

Videojet DataFlex Thermal Transfer Overprinter

Plano de manutenções preventivas

Com o objetivo de manter a vida útil dos equipamentos linha DataFlex TTO, incluindo os modelos VJ6210, VJ6320 e VJ6420, com cabeças de 32mm, 53mm e 107mm, é importante manter este plano de manutenção destacada abaixo.

Procedimentos:

Frequência:

Limpeza da cabeça de impressão	A cada troca de ribbon ou semanalmente
Limpeza da borracha de impressão/rolete de impressão	Semanalmente
Limpeza interna da impressora	Diária ou semanalmente dependendo do ambiente
Limpeza do rolete de tração do cabeçote e roletes do cassete	Semanalmente
Inspeção do cassete	A cada 3 a 6 meses
Calibração dos motores de passo e tela touchscreen	A cada 6 meses ou após atualização de software
Anel O'ring do encoder para aplicações contínuas	A cada 6 meses

1- Limpeza do cabeçote de impressão: (Fig. 1)

Para manter a qualidade de impressão superior e aumentar a vida útil da cabeça de impressão térmica, é fundamental limpar a cabeça de impressão durante a troca de ribbon. Usando cotonetes de limpeza aprovados e álcool isopropílico, limpe cuidadosamente a linha de cabeça de impressão de pixels, sensores, rolete de tração do cabeçote e roletes do cassete.

Nota: Nunca toque na cabeça de impressão com um objeto afiado ou usar qualquer produto de limpeza mais forte do que álcool isopropílico. [Kit de limpeza cod: 216054, Cabeça impressão 32mm código: 403325, Cabeça de impressão 53mm código: 215984; Cabeça de impressão 107 milímetros código: 216585]

Cuidado: Não deixe álcool isopropílico cair sobre a borracha de impressão ou o rolete de impressão, pois isso danificará a borracha ou deixa-la pegajosa.



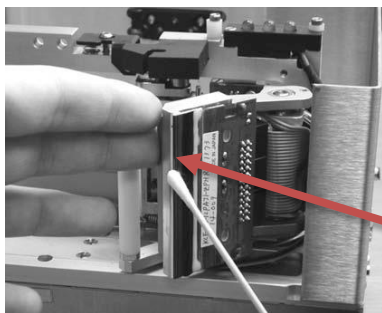
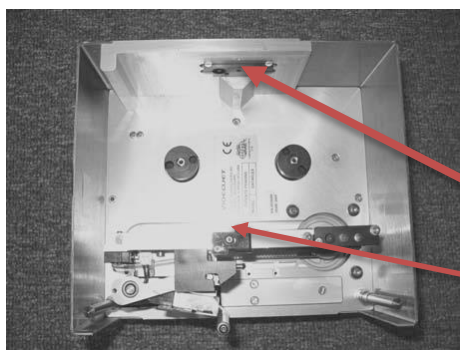


Fig.1

Cabeça de Impressão

- 2- Limpeza da borracha de impressão (Pad) /rolete de impressão:
Para manter a adequadamente livre a passagem do filme , qualidade de impressão e aumentar a vida útil da cabeça de impressão térmica, é fundamental limpar a borracha de impressão ou rolo de impressão semanalmente com um pano macio,limpo e úmido que não solte fiapos. Esta limpeza irá remover quaisquer partículas ou sujeiras que podem afetar a qualidade de impressão ou arranhar a cabeçote de impressão. Se a borracha de impressão se tornar pegajosa, ondulada ou rasgada, a mesma deve ser substituída [substituição intermitente Pads código: 215965, conjunto com 10 peças]
- 3- Limpeza dentro da impressora:
Partículas podem entrar dentro da impressora que poderão arranhar a cabeça de impressão ou os sensores, causando má eficiência. Para realizar a limpeza do interior da impressora com ar comprimido limpo e seco (abaixo de 35psi) a impressora deve ser desligada e os sensores devem ser limpo com pano seco. Veja Fig.2.



Sensores

Fig.2

- 4- Rolete de tração do cabeçote (Pell Roller)
Sujeiras ou resíduo de ribbon podem acumular no rolete de tração do cabeçote, deteriorando a qualidade de impressão e a performance da impressora. O rolete de tração do cabeçote deve ser limpo semanalmente, usando os cotonetes e álcool isopropílico aprovados. Fig.3.



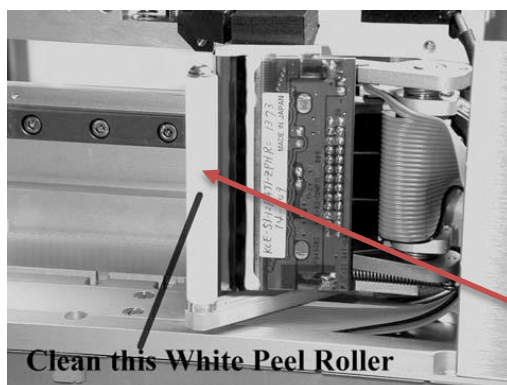


Fig.3

Limpe este rolete de tração branco

Se o rolete de tração do cabeçote estiver arranhado ou com excesso de resíduos, deverá ser substituído. Remova o parafuso e arruela com uma chave Allen de 2 mm e substitua por um novo rolete de tração do cabeçote (Peel Roller). (Veja Fig. 4) [Rolete de tração 32 milímetros código: SP403194, Rolete de tração de 53 milímetros código: 216031, kit com 5 peças; Rolete de tração de 107 milímetros código: 216583].



Fig.4.

Muito cuidado para não arranhar a cabeça de impressão ao limpar ou substituir o rolete de tração do cabeçote (Peel Roller).

