



FX - 2180

ESPECIFICAÇÕES



TREINAMENTO

A impressora FX-2180 é baseada na FX-2170. A velocidade de impressão, capacidade de cópias, etc. foram aumentadas em relação a FX-2170. Desta forma, os principais componentes desta impressora são similares aos da FX-2170.

ESPECIFICAÇÕES DE HARDWARE

Método de Impressão: Impressão matricial por impacto de 18 agulhas
 Configuração: 9 x 2
 Diâmetro da agulha: 0,29mm (0,0114 pol.)

VELOCIDADE DE IMPRESSÃO

Modo de Impressão	Densidade de Caracteres	Colunas Impressas	Velocidade de Impressão (cps)		
			Normal	*Copy 1	*Copy 2
High Speed Draft	10 cpi	136	506	439	337
Draft	10 cpi	136	380	330	284
	12 cpi	163	455	396	341
	15 cpi	204	380	285	285
Draft Condensed	17 cpi	233	325	282	244
	20 cpi	272	380	330	284
Draft Emphasized	10 cpi	136	190	165	142
NLQ	10cpi	136	95	82	71
	12 cpi	163	114	99	85
	15 cpi	204	94	71	31

*Copy 1 : quando a alavanca de ajuste de gap estiver posicionada em 3.

Copy 2 : quando a alavanca de ajuste de gap estiver posicionada em 4 ou mais.

RESOLUÇÃO

Printing Mode	Horizontal density	Vertical Density	Adjacent dot print
High Speed Draft	90 dpi	72 dpi	No
Draft	120 dpi	72 dpi	No
Draft Condensed	240 dpi	720 dpi	No
Draft Emphasized	120 dpi	72 dpi	Yes
NLQ	240 dpi	144 dpi	No
Bit Image	60,72,80,90 ou 120 dpi	72 dpi	Yes
	120 ou 240 dpi	72 dpi	No

FORMULÁRIO CONTÍNUO (SIMPLES OU MULTI-PARTS)

Entrada	Entrada frontal, Entrada traseira e Entrada Inferior
Largura	101,6 – 406,4 mm (4 – 16 pol.)
Comprimento	101,6 – 558,8 mm (4 – 22 pol.)
Cópias	1 original + 5 cópias
Espessura	0,065 – 0,46 mm (0,0025 – 0,018 pol.)
Peso (s/ Mult-part)	52 – 82 g/m ²
Peso (uma via Mult-part)	40 – 58 g/m ²
Qualidade	Plain paper, Recycled paper, Carbonless multi part paper
Junta	Point glue or paper staple

Nota: O trator puxa suporta 1 original + 6 cópias

INTERFACE

Paralela Bidirecional IEEE-1284 modo nibble
 Opcional Tipo B nível 2

ESPECIFICAÇÕES DE SOFTWARE



TREINAMENTO

Emulação	ESC/P (EPSON Standard Code) IBM 2381 Plus	
Fontes	2 LQ & 1 draft bitmap 8 Bar Code	
Tabela de Caracteres	Versão Standard Versão NLSP	11 tabelas 20 tabelas
Buffer de entrada	64 Kbytes	

ESPECIFICAÇÕES ELÉTRICAS

Modelo 120V

Tensão Nominal	AC 120 Volts
Faixa de Tensão Entrada	AC 99 a 132 Volts
Frequência Nominal	50 a 60 Hz
Faixa de Frequência Entrada	49,5 a 60,5 Hz
Corrente Nominal	1 Amper (Máximo 1,8A)
Potência	Apróx. 46W

DURABILIDADE

Volume Total de Impressão	7,5 milhões de linhas (exceto cabeça de impressão)
MTBF	10.000 POH (Power On Hour)
Vida útil da Cabeça de Impressão	Aprox. 300 milhões de caracteres

CARTUCHO DE FITA

Tipo	Nylon
Cor	Preta
Vida Útil	Aprox. 12 milhões de caracteres (Draft 10cpi, 14 dots/caracteres)

OPCIONAIS

Consumíveis	Códigos
Cartucho de Fita	S015086
Refil de Fita	S010033
Opcionais	
Alimentador Automático de Alta Capacidade (BIN 1)	C80673*
Alimentador Automático Simples (BI 2)	C80674*
Unidade Tracionador tipo Puxa	C80032*
Suporte para Rolo de Papel	#8310
Interface Serial Tipo B	C82305* / C82306*
32 KB Inteligente Interface Serial Card Tipo B	C82307* / C82308*
32 KB Inteligente Interface Paralela Card Tipo B	C82310* / C82311*
Local Talk I/F Card Tipo B	C82312*
32 KB IEEE-1284 I/F Card	C82313*
Coax I/F Card	C82314*
Twinax I/F Card	C82315*
IEEE 1284 Parallel I/F Card	C82345*
Ethernet I/F Card	C82357*

* : De acordo com cada destino

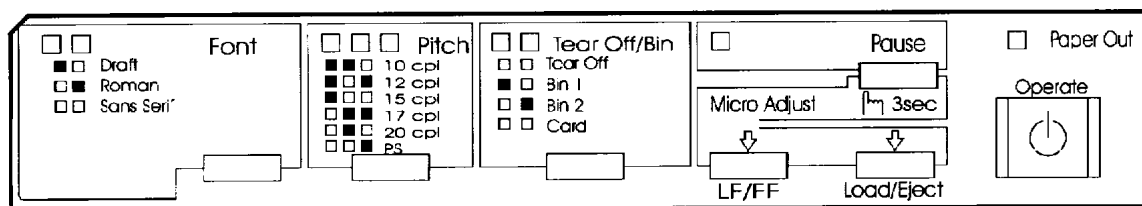
OPERAÇÕES



TREINAMENTO

PAINEL DE OPERAÇÃO

O painel de controle da FX-2180 consiste de 7 chaves e 9 leds, conforme figura abaixo:



Painel de Controle

CHAVES

OPERAÇÃO USUAL

No modo normal de uso, pressionando a tecla do painel executa as seguintes funções:

- 1- OPERATE:
 - Esta tecla liga e desliga a impressora, ela é a chave secundária do circuito da fonte de alimentação.
- 2- PAUSE:
 - Esta tecla alterna a função de impressão ou não impressão.
 - Quando esta tecla for pressionada por mais de 3 segundos com a impressora na condição de repouso, a impressora entra em modo de Micro Ajuste, se a tecla for pressionada novamente as funções são desabilitadas.
- 3- LOAD/EJECT
 - Carrega o papel quando a impressora está sem papel
 - Ejeta o papel para a posição de repouso. (PARK)
- 4- LF/FF
 - Avança uma linha quando pressionado rapidamente
 - Avança uma folha quando pressionado por mais de 1 segundo ou ejeta o papel quando estiver usando folha avulsa
- 5- TEAR OFF
 - Avança para a posição de Tear Off quando em uso do formulário contínuo, se for pressionado novamente o papel retorna para a posição de TOF.
- 6- BIN
 - Seleciona o Número do CSF quando estiver em uso. (CSF= Alimentador de folha Solta) ou o modo cartão.
- 7- FONT
 - Seleciona os fontes da lista do painel, Draft, Roman ou Sans Serif.
- 8- PITCH
 - Seleciona um das densidades, 10cpi, 12cpi, 15cpi, 20cpi ou Proporcional Space.
- 9- MICRO AJUSTE
 - A tecla de micro ajuste estará disponível quando a função micro ajuste estiver habilitada através da tecla Pause.
 - Esta tecla movimentava o papel para frente e para trás em movimentos de 1/216 pol. por vez.
 - O ajuste de TOF é habilitado na posição TOF após a carga de papel e o ajuste de Tear Off é habilitado na posição de Tear Off.



INDICADORES (LED'S)

Esta impressora faz as seguintes indicações para determinadas condições como mostra a tabela abaixo.

1. Pause (Laranja)
 - Quando aceso indica a situação de pausa, quando apagado está pronta para imprimir.
 - Quando esta piscando, indica a função de Micro Ajuste.
 - Quando esta piscando indica a condição de alta temperatura da cabeça.
2. Paper Out (Vermelho)
 - Quando aceso indica a condição de falta de papel.
3. Tear-Off (Verde)
 - Somente led direito aceso quando CSF bin1 estiver selecionado.
 - Somente led esquerdo aceso quando o CSF bin2 estiver selecionado.
 - Ambos led's acesos quando o modo cartão estiver selecionado.
 - Ambos os led's piscando quando papel contínuo estiver na posição Tear Off.
 - Ambos os led's apagados quando papel contínuo estiver fora da posição Tear Off.
4. Font (Verde)
 - Indica o fonte selecionado através dos dois led's.
5. Pitch (Verde)
 - Indica a densidade de caracter por polegada através das combinações dos três led's

INDICAÇÕES SONORAS (BIP's)

A Impressora indica através dos Bips as seguintes condições de erros:

Status da Impressora	Quantidade de Bips
Falta de Papel ou Tampa Aberta	*** (3 Bips)
Erro na alavanca de seleção de papel	***** (5 Bips)
Operação Ilegal do Pannel	* (1 Bip)

Nota : O símbolo usado na tabela representa a indicação abaixo:

* = Bip com duração de 100 ms e intervalo de 100 ms

FUNÇÕES DO PAINEL AO LIGAR

1. Self Test
 - Load/Eject Executa a impressão de Self Test em modo NLQ
 - LF/FF Executa a impressão de Self Test em modo Draft
2. Modo Data Dump
 - Load/Eject + LF/FF Habilita a função de Data Dump Mode
3. Reset do valor do contador de vida útil da fita tintada gravado na memória EEPROM
 - LF/FF + Tear Off /Bin Limpa o valor do contador na memória EEPROM
4. Ajuste Bidirecional
 - Pause Executa o ajuste bidirecional
5. Clear na memória EEPROM
 - Font + Tear Off /Bin Muda as configurações para o valor default de fábrica
6. Modo de Configuração
 - Pitch Entra no modo de configuração
7. Modo Copy
 - Font Alterna a habilitação do modo copy



MODO DE CONFIGURAÇÃO

MÉTODO DE AJUSTE

- 1- Ligue a impressora coma a tecla "Pitch" pressionada.
- 2- Impressão de Folha para seleção de linguagem.
- 3- Alterar a linguagem (pressione a tecla "Picth")
- 4- Pressione a tecla "Font" para finalizar a seleção de linguagem
- 5- Impressão de Configuração para seleção.
- 6- Selecione o Menu de opções de configuração
- 7- Pressione a tecla "Picth" e veja a condição dos led's "Picth " para seleção do Menu
- 8- Pressione a tecla "Tear Off /Bin" e veja a condição dos led's "Tear Off /Bin e Pause " para alterar as configurações.
- 9- Para finalizar as configurações, desligue a impressora.

ITENS DE CONFIGURAÇÃO

Opções de configurações disponíveis incluindo as configurações padrão de fábrica.

Opções	Padrão de Fábrica
Character Table	Versão Standard: PC437
Internacional Character Set for Italic Table	Italic U.S.A.
Page Lenght for Front Tractor	11 polegadas
Page Length for Rear Tractor	11 polegadas
High Speed Draft	On
Print Direction	BI-Dir
Software	ESC/P
I/F Mode	Auto
Auto I/F Wait Time	10 seconds
Input Buffer	On
Skip Over Perforation	Off
Auto Tear Off	Off
Auto line feed	Off
Auto CR Return (IBM 2381 Plus somente)	Off
0 Slash	Off
Buzzer	On
IBM Character Table	Table 2

AJUSTE BI-DIRECIONAL

1. Ligue a impressora pressionando a tecla "PAUSE" será impresso um padrão de alinhamento.
2. Os led's de "Picth" indicam o atual valor configurado.
3. Selecione através das teclas LF/FF e Load/Eject um dos números das amostras impressas, veja o melhor alinhamento.
4. Fixe o número do alinhamento selecionado através da tecla "Font" e um novo padrão de alinhamento será impresso.
5. Repita os passos acima para os seguintes modos:
 - Modo High Speed Draft
 - Modo Draft
 - Modo NLQ
6. Desligue a impressora para gravar os novos valores na memória EEPROM.

ATENÇÃO

O valor do ajuste bidirecional não é alterado quando executa-se o clear da EEPROM.



MODO COPY

Ligue a impressora enquanto pressiona a tecla “Font”, a impressora alterna entre o modo copy ligado ou desligado.

- Quando o modo desligado está selecionado, emite um bip.
- Quando o modo ligado está selecionado, emite dois bips.

Quando a impressora entra no modo copy com alimentação pelo trator puxa, temperatura normal e a alavanca de ajuste de gap estiver na posição 4 ou mais, ela imprime em draft e bit image com duplo impacto, mas isto não significa duas passadas por impressão.

DATA DUMP

Ligue a impressora pressionando as teclas “Load/Eject” e “LF/FF”, a impressora inicia no modo de impressão em hexadecimal. Desejando voltar para o modo normal de impressão, somente desligue a impressora. Este modo é usual para checar a transmissão entre a impressora e o computador.

PARTES DA IMPRESSORA



TREINAMENTO

Esta impressora consiste de um mecanismo de impressão, placa fonte de alimentação, painel de controle, placa lógica, gabinete, etc.

FONTE DE ALIMENTAÇÃO

A fonte de alimentação C166PSB consiste de um transformador , FET chaveador, Regulador de tensão, Ponte de diodos, Fusível, Foto acoplador e outros.

