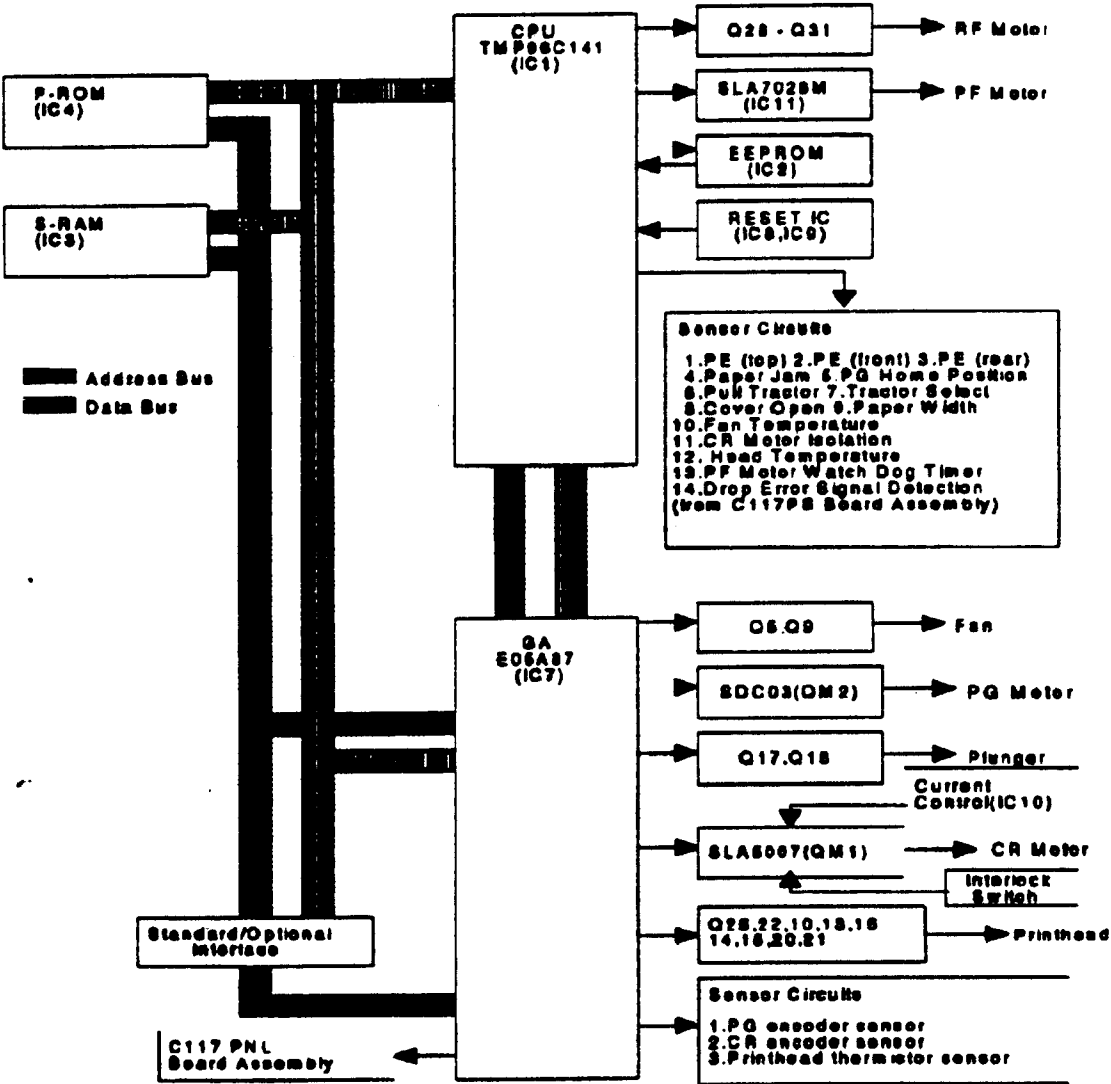




EPSON DFX 5000 PLUS



LAYOUT DA PLACA PRINCIPAL

CONFIGURAÇÃO DAS MICROCHAVES DA DFX-5000+



TABELA 1 - MICROCHAVES DSW 1

CHAVE	FUNÇÃO	LIGADA	DESLIGADA	CONFIG DE FÁBRICA
1-1	Modo de emulação	IBM*	ESC/P	Desligada
1-2	Velocidade Draft	Normal	Alta	Desligada
1-3	Modo de Impressão	N.L.Q.	Draft	Desligada
1-4	Modo IBM Modo ESC/P	Consulte a tabela 1.1 Consulte a tabela 1.2		Desligada
1-5				Desligada
1-6				Desligada
1-7				Desligada
1-8				Desligada

* O modo IBM indica emulação IBM ProPrinter.

TABELA 1.1 - SELEÇÃO NO MODO IBM

CHAVE	FUNÇÃO	LIGADA	DESLIGADA	CONFIG DE FÁBRICA
1-4	CR automático pór LF, ESC J	Desabilitado	Habilitado	Desligada
1-5	Reservado			Desligada
1-6	Códigos 80-9FH	Caracteres	Comandos	Desligada
1-7	Reservado			Desligada
1-8	Tabela de Caracteres	PC865	PC437	Desligada

TABELA 1.2 - SELEÇÃO NO MODO ESC/P

TABELA DE CARACTERES	CHAVE 1-4	CHAVE 1-5	CHAVE 1-6	CHAVE 1-7	CHAVE 1-8
Itálico U.S.	Desligada	Desligada	Desligada	Desligada	Desligada
Itálico França	Desligada	Desligada	Desligada	Desligada	Ligada
Itálico Alemanha	Desligada	Desligada	Desligada	Ligada	Desligada
Itálico Reino Unido	Desligada	Desligada	Desligada	Ligada	Ligada
Itálico Dinamarca	Desligada	Desligada	Ligada	Desligada	Desligada
Itálico Suécia	Desligada	Desligada	Ligada	Desligada	Ligada
Itálico Itália	Desligada	Desligada	Ligada	Ligada	Desligada
Itálico Espanha	Desligada	Desligada	Ligada	Ligada	Ligada
PC437	Desligada	Ligada	Desligada	Desligada	Desligada
PC850	Desligada	Ligada	Desligada	Desligada	Ligada
PC860	Desligada	Ligada	Desligada	Ligada	Desligada
PC863	Desligada	Ligada	Desligada	Ligada	Ligada
PC865	Desligada	Ligada	Ligada	Desligada	Desligada
PC861	Desligada	Ligada	Ligada	Desligada	Ligada
BRASCII	Desligada	Ligada	Ligada	Ligada	Desligada
Abicomp	Desligada	Ligada	Ligada	Ligada	Ligada

TABELA 2 - MICROCHAVES DO GRUPO 2



CHAVE	FUNÇÃO	LIGADA	DESLIGADA	CONFIG DE FÁBRICA
2-1	Forma do Zero	Cortado	Não cortado	Desligada
2-2	Buffer de entrada	Desabilitado	Habilitado	Desligada
2-3	LF automático pôr CR	Habilitado	Controlado pôr /AFXT	Desligada
2-4 2-5 2-6	Interface	Consulte a tabela 2.1		Desligada Desligada Desligada
2-7 2-8	Velocidade serial dos dados	Consulte a tabela 2.2		Desligada Desligada

TABELA 2.1 - SELEÇÃO DE INTERFACE

INTERFACE	CHAVE 2-4	CHAVE 2-5	CHAVE 2-6
Seleção automática (30 segundos *), paridade impar para a interface serial	Desligada	Desligada	Desligada
Seleção automática (10 segundos *), paridade impar para a interface serial	Desligada	Desligada	Ligada
Seleção automática (30 segundos *), sem paridade para a interface serial	Desligada	Ligada	Desligada
Seleção automática (10 segundos *), sem paridade para a interface serial	Desligada	Ligada	Ligada
Interface paralela	Ligada	Desligada	Desligada
Interface serial, paridade impar	Ligada	Desligada	Ligada
Interface serial, paridade par	Ligada	Ligada	Desligada
Interface serial, sem paridade	Ligada	Ligada	Ligada

* Esse é o tempo de espera.

