



DTRX100 IMPRESOR / DTRX001 AGITADOR GUÍA RÁPIDA DE USO

ÍNDICE

1 INFORMACIÓN GENERAL	2	4 PROCESO DE IMPRESIÓN	18
1.1 Software	2	4.1 Prueba de impresión	18
1.2 Requisitos de red y del ordenador	2	4.2 Procedimiento para la circulación de la tinta blanca (opcional)	19
1.3 Condiciones ambientales	3	4.3 Automatización del agitador (accionamiento automático)	20
1.4 Almacenamiento de líquidos	3	4.4 Precalentamiento del sistema de calefacción	20
1.5 Normas relativas a la alimentación eléctrica	4	4.5 Inicio del proceso de impresión (ejecución del RIP)	21
1.6 Descripción del panel de control	5	4.6 Sincronización del dispositivo de bobinado	21
1.7 Valores de ajuste para el funcionamiento vinculado a la impresora	7	4.7 Sustitución de la bolsa de tinta	22
2 CONFIGURACIÓN GENERAL Y CONEXIÓN AL ORDENADOR	8	4.8 Regla: el intervalo de 5 minutos	23
3 MEDIDAS PREVIAS AL INICIO DE LA PRODUCCIÓN	9	5 FIN DE LA PRODUCCIÓN Y APAGADO	24
3.1 Inspección visual	9	6 MANTENIMIENTO	25
3.2 Comprobación y rellenado de la solución de limpieza	9	6.1 Mantenimiento diario	25
3.3 Comprobación del depósito de residuos de tinta	10	6.2 Mantenimiento semanal	30
3.4 Mezcla de la tinta blanca	11	6.3 Mantenimiento mensual	33
3.5 Configuración de la película – Impresora DTRX100	12	6.4 Mantenimiento periódico (cada 3-6 meses)	38
3.6 Configuración de la película – Secador/agitador DTRX001	15	7 CONSUMIBLES	39
3.7 Instrucciones para rellenar el polvo	16		

1 INFORMACIÓN GENERAL

- La impresora solo debe ser utilizada por operadores que hayan recibido formación sobre su manejo seguro.
- La impresora no es apta para su uso en lugares donde haya niños.
- El dispositivo utiliza servomotores de gran potencia; un uso inadecuado puede provocar lesiones graves.
- Las llaves de seguridad de las puertas solo deben ser custodiadas por personas debidamente formadas.

1.1 SOFTWARE

Asegúrese siempre de utilizar la versión más reciente del software para su DTRX100.

Encontrará las últimas versiones aquí:

<https://base.brother.digital/dtrx100/>

<https://base.brother.digital/software-tools/>

1.2 REQUISITOS DE RED Y DEL ORDENADOR

Red:

- LAN: Ethernet 1000BASE-T
- El software RIP requiere una conexión de red estable.

Requisitos del ordenador:

- Windows 11 [64bit] (compatible con el software RIP)
- Acceso de red a la impresora
- Requisitos mínimos del sistema:
 - CPU de 4 GHz (Multicore)
 - 16 GB de RAM
 - Los requisitos gráficos dependen del software RIP



1.3 UCONDICIONES AMBIENTALES DURANTE LA IMPRESIÓN

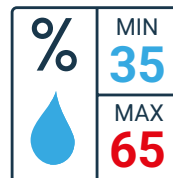
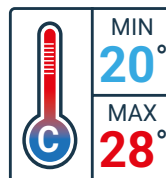
Temperatura y humedad necesarias para obtener un resultado de impresión óptimo:

Entorno de trabajo:

- Temperatura: 18–30 °C
- Humedad: 20–85 % (sin condensación)

Entorno de impresión recomendado::

- Temperatura: 20–28 °C
- Humedad: 35–65 % (sin condensación)



Requisitos adicionales:

- Sin exposición directa a la luz solar
- Entorno con bajo nivel de polvo
- Diseñado para un funcionamiento ininterrumpido (24/7)

Ajuste recomendado para transferencias:

- 130°C
- 15 segundos

Depende de la combinación de lámina y polvo, así como del tejido.

¡Es imprescindible para mantener la garantía de la impresora!

¡La temperatura y la humedad se registran en el archivo de registro!

1.4 ALMACENAMIENTO DE LÍQUIDOS

► Comprobación previa al uso:

compruebe si la tinta se ha almacenado a temperaturas inferiores a 10 °C antes de su entrega.



► Medida obligatoria:

la tinta debe permanecer al menos 6 horas en un entorno cálido antes de su uso y alcanzar una temperatura mínima de 20 °C.



► Requisito previo a la instalación:

debe alcanzarse una temperatura estable dentro del área de trabajo para garantizar un flujo óptimo durante el proceso de llenado.



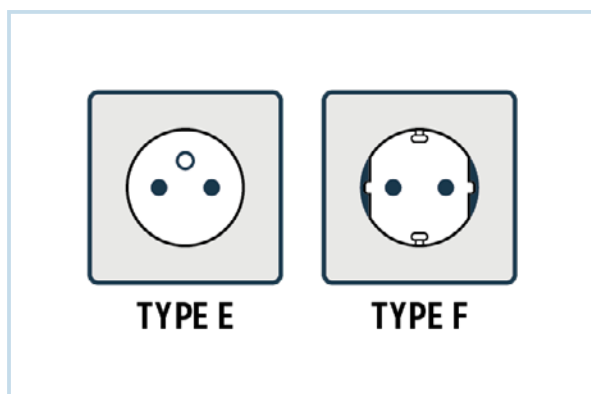
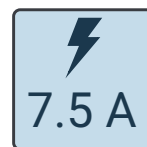
ADVERTENCIA

Si no se siguen estas instrucciones, se puede producir una disminución de la calidad de impresión y pueden surgir problemas en el sistema.

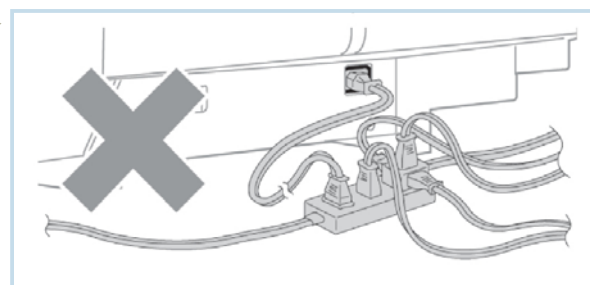


IMPRESORA DTRX100

- Suministro eléctrico monofásico de 200-240 V y una intensidad máxima de 7,5 A.
- Es necesario disponer de un suministro eléctrico ininterrumpido las 24 horas del día.
- El enchufe del cable de alimentación debe ser compatible con el tipo de toma de corriente que se utilice en el lugar de instalación.



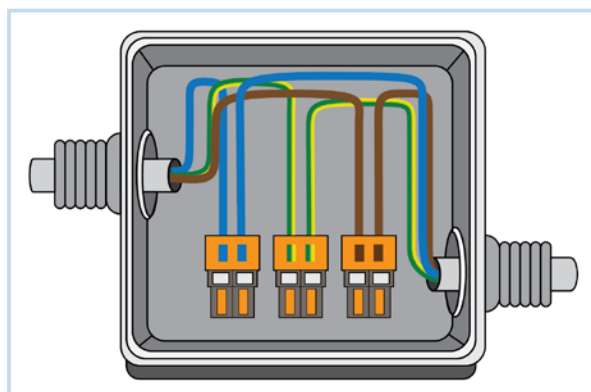
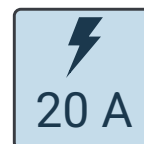
Estándar



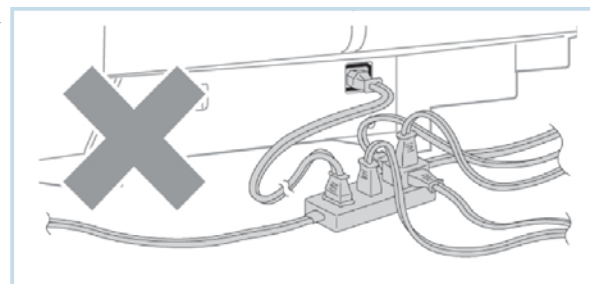
No utilice un alargador.

SECADOR/AGITADOR DTRX001

- Suministro eléctrico monofásico de 200-240 V y una intensidad nominal de 20 A.
- La conexión eléctrica debe realizarla un electricista cualificado.
- Utilice un adaptador homologado para conectar cables rígidos y flexibles.



¡La conexión debe realizarse exclusivamente a través de la caja de conexiones!



No utilice un alargador.

1.6

1.6



- ## 1.6

- ## 1.6

1.6

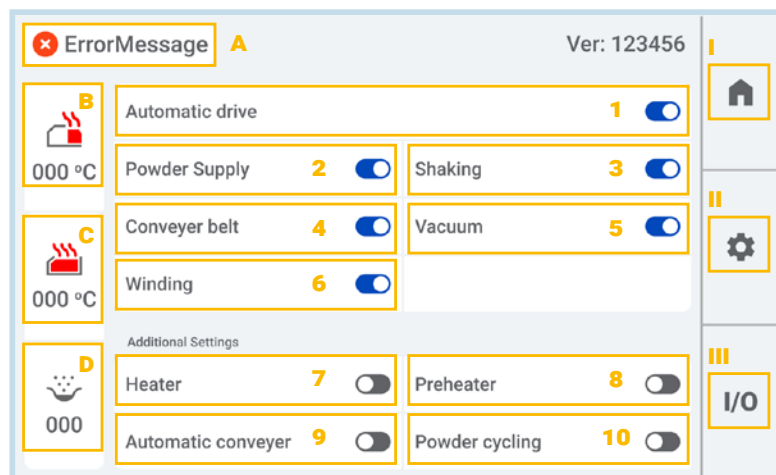


- ## 1.6



SECADOR/AGITADOR DTRX001

Pantalla principal



I: Página de inicio

II: Configuración

III: Comprobación de entrada/salida

A: Muestra el mensaje de error

B: Estado de la temperatura de precalentamiento

C: Estado de la temperatura del horno

D: Cantidad de polvo sobre el soporte (%)

- 1: Modo automático (activado) / Modo manual (desactivado)
- 2: Aplicación de polvo sobre la lámina
- 3: Proceso de agitación del polvo
- 4: Mover la cinta transportadora
- 5: Vacío para el transporte de la lámina
- 6: Bobinado del soporte
- 7: Calefacción/secador
- 8: Precalentador
- 9: Cinta transportadora automática
- 10: Remover/mover el polvo de abajo hacia arriba

Si utiliza la impresora Brother DTRX100, configure los ajustes recomendados para el agitador DTRX001 en función del ancho del soporte y del modo de impresión (número de pasadas).

Datos de temperatura: Al inicio, ajuste la temperatura de calentamiento a 130 °C y la temperatura de precalentamiento a 40 °C para todos los modos de impresión.

ANCHO DEL SOPORTE: 600 MM

Modo de impresión	Velocidad de alimentación de polvo	Velocidad de agitación del polvo	Velocidad de la cinta transportadora	Velocidad de bobinado
5 pasadas	50	80	66	47
6 pasadas	50	80	50	33
9 pasadas	50	80	21	10
12 pasadas	80	50	7	1

ANCHO DEL SOPORTE: 800 MM

Modo de impresión	Velocidad de alimentación de polvo	Velocidad de agitación del polvo	Velocidad de la cinta transportadora	Velocidad de bobinado
5 pasadas	50	80	54	34
6 pasadas	50	80	40	23
9 pasadas	50	80	15	4
12 pasadas	50	80	5	1



IMPORTANTE:

No ajuste la «velocidad de la cinta transportadora» ni la «velocidad de bobinado» de este dispositivo a un valor inferior a la velocidad de transporte de la impresora. El material podría acumularse entre la impresora y el agitador o a la salida del horno de calentamiento, lo que podría provocar el contacto entre las superficies impresas y, por consiguiente, una fuerte contaminación del material.



2 CONFIGURACIÓN GENERAL Y CONEXIÓN AL ORDENADOR

Conexión del hardware:



Conexión física: conecte su ordenador a la impresora mediante un cable LAN para establecer una conexión de red.

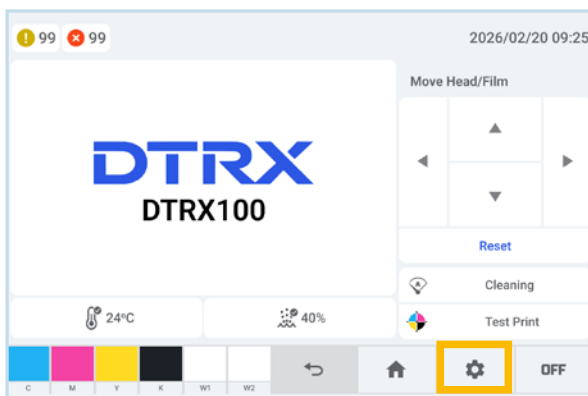


Encendido: Encienda el interruptor principal de la impresora.

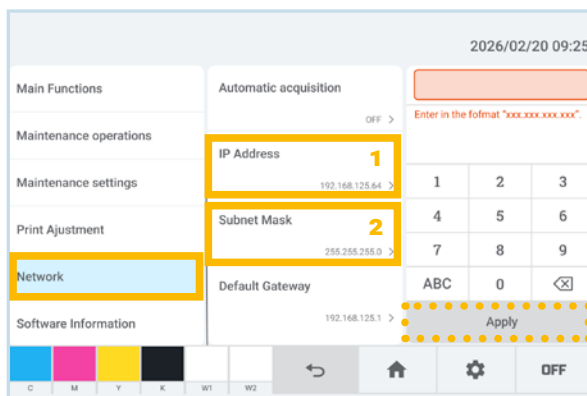


¡No apague nunca el interruptor principal!

En la impresora:



Pulse el botón **[Configuración]** en el panel de control.



Vaya a **[Red]**.

Asegúrese de que **[Detección automática]** esté **desactivada**.

1. Seleccione **[Dirección IP]** y establezca una dirección IP estática (por ejemplo, 192.168.125.64); a continuación, pulse **[Aplicar]**.
2. Seleccione **[Máscara de subred]** y establezca la máscara de subred (255.255.255.0); a continuación, pulse **[Aplicar]**.