A fonte de alimentação fornece a corrente DC necessária para alimentar o circuito de controle da impressora e o mecanismo. A tensão de entrada e o valor do fusível é mostrada na tabela abaixo:

Placa	Tensão de entrada	Fusível F1
C166PSB	103,5 - 132 VAC	3,15 A, 125V

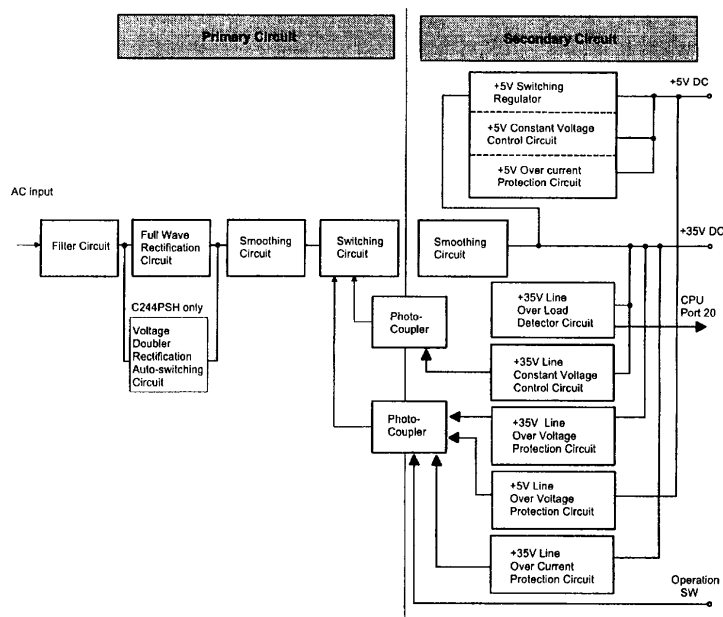


Diagrama em bloco da fonte de alimentação

As tensões da fonte de alimentação é usada para alimentar os vários circuitos de controle e o mecanismo, como mostra a tabela abaixo:

Tensão de Saída	Aplicação
5V	Circuito lógico Sensores Chaves e led's do painel de controle
35V	Motor do carro Motor do papel Cabeça de impressão

Pontos de Testes da Fonte de Alimentação C229 PSB

CONECTOR DA FONTE	PONTO DE TESTE	LEITURA
CN2	PINO 1 e 2	GND
CN2	PINO 3 e 4	+ 35 V / 1 Ampère
CN2	PINO 5 e 6	GND
CN2	PINO 7 e 8	+5VDC / 0,7 Ampère
CN2	PINO 9	POWER DOWN
CN2	PINO 10	PSC

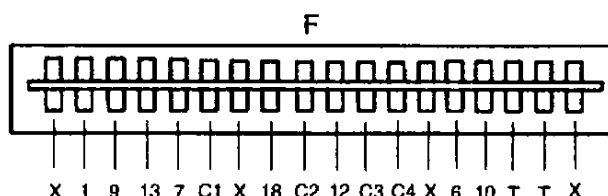
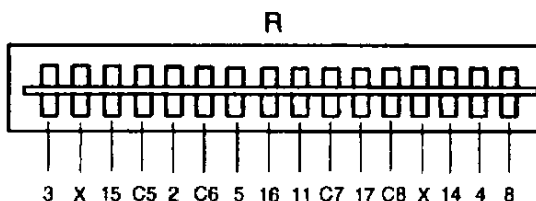
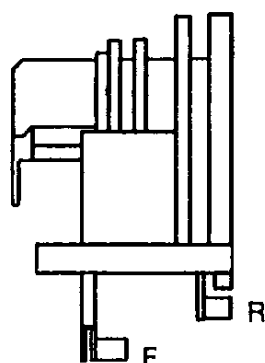
MEDIÇÕES E SINALIZAÇÕES



TREINAMENTO

CABEÇA DE IMPRESSÃO

Ponto Comum	Veja na figura seguinte
Número da Agulha/Bobina	Veja na figura seguinte
Método de Teste (Ajuste o multímetro para a escala de ohms e desconecte a cabeça de impressão depois que a impressora estiver desligada)	Coloque uma ponta do multímetro na bobina desejada e a outra ponta no pino comum correspondente
Leitura	16,4 $\Omega \pm 10\%$ (à 25° C)



F				
COM.	C1	C2	C3	C4
Pin No,	1, 7, 13	9	10, 18	6, 12

R				
COM.	C5	C6	C7	C8
Pin No,	2, 5, 11	3, 15	16, 17	4, 8, 14

T : Thermistor terminal
X : Not used

Resistência do Termistor : 41 K Ω a 25°C

Medição das bobinas da cabeça

MOTORES

Obs.: Desligue a impressora e posicione o multímetro na escala de ohms.

Motores	PT1	PT2	Método de Teste	Leitura
Motor do Papel (CN – 8)	Pino 1	Pino 3	Meça entre os pinos 1 e 3 e depois os pinos 2 e 4	16,0 Ohms $\pm 10\%$ a temperatura de 25° C
	Pino 2	Pino 4		
Motor do Carro (CN – 9)	Pino 5	Pinos 1, 2, 3 e 4	Meça entre os pinos 5 e 1,2,3 e 4.	2,7 Ohms $\pm 10\%$ a temperatura de 25° C

DRIVER DA CABEÇA DE IMPRESSÃO

Obs.: Desligue a impressora e posicione o multímetro na escala de medição de diodos.

Componente	PT # 1	PT # 2	Leitura
Q2, Q3, Q4, Q5, Q6, Q7 Q8, Q9, Q10, Q11, Q12 Q13, Q14, Q15, Q16 Q17, Q18, Q19 (transistores NPN)	Base	Coletor / Emissor	Leitura Consistente $\pm 20\%$, Equivalente a junção de um semicondutor



DRIVER DO MOTOR DO CARRO

Obs.: Desligue a impressora e posicione o multímetro na escala de medição de diodos.

TREINAMENTO

Componente	PT # 1	PT # 2	Método de Teste	Leitura
SLA7024M (IC 09)	PINO 7 (VCC)	Pinos 1, 8 Pinos 11, 18	Ponta Negativa em PT # 1 Positiva em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$
SLA7024M (IC 09)	PINO 7 (VCC)	Pinos 1, 8 Pinos 11, 18	Ponta Positiva em PT # 1 Negativa em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$
SLA7024M (IC 09)	PINO 15 (GND)	Pinos 1, 8 Pinos 11, 18	Ponta Negativa em PT # 1 Positiva em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$
SLA7024M (IC 09)	PINO 15 (GND)	Pinos 1, 8 Pinos 11, 18	Ponta Positiva em PT # 1 Negativa em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$

DRIVER DO MOTOR DO PAPEL

Obs.: Desligue a impressora e posicione o multímetro na escala de medição de diodos.

Componente	PT # 1	PT # 2	Método de Teste	Leitura
UDN 2917 EB (IC 12)	PINO 22 (VCC)	Pinos 3, 6 Pinos 18, 21	Ponta Negativa em PT # 1 Positiva em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$
UDN 2917 EB (IC 12)	PINO 22 (VCC)	Pinos 3, 6 Pinos 18, 21	Ponta Positiva em PT # 1 Negativa em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$
UDN 2917 EB (IC 12)	PINO 7 (GND)	Pinos 3, 6 Pinos 18, 21	Ponta Negativa em PT # 1 Positiva em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$
UDN 2917 EB (IC 12)	PINO 7 (GND)	Pinos 3, 6 Pinos 18, 21	Ponta Positiva em PT # 1 Negativa em PT # 2	Leitura consistente entre $\pm 20\%$

SENSORES

Obs.: Ligue a impressora e posicione o multímetro na escala de medição de Tensão DC

Nome do Sensor Num. do Conector	Ponto de Teste	Método de Teste	Leitura Medida
Sensor HP (CN 4)	1 : HP 2 : GND 3 : + 5 V	Ponta Positiva no pino 1 Ponta Negativa no pino 2	Aberto: +5V (Home pos.) Fechado: 0V (fora Home)
Sensor Fim de Papel Traseiro (CN 5)	1 : + 5 V 2 : PE 3 : GND	Ponta Positiva no pino 2 Ponta Negativa no pino 3	Aberto: +5V (com papel) Fechado: 0V (sem papel)
Sensor Fim de Papel Frontal (CN 6)	1 : PE 2 : GND	Ponta Positiva no pino 1 Ponta Negativa no pino 2	Aberto: +5V (com papel) Fechado: 0V (sem papel)
Sensor Platen Gap. PG 1 / PG 2 (CN 13)	1 : PG 1 2 : GND 3 : PG 2 4 : GND	Ponta Positiva no pino 1 Ponta Negativa no pino 2 Ponta Positiva no pino 3 Ponta Negativa no pino 4	Aberto: +5V Fechado: 0V
Sensor de Troca de Papel Sensor 1 e 2 (CN 12)	1 : RELEASE 1 2 : GND 3 : RELEASE 2 4 : GND	Ponta Positiva no pino 1 Ponta Negativa no pino 2 Ponta Positiva no pino 3 Ponta Negativa no pino 4	Aberto: +5V Fechado: 0V
Sensor de Topo de Formulário (CN 7)	1 : E 2 : GND 3 : + 5 V 4 : A	Ponta Positiva no pino 1 Ponta Negativa no pino 2	Aberto: 0V (sem papel) Fechado: +5V (com papel)
Sensor de tampa Aberta (CN 2)	1 : COPEN 2 : GND	Ponta Positiva no pino 1 Ponta Negativa no pino 2	Aberto: +5V (tampa aberta) Fechado: 0V (tampa fechada)

MONTAGEM E DESMONTAGEM



TREINAMENTO

Esta seção descreve o procedimento para desmontar e montar os principais componentes da impressora. Quanto ao procedimento para instalar um componente é simplesmente o reverso da ordem de remoção do componente, este capítulo não descreve o procedimento de montagem. Se necessário, notas especiais na montagem ou ajuste de um componente são fornecidas no final da descrição de cada procedimento.

Ferramentas Necessárias

- Chave Philips Num. 2
- Pinça
- Alicate de Bico
- Ferro de Solda
- Medidor de Folga (Calibre de Lâminas)
- Osciloscópio 50 Mhz
- Multímetro

Todas as ferramentas acima são disponíveis comercialmente.

TIPOS DE PARAFUSOS USADOS NA IMPRESSORA

Head		Body
Top	Side	
Cross-recessed head 	Pan  Bind  (with Notch) 	S-tight   Normal   B-tight   C-lamitite   A-lamitite  

PRÉ – DESMONTAGEM

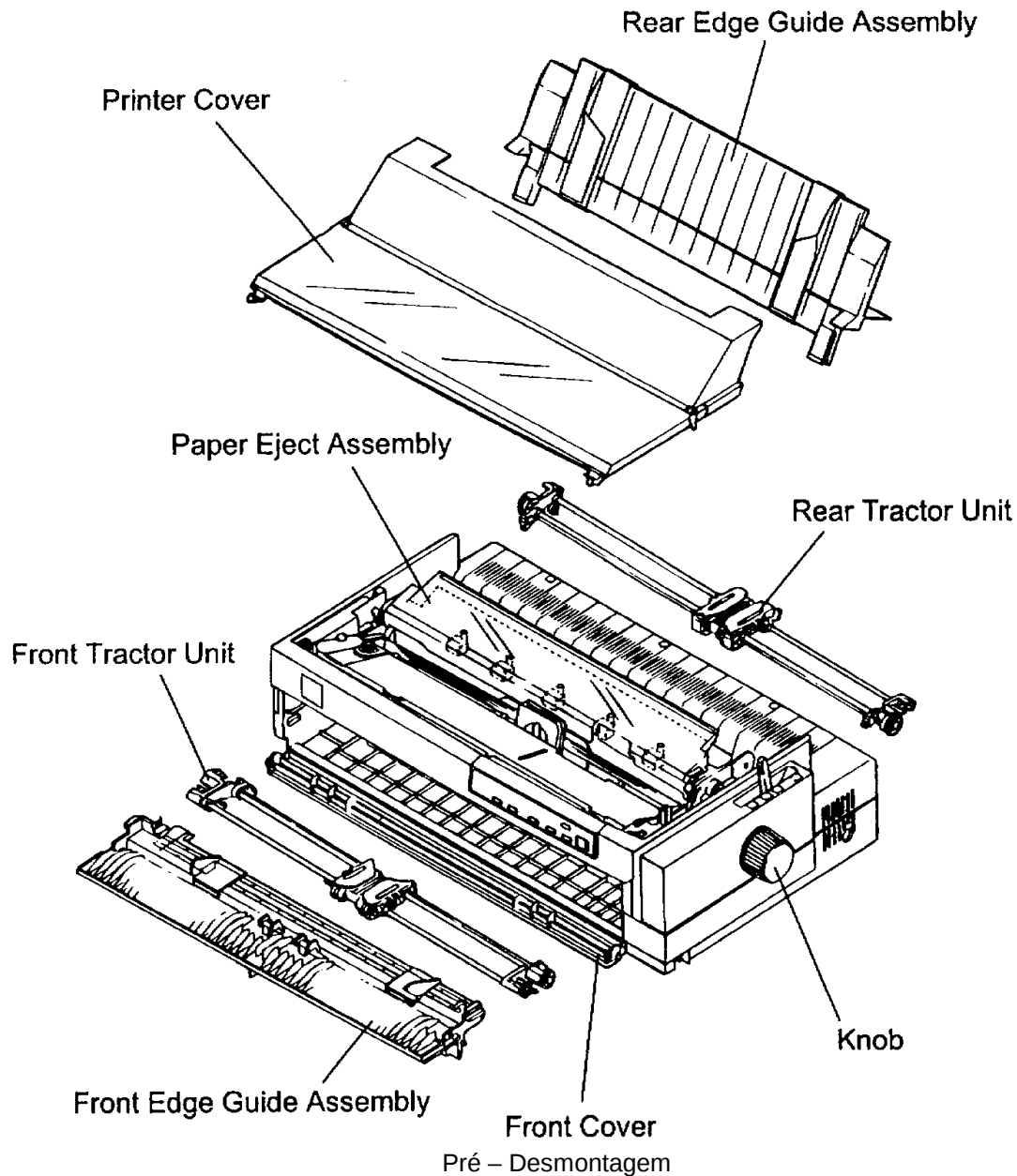


TREINAMENTO

Remova as seguintes peças da impressora: conjunto guia de papel frontal, tampa frontal, conjunto guia de papel traseiro, tampa acrílica, conjunto ejetor de papel, conjunto trator frontal e traseiro, botão do rolo e cartucho de fita.

ATENÇÃO

- ✓ Remova o conjunto ejetor de papel e o conjunto de tracionamento de papel empurrando e liberando as travas em ambos os lados. Quando remonta-los, tenha certeza de encaixar as travas.

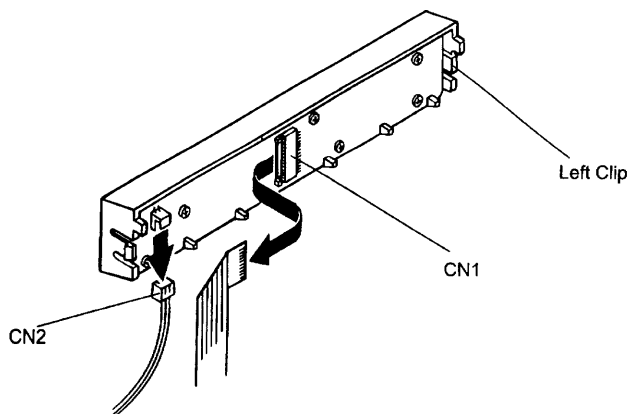


REMOÇÃO DO CONJUNTO PAINEL DE CONTROLE



TREINAMENTO

1. Remova a tampa acrílica e o cartucho de fita.
2. Libere a trava esquerda do painel de controle situada na parte interna do gabinete superior.
3. Libere o cabo flexível puxando a trava do conector CN1, e desconecte o cabo flexível do CN1 e o conector CN2 do conjunto painel de controle.
4. Remova o conjunto painel de controle do gabinete superior.