TABELA 2.2 - SELEÇÃO DA VELOCIDADE DA INTERFACE SERIAL

VELOCIDADE DE TRANSMISSÃO (bps)	CHAVE 2-7	CHAVE 2-8
19.200	Desligada	Desligada
9.600	Desligada	Ligada
1.200	Ligada	Desligada
300	Ligada	Ligada

TABELA 3 - MICROCHAVES DO GRUPO 3



CHAVE	FUNÇÃO	LIGADA	DESLIGADA	CONFIG DE FÁBRICA
3-1	Comprimento da página	Consulte a tabela 3.1		Desligada
3-2				Desligada
3-3	Salto sobre o picote	Habilitado (1")	Desabilitado	Desligada
3-4	Memorização das caract. do papel**	Memória 2	Memória 1	Desligada
3-5	Formulários de várias vias sobrepostas**	Habilitado	Desabilitado	Desligada
3-6	Formulários com etiquetas**	Habilitado	Desabilitado	Desligada
3-7	Avanço sobre as margens do formulário	Habilitado	Desabilitado	Desligada
3-8	Avanço automático para a posição de corte	Habilitado	Desabilitado	Desligada

** Estas microchaves são utilizadas para função de memorização de papel.

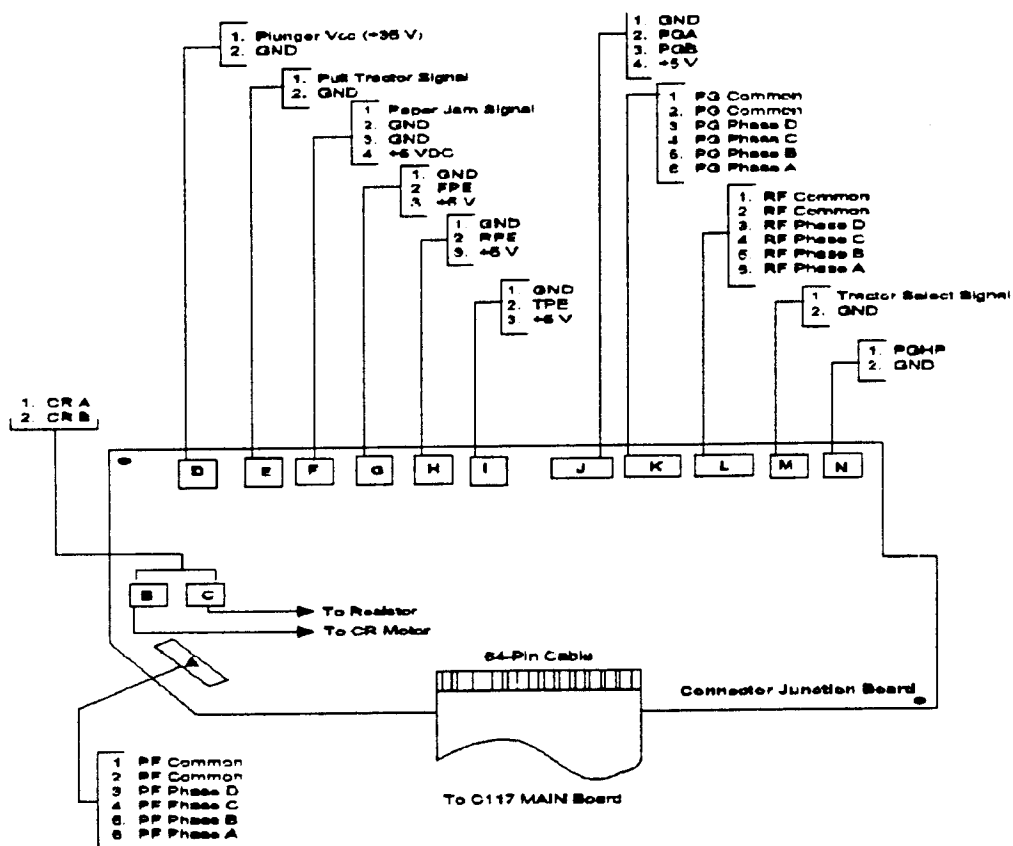
TABELA 3.1 - SELEÇÃO DO COMPRIMENTO DA PÁGINA

COMPRIMENTO DA PÁGINA	CHAVE 3-1	CHAVE 3-2
11 Polegadas	Desligada	Desligada
12 Polegadas	Desligada	Ligada
8,5 Polegadas	Ligada	Desligada
70/6 Polegadas	Ligada	Ligada

CÓDIGOS SONOROS DA DFX-5000+



Beeps	Erro	Causa
• 1 beep	Código BEL (07h).	Impressora recebeu um comando BEL
••• ••• 2 x 3 beeps	Problemas com o carro da Cabeça.	Carro travado. Motor de CR com resistência baixa.
•••• •••• •••• •••• •••• • 5 x 4 beeps	Papel enroscado ou fim de papel.	Ocorreu Paper-Out durante impressão ou durante alimentação de papel. Detectado atolamento de papel. Um dos sensores de papel está com problemas.
••• 3 beeps	Outro erro de papel.	Papel ausente quando a impressora foi ligada. Detectado fim de papel, mas a impressão não terminou.
••••• 5 beeps com intervalo	Anormalidade de tensão.	Tensão na placa de fonte C117 está muito baixa.
•• •••••• 5 x 2 beeps	Erro na RAM.	Problema RAM incorreta.
•••• 4 beeps	Tampa aberta.	Tampa superior aberta.
•••••••••• 10 beeps com intervalo	Driver da Cabeça.	Driver da Cabeça em curto.
•• •••••••••••• 8 x 2 beeps	Driver do ventilador da Cabeça.	Driver do ventilador da Cabeça está em curto.
•••••••••• 10 beeps	Memorização de papel incorreta.	Papel incorreto está carregado.
•••••••••••••• beeps contínuos	Excedeu limite de micro-ajuste.	Tecla MICRO FEED está pressionado continuamente.
••• ••• ••• 3 x 3 beeps	Problemas no ajuste da distância Cabeça-anteparo.	Sensor PG com problemas. Motor de PG com problemas. O ajuste de paralelismo está incorreto.



LAYOUT DA PLACA DE CONECTORES "JUNCTION DA DFX 5000+

O pino 1 de cada conector acima, com exceção do PF, localiza-se no lado direito do mesmo.



PONTOS DE TESTE DOS SENSORES

Sensor.	Conector na placa "Junction".	Método de teste.	Leitura.
Fim de papel (traseiro)	H (preto)	Com a impressora ligada, meça a tensão entre os pinos 1 e 2 atuando manualmente no sensor.	Variação entre 0 e 5V
Fim de papel (frontal)	G (branco)	Com a impressora ligada, meça a tensão entre os pinos 1 e 2 atuando manualmente no sensor.	Variação entre 0 e 5V
Fim de papel (superior)	I (vermelho)	Com a impressora ligada, verifique a tensão entre os pinos 1 e 2 com o sensor coberto e descoberto pelo papel.	Variação entre 0 e 5V
Atolamento de papel.	F (cinza)	Com a impressora ligada, verifique a tensão do pino 1 para o pino 2 com o sensor coberto e descoberto pelo papel.	Variação entre 0 e 5V
Sensor Platen Gap	N	Com a impressora desligada, meça a resistência entre os pinos 1 e 2, atuando manualmente no sensor.	Variação entre aberto e curto.
Conector. na placa principal			
Tampa superior.	CN7	Com a impressora desligada, meça a resistência entre os pinos 1 e 2, atuando manualmente no sensor.	Variação entre aberto e curto.

PONTOS DE TESTE DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO

Conector da Fonte.	Ponto de Teste 1	Ponto de Teste 2	LEITURA
CN2	PINOS (1, 2, 7 e 8)	GND (6, 7, 8)	+ 35 VDC
CN3	PINOS (8 , 9)	GND (6, 7)	+ 5 VDC
CN3	PINO (4)	GND (6, 7)	+ 12 VDC
CN3	PINO (5)	GND (6, 7)	- 12 VDC
CN4	PINO (1)	GND (2)	+ 35 VDC