En el ordenador:

- Vaya a «Conexiones de red» > «Propiedades de Ethernet» > «IPv4». Establezca una dirección IP manual dentro del mismo rango (por ejemplo, 192.168.125.65) con la misma máscara de subred.
- **Registro en el software RIP:** Abra su software RIP en el ordenador y registre la impresora introduciendo una dirección IP diferente a la del ordenador (por ejemplo, 192.168.125.64). Encontrará instrucciones detalladas sobre el registro en el manual de su software RIP correspondiente.
Encontrará instrucciones más detalladas sobre cómo conectar la impresora al ordenador en el manual de instrucciones del DTRX100.



3 PREPARATIVOS PREVIOS A LA PRODUCCIÓN

Objetivo: Asegúrese de que el sistema de alimentación y los cabezales de impresión estén en perfecto estado antes de iniciar la impresión.



¡Compruebe siempre los mensajes que aparecen en el panel de control!

Antes de hacer nada, consulte el panel de control de la impresora DTRX100. Realice todas las tareas de «mantenimiento diario» que se muestren.

3.1 INSPECCIÓN VISUAL

- Revise periódicamente todas las piezas móviles de la máquina y preste atención a posibles fugas de tinta.
- Compruebe el limpiador y las esponjas de lavado. Si el panel de control se lo indica o si parecen saturadas o deformadas, sustitúyalas inmediatamente.
- **Compruebe las condiciones ambientales:** asegúrese de que la temperatura ambiente se sitúe entre 20 °C y 28 °C y que la humedad del aire esté entre el 35 % y el 65 %, sin condensación.

3.2 COMPROBACIÓN Y RELLENADO DE LA SOLUCIÓN DE LIMPIEZA

El depósito de líquido de limpieza debe revisarse periódicamente para asegurarse de que el nivel sea el correcto. El depósito debe rellenarse cuando el nivel descienda por debajo de este valor o cuando aparezca un mensaje de advertencia en el panel de control.



Extraer el depósito: localice el depósito de líquido de limpieza situado en el lado derecho de la impresora y extráigalo.



Rellenar el líquido de limpieza: abre la tapa del depósito y rellénalo con líquido de limpieza hasta alcanzar la marca «Full».



Cierre y vuelva a colocar el depósito: cierre bien la tapa y vuelva a introducir lentamente el depósito en su posición original dentro de la



No sobrellenar:

al rellenar, no sobrepase nunca la marca «Full».

Utilice el líquido adecuado: utilice exclusivamente el líquido de limpieza recomendado por Brother y asegúrese de que no haya caducado. Compruebe siempre la lista de consumibles.

Instrucciones de almacenamiento: manténgalo alejado del calor, de agentes oxidantes, de sustancias explosivas y del alcance de los niños.

Seguridad: Evite el contacto con los ojos y la piel. Utilice guantes y gafas de protección al manipular líquidos de mantenimiento.



3.3 COMPROBACIÓN DEL DEPÓSITO DE RESIDUOS DE TINTA

Compruebe el depósito de residuos de tinta con regularidad.

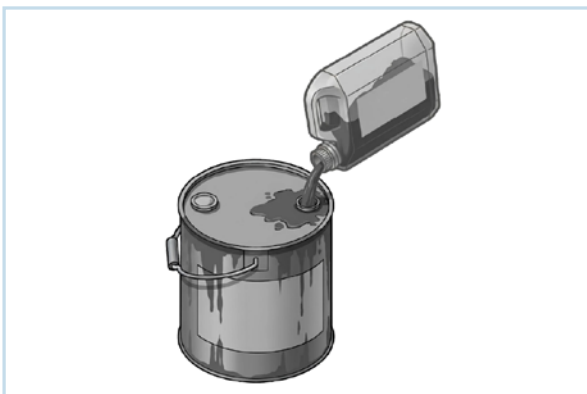
Si está lleno hasta la mitad o más, hay que vaciarlo.



Proteja el suelo: coloque un trapo o un material similar debajo del depósito de residuos de tinta para evitar que la tinta restante gotee sobre el suelo.



Retirar el depósito: levante el depósito con cuidado para que el tubo se deslice hacia dentro; a continuación, inclínelo y sáquelo del soporte. **No doble el tubo.**



Eliminación adecuada:

Deseche la tinta residual como líquido de desecho a base de agua, de acuerdo con las leyes y normativas locales.

Recolocación: vuelva a colocar el depósito en su soporte siguiendo los mismos pasos que para retirarlo.

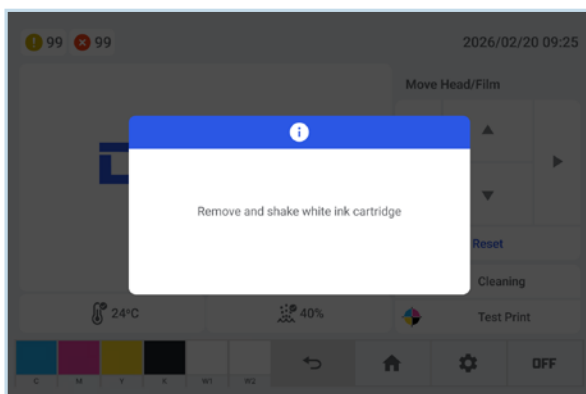


Posición de la manguera: Asegúrese de que la punta de la manguera de residuos de tinta no esté sumergida en líquido. Si está sumergida, se bloqueará el flujo del líquido residual y se desactivará la función de limpieza del cabezal de impresión de la impresora.

Evite los pliegues: no doble ni retuerza la manguera de residuos de tinta, ya que esto impide el flujo correcto de la tinta.



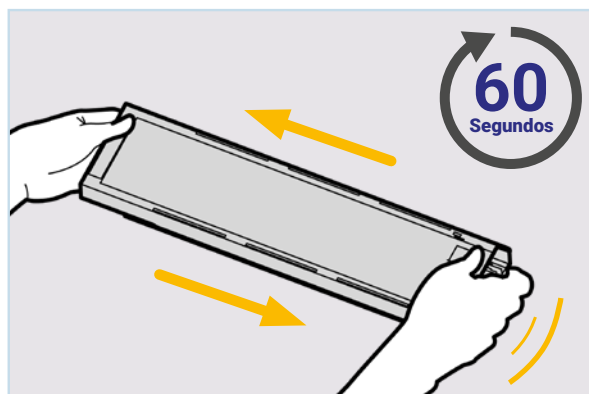
3.4 MEZCLA DE LA TINTA BLANCA



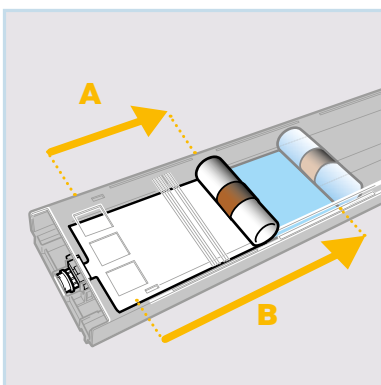
Si en el panel de control aparece un mensaje indicando que hay que mezclar la tinta, debe seguir los siguientes pasos:



Retirar los cartuchos: se retiran de la impresora los cartuchos de tinta blanca (W1 y W2).

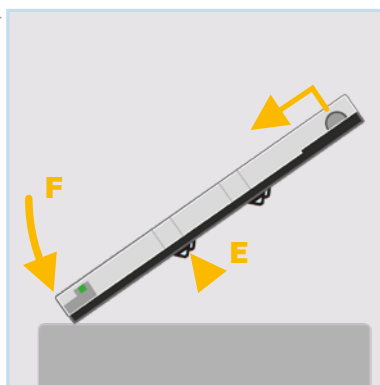


Agitar los cartuchos: Sostenga cada cartucho en posición horizontal y agítelo 100 veces de un lado a otro para mezclar la tinta. Esto suele tardar unos 60 segundos con un recorrido de aproximadamente 5 cm.



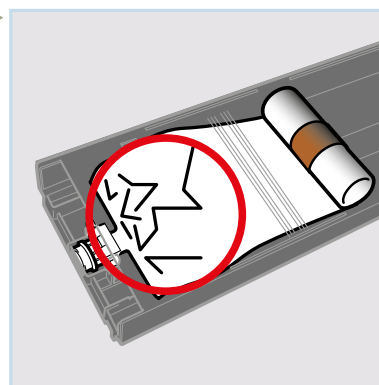
A: 15 cm

B: Si la bolsa solo está llena hasta 15 cm, desenróllela un poco antes de agitarla.



E: Presione los dos cierres metálicos superiores.

F: Golpee suavemente el suelo con el extremo delantero del cartucho para que la bolsa se desenrolle un poco más y se genere suficiente presión para que salga la tinta.



Asegúrese de que al golpear no se formen pliegues. Los pliegues bloquean el flujo de tinta y provocan malos resultados de impresión.

- **Recolocación:** Vuelva a introducir con cuidado los cartuchos en las ranuras correspondientes (el cartucho W1 en la ranura W1 y el cartucho W2 en la ranura W2) hasta que encajen.
- **Comprobación del sistema:** asegúrese de que el panel de control de la impresora detecta los niveles de tinta y de que ya no aparecen mensajes de «error de tinta»



Precauciones importantes:

- **Manipulación horizontal:** el cartucho debe mantenerse en posición horizontal mientras se agita; si se agita con fuerza o se mantiene en posición invertida, la bolsa de tinta podría romperse.
- **Seguridad:** Se deben utilizar guantes al realizar estas tareas.
- **Evitar obstrucciones:** si hay tinta en la punta de la bolsa, límpiela con un paño seco que no suelte pelusa.
- **Colocación correcta:** una colocación incorrecta de los cartuchos W1 y W2 puede provocar un mal funcionamiento de la impresora.

3.5 CONFIGURACIÓN DE LA PELÍCULA – IMPRESORA DTRX100

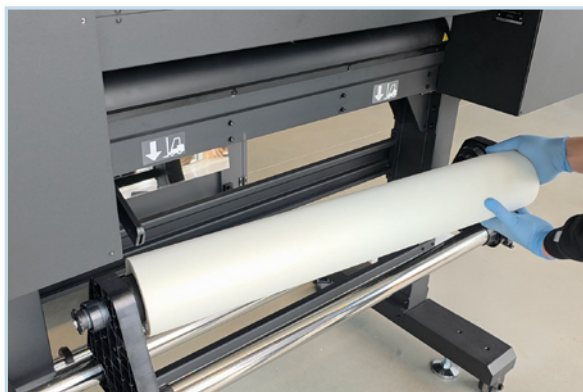
Antes de comenzar, asegúrese de que los rollos de material no pesen más de 13 kg para evitar que la impresora se vuelque o que el material se caiga.

PREPARACIÓN DE LA LÁMINA E INSERCIÓN DEL ROLLO TRASERO

- Un proceso de impresión satisfactorio comienza en la parte trasera del dispositivo. Si dedica unos segundos más a preparar el borde de la lámina y a montar correctamente el núcleo, evitará que se acumulen errores de guiado a lo largo del proceso.



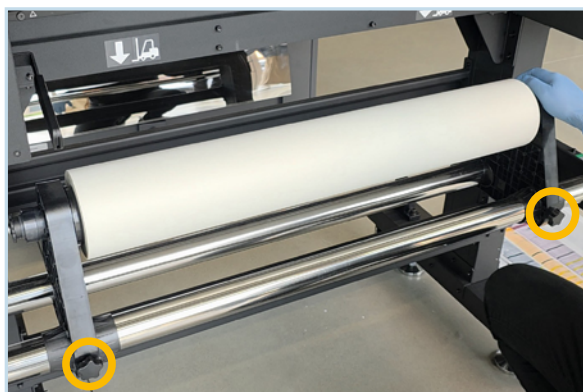
Corte ovalado del borde delantero: corte el borde delantero de la lámina de PET con una forma ovalada suave. Esta punta ovalada se desliza fácilmente sobre la cinta transportadora y los rodillos calefactores sin engancharse ni levantarse, lo que permite un guiado fluido.



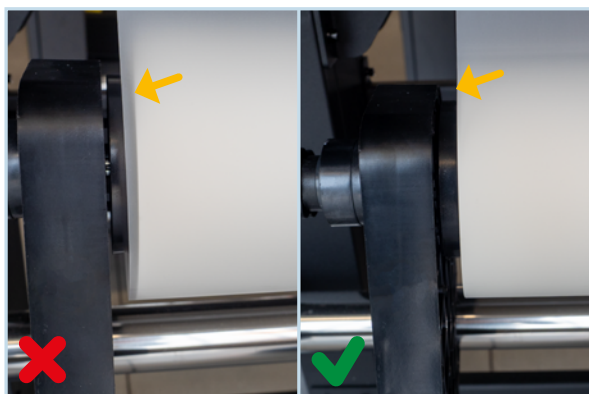
Colocar el rollo en los soportes de soporte: coloca el rollo de lámina de PET en los soportes de soporte situados en la parte trasera de la impresora.



Fijar el núcleo: presione firmemente los soportes para soportes de impresión desde ambos lados contra el rollo de cartón. El núcleo del rollo debe quedar completamente encajado en el hueco cilíndrico de los soportes.



Deje los soportes desbloqueados: asegúrese de que, en este momento, las palancas de bloqueo de los soportes no estén enclavadas. Deben permanecer sueltas para que todo el conjunto pueda desplazarse lateralmente y realizar ajustes de precisión.



Comprobación de la alineación del rollo:

Compruebe visualmente el rollo cargado. La lámina debe estar enrollada de forma firme y uniforme sobre el núcleo de papel; no deben verse bordes que sobresalgan ni capas escalonadas en los laterales del cilindro.

INSERCIÓN Y ALINEACIÓN TRASERA

Al introducir la lámina por la guía interna, nunca se debe ejercer una presión desigual a lo ancho de la misma.

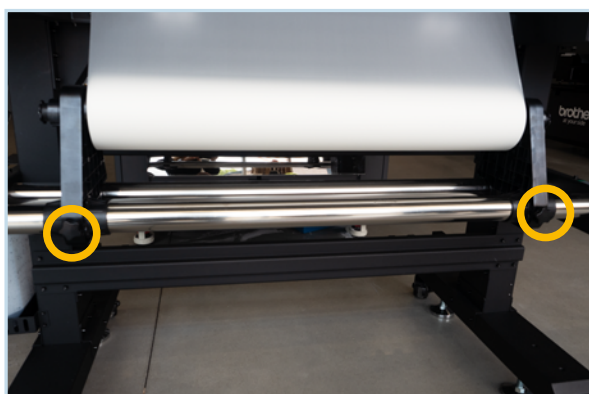


Inserción ejerciendo presión desde el centro: introduzca con cuidado el borde delantero de la lámina por la ranura de alimentación de la impresora. Empuje la lámina exclusivamente desde su centro para introducirla de manera uniforme hacia la placa de impresión delantera.



Alineación con el punto de origen trasero:

alinea el borde derecho de la película exactamente con el primer triángulo marcado en la pared trasera de la impresora.



Estabilizar la posición de los soportes: en cuanto la lámina esté alineada rectamente a lo largo de su recorrido de alimentación, apriete firmemente los soportes de los rollos y fíjelos de forma segura al riel.



Bloqueo de los soportes de material:

levante las palancas de los soportes de material para fijar la posición del rollo.

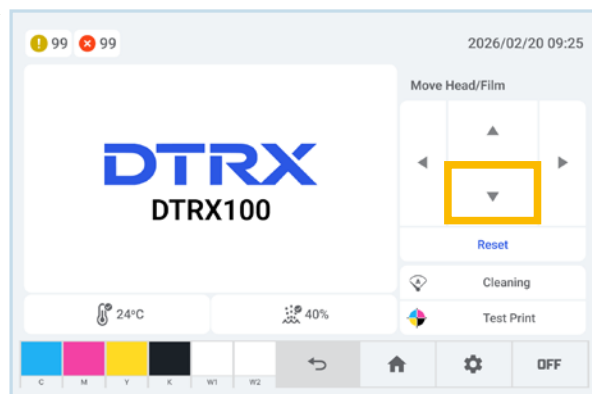
► **Comprobación de la tensión:** compruebe manualmente la tensión de la película. Sujeta las esquinas izquierda y derecha al mismo tiempo; la tensión debe ser totalmente uniforme a ambos lados de la película. Si un lado se nota más flojo que el otro, desbloquea los soportes y vuelve a alinear la película.



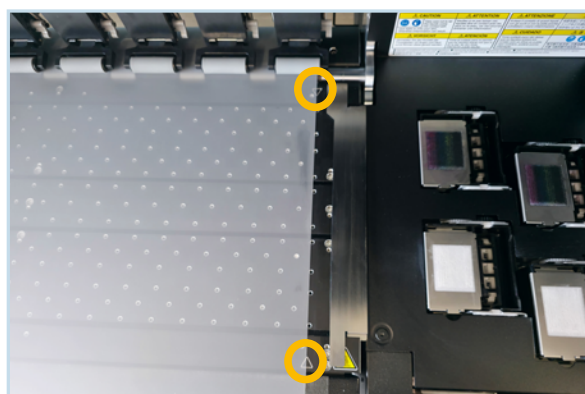
ALINEACIÓN DE LA PLACA DE IMPRESIÓN DELANTERA Y LAS ABRAZADERAS DEL SOPORTE

Las abrazaderas del soporte mantienen la lámina plana en los bordes de impresión.

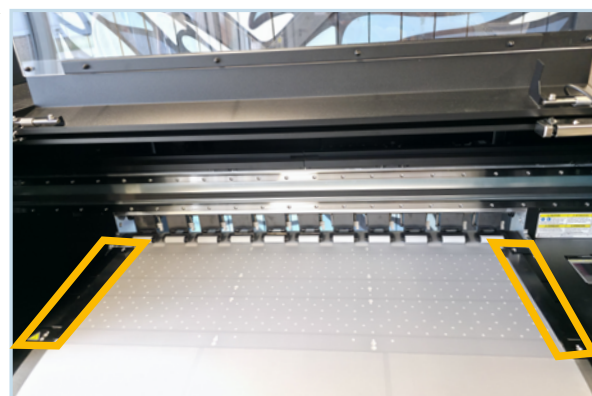
Unas abrazaderas mal colocadas provocan un contacto físico directo con los cabezales de impresión en movimiento.



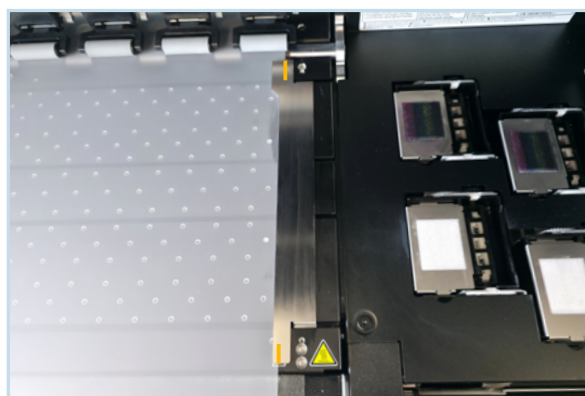
Avance de la película: acceda al panel táctil de la impresora y utilice la flecha de navegación para hacer avanzar la película hasta la placa de impresión principal.



Comprobación de la posición delantera: compruebe el borde delantero derecho de la lámina. Asegúrese de que coincida exactamente con los dos triángulos de alineación.



Colocar las abrazaderas metálicas para el material: coloque las dos abrazaderas metálicas sobre los bordes izquierdo y derecho de la película.



Colocación de las abrazaderas: centre el borde de la película en cada abrazadera siguiendo las marcas de alineación de las mismas. Asegúrese de que la abrazadera sujete firmemente el borde de la película sin sobresalir en la zona de impresión.

- **Cierre la cubierta.**
- **Para transportarla a la agitadora:** seleccione de nuevo el movimiento hacia delante en el panel de control de la impresora para sacar el borde delantero ovalado de la placa de impresión de la impresora y transportarlo directamente a la entrada de la agitadora.
- **Comprobación de la rectitud:** compruebe el recorrido de la lámina desde la salida de la impresora hasta la entrada del agitador. Debe discurrir en paralelo a los laterales de la máquina. Si discurre en diagonal, suelte la palanca del rodillo de presión y vuelva a alinearla.



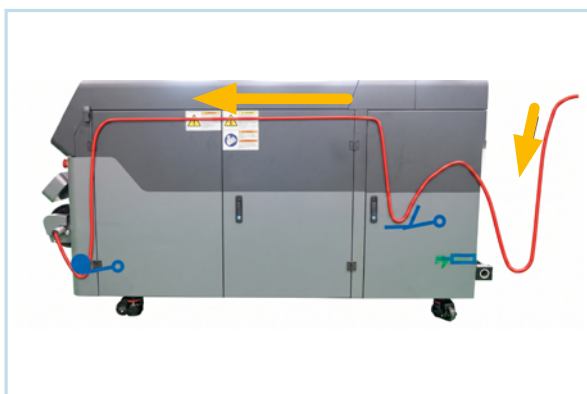
CONSEJO:

Evite cualquier contacto entre los cabezales de impresión y la lámina DTF. Esto puede provocar daños y el fallo de las boquillas. Si se produjera algún contacto, detenga el proceso de impresión inmediatamente. Finalice el trabajo de impresión a través del panel de control. En caso de emergencia, abra una de las cubiertas frontales de la impresora.

- Encontrará información más detallada en el manual de instrucciones del DTRX100.

3.6 CONFIGURACIÓN DE LA LÁMINA – SECADOR/AGITADOR DTRX001

El agitador utiliza tres sensores importantes (lámina, polvo y bobinado) para controlar su movimiento. Si la lámina se guía incorrectamente, el dispositivo permanece en modo «inactivo» o, lo que es peor, la lámina puede despegarse y entrar en contacto con los tubos calefactores a 125 °C, lo que puede suponer un riesgo de incendio o daños en el dispositivo.



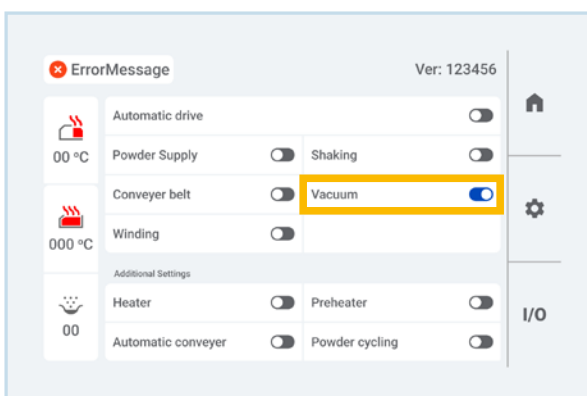
La ilustración muestra el recorrido del material en vista lateral, resaltado por la línea roja.

- Abra la tapa del horno y asegúrese de que la calefacción esté apagada o se haya enfriado lo suficiente.
- Desplace los soportes de guía magnéticos situados en la entrada del agitador según el ancho de su material (por ejemplo, 600 mm u 800 mm).



- Asegúrese de que la tensión del soporte sea idéntica en los bordes izquierdo y derecho. Si un lado se comba, vuelva a alinear el soporte en los soportes de la impresora antes de continuar.
- Encienda la máquina.

Tire de la lámina hacia delante hasta que el borde delantero alcance la zona del rodillo de vacío/placa de presión situada en la parte delantera del agitador.



Active la función **[Vacío]** en la pantalla táctil. Gracias al vacío, la lámina se adhiere inmediatamente y queda plana sobre la superficie de transporte.



CONSEJO

Para corregir la alineación en el agitador durante el proceso de producción, desactive la función **[Vacío]** en el panel de control del agitador y espere a que el mecanismo de transporte vuelva a colocar la lámina en la posición correcta. Vuelva a activar el vacío.

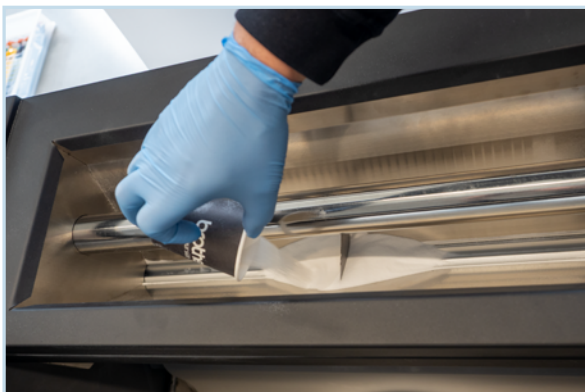


3.7 INSTRUCCIONES PARA RELLENAR EL POLVO

La agitadora DTRX001 dispone de un circuito automático de recirculación de polvo. Debe detectar una determinada cantidad de polvo sobre la lámina, necesario para la producción. Una preparación adecuada garantiza que la máquina pase correctamente al modo automático y que, por lo tanto, las primeras impresiones presenten una capa adhesiva uniforme y de alta calidad.



Dado que durante este proceso se esparce polvo, el área de trabajo debe estar bien ventilada. Al rellenar el depósito, utilice guantes de vinilo, una mascarilla y gafas de protección.



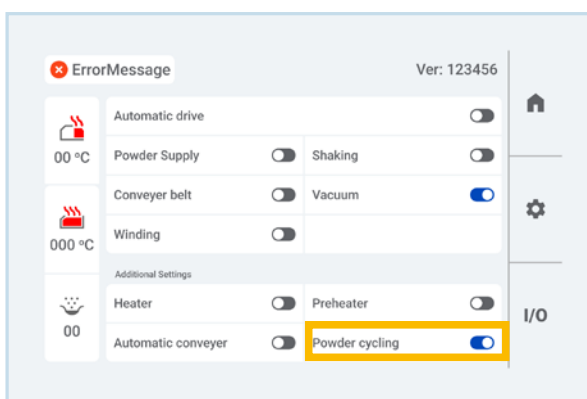
Abra la tapa superior y vierta unos 2 kg de polvo en el depósito.



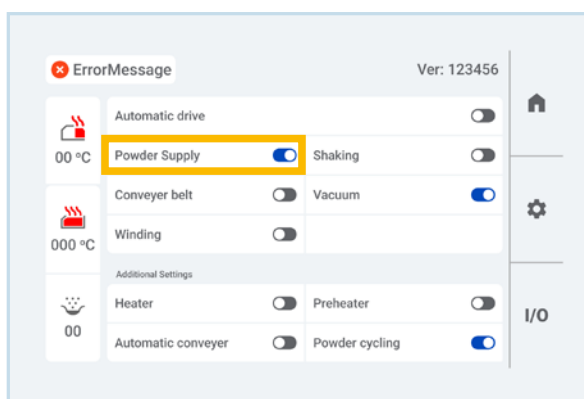
Distribuya el polvo de manera uniforme por todo el ancho del depósito. **Asegúrese de que el nivel del polvo no toque el tubo metálico del interior del depósito.**

Opción 1: Recirculación del polvo (método recomendado)

Utilice este método si ya hay una cantidad suficiente de polvo en la bandeja colectora inferior.



Activar la recirculación de polvo: en el panel táctil, ajuste **[Recirculación de polvo]** en ON. El mecanismo interno transporta el polvo desde el recipiente colector inferior al depósito de polvo superior.



Esparcimiento automático: en cuanto se llene el depósito superior, el rodillo esparcidor comenzará a esparcir polvo sobre el soporte, siempre que esté activada la opción **[Suministro de polvo]**.

- **Confirmar la detección:** Continúe hasta que la sensibilidad de detección del sensor de polvo alcance un valor comprendido entre 65 y 100.



Opción 2: Llenado previo manual (alternativa de inicio rápido)

Utilice este método cuando la bandeja colectora esté vacía o cuando necesite alcanzar más rápidamente la cantidad necesaria de polvo sobre la lámina.



Tome unos 800 g de polvo y espárzalo manualmente sobre el soporte.



Distribuya el polvo aplicado manualmente de manera uniforme a lo ancho del soporte, justo por encima de la zona del sensor.

- **Comprobación del sensor:** compruebe en el panel de control si la sensibilidad de detección se ha estabilizado entre 65 y 100.
- **Ajuste fino:** active **[Suministro de polvo]** en «ON» para que el dispositivo pueda mantener automáticamente este valor durante el ciclo.

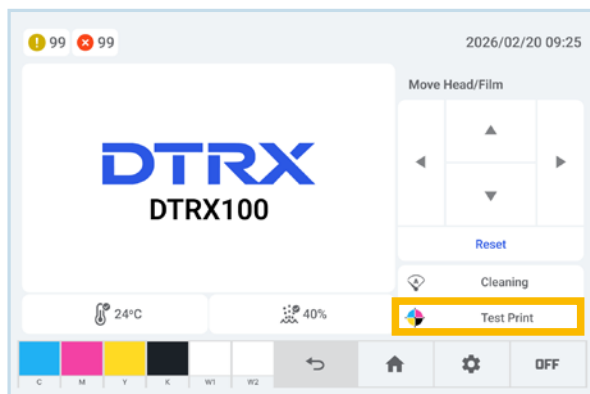


Nota de seguridad: Utilice exclusivamente polvos de polímeros termoplásticos recomendados y compruebe siempre su resistencia al calor antes de su uso para evitar decoloraciones, olores o riesgos de incendio.



4 PROCESO DE IMPRESIÓN

4.1 REALIZAR UNA PRUEBA DE IMPRESIÓN

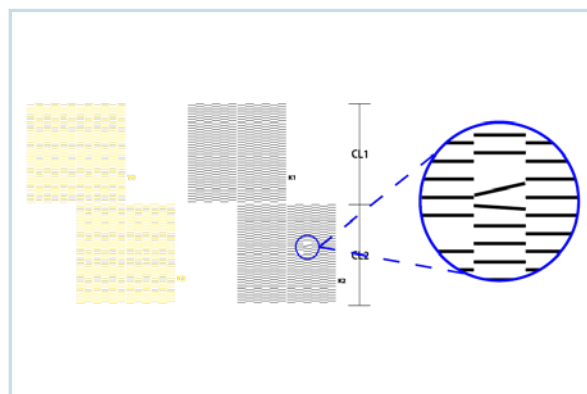


Iniciar la impresión de prueba: pulsa **[Impresión de prueba]** en la pantalla de inicio del panel de control. La impresión de la muestra de prueba comenzará de inmediato.



CONSEJO:

Cierre las tapas: si ha abierto la tapa delantera para comprobar la impresión, asegúrese de que vuelva a estar cerrada antes de continuar con el proceso.



Compruebe si la muestra impresa presenta huecos o «desviaciones» (líneas que no son rectas).

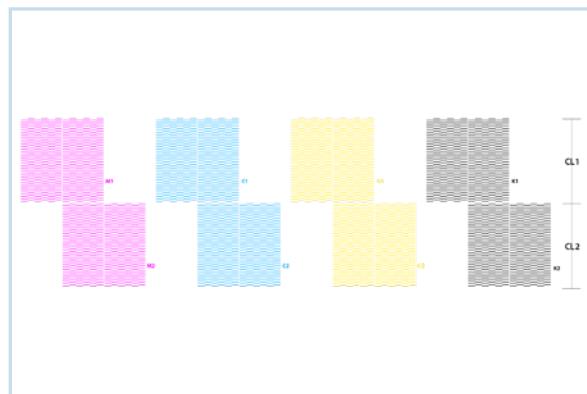
- La «regla del 100 %»: si falta algún punto, realice una [Limpieza normal] y repita la prueba.

No imprima archivos de producción hasta que la muestra sea perfecta.

- Si la limpieza habitual no soluciona el problema, siga las instrucciones del manual para solucionarlo.



Para comprobar la muestra de tinta blanca, el resultado se interpreta mucho más fácilmente si coloca una hoja de papel negro debajo de la lámina.

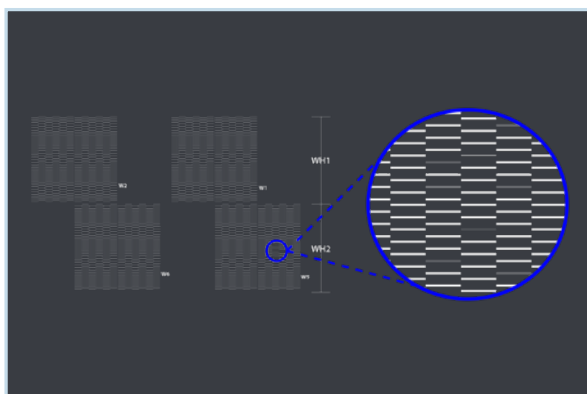


Si los resultados de la impresión de prueba en color son difíciles de distinguir, compruébalos en un lugar bien iluminado con una lupa digital.

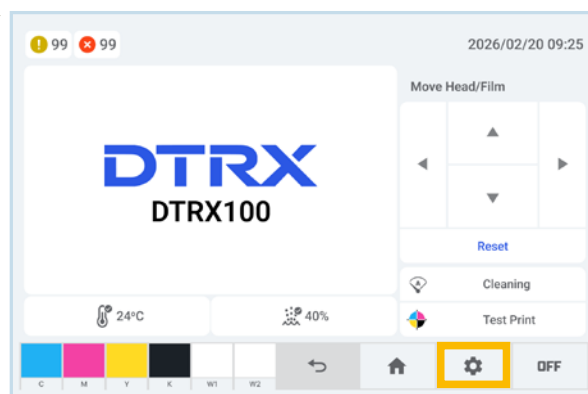
- **Conclusión:** si no se detectan problemas, el proceso ha finalizado. Pulsa el icono **[Inicio]** para volver a la pantalla principal.



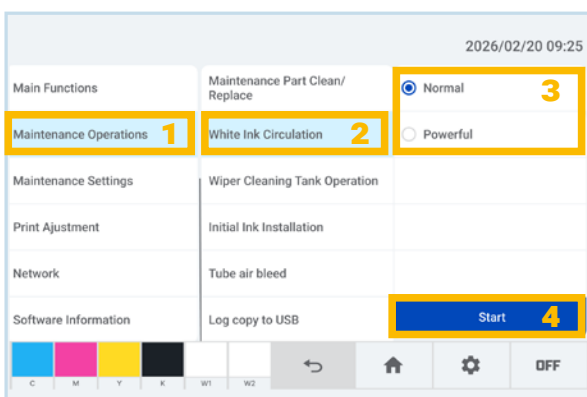
La circulación de la tinta blanca debe realizarse si se detecta un grado de blanco insuficiente en sus impresiones.



Compruebe la prueba de impresión en blanco. Si se observan zonas con baja opacidad en algunos inyectores, realice una circulación de la tinta blanca.



Pulse el menú **[Configuración]**.



1. Seleccione **[Operaciones de mantenimiento]**.
2. Seleccione **[Circulación de la tinta blanca]**.

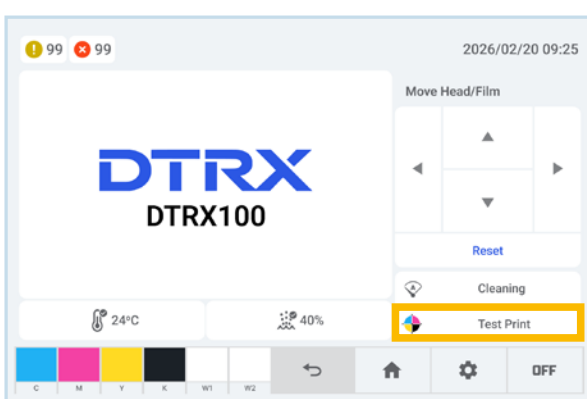
3. Seleccione el modo:

[Normal]: se utiliza para la circulación rutinaria, con el fin de evitar la acumulación de residuos de tinta.

O

[Intensivo]: se utiliza cuando la calidad de impresión (blancura) no se recupera tras una circulación normal.

4. Pulse **[Inicio]** para iniciar la circulación.



Realice una impresión de prueba inmediatamente después de finalizar el proceso para comprobar la opacidad del blanco.



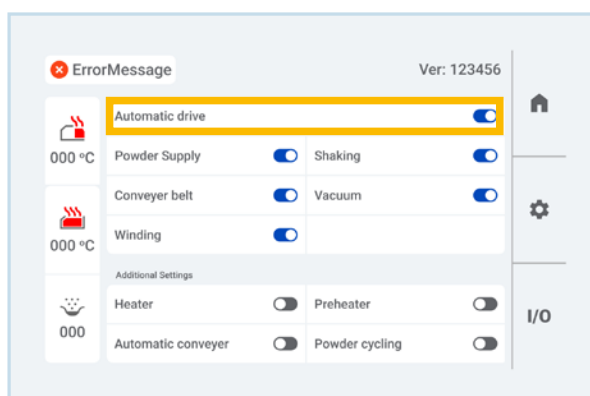
Notas importantes:

- **Circulación automática:** la impresora está diseñada para hacer circular la tinta blanca automáticamente cada 2 horas durante 4 minutos y cada 24 horas durante 20 minutos.
- **Primer encendido:** si la impresora ha estado apagada durante un tiempo prolongado, el proceso de circulación inicial puede durar hasta 40 minutos.
- **No apagar:** no desconecte nunca la alimentación eléctrica principal durante las tareas de mantenimiento, ya que esto podría provocar un fallo de la impresora o daños en el cabezal de impresión.

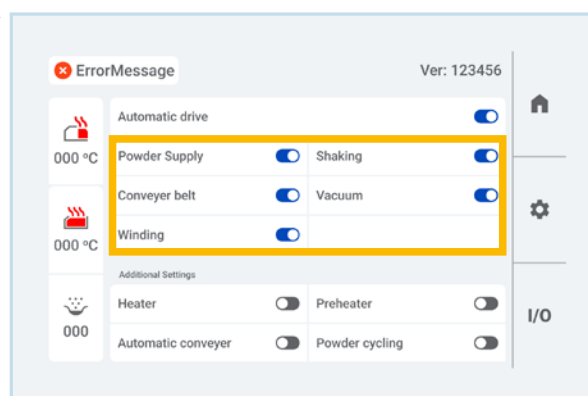


4.3 AUTOMATIZACIÓN DEL AGITADOR (ACCIONAMIENTO AUTOMÁTICO)

Este ajuste sincroniza los componentes internos del agitador para que reaccionen como una unidad ante los movimientos de la impresora.



En la pantalla táctil del agitador, active la opción **[Accionamiento automático]** en «ENCENDIDO».

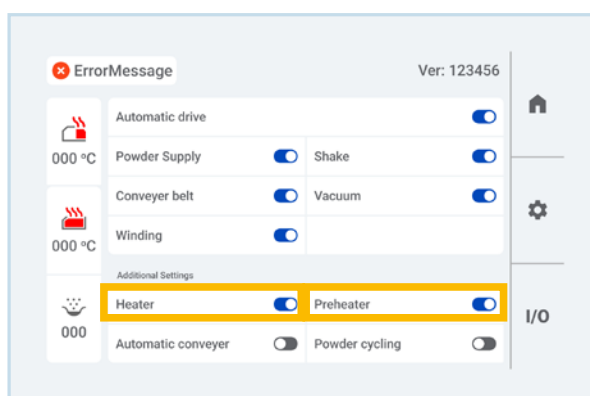


Asegúrese de que **[Suministro de polvo]**, **[Agitación]**, **[Vacío]**, **[Bobinado]** y **[Cinta transportadora]** se hayan cambiado automáticamente a «ENCENDIDO».

- **Estado de reposo:** El sistema se encuentra ahora en «estado de reposo» hasta que el sensor de lámina (soporte) detecte que la lámina impresa entra en el agitador.

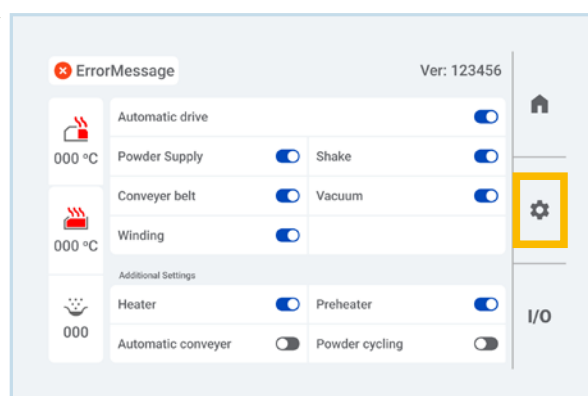
4.4 CALENTAMIENTO DE LOS ELEMENTOS CALEFACTORES

Un curado correcto depende de un suministro de calor estable. El funcionamiento antes de alcanzar las temperaturas objetivo da lugar a impresiones «pegajosas» o que no se han curado por completo.

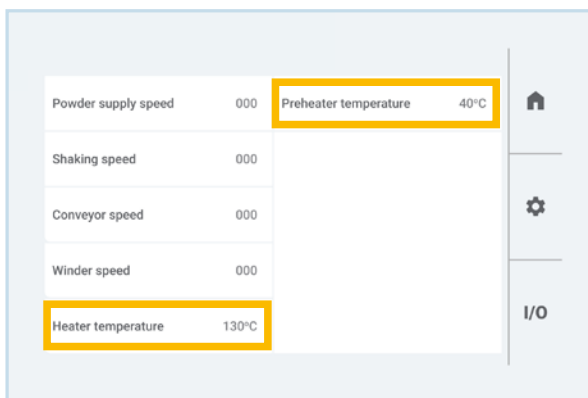


Ponga **[Calefacción]** y **[Precalentamiento]** en «ENCENDIDO».

Nota: Estos no se activan automáticamente con el accionamiento.



Abra **[Configuración]**



Compruebe que los valores de consigna estén ajustados a 130 °C (calentador) y 40 °C (precalentador).

NOTA:

Las temperaturas exactas dependen del tipo de polvo y de película utilizados (por lo general, entre 100 °C y 150 °C).

No toque ni el cristal calefactor ni las superficies metálicas cercanas a los elementos calefactores, ya que alcanzan temperaturas extremadamente altas.

Asegúrese de que el ventilador de extracción esté en funcionamiento para eliminar los vapores que se generan durante el proceso de calentamiento.

- **Fase de estabilización:** Espere hasta que el horno haya alcanzado la temperatura. Esto suele tardar entre 15 y 20 minutos.
La producción no debe comenzar hasta que la temperatura medida se haya estabilizado y se encuentre dentro de un margen de 10 °C respecto al valor de consigna.

4.5 INICIO DEL PROCESO DE IMPRESIÓN (Ejecución del RIP)

- Abra su software RIP en el ordenador.
- Cargue la imagen y asegúrese de que la capa de tinta blanca y la imagen espejada estén configurados correctamente.
- Envíe el archivo preparado desde su software RIP a la dirección IP de la impresora.
- Inicie la impresión.
- **Observación de la alimentación:** observe el recorrido del material que se introducen para asegurarse de que el vacío mantiene la lámina plana mientras entra en el agitador.



ADVERTENCIA

No abra nunca ninguna cubierta durante el proceso de impresión. Esto provocará una interrupción o la cancelación del proceso y puede dar lugar a fallos de funcionamiento.