5- Limpeza dos roletes do cassete (Cassete Rollers)

Sujeiras ou resíduos de Ribbon podem se acumular nos roletes do cassete, causando má qualidade de impressão ou queda na performance do equipamento. Os roletes dos cassetes devem ser limpos semanalmente, com o kit de limpeza aprovado e álcool isopropílico. Veja fig.5.



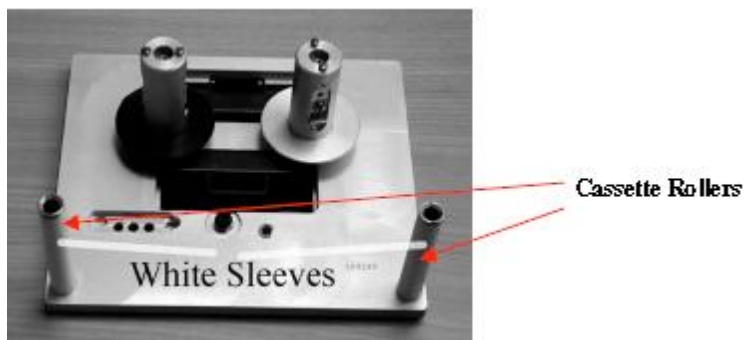


Fig.5

6- Vistoria do cassete do Ribbon

O cassete do ribbon deve ser vistoriado a cada 6 meses, substituindo os roletes do cassete e realizando a limpeza ou troca do Kit do Mandril.

Troca dos roletes do Cassete:

Os roletes brancos podem estar sujos, riscados ou com resíduos de ribbon acumulados, causando má qualidade de impressão e afetando a performance do equipamento. Os mesmos devem ser trocados a cada 6 meses. Remova os guias com uma chave de boca de 12mm, remova o rolete e limpe os eixos com álcool isopropílico. Substitua por novos roletes do cassete. Veja as figuras 6-1 e 6-2. [Roletes do cassete VJ 6210 códigos: 403323 Roletes do cassete 53mm código: 216032 (6 peças) e roletes do cassete 107mm código: 216384.]

Cuidado: Jamais lubrifique os eixos dos roletes do cassete.





Fig. 6-1



Fig. 6-2

Mandril:

Os eixos devem ser vistoriados, quanto ao desgaste ou danos. Se estiver difícil para girar, o kit de reparo deve ser trocado ou o mandril por completo dependendo do estado. Remova o eixo para verificar se a mola ou arruela deve ser substituída. (Veja as figuras 6-3, 6-4 e 6-5). Existem 2 tipos de kit de troca, o Mandril completo com eixo para a troca completa do Mandril e o Kit de reposição do Mandril. [Mandril completo VJ6210 código: 403333, Kit de manutenção do mandril VJ6210 código: 403343, Mandril completo 53mm código: 216049, Kit de manutenção do mandril 53mm código: 217806, Mandril completo 107mm código: 216581, Kit de manutenção do mandril 107mm código 217807].





Fig 6-3



Fig 6-4

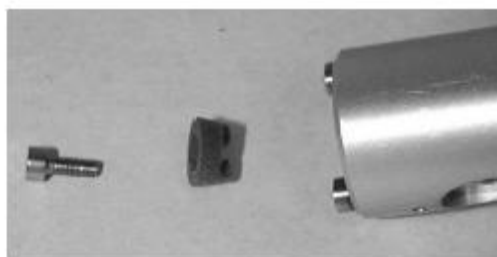


Fig 6-5

7- Calibração do Motor:

A calibração do motor ajusta o processador do torque do eixo. A calibração do motor deve ser feita pelo menos a cada 6 meses ou a cada manutenção do cassete, na atualização de software, ou na troca de motor de passo, ou PCB do equipamento. Esse processo deve ser feito através do software Clarity Config.

Aviso: Certifique-se que não há ribbon no cassete durante a calibração do motor.

Recomendações para garantir qualidade de impressão:

- **Manter pressão do ar comprimido adequada:** Os seguintes valores mínimos devem ser observados para cada modelo de equipamento e cabeça de impressão:
Modelos VJ6210/VJ6320 - cabeça 32mm 43PSI/0,30Mpa/3,0Bar para os modelos VJ6320/VJ6420 cabeça 53mm, 53PSI/0,36Mpa/3,6Bar, valor máximo 72PSI/5,0 Bar valor seguro 4,5Bar, para modelo VJ6420 cabeça 107mm 90PSI/0,60Mpa/6,2 Bar.
- **Discos mandril do cassete (Prata e Preto):** Assegure que os mandris possuem os discos preto e prata instalados. A falta dos mesmos empurrará o ribbon para baixo, dificultando a troca do ribbon e desgaste excessivo e precoce dos componentes [Disco prata código: 216809, Disco preto código: 216808 (5 peças).
- **Anel O´ring para aplicações contínuas:** Deve ser instalado para assegurar a correta medição dos pulsos do rolete para o encoder. Troque a cada 6 meses ou antes se apresentar desgaste. Anel O´ring do encoder código: 215964 (10 peças).
- **Realize o teste de impressão da cabeça:** Para verificar se algum elemento da cabeça está faltando. Verifique se há desgaste na cabeça ou acúmulo de resíduos. Realize quando suspeitar de algum dano na cabeça de impressão. Lembre-se de limpar a cabeça de impressão a cada troca de ribbon ou antes de iniciar a produção caso necessário.





- **Ajuste corretamente a resistência da cabeça de impressão:** Assegure que o valor correto da resistência está ajustado após uma troca da cabeça de impressão. Valores incorretos podem causar danos a cabeça ou má qualidade de impressão. Jamais insira valores incorretos. O valor de resistência pode ser encontrado na etiqueta da cabeça nova (R=XXXX). Veja a Fig.1.

Cesar Palacio | Specialist Tech Support Brazil
Videojet Technologies Inc. | www.videojet.com