* Desconecte a placa principal e verifique as tensões

PONTO DE TESTE DOS DRIVERS

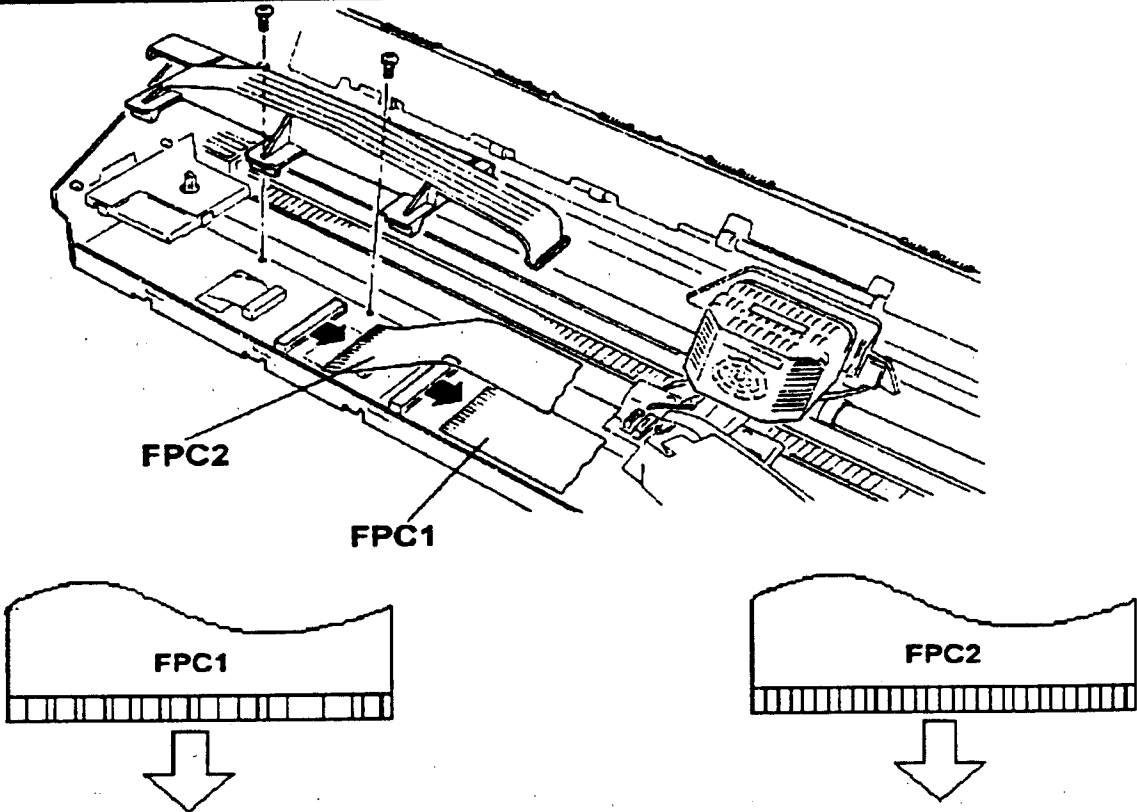


Driver	Método de teste. Selecione o multímetro para diodos.	Medida
Motor do carro (CR) SLA5007 (QM1)	Verifique a resistência entre os pinos 59 e 61 e entre 55 e 57 no CN8 da placa principal e no próprio motor do carro	Se a resistência estiver abaixo de 1KΩ, substitua a placa principal e o motor do carro.
Ventilador da Cabeça Q5 e Q9	Verificar a resistência nos pinos 1 e 4 do CN6 da placa principal em relação ao GND	Se a leitura não estiver consistente em ± 20 % (nem aberto nem em curto) os drivers estão danificados. Se estiver em curto, também troque o ventilador.
Cabeça de Impressão	Verifique os transistores: Q26, Q22, Q10, Q13, Q16, Q14, Q18, Q20 e Q21.	Se a leitura não estiver consistente em ± 20 % (nem aberto nem em curto) os drivers estão danificados. Se estiver em curto, também substitua a Cabeça.
Motor do papel (PF) SLA7026M (IC11)	Verifique os pinos 56, 58, 60 e 62 do CN6 para ver se estão em curto com GND.	Se algum pino de saída estiver em curto, substitua a placa e o motor.
Motor da fita (RF)	Verifique os transistores: Q28, Q29, Q30 E Q31.	Se a leitura não estiver consistente em ± 20 % (nem aberto nem em curto) os drivers estão danificados. Se estiver em curto, também substitua o motor.
Solenóide	Verifique os transistores: Q27, Q17 e Q19.	Se a leitura não estiver consistente em ± 20 % (nem aberto nem em curto) os drivers estão danificados. Se estiver em curto, também substitua o solenóide.
Motor Platen Gap (PG) SDC03 (QM2)	Verifique os pinos 40, 41, 42 e 43 do CN6 para ver se estão em curto com GND.	Se algum pino de saída estiver em curto, substitua a placa e o motor.

PONTO DE TESTE DE MOTORES E CABEÇA



Dispositivo	Método de teste (Utilize a figura abaixo para a cabeça e a figura anterior da placa Junction para os motores)	Resistência Elétrica
Motor do Carro.	Verifique pinos 1 e 2 do CN2 e CN3.	9 ± 3 Ω
Motor de Papel.	No CN 1, verifique cada fase com comum.	2,85 ± 0,3 Ω
Motor da Fita.	No CN 12, verifique cada fase com comum.	150 ± 10 Ω
Motor do Platen Gap.	No CN 11, verifique cada fase com comum.	250 ± 18 Ω
Ventilador da Cabeça.	No CN 6 da placa principal, verifique pinos 1 e 4 com o pino 2.	61 ± 4,3 Ω
Solenóide	No CN 6 da placa principal, verifique os pinos 53 e 54.	9 ± 0,45 Ω
Resistor do Motor	Pino 1 e Pino 2 do conector (CN B)	150 Ohms
Cabeça de Impressão.	Verifique cada pino da cabeça, conforme a figura abaixo.	8,1 ± 0,8 Ω



NC | T1 | T2 | FA | FC | FB | #1 | C1 | C2 | #8 | C3 | C4 | C5 | C6 | #9 | #5
pin 16 pin 1

E | CA | K | CB | G | G | V | V | NC | #4 | #6 | #2 | T | T | #3 | #7
pin 16 pin 1

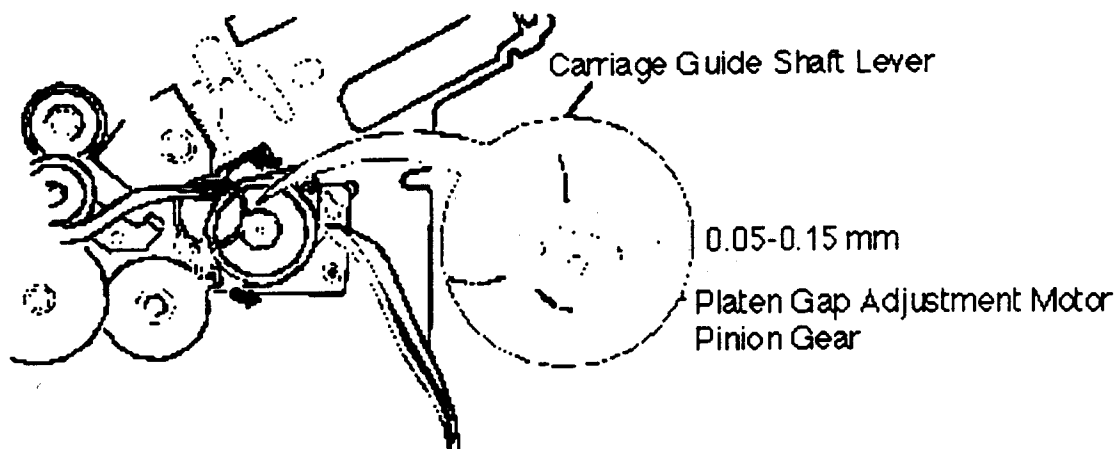
- | | | | | |
|--------------|---|---------------|----|---------------------|
| # 1 - # 9 | Bobinas da Cabeça | (8 Ohms) | G | GND |
| C1, C2 | Comum para # 2, # 4, # 6 | (———) | V | VCC |
| C3,C4,C5, C6 | Comum para # 1, # 3, # 5, # 7, # 8, # 9 | (———) | CA | Encoder Carro A |
| T | Termistor da Cabeça | (10 k Ohms) | CB | Encoder Carro B |
| T1 e T2 | Termistor do Ventilador | (50 k Ohms) | E | Paper Width Emissor |
| NC | Não Conectado | () | K | Paper Width |
| FA,FB | Motor do Ventilador | (60 Ohms) | | |
| FC | Comum para Ventilador | () | | |

AJUSTE DA FOLGA DO MOTOR DO PLATEN



Treinamento Epson

- 1 - Desaperte os dois parafusos que prendem o motor PG ao suporte lateral esquerdo. Certifique-se de que a engrenagem de pinhão do motor PG esteja adequadamente alinhado com os dentes da engrenagem do eixo-guia do carro. Mova o motor PG até que a folga entre as engrenagens seja de 0,05 a 0,15 mm. Aperte então os 2 parafusos