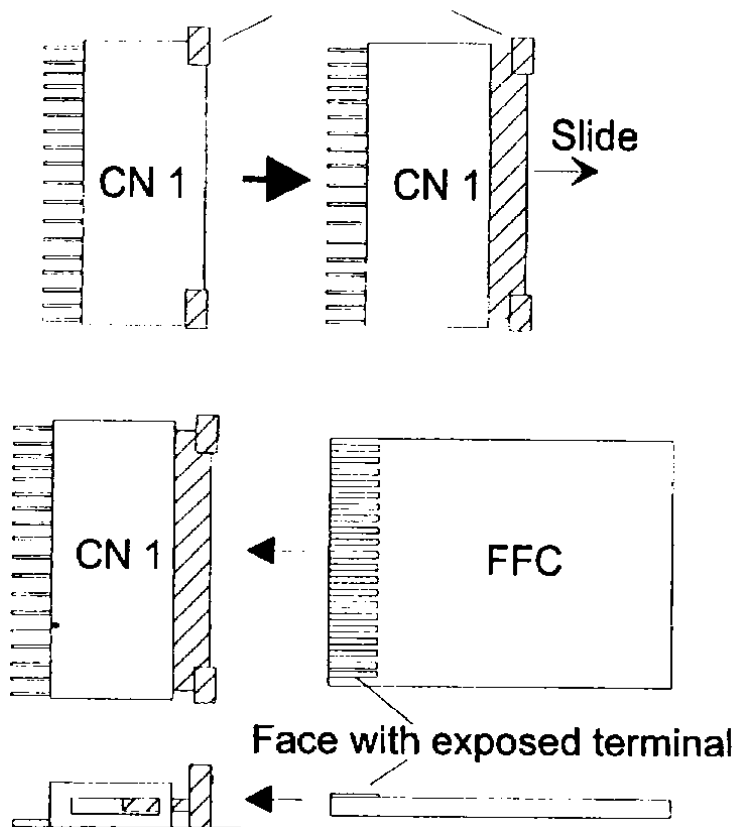


Remoção do conjunto painel de controle

✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ Antes de desconectar o cabo flexível do CN1, deslize a trava de CN1 como mostra a figura abaixo, e libere o cabo flexível de CN1. Após reconectar o cabo flexível em CN1, trave-o.
- ❑ O cabo flexível tem que ser conectado corretamente. Os terminais expostos devem ser conectados como mostra a figura abaixo.

Lock Cover for CN 1



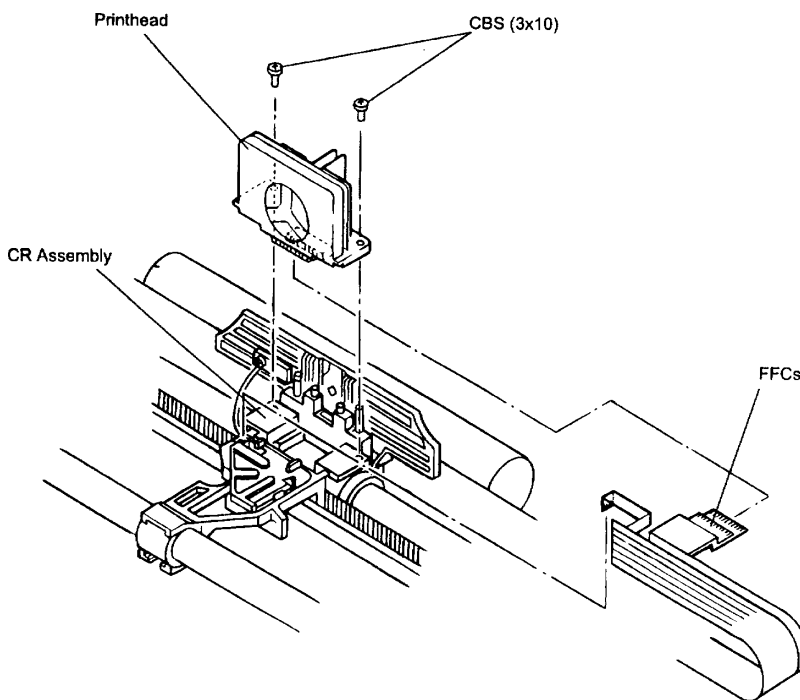
Trava do conector CN1 e o cabo flexível

REMOÇÃO DA CABEÇA DE IMPRESSÃO



TREINAMENTO

1. Remova a tampa acrílica e o cartucho de fita.
2. Remova dois parafusos CBS (3x10) que fixam a cabeça de impressão no conjunto carro de impressão.
3. Remova a cabeça do conjunto carro de impressão.
4. Desconecte os dois cabos flexíveis mais largos da cabeça de impressão e então desconecte o cabo flexível estreito do conector situado no carro de impressão.



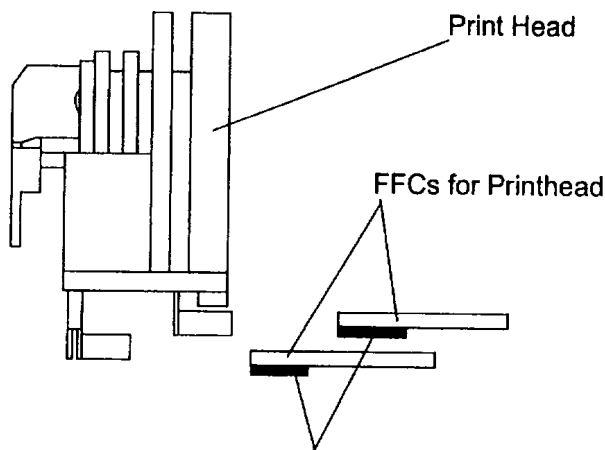
Remoção da cabeça de impressão

✓ PONTO P/ CHECAR

- ☐ O cabo flexível deve ser conectado corretamente, como mostra a figura abaixo.

AJUSTES ➔

- ☐ Execute o ajuste da distância da cabeça de impressão ao rolo de impressão.



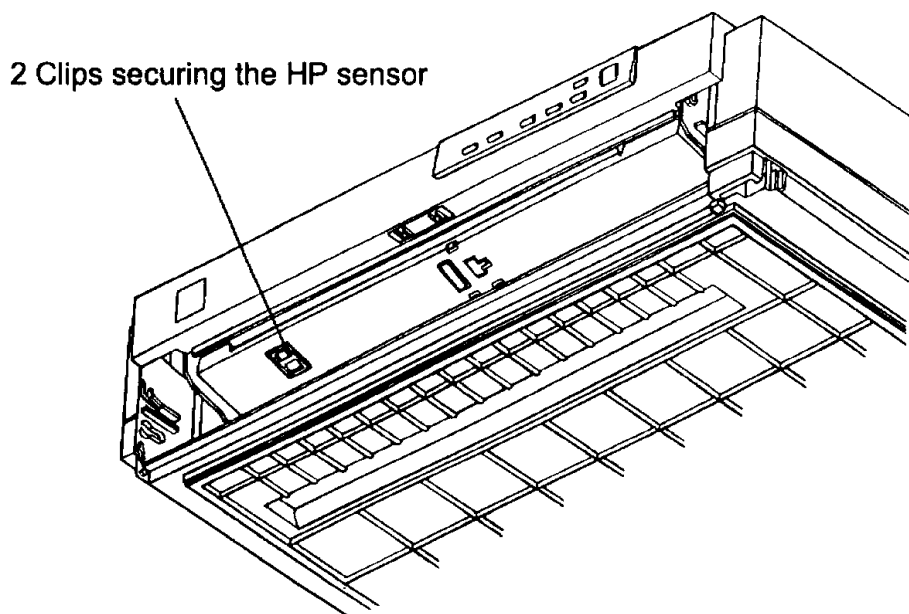
Direction in which the exposed terminals faces
Método para conectar os cabos flexíveis na cabeça de impressão

REMOÇÃO DO SENSOR DE POSIÇÃO INICIAL



TREINAMENTO

1. Execute a pré - desmontagem.
2. Desconecte o cabo do conector do sensor de posição inicial.
3. Libere as duas travas na parte inferior do sensor de posição inicial situadas na entrada de papel frontal e remova o sensor de posição inicial puxando-o para cima.



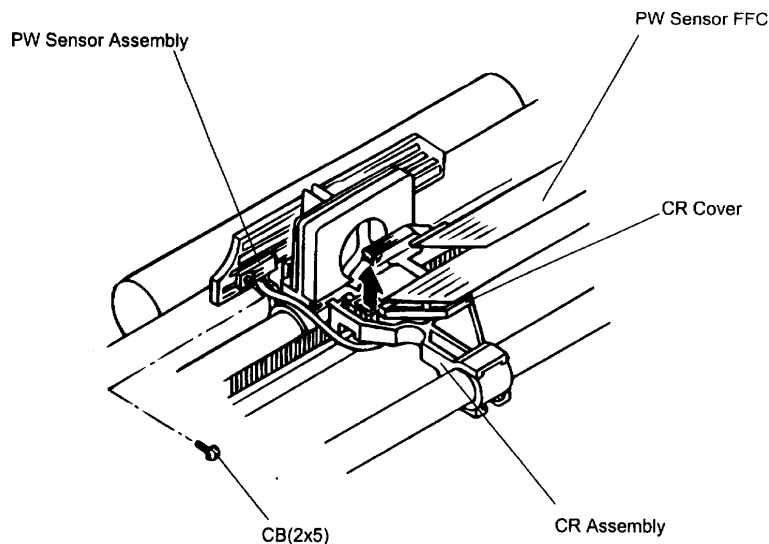
Remoção do sensor de posição inicial

REMOÇÃO DO SENSOR DE LARGURA DE PAPEL



TREINAMENTO

1. Remova a tampa acrílica e o cartucho de fita.
2. Remova o parafuso CB (2,5x5) que fixa o sensor de largura de papel no prendedor da máscara da fita.
3. Libere três travas da cobertura do carro de impressão, que fixam este no carro de impressão, pela parte inferior do carro de impressão e levante a cobertura um pouco.
4. Remova o cabo flexível do sensor de largura de papel, montado na cobertura do carro de impressão.
5. Remova o sensor de largura de papel para a frente junto com a cobertura do carro de impressão empurrando e liberando uma trava na cobertura do carro de impressão, como mostra a figura abaixo.



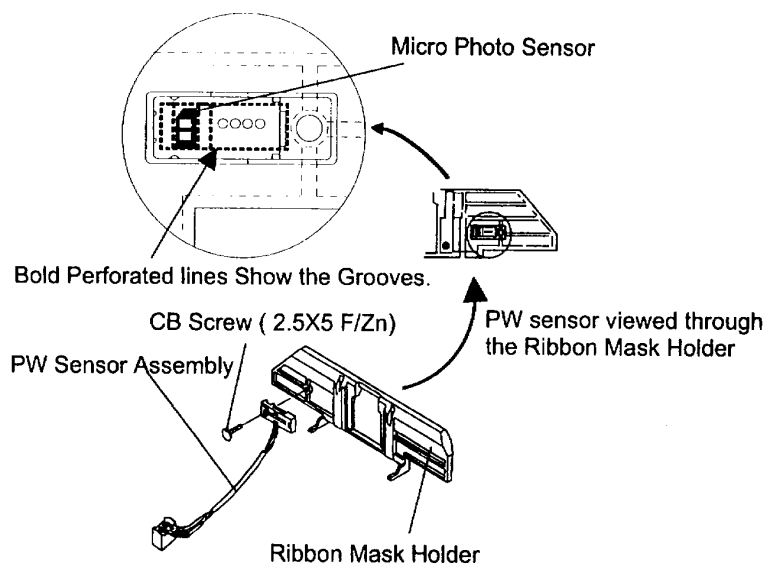
Remoção do sensor de largura de papel

AJUSTES ➡

- ❑ Trocando o sensor de largura de papel, reset o nível de TPE (fim do topo de papel).

✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ Monte o sensor de largura de papel no entalhe do prendedor da máscara da fita, alinhe a linha inferior do micro foto sensor com a linha inferior do entalhe.
- ❑ Quando remover o sensor de largura de papel, limpe a superfície do sensor com um material suave. Se a superfície não estiver limpa, operações anormais podem ocorrer, como imprimir no rolo de impressão.



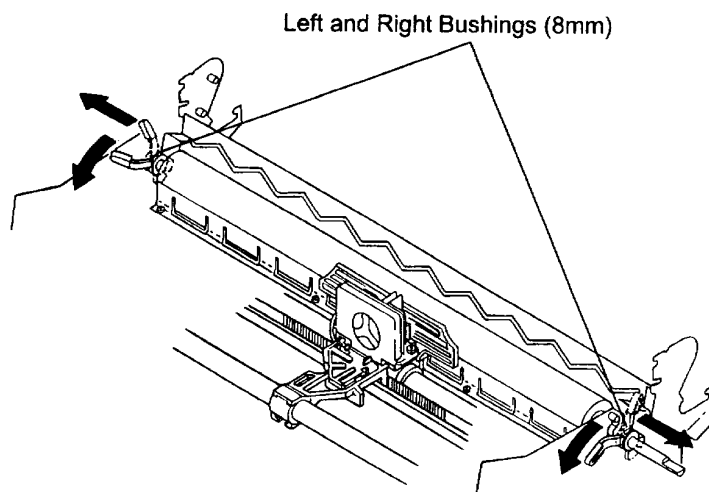
Posição de montagem do sensor de largura do papel

REMOÇÃO DO CONJUNTO ROLO DE IMPRESSÃO



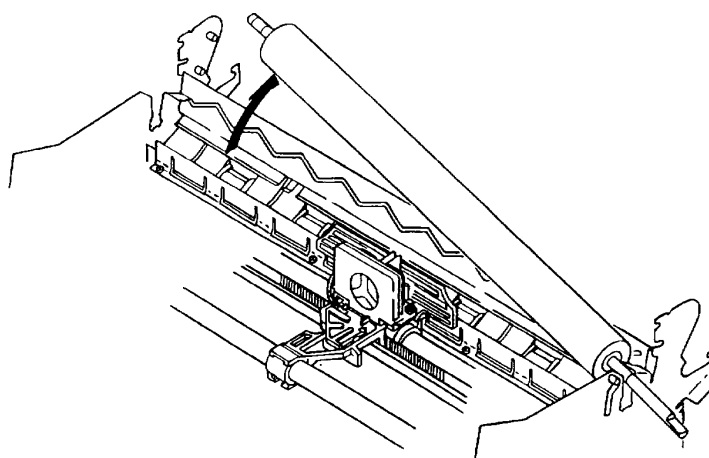
TREINAMENTO

1. Execute a pré - desmontagem.
2. Posicione a alavanca de seleção de carga de papel para a posição de alimentação no modo puxa.
3. Libere as duas travas da bucha (8 mm) esquerda e direita empurrando a alavanca prendedora da bucha para fora, e depois empurrando a alavanca prendedora para frente.



Liberao as travas da bucha

4. Deslize o conjunto rolo de impressão para a direita, e mova a cabeça de impressão para a lateral direita.
5. Empurre a lateral direita do conjunto rolo de impressão para cima inclinando-o para trás, e então puxe para cima a lateral direita do conjunto rolo de impressão.



Removendo o rolo de impressão

✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ Antes de instalar o conjunto rolo de impressão no mecanismo de impressão, mova a cabeça de impressão para a lateral direita, e coloque a alavanca de seleção de carga de papel para a posição trator. Este procedimento facilita a montagem do rolo de impressão.
- ❑ Depois de instalar o conjunto rolo de impressão no mecanismo de impressão, certifique-se que as duas travas, esquerda e direita, estão completamente travadas.
- ❑ Tenha cuidado no manuseio das alavancas prendedora das buchas. Estas são frágeis.