4.6 SINCRONIZACIÓN DEL BOBINADO

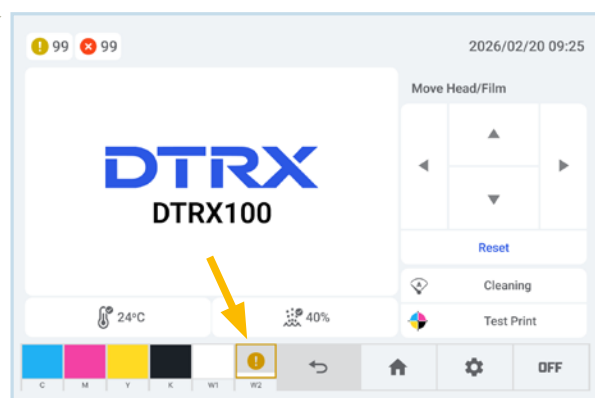
Un bobinado adecuado evita las «imágenes fantasma» que se producen al arrastrarse la lámina y permite almacenar de forma segura las impresiones curadas en el rollo.

- **Ruta:** cuando la película endurecida salga de los ventiladores de refrigeración traseros, pásela por debajo del rodillo sensor de bobinado (barra tensora).
- **Fijación al mandril:** fije el borde delantero al mandril de cartón. Asegúrese de que el lado impreso quede enrollado hacia dentro para proteger la imagen impresa.
- **Pegado correcto:** utilice únicamente una tira de cinta adhesiva en el centro de la película.
De este modo, la película podrá expandirse de forma natural con el calor. Si se pegan los bordes, la película se «abombará» o «ondulará», lo que provocará errores de trazado.



4.7 SUSTITUCIÓN DE LA BOLSA DE TINTA

La DTRX100 está diseñada para la producción en grandes series. Supervise el nivel de tinta sin detener la producción para mantener la estabilidad térmica.



Preste atención al mensaje «**Bolsa vacía**» que aparece en la pantalla de la impresora.

► Procedimiento de «Hot-Swap»:

puede sustituir las bolsas de tinta mientras la impresora está en funcionamiento. No retire una bolsa hasta que se muestre expresamente el mensaje «**Vacía**».

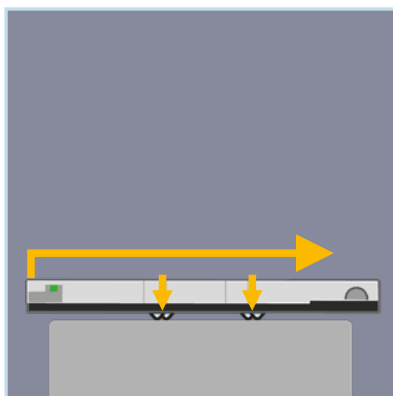


MEDIDA URGENTE:

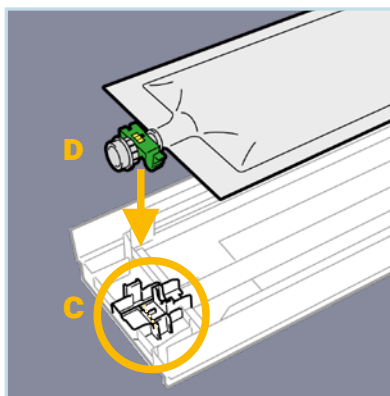
Sustituya la bolsa vacía inmediatamente después de que aparezca el mensaje.

Advertencia de «reinicio»: si no se sustituye la bolsa de inmediato, la impresora acabará por detenerse por completo. Dado que la lámina se encuentra en un horno a 125 °C, una parada prolongada puede provocar que la lámina se derrita o se deforme, y no será posible reanudar el proceso de impresión sin que se produzcan posibles daños en los cabezales de impresión o en el material de impresión.

► Al cambiar la tinta blanca, debe agitar el envase de tinta blanca 100 veces.



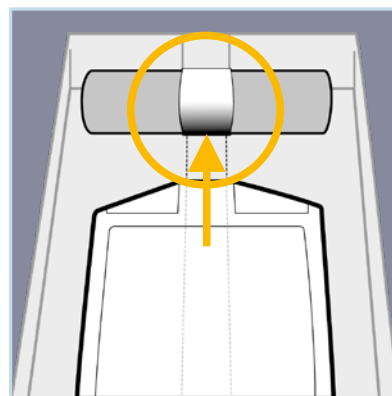
► Coloque el cartucho sobre una superficie plana. Abra el cartucho ejerciendo una ligera presión hacia abajo y, a continuación, deslice la tapa hacia un lado. Retire la bolsa vacía.



► **C:** Limpia la zona con un bastoncillo de limpieza y unas pinzas.

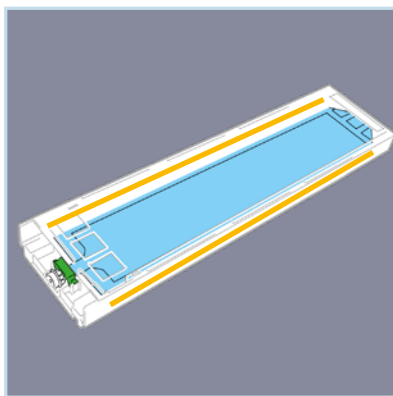
D: Coloca la nueva bolsa de tinta y fija el conector verde en el soporte presionándolo con cuidado hacia abajo hasta que encaje.

¡No toques el chip!

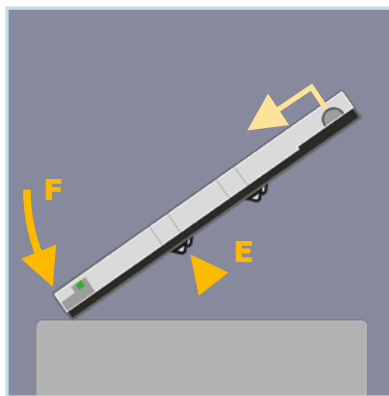


► Centra la bolsa de tinta en el interior del cartucho e introduce su extremo a mano en el mecanismo de enrollado.





► Asegúrese de que la bolsa no presente pliegues ni arrugas en los bordes. Cierra el cartucho deslizando la tapa hacia atrás hasta que encaje.



► **E:** Presiona los dos cierres metálicos superiores.

F: Golpea suavemente el zócalo con el extremo delantero del cartucho para que la bolsa se enrolle un poco más y se genere suficiente presión para la tinta.

► Inserta el cartucho con cuidado para evitar dañar la aguja de tinta y el lector de chips situado en la ranura.

4.8 REGLA: EL INTERVALO DE 5 MINUTOS

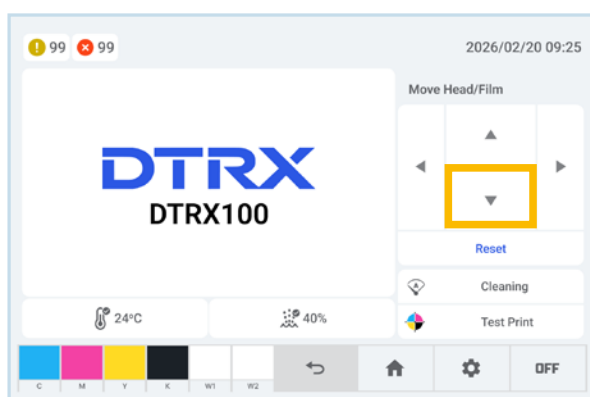
Asegúrese de que el curado sea uniforme y evite los «arranques en frío» durante el proceso de impresión.

- **Flujo de datos:** supervisa el ordenador. Asegúrese de que la impresora reciba datos del RIP de forma constante.
- **El movimiento es seguridad:** la lámina nunca debe permanecer inmóvil durante mucho tiempo en la unidad de secado.
- **Regla sobre la temperatura en reposo:** la temperatura de calentamiento estándar es de 130 °C. La temperatura en reposo debe mantenerse en el 93 % de la temperatura de calentamiento (121 °C) para garantizar la estabilidad térmica y una calidad de impresión constante.
- **Pausa máxima:** no interrumpa nunca la producción durante más de 5 minutos. Si fuera necesario un retraso mayor, corte la lámina entre la impresora y el agitador y retire la lámina del agitador DTRX001.

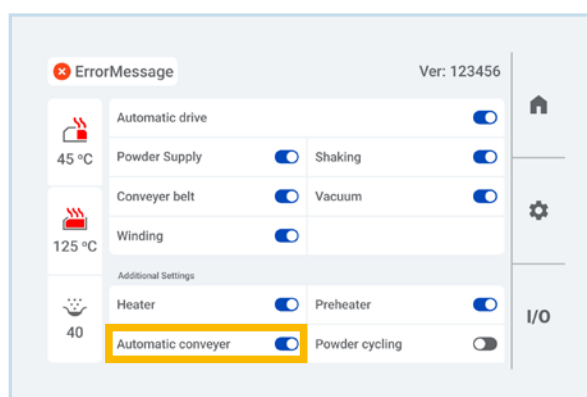


5 FINALIZAR LA PRODUCCIÓN Y APAGAR EL SISTEMA

Enfríe los cabezales de impresión de forma segura y protéjalos para el siguiente turno de producción.



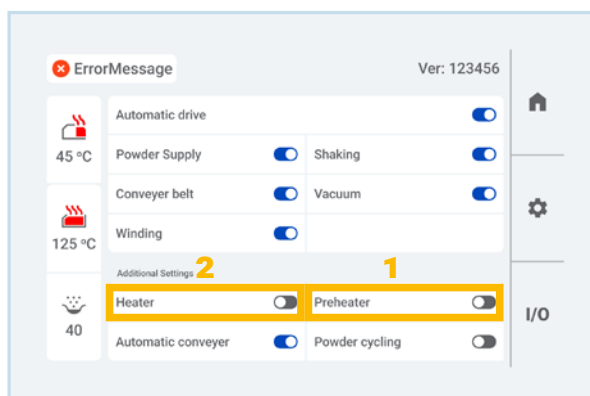
Tras la última impresión, avance la película 1 metro mediante el panel de control. El extremo de la impresión debe encontrarse dentro de la entrada del agitador, por encima del precalentador.



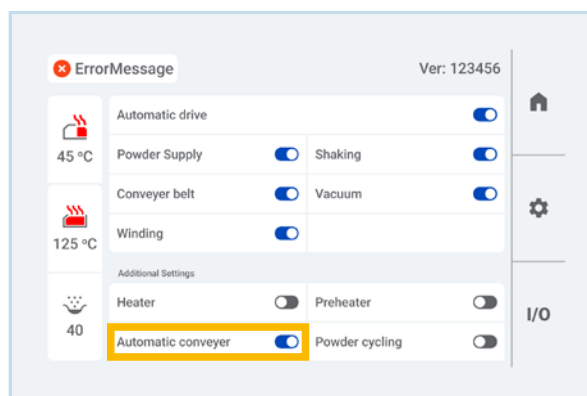
Active la función «**Transportador automático**» en el agitador. De este modo, se desactivan los sensores y la lámina restante se transporta a la unidad de bobinado.

CONSEJO: Cuando «**Transportador automático**» esté activado, no modifique ningún ajuste ni abra las cubiertas del agitador. Esto interrumpiría el proceso de acabado.

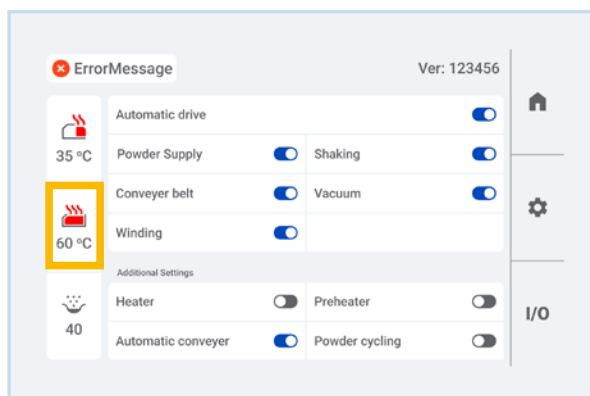
► **Comprobación del estado del sistema:** Realice una impresión de prueba en la impresora mientras la película sale del agitador. Si el panel de control muestra algún error o la impresión de prueba sale mal, realice ahora mismo una limpieza del cabezal de impresión; **no espere hasta el día siguiente.**



1. En cuanto se haya enrollado la lámina, apague el precalentador.
2. Apague la calefacción.



IMPORTANTE: Deje que la cinta siga funcionando. Esto evita que la cinta se deforme o se queme en algún punto.



No apague el agitador hasta que la temperatura descienda por debajo de los 80 °C.



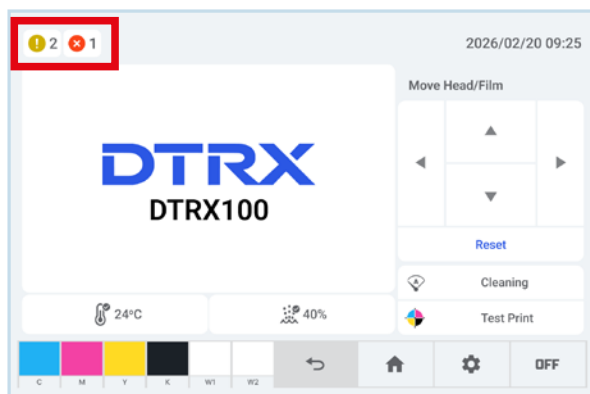
CONSEJO:

Abra la cubierta principal del agitador para acelerar el enfriamiento. **Precaución:** las piezas del interior están calientes.

Deje la calefacción en marcha con la cinta en funcionamiento durante 15-20 minutos tras finalizar la producción para eliminar todos los condensados de aire. Esto evita una suciedad excesiva en los conductos de salida de aire.

6 MEDIDAS DE MANTENIMIENTO

Objetivo: Mantener una calidad de impresión óptima y prolongar la vida útil de la impresora y del agitador mediante un mantenimiento constante.



NOTA: Compruebe siempre primero las indicaciones o mensajes que aparecen en el panel de control y realice todas las tareas que se indiquen.

6.1 MANTENIMIENTO DIARIO

Realice las siguientes tareas cada mañana antes de comenzar la producción y cada tarde al finalizarla.

¡No apague nunca la impresora!

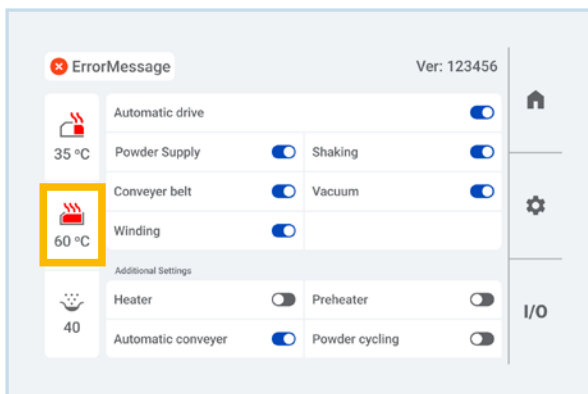
Momento	Medida	Máquina	Nota técnica
Por la mañana	Comprobar los consumibles	AMBAS	Asegúrese de que el nivel del líquido de limpieza esté por encima de «Low» y de que el depósito de polvo del agitador esté lleno. (Apartado 3.2)
Por la mañana	Comprobar el frasco de residuos de tinta	IMPRESORA	Vacíe la botella de residuos de tinta cuando esté llena en más de la mitad. (Apartado 3.3)
Por la mañana (según el mensaje)	Agitar la tinta blanca	IMPRESORA	Retire los cartuchos y agítelos en posición horizontal durante al menos 60 segundos para evitar que el pigmento se deposite. (Apartado 3.4)
Por la mañana	Estado de la tinta	IMPRESORA	Compruebe los niveles de llenado y el enrollado de las bolsas; si es necesario, prepare otras nuevas. (Compruebe los mensajes en el panel de control)
Por la mañana	Comprobación de los inyectores	IMPRESORA	Realice una [impresión de prueba]; realice una [limpieza normal/intensiva] solo si hay huecos. (Apartado 4.1)
Tras la producción	Limpieza interna del agitador	AGITADOR	Abra la tapa del horno de calentamiento (solo si la temperatura es inferior a 80 °C) y limpie el aceite condensado del interior de la tapa y de las piezas de acero inoxidable. (Apartado 6.1.1)
Tras la producción	Eliminación del aceite usado	AGITADOR	Vacíe la bandeja de aceite usado situada en la base del agitador. Deseche el aceite de acuerdo con la normativa medioambiental local. (Apartado 6.1.2)
Por la mañana/por la tarde	Recuperación del polvo	AGITADOR	Vuelva a introducir el polvo recogido en la bandeja inferior de recogida en el depósito superior de polvo. Limpie los rodillos de presión, los rodillos distribuidores y la placa de impresión con un paño húmedo.
Por la noche	Limpieza de la ruta del soporte	IMPRESORA	Vuelva a verter el polvo de la bandeja colectora inferior al depósito de polvo superior. Limpie los rodillos de presión, los rodillos de distribución y la placa de presión con un paño húmedo. (Apartado 6.1.3)
Por la noche	Limpieza general	SCHÜTTLER	Elimine el polvo y el aceite derramados de todas las superficies exteriores.



6.1.1 LIMPIEZA DEL INTERIOR DEL AGITADOR



Antes de empezar, asegúrese de llevar guantes de vinilo, una mascarilla y gafas de protección (imprescindibles para protegerse del polvo en suspensión y los vapores de grasa).



Asegúrese de que la temperatura en el interior del horno sea inferior a 60 °C antes de abrir la tapa o tocar cualquier componente.



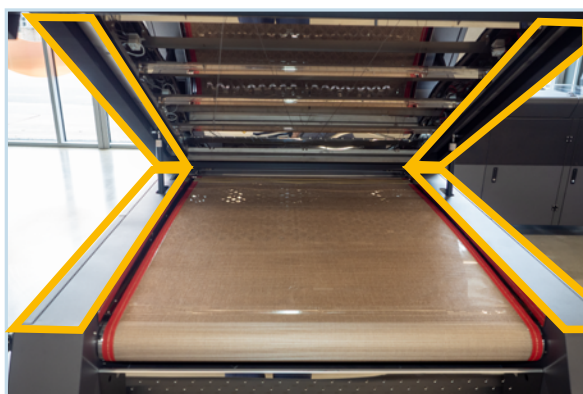
Desconecte la alimentación eléctrica principal del agitador.

► Tenga a mano paños de microfibra limpios, secos y sin pelusa.

► **ADVERTENCIA:** Los tubos calefactores están fabricados en vidrio fino y delicado. Manipúlelos con sumo cuidado durante la limpieza para evitar roturas, grietas o daños mecánicos.



1. Afloje los cierres rápidos situados a la izquierda y a la derecha de la tapa del horno.
2. Levante con cuidado la tapa del horno hasta sacarla por completo.



Limpia el aceite y el agua de condensación del interior de la cubierta con un paño seco.



Limpia los bordes inferiores, donde la tapa se une a la carcasa de la batidora.



3. Limpia las bisagras traseras del interior de la cubierta.



Limpia los tubos calefactores de cristal centrales con un paño de microfibra limpio y seco, ejerciendo una ligera presión para eliminar la película de polvo, el polvo y el aceite.

Comprueba que las lámparas calefactoras no presenten daños visibles. Deben estar limpias y transparentes.



Limpia las placas reflectoras de acero inoxidable situadas detrás de los tubos calefactores para eliminar el aceite y restablecer así la reflexión del calor.

ADVERTENCIA IMPORTANTE:

Nunca frote el cristal con fuerza ni utilice herramientas abrasivas.

Esto podría rayar la cubierta de cristal de cuarzo o desplazar los elementos eléctricos.

6.1.2 ELIMINACIÓN DEL ACEITE USADO



Antes de empezar, asegúrese de llevar guantes de vinilo, una mascarilla y gafas de protección (imprescindibles para protegerse del polvo en suspensión y los vapores de grasa).



Abra la cubierta inferior del lado del filtro para acceder al tubo de purga de aceite usado y a la bandeja de recogida de aceite usado.



Ubicación de la bandeja de recogida de aceite usado.



Asegúrese de que la manguera de desagüe blanca discorra recta hacia abajo hasta la bandeja de recogida, sin giros bruscos ni pliegues que puedan obstaculizar el flujo de aceite.



Retire con cuidado la bandeja colectora y trasvase el aceite recogido a un recipiente de plástico o metal con tapa para evitar fugas.





Mientras limpia la bandeja de recogida, coloque un trapo directamente debajo de la manguera de desagüe abierta para evitar que el aceite restante gotee al suelo.



Limpieza y recolocación: Limpia la bandeja colectora amarilla con una toalla de papel seca y, a continuación, colócala en posición horizontal sobre el suelo, justo debajo de la salida de la manguera.

- **Eliminación segura:** Introduzca todos los trapos y paños manchados de aceite en una bolsa de plástico y ciérrela bien. Deseche el aceite usado y las bolsas como residuos industriales especiales, de acuerdo con la normativa local.

6.1.3 LIMPIEZA DEL RECORRIDO DE LA LÁMINA

- **Producto de limpieza:** un paño suave que no suelte pelusa y un detergente neutro muy diluido en agua.



No utilice nunca gasolina, alcohol, disolventes de pintura ni disolventes volátiles. Estos suponen un riesgo de incendio cerca de los elementos calefactores y dañan los recubrimientos de las planchas de impresión. No engrase ni lubrique ninguna pieza interna del sistema.



Levante completamente la tapa delantera (1) y la tapa superior derecha (2).



Dirijase a la parte trasera de la impresora.

1. Levante las palancas de alimentación para liberar los rodillos de presión.
2. Retire el rollo de lámina de PET para despejar el recorrido de transporte.

- **Humedecer el paño:** Sumerja el paño en detergente diluido y escúrralo bien hasta que quede solo húmedo, pero no mojado.





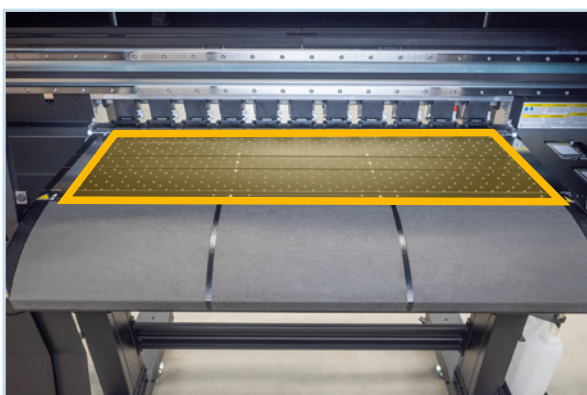
Limpia la superficie de goma de cada rodillo de presión para eliminar las salpicaduras de tinta y la suciedad pegajosa.



Utilice un cepillo no metálico para eliminar el polvo, los restos de polvo y los restos de lámina de las ranuras del rodillo metálico de grano.



NOTA IMPORTANTE: No utilice nunca un cepillo de alambre metálico. Este desgasta la estructura de guía pulida con diamante y provoca una distorsión permanente de la película.



Limpia la superficie de la placa principal, prestando especial atención a las ranuras de guía y a las aberturas de succión al vacío.



Limpie ambas abrazaderas metálicas para soportes. Asegúrese de que la parte inferior esté completamente libre de restos de tinta, para que no se enganchen en los bordes de la película.



Limpia cuidadosamente la zona alrededor de los recipientes de recogida para eliminar los restos de lámina que se hayan generado durante los procesos de corte.

► **Secado y cierre:** utilice un paño aparte, seco y que no suelte pelusa para eliminar la humedad restante. Cierre todas las tapas.

No vuelva a colocar el soporte hasta que el recorrido de transporte esté completamente seco.



6.2 MANTENIMIENTO SEMANAL

Limpieza básica programada para evitar fallos de hardware.

Frecuencia	Medida	Máquina	Nota técnica
Semanal (Tras la notificación)	Limpieza de la zona exterior	IMPRESORA	Realice la [limpieza de los protectores de boquillas/tapas]. Utilice bastoncillos y solución limpiadora para limpiar los protectores de boquillas, las partes superiores de las tapas y los marcos de enjuague. (Apartado 6.2.1)
Semanal	Limpieza a fondo de la superficie	AMBAS	Limpie a fondo todas las superficies exteriores del sistema para evitar la entrada de polvo.
Semanal	Vaciado completo del polvo	AGITADOR	Retire todo el polvo del agitador. Elimine los grumos y las impurezas del depósito de polvo y del conducto de transporte.
Semanal	Rotación de existencias	IMPRESORA	Gire 180° todas las bolsas de tinta blanca almacenadas para evitar que los pigmentos se endurezcan.

6.2.1 LIMPIEZA DE LAS PIEZAS DE MANTENIMIENTO

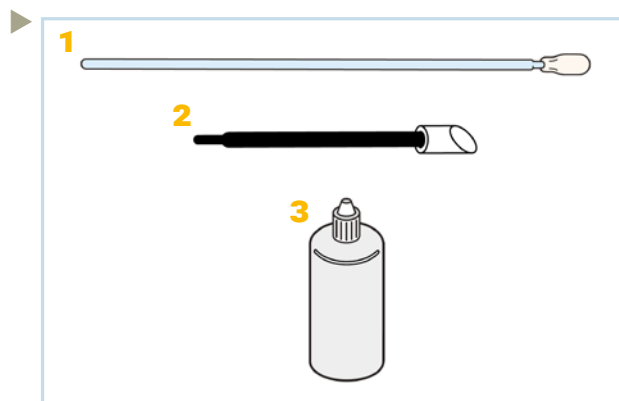


Antes de comenzar, asegúrese de llevar guantes de vinilo, ropa de manga larga y gafas de protección.

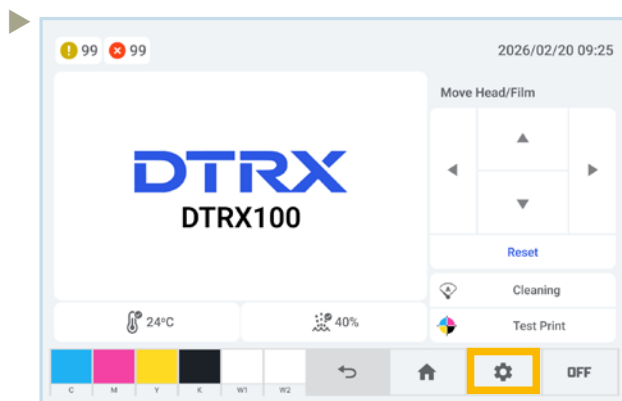


La regla de los 30 minutos:
Finalice el proceso en un máximo de 30 minutos.
Si los cabezales de impresión permanecen desprotegidos durante más tiempo, las boquillas se secarán y se obstruirán de forma permanente.

HERRAMIENTAS NECESARIAS:



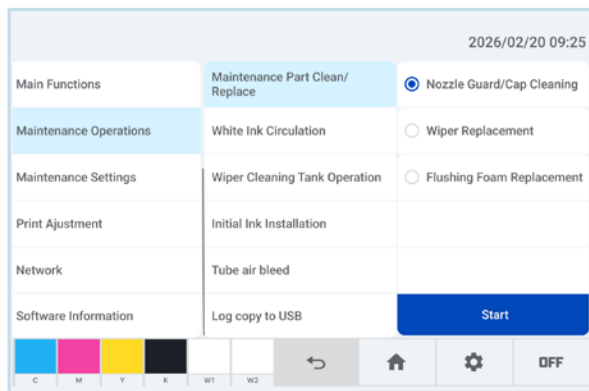
1. **Varilla de limpieza T:** para tapas y el marco del depósito de enjuague
2. **Varilla de limpieza R:** para las tapas de las boquillas de los cabezales de impresión
3. **Minifrasco** lleno de solución limpiadora.



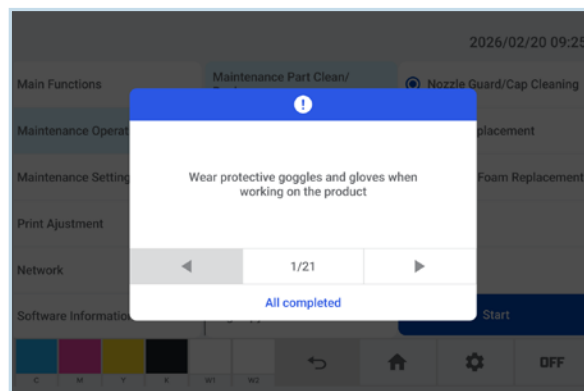
Abra [Configuración]



MANTENIMIENTO DE LA UNIDAD DE CIERRE (LADO DERECHO DEL CARRO DE IMPRESIÓN):



Seleccione **[Operaciones de mantenimiento]** > **[Limpiar/sustituir piezas de mantenimiento]** > **[Limpieza de la cubierta de los inyectores/tapas]** y, a continuación, pulse **[Inicio]**. Espere hasta que el carro de impresión se haya desplazado completamente hacia la izquierda.



En la pantalla aparecerán instrucciones paso a paso.
Sigue rigurosamente cada paso del proceso.



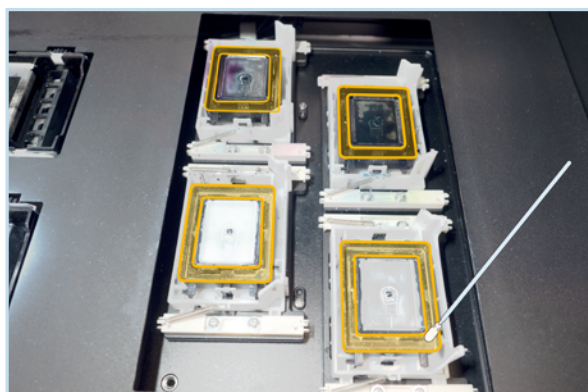
Levante la tapa superior derecha para acceder a la unidad de cierre y a la unidad de limpieza.



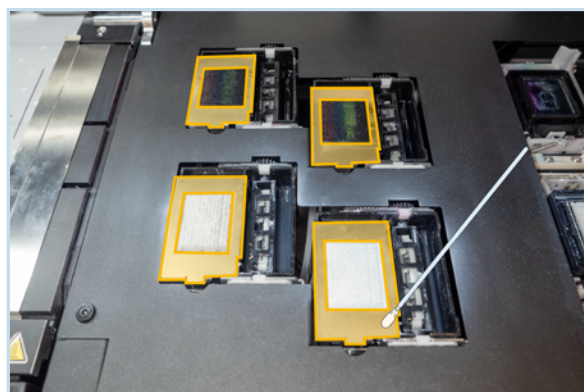
1. Unidad de limpieza
2. Unidad de cierre

- **Preparación de la varilla de limpieza T:** sumerja ligeramente la punta de la varilla de limpieza T en la solución limpiadora. Presione suavemente la punta de espuma contra la pared interior del vaso para expulsar el exceso de líquido.

NOTA: La varilla debe estar húmeda, pero no empapada, para evitar que se acumule líquido sobrante en la estación de cierre. No utilice nunca la misma varilla para las tapas de cierre blancas y de color ni para las unidades de enjuague.



Limpieza de las superficies de las tapas: Limpia con cuidado los bordes superiores de goma (resaltados en naranja) tanto de las tapas de los cabezales de impresión de color como de las blancas. Elimina todos los restos de tinta incrustados. No aprietes la goma ni la deformes.



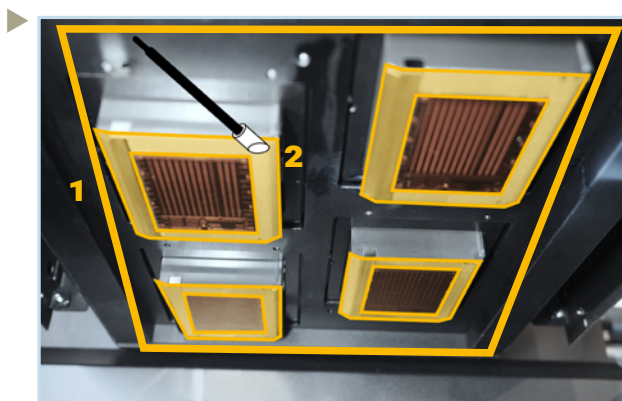
Limpieza del marco del depósito de enjuague: Utilice el mismo bastoncillo T para eliminar los restos de tinta de los marcos metálicos (resaltados en naranja) que rodean los insertos de las esponjas de enjuague. Deseche el bastoncillo..

MANTENIMIENTO DE LA UNIDAD DEL CABEZAL DE IMPRESIÓN (LADO IZQUIERDO DEL CABEZAL):



Cierre la tapa derecha y abra la tapa izquierda de la impresora.

- **Preparación del bastoncillo de limpieza R:** sumerja ligeramente un bastoncillo R nuevo en el LÍQUIDO DE LIMPIEZA y elimine el exceso de líquido.



1. Ubicación de los cabezales de impresión
2. Limpia con cuidado, utilizando únicamente un bastoncillo R, las cubiertas metálicas de las boquillas que enmarcan los cabezales de impresión.



NOTAS IMPORTANTES:

No toque, frote ni presione nunca las delicadas superficies de las boquillas de los cabezales de impresión.

Limpie únicamente las cubiertas metálicas que las rodean.

No utilice nunca el mismo bastoncillo de limpieza para cabezales de impresión en blanco y en color.

Deseche el bastoncillo de limpieza después de cada limpieza de un solo cabezal de impresión.

- **Restablecer el sistema:** Cierre la tapa izquierda. Pulse **[Finalizado]** en el panel táctil. El carro de impresión se desplaza hacia la derecha y realiza un breve ciclo de actualización automático.



6.3 MANTENIMIENTO MENSUAL

Sustitución de componentes y comprobaciones de estado a largo plazo.

Frecuencia	Medida	Máquina	Nota técnica
Mensual	Comprobación del estado de los líquidos	IMPRESORA	Rellene el líquido de limpieza hasta la marca «Full». Asegúrese de que el líquido no haya caducado. (Apartado 3.2.)
Mensual	Refresco del polvo	AGITADOR	Si se producen grumos, vacíe y limpie completamente el depósito; rellénelo con polvo nuevo.
Tras recibir una notificación	Sustitución de piezas de desgaste	IMPRESORA	Sustituya la escobilla y la esponja de limpieza inmediatamente en cuanto aparezca el mensaje «Sustitución». (Apartado 6.3.1)
Cada 3-6 meses	Cambio de filtros	AGITADOR	Sustituya el filtro de carbón activo y el filtro HEPA. Sustitúyalos antes si se percibe humo u olor. (Apartado 6.3.2)

6.3.1 SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DE DESGASTE



Utilice guantes de vinilo, ropa de manga larga y gafas de protección.



La regla de los 30 minutos::

Finalice el proceso en un máximo de 30 minutos.

- Si los cabezales de impresión permanecen desprotegidos durante más tiempo, las boquillas se secarán y se obstruirán de forma permanente.

PIEZAS DE RECAMBIO:

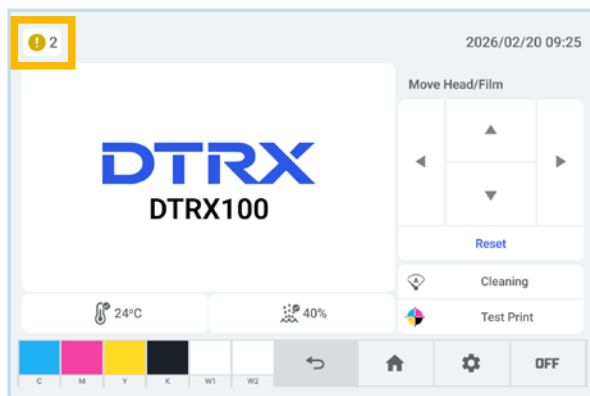


Limpiaparabrisas

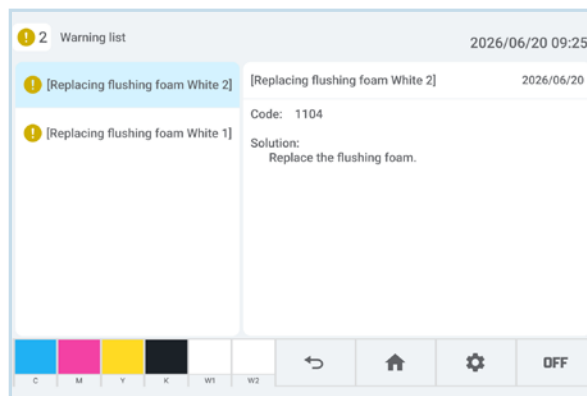


Esponjas de limpieza



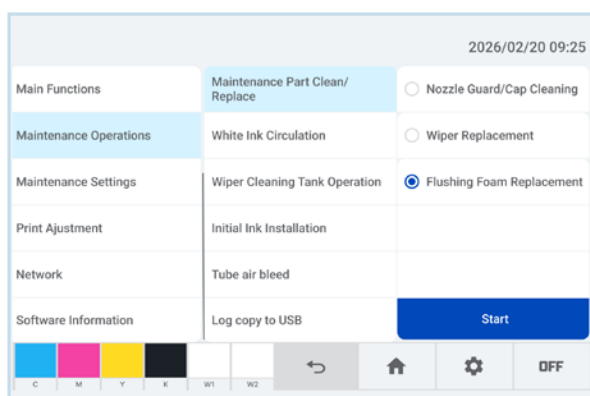


Pulse el icono de notificación para ver el mensaje.



Lee el mensaje y sigue las instrucciones.

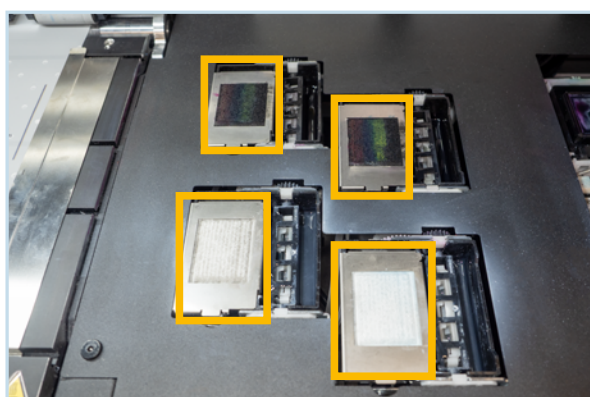
SUSTITUCIÓN DE LAS ESPONJAS DE LAVADO



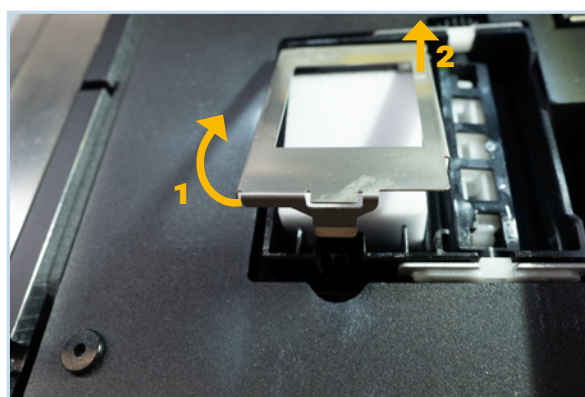
Seleccione **[Operaciones de mantenimiento]** > **[Limpiar/sustituir piezas de mantenimiento]** > **[Sustituir espuma de lavado]** y, a continuación, pulse **[Inicio]**. Espere hasta que el carro de impresión se haya desplazado a la zona de mantenimiento.



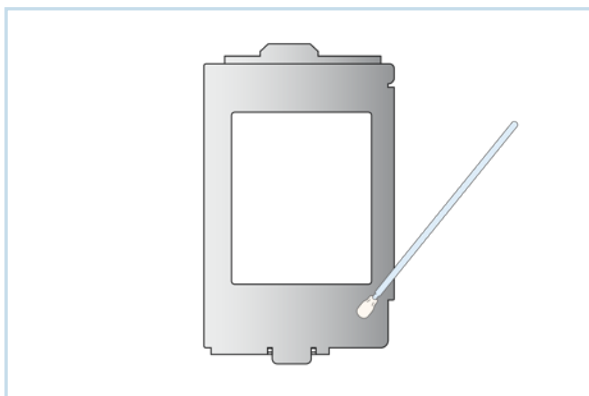
Levante la cubierta superior derecha para acceder a la unidad del limpiador.



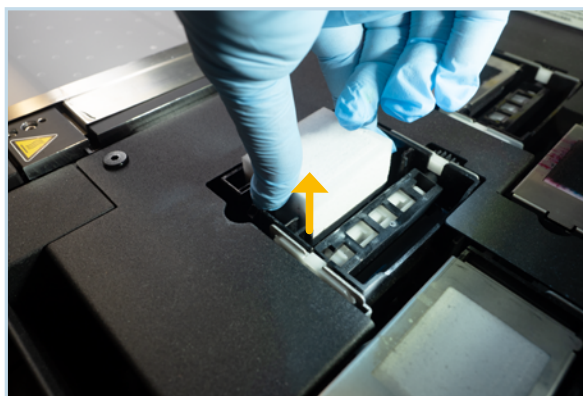
Ubicación de los depósitos de enjuague



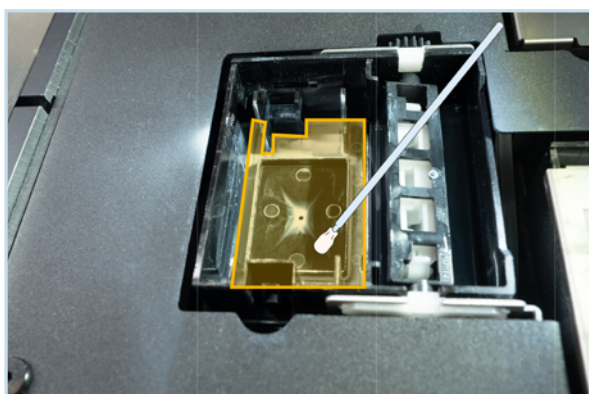
1. Afloje la parte delantera de la cubierta.
2. Retire la cubierta metálica.



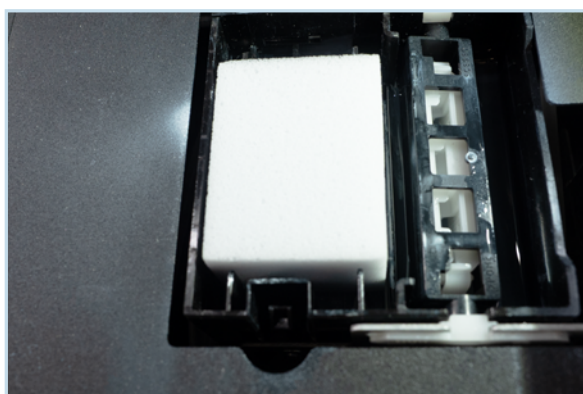
Limpiamos la placa por ambos lados con la varilla de limpieza T y la solución limpiadora.



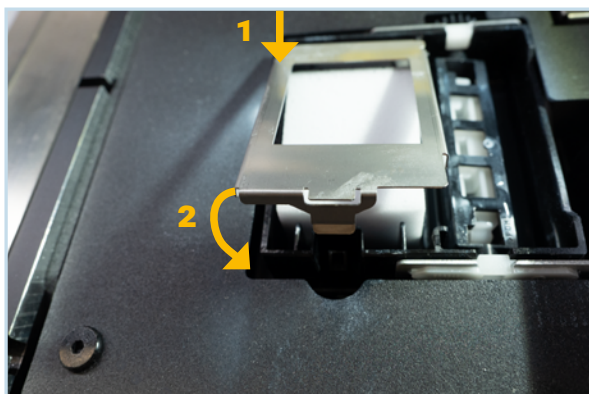
Retire la esponja de enjuague y deséchela.



Limpiamos el depósito de enjuague con la varilla de limpieza T.



Coloque una esponja de enjuague nueva y presione hasta el fondo del depósito. Asegúrese de que la esponja quede por debajo del borde del depósito y esté colocada a ras.



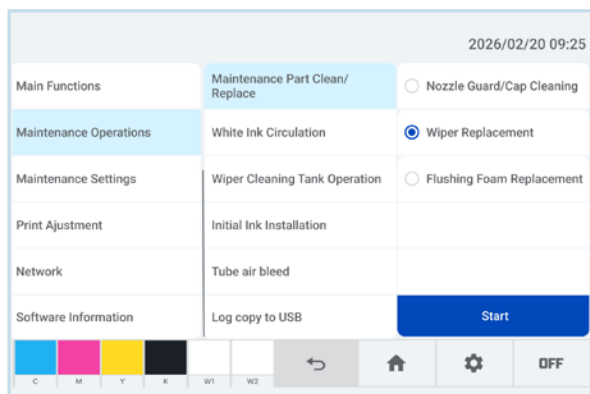
Coloque la tapa limpia:

1. Coloque primero la parte trasera.
2. A continuación, la parte delantera

► **Último paso:** vierta el resto de la solución limpiadora de la minibotella sobre la nueva esponja de enjuague.

► Si es necesario, sustituya las otras 3 esponjas de enjuague de la misma manera.

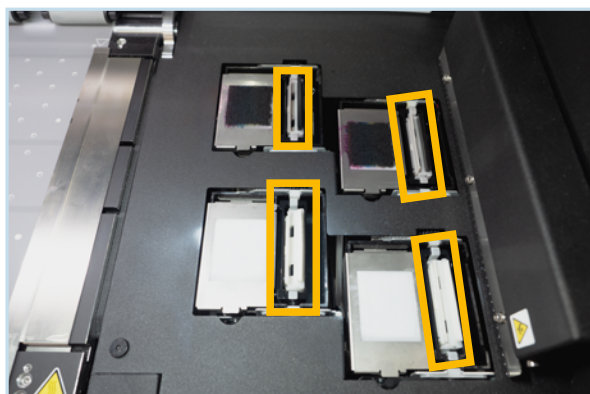
SUSTITUCIÓN DEL LIMPIADOR



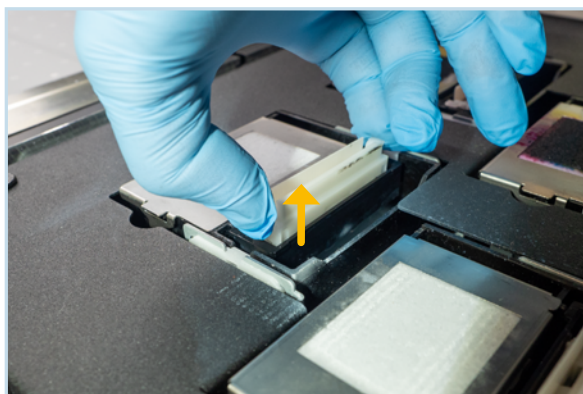
Seleccione **[Operaciones de mantenimiento]**
 > **[Limpiar/sustituir piezas de mantenimiento]**
 > **[Sustituir limpiadores]** y, a continuación,
 pulse **[Inicio]**. Espere hasta que el carro de
 impresión se haya desplazado a la zona de
 mantenimiento.



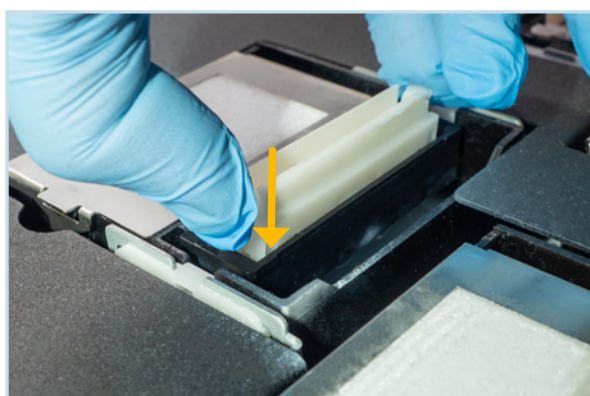
Abre la tapa superior derecha para acceder al
 mecanismo del limpiaparabrisas.



Posición de los sistemas de limpieza



Presione con cuidado las lengüetas de bloqueo
 situadas a los lados del soporte de plástico del
 limpiador y extraiga el conjunto tirando de él
 hacia arriba en línea recta para sacarlo del riel
 guía. Deséchelo.



Saque el nuevo limpiador de su embalaje.

Encaje el conjunto: alinee las lengüetas inferiores
 con la ranura de fijación y presione el conjunto
 hacia abajo hasta que encaje.

- ▶ Si es necesario, sustituya los otros 3
 limpiaparabrisas de la misma manera.
- ▶ **Restablecer el sistema:** Cierre la tapa superior
 derecha.
 Pulse **[Todo listo]** en el panel táctil.
 El carro vuelve a su posición inicial y realiza un
 ciclo de configuración automático para registrar
 las nuevas piezas de desgaste.



6.3.2 SUSTITUCIÓN DE LOS FILTROS DEL AGITADOR



Utilice guantes de vinilo, gafas protectoras y una mascarilla para protegerse del polvo suelto y los residuos de aceite.

PIEZAS DE RECAMBIO:



1x filtro HEPA



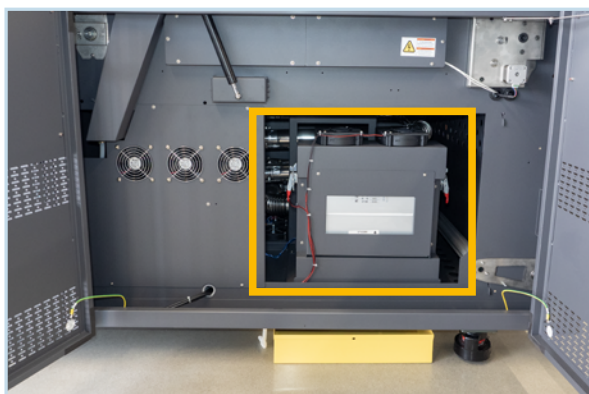
1x filtro de carbón activo



Apague el interruptor principal del agitador.



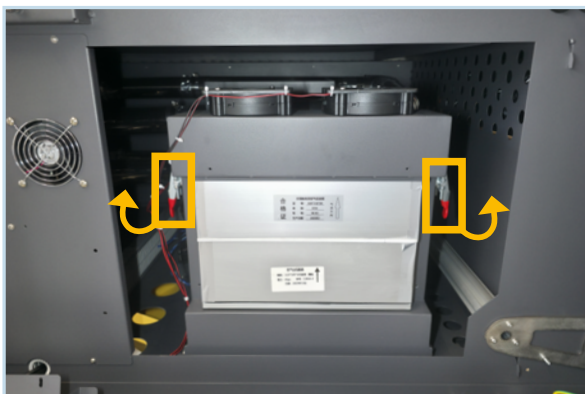
Abra la tapa de mantenimiento situada en el lado izquierdo del aparato para acceder a los filtros.



Ubicación del sistema de filtrado



Retire la cubierta metálica aflojando los 6 tornillos.



Afloje los cierres rápidos situados a la izquierda y a la derecha de la unidad del ventilador de extracción.



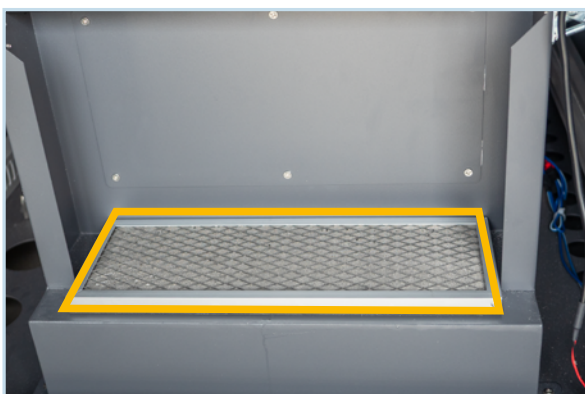
Extraiga con cuidado la unidad de ventilación y colóquela con cuidado en el suelo.



ADVERTENCIA: No tire del mazo de cables conectado a los ventiladores, ya que podría dañar la conexión del motor.



1. Extraiga el filtro HEPA antiguo.
2. Extraiga el filtro de carbón activo antiguo.



Compruebe el prefiltro de red permanente situado en la parte inferior. Sáquelo y limpie los posibles restos de aceite con un paño limpio.



Limpia el depósito de aceite situado debajo de los filtros con un paño seco o con papel de cocina para eliminar el aceite usado.

- Apile los filtros e insértelos en la ranura siguiendo exactamente el orden indicado:
1. **Prefiltro de malla permanente limpio en la parte inferior**
 2. **Filtro de carbón activo nuevo en el centro**
 3. **Filtro HEPA nuevo en la parte superior**

- Montaje y cierre:**
1. Vuelva a colocar la unidad de ventilación en su posición.
 2. Fije ambas abrazaderas laterales.
 3. Vuelva a colocar la cubierta metálica.
 4. Cierre la tapa lateral.

6.4 MANTENIMIENTO PERIÓDICO (CADA 3-6 MESES)

Sustitución de componentes y comprobaciones de estado a largo plazo.

Problema	Medida	Máquina	Nota técnica
Fugas persistentes	Limpieza intensiva/super	IMPRESORA	Realizar desde el panel de control si la pérdida de puntos persiste tras 2-3 limpiezas normales. Advertencia: alto consumo de tinta.
Pérdida de presión total	Purgar el aire de las mangueras	IMPRESORA	Realizar si el cabezal de impresión ya no expulsa tinta. Nota: las burbujas de aire en los conductos no son visibles para el usuario..
Baja opacidad	Circulación de la tinta blanca	IMPRESORA	Realice una circulación [Normal] o [Intensa] si la tinta blanca sigue siendo translúcida tras agitarla.

7 MATERIALES DE CONSUMO

- Antes de la instalación, el cliente debe adquirir y tener a mano todos los consumibles necesarios para la puesta en marcha inicial, las pruebas y la primera producción.

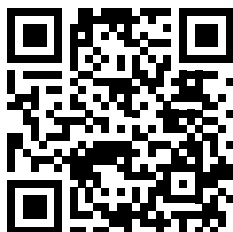
Denominación	Cantidad	N.º de pedido
C DTR1C01-700 - DTF Cyan 700ml	1	5WSF1C72112
M DTR1M01-700 - DTF Magenta 700ml	1	5WSF1M72112
Y DTR1Y01-700 - DTF Yellow 700ml	1	5WSF1Y72112
K DTR1K01-700 - DTF Black 700ml	1	5WSF1K72112
W DTR1W01-700 - DTF White 700ml	2	5WSF1W72122
CS WC1-40E 4L Cleaning Solution	4 L	BWCLB1E004L0041
Film 80cm Roll	1	
Powder	3 Kg	



Nota: Solo deben utilizarse consumibles homologados.

El uso de consumibles no homologados puede afectar a la calidad de impresión, la fiabilidad y la garantía.



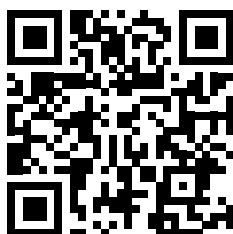


Brother BASE - su área de descargas

Ya se trate de actualizaciones de firmware, Graphics Lab o Cookbooks, en Brother BASE encontrará todo el conocimiento y las aplicaciones que necesita para utilizar cómodamente su impresora industrial de Brother. Además, aquí encontrará controladores, aplicaciones, manuales de terceros, hojas de consejos, certificados y mucho más.

<https://base.brother.digital>

TSC

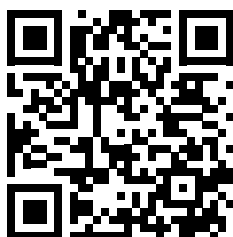


Brother Technical Support Center – base de conocimientos

El Centro de asistencia técnica de Brother es un punto de contacto centralizado a través del cual los técnicos pueden acceder en tiempo real a guías de resolución de problemas constantemente actualizadas, instrucciones paso a paso, «Cookbooks» y manuales oficiales de productos, de modo que siempre tengan a mano la información más reciente.

<https://brother.zohodesk.eu/portal/en/home>

myze

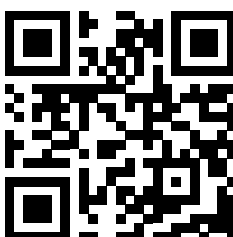


Myze – el «bajo demanda» hecho fácil

Aumente sus ventas y produzca de forma más eficiente con la plataforma en la nube para el mercado «bajo demanda». Desarrollada por Brother EMEA.

¿Desea producir de forma más eficiente? ¿Desea crear rápidamente sus propios productos y mantener siempre una visión general de todos los indicadores clave? Entonces, Myze es la solución. Myze es compatible con las impresoras de impresión directa sobre textiles de Brother (DTG y DTF), bordado e impresión por sublimación en tazas. Myze es la plataforma para el flujo de trabajo de producción, la conexión con tiendas online y mercados, así como para análisis.

<https://myze.brother.digital>



Editor de este documento:

Brother Internationale Industriemaschinen GmbH

Düsseldorfer Straße 7-9

46446 Emmerich am Rhein

Germany

<https://brother-ism.com/>