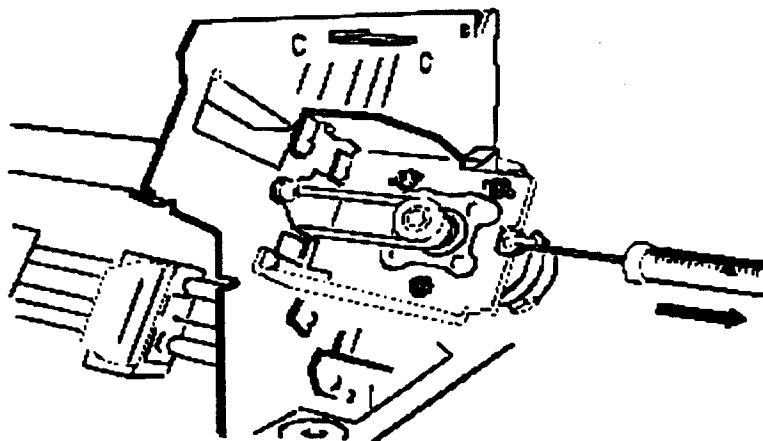


AJUSTE DA FOLGA DO MOTOR PLATEN GAP

AJUSTE DA TENSÃO DA CORREIA SINCRONIZADA

Ajuste a tensão da correia sincronizada quando qualquer parte do mecanismo do carro (pôr exemplo, o motor, a polia da correia ou a própria correia) for desmontada. Retire o mecanismo de impressão antes de executar este ajuste.

- 1 - Tendo como base a figura a seguir, desaperte os 3 parafusos de ajuste da tensão no motor do carro. (Apenas desaperte os parafusos, não os retire.)
- 2 - Certifique-se de que a correia esteja corretamente presa e que não haja carga aplicada nela.
- 3 - Insira o gancho do dinamômetro no furo da alavanca de tensão. (Veja a figura abaixo.)
- 4 - Puxe o dinamômetro horizontalmente até aplicar uma força de 4kg.
- 5 - Mova a correia para a direita e para esquerda, enquanto puxa o dinamômetro e mova ligeiramente a polia do motor.
- 6 - Aperte firmemente os 3 parafusos de ajuste de tensão enquanto o dinamômetro estiver indicando 4 kg de força.



AJUSTE DA TENSÃO DA CORREIA SINCRONIZADA

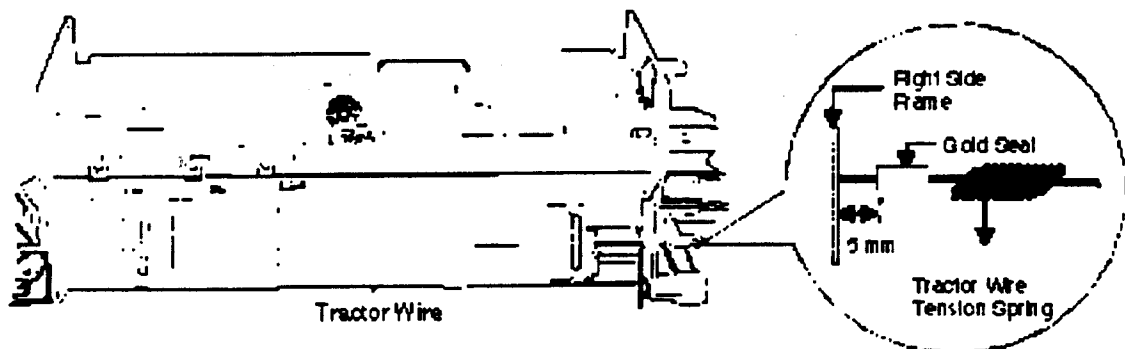


Treinamento Epson

AJUSTE DA TENSÃO DA MOLA DO TRATOR

Se esta mola não for ajustada corretamente, pode ocorrer atolamentos de papel devido à tensão (na direção horizontal) estar incorreta. Ao retirar o trator frontal ou traseiro, execute este ajuste.

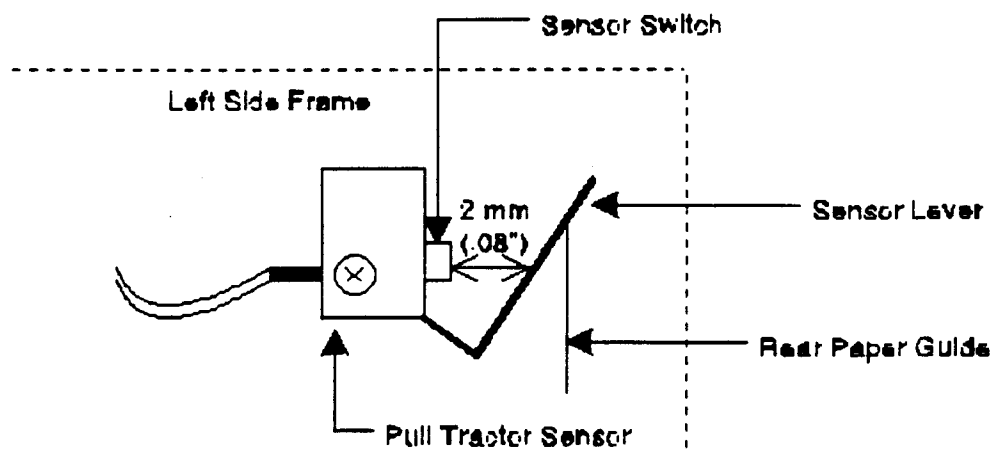
- 1 - Retire o mecanismo de impressão.
- 2 - Libere a trava de fixação do trator.
- 3 - No suporte lateral direito do mecanismo, desaperte os parafusos hexagonais que prendem o suporte do guia de armação do trator frontal e traseiro.
- 4 - Puxe o fio do trator para a direita. Quando a tensão da mola do trator estiver correta, o suporte do guia de armação do trator e a ponta do fixador dourado ficam separados em 5mm, conforme a figura abaixo.



Ajuste da tensão da mola do trator

AJUSTE DO SENSOR DE POSIÇÃO DO TRATOR PUXA

Se o sensor de posição do trator puxa não estiver correto, ele ficará sempre ligado. Ao trocar ou desmontar o platen, guia de papel traseiro, eixo do rolo do platen, eixo do rolo do tencionador ou o sensor do trator puxa, execute esse ajuste. A figura abaixo ilustra o ajuste do sensor de posição do trator puxa. Verifique se a alavanca do sensor do trator traseiro está tocando o guia de papel traseiro, observando se o sensor está desligado. Certifique-se de que a distância entre a alavanca do sensor e o interruptor do sensor é de aproximadamente 2 MM



AJUSTE DO SENSOR DE POSIÇÃO TRATOR PUXA

AJUSTE DO PARALELISMO DO EIXO DO CARRO



Este ajuste se faz necessário quando o eixo-guia traseiro do carro for removido, a alavanca de ajuste de paralelismo for movida ou o platen for retirado. Não retire o mecanismo de impressão se você retirar o mecanismo de impressão do compartimento inferior, o valor de ajuste ficará incorreto ao remontá-lo.) É também necessário retirar o eixo com os roletes tencionador de papel antes de executar este ajuste.

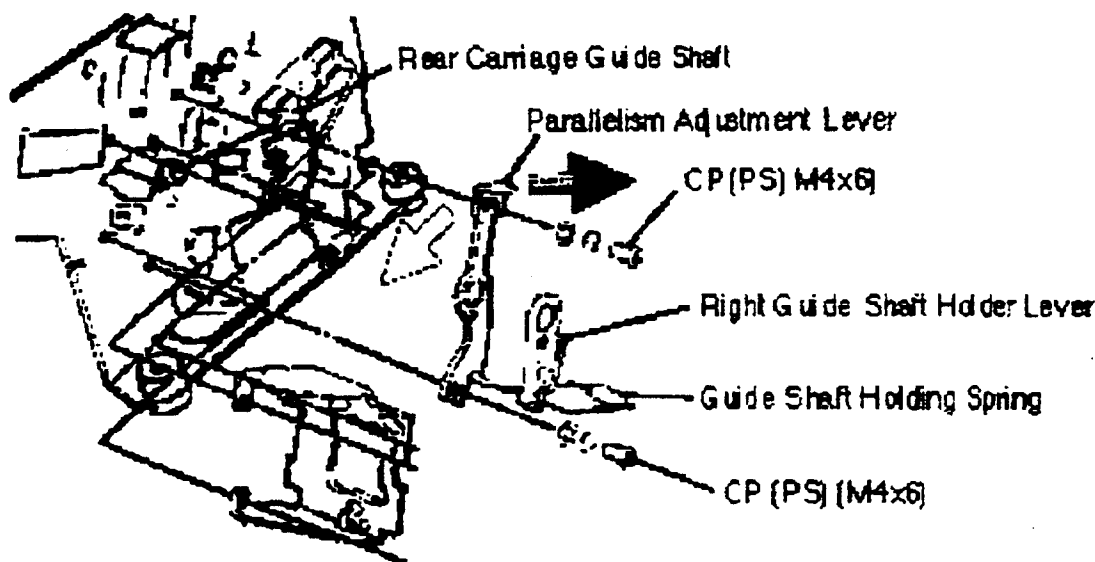
Aviso

O ajuste é feito de forma que a diferença entre as distâncias (do eixo-guia traseiro do carro ao platen medidas nas posições indicadas a seguir) seja menor que 0,01 mm. Como este valor é extremamente pequeno, você deve utilizar os dois dial gauges, o dial gauge base e o dial gauge master fornecidos pela EPSON. Não ajuste o paralelismo utilizando qualquer outro método.

Dial gauge #F610	(P/N 1019466)
Dial gauge base #F611	(P/N 1019467)
Dial gauge master #F612	(P/N 1019468)

Antes de executar o ajuste de paralelismo propriamente dito, você tem que montar os dois dial gauges, o dial gauge base e o dial gauge master para formar uma única peça. Siga os passos abaixo:

- 1 - Temporariamente prenda com dois parafusos o dial gauge base ao dial gauge master, mas não os fixe completamente.
- 2 - Desaperte os dois parafusos hexagonais e insira os dois dial gauges nos furos do dial gauge base. (Ao mesmo tempo, mantenha ambas as pontas em contato com a superfície do dial gauge master e então defina as posições dos ponteiros grande e pequeno nos 2 dial gauges. O ponteiro pequeno tem relação com as rotações do ponteiro grande)
- 3 - Aperte os dois parafusos hexagonais.
- 4 - Para eliminar qualquer jogo existente entre o dial gauge base e o dial gauge master, puxe a correia que prende o dial gauge base e o dial gauge master antes de fixar os dois parafusos do item 1.
(Este procedimento requer duas pessoas.)

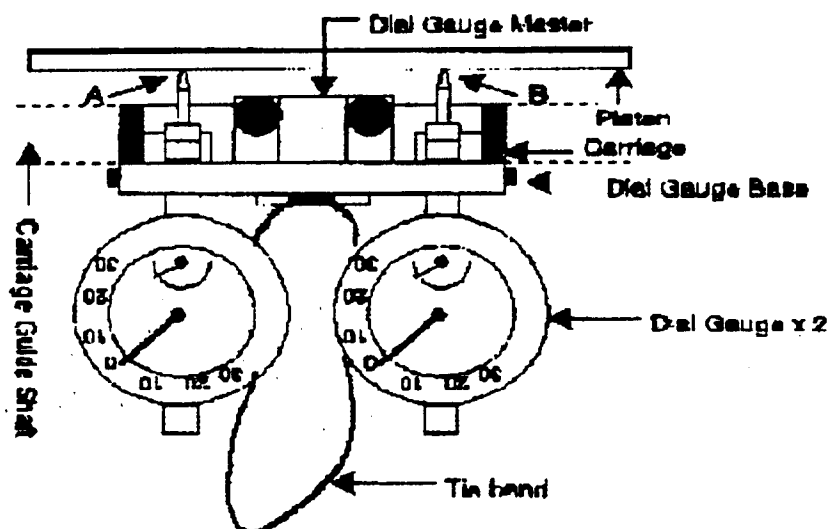


ALAVANCA DE AJUSTE DO PARALELISMO



Para realizar o ajuste de paralelismo, siga os passos abaixo:

1. Remova o conjunto tencionador de papel.
2. Remova o eixo com os roletes tensionadores de papel.
Remova a cabeça de impressão e o suporte da máscara. A seguir, instale o dial gauge base com os dois dial gauges no lugar da cabeça. (Ao instalar o dial gauge base no carro, puxe a correia para frente e então fixe o instrumento através de 2 parafusos apropriados.)
3. No lado direito, desaperte (mas não retire) os 2 parafusos que prendem a alavanca de ajuste de paralelismo.
4. Desaperte os dois parafusos e retire o dial gauge base, junto com os dois dial gauges do dial gauge master.
5. Usando a engrenagem do eixo guia do carro, ajuste a posição do conjunto gauge de modo que ambas as pontas dos gauges (partes A e B na abaixo) estejam tocando o platen. (Para eliminar qualquer jogo entre o dial gauge base e o carro, puxe a correia para prender o dial gauge base antes de prender os parafusos.



INSTALAÇÃO DOS DIAL GAUGES E DO DIAL GAUGE BASE

- 1 - Usando o dial gauge esquerdo, meça a distância entre o platen e o guia do carro no lado esquerdo. Meça então a distância entre o platen e o eixo guia do carro no lado direito e compare os valores.
- 2 - (A figura seguinte mostra a posição de medida e a operação da alavanca de paralelismo)

Nota: Ao mover o carro manualmente, não toque em nenhum dos dial gauges. Rotacione a polia do motor do carro

AJUSTE DO PARALELISMO DO EIXO-GUIA DO CARRO



Treinamento Epson

Se a distância medida no lado esquerdo for maior que a do lado direito, mova a alavanca de ajuste do paralelismo na direção mostrada pela seta branca na figura anterior. Se a distância medida no lado esquerdo for menor que a do lado direito, mova a alavanca de ajuste do paralelismo na direção mostrada pela seta preta.

Nota: O eixo-guia do carro se move conforme mostrado na figura anterior. Por exemplo, quando a alavanca de paralelismo for movida na direção da seta preta, a distância entre o lado direito do platen e a cabeça de impressão diminui um pouco.

Repita os passos 7 e 8 até que a diferença entre as distâncias medidas nas duas posições seja inferior a 0,01 mm. (o dial gauge #F610 atinge a posição "10".)

Quando a diferença se encontrar dentro dos valores especificados, prenda os dois parafusos que prendem a alavanca de ajuste do paralelismo. Meça as distâncias de novo, conforme descrito no passo 5. Se a diferença entre as 2 distâncias medidas estiver na faixa especificada, lacre os 2 parafusos.

AJUSTE DO ÂNGULO DO PLATEN

O platen deve formar com o carro um ângulo reto (90°). Este ajuste se faz necessário quando o platen for removido ou substituído ou quando os 2 parafusos hexagonais que prendem o platen às extremidades forem desapertados. Não retire o mecanismo de impressão do compartimento inferior. Caso essa operação ocorra, o valor de ajuste ficará incorreto ao remontá-lo.) É também necessário retirar o guia do tencionador antes de executar este ajuste.

1 - Consulte o parte inicial de aviso e dos passos para a montagem dos dial gauges descrita no ajuste de paralelismo.

2 - Retire o sensor do trator puxa.

3 - Desaperte (mas não retire) os 2 parafusos hexagonais que prendem o platen às duas extremidades.

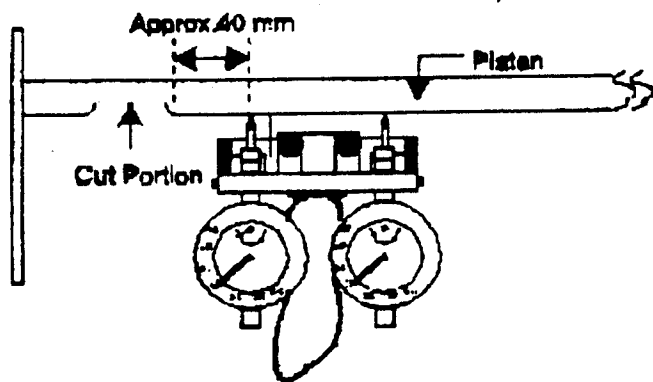
4 - Retire a cabeça de impressão e a máscara da fita. A seguir, instale o dial gauge base e os dois dial gauges no lugar da cabeça de impressão. (Ao colocar o dial gauge base no carro, puxe a correia para frente e então prenda os parafusos para fixar corretamente o instrumento).

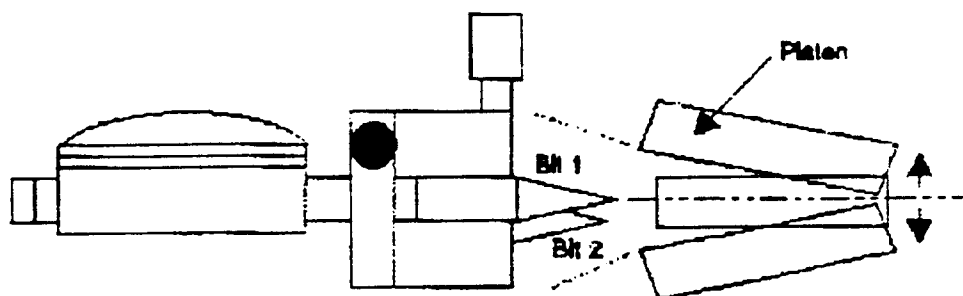
5 - Usando a polia do motor do carro, mova o carro com o dial gauge base para o lado esquerdo (a 15ª coluna).

6 - Manualmente, altere o ângulo da superfície do platen. Quando os ponteiros dos 2 dial gauges atingirem o mesmo valor, prenda os dois parafusos hexagonais. O valor padrão é de 0,02 mm (o dial gauge #F610 indica o valor "20").

Atenção

Após executar o ajuste, confirme o valor do paralelismo de novo. Se este valor estiver incorreto, reajuste o paralelismo e o ângulo do platen até que o valor fique correto.





AJUSTE DO ÂNGULO DO PLATEN

Ajuste do Valor do Motor Platen Gap

Esse ajuste consiste em determinar os valores (ALPHA, BETA, GAMMA) da unidade de mecanismo do Platen Gap. Como os valores ALPHA e BETA são inerentes a cada mecanismo, eles são escritos respectivamente na cabeça e em etiqueta, como mostra a figura abaixo. Certifique-se de realizar a medida do valor do mecanismo e gravá-lo na memória da impressora, de forma que o esse valor gravado seja igual ao marcado na etiqueta. Isso é necessário, pois esses valores deverão ser revisados, quando outras unidades como a placa lógica ou cabeça de impressão forem substituídas ou se o ajuste de alinhamento bidirecional for executado.

Nota:

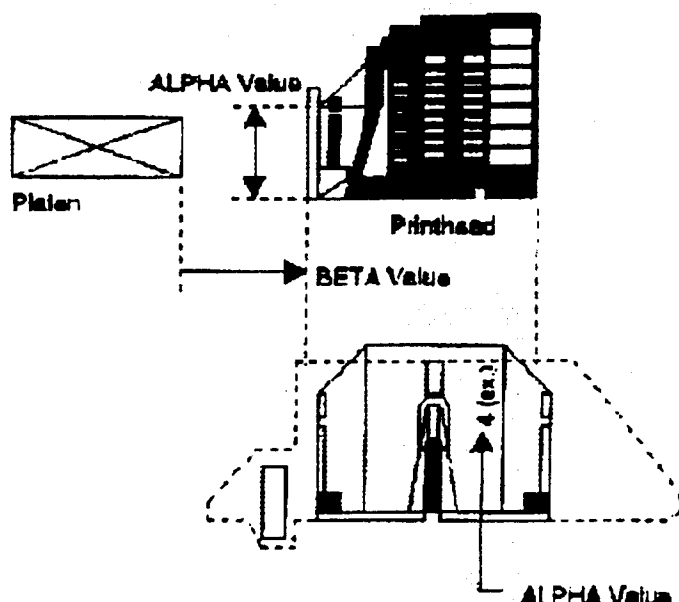
O valor GAMA é um parâmetro referente à espessura de papel. A DFX5000+ possui um total de 4 valores, do parâmetro 0 ao 3, sendo o valor padrão igual a 1.

PROCEDIMENTO PARA MEDIDA DO VALOR DE BETA DO MECÂNISMO



Atenção

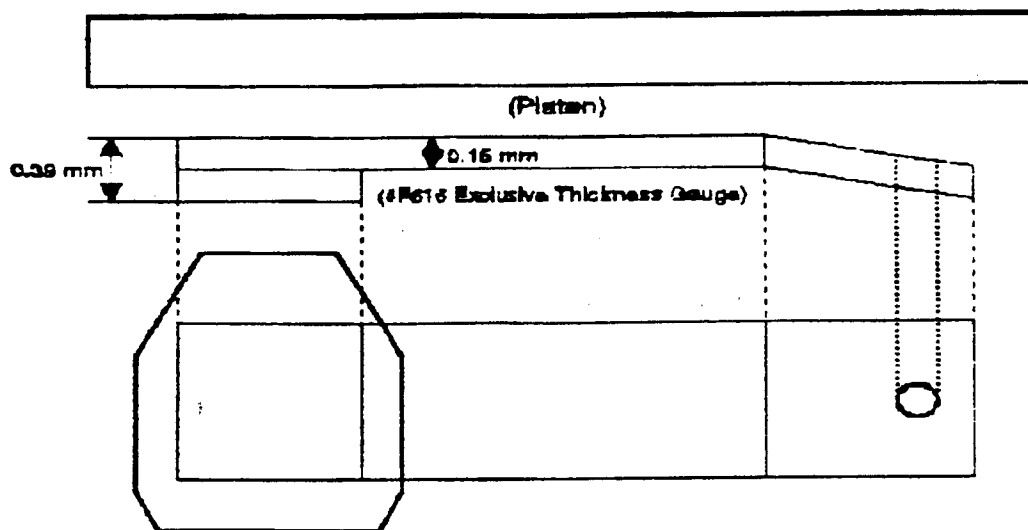
- Essa medida é importante, pois ela determina a distância da cabeça ao platen. Portanto utilize as seguintes ferramentas para a realização desse ajuste:
Calibre de 0,39 mm #F616 P/N 1020471
Dinamômetro de 200g #F545 P/N B765114601
- Não desligue a impressora durante a realização desse ajuste.
- Durante o ajuste para avançar e retroceder a cabeça, utilize as teclas MICRO FEED UP e DOWN para resultar em 1 passo pôr vez, e utilize as teclas TEAR OFF e MICRO FEED UP ou DOWN simultaneamente para 10 passos pôr vez.
- Durante a gravação na EEPROM, é necessário realizar a operação de reset, (Valor BETA) pressionando simultaneamente as teclas TEAR OFF e MICRO FEED DOWN.
Após executar esse ajuste, realize em seguida o ajuste bidirecional



VALORES DE ALPHA E BETA

- 1 - Remova a fita e o papel da impressora.
- 2 - Feche a tampa superior.
- 3 - Ligue a impressora, pressionando as teclas **TEAR OFF**, **MICRO FEED DOWN**, e **FRONT/REAR**. (Nesse instante, soará 2 beeps, o carro de impressão movimentará automaticamente para a coluna 15, e possibilitará o ajuste de **ALPHA**.)
- 4 - Resete o valor de **ALPHA**, pressionando simultaneamente as teclas **TEAR OFF** e **MICRO FEED DOWN**. (Haverá 2 beeps, confirmando assim a operação de reset).
Grave na memória o valor de **ALPHA** impresso na cabeça de impressão, da seguinte forma:
Pressione a tecla **MICRO FEED UP** para incrementar o valor em +1.

Pressione a tecla **MICRO FEED DOWN** para decrementar o valor em -1.
- 5 - Confirme o valor de **ALPHA** armazenado, pressionando a tecla **LF/FF**. (Soará beeps o número de vezes correspondente ao valor definido pelas teclas **MICRO FEED**. Se o valor estiver incorreto, retorne ao passo 5.)
- 6 - Após essa operação de gravação de **ALPHA**, pressione a tecla **PAUSE** (A partir de então é possível o ajuste de **BETA**.)
- 7 - Resete o valor de **BETA**, pressionando simultaneamente as teclas **TEAR OFF** e **MICRO FEED DOWN** (O beep soará 2 vezes para a confirmação do reset.)
- 8 - Abra a tampa superior e insira o calibre #F616 entre o platen e a cabeça de impressão. (Evite de mover a cabeça durante esse procedimento. Caso isso ocorra, retorne ao passo 7.)

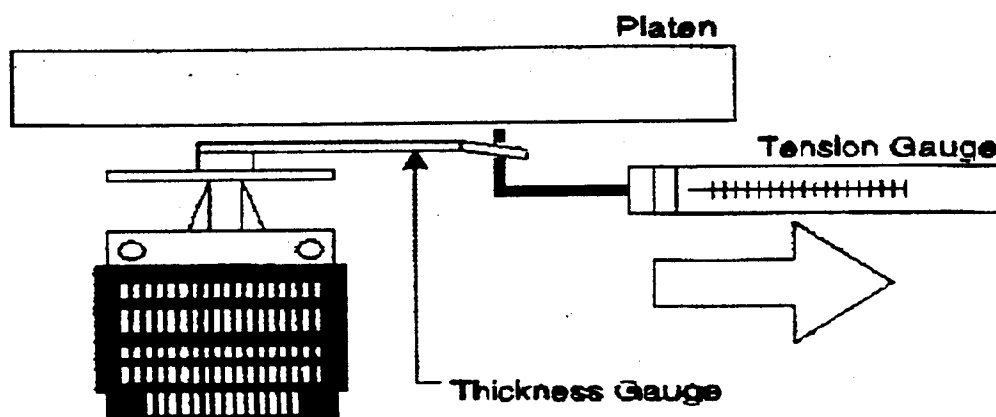


Método de inserção do calibre

- 9 - Com o calibre inserido, aproxime a cabeça de impressão no mesmo, pressionando a tecla **MICRO FEED UP**. (Você poderá afastá-la pressionando a tecla **MICRO FEED DOWN**.)
- 10 - Prenda a ponta do dinamômetro no furo do calibre e puxe o dinamômetro para o lado direito, conforme a figura a seguir.
- 11 - Repita os passos 9 e 10 até que o dinamômetro indique 150 gf.
- 12 - Terminado esse ajuste, desligue a impressora, e gire manualmente a engrenagem acionadora do Platen Gap para a remoção do calibre.

Cuidado

Se o calibre for removido com força sem utilizar a engrenagem acionadora de Platen Gap, poderá haver dano no suporte da máscara. Portanto, após ao ajuste do BETA, execute sempre o passo 12 antes de desligar a impressora.



Puxando o calibre com o dinamômetro

AJUSTE DE IMPRESSÃO BIDIRECIONAL



Antes de realizar esse ajuste, certifique-se de que os seguintes ajustes estão corretos: **Treinamento Epson**

- Ajuste da Tensão da Correia Sincronizada do Carro
- Ajuste de Paralelismo do Eixo Guia do Carro
- Ajuste do Ângulo do Carro

Os seguintes parâmetro serão gravados na memória da placa C117 MAIN durante esse ajuste:

1. Valor de ajuste do platen gap do mecanismo (valor de BETA)
2. Valor de compensação devido à dimensão da cabeça (valor de ALPHA)
3. Valor de espessura de papel (Valor de GAMMA)
4. Valor de ajuste de tempo de voo da cabeça (FLYING TIME)
5. Valor de alinhamento de impressão Bidirecional (Ajuste Bi-D)

Nota: O valor de GAMMA é definido na definição de fábrica. Não o altere durante esse ajuste.

- 1 - Instale a fita de impressão.
- 2 - Carregue o formulário contínuo no trator frontal, e ligue a impressora pressionando as teclas LF/FF, MICRO FEED UP, e FRONT/REAR. (Nesse instante, a impressora entrará no modo standby e no estado de sem papel.)
- 3 - Pressione a tecla LF/FF para alimentar o papel.
- 4 - Pressione a tecla PAUSE, e em seguida a tecla LF/FF para a impressão do valor corrente de BETA.
- 5 - Pressione a tecla PAUSE, e em seguida a tecla LF/FF para a impressão do valor corrente de ALPHA.
- 6 - Pressione a tecla PAUSE, e em seguida a tecla LF/FF para a impressão do valor corrente de GAMMA.

Atenção

Quando a placa principal C117 for substituída, os valores corretos de ALPHA e BETA não estarão gravados na memória. (O valor "0" é gravado em todas as placas.) Por esse motivo, (visto que a distância Platen - Cabeça passa a ser bastante grande) não será possível visualizar, nesse caso, a impressão dos valores corrente. Será necessário realizar antes o ajuste do valor de platen gap.

7 - Pressione a tecla PAUSE, e em seguida a tecla LF/FF para a impressão em NLQ do valor corrente do tempo de voo. (um exemplo padrão de 4 linhas de caracter H é impresso automaticamente.)

8 - Grave esse valor de tempo de voo na memória.

Pressione a tecla MICRO FEED UP para deslocar as linhas pares para a direita.

Pressione a tecla MICRO FEED DOWN para deslocar as linhas pares para a esquerda

9 - Pressione a tecla PAUSE, e em seguida a tecla LF/FF para a impressão no modo High-Speed do valor corrente do tempo de voo.

10 - Grave esse valor de tempo de voo na memória.

Pressione a tecla MICRO FEED UP para deslocar as linhas pares para a direita

Pressione a tecla MICRO FEED DOWN para deslocar as linhas pares para a esquerda.

11 - Pressione a tecla PAUSE, e em seguida a tecla LF/FF para a impressão no modo Super Draft do valor corrente do Bi-D.

12 - Grave o valor Bi-D na memória.

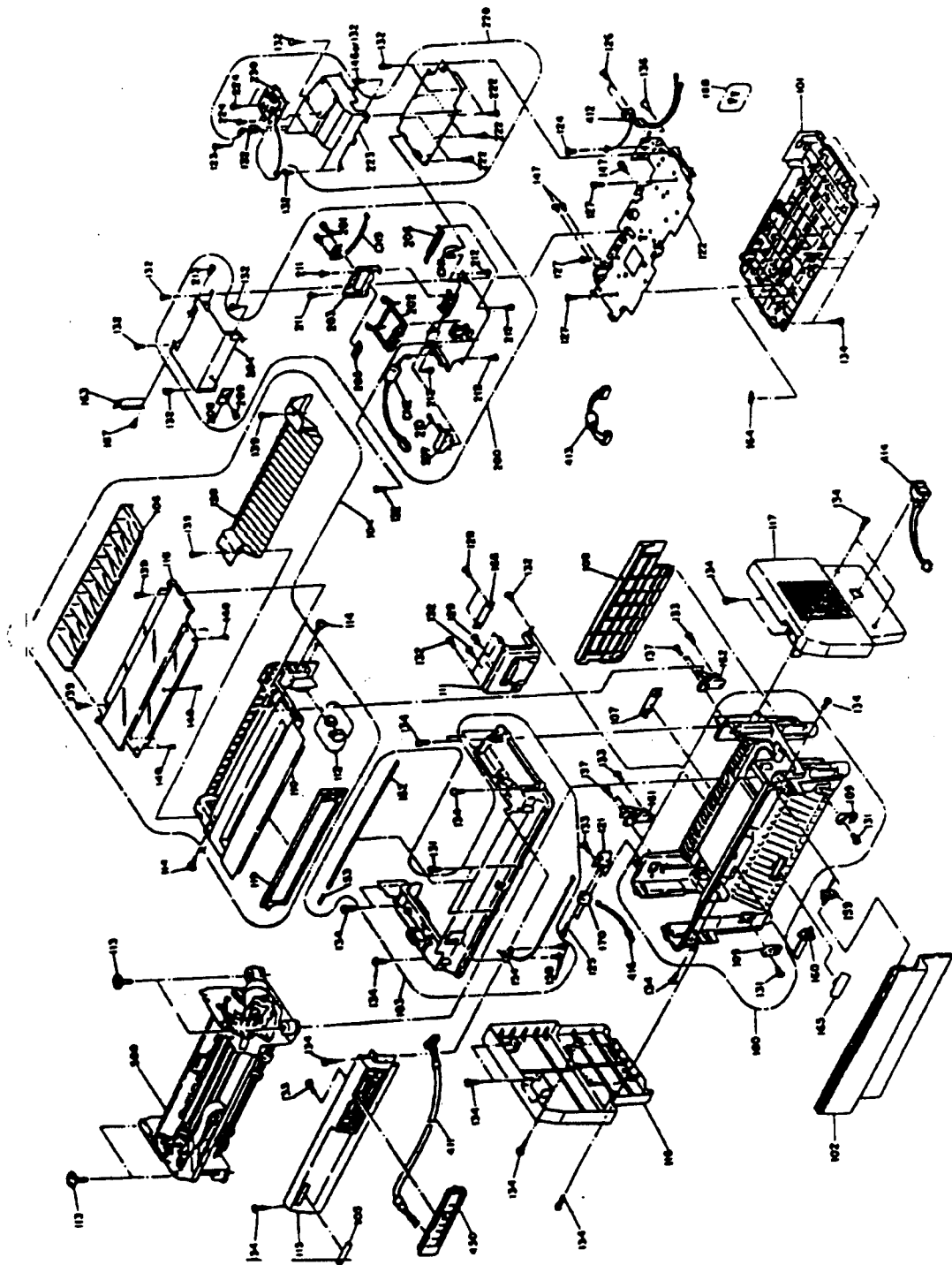
Pressione a tecla MICRO FEED UP para deslocar as linhas pares para a direita.

Pressione a tecla MICRO FEED DOWN para deslocar as linhas pares para a esquerda.

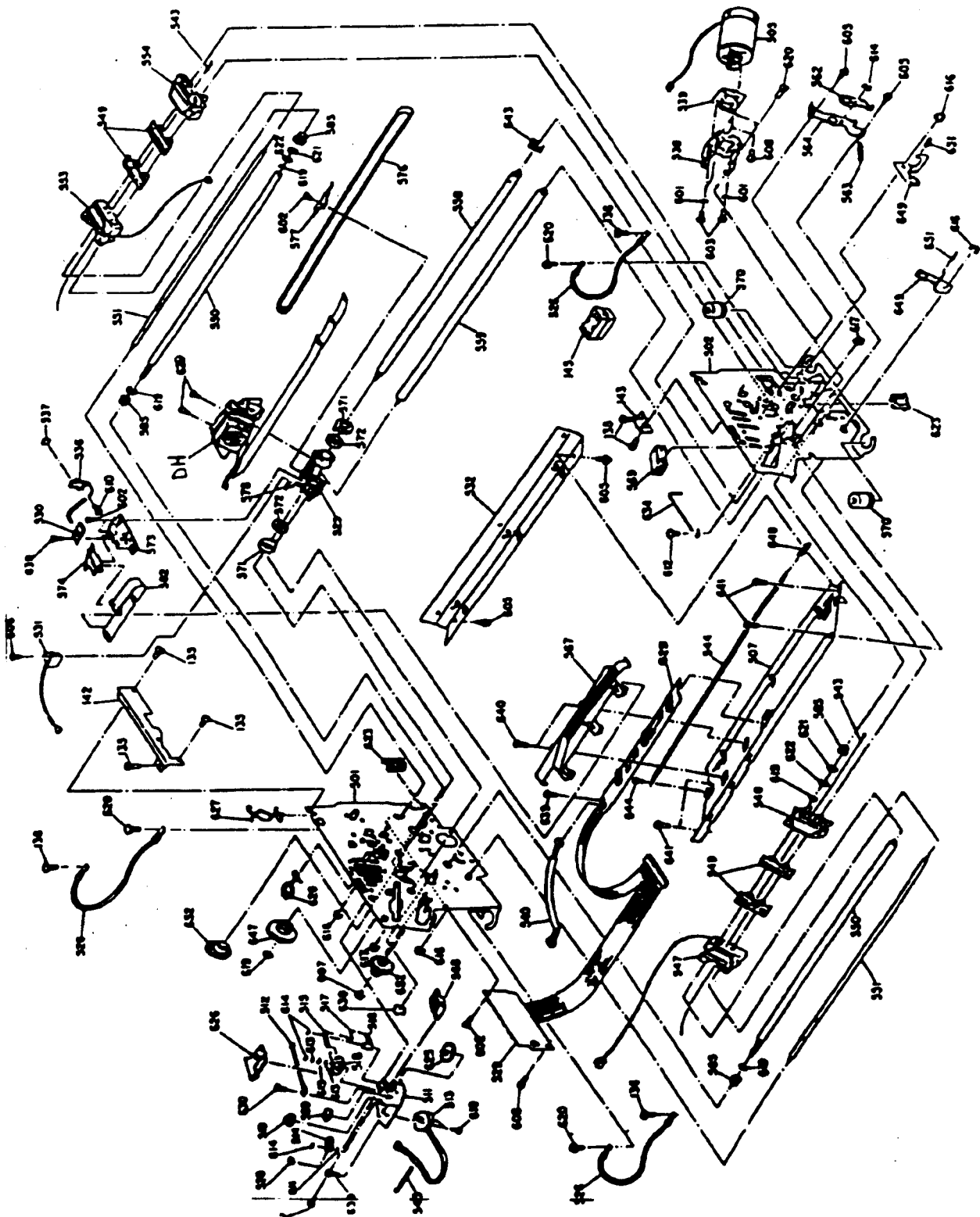
Nota: O ajuste bidirecional deve ser ajustado em 5 velocidades (modos Super Draft, Draft, Bit3, NLQ, e HmSKsp). Portanto após realizar o passo 12, repita os passos 11 a 12 quatro vezes para executar o ajuste nas velocidades restantes.

13 - Após ajustar em todas as velocidades; pressione a tecla TOP OF FORM (A impressora ejetará o papel e o painel de controle enibirá a operação de todas as teclas.)

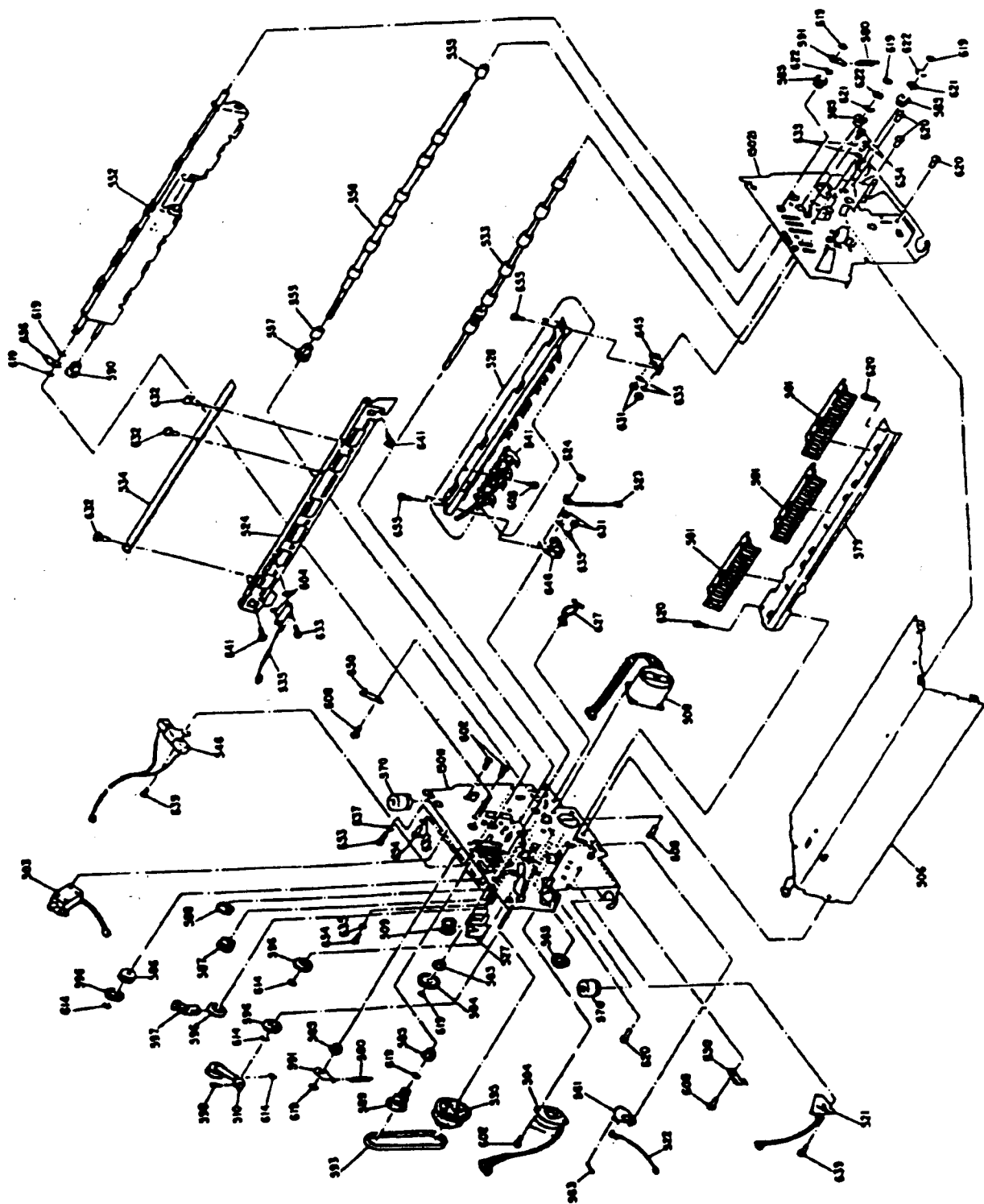
14 - Desligue a impressora.



VISTA EXPLODIDA DFX 5000 PLUS



VISTA EXPLODIDA DFX 5000 PLUS



VISTA EXPLODIDA DFX 5000 PLUS