AJUSTES ➡

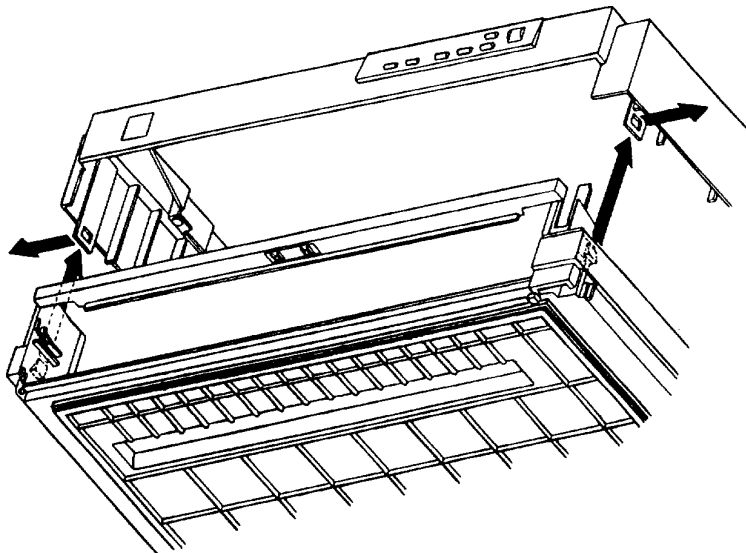
- ❑ Execute o ajuste da distância da cabeça de impressão ao rolo de impressão.

REMOÇÃO DO GABINETE SUPERIOR



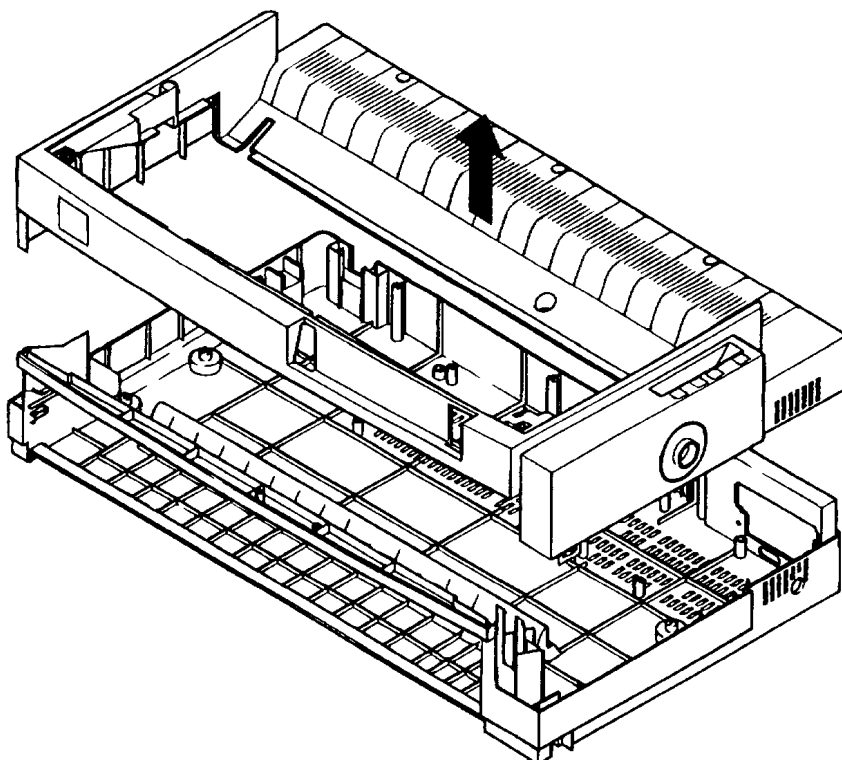
TREINAMENTO

1. Execute a pré - desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova quatro parafusos (4x4) que fixam o gabinete superior.
4. Remova o botão do rolo.
5. Levante a parte frontal do gabinete superior, liberando as duas travas dos orifícios localizados na direita e esquerda da parte frontal inferior do gabinete e uma trava no meio da parte frontal inferior.



Liberando as travas do gabinete superior

6. Remova o gabinete superior.



Removendo o gabinete superior

REMOÇÃO DO MECANISMO DE IMPRESSÃO



TREINAMENTO

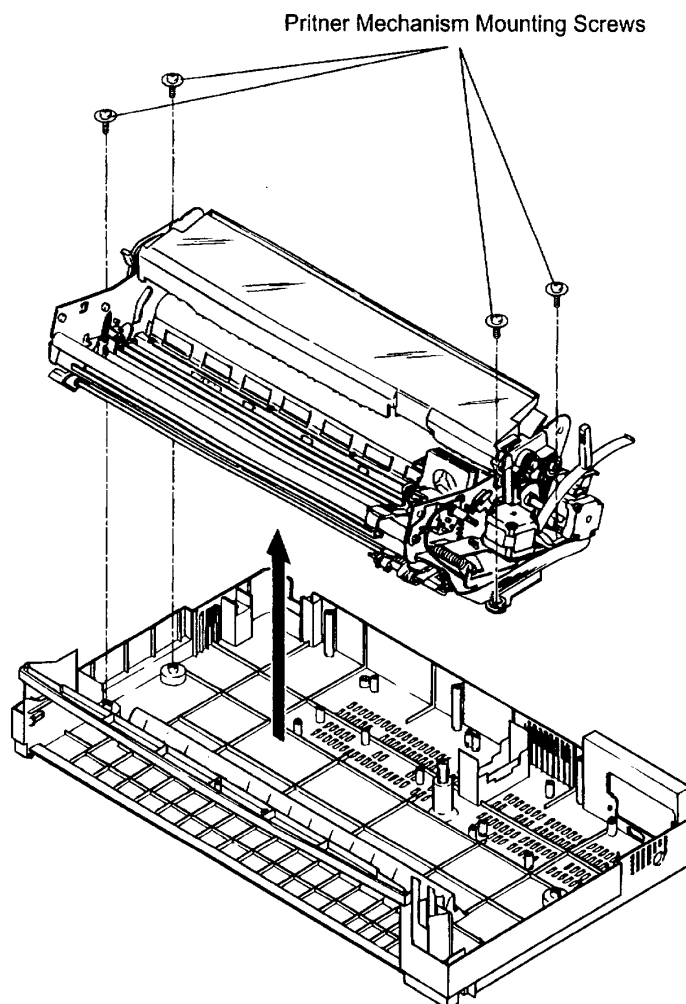
1. Execute a pré - desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova três parafusos CBS(3x4) que fixam a tampa metálica de blindagem no mecanismo de impressão e na chapa superior de aterramento da interface.
5. Remova quatro parafusos que fixam o mecanismo de impressão no gabinete inferior.
6. Desconecte todos os cabos dos conectores da placa lógica.
7. Remova o mecanismo de impressão.

✓ PONTO P/ CHECAR

- Note o conector para os cabos CN10 e CN11, e alinhe a extremidade do cabo pintado de vermelho com o pino 1 do conector.

AJUSTES ➡

Caso remova ou troque o mecanismo de impressão, ajuste o alinhamento bidirecional e reset o nível de TPE.



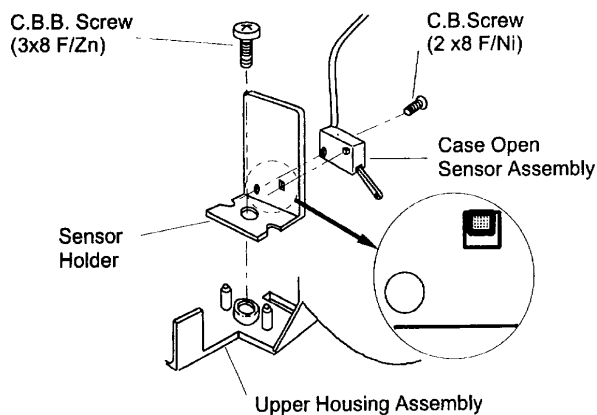
Remoção do mecanismo de impressão

REMOÇÃO DO CONJUNTO SENSOR DE TAMPA ABERTA



TREINAMENTO

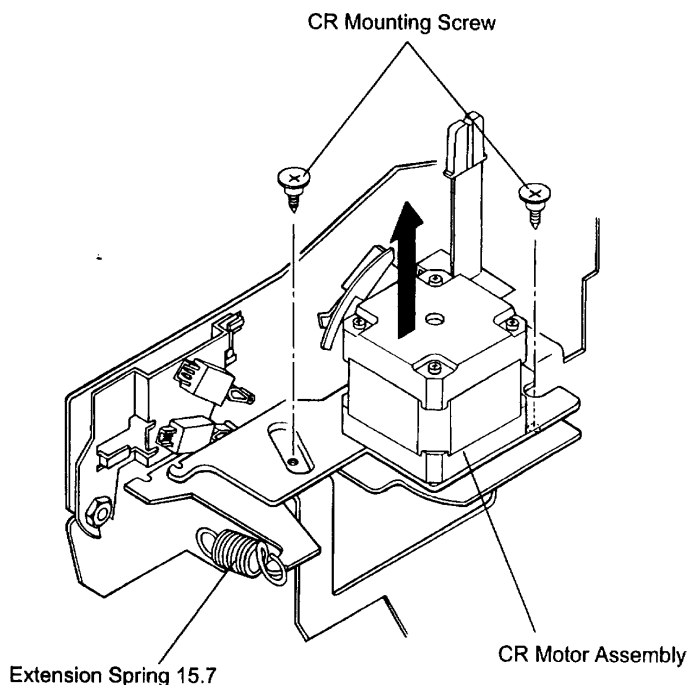
1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova um parafusos CBB (3x8) que fixa o conjunto sensor de tampa aberta no gabinete superior.



Removendo o sensor de tampa aberta

REMOVENDO O CONJUNTO MOTOR DO CARRO

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Remova a mola de extensão 15.7, então remova a correia do conjunto do motor do carro.
6. Remova os dois parafusos que fixam o conjunto motor do carro.
7. Desconecte o cabo do conector CN11 na placa principal.
8. Remova o conjunto carro de impressão do mecanismo de impressão.



Removendo o conjunto carro de impressão

AJUSTES ➡

- ☐ Ajuste o alinhamento bidirecional e reset o nível de TPE.

REMOÇÃO DO MOTOR DO PAPEL

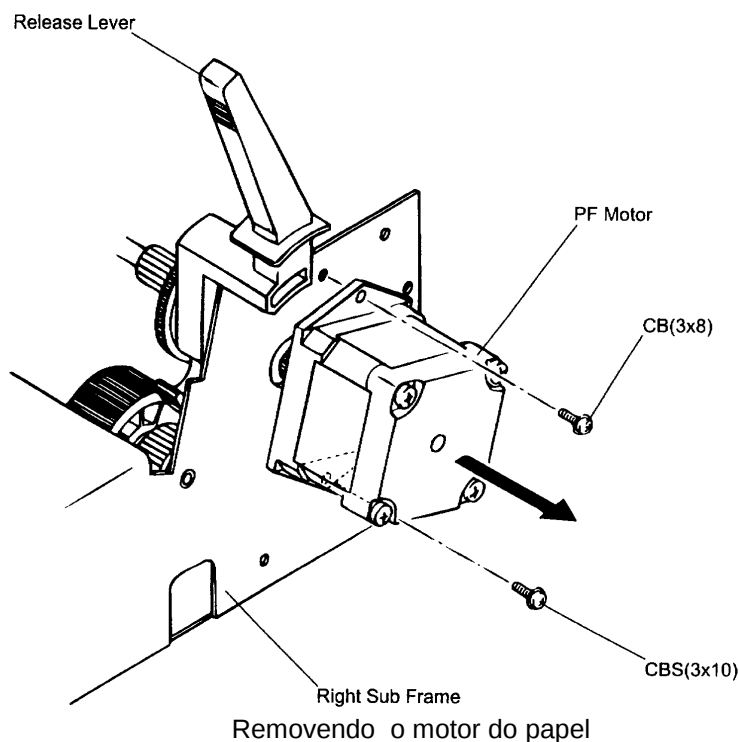


TREINAMENTO

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Posicione a alavanca de seleção de carga de papel para a posição de alimentação no modo puxa.
6. Remova um parafuso CBS (3x10) e um CB (3x8) que fixam o motor do papel.
7. Desconecte o cabo do conector CN10 da placa principal.
8. Remova o motor do papel da lateral direita.
9. Retorne a alavanca de seleção de carga de papel para a posição de fricção.

✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ Antes de fixar o motor do papel na posição correta da lateral direita, posicione a alavanca de seleção de carga de papel para o modo trator .
- ❑ O parafuso CB (3x8) é usado para fixar a parte superior do motor do papel e o CBS (3x10) fixa a parte inferior do motor.

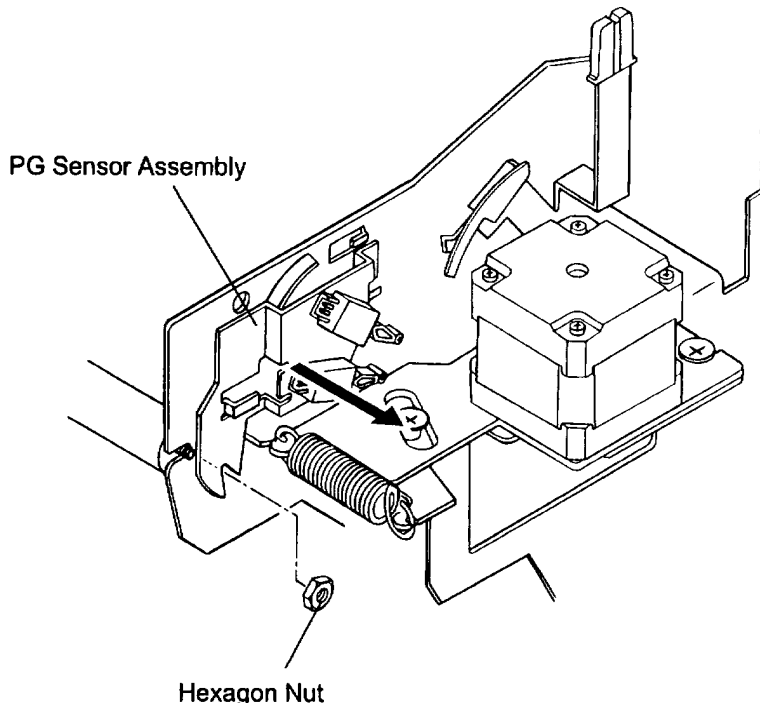


REMOÇÃO DO CONJUNTO SENSOR DE GAP



TREINAMENTO

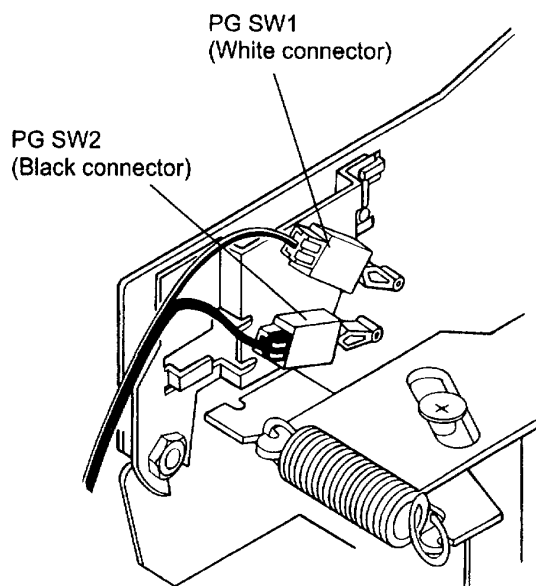
1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Remova uma porca hexagonal (M4) que fixa o conjunto sensor de gap na lateral direita.



Removendo o conjunto sensor de gap

✓ PONTO P/
CHECAR

- ❑ Quando montar os sensores no suporte certifique-se de montar o conector branco do sensor na posição superior, como mostra a figura abaixo.
- ❑ Na fixação do eixo frontal, empurre o eixo guia do carro frontal para o fundo do recorte na lateral direita.



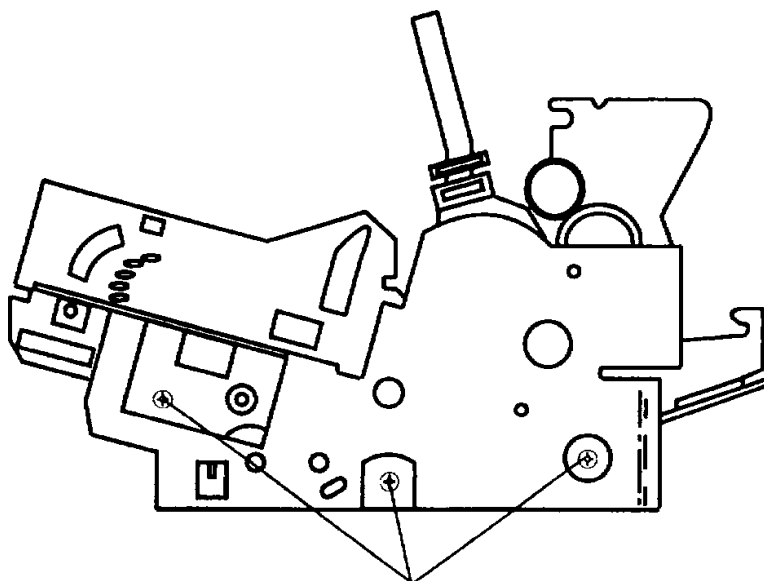
Montagem dos sensores de gap no suporte

REMOÇÃO DO CONJUNTO DA LATERAL DIREITA



TREINAMENTO

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Remova o conjunto motor do carro.
6. Remova o motor do papel.
7. Remova o conjunto sensor de GAP.
8. Remova a porca hexagonal (M4) que fixa a alavanca de ajuste do gap. Então remova a alavanca do conjunto da lateral direita.
9. Remova um parafuso CBS (3x6) que fixa a cobertura do rolo de impressão no conjunto da lateral direita.
10. Remova três parafusos CBS (3x6) que fixam o conjunto da lateral direita, como mostra figura abaixo.
11. Remova o conjunto da lateral direita.



CBS Screw (3 x6)

Removendo o conjunto da lateral direita

AJUSTES ➡

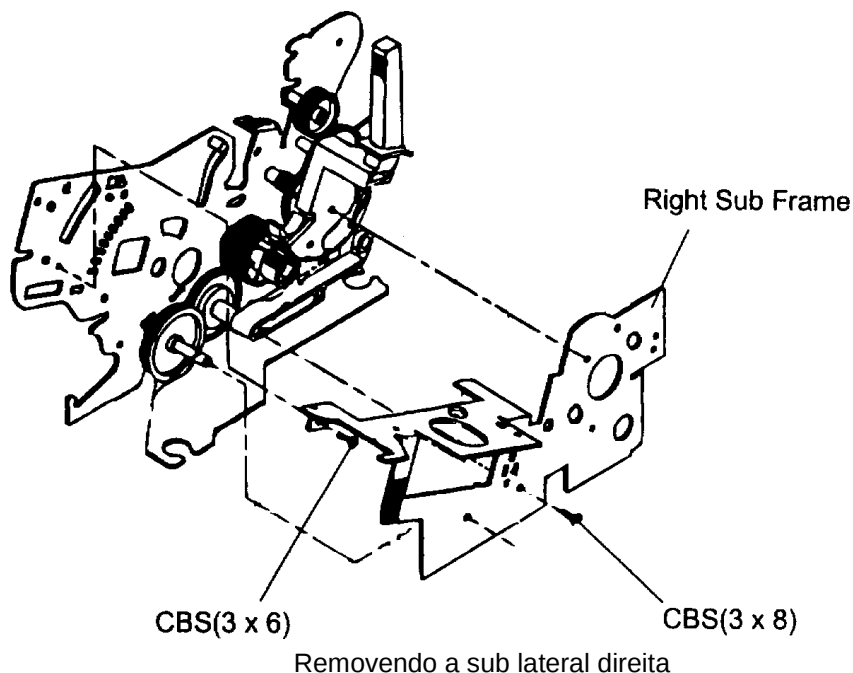
- ☐ Ajuste a distância da cabeça de impressão ao rolo de impressão e faça o alinhamento bidirecional.

DESMONTAGEM DO CONJUNTO DA LATERAL DIREITA



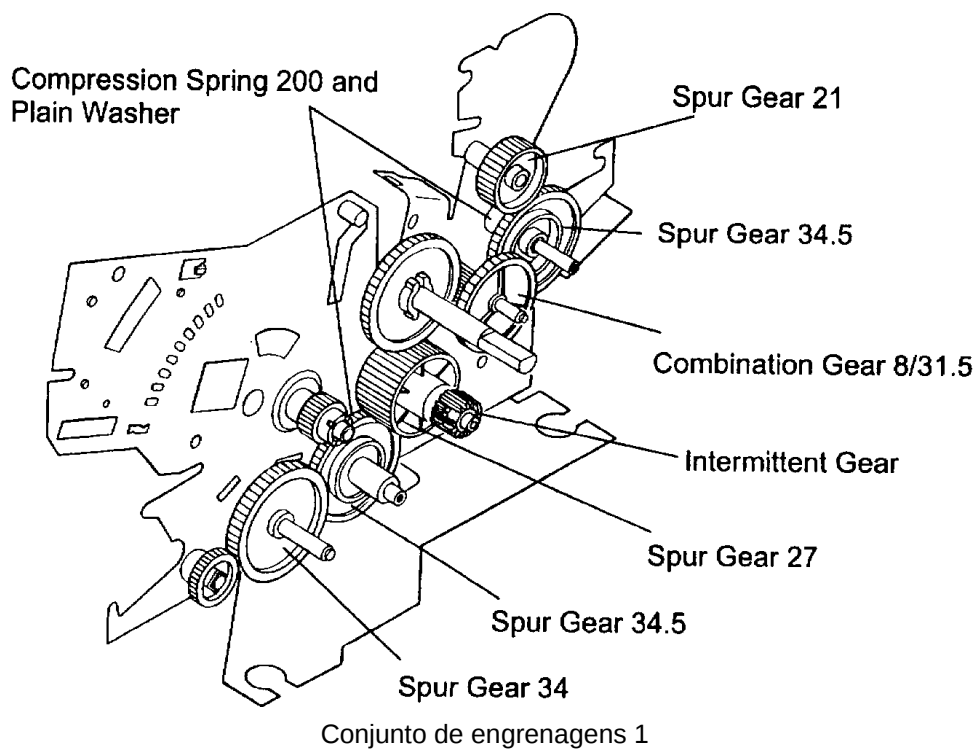
TREINAMENTO

1. Remova um parafuso CBS (3x6) e um parafuso (3x8) que fixam a sub lateral direita.
2. Remova a sub lateral direita da lateral direita.



✓ PONTO P/
CHECAR

- Monte as onze partes do conjunto da lateral direita, como mostra as figuras seguintes.



AJUSTES ➡

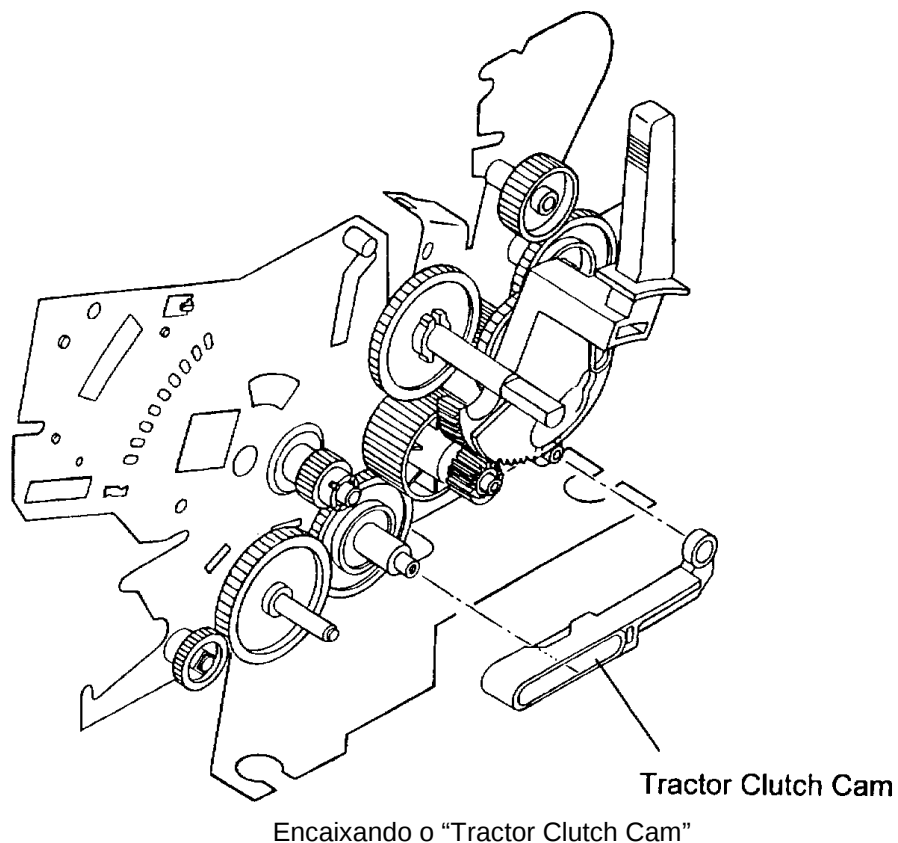
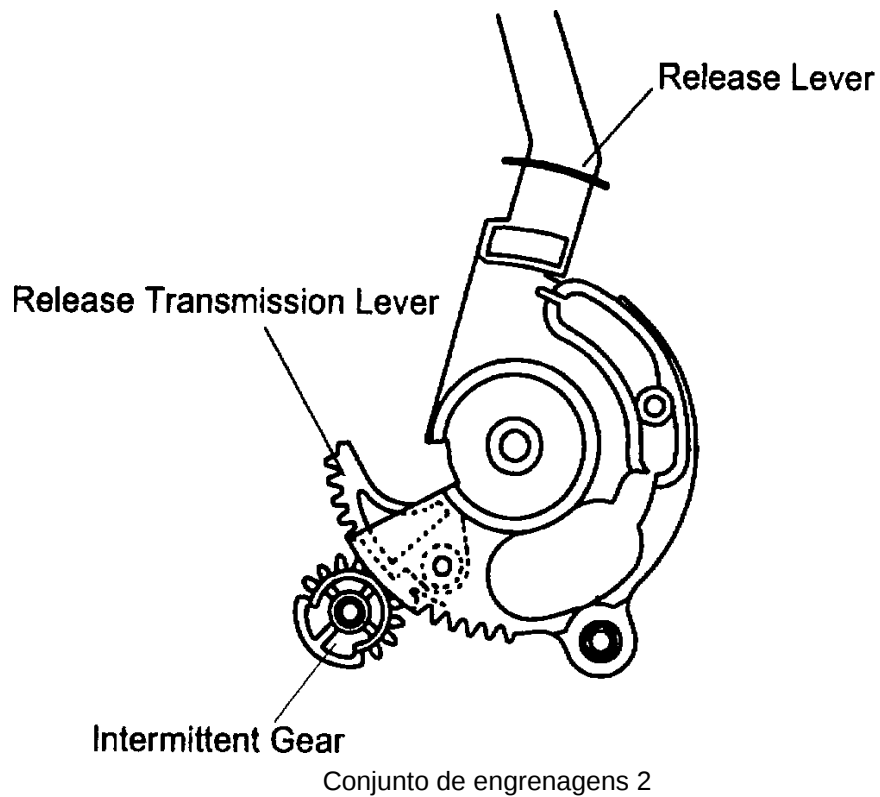
- Ajuste o alinhamento bidirecional

✓ PONTO P/
CHECAR

- ❑ Note como a engrenagem intermitente, a alavanca de seleção de carga de papel, e a alavanca de transmissão são acopladas.
- ❑ Verifique como a peça "Tractor Clutch Cam" é encaixada na figura abaixo.



TREINAMENTO



REMOÇÃO DO CONJUNTO DA LATERAL ESQUERDA

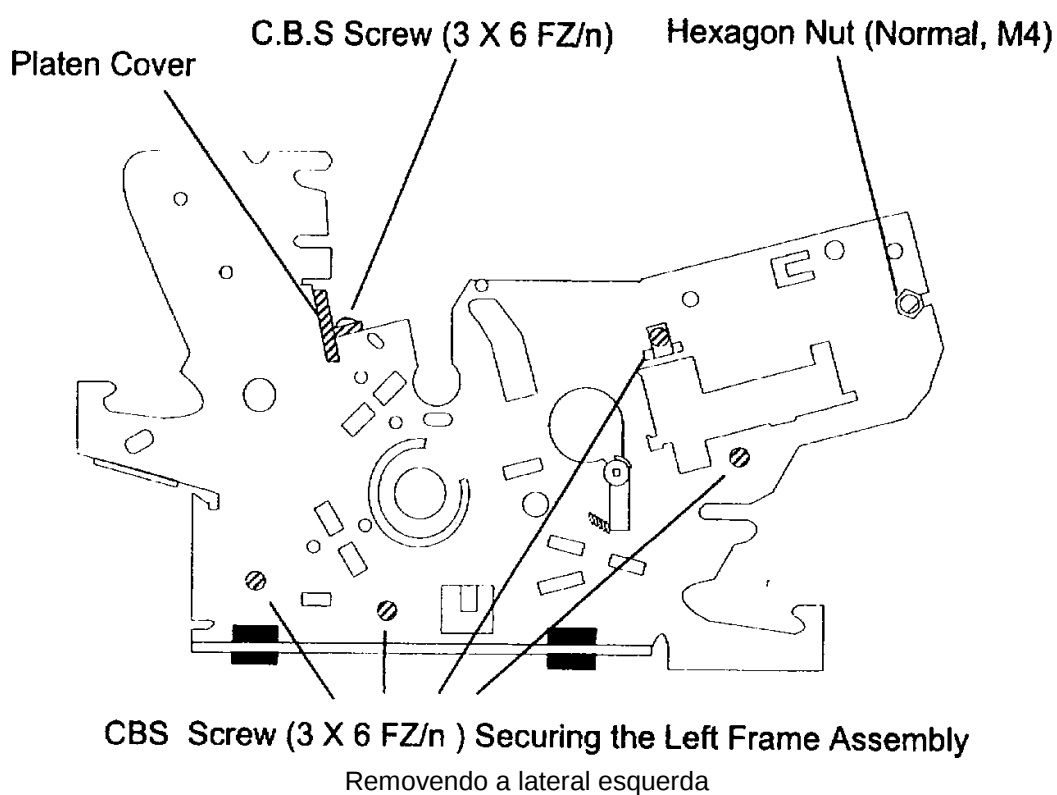


TREINAMENTO

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Desconecte dois cabos dos conectores dos dois sensores da alavanca de carga de papel, e então desconecte o cabo do conector do sensor de posição inicial.
6. Remova o conjunto rolo de impressão.
7. Remova um parafuso CBS (3x6) que fixa a cobertura do rolo de impressão na lateral esquerda.
8. Remova uma porca hexagonal (M4) que fixa o eixo guia do carro e a lateral esquerda.
9. Remova quatro parafusos CBS (3x6) que fixam o conjunto da lateral direita.
10. Remova o conjunto da lateral direita.

AJUSTES ➡

- ☐ Ajuste o alinhamento bidirecional.

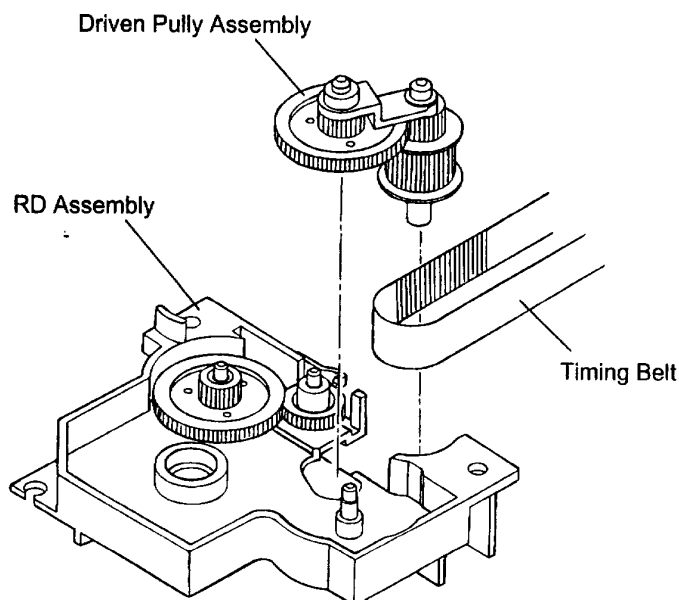


REMOÇÃO DO CONJUNTO TRACIONADOR DA FITA



TREINAMENTO

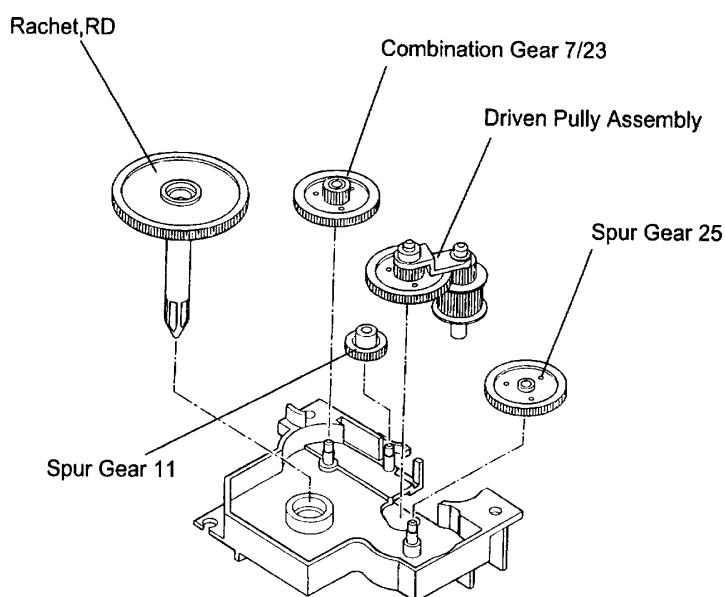
1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Remova o conjunto da lateral direita.
6. Remova dois parafusos CBS (3x8) que fixam o conjunto tracionador da fita no chassi frontal.
7. Remova o conjunto tracionador da fita do chassi frontal.
8. Remova a correia do conjunto tracionador da fita.



Removendo o tracionador da fita

✓ PONTO P/
CHECAR

- Note como as engrenagens no conjunto tracionador da fita são acopladas, como mostra a figura abaixo.



Conjunto de engrenagens do tracionador da fita

AJUSTES ➡

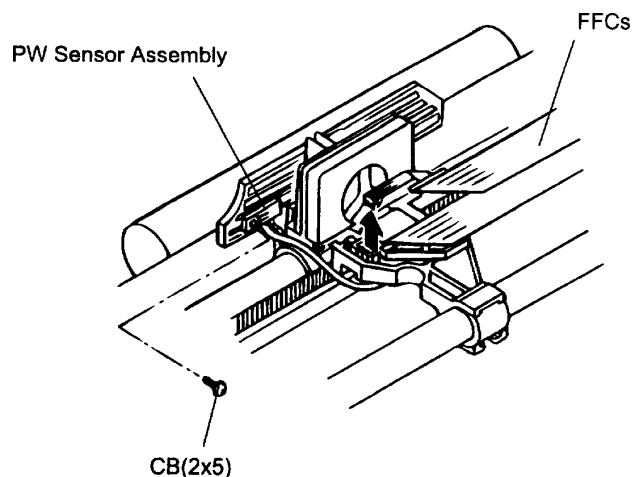
- Ajuste o alinhamento bidirecional.

REMOÇÃO DO CONJUNTO CARRO DE IMPRESSÃO



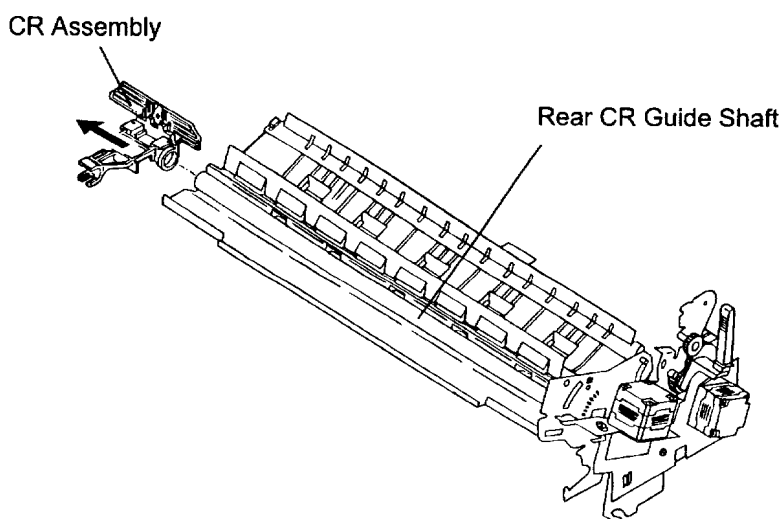
TREINAMENTO

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Remova o conjunto da lateral direita.
6. Remova o conjunto tracionador da fita.
7. Remova os cabos flexíveis, dois da cabeça de impressão e um do sensor de largura de papel.



Desconectando os cabos flexíveis

8. Solte a correia do carro da engrenagem do motor do carro.
9. Remova o carro de impressão dos eixos traseiro e frontal.

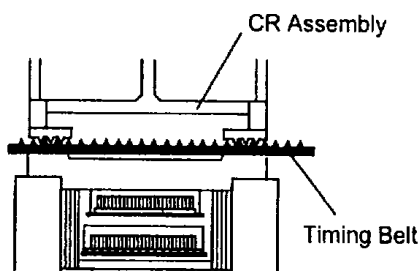


Removendo o carro de impressão

10. Remova a correia dos dois prendedores situados na parte inferior do carro de impressão.
11. Remova o carro de impressão.

✓ PONTO P/
CHECAR

- ❑ Retire completamente a folga da correia do carro entre os prendedores, como mostra a figura abaixo.

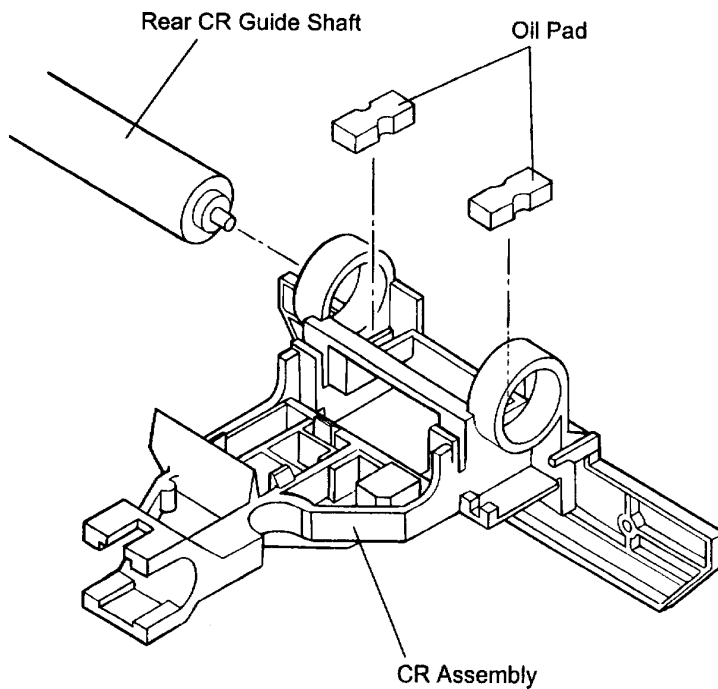


✓ PONTO P/
CHECAR

- Insira os dois feltros de óleo na posição apropriada no carro de impressão, como mostra a figura abaixo.



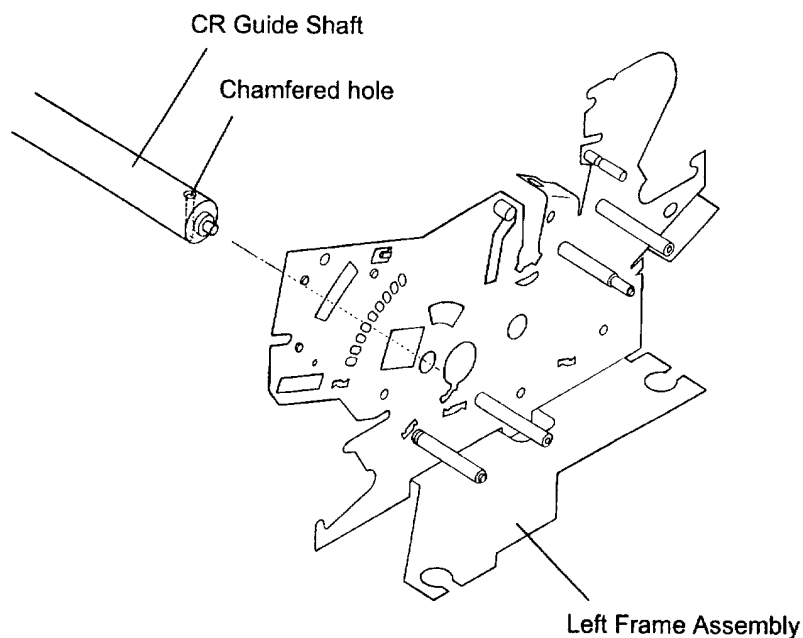
TREINAMENTO



Instalando o feltro de óleo no carro de impressão

✓ PONTO P/
CHECAR

- O eixo traseiro guia do carro tem um furo passante próximo a lateral direita, e um dos lados do furo tem a superfície chanfrada. Este lado deve ficar para cima, como mostra a figura abaixo.



Montando o eixo traseiro guia do carro

AJUSTES ➡

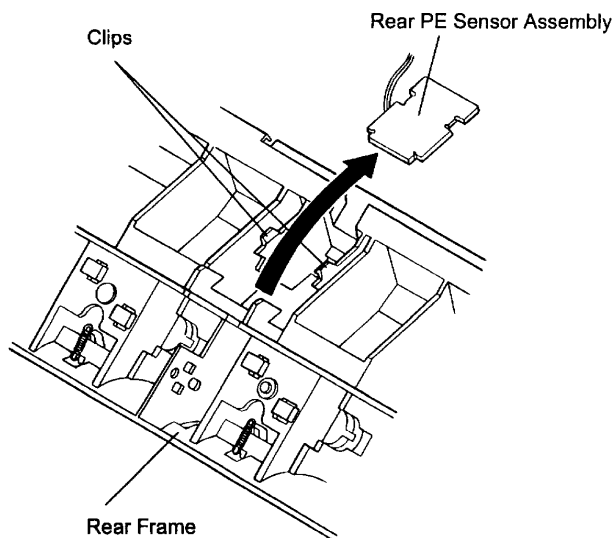
- Ajuste o alinhamento bidirecional.

REMOÇÃO DO CONJUNTO SENSOR DE PAPEL TRASEIRO



TREINAMENTO

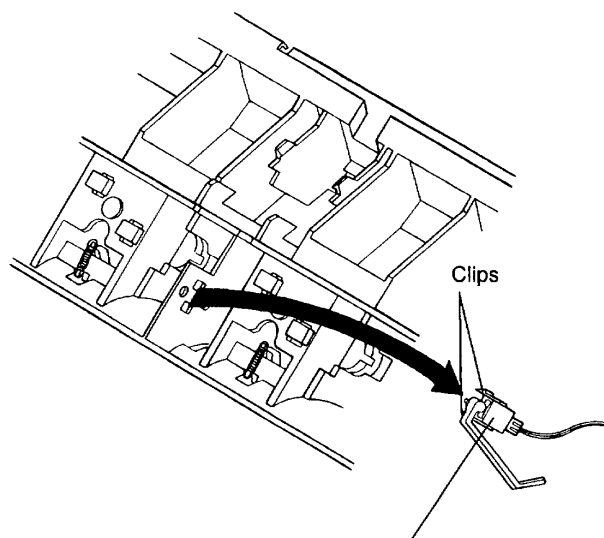
1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Vire o mecanismo, e insira a ponta de uma chave de fenda no orifício do chassi traseiro, como mostra a figura abaixo.
6. Libere duas travas com a chave de fenda, enquanto empurra para cima o sensor de papel traseiro.
7. Desconecte o cabo do sensor e remova-o.



Removendo o sensor de papel traseiro

REMOÇÃO DO CONJUNTO SENSOR DE PAPEL FRONTAL

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova o mecanismo de impressão.
5. Vire o mecanismo, e insira a ponta de uma chave de fenda no orifício do chassi traseiro, como mostra a figura abaixo.
6. Libere duas travas com a chave de fenda, enquanto empurra para cima o sensor de papel frontal.
7. Desconecte o cabo do sensor e remova-o.



Removendo o sensor de papel frontal

REMOÇÃO DA PLACA LÓGICA



TREINAMENTO

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Desconecte os seguintes conectores da placa lógica.

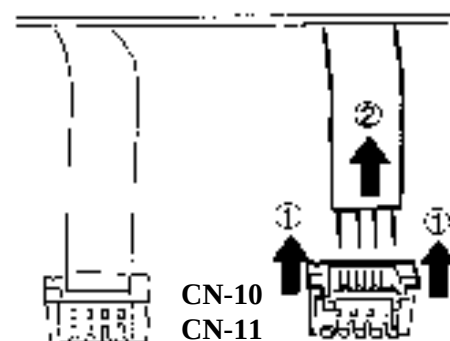
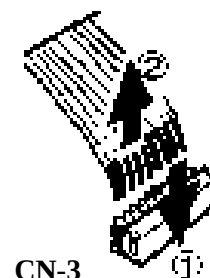
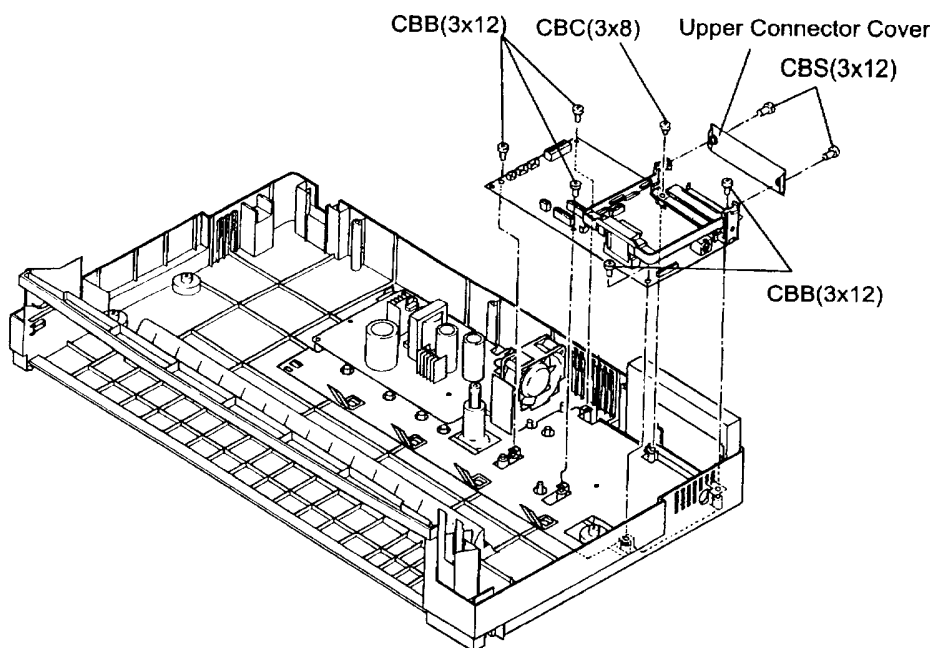
Lista de conectores

Identificação Conector	Número Pinos	Cor do Conector	Identificação Conector	Número Pinos	Cor do Conector
*CN3	10	branca	CN4	3	branca
CN5	3	preta	CN6	2	branca
CN7	4	cinza	CN8	18	cinza
CN9	16	cinza	*CN10	4	branca
*CN11	5	branca	CN12	4	branca
CN13	4	preta	CN15	22	branca

*Nota 1 : Desconecte os cabos dos conectores CN10 e CN11 depois que liberar as travas dos conectores puxando para cima.

*Nota 2 : Desconecte o cabo do conector CN3, empurrando o conector para baixo.

5. Remova três parafusos CBS(3x4) que fixam a tampa metálica de blindagem no mecanismo de impressão e na chapa superior de aterramento da interface.
6. Remova dois parafusos CBS(3x12) que fixam a tampa do compartimento da interface opcional.
7. Remova cinco parafusos CBS(3x12) e um CBC(3x8) que fixam a placa lógica no gabinete inferior.
8. Remova o suporte da interface opcional da placa lógica liberando as travas que o fixam na placa lógica.
9. Remova a placa lógica principal com a chapa superior de aterramento da interface.



Removendo a placa lógica principal

✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ Trave CN10 e CN11 empurrando para baixo as travas, depois de ter inserido o cabo no conector.

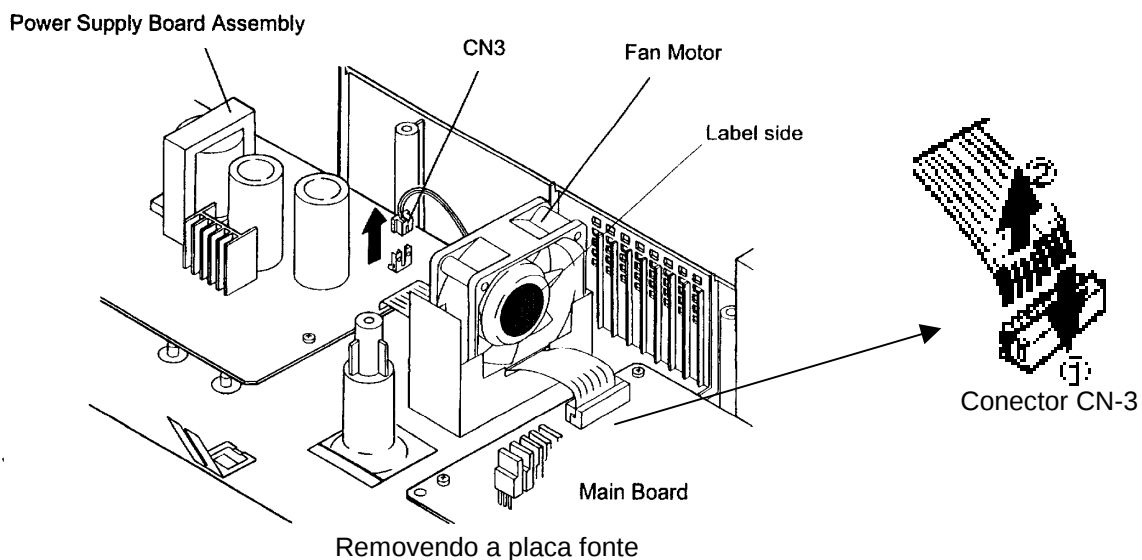
AJUSTES ➡

- ❑ Se trocar a placa lógica, execute a configuração de país e o ajuste bidirecional para gravar os novos dados na memória EEPROM da placa lógica.



REMOÇÃO DA PLACA FONTE

1. Execute a pré-desmontagem.
2. Remova o painel de controle.
3. Remova o gabinete superior.
4. Remova os cinco parafusos CBB(3x12) que fixam a placa fonte.
5. Desconecte o cabo do conector CN3 na placa lógica.
6. Desconecte o cabo do motor do ventilador do conector CN3 na placa fonte.
7. Remova a placa fonte enquanto puxa para cima o ventilador.



✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ O cabo do conector CN2 da placa fonte por debaixo do ventilador.
- ❑ Note a posição para montar o ventilador. O lado do ventilador que tem a etiqueta é virado para a placa lógica, como mostra figura acima.

AJUSTES



TREINAMENTO

AJUSTES NECESSÁRIOS

Esta seção descreve os ajustes necessários após partes específicas serem removidas ou trocadas. A tabela seguinte mostra as partes trocadas ou removidas e o correspondente ajuste necessário.

AJUSTE NECESSÁRIO → ↓ PEÇA REMOVIDA/TROCADA	PLATEN GAP	BIDIRECIONAL	CONFIGURAÇÃO DE FÁBRICA	RESET DO NÍVEL TPE
Troca do mecanismo de impressão	----	✓	----	✓
Troca da placa lógica	----	✓	✓	----
Troca do sensor de largura do papel	----	----	----	✓
Troca ou remoção do conjunto rolo de impressão	✓	----	----	----
Troca ou remoção do motor do carro	----	✓	----	----
Troca ou remoção do conjunto da lateral direita	✓	✓	----	----
Desmontagem da lateral direita	----	✓	----	----
Troca ou remoção da lateral esquerda	✓	✓	----	----
Troca ou remoção do tracionador da fita	✓	✓	----	----
Troca ou remoção do carro de impressão	✓	✓	----	----

Nota 1: "✓" significa que o ajuste é necessário.

Nota 2: "----" significa que o ajuste não é necessário.

FERRAMENTAS NECESSÁRIAS

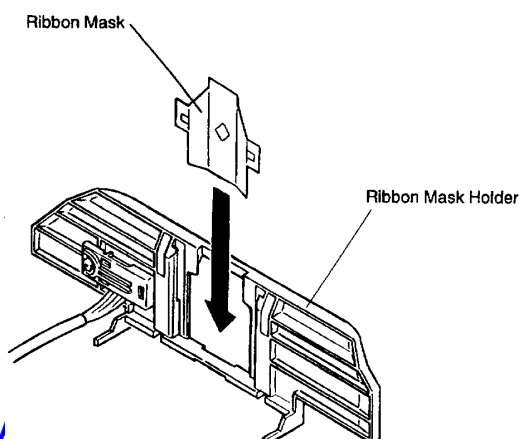
A tabela abaixo mostra a ferramenta necessária para cada ajuste.

Ajuste	Ferramenta Necessária
Platen gap	Calibre de Lâminas
Alinhamento Bidirecional	Disquete c/ programa de ajuste
Destino	Disquete c/ programa de ajuste
Reset do nível de TPE	Disquete c/ programa de ajuste

AJUSTE DO PLATEN GAP

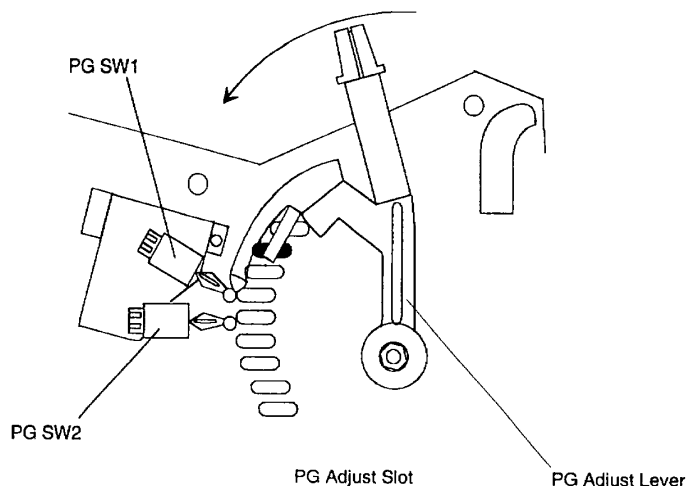
Caso o eixo guia do carro ou a bucha de ajuste de paralelismo for girado ou removido, ou a impressão está muito fraca ou borrada, mesmo estando a alavanca de ajuste de gap na posição correta, o ajuste de Platen Gap tem que ser executado na seguinte ordem:

1. Remova a cabeça de impressão do conjunto carro de impressão.
2. Usando uma pinça, remova a máscara da fita do conjunto carro de impressão.



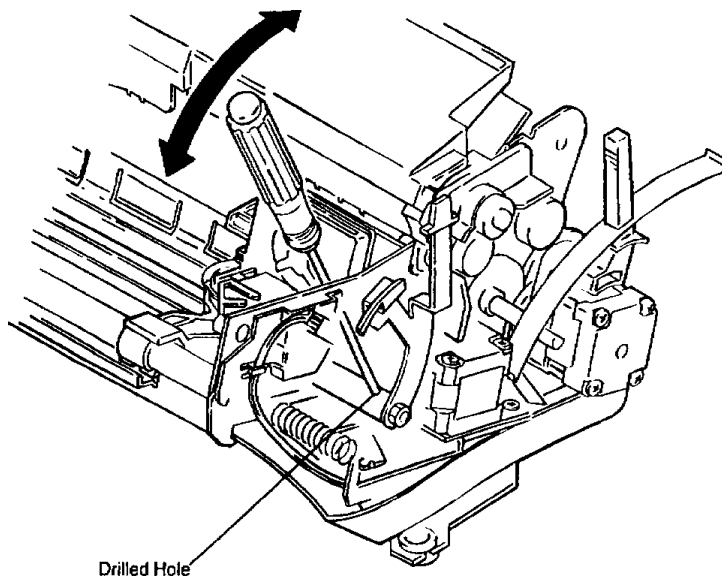


3. Reinstale a cabeça de impressão no conjunto carro de impressão e aperte os dois parafusos CBS (3x10).
4. Mova a cabeça de impressão para a quinta coluna.
5. Ajuste a alavanca de seleção de carga de papel para a posição de fricção.
6. Ajuste a alavanca de ajuste de gap para a segunda posição, partindo de trás do mecanismo de impressão, como mostra a figura seguinte.
7. Afrouxe a porca hexagonal (M4) que fixa a alavanca de ajuste de gap e mantenha a alavanca de ajuste de gap na segunda posição.



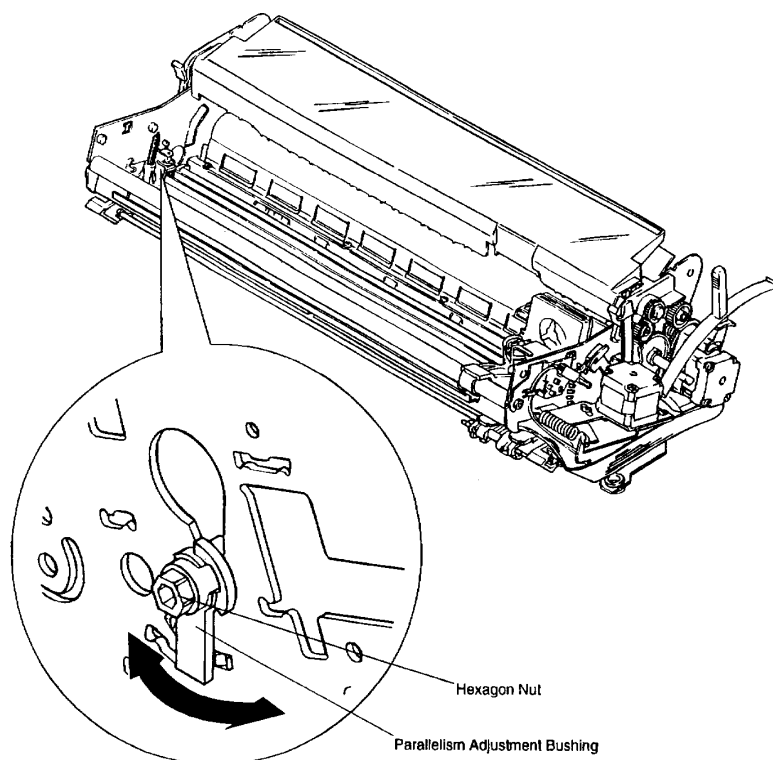
Ajuste da alavanca de gap na segunda posição

8. Insira uma lâmina de calibre verticalmente entre a cabeça de impressão e o rolo de impressão.
9. Insira uma chave de fenda fina no furo passante, localizado na extremidade direita do eixo guia do carro traseiro e ajuste a distância entre a cabeça de impressão e o rolo de impressão movimentando a chave de fenda na direção frontal e traseira até que a distância seja larga suficiente para a lâmina de 0,42 mm, mas estreita para a lâmina de 0,45 mm.



Ajuste do platen gap

10. Quando a distância estiver correta na quinta coluna, cheque a distância em uma coluna central, e depois nas últimas colunas.
11. Se a distância estiver maior nas colunas da extremidade esquerda do que nas colunas da extremidade direita, ajuste o paralelismo do eixo guia do carro, movendo a bucha de ajuste para trás. Se a distância estiver menor nas colunas da extremidade esquerda do que nas colunas da extremidade direita, ajuste o paralelismo do eixo guia do carro, movendo a bucha de ajuste para a frente.



Ajustando o paralelismo do eixo guia do carro

12. Execute os passos de 8 a 11, até que a distância fique correta nas três posições. Depois de completar o ajuste, remova a chave de fenda do eixo guia do carro.
13. Remova a cabeça de impressão e insira a máscara da fita no prendedor da máscara da fita.
14. Reinstale a cabeça de impressão no conjunto carro de impressão e aperte os dois parafusos CBS (3x10).
15. Aperte a porca hexagonal (M4) que fixa a alavanca de ajuste de gap.

ALINHAMENTO BIDIRECIONAL

Esta seção descreve o procedimento para o ajuste de alinhamento bidirecional necessário após o reparo do mecanismo. Este procedimento também é necessário se a placa lógica for trocada, pois o valor ajustado está escrito na EEPROM da placa lógica. Este ajuste pode ser executado através do programa de ajuste ou do painel de controle. Esta seção descreve primeiro, o procedimento de ajuste via disquete e depois usando o painel de controle.

✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ Quando a placa lógica é trocada, reset a configuração de fábrica primeiro, e então execute o alinhamento bidirecional.
- ❑ Quando executar o GWBASIC, o PC tem que ser chaveado do Windows para o prompt do DOS.
- ❑ Quando executar o ajuste bidirecional, use papel contínuo de 15 polegadas de largura.

AJUSTE BIDIRECIONAL ATRAVÉS DO PROGRAMA DE AJUSTE

1. Conecte a impressora no computador com o cabo da interface paralela.
2. Execute o programa de ajuste, digite "GWBASIC J70A72V" no modo DOS.
3. O programa mostrara a seguinte tela

```

Program:J10A72V      Setting:
      VR 0 = 0      VR 1 = 0      VR 2 = 0
                **          **
    
```

```

[ Printer Select ]
>(1) 9 pins
  (2) 24 pins
    
```

Menu de seleção de pinos



4. Selecione “ 9 pins” movendo o cursor através das teclas “ ↑ ” ou “ ↓ ” e pressione “Enter”.
5. Depois de selecionar “ 9 pins “, a seguinte tela aparecerá:

Program: J10A72V Setting
 9 pins VR 0 = 0 VR 1 = 0 VR 2 = 0
 ** **

[Setting File]
 >(1) DEFSTD
 (2) EURSTD
 (3) NLSP
 (4) ITALIC
 (5) RUSSIAN

DESTINO	CÓDIGO	DESTINO	CÓDIGO
EAI	DEFSTD	EAI (Latin)	DEFSTD
EIRO	EURSTD	EDG	EURSTD
EUL	EURSTD	EUL (SCANDINAVIA)	EURSTD
EFS	EURSTD	EIS	EURSTD
EIB	EURSTD	EDG (NLSP)	NLSP
EUL	DEFSTD	EAL	DEFSTD
ESP	DEFSTD	EHK	DEFSTD

Tabela de destino

6. No menu, selecione o seu mercado de trabalho movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ ”, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
7. Depois de selecionar o mercado de trabalho, aparecerá a seguinte tela:

Program: J10A72V Setting:DEFSTD
 9 pins VR 0 = 0 VR 1 = 0 VR 2 = 0
 ** **

[Process select]
 >(1) In line
 (2) Out-Going

8. Selecione “In line” movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ ”, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
9. Após esta seleção, aparecerá o seguinte menu :

Program: J10A72V Setting:DEFSTD
 9 pins VR 0 =0 VR 1 = 0 VR 2 = 0
 ** In line **

[Carriage Width]
 (1) 80 column
 >(2) 106 column
 (3) 136 column

10. Selecione “136 column” movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ ”, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
11. Após esta seleção, aparecerá o seguinte menu principal:

Program: J10A72V Setting:DEFSTD
 9 pins VR 0 =0 VR 1 = 0 VR 2 = 0
 ** In line **

[Main MENU]
 (1) Bi – D Adjust (6) Envelope
 >(2) FF paper (7) ---- N/A ----
 (3) A3 Cut sheet (8) -- SUB MENU
 (4) A4 1P Cut sheet
 (5) A4 6P Cut sheet

12. Selecione “Bi – D Adjust” movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ ”, e pressione “Enter” para selecioná-lo.

13. Depois de selecionar “Bi – D Adjust”, aparecerá o menu do ajuste bidirecional, como mostrado abaixo:



REFINAMENTO

< Bi – d adjustment >

>Mode 0 = 0

Mode 1 = 0

Mode 2 = 0

Cancel
[ESC]

Print
[SPACE]

Speed
[↑↓]

Value
[$\leftarrow$ $\rightarrow$]

Write
[RET]

Default
[HOME]

Menu do ajuste bidirecional

14. Selecione o modo movendo o cursor com as teclas “↑” e “↓”, e então imprima o padrão de alinhamento bidirecional atual para o modo selecionado pressionando a tecla “SPACE”.

Padrão de alinhamento bidirecional atual

Mode 0 VR0 = 0

[illegible]

15. Caso o padrão de alinhamento bidirecional não esteja alinhado, ajuste-o mudando o valor de entrada através das teclas “←” e “→”. Se a segunda linha estiver deslocada para a direita em relação a primeira linha, mude o valor pressionando a tecla “←”, e imprima o novo padrão de alinhamento bidirecional pressionando a tecla “SPACE”. Se a segunda linha estiver deslocada para a esquerda em relação a primeira linha, mude o valor pressionando a tecla “→”, e imprima o novo padrão de alinhamento bidirecional pressionando a tecla “SPACE”. Execute esta operação para cada modo (0,1 e 2).

16. Quando o alinhamento bidirecional estiver correto para cada modo de impressão, pressione a tecla “Enter” para transmitir o valor do ajuste para a placa lógica e imprimir o valor do ajuste para cada modo. Esta operação faz o programa retornar para o menu principal automaticamente.

17. Para sair deste programa, pressione a tecla “Esc” para retornar para o prompt do DOS.

**✓ PONTO P/
CHECAR**

- ❑ O valor do ajuste não é gravado na memória EEPROM até que a impressora seja desligada, então é necessário desligar a impressora após o ajuste para poder utilizá-la.

AJUSTE BIDIRECIONAL ATRAVÉS DO PAINEL DE CONTROLE

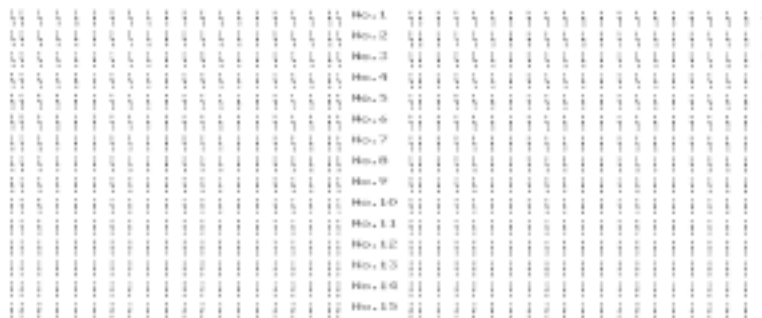
1. Ligue a impressora pressionando a tecla “Pause” para entrar no modo de ajuste bidirecional.
2. A impressora imprime uma folha guia, contendo 25 padrões no modo Super Draft.
3. Verifique qual dos padrões impressos está melhor alinhado.

1	■■■	14	○○○
2	■■○	15	○○○
3	■■○	16	○○■
4	■○○	17	○○○
5	■○○	18	○○○
6	■○○	19	○■■
7	■○○	20	○■○
8	■○○	21	○■■
9	■○○	22	○■■
10	○○■	23	○■■
11	○○○	24	○■■
12	○○○	25	○■■
13	○○○		

Super Draft



TREINAMENTO



4. Pressione as teclas “LF/FF” ou “LOAD/EJECT” até que os led’s de “Pitch” fiquem demonstrando o melhor padrão de alinhamento impresso.
5. Pressione a tecla “FONT” para gravar a sua seleção. A impressora então imprimirá 25 padrões no modo Draft.
6. Volte para o passo 3 deste procedimento para ajustar o alinhamento bidirecional no modo Draft e no modo NLQ.
7. Quando finalizar o ajuste do alinhamento bidirecional para o modo NLQ, desligue a impressora para terminar os ajustes e gravar os valores na memória EEPROM da placa lógica.

CONFIGURAÇÃO DE FÁBRICA

Esta seção descreve o procedimento para configurar a impressora para o seu destino, no qual é necessário se a placa lógica for trocada. Este procedimento somente é possível executar através do programa de ajustes.

✓ PONTO P/ CHECAR

- ❑ Depois de selecionar o destino no menu de destinos, certifique-se de executar o programa de checagem no menu principal. Executando o programa de checagem, este gravará o destino selecionado na memória EEPROM e imprimirá vários padrões de impressão.

1. Conecte a impressora no computador com o cabo da interface paralela.
2. Execute o programa de ajuste, digite “GWBasic J70A72V” no modo DOS.
3. O programa mostrará a seguinte tela

```

Program:J10A72V          Setting:
VR 0 = 0                VR 1 = 0    VR 2 = 0
                        **          **
    
```

```

[ Printer Select ]
>(1) 9 pins
(2) 24 pins
    
```

Menu de seleção de pinos

4. Selecione “9 pins” movendo o cursor através das teclas “↑” ou “↓” e pressione “Enter”.
5. Depois de selecionar “9 pins”, a seguinte tela aparecerá:

```

Program: J10A72V          Setting
9 pins  VR 0 = 0          VR 1 = 0    VR 2 = 0
                        **          **
    
```

```

[ Setting File ]
>(1) DEFSTD
(2) EURSTD
(3) NLSP
(4) ITALIC
(5) RUSSIAN
    
```



6. No menu, selecione o seu mercado de trabalho movendo o cursor com as teclas “↑” e “↓”, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
7. Depois de selecionar o mercado de trabalho, aparecerá a seguinte tela:

```

Program: J10A72V      Setting: DEFSTD
  9 pins  VR 0 = 0      VR 1 = 0      VR 2 = 0
                      **          **

[ Process select ]
>(1) In line
(2) Out-Going
    
```

8. Selecione “In line” movendo o cursor com as teclas “↑” e “↓”, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
9. Após esta seleção, aparecerá o seguinte menu :

```

Program: J10A72V      Setting: DEFSTD
  9 pins  VR 0 = 0      VR 1 = 0      VR 2 = 0
                      ** In line **

[ Carriage Width ]
(1) 80 column
>(2) 106 column
(3) 136 column
    
```

10. Selecione “136 column” movendo o cursor com as teclas “↑” e “↓”, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
11. Após esta seleção, aparecerá o seguinte menu principal:

```

Program: J10A72V      Setting: DEFSTD
  9 pins  VR 0 = 0      VR 1 = 0      VR 2 = 0
                      ** In line **

[ Main MENU ]
(1) Bi – D Adjust      (6) Envelope
>(2) FF paper          (7) ---- N/A ----
(3) A3 Cut sheet       (8) -- SUB MENU
(4) A4 1P Cut sheet
(5) A4 6P Cut sheet
    
```

12. Neste menu, selecione um dos programas de checagem, de 2 a 6, dependendo do papel carregado, execute o programa de checagem para imprimir os padrões de checagem. Executando o programa de checagem, este gravará o destino selecionado na memória EEPROM da placa lógica.
13. Para sair deste programa, pressione a tecla “Esc” para retornar para o prompt do DOS.

RESET DO NÍVEL DE TPE

Esta seção descreve o procedimento de reset do nível de TPE (Top Paper End). Esta operação é necessária quando o sensor de PW é trocado, e se este ajuste não for executado, a impressora não reconhece que o sensor foi trocado, com isso, limitando a capacidade de operação do sensor. Este procedimento somente é possível executar através do programa de ajustes.

1. Conecte a impressora no computador com o cabo da interface paralela.
2. Execute o programa de ajuste, digite “GWBASIC J70A72V” no modo DOS.
3. O programa mostrará a seguinte tela

```

Program: J10A72V      Setting:
  VR 0 = 0      VR 1 = 0      VR 2 = 0
                **          **

[ Printer Select ]
>(1) 9 pins
(2) 24 pins
    
```

Menu de seleção de pinos

4. Selecione “9 pins” movendo o cursor através das teclas “↑” ou “↓” e pressione “Enter”.



TREINAMENTO

5. Depois de selecionar “ 9 pins “, a seguinte tela aparecerá:

```

Program: J10A72V      Setting
  9 pins  VR 0 = 0    VR 1 = 0    VR 2 = 0
                   **      **
[   Setting  File   ]
>(1) DEFSTD
(2) EURSTD
(3) NLSP
(4) ITALIC
(5) RUSSIAN
    
```

6. No menu, selecione o seu mercado de trabalho movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ “, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
7. Depois de selecionar o mercado de trabalho, aparecerá a seguinte tela:

```

Program: J10A72V      Setting:DEFSTD
  9 pins  VR 0 = 0    VR 1 = 0    VR 2 = 0
                   **      **
[   Process select   ]
>(1) In line
(2) Out-Going
    
```

8. Selecione “In line” movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ “, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
9. Após esta seleção, aparecerá o seguinte menu :

```

Program: J10A72V      Setting:DEFSTD
  9 pins  VR 0 = 0    VR 1 = 0    VR 2 = 0
                   ** In line **
[   Carriage Width   ]
(1) 80 column
>(2) 106 column
(3) 136 column
    
```

10. Selecione “136 column” movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ “, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
11. Após esta seleção, aparecerá o seguinte menu principal:

```

Program: J10A72V      Setting:DEFSTD
  9 pins  VR 0 = 0    VR 1 = 0    VR 2 = 0
                   ** In line **
[   Main MENU        ]
(1) Bi – D Adjust    (6) Envelope
>(2) FF paper         (7) ---- N/A ----
(3) A3 Cut sheet     (8) -- SUB MENU
(4) A4 1P Cut sheet
(5) A4 6P Cut sheet
    
```

12. No menu, selecione “SUB MENU” movendo o cursor com as teclas “ ↑ ” e “ ↓ “, e pressione “Enter” para seleciona-lo.
13. Após selecionar o sub menu, a seguinte tela aparecerá:

```

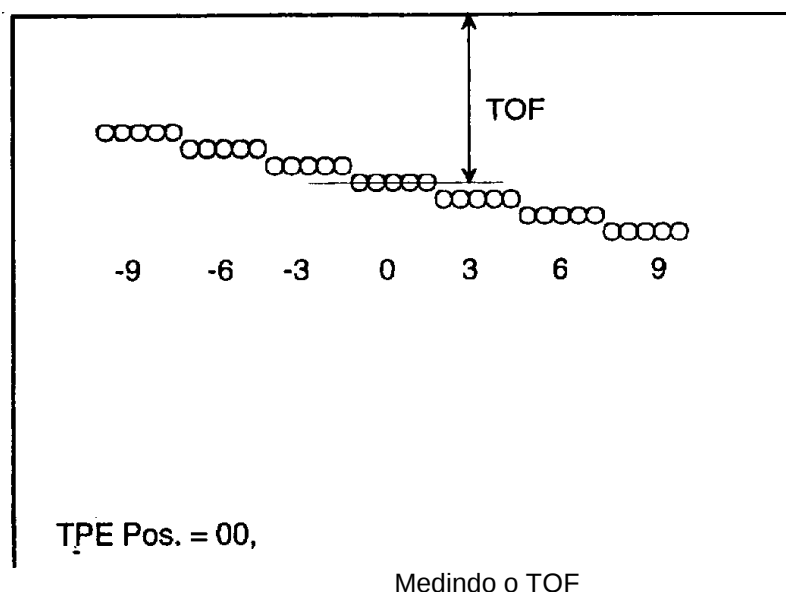
Program: J10A72V      Setting:DEFSTD
  9 pins  VR 0 = 0    VR 1 = 0    VR 2 = 0
                   ** In line **
[   Sub MENU         ]
(1) Memory SW Print  (6) EEPROM Print
(2) EEