreso aparecerá en la pantalla Visión general, que se muestra automáticamente cuando se empieza a imprimir.



La cola de impresión está en pausa. Pulse el botón Reanudar la cola de impresión para empezar a imprimir.



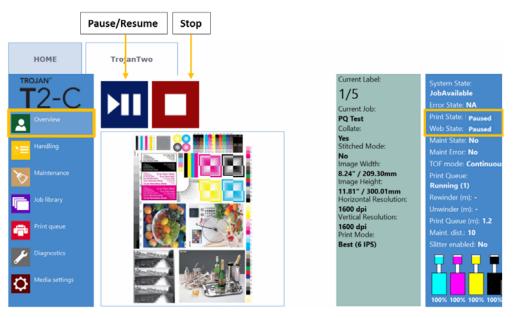
Trabajo de impresión en progreso en el menú Visión general.

6

Cómo poner en pausa, reanudar o detener un trabajo de impresión

Las operaciones de poner en pausa, reanudar y detener trabajos de impresión se realizan desde el menú **pestaña TrojanTwo > Visión general**.

 Poner en pausa: Pulse el botón Pausa/reanudar. El estado de impresión cambiará a «Pausa».

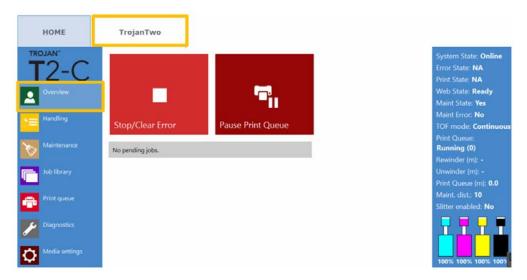


 Reanudar un trabajo que está en pausa: Pulse el botón Pausa/reanudar una vez más. El estado de impresión cambiará a «Imprimiendo».



 Detener: Pulse el botón de detención. El estado de impresión cambiará a «NA» y el trabajo de impresión que se esté procesando en ese momento se cancelará y se eliminará de la

cola de impresión.

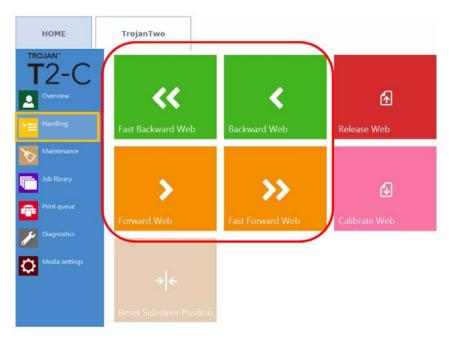


Nota: NA: No disponible

7

Cómo mover la cinta de material para imprimir etiquetas

Es posible mover la cinta de material para imprimir etiquetas hacia delante y hacia atrás a dos velocidades. En el menú **pestaña TrojanTwo > Manejar**, seleccione la velocidad y la dirección pulsando uno de los cuatro botones de dirección/velocidad que se muestran abajo. Cuando se pulsa un botón de dirección, en lugar de los cuatro botones aparece un solo botón de detención. Si se pulsa dicho botón, la cinta de material para imprimir etiquetas dejará de moverse. *Ver "Menú Manejar" en la página 86.*



Cómo configurar la velocidad de movimiento de la cinta de material:

El usuario puede definir la velocidad de movimiento de los botones Rotar hacia delante/atrás y Rotar rápido hacia delante/atrás en el menú **INICIO > Ajustes > Preferencias de impresión**:



La velocidad de rotación se puede definir en 1, 3, 6 o 9 pulgadas por segundo (pps o ips) y la velocidad de rotación rápida se puede definir en 9, 12, 15 o 18 ips.

8

Modos de impresión

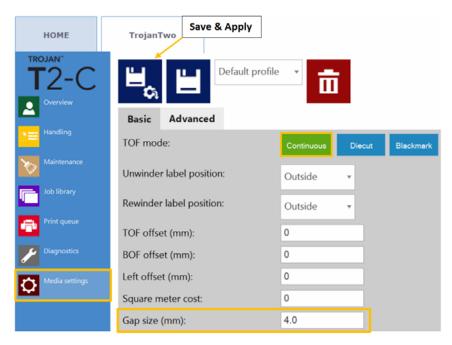
La prensa T2-C tiene tres modos de impresión: Continuo, Corte total o Marca negra, dependiendo del formato del material para imprimir etiquetas que se utilice.

Modo de impresión continuo

- En el formato de material para imprimir etiquetas continuo, el rollo de etiquetas no tiene brechas precortadas ni marcas de inscripción preimpresas (marcas negras) entre las etiquetas.
- Para definir el modo de impresión continuo en la prensa T2-C, vaya al menú
 Configuración del material > pestaña TrojanTwo y seleccione el botón Continuo en el campo Modo TOF. Después, pulse el botón Guardar y aplicar para aplicar los cambios de configuración realizados.

Nota: TOF = Top of Form (punto inicial de impresión). El algoritmo del punto inicial de impresión describe cómo detectar el extremo superior de la siguiente etiqueta.

- El modo TOF que esté activo en ese momento aparece en color verde.
- En el modo continuo no se usa el sensor de brecha/marca negra de etiqueta.
- Es posible definir la brecha entre las etiquetas en el menú Configuración del material > pestaña TrojanTwo.



Debido a las acciones que se realizan entre las páginas, las etiquetas impresas deben tener:

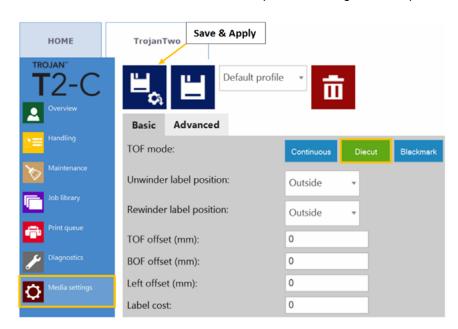
- Una brecha de 3 mm como mínimo en el modo de 6 ips (la brecha recomendada es de 4 mm).
- Una brecha de 3 mm como mínimo en el modo de 12 ips (la brecha recomendada es de 4 mm).
- El tamaño de brecha máximo es de 65 mm.

Importante: Si el tamaño de la brecha entre etiquetas se define fuera del rango mínimo o máximo, es posible que no se impriman algunas etiquetas o que las brechas entre etiquetas sean demasiado grandes.

Modo de impresión Corte total

- En el material para imprimir etiquetas pretroquelado, las etiquetas están cortadas previamente con la forma correspondiente antes de imprimir y hay brechas entre las etiquetas.
- Para definir el modo de impresión Corte total en la prensa T2-C, vaya al menú
 Configuración del material > pestaña TrojanTwo y seleccione el botón Corte total en el campo Modo TOF. Después, pulse el botón Guardar y aplicar para aplicar los cambios de configuración realizados.

Nota: TOF = Top of Form (punto inicial de impresión). El algoritmo del punto inicial de impresión describe cómo detectar el extremo superior de la siguiente etiqueta.



• En el modo Corte total, es necesario calibrar el sensor integrado de brecha/marca negra de etiqueta para cada material para imprimir etiquetas que se utilice.

Cómo se calibra el sensor de brecha entre etiquetas



- AUTOSET: Solo tiene que poner la brecha a la vista y mantener pulsado el botón AUTOSET durante 1 segundo. El led AUTOSET se mantendrá encendido cuando finalice la configuración. Si la configuración no es adecuada, los ledes AUTOSET y OUTPUT parpadearán 3 veces. Esto puede significar que el material de soporte es demasiado denso para penetrar en él.
- Ajustes UP/DN: El sensor Label Eye permite ajustar la configuración de modo incremental. Pulse un momento el botón AUTOSET (UP) o el botón LT/DK (DN) para ajustar el sensor en una configuración más estable y repetible. Esta función se utiliza cuando AUTOSET no ofrece la configuración óptima inicialmente.
 - Ejemplo: Si el material de soporte de la etiqueta no es uniforme o se ve que el material para imprimir etiquetas tiene más zonas translúcidas, habrá que ajustar el sensor un poco para este caso poco frecuente. La capacidad de ajustar el sensor en función de una serie de condiciones variables ofrece una solución que es fácil de entender e implementar.
- Light/Dark: Pulse el botón LT/DK para cambiar la salida (OUTPUT) de Dark On (DK) a Light On (LT). El led OUTPUT se enciende cuando la etiqueta está a la vista y se apaga cuando la brecha está a la vista.
- 1 Corte un trozo del papel base o soporte de la etiqueta únicamente (despegue la etiqueta desde la parte superior) y póngalo justo debajo del punto que hay en el medio del texto LABEL EYE™ impreso en el sensor. El punto pequeño indica la posición exacta del haz del sensor.
- 2 Mientras mantiene el trozo de soporte debajo del haz del sensor, mantenga pulsado el botón AUTOSET del sensor hasta que quede encendido de forma constante el led AUTOSET en verde (primero los ledes OUTPUT rojo y AUTOSET verde empiezan a parpadear y luego el led rojo se apaga y el verde se mantiene encendido si la calibración se ha realizado correctamente).
- 3 Compruebe la detección moviendo una etiqueta (no la brecha) debajo del haz del sensor. Si el sensor está calibrado correctamente, el led OUTPUT rojo se encenderá, lo que significa que el sensor es capaz de diferenciar entre brecha y etiqueta. Cuando solo hay una brecha entre etiquetas (soporte) debajo del sensor, solo quedará encendido el led AUTOSET verde.

4 Repita la calibración si no ve el mismo resultado que se describe en el punto 3 de arriba.



Sensor Label Eye para detectar brechas entre etiquetas y marcas negras. El sensor se puede mover manualmente a lo largo de las 2 varillas (en la imagen de arriba, la flecha amarilla indica donde están dichas varillas).

Debido a las acciones que se realizan entre las páginas, las etiquetas impresas deben tener:

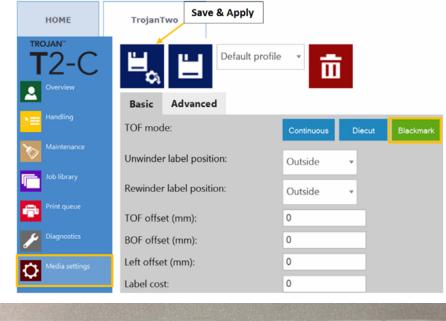
- Una brecha de 3 mm como mínimo en el modo de 6 ips (la brecha recomendada es de 4 mm).
- Una brecha de 3 mm como mínimo en el modo de 12 ips (la brecha recomendada es de 4 mm).
- El tamaño de brecha máximo es de 65 mm.

Importante: Si el tamaño de la brecha entre etiquetas se define fuera del rango mínimo o máximo, es posible que no se impriman algunas etiquetas o que las brechas entre etiquetas sean demasiado grandes.

Modo de impresión Marca negra

- El material para imprimir etiquetas con marca negra tiene marcas de inscripción preimpresas llamadas «marcas negras» (pueden estar en la parte delantera o trasera del rollo de etiquetas).
- Para definir el modo de impresión Marca negra en la prensa T2-C, vaya al menú
 Configuración del material > pestaña TrojanTwo y seleccione el botón Marca negra en el campo Modo TOF. Después, pulse el botón Guardar y aplicar para aplicar los cambios de configuración realizados.

Nota: TOF = Top of Form (punto inicial de impresión). El algoritmo del punto inicial de impresión describe cómo detectar el extremo superior de la siguiente etiqueta.





Ejemplo de material para imprimir etiquetas con marca negra. Las marcas de inscripción pueden estar en la parte delantera o trasera del rollo de etiquetas.

Cómo se calibra el sensor de brecha entre etiquetas/marca negra en etiquetas



- AUTOSET: Solo tiene que poner la brecha a la vista y mantener pulsado el botón AUTOSET durante 1 segundo. El led AUTOSET se mantendrá encendido cuando finalice la configuración. Si la configuración no es adecuada, los ledes AUTOSET y OUTPUT parpadearán 3 veces. Esto puede significar que el material de soporte es demasiado denso para penetrar en él.
- Ajustes UP/DN: El sensor Label Eye permite ajustar la configuración de modo incremental. Pulse un momento el botón AUTOSET (UP) o el botón LT/DK (DN) para ajustar el sensor en una configuración más estable y repetible. Esta función se utiliza cuando AUTOSET no ofrece la configuración óptima inicialmente.
 - Ejemplo: Si el material de soporte de la etiqueta no es uniforme o se ve que el material para imprimir etiquetas tiene más zonas translúcidas, habrá que ajustar el sensor un poco para este caso poco frecuente. La capacidad de ajustar el sensor en función de una serie de condiciones variables ofrece una solución que es fácil de entender e implementar.
- Light/Dark: Pulse el botón LT/DK para cambiar la salida (OUTPUT) de Dark On (DK) a Light On (LT). OUTPUT se enciende cuando la etiqueta está a la vista y se apaga cuando la brecha está a la vista.
- 1 Corte un trozo del material para imprimir etiquetas que tenga una marca negra. A continuación, póngalo justo debajo del punto que hay en el medio del texto LABEL EYE™ impreso en el sensor. El punto pequeño indica la posición exacta del haz del sensor.
- 2 Mientras mantiene el trozo con la marca negra debajo del haz del sensor, mantenga pulsado el botón AUTOSET del sensor hasta que quede encendido de forma constante el led AUTOSET en verde (primero los ledes OUTPUT rojo y AUTOSET verde empiezan a parpadear y luego el led rojo se apaga y el verde se mantiene encendido si la calibración se ha realizado correctamente).
- 3 Compruebe la detección moviendo una etiqueta (no la marca negra) debajo del haz del sensor. Si el sensor está calibrado correctamente, el led OUTPUT rojo se encenderá, lo que significa que el sensor es capaz de diferenciar entre marca negra y etiqueta. Cuando la marca negra está debajo del sensor, solo queda encendido el led AUTOSET verde.

4 Repita la calibración si no ve el mismo resultado que se describe en el punto 3 de arriba.



Sensor Label Eye para detectar brechas entre etiquetas y marcas negras. El sensor se puede mover manualmente a lo largo de las 2 varillas (en la imagen de arriba, la flecha amarilla indica donde están dichas varillas).

Los requisitos respecto al formato de las marcas negras son los mismos que los de las brechas entre etiquetas, ya que las marcas negras actúan prácticamente como las brechas entre etiquetas. Debido a las acciones que se realizan entre las páginas, las etiquetas impresas deben tener:

- Unas marcas negras de 3 mm de alto como mínimo en el modo de 6 ips (altura medida de acuerdo con la dirección de impresión y una altura de marca negra recomendada de 4 mm).
- Unas marcas negras de 3 mm de alto como mínimo en el modo de 12 ips (altura medida de acuerdo con la dirección de impresión y una altura de marca negra recomendada de 4 mm).

Tamaño de la brecha y velocidades

El tamaño de la brecha y la velocidad de impresión dependen mutuamente entre sí debido que la imagen se procesa en el cabezal de impresión. Por ello, recomendamos usar los siguientes ajustes en cuanto al tamaño de la brecha mínimo:

Velocidad de impresión	Tamaño de la brecha mínimo
9 metros por minuto/6 pulgadas por segundo	3 mm (0,118")
18 metros por minuto/12 pulgadas por segundo	3 mm (0,118")

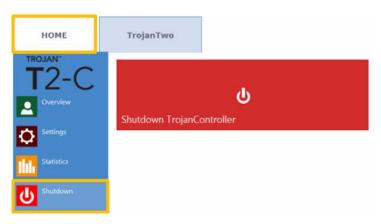
Nota: La complejidad de la imagen también puede influir en este sentido. A modo de ejemplo, si se utiliza una imagen de un código de barras muy sencillo, es posible usar tamaños de brecha más pequeños.

Si ocurre esto, la prensa T2-C mostrará un mensaje de error en el campo Error: Error de TOF o en el envío de datos.

9

Cómo se apaga la prensa T2-C

- 1 Vaya a la pestaña **INICIO**.
- 2 Pulse el menú Apagar.
- 3 Pulse el botón grande rojo Apagar Trojan Controller.
- 4 Confirme que desee apagar la máquina seleccionando **Aceptar**.
- 5 Aparecerá un botón verde con información. No hace falta que pulse **Aceptar** en dicho botón.
- 6 La máquina se apaga cuando se va la imagen de la pantalla.



7 Gire el interruptor de encendido/apagado poniéndolo en la posición 0.

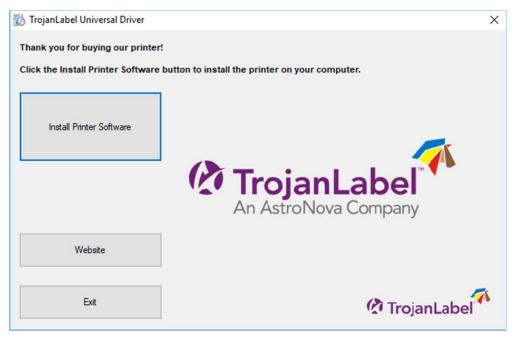


10

Instalación del controlador y características

Instalación del controlador

- El controlador universal de TrojanLabel está en el dispositivo USB que se incluye en el paquete de la prensa T2-C.
- Abra el instalador del controlador universal de TrojanLabel en un ordenador, ejecute WinSetup.exe (preferiblemente con derechos de administrador) y seleccione Instalar software de la impresora.

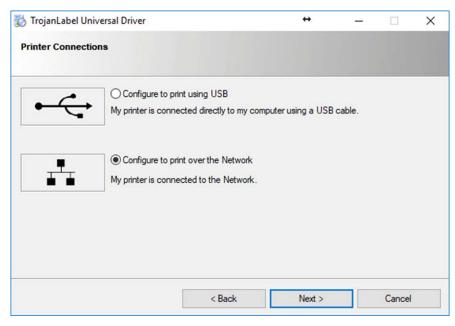


 Marque la casilla Acepto los términos del contrato de licencia y pulse el botón Siguiente para continuar.



• Seleccione Configurar para imprimir en la red.

Nota: La prensa T2-C no permite imprimir desde USB.

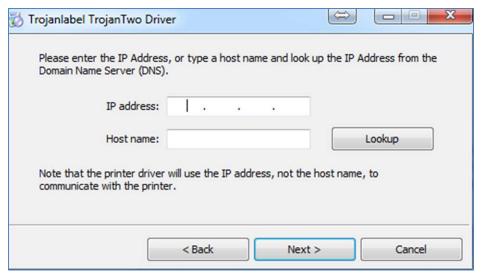


 Durante el proceso de configuración, el instalador detectará la prensa T2-C como una TrojanTwo de la red. Seleccione las TrojanTwo detectadas y pulse el botón Siguiente para seguir con la instalación.



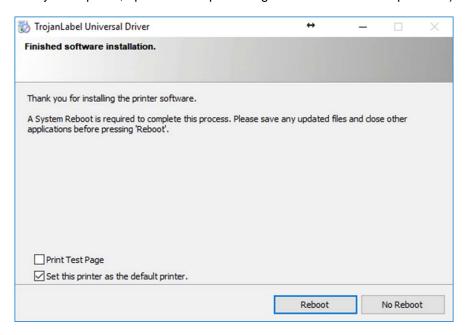
 Dependiendo de la política de Red local, es posible que en algunas ocasiones la detección automática de la prensa T2-C no funcione. En ese caso, introduzca manualmente la dirección IP de la máquina.

Nota: Puede ver la dirección IP de la prensa T2-C en la pantalla táctil, en el menú **INICIO** > **Ajustes** > **Red**.



- Es posible que se le pida un par de veces (según la versión de Microsoft Windows que esté instalada) que autorice a proceder con la instalación. Pulse Sí o Desbloquear sucesivamente y espere hasta que la barra de progreso muestre que la instalación ha finalizado.
- Una vez que acabe la instalación, es posible que tenga que reiniciar el ordenador para asegurarse de que el proceso de instalación ha hecho todos los cambios necesarios en su sistema operativo.
- Imprima una página de prueba (es decir, una página de prueba de Microsoft Windows estándar en tamaño de papel A4). Desactive la selección si no quiere imprimirla.

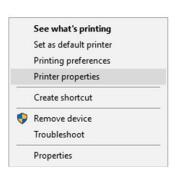
 Defina esta impresora como impresora predeterminada (es posible definir la prensa T2-C como impresora predeterminada en un ordenador en concreto, lo que significa que, cuando vaya a imprimir, aparecerá en primer lugar en la lista de las impresoras).



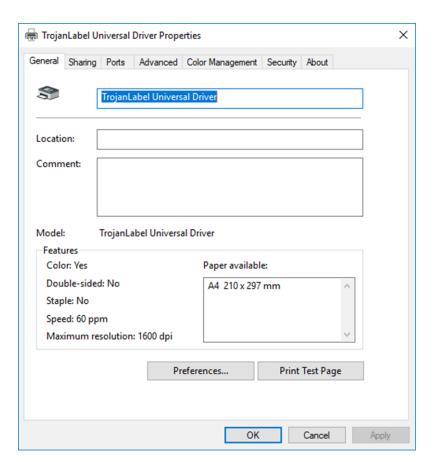
Si se usan varios productos de TrojanLabel en la misma red, cuando finalice la instalación del controlador, se recomienda cambiar el nombre de la impresora en las propiedades del controlador y ponerle como nombre el número de modelo.

- En Windows, vaya a Panel de control > Todos los elementos del panel de control > Dispositivos e impresoras.
- Pulse con el botón derecho del ratón en el dispositivo Controlador universal de TrojanLabel y seleccione Propiedades de impresora...





• Seleccione **Controlador universal de TrojanLabel** y cámbiele el nombre para que se llame TrojanLabel TrojanTwo-Compact:





· Con esto, finaliza el proceso de instalación.

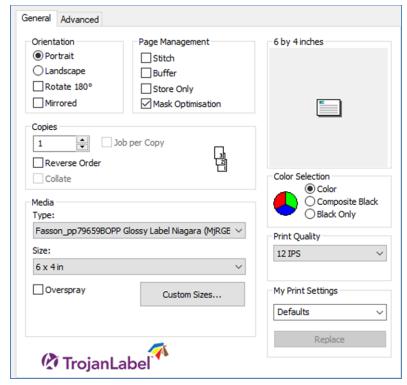
Características y funciones del controlador

 El controlador es compatible con Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 y Windows 10 (32 y 64 bits).

Importante: El controlador de la T2-C no es compatible con los sistemas operativos para Mac, Linux y Android.

- La prensa T2-C permite imprimir desde cualquier software que pueda imprimir desde el entorno de Microsoft Windows.
- Permite trabajar con perfiles de color ICM (suministrados por TrojanLabel).

Configuración general del controlador



Orientación

Adopta la configuración del programa que se use (de Adobe Reader, por ejemplo).

- Vertical/Horizontal: modos de orientación.
- Girar 180°/Imagen reflejada: son las únicas opciones de giro de este controlador.

Nota: Si el material gráfico se tiene que girar un ángulo distinto de 180°, solo es posible hacerlo en el software de diseño.

Número de copias

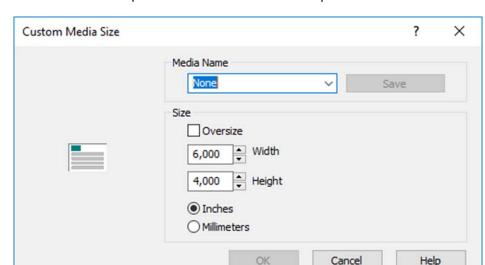
Número de copias multiplicado por el número de páginas del trabajo de impresión.

Configuración de mi impresora

Permite crear y cargar perfiles de controlador desde Ajustes.

Material de impresión

Tipo: Lista de perfiles de color disponibles.



Tamaño: Tamaño predefinido de la lista o tamaño personalizado.

- Nombre del material: Permite guardar un tamaño personalizado en la lista de perfiles.
- **Sobredimensionar:** Impresión a sangrado total = sobredimensionar la imagen en 1 mm por fuera de los bordes al imprimir. La relación de aspecto está bloqueada.
- **Sobreaplicar:** Sobreaplicar la imagen impresa 0,5 mm por fuera del tamaño de la etiqueta. No mantiene la relación de aspecto.

Selección de color

- Modo Color (utiliza tinta CMKY para mezclar colores en las etiquetas)
- Negro compuesto (utiliza CMKY para mezclar el color negro en las etiquetas)
- Solo negro (utiliza solo tinta negra para imprimir el color negro en las etiquetas)

Velocidad de impresión

- 6 ips (152 mm/s) (resolución 1600 x 1600 dpi)
- 12 ips (305 mm/s) (resolución 1600 x 800 dpi)

Control de la página

 Unión de páginas: Permite unir imágenes para crear una imagen continua. La unión de páginas permite exceder la longitud máxima imprimible de etiquetas, que es 762 mm.

La longitud máxima imprimible de las etiquetas es de 762 mm. Si la altura de etiqueta de 762 mm no es suficiente, la unión de páginas es la solución alternativa. En la práctica, lo anterior equivale a crear archivos PDF de varias páginas, en las que la imagen de gran longitud esté cortada en varias partes. De este modo, si la opción de unión de páginas está activada, la prensa TrojanTwo unirá todas las imágenes presentes en el archivo PDF de varias páginas y las imprimirá como una imagen continua, sin brechas entre las páginas.

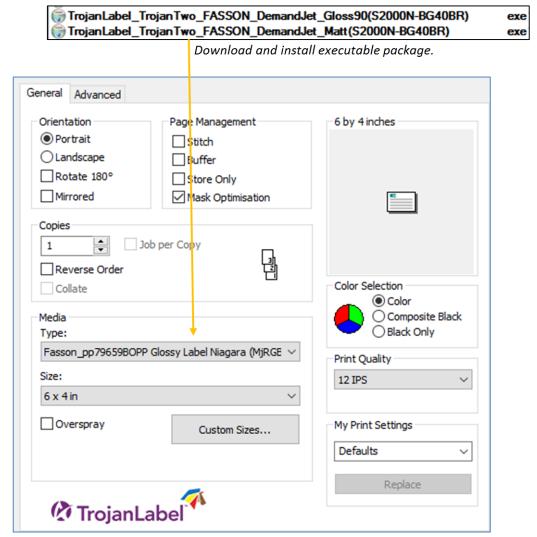
Nota: En el modo de unión de páginas, la función PAUSA solo está disponible en la distancia de mantenimiento durante el trabajo. La distancia de mantenimiento durante el trabajo se define en el menú **pestaña TrojanTwo > Configuración del material > Avanzado**. Esto se debe a que, en un trabajo de impresión en el que haya unión de páginas, el firmware cuenta prácticamente todo el trabajo como una 1 página, independientemente de cuántas páginas unidas tenga.

- Buffer (Almacenar): Guarda todo el trabajo de impresión en la memoria del ordenador del usuario antes de enviarlo a la prensa TrojanTwo. Esto puede resultar útil cuando el hardware del ordenador del usuario (en el que está instalado el controlador) no es lo suficientemente potente para generar el flujo de impresión en tiempo real. Especialmente si se trata de trabajos de impresión grandes de datos variables.
- Solo almacenar: Envía el trabajo de impresión seleccionado a la Biblioteca de trabajos de la prensa T2-C y lo guarda ahí, pero no lo imprime. El trabajo guardado se puede imprimir después desde el menú de la Biblioteca de trabajos de la pantalla táctil de la prensa T2-C.
- Optimización de máscara: Esta función permite cambiar entre dos métodos distintos de procesar la imagen y afecta a cómo se procesan e imprimen las imágenes. Está seleccionada de forma predeterminada para garantizar que optimiza el procesamiento de la imagen en la mayoría de las aplicaciones de impresión utilizadas por los usuarios finales. Sin embargo, a algunos usuarios (especialmente a los que utilizan FlexMail), les aparecen errores de impresión en la impresión. En ese caso, el usuario debería desactivar la Optimización de máscara para resolver el problema.

Integración de perfiles adicionales de color

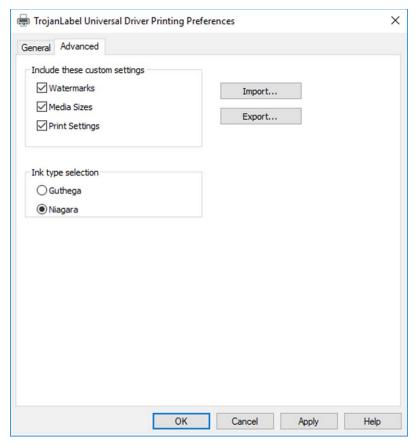
- TrojanLabel puede hacer los perfiles de color previa solicitud.
- Los distribuidores oficiales de TrojanLabel y TrojanLabel suministran los paquetes del instalador de perfiles de color.

Instalación de perfiles de color adicionales



Una vez que se han instalado, los perfiles de color aparecen en la lista de los tipos de material para imprimir etiquetas.

Configuración avanzada



 Botones Importar y Exportar: Permiten importar o exportar tamaños de material para imprimir y ajustes de la impresora entre distintas instalaciones de controlador. La función de exportación permite guardar en un archivo todos los tamaños de material para imprimir y perfiles de configuraciones de la impresora. La función de importación permite importar la lista de tamaños de materiales para imprimir y los perfiles de configuraciones de la impresora desde un archivo que se ha exportado previamente de otra instalación del controlador.

• Selección del tipo de tinta:

Niagara (predeterminada)

Guthega

Importante: Todas las prensas T2-C utilizan tinta del tipo Niagara. Guthega es un tipo de tinta distinto y no debe seleccionarse al instalar la T2-C. Se trata de un controlador universal, por lo que la tinta Guthega se selecciona para otros productos de TrojanLabel que utilizan tipos de tinta Guthega (como la QL240, la T2 /T3, etc.).

11

Interfaz de usuario

Barra de estado de la derecha



La barra de estado ofrece información en tiempo real sobre el estado de la T2-C. Los elementos principales son los siguientes:

- Estado del sistema: La máquina únicamente está lista para imprimir si el estado del sistema es «EN LÍNEA». Otros posibles estados del sistema son: «Trabajo disponible», cuando el trabajo o trabajos de impresión se cargan en la cola de impresión; «Mantenimiento ocupado», cuando la impresora está realizando tareas de mantenimiento y «Fuera de línea», si no hay ningún cabezal de impresión instalado o si hay un estado de error.
- Estado de error: Muestra un mensaje de error concreto si hay un estado de error. Ver "Resolución de problemas" en la página 133. NA: No disponible si no hay ningún estado de error.
- Estado de impresión: «NA» si la T2-C está en estado en espera, «Imprimiendo» si la T2-C está imprimiendo en ese momento y «Pausa» si el trabajo de impresión está en pausa.
- Estado de rotación: Muestra el estado del sistema de la ruta de la cinta de material. El estado de rotación aparece como «Listo» cuando la tensión está calibrada y el sistema de la ruta de la cinta de material está listo para imprimir; «No calibrado» cuando la tensión no está calibrada; «Moviendo» cuando la cinta de material para imprimir etiquetas se está moviendo; «Imprimiendo» cuando la máquina está imprimiendo y «Pausa» si el trabajo de impresión está en pausa o se está realizando un mantenimiento durante el trabajo de impresión.
- Estado de mantenimiento: «Sí» cuando se está realizando alguna tarea de mantenimiento y «No» cuando no hay ningún mantenimiento en curso.
- Error de mantenimiento: «Sí» cuando hay algún error relacionado con el mantenimiento y «No» cuando no hay ningún problema.
- Modo de TOF: Muestra el modo TOF que está definido en ese momento en el menú pestaña TrojanTwo > Configuración del material. Puede ser «Continuo», «Corte total» o «Marca negra».
- Cola de impresión: Muestra el estado de la cola de impresión. Puede ser «Procesando (x)» o «En pausa (x)», donde 'x' es el número de trabajos pendientes en la cola de impresión.
- **Rebobinador (m):** muestra la longitud en metros del material para imprimir etiquetas que hay en el rebobinador.
- **Desbobinador (m):** muestra la longitud en metros del material para imprimir etiquetas que hay en el desbobinador.
- Cola de impresión (m): muestra la longitud total del trabajo o trabajos de impresión que hay pendientes en la cola de impresión.
- Distancia mantenimiento: Muestra la distancia de mantenimiento durante el trabajo definida en el menú pestaña TrojanTwo > Configuración del material > Avanzado.
- Cortador habilitado: Es «Sí» cuando la opción de cortador está activada y «No» cuando dicha opción está desactivada. Es posible activar/desactivar la opción de cortador en el menú pestaña TrojanTwo > Configuración del material > Avanzado, pero únicamente es posible hacerlo si el modo TOF está definido en Corte total. Ver "Cómo utilizar el cortador integrado para la prensa T2-C" en la página 107.

 Niveles de tinta: muestra los niveles de tinta que hay en los depósitos de tinta y en los depósitos de tinta del reservorio. También indica que hay un desplazamiento de tinta cuando los depósitos del reservorio se rellenan con la tinta de los depósitos de tinta.

Configuración general (pestaña INICIO)

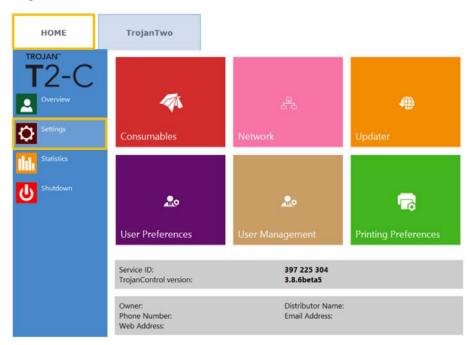
Menú Visión general

Muestra información sobre el trabajo de impresión en curso, como:



- La imagen de vista previa de la etiqueta que se está imprimiendo en ese momento
- El contador de etiquetas
- El nombre del trabajo de impresión en la Biblioteca de trabajos

Menú Ajustes



- ID de servicio: Cada prensa T2-C tiene un único ID. El equipo de asistencia técnica de TrojanLabel utiliza este ID de servicio para acceder a Trojan Control de modo remoto a través de Internet y realizar las tareas de asistencia técnica.
- Versión del software: Número de versión de la interfaz de usuario de Trojan Control que está instalada en la máquina.
- Los técnicos de TrojanLabel o el distribuidor local de TrojanLabel rellenan el campo correspondiente al nombre del propietario y a la información de contacto del distribuidor en el momento de realizar la instalación. Los usuarios finales no pueden modificar dicha información.

Botón de consumibles



 Precio del cartucho de tinta es la base del cálculo coste de tinta/etiqueta del menú de estadísticas. Ver "Menú Estadísticas" en la página 80. Aquí hay que escribir el precio real de un depósito de tinta de 2 litros.

Nota: El precio de la tinta que se muestra abajo es únicamente a modo de ejemplo. Los precios reales cambian según las zonas geográficas y en función de los diferentes modelos de negocio.

 Precio del cabezal, cuando se introduce, también se incluye en el cálculo coste/etiqueta del menú de estadísticas. Ver "Menú Estadísticas" en la página 80.

 Vida del cabezal de impresión es un supuesto valor que representa la tinta en mililitros y que también se puede incluir en el cálculo coste/etiqueta. El valor que se introduce aquí representa el volumen de tinta utilizada hasta el siguiente cambio de cabezal previsto.

Ejemplo: Pensamos utilizar 3000 ml de tinta para imprimir con el cabezal de impresión que hay instalado en ese momento. De este modo, también se calcula una amortización prevista con el cálculo coste/etiqueta.

Importante: Cada vez que cambie alguno de estos parámetros, pulse el botón azul «Guardar» para que se apliquen los cambios.

Botón Red



- Seleccione la casilla Usar DHCP para obtener la dirección IP de la prensa T2-C a partir de la red local (si está seleccionado el modo DHCP, la prensa T2-C ignora todas las configuraciones de IP estática).
- **Dirección IP actual**: este campo muestra la dirección IP que tenga en ese momento la prensa T2-C en la red local.
- Desactive la casilla Usar DHCP cuando la política de red local recomiende usar una dirección IP estática.
- Botón rojo:El botón Reiniciar Trojan Control y el motor de la impresora sirve para reiniciar el software y también reinicia el motor de la impresora.

Nota: Use este botón para reiniciar el motor de la impresora y el software únicamente si la interfaz de usuario no responde.

 Pestaña Avanzado: Permite usar secuencias de comandos de configuración automática o un servidor proxy cuando la política de red local lo requiera para conectarse a una red o Internet.

Importante: Cada vez que cambie alguno de estos parámetros, pulse el botón azul **Guardar** para que se apliquen los cambios.

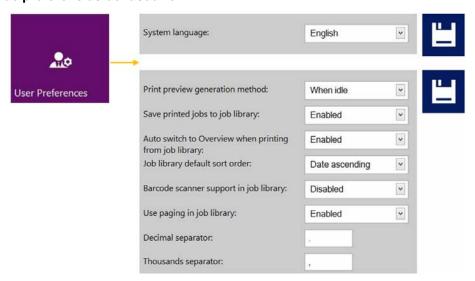
Botón de actualización



- En el caso de las actualizaciones del sistema, como opción predeterminada el campo URL alternativa de descarga debe estar vacío. Ver "Cómo actualizar el software y el firmware" en la página 103.
- Pulse el botón verde **Descargar** para descargar las actualizaciones que estén disponibles.

Importante: Cada vez que cambie alguno de estos parámetros, pulse el botón azul *Guardar* para que se apliquen los cambios.

Botón de preferencias del usuario



• Idioma del sistema: Seleccione en la lista el idioma en el que desee que se muestre la interfaz de usuario.

Pulse el botón azul **Guardar** que hay junto al menú desplegable para aplicar el idioma seleccionado.

Método de generación de las vistas previas:

En espera (predeterminado): Crea una imagen de vista previa en miniatura de la primera imagen del trabajo de impresión en curso cuando el trabajo de impresión llega y después el trabajo se imprime. Las vistas previas de las etiquetas siguientes se crean después en segundo plano cuando el sistema está en el estado en espera.

Instantáneamente: Crea imágenes de vista previa de todas las imágenes del trabajo de impresión en curso cuando el trabajo de impresión llega y después envía el trabajo a imprimir cuando ha acabado de crear la imagen.

Nunca: No se genera ninguna vista previa.

La vista previa está disponible en la Biblioteca de trabajos. Ver "Menú Biblioteca de trabajos" en la página 90.

Advertencia: Cuando la generación de vista previa está definida en Instantáneamente, el tiempo de transferencia de los trabajos de impresión grandes aumenta mucho debido a que se genera una imagen de vista previa de cada página en tiempo real. Esto supone una gran exigencia para la CPU y también puede causar errores en el envío de datos cuando se envían trabajos de impresión grandes con datos variables.

Guardar los trabajos impresos en la biblioteca de trabajos:

Activado: El trabajo de impresión se guarda y está disponible para volver a imprimirlo desde la Biblioteca de trabajos.

Desactivado: Los trabajos de impresión que se envíen después de desactivar esta opción no se guardan en la Biblioteca de trabajos. No obstante, los trabajos que ya estaban en la biblioteca se quedarán ahí y estarán disponibles para volver a imprimirlos.

Cambiar automáticamente a Visión general cuando se imprime desde la biblioteca:

Activado: al imprimir desde la biblioteca de trabajos la pantalla cambia al modo de vista general.

Desactivado: al imprimir desde la Biblioteca de trabajos, la pantalla permanece en la vista de la librería.

• Escáner de códigos de barras compatible en Biblioteca de trabajos: Activado/Desactivado.

Cuando la función de escáner de códigos de barras está habilitada, el filtro de búsqueda del menú Biblioteca de trabajos estará activo y solo aceptará la entrada de datos que provenga de un escáner de códigos de barras conectado (el teclado virtual se deshabilita en la pantalla) al buscar nombres de trabajos. Ver "Menú Biblioteca de trabajos" en la página 90.

Nota: Para que esta función esté operativa, cambie los nombres de los trabajos de impresión de modo que correspondan a la entrada de códigos de barras.

Usar pasar página en Biblioteca de trabajos:

Activado: Habilita el uso de pasar página arrastrando el dedo y mediante la barra de desplazamiento de la Biblioteca de trabajos.

Desactivado: Deshabilita el uso de arrastrar el dedo y la barra de desplazamiento en la Biblioteca de trabajos.

- **Separador decimal:** El usuario puede definir qué separador se usa para mostrar los decimales en la interfaz del usuario.
- Separador de miles: El usuario puede definir qué separador se usa para mostrar los miles en la interfaz del usuario.

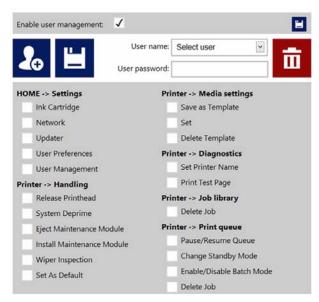
Botón de control de usuarios

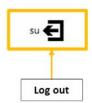


• El control de usuarios está desactivado de forma predeterminada, por lo que es posible acceder a todas las funciones de la T2-C sin que sea necesario autenticarse.

Casilla Activar control de usuarios: Cuando está seleccionada y activada, los
usuarios deben autenticarse para acceder a algunas funciones específicas del
software Trojan Control. Los usuarios con derechos de «Control de usuarios» (como
el usuario «administrador» preestablecido) pueden crear cuentas de usuario y
asignarles derechos de acceso a cada uno de ellos a ciertas funciones del software
Trojan Control.

Icono	Descripción
26	Añadir nuevo usuario
	Guarda la configuración del nuevo usuario/guarda los cambios en cuenta de usuario existente
亩	Borrar usuario de la lista





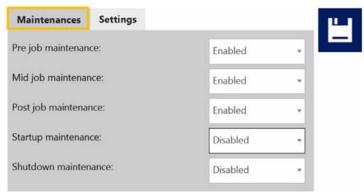
Importante: La contraseña predeterminada del usuario administrados es 123.

Nota: Las contraseñas solo pueden contener números.

Advertencia: ¡Tenga cuidado y no bloquee su usuario! Debe haber, como mínimo, un usuario que tenga derechos de Control de usuarios ya que, de lo contrario, no hay ninguna forma de añadir o cambiar las propiedades de los otros usuarios. Si bloquea su usuario, póngase en contacto con el servicio de asistencia técnica de TrojanLabel para que se encarguen de restablecer la configuración predeterminada del usuario.

Botón Preferencias de impresión





Pestaña Mantenimientos

Mantenimiento antes del trabajo: Activado/Desactivado.

Cuando está desactivado, no se realiza ningún mantenimiento en el cabezal de impresión antes de imprimir.

Mantenimiento durante el trabajo: Activado/Desactivado.

Cuando está desactivado, no se realiza ningún mantenimiento en el cabezal de impresión durante los trabajos de impresión.

Mantenimiento tras el trabajo: Activado/Desactivado.

Cuando está desactivado, no se realiza ningún mantenimiento en el cabezal de impresión después de los trabajos de impresión.

Mantenimiento al iniciar: Activado/Desactivado.

Cuando está desactivado, no se realiza ningún mantenimiento en el cabezal de impresión al iniciar la máquina.

Mantenimiento al apagar: Activado/Desactivado.

Cuando está desactivado, no se realiza ningún mantenimiento en el cabezal de impresión al apagar la máquina.

Maintenances Settings Default print queue state: Running Batch mode: Disabled Default batch mode: Off Default batch mode timeout (seconds): 15 Instant print (before job sending finished): Disabled Instant printing buffer size (seconds): 60 Edge regulation: Enabled Web move speed (IPS): 6 IPS Web fast move speed (IPS): 12 IPS

Importante: Cada vez que cambie alguno de estos parámetros, pulse el botón azul *Guardar* para que se apliquen los cambios.

Pestaña Ajustes

Estado predeterminado de las colas de impresión:

En ejecución: (predeterminado) los trabajos de impresión se ponen en cola progresivamente a medida que se envían y procesan de acuerdo con el sistema FIFO (primero en llegar, primero en salir). La cola se puede gestionar desde el menú Cola de impresión. *Ver "Menú Cola de impresión" en la página 94.*

En pausa: la cola de impresión se pone en pausa cuando se inicia la máquina.

Modo por lotes predeterminado:

Nota: «modo por lotes» significa que la prensa T2-C espera durante un determinado periodo de tiempo y agrupa por lotes los trabajos de impresión enviados durante dicho tiempo de espera. Los trabajos de impresión agrupados se combinan y se imprimen en un único trabajo de impresión. Los trabajos de impresión agrupados se muestran en las estadísticas como un único trabajo.

Apagado (predeterminado): El modo por lotes está desactivado de forma predeterminada.

Encendido: el modo por lotes está activado.

• Tiempo de espera (segundos) predeterminado del modo por lotes:

si el modo por lotes está activado, la impresora esperará hasta que haya transcurrido el tiempo de espera para enviar los trabajos de impresión. Todos los trabajos de impresión enviados durante el tiempo de espera se combinarán en un único trabajo de impresión y se imprimirán a la vez cuando haya transcurrido el tiempo de espera.

Impresión inmediata (antes de que acabe de mandarse el trabajo):
 Activado/Desactivado.

Nota: Esta función solo está operativa cuando se imprime desde el software opcional Trojan Print Processor (TTP) y no desde el controlador normal de la T2-C.

Cuando está desactivado, la prensa T2-C guarda todo el trabajo de impresión que se está mandando a la prensa a través de controlador antes de empezar a imprimir realmente.

Cuando está activado, la prensa T2-C empieza a imprimir justo después de guardar X segundos de flujo de impresión (el tiempo de almacenamiento se define en el siguiente punto del menú).

- Tamaño de almacenamiento de la impresión inmediata (en segundos): Sirve para definir el tiempo para realizar el almacenamiento cuando la opción «Impresión inmediata» está activada.
- Ajuste del borde: Activado/Desactivado.

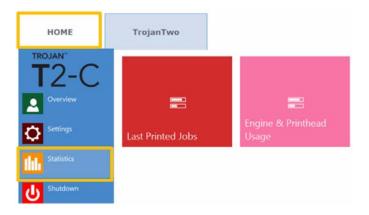
Cuando está desactivado, no se usa el sensor de borde de etiqueta.

Nota: El sensor de borde de etiqueta sirve para alinear físicamente la cinta de material para imprimir etiquetas. Si se mueve el sensor de borde de etiqueta, se alinea el borde izquierdo de la cinta de material para imprimir etiquetas físicamente a lo largo de la ruta del papel para que se enrolle perfectamente en el rebobinador.

- Velocidad de rotación (ips): Define la velocidad de movimiento cuando se usan los botones Rotar hacia delante/Rotar hacia atrás del menú Manejar. Ver "Menú Manejar" en la página 86. La velocidad de rotación puede ser de 1, 3, 6 o 9 pulgadas por segundo (pps o ips).
- Velocidad de rotación rápida (ips): Define la velocidad de movimiento cuando se usan los botones Rotar rápido hacia delante/Rotar rápido hacia atrás del menú Manejar. Ver "Menú Manejar" en la página 86. La velocidad de rotación puede ser de 9, 12, 15 o 18 pulgadas por segundo (pps o ips).

Importante: Cada vez que cambie alguno de estos parámetros, pulse el botón azul *Guardar* para que se apliquen los cambios.

Menú Estadísticas



89 000 0.0338€ 0.0338€ 0.0581€

93 000 0.0353€ 0.0353€ 0.0613€

Printed Ink Cost/label Cost/label (ink) (ink + PH) (ink + PH Job ID/Name Pages Mode (nL) 10 Best(6IPS) 1 262 000 0.0480€* 0.0480€* 0.0739€* 20150427_081659_10 39 000 0.0148€ 0.0148€ 0.0248€ 20150425 121817 6 Normal(12IPS) 1 20150425 121806 5 1 Normal(12IPS) 21 000 0.0080€ 0.0080€ ast Printed Jobs SILOIL 1 Best(6IPS) 11 000 0.0042€ 0.0042€ 0.0103€ 20150427_081927_16 1 Best(6IPS) 60 000 0.0228€ 0.0228€ 0.0526€ 20150427_081833_14 Best(6IPS) 55 000 0.0209€ 0.0209€ 0.0398€ 1 20150427 081817 13 1 Best(6IPS) 135 000 0.0513€ 0.0513€ 0.0741€ 20150427_081759_12 46 000 0.0175€ 0.0175€ Best(6IPS) 0.0255€

20150427 081735 11

20150427 081659 10

Últimos trabajos impresos

 Lista de estadísticas de los últimos 30 trabajos impresos (contiene: número de páginas, velocidad de impresión, consumo de tinta, cálculo coste de tinta/etiqueta, coste de tinta + cabezal de impresión/etiqueta, cálculo coste de tinta + material de impresión + cabezal de impresión/etiqueta).

1

1

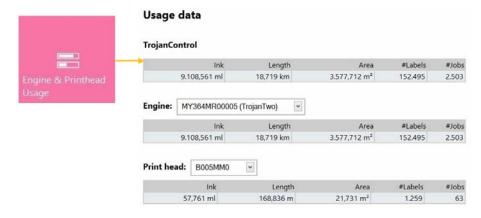
Best(6IPS)

Best(6IPS)

- Cálculo Coste/etiqueta (solo tinta) es el coste de 1 etiqueta del trabajo de impresión basado en el precio del depósito de tinta que se indica en el menú INICIO > Ajustes > Consumibles.
- Cálculo Coste/etiqueta (tinta + CI)es el coste de 1 etiqueta del trabajo de impresión basado en el precio del depósito de tinta y del cabezal de impresión que se indica en el menú INICIO > Ajustes > Consumibles. Se añade el coste del cabezal.
- Cálculo Coste/etiqueta (tinta + CI + material) es el coste de 1 etiqueta del trabajo de impresión basado en el precio del depósito de tinta y del cabezal de impresión que se indica en el menú INICIO > Ajustes > Consumibles sumado al precio del material que se indica en el menú pestaña TrojanTwo > Configuración del material. Ver "Menú Configuración del material" en la página 97.
- **ID/Nombre del trabajo** es el nombre del trabajo de impresión en la Biblioteca de trabajos. En la Biblioteca de trabajos es posible especificar un nombre único en lugar de números aleatorios. *Ver "Menú Biblioteca de trabajos" en la página 90.*

Nota: Los precios que aparecen señalados con la marca * también incluyen los costes estimados de los mantenimientos (mantenimiento antes del trabajo, durante el trabajo y tras el trabajo). Los precios que no tienen la marca * incluyen únicamente los costes de impresión de 1 etiqueta sin añadir los costes de mantenimiento. Ver "Menú Mantenimiento" en la página 88.

Botón Uso del motor y del cabezal



- **Trojan Control:** Estadísticas totales de la prensa T2-C en cuanto al uso de tinta, longitud impresa, área impresa, número de etiquetas y trabajos impresos.
- Motor: Estadísticas totales e historial del motor o motores de la impresora. Si se cambia un motor de la impresora, se registrarán todos los números de serie y se podrán comparar las estadísticas de cada motor de la impresora.
- Cabezal de impresión: Estadísticas totales e historial de todos los cabezales de impresión que se han conectado a la prensa T2-C. Se registrarán los números de serie de todos los cabezales de impresión conectados y se podrán comparar las estadísticas de cada cabezal de impresión.

Nota: Un cabeza debe imprimir, como mínimo, una página para que sea posible registrar las estadísticas de uso. Un cabezal de impresión que se acaba de instalar y que no ha imprimido ninguna página en una determinada prensa T2-C aparecerá como un registro vacío.

Nota: Los datos de uso del cabezal de impresión corresponden al uso total en una determinada prensa T2-C. No incluyen el historial de uso proveniente de los datos de uso de otras prensas T2-C si el cabezal de impresión en cuestión se ha usado en varias máquinas.

Apagar



Apaga la prensa T2-C completamente.

Al apagar la unidad, se recomienda esperar a que finalice el proceso de apagado antes de poner el interruptor físico en la posición de apagado. Cuando se inicia el proceso de apagado aparece un mensaje en la pantalla que indica que el proceso de apagado sigue en marcha.

Cuando finaliza el proceso de apagado (se va la imagen de la pantalla), se recomienda poner el interruptor físico en la posición de apagado. Dicho interruptor de encendido/apagado está situado en la parte trasera de la prensa TrojanTwo.

Precaución: Espere siempre a que el proceso de apagado finalice antes de apagar completamente la máquina. De lo contrario, es posible que el módulo de mantenimiento que hay en el interior de la máquina quede en una posición incorrecta y no pueda evitar que el cabezal de impresión se deshidrate. La deshidratación de las boquillas de la unidad de cabezales podría causar defectos en la calidad de impresión. El proceso de apagado puede durar entre 1 y 2 minutos.

Cómo exportar datos estadísticos a un archivo CSV o ver estadísticas en un navegador

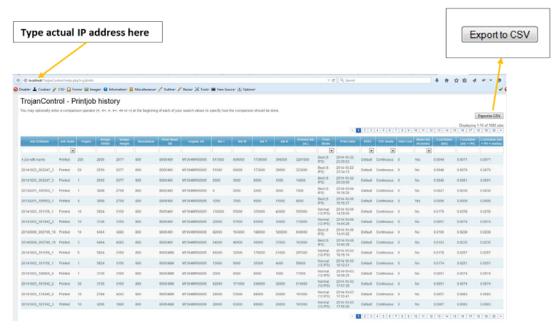
Es posible exportar los datos estadísticos del menú **INICIO > Estadísticas** y guardarlos en un archivo CSV guardado en un ordenador que esté conectado a la misma red que la prensa T2-C.

La dirección IP de la prensa T2-C se puede definir u obtener en el menú INICIO > Ajustes
 Red. Ver "Menú Ajustes" en la página 72.

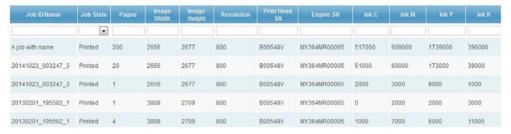


Nota: La dirección IP que se muestra arriba es solo un ejemplo. La dirección IP depende de una red local y se puede comprobar en cualquier momento en el menú **INICIO** > **Ajustes** > **Red**.

Abra un navegador en un ordenador y escriba la dirección IP de la prensa T2-C:



 Pulse el botón Exportar a CSV en la página para guardar las estadísticas en un archivo CSV.



El consumo de tinta está más destallado en esta vista y se muestra para cada color base utilizado (CMYK) y también en total.

Menús para manejar la prensa T2-C (pestaña TrojanTwo)

Menú Visión general



Menú Visión general cuando la prensa T2-C está imprimiendo.

Icono	Descripción
>11	Poner en pausa/reanudar trabajo de impresión
	Detener/cancelar trabajo de impresión

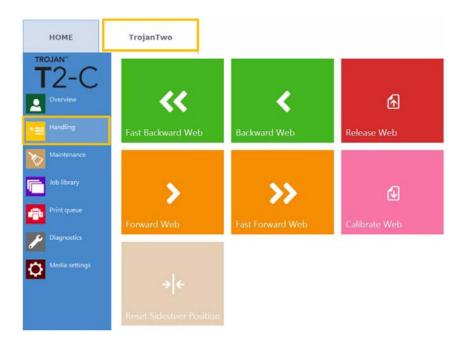
- Muestra información sobre el trabajo de impresión en curso, como:
 - La imagen de vista previa de la etiqueta que se está imprimiendo en ese momento
 - El contador de etiquetas

- El nombre del trabajo de impresión en la Biblioteca de trabajos
- Muestra el estado de la cola de impresión y el botón Detener/Borrar error cuando la máquina está en modo en espera.



Menú Manejar

El menú Manejar incluye todas las acciones relacionadas con la ruta de la cinta de material.



Botón Rotar hacia delante/hacia atrás

Mueve la cinta de material para imprimir etiquetas hacia atrás o delante. La velocidad de movimiento se define en el menú **INICIO > Ajustes > Preferencias de impresión**. *Ver "Menú Ajustes" en la página 72.*

Botón Rotar rápido hacia delante/hacia atrás

Mueve la cinta de material para imprimir etiquetas rápidamente hacia atrás/delante. La velocidad de movimiento se define en el menú **INICIO > Ajustes > Preferencias de usuario**. *Ver "Menú Ajustes" en la página 72*.

Nota: Cuando se usan los botones para mover la cinta de material situados en la fila superior, la pantalla cambia y muestra el botón «Parar rotación» en lugar de los botones hacia delante/atrás hasta que el movimiento de la cinta de material se detiene.



Botón Liberar rotación

Libera la tensión de la cinta de material para imprimir etiquetas, lo que permite a los usuarios cambiar el rollo de etiquetas.

Botón Calibrar rotación

Calibra y define la tensión adecuada para la cinta de material para imprimir etiquetas.

Nota: La impresión solo empieza cuando el estado de la cinta de material es «Listo» (calibrado) en la barra de estado de la derecha. Ver "Barra de estado de la derecha" en la página 69.

Botón Resetear posición del alineador

Mueve el centro del desbobinador para ponerlo en la posición horizontal predeterminada. Esta función es necesaria cuando se carga un rollo de etiquetas nuevo en el centro del desbobinador, para alinear el borde de la etiqueta y el sensor de borde de etiqueta con el borde izquierdo del cabezal de impresión. Ver "Cómo ajustar el sensor de borde de etiqueta" en la página 37.

Nota: Esta función solo está activa cuando el estado de rotación es **No calibrado**. De lo contrario, el botón está deshabilitado y no funciona.

Menú Mantenimiento



Botón Limpiar cabezal

El módulo de mantenimiento realiza la limpieza del cabezal de impresión 3 veces para limpiar la superficie del cabezal.

Botón Limpieza superficial

Rutina de mantenimiento adicional para arreglar las pequeñas manchas y limpiar la superficie de los cabezales de impresión. Esta rutina tarda aproximadamente un minuto. Puede realizarse varias veces. Utilice esta rutina cuando las rutinas de mantenimiento automáticas y las circulaciones de tinta no sean suficientes.

Botón Limpieza media

Rutina de mantenimiento adicional para arreglar las manchas, expulsar tinta por las boquillas y limpiar la superficie de los cabezales de impresión. Esta rutina tarda aproximadamente 2-3 minutos. Es algo más profunda que la limpieza superficial. Utilice esta rutina cuando las rutinas de mantenimiento automáticas, las circulaciones de tinta y las limpiezas superficiales no sean suficientes para restablecer la calidad de impresión. Cuando se requiere una limpieza media, suele ser una señal de que el cabezal de impresión se está gastando y el final de su vida útil está cerca.

Botón Limpieza profunda

Rutina de mantenimiento adicional para arreglar las manchas más graves y la deshidratación de las boquillas. La limpieza profunda tarda aproximadamente 5 minutos. Se recomienda utilizar esta limpieza solo cuando la limpieza media no permita recuperar la calidad de impresión. La limpieza profunda hace que se malgaste una cantidad de tinta considerable. Cuando se requiere una limpieza profunda, suele ser una señal de que la unidad de cabezales de impresión instalada ha llegado al final de su vida útil o que sus boquillas están muy deshidratadas.

Botón Liberar cabezal

Abre el cierre del cabezal de impresión para poder instalar/sustituir físicamente el cabezal.

Botón Insertar cabezal de impresión

Llena de tinta el cabezal de impresión que se acaba de instalar.

Nota: Llenar de tinta el cabezal de impresión puede tardar varios minutos.

Nota: Durante la primera instalación, el llenado de tinta del cabezal de impresión no empieza hasta que los niveles del depósito de tinta del reservorio sean lo suficientemente altos. En este caso, será necesario pulsar el botón «Insertar cabezal de impresión» 2 veces para llenar el cabezal de impresión de tinta.

Botón Módulo de mantenimiento en la posición inicial

Mueve el módulo de mantenimiento a la posición inicial. El módulo de mantenimiento sale desde debajo del cabezal de impresión. Cuando el módulo de mantenimiento está en la posición inicial es posible inspeccionarlo/limpiarlo y cambiar el rodillo limpiador y la cubierta del cabezal de impresión.

Advertencia: Se recomienda no dejar el módulo de mantenimiento en la posición inicial durante un largo periodo de tiempo ya que, en esta posición, el cabezal de impresión no está protegido y se puede deshidratar rápidamente cuando el módulo de mantenimiento no está protegiendo el cabezal de impresión.

Botón Instalar módulo de mantenimiento

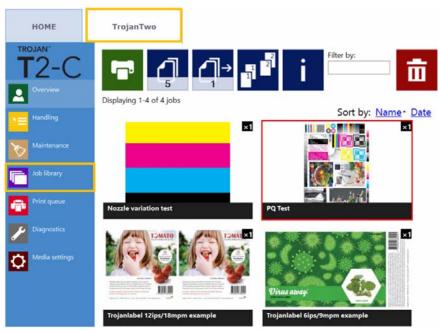
Vuelve a colocar el módulo de mantenimiento en su posición (debajo del cabezal de impresión). El cabezal de impresión solo está protegido adecuadamente cuando el módulo de mantenimiento está en esta posición.

Botón Circular tinta

Hace que la tinta circule por el sistema para purgar las burbujas de aire. Esta función no hace que se malgaste tinta y se puede utilizar tantas veces como sea necesario. Un ciclo de circulación de tinta solo tarda unos pocos segundos.

Nota: La circulación de tinta es una función muy útil y puede ayudar a eliminar las pequeñas manchas creadas por las burbujas de aire que pueden estar bloqueando algunas boquillas del cabezal de impresión. Esta rutina tarda menos tiempo que la limpieza superficial.

Menú Biblioteca de trabajos



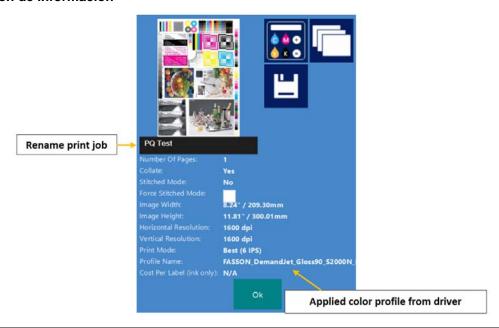
- Almacena 30 trabajos de impresión cuyos nombres, como opción predeterminada, se asignan al azar (flujos de impresión cargados desde el controlador).
- Se puede cambiar el nombre de los trabajos de impresión: los trabajos de impresión con nombres cambiados se almacenan en adición a la cantidad predeterminada de 30 con nombres asignados al azar. La única limitación para guardar estos trabajos es el espacio que haya en el controlador. Es posible cambiar el nombre en la ventana de información. Véase la imagen de abajo.
- Recuerda el trabajo y la página que se visitó por última vez cuando se vuelve al menú Biblioteca de trabajos.
- Es posible seleccionar cualquiera de los trabajos de impresión guardados tocándolo con el dedo, así como imprimirlo en cualquier momento desde la Biblioteca de trabajos. El trabajo seleccionado aparece marcado en rojo.
- Es posible pasar página arrastrando el dedo en la pantalla táctil y mediante la barra de desplazamientocuando esta función está activada en el menú INICIO > Ajustes > Preferencias de usuario. Ver "Menú Ajustes" en la página 72.

Icono	Descripción
	Imprimir trabajo seleccionado
5	Número de copias

Icono	Descripción
	Imprimir a partir de un número de página concreto
	Opciones de compaginar Define el orden de impresión cuando se imprime un archivo de varias páginas: 1 Las copias de una página se imprimen una después de otra en un trabajo de impresión. 2 Las copias de varias páginas se imprimen en orden secuencial en un trabajo de impresión.
i	Información sobre el trabajo de impresión seleccionado
亩	Borra el trabajo de impresión seleccionado

Ejemplo: El número de copias está definido en 1000, pero el usuario quiere imprimir desde la página 560 hasta la página 1000. En ese caso, debería definirse el valor 560 para que se empiece a imprimir a partir de ese número de página.

Botón de información



Icono	Descripción
	Al pulsar este botón se simulará una impresión (no es necesario imprimir algo de verdad) y se calculará el coste de la tinta correspondiente a imprimir 1 etiqueta de un determinado trabajo de impresión. La base del cálculo es el precio del depósito de tinta de 2 litros (que se define en el menú INICIO > Ajustes > Consumibles) y el consumo de tinta estimado para imprimir 1 etiqueta.
	Ver imágenes de vista previa del trabajo de impresión

• Cambiar nombre del trabajo de impresión: Pulse sobre el campo negro donde figura el nombre del trabajo de impresión en cuestión para cambiar el nombre del trabajo. Asignar un nombre único a un trabajo de impresión garantiza que no se eliminará hasta que el usuario quiera hacerlo. De forma predeterminada, el sistema asignará un nombre aleatorio a los nuevos trabajos de impresión consistente en la fecha de envío y un número de serie aleatorio. De dichos trabajos impresión a los que se les ha asignado un nombre aleatorio, únicamente es posible guardar 30. Al llegar al trabajo de impresión número 31 al que se le asigne un nombre aleatorio, dicho trabajo eliminará al primer trabajo de impresión al que se le ha asignado un nombre aleatorio (sistema FIFO, primero en llegar primero en salir). El motivo de esto es que se entiende que mientras no se le cambie el nombre a un trabajo de impresión, es posible que solo se trate de una prueba. Mientras que, al cambiarle el nombre, el usuario está confirmando que ese trabajo de impresión en concreto no es una prueba sino un trabajo real.

- **Perfil de color aplicado:** El perfil de color aplicado en el controlador cuando se envió el trabajo. *Ver "Características y funciones del controlador" en la página 62.*
- Casilla Forzar unión de páginas: Normalmente es posible activar el Modo unión de páginas desde el controlador T2-C. Ver "Características y funciones del controlador" en la página 62. Sin embargo, si se activa la casilla del modo de unión de páginas, cuando se imprima el trabajo de impresión en curso, se creará un trabajo en modo de unión de páginas. Esta función resulta útil si el trabajo se envía desde un software RIP que no cuente con la opción de unión de páginas.

Nota: Cuando se cambie el nombre del trabajo de impresión o cuando se active la casilla de forzar la unión de páginas, hay que pulsar el botón Guardar para que se guarden dichos cambios.

Menú Cola de impresión



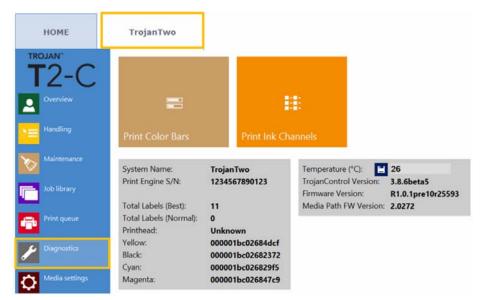
- Los trabajos de impresión se ponen en cola progresivamente a medida que se envían y procesan de acuerdo con el sistema FIFO (primero en llegar, primero en salir). La cola se puede gestionar desde el menú Cola de impresión.
- La cola de impresión se guarda aunque la prensa T2-C se reinicie.

Nota: No es posible eliminar de la cola el trabajo de impresión que se esté imprimiendo en ese momento.

Icono	Descripción
	Botón de pausa/reanudación de la cola
	Cuando una cola de impresión está en pausa, los trabajos de impresión están pendientes en la cola y la impresión no empieza hasta que se reanude la cola.
	El estado de la cola de impresión en ese momento (si está procesando o en pausa) también se muestra en la barra de estado de la derecha.
	Print Queue: Running (0)
	Print Queue: Paused (2)
	El número entre paréntesis indica el número de trabajos de impresión que hay pendientes en la cola de impresión.
i	Botón de información
	Igual que en la Biblioteca de trabajos. Ver "Menú Biblioteca de trabajos" en la página 90.

Icono	Descripción
	 Modo por lotes activado/desactivado «Modo por lotes» significa que todos los trabajos de impresión enviados durante el tiempo de espera definido se combinarán en un único trabajo de impresión y se imprimirán a la vez cuando haya transcurrido el tiempo de espera. El contador del tiempo de espera se inicia cuando el modo por lotes está activado. Cuando el contador acaba, aparece un nuevo trabajo de impresión en la cola de impresión y en la Biblioteca de trabajos en el que se incluyen todos los trabajos que se enviaron durante el tiempo de espera. Tiempo de espera del modo por lotes: Periodo de tiempo en segundos durante el cual los trabajos se combinan cuando el modo por lotes está activado.
亩	Borra el trabajo de impresión seleccionado

Menú Diagnóstico



- Información sobre el software, el firmware, números de serie y contador del total de etiquetas.
- Temperatura: Ajuste la temperatura de la tinta a temperatura ambiente para obtener la mejor calidad de impresión. La temperatura media de la sala en la que esté instalada la prensa T2-C se muestra en el campo de la temperatura y se basa en la información que ofrece el sensor de temperatura integrado. Calentar la tinta justo antes de imprimir hará que esta se ajuste a la temperatura ambiente. Este campo se rellena automáticamente a partir del sensor de temperatura, pero el usuario puede sobrescribirlo.

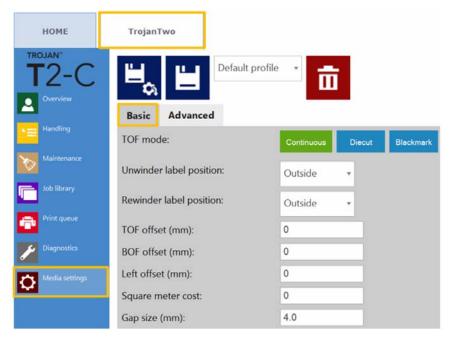
Nota: El valor definido por el usuario para la temperatura solo es válido hasta el siguiente reinicio de la máquina.

- Imprimir barras de color: Barras de colores estándar para comprobar las boquillas de la unidad de cabezales de impresión, los colores de las mezclas CMYK (tamaño A4).
- **Imprimir canales de tinta:** Se imprime una barra de color con cada canal de tinta, sin mezclar las tintas (CMYK tamaño A4).

Importante: La prueba de los canales de tinta es la mejor herramienta diagnóstica para comprobar el estado de las boquillas de los cabezales de impresión. Si hay alguna boquilla obstruida/deshidratada o existe cualquier otro problema en las boquillas, se puede ver con claridad en esta página de diagnóstico.

Menú Configuración del material

Configuración básica del material



• **Modo TOF:** El TOF = Top of Form (punto inicial de impresión) debe definirse de acuerdo con el tipo de material para imprimir etiquetas que se vaya a utilizar:

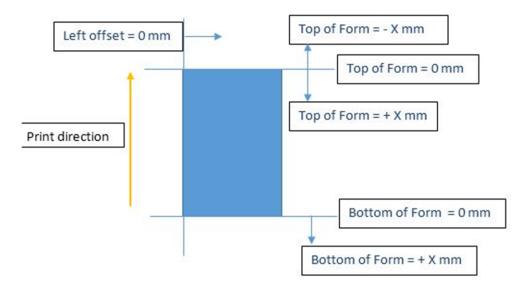
Continuo (rollo continuo; no hay brechas entre las etiquetas).

Corte total (hay brechas entre las etiquetas; las etiquetas están cortadas previamente en el soporte).

Marca negra (hay marcas negras preimpresas en el material de impresión; las marcas negras pueden estar en el interior o exterior del rollo).

- **Posición desbobinador:** Dentro/Fuera. El desbobinador gira para imprimir por dentro o por fuera del rollo de etiquetas.
- **Posición rebobinador:** Dentro/Fuera. El rebobinador gira para imprimir por dentro o por fuera del rollo de etiquetas.
- Desplazamiento de TOF (mm): El TOF = Top of From (punto inicial de impresión) puede ser +/- dependiendo de si se mueve la parte superior de la imagen hacia arriba o hacia abajo en la etiqueta. OBSERVACIÓN: los límites son de -160 mm a +160 mm
- Desplazamiento de BOF (mm): El BOF = Bottom of From (punto final de impresión) puede ser +/- dependiendo de si se mueve la parte inferior de la imagen hacia arriba o hacia abajo en la etiqueta. OBSERVACIÓN: los límites son de 0 mm a 100 mm

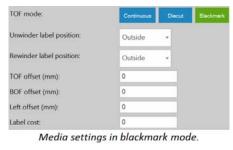
 Desplazamiento a la izquierda (mm): Para desplazar la imagen impresa hacia la derecha o hacia la izquierda respecto al borde izquierdo del cabezal de impresión. OBSERVACIÓN: los límites son de -127 mm a 222 mm



- Coste por metro cuadrado/etiqueta: Precio de una etiqueta de material para imprimir precortado. Precio del metro cuadrado del material para imprimir etiquetas Continuo o con Marca negra. Se usa para el cálculo de coste total/etiqueta. Ver "Menú Estadísticas" en la página 80.
- Tamaño de la brecha: Define el tamaño de la brecha entre las etiquetas impresas.

Nota: El tamaño de brecha máximo es de 65 mm.

Nota: El campo «Tamaño de la brecha» solo se muestra si el modo TOF está definido en Continuo. En los modos Corte total y Marca negra, el sensor Label Eye detecta las brechas/marcas negras de las etiquetas.





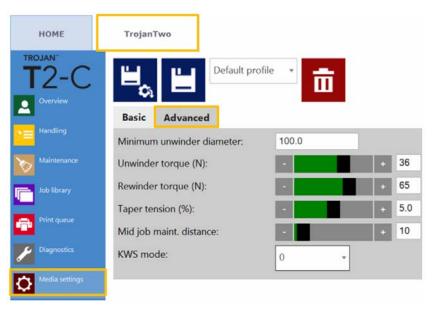
Media settings in diecut mode.

Importante: Recuerde que hay que definir un tamaño de brecha mínimo para poder imprimir en modo continuo. Ver "Tamaño de la brecha y velocidades" en la página 53.

Si se define un tamaño de brecha de 0 mm en el modo Continuo, se producirá un estado de error. Para imprimir sin brechas, utilice la opción del modo de unión de páginas. Ver "Características y funciones del controlador" en la página 62.

Icono	Descripción
	Guardar y aplicar
	Guardar la configuración en un perfil de material
亩	Eliminar un perfil de material
Default profile 🔻	Lista de perfiles de material

Configuración avanzada del material



- Diámetro mínimo del desbobinador (mm): Cuando el diámetro del rollo alcanza el valor mínimo del diámetro del desbobinador, la impresión se pone en pausa y es posible cargar y empalmar un nuevo rollo de etiquetas. Esta configuración del sensor sirve para no quedarse sin material para imprimir etiquetas mientras se está procesando un trabajo de impresión.
- Torque del desbobinador (N): Tensión del desbobinador. El valor mínimo es de 10 y el máximo de 50.

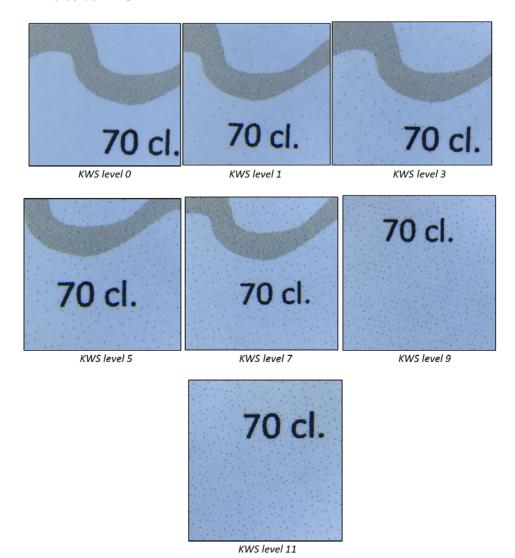
- Torque del rebobinador (N): Tensión del rebobinador. El valor mínimo es de 10 y el máximo de 85.
- Tensión decreciente (%): En los sistemas de bobinado, reducir la tensión del desbobinador mientras aumenta el radio del rebobinador se denomina «control de tensión decreciente». Esto hace que la tensión del desbobinador sea más tirante mientras se libera tensión del rebobinador a medida que el diámetro del rollo del rebobinador aumenta, con lo que se evita que resbale el material para imprimir etiquetas. El valor mínimo es del 0 % y el máximo del 10 %. El valor recomendado es del 5 %.
- Distancia mantenimiento durante el trabajo (m): Sirve para definir la frecuencia (expresada en metros lineales) con la que se realiza el mantenimiento durante el trabajo. El mantenimiento durante el trabajo consiste en un mantenimiento completo del cabezal de impresión que se lleva a cabo mientras se está procesando un trabajo de impresión para garantizar que se obtiene la mejor calidad de impresión posible.

Nota: Este valor siempre se muestra en la barra de estado de la pantalla.

• Modo KWS: KWS = Keep Wet Spitting (mantener húmedo expulsando tinta).

KWS es una función para evitar que las 70 400 boquillas del cabezal de impresión se deshidraten. En la práctica significa que, cuando se imprime, todas las boquillas expulsan algo de tinta, incluso las que no participan realmente en la impresión. La consecuencia es que, en algunas impresiones, se pueden ver unos puntos oscuros muy pequeños (casi microscópicos), especialmente cuando el fondo de la imagen impresa es de un color claro. Cuando estos diminutos puntos no sean aceptables desde el punto de vista de la calidad de impresión, esta función puede disminuirse o desactivarse completamente.

Niveles de KWS



Advertencia: El nivel de KWS tiene un efecto en la vida útil del cabezal de impresión. Cuanto más alto sea el nivel de KWS, menos posibilidades hay de que el cabezal de impresión se deshidrate. AUNQUE desactivar KWS (0) no implica perder la garantía del cabezal de impresión, sigue siendo recomendable activar KWS y definirlo en un nivel en el que los pequeños puntos sean aceptables para la calidad de impresión deseada.

12

Cómo actualizar el software y el firmware

TrojanLabel actualiza con frecuencia la interfaz de Trojan Control y el firmware de la prensa T2-C. Cada vez que hay una nueva actualización disponible, se envía un boletín de noticias o un boletín técnico a nuestros clientes.

- Si hay conexión a Internet disponible para la prensa T2-C, la actualización se hace a través de Internet. Basta con pulsar el botón Descargar y seguir el proceso de instalación.
- Si no hay conexión directa a Internet para la prensa T2-C, es posible descargar sin conexión a Internet un paquete de actualización de nuestro sitio extranet y realizar la actualización a través de la red local.

Cómo actualizar con el actualizador en línea

La opción del actualizador está en el menú **INICIO > Ajustes > Actualizador** de la interfaz de Trojan Control. También se puede comprobar la versión del software que está instalado en ese momento en el menú **INICIO > Ajustes**.



- 1 Asegúrese de que la prensa T2-C esté conectada a Internet.
- 2 Asegúrese de que el campo URL alternativa de descarga esté vacío.

Nota: El campo **URL alternativa de descarga** está reservado para realizar actualizaciones personalizadas y para actualizar sin conexión a Internet.

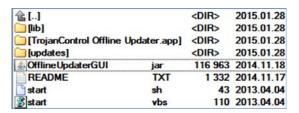
- 3 Pulse el botón de descarga verde.
- 4 La instalación empieza automáticamente.
- 5 Pulse el botón **SIGUIENTE** cada vez que se le solicite durante la instalación.
- 6 Compruebe la versión de Trojan Control después de la instalación.

Nota: Es posible que Trojan Control se reinicie varias veces durante el proceso de actualización.

7 Después de actualizar la interfaz de Trojan Control, el actualizador detectará la versión de firmware y actualizará el firmware cuando sea necesario.

Cómo actualizar con el actualizador sin conexión a Internet

- 1 Puede descargar del sitio extranet de TrojanLabel el paquete de actualización sin conexión a Internet o bien pedírselo al distribuidor oficial de TrojanLabel.
- 2 Copie y descomprima el paquete de actualización en un ordenador del usuario que esté conectado a la misma red que la prensa T2-C.
- 3 Pulse dos veces en OfflineUpdaterGUI.jar para iniciar el servidor de actualización.



4 Se abrirá la ventana del servidor de actualización. La ventana debería permanecer abierta mientras dure la actualización.



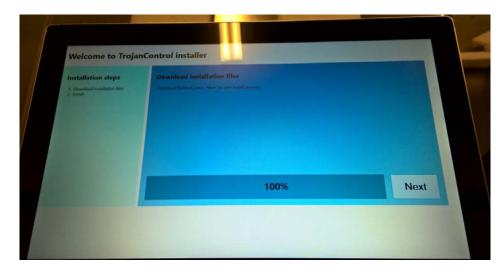
5 El servidor de actualización facilitará una URL de actualización (normalmente con la dirección IP de un determinado ordenador del usuario).

6 Escriba la URL de actualización en el campo INICIO > Ajustes > URL alternativa de descarga y pulse el botón de guardar:



- 7 Pulse el botón de descarga verde.
- 8 La instalación empieza automáticamente.
- 9 Pulse el botón **SIGUIENTE** cada vez que se le solicite durante la instalación.

La actualización será parecida a la siguiente imagen que muestra el proceso de actualización de TrojanTwo.



10 Compruebe qué número de versión de Trojan Control aparece después de la instalación.

Nota: Es posible que Trojan Control se reinicie varias veces durante el proceso de actualización.

11 Después de actualizar la interfaz de Trojan Control, el actualizador detectará la versión de firmware y actualizará el firmware cuando sea necesario.

13

Cómo utilizar el cortador integrado para la prensa T2-C

Finalidad

La prensa T2-C tiene un cortador integrado alineado que funciona perfectamente con el material para imprimir etiquetas pretroquelado. Dicho cortador permite cortar hasta cuatro (4) rollos con las tres (3) cuchillas oscilantes que garantizan una larga vida útil y unos cortes perfectos. Las cuchillas se pueden colocar en cualquier posición o ponerse en los laterales cuando no se usen.

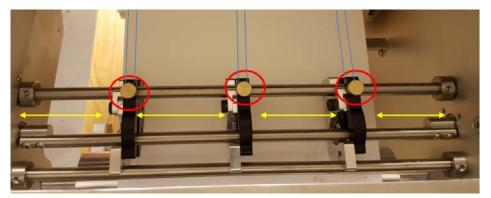
Uso

Importante: Las cuchillas del cortador integrado se pueden utilizar únicamente con material para imprimir etiquetas pretroquelado. Por lo tanto, el cortador solo puede estar activado si el modo TOF está definido como «Corte total» en el menú Configuración del material > pestaña TrojanTwo.

- 1 Coloque el rollo de etiquetas pretroqueladas en la ruta de la cinta de material de la prensa T2-C. Ver "Cómo cargar el material para imprimir etiquetas" en la página 31.
- 2 Cargue los centros de cartón correspondientes en el eje del rebobinador de acuerdo con el número de rollos que se vayan a cortar (máximo 4).
- 3 Abra completamente la cubierta posterior de la prensa T2-C para acceder a las cuchillas del cortador.



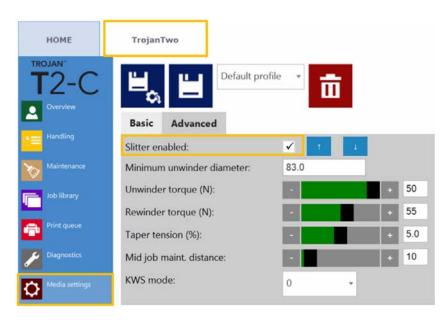
4 Mueva las cuchillas del cortador manualmente para ponerlas en la posición en la que quiera cortar los rollos a lo largo de las líneas de pretroquelado del rollo de etiquetas.



- Las cuchillas que no se vayan a usar pueden ponerse en los laterales.
- Gire la perilla de latón (marcada con un círculo rojo en la imagen de arriba) hacia la derecha para apretar una cuchilla en una determinada posición y hacia la izquierda para aflojarla y moverla.
- Las líneas azules indican las líneas de pretroquelado por donde las cuchillas de cortador cortarán el rollo.

Nota: En la imagen de arriba se muestra un rollo continuo, pero imagínese que las líneas azules son como líneas pretroqueladas, donde solo el soporte va debajo de las cuchillas del cortador.

5 Active las cuchillas del cortador en el menú pestaña TrojanTwo > Configuración del material > Avanzado seleccionando la casilla Cortador habilitado y pulsando el botón Guardar y aplicar.



6 Cuando se pulse el botón **Guardar y aplicar** y se active el cortador, las cuchillas del cortador descenderán para situarse en la posición de corte. Además, aparecerán 2 botones que permiten subir o bajar las cuchillas del cortador para comprobar la posición de corte y ajustar la posición de las cuchillas arriba o abajo, según sea necesario.

- 7 Lance la impresión y las cuchillas del cortador empezarán a cortar en cuanto el material de impresión empiece a moverse.
- 8 Desactive las cuchillas del cortador (al hacerlo, las cuchillas subirán) cuando la impresión haya finalizado para poder retirar los rollos acabados. Las cuchillas del cortador se pueden desactivar en la pestaña TrojanTwo > Configuración del material > Avanzado desactivando la casilla Cortador habilitado y pulsando el botón Guardar y aplicar.

Precaución: ¡Tenga cuidado con las cuchillas oscilantes durante la impresión! Tocar las cuchillas durante la operación puede causar daños o lesiones graves.

Cómo cambiar las cuchillas del cortador

Las cuchillas del cortador son consumibles y hay que cambiarlas cuando se gastan y los bordes dejan de ser afilados.

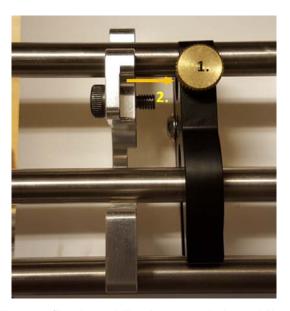
El número de pieza de la cuchilla del cortador es: 10000036 Conjunto de cuchillas (6 cuchillas), tipo: LUTZ 0700.0400.



- 1 Abra la cubierta superior de la prensa T2-C para acceder a las cuchillas del cortador.
- 2 Afloje los tornillos del soporte del cortador usando una llave hexagonal de tamaño 2,5.



Afloje el tornillo de orejetas de latón que fija el soporte de la cuchilla (1) y extraiga el soporte de la cuchilla (2).



4 Extraiga los 2 tornillos que fijan la cuchilla al soporte de la cuchilla usando la llave hexagonal de tamaño 2,5.





- 5 Retire la cuchilla vieja y sustitúyala por una nueva.
- 6 Fije la cuchilla nueva con los 2 tornillos (consulte el paso 4 de arriba para ver cuáles son los tornillos).

- 7 Vuelva a poner el soporte de la cuchilla donde estaba y fíjelo con el tornillo (véase el paso 3 de arriba).
- 8 La sustitución de la pieza ha finalizado. Cierre la cubierta.

14

Mantenimiento

Tareas frecuentes de comprobación/limpieza

Cómo limpiar el rodillo NIP

El conjunto del rodillo NIP está formado por un rodillo de goma (la abrazadera NIP) y un rodillo metálico por el que pasa el material. Conviene revisar estos rodillos visualmente cada semana y limpiarlos cuando tengan polvo o estén sucios.

1 Abra la cubierta superior izquierda de la prensa T2-C para acceder al rodillo y a la abrazadera NIP.



2 Abra el pestillo de la abrazadera NIP para que el rodillo de goma y el rodillo metálico NIP puedan girar libremente.



3 Limpie el polvo y los residuos del rodillo de goma y del rodillo metálico con un paño húmedo sin pelusas.



La posición del rodillo de goma de la abrazadera NIP aparece indicada con una flecha.



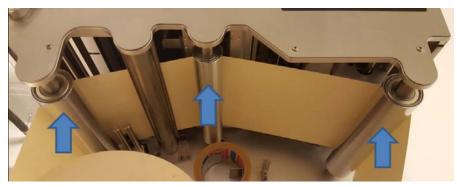
La posición del rodillo metálico NIP aparece indicada con una flecha.



Pase un paño húmedo sin pelusas por el rodillo NIP para limpiar el polvo de toda la superficie.

Cómo limpiar los otros rodillos

Revise visualmente el resto de los rodillos metálicos que hay a lo largo de la ruta de la cinta de material y utilice un paño húmedo sin pelusas para limpiar la tinta o el polvo de cada rodillo. Si es necesario, retire la cinta de material para imprimir etiquetas de la ruta de la cinta de material para acceder a todos los rodillos.





Limpie cada rodillo con un paño húmedo sin pelusas.

Cómo vaciar la botella de tinta de desecho

Las rutinas de mantenimiento que protegen el cabezal de impresión generan tinta de desecho. La tinta de desecho resultante se deposita en una botella de tinta de desecho. Dicha botella de tinta de desecho está situada dentro del armario de la máquina y es posible acceder a ella a través del cajón que hay en el lado izquierdo de la máquina.

Importante: Se recomienda revisar la botella de tinta de desecho una vez a la semana, como mínimo, y vaciarla con frecuencia. Puede que sea necesario revisarla o vaciarla más a menudo cuando se imprimen grandes volúmenes.

1 Extraiga los 2 tornillos que mantienen cerrado el cajón de la botella de tinta de desecho situado en el lado izquierdo de la máquina.



Nota: No es necesario que este cajón se mantenga cerrado con estos 2 tornillos durante el uso diario. No obstante, se recomienda volver a poner estos tornillos durante el transporte o desplazamiento de la máquina a otro lugar dentro del mismo emplazamiento.

2 Extraiga el cajón para acceder a la botella de tinta de desecho.



3 Retire el tapón de la botella de tinta de desecho con cuidado y deseche la tinta de desecho.

Advertencia: En algunos países esta tinta se considera un desecho peligroso. Asegúrese de verter la tinta de desecho de la botella en un depósito aparte y de desecharla de acuerdo con las normativas locales.

En otros países, la tinta de Trojan no se considera un desecho peligroso y se puede desechar por el desagüe.

Puede obtener las fichas de datos de seguridad (FDS) de la tinta Trojan descargándolas de la extranet de TrojanLabel o solicitándoselas a los distribuidores locales.

Como cambiar el rodillo limpiador

El rodillo limpiador (rodillo de microfibra) es un consumible y una pieza de desgaste. Es necesario sustituirlo cuando se gasta.

Se recomienda cambiar el rodillo limpiador cada 6 meses como mínimo.

Es posible que sea necesario sustituir el rodillo limpiador en las siguientes situaciones:

- Si la superficie del rodillo limpiador está lisa y ya no está esponjosa, significa que el rodillo limpiador está gastado y es necesario cambiarlo.
- Si las rutinas de limpieza del cabezal de impresión (como la limpieza del cabezal de impresión o la limpieza superficial/media/profunda) no hacen que mejore la calidad de la impresión y siguen apareciendo pequeñas manchas al imprimir después de haber realizado dichas rutinas varias veces.
- Si sigue habiendo charcos en la superficie del cabezal de impresión después de haber realizado una rutina de mantenimiento de limpieza del cabezal de impresión.

Número de pieza	Descripción
10003356	Rodillo limpiador T2 Gen 2 (rodillo de microfibra)

Equipo necesario:

- Guantes de goma
- · Agua destilada
- Paño sin pelusas
- 1 Abra la cubierta superior izquierda de la máquina.



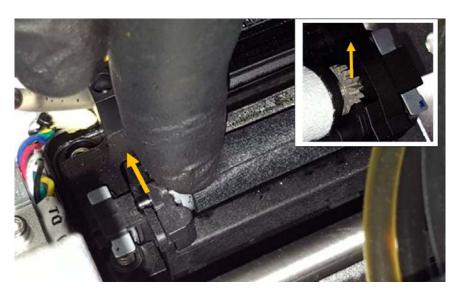
2 Pulse el botón Módulo de mantenimiento en la posición inicial del menú Manejar > pestaña TrojanTwo para acceder al módulo del limpiador.



El módulo de mantenimiento sale desde debajo del cabezal de impresión. La flecha de la imagen de abajo indica donde está el rodillo limpiador.



3 Suelte y extraiga el rodillo de microfibra (MFR) usado.
Extraiga el rodillo de microfibra de debajo del retenedor de plástico.



En el lado derecho hay un engranaje instalado en el rodillo de microfibra. Solo tiene que sacarlo del lugar en el que está instalado en el motor del limpiador.

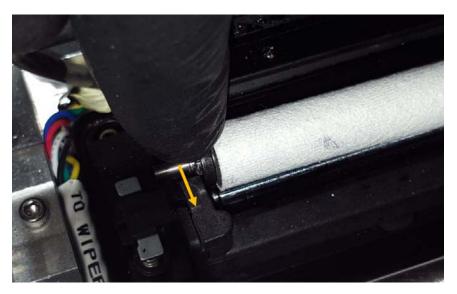


4 Instale el nuevo rodillo limpiador.

Encaje el engranaje del extremo derecho del rodillo de microfibra en la posición adecuada desde arriba. El engranaje tiene que encajar en el engranaje del motor del limpiador.



Empuje el eje del rodillo de microfibra debajo del retenedor de plástico hasta que encaje en la posición correcta.



Pulse el botón Instalar módulo de mantenimiento del menú Mantenimiento > pestaña TrojanTwo para volver a colocar la bandeja de mantenimiento en la posición correcta, en la que mantiene protegido el cabezal de impresión.



Cómo limpiar el cabezal de impresión manualmente

La limpieza del cabezal de impresión tiene 3 funciones:

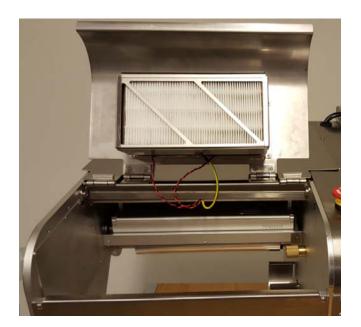
- Limpia la tinta de desecho, el polvo, los residuos y las partículas de la superficie de las boquillas del cabezal de impresión.
- Evita que las boquillas del cabezal se deshidraten.
- Forma una capa de película húmeda en la superficie de las boquillas del cabezal que crea un vacío y ayuda a evitar que las burbujas de aire obstruyan algunas boquillas.

Se recomienda limpiar manualmente el cabezal de impresión, como mínimo, una vez a la semana.

Advertencia: Utilice únicamente agua destilada o desionizada para limpiar el cabezal de impresión. No utilice nunca productos químicos ni alcohol para limpiar el cabezal de impresión. Los productos químicos y el alcohol dañan las boquillas del cabezal de impresión.

Equipo necesario:

- Guantes de goma
- Agua destilada
- Paño sin pelusas
- 1 Abra la cubierta superior derecha de la prensa T2-C para acceder al motor de la impresora.



2 Pulse el botón Módulo de mantenimiento en la posición inicial del menú Manejar > pestaña TrojanTwo para acceder al cabezal de impresión desde abajo.



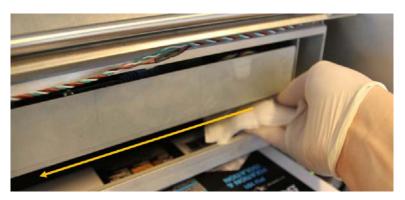
3 Humedezca un trozo del paño sin pelusas con agua destilada.



Nota: USE ÚNICAMENTE UN PAÑO SIN PELUSAS Si utiliza otra cosa que no sea un paño sin pelusas, las boquillas del cabezal de impresión podrían obstruirse con las fibras que se suelten o podría rayarse el cabezal de impresión y dañarse físicamente.

4 Limpie la superficie del cabezal de impresión.

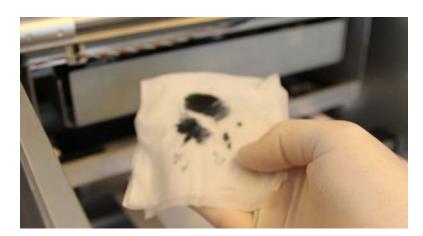
Cuando la limpie, hágalo realizando un solo movimiento de un extremo al otro.





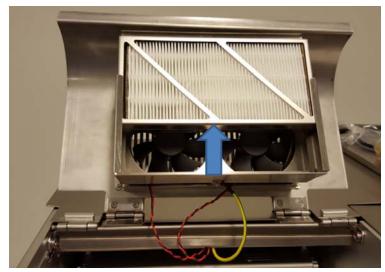
Advertencia: NO MUEVA EL PAÑO DE UN LADO A OTRO

Limpie siempre con un solo movimiento de un extremo al otro. No ejerza demasiada presión cuando lo haga. Basta con que limpie suavemente la superficie del cabezal de impresión.



Cómo limpiar o cambiar el filtro de aerosol

Hay 2 ventiladores que alejan el aerosol de la tinta y lo envían a un filtro desde el área de impresión para evitar que se produzcan problemas en la calidad de la impresión debido a la acumulación de aerosol. El filtro es un consumible que se debe revisar y, cuando sea necesario, limpiarlo o cambiarlo.



- 1 Abra la cubierta superior derecha para acceder al filtro.
- 2 El filtro está en un cajón que se puede extraer tirando de él hacia arriba.
- 3 Utilice aire comprimido para limpiar el filtro.
- 4 El filtro también se puede limpiar con agua del grifo, pero asegúrese de que está bien seco antes de volver a instalarlo.
- 5 Para cambiar el filtro, sáquelo del cajón y sustitúyalo por un filtro nuevo limpio.

15

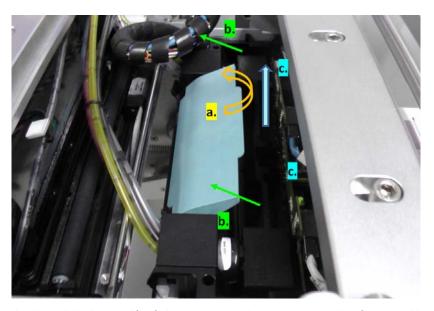
Cómo preparar la prensa T2-C para su transporte

Extracción del cabezal de impresión

1 Pulse el botón Liberar cabezal del menú Mantenimiento > pestaña TrojanTwo.



- 2 Durante el proceso de liberación del cabezal de impresión, se extrae la tinta del cabezal de impresión y de los tubos de tinta que hay alrededor del cabezal y se bombea toda la tinta de esta zona de vuelta a los depósitos de tinta del reservorio.
- 3 Cuando finalice el proceso de liberación del cabezal de impresión, el cierre azul del cabezal se soltará y se podrá abrir completamente (a). A continuación, hay que tirar del cabezal de impresión hacia el cierre (b) y, finalmente, ya se puede sacar de la máquina (c).



- 4 Agarre el cabezal de impresión únicamente por las asas y por ningún otro sitio.
- 5 Cuando se vaya a transportar, instale los tapones protectores de goma azules para evitar que se derrame tinta por los orificios.



Almacenamiento de cabezales de impresión usados o abiertos

Utilice un paño de microfibra sin pelusas humedecido (que no gotee) con agua desionizada limpia para limpiar de una sola pasada las boquillas ejerciendo poca o ninguna presión.

Mantenga los acopladores en posición vertical para evitar que la tinta se derrame. Póngale al cabezal de impresión su cubierta protectora naranja original.



Ponga un paño limpio sin pelusa humedecido en una bolsa con cremallera junto con el cabezal de impresión tapado con su cubierta naranja. Asegúrese de que el cabezal de impresión esté envuelto y guardado de forma segura para evitar que se dañe (dentro de una caja que se mantenga siempre en la misma orientación).



Precaución: Cuando instale el cabezal de impresión, NO TOQUE sus acopladores, la superficie de la boquilla ni los contactos eléctricos. Sostenga la unidad de cabezales de impresión SOLAMENTE por su asa.

Precaución: NO SAQUE el cabezal de impresión de su embalaje hasta que la impresora esté lista para instalarlo. Una vez que está fuera de su embalaje, tardar en instalar el cabezal puede afectar a la calidad de impresión debido a la deshidratación.

Precaución: Cuando lo saque de su embalaje, NO PONGA el cabezal sobre ninguna superficie antes de instalarlo. Asegúrese de que el cabezal de impresión no entre en contacto con polvo, fibras, suciedad u otros contaminantes.

Cómo extraer la tinta de los depósitos de tinta del reservorio

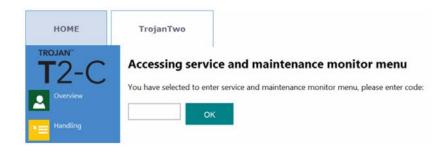
Para extraer la tinta de los depósitos de tinta del reservorio hay que ejecutar una secuencia de comandos del menú de mantenimiento oculto.

Advertencia: El menú de mantenimiento oculto está reservado exclusivamente para los técnicos experimentados. Se recomienda que los usuarios finales no utilicen ninguna otra función del menú de servicio oculto (a menos que el servicio técnico de TrojanLabel lo solicite) que no sea el proceso de vaciado de tinta y el proceso de vaciado de tinta de los filtros.

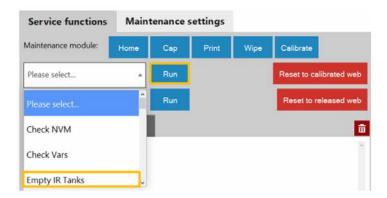
1 Vaya a la pestaña TrojanTwo y pulse la pantalla táctil en los 3 puntos que se muestran abajo en orden secuencial para acceder al menú de mantenimiento.



2 La contraseña predeterminada del menú de mantenimiento es 321.



3 Seleccione «Vaciar depósitos RT» en la lista desplegable de arriba y pulse Ejecutar para ejecutar el comando.



4 El proceso para vaciar los depósitos de tinta del reservorio dura 5 minutos aproximadamente ya que estos se vacían uno por uno. En la barra de estado de la derecha, donde aparecen los niveles de tinta, se pueden ver cómo se desplaza la tinta entre los depósitos de tinta del reservorio y los depósitos de tinta de 2 litros. Cuando no hay ningún movimiento en la barra de estado, significa que la secuencia ha finalizado.

Cómo extraer la tinta de los filtros de tinta

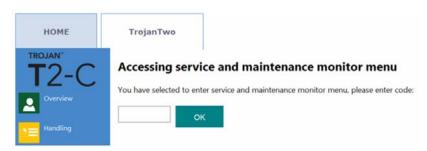
Para extraer la tinta de los filtros de tinta hay que utilizar el mismo menú de mantenimiento que el que se usa para vaciar los depósitos de tinta del reservorio.

Advertencia: El menú de mantenimiento oculto está reservado exclusivamente para los técnicos experimentados. Se recomienda que los usuarios finales no utilicen ninguna otra función del menú de servicio oculto (a menos que el servicio técnico de TrojanLabel lo solicite) que no sea el proceso de vaciado de tinta y el proceso de vaciado de tinta de los filtros.

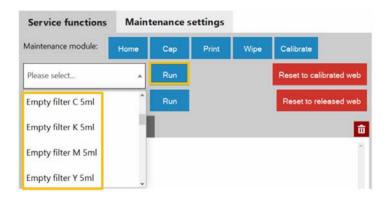
1 Vaya a la pestaña TrojanTwo y pulse la pantalla táctil en los 3 puntos que se muestran abajo en orden secuencial para acceder al menú de mantenimiento.



2 La contraseña predeterminada del menú de mantenimiento es 321.



Seleccione una por una cada secuencia «Vaciar filtro CMYK 5 ml» (es decir, vaciar filtro C 5 ml, vaciar filtro M 5 ml, etc.) y pulse el botón Ejecutar después de seleccionar cada color.



Nota: La secuencia para vaciar los filtros de tinta solo dura unos segundos. Suele haber unos 15 ml de tinta en cada filtro de tinta, por lo que se recomienda realizar la secuencia para vaciar los filtros de tinta 2 o 3 veces con cada color.

Cómo vaciar y limpiar la botella de tinta de desecho

Cuando vaya a realizar el transporte, vacíe la botella de tinta de desecho. Ver "Cómo vaciar la botella de tinta de desecho" en la página 116.

Del mismo modo, cuando vaya a realizar el transporte se recomienda cerrar el cajón de la bandeja de la tinta de desecho atornillando sus 2 tornillos.

Para limpiar la botella de tinta de desecho, basta con lavarla debajo del agua del grifo.

Extracción de los depósitos de tinta

- 1 Desconecte todos los conectores de los depósitos de tinta.
- 2 Use los tapones de plástico naranja que venían con los depósitos de tinta para sellar bien los conectores.
- Tape los conectores de tinta y los cables del lector de chip con bolsas de plástico y use bridas para sellar bien las bolsas.

4 Transporte los depósitos de tinta extraídos de la parte superior de la prensa T2-C en una caja aparte.



16

Resolución de problemas

En este apartado se explica cómo resolver algunos estados de error y situaciones.

Estados de error

Problema	Solución
Pantalla de estado de cinta de material: Error (1).	La inicialización de la rutina de la ruta de la cinta de material ha fallado durante el inicio. Normalmente, se debe a que ha transcurrido el tiempo de espera del proceso de inicialización. Pulse el botón de emergencia, espere 5 segundos y suéltelo de nuevo. Si el problema continúa, póngase en contacto con el servicio de asistencia técnica.
Pantalla de estado de cinta de material: Error (1). Aparece después de pulsar «Calibrar rotación».	El material para imprimir etiquetas está holgado (el centro da vueltas o no está firme). Intente reducir la tensión del desbobinador o fije el centro al material. Los ejes del desbobinador o del rebobinador no están apretados. Apriete las bobinas girando las perillas.
Pantalla de estado de cinta de material: Error (2), (3) o (4).	El servomotor 2, 3 o 4 no ha podido calibrar. Esto no es algo que suela suceder habitualmente. Pulse el botón de emergencia para volver a calibrar. Si ocurre con frecuencia, póngase en contacto con el servicio técnico. Posibles motivos:
	 El motor NIP (2) y/o el rebobinador del servomotor (3) o del desbobinador del servomotor (4) no pueden calibrar. Compruebe los cables del servomotor o servomotores. Los parámetros de calibración de fábrica del servomotor o servomotores no son correctos. Los acopladores flexibles del servomotor o servomotores están flojos. La placa del controlador del servomotor está dañada. El servomotor está dañado.

Problema	Solución
Pantalla de estado de cinta de material: Error (5) - Error - EnableWeb	No es posible calibrar la tensión del sistema de la ruta de la cinta de material. Póngase en contacto con el servicio técnico si los motivos que se indican a continuación no son los causantes del problema.
Pantalla de estado de cinta de material:	 Posibles motivos: El centro del papel no se ciñe lo suficiente a los ejes de la bobina. La abrazadera NIP está abierta. Hay demasiado material holgado en los centros de las bobinas. Cuando el rollo de etiquetas pierde tensión durante la
Error (6) - Error - Rotura de la cinta de material	 impresión. Posibles motivos: Si el centro del papel no se ciñe lo suficiente al eje o ejes de la bobina. Si hay algún problema con el motor del desbobinador o del rebobinador. Los valores definidos para la tensión son demasiado bajos en el menú Configuración del material > pestaña TrojanTwo > Avanzado. El material para imprimir etiquetas se rompe (se rasga debido a que la tensión es muy alta). El material para imprimir etiquetas se acaba durante la impresión. Puede que el diámetro esté definido en un valor demasiado bajo en el menú pestaña TrojanTwo > Configuración del material > Avanzado. Póngase en contacto con el servicio técnico si no se puede solucionar.
Pantalla de estado de cinta de material: Error (7) - (BldcEnableSwitchShorted)	El interruptor de seguridad del motor ha saltado. Póngase en contacto con asistencia técnica. Si la corriente de entrada es demasiado alta para el controlador del BLDC (motor CC sin escobillas), saltan los conmutadores del cuadro de emergencia.
Pantalla de estado de cinta de material: Error (8) - (VarsNotLoad)	Las variables de calibración de fábrica no se han cargado. Póngase en contacto con asistencia técnica.
Pantalla de estado de cinta de material: Error (9) - (InCompatibleFPGAVersion)	La versión de FGPAV es incompatible. Póngase en contacto con asistencia técnica.

Problema	Solución
Pantalla de estado de cinta de material: Error (10) - (BldcCalCheckFailed)	No se ha podido realizar la comprobación de la calibración de BLDC (motor CC sin escobillas). Póngase en contacto con asistencia técnica.
Pantalla de estado de cinta de material: Error (11) - (RotarySpiFailed)	El sensor de rotación ha fallado. Póngase en contacto con asistencia técnica.
Pantalla de error: Error de TOF	 Es posible que el tamaño de la brecha sea demasiado pequeño. Ajuste el tamaño de la brecha en la configuración del material en caso de que el modo TOF esté definido en Continuo. Compruebe si el sensor de brecha entre etiquetas/marca negra está calibrado correctamente en caso de que el modo TOF esté definido en Corte total o Marca negra. Compruebe si la brecha entre etiquetas definida está dentro del rango aceptado.
Parece que la parte inferior de la etiqueta estuviese sin acabar y aparece una línea amarilla/verde.	Esto sucede porque la imagen queda «truncada» debido al tamaño de la impresión. El cabezal de impresión imprime en el orden Y, K, C, K y M. El motivo de que aparezca una línea de color verde oscuro es que el cabezal para de imprimir después de imprimir Y, K y C. Por lo tanto, la solución es cambiar el BOF («Bottom of form» o punto final de impresión) y permitir que el cabezal de impresión continúe imprimiendo hasta que se imprima la imagen entera.
Pantalla de error: Error de agotamiento en la ruta de acceso a datos	 Asegúrese de que la generación de vistas previas no esté definida en «Instantáneamente». Reduzca la complejidad de la imagen. Reduzca la compresión cuando utilice software RIP. Revise el diseño del archivo de imagen. Compruebe si hay objetos de fondo que se están saliendo de la imagen impresa y que superan el tamaño de etiqueta especificado.

Problema	Solución
Pantalla de error: CABEZAL DE IMPRESIÓN DEFECTUOSO	Error de comunicación con el cabezal de impresión. No es posible leer uno o varios segmentos del cabezal.
	 Extraiga y vuelva a instalar el cabezal de impresión. Inténtelo con otro cabezal de impresión. Revise los cables RJ45 para comprobar si la comunicación con el cabezal de impresión es correcta. Cámbielos por cables de las versiones Cat5e o Cat6. Póngase en contacto con asistencia técnica.
Pantalla de error: Cabezal de impresión sin QA	El cabezal de impresión no está instalado físicamente o el chip de control de calidad (QA) del cabezal no se puede leer.
	Si el cabezal de impresión está instalado pero no se reconoce, compruebe o limpie los terminales de contacto y vuelva a insertar el cabezal.
	Si la limpieza de los terminales de contacto no resuelva el problema, pruebe con otro cabezal de impresión o póngase en contacto con el servicio técnico.
Pantalla de error: Atasco en mantenimiento	El movimiento de la bandeja de mantenimiento está bloqueado físicamente o la posición de la bandeja de mantenimiento no se ha calibrado o el sistema no la reconoce. Puede deberse a un fallo en el servomotor, el motor de elevación, el motor de arrastre, el motor del limpiador, la válvula de manguito flexible con salida dual o la bomba.
	Pulse el botón rojo del menú INICIO > Ajustes > Red para reiniciar la interfaz de usuario y el motor de la impresora. Cuando el motor de la impresora se está iniciando, realiza una calibración de la bandeja de mantenimiento.
	 Intente mover la bandeja de mantenimiento con la mano y compruebe si se puede mover libremente por los rieles. A continuación, pulse el botón rojo del menú INICIO > Ajustes > Red para reiniciar el motor de la impresora.
	Póngase en contacto con el servicio técnico si no se puede solucionar.
Pantalla de error: Bolsa acabada	Uno o varios depósitos de tinta se han quedado sin tinta. Cambie el depósito de tinta vacío y pulse el botón de actualización en la pantalla.

Problema	Solución
Una o varias líneas de tinta no se están rellenando de tinta	Entra demasiado aire en el sistema de tinta y esto está causando que se pierda presión.
	Realice una limpieza manual húmeda en el cabezal de impresión. Ver "Cómo limpiar el cabezal de impresión manualmente" en la página 122.
	Vuelva a insertar el cabezal de impresión.
	 Revise los revólveres (acopladores de fluidos que se conectan con los acopladores del cabezal de impresión). Es posible que el tapón de alguno de los revólveres esté suelto.
	Revise los tubos de tinta de todo el sistema de distribución de tinta para comprobar si hay algún luer mal fijado, fuga de tinta, tubos retorcidos, etc.
	Inténtelo con otro cabezal de impresión.
	 Realice circulaciones de tinta desde el menú Manejar.
	Póngase en contacto con asistencia técnica.
La pestaña TrojanTwo no aparece en la pantalla	El cabezal de impresión está dañado (las boquillas están rayadas) y la entrada de tinta provoca un cortocircuito y hace que salte el cuadro principal del motor de la impresora. Seguramente se trate de que el cuadro principal del motor de la impresora se sigue reiniciando.
	Solución: Extraiga el cabezal de impresión e instale otro.
	Hay un trabajo de impresión dañado en la Biblioteca de trabajos que hay que eliminar del sistema de archivos. Póngase en contacto con asistencia técnica.
La máquina se reinicia de forma espontánea	Lo más probable es que el sistema haya saltado por un dispositivo USB o por uno de los servomotores, o que el cabezal de impresión esté dañado. Póngase en contacto con asistencia técnica.

Mensajes de error en pantalla

Cuando se produce un error, pueden aparecer instrucciones y mensajes de error en la pantalla. En el siguiente ejemplo se muestra un error de TOF.



Error de TOF (Top of Form)

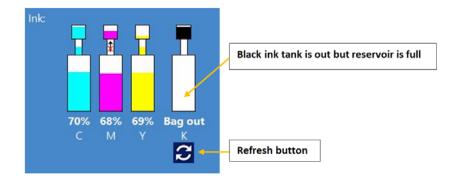
En el menú Configuración del material está definido el Modo TOF incorrecto o el sensor de brecha/marca negra no está calibrado. *Ver "Modos de impresión" en la página 47.*

O bien el tamaño de la brecha está definido en 0 mm en el modo Continuo. Asegúrese de que el tamaño de brecha esté definido de acuerdo con los requisitos del tamaño de la brecha.

En el menú Configuración del material hay demasiado offset de TOF y/o BOF.

Error de Bolsa acabada

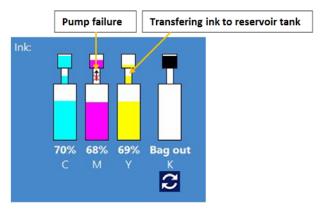
Uno de los depósitos de tinta se ha quedado sin tinta durante la impresión. La impresión sigue porque los depósitos de tinta del reservorio están llenos. El usuario puede cambiar el depósito o depósitos de tinta sin apagar el sistema y pulsar el botón de actualizar en la pantalla para que desaparezca el mensaje de error después de instalar un depósito de tinta nuevo. El símbolo del depósito de tinta parpadea y aparece el mensaje «Bolsa acabada» en la barra de estado.



Fallo en la transferencia de tinta

Aparece una flecha tachada en la barra de estado. Esto significa que la bomba no puede hacer que la tinta suba desde el depósito de tinta hasta el depósito del reservorio. Puede deberse a un fallo en el motor de la bomba, a que la rueda del codificador del motor está sucia o la bomba está atascada, a un fallo eléctrico, que los parámetros de fábrica estén mal configurados, etc. Póngase en contacto con el servicio técnico de TrojanLabel cuando suceda esto.

Nota: Cuando la bomba traslada tinta desde los depósitos de tinta hasta los reservorios, en la pantalla se muestra el desplazamiento de la tinta entre el depósito de tinta grande y el depósito de tinta más pequeño del reservorio.



No hay espacio en el disco

Se envía un nuevo trabajo de impresión a la máquina, pero el espacio en disco disponible del disco duro ha llegado al límite de 1 GB. Puede ser que la cantidad de trabajos de impresión guardados en la Biblioteca de trabajos ocupe la mayoría del espacio en disco. En ese caso, el trabajo de impresión en curso se pone en pausa y aparece un símbolo de advertencia en la parte superior derecha de la pantalla hasta que se libere suficiente espacio en disco. Se puede obtener más espacio disponible en disco borrando algunos trabajos de impresión de la Biblioteca de trabajos. Cuando haya suficiente espacio en disco para continuar con el trabajo de impresión en curso, desaparecerá el símbolo de advertencia y se retomará el trabajo de impresión.



Receiving print job



Piezas de repuesto

Consumibles

Número de pieza	Descripción
20010006	Cabezal de impresión LL2X
30010031	Depósito de tinta de 2 l Trojan Niagara Cian
30010032	Depósito de tinta de 2 l Trojan Niagara Magenta
30010033	Depósito de tinta de 2 l Trojan Niagara Amarillo
30010034	Depósito de tinta de 2 l Trojan Niagara Negro
10003356	Rodillo limpiador T2 Gen 2 (rodillo de microfibra)
10000036	Conjunto de cuchillas del cortador (6 cuchillas)
LIGONG-FILTER-1 MK23	Filtro de aerosol

Motor de la impresora

Número de pieza	Descripción
10004022	Placa de circuito impreso principal (MPCA) de TROJAN
10004024	MPCA de TROJAN, PRENSA PARA GRAN VOLUMEN
10003074	Placa de circuito impreso del controlador (DPCA) con soporte
10003075	Adaptador de circuito impreso (PCA) para la memoria USB
10003076	Localizador de cartucho T2

Número de pieza	Descripción
10002078	Conjunto del lado de la bomba fluídica de vaciado (Revolver - más cercano a los conectores de tinta)
10002079	Conjunto del lado de la válvula fluídica de vaciado (Revolver - más lejano de los conectores de tinta)
10002014	Pestillo de la palanca (cubierta de plástico del cabezal de impresión)
10002015	Resorte del pestillo de la palanca (10 unidades)
10003077	Válvula de manguito flexible con salida dual T2
10003078	Bomba peristáltica con soporte T2
10003346	Soporte de mantenimiento T2
10003079	Motor de elevación T2 con cubierta
10003615	Motor de arrastre con cubierta
10002080	Engranaje de accionamiento por leva T2
10003357	Cinta de transferencia del limpiador T2 Gen2
T2ENGINE	Motor entero (TrojanLabel)

Placas de circuitos

Número de pieza	Descripción
T2-ECM	Placa madre con circuito impreso integrada
T1021	Placa del controlador de la ruta de la cinta de material y controlador del BLDC
T1006.02	Controlador del motor paso a paso
T1008.02	Sensor de borde
T1010.01	Placa de control de calidad (QA)

Número de pieza	Descripción
T1011.01	Conector del adaptador de circuito impreso (PCA)
T1012.07	Placa de tinta T1012.07 o posterior.
T1017.02	Placa del sensor del reservorio
T1021	Controlador de la ruta de la cinta de material y del BLCD
T1014	Sensor de temperatura
Contacto ER	Contacto ER

Tubos, cables y otras piezas

Número de pieza	Descripción
T_SP-240-48	Unidad de la fuente de alimentación
T2-Powerinlet	Interruptor
T2-Fuse	Fusible 5 × 20 mm Glass, F2A 250 V para interruptor
T2C-Fuse Set	Conjunto de fusibles. Formado por:
	1 × 1 A 125 V
	1 × 3,15A 125 V
Parada de emergencia	Botón de parada de emergencia (ER)
Conector T2-Ethernet	Conector Ethernet
T2-LERC10	Sensor de marca negra y de brecha
T2-waste ink bottle	Botella de tinta de desecho
FBS25PTFE022H	Filtro del depósito de tinta del reservorio
T2-8089-0300-1-QQB-N	Filtro de tinta
T2-Reservoir	Depósito de tinta del reservorio
SSP_1401_0C	Conector de tinta
FTLL230-6005	Luer hembra tipo rosca Serie 200
MTLL230-6005	Luer macho con anillo de bloqueo integral Serie 200
FCLBFFM-001	Válvula de llave de paso
TL-LP4-6005	Tapón de luer
TXL60-5MM3.2MM-CYCYAN	TUBO DE TINTA CIAN (2,68 m por unidad)
TXL60-5MM3.2MM-MAMAGENTA	TUBO DE TINTA MAGENTA (2,5 m por unidad)
TXL60-5MM3.2MM-YWYELLOW	TUBO DE TINTA AMARILLO (2,58 m por unidad)
TXL60-5MM3.2MM-B1SMOKE	TUBO DE TINTA SMOKE
TXL60-5MM3.2MM-B2NATURAL (Clear)	TUBO DE TINTA CLARA

Número de pieza	Descripción
T2-I001	Tubo de suministro de tinta con acoplador Grande Cian
T2-I002	Tubo de suministro de tinta con acoplador Grande Magenta
T2-I003	Tubo de suministro de tinta con acoplador Grande Amarillo
T2-I004	Tubo de suministro de tinta con acoplador Grande Negro
TL-LT878-6005	Conector de codo
Kamoer Pump KPP-B08 DA CO	Bomba de tinta para los depósitos del reservorio
SMP_1408_0C	Conector de tinta de la cubierta delantera
AS6030AP-04-06E10-01C	Motor BLDC del desbobinador/rebobinador
60BLS90A-440-E10-03C	Motor BLCD del NIP
T2-23H2A7415-01BC	Motor paso a paso del alineador y el cortador
ASA-1405-0C	Motor paso a paso del desbobinador/rebobinador
ATSPP026	Sensor del alineador ATSPP026 y cable que va desde el T1021 J25 hasta el sensor del alineador
T2C Slitter Stop Plate	Placa de parada del alineador T2C
Belt2-8	Correa de transmisión
Belt3-9	Correa de transmisión
Belt1-135	Correa de transmisión
Belt2-1	Correa de transmisión
SP-M010	Soporte magnético para los motores paso a paso
Eclipse N813	Imán para los motores paso a paso
ASA_1120_0C EXPAND	Eje de los limpiadores
27740620	Rodillo NIP de goma

Número de pieza	Descripción
DIN_653_M4_10_NI_3D	Tornillo de orejetas para el sensor de material y borde
T2-S002	Resorte de la abrazadera NIP
MM007-	Resortes MM
T2C Slitter Return Spring	Resorte de las cuchillas del cortador
Fan 92 x 92 x 25	Ventilador para el filtro de aerosol
GanterGriff_GN839-30M8×16	Patas de T2-C
27741390	Separador de goma de los ejes del limpiador (ø interior 76 mm)
USB-A to USB-miniB 0.5m	Cable mini USB a USB A de T1021 a PC
USB-A to USB-B Angle 0.5m	Cable USB A a USB B de MPCA a PC industrial
TTL-232R-3V3-AJ	Cable TTL-232R-3V3-AJ de MPCA a PC industrial
ATCAM007-50076A	Cable ATCAM007-50076A de T1011 a PPCA
ATCA2CM007-50076B	Cable ATCA2CM007-50076B de MPCA a T1011
ATCAM007-50077A	Cable ATCAM007-50077A de T1011 a PPCA
ATCA2CM007-50077B	Cable ATCA2CM007-50077B de MPCA a T1011
ATCAM007-50078	Cable ATCAM007-50078 de DPCA P1 a MPCA P2006
E17146506000R	Cable de la interfaz de la pantalla con sistema de señal diferencial de bajo voltaje (LVDS), luz trasera y toma de tierra
E17161108300R	Cable de la interfaz táctil
ATCA2C02038	Cable ATCA2C02038 desde T1021 J32 al sensor de brecha

NOTA: El listado completo de piezas de repuesto está disponible en un documento aparte que puede solicitar a TrojanLabel o a sus distribuidores oficiales. La lista de piezas de arriba solo contiene las piezas de repuesto más comunes a modo de referencia para que sea más fácil hacer un pedido cuando sea necesario. Antes de hacer un pedido de cualquier pieza de repuesto, póngase en contacto con su distribuidor de TrojanLabel o con el servicio técnico.

Índice

A	Cola de impresión
Actualizaciones103, 104	Colas
Actualizador74	Comprobación de seguridad
Ajustes	Configuración de mi impresora
Apagar55, 83	Configuración del controlador
Aplicación	Configuración del material
Aspectos generales	Avanzado
Atasco en mantenimiento	Básico 97 Consumibles 72
В	Control de usuarios
	Controlador
Barra de estado70	Ca racterísticas
Biblioteca de trabajos	Instalación
Bolsa acabada136, 138 Botella de tinta de desecho	Cortador
Vaciar116, 131	Sustitución de cuchilla
Buffer (Almacenar)	Cucitation de cucima
Duller (Almacellar)	D
C	Depósitos de tinta
Cabezal de impresión	Extracción
Almacenamiento	Instalación21
Desembalaje24	Depósitos de tinta del reservorio
Extracción	Extracción de la tinta
Instalación	Desbobinador
Limpieza	Dirección del rollo
Cabezal de impresión defectuoso 136	Diagnóstico
Cabezal de impresión sin QA	E
Cableado18	_
Calibrar la tensión	Encendido/apagado19
Calibrar rotación	Error (1)
Cargar etiquetas31, 32	Error (10)
Cinta de material para imprimir etiquetas	Error (11)
Mover	Error (2)
Circular tinta	Error (3)

Error (4)	Rodillos
Error (5)	Limpieza media
Error (6)	Limpieza profunda88
Error (7)	Limpieza superficial88
Error (8)	
Error (9)	M
Error de TOF	Material de impresión
Error en el envío de datos	Nombre
Especificaciones	Personalizado 64
Estadísticas	Tamaño64
Estados de error	Tipo
Atasco en mantenimiento	Menú Estadísticas
Bolsa acabada	Menú Manejar
Cabezal de impresión defectuoso 136	Menú Visión general
Cabezal de impresión sin QA 136	Modo Color
Error (1)	Modo continuo
Error (10)	Modo Corte total
Error (11)	Modo Marca negra51
Error (2)	Modo Negro compuesto
Error (3)	Modos de impresión
	Módulo de mantenimiento en la posición inicial 89
Error (4)	iviodulo de mantenimiento en la posicion iniciai os
Error (5)	N
Error (6)	
Error (7)	Número de copias
Error (8)	0
Error (9)	
Error de TOF	Optimización de máscara
Error en el envío de datos	Orientación
F	P
Fallo en la transferencia de tinta 139	Perfiles de color
Filtro de aerosol	Piezas de repuesto
Cambiar	Poco espacio en disco
Limpieza	Poner en pausa
Filtros de tinta	Preferencias de impresión
Extracción de la tinta	Preferencias de usuario74
l	R
Imprimir	Reanudar 43
Insertar cabezal de impresión 89	Rebobinador
Instalación física17	Dirección del rollo
Instalar módulo de mantenimiento	Red
Introducción11	Resetear posición del alineador
	Resolución de problemas
K	Rodillo limpiador
KWS100	Cambiar
	Rodillo NIP
L	Limpieza113
Liberar cabezal88	Rodillos
Liberar rotación	Limpieza
Limpiar cabezal	•
•	Rollo de etiquetas
Limpieza	Cambiar
Filtro de aerosol	Empalmar
Rodillo NIP	Rotar hacia atrás

Rotar hacia delante	Т
Rotar rápido hacia atrás	Tamaño de la brecha mínimo53
Rotar rápido hacia delante	
	U
S	Unión de páginas
Sensor de borde de etiqueta	
Ajustar	V
Sobreaplicar	Velocidad
Sobredimensionar	Velocidad de impresión 64
Solo almacenar	γ
Solo negro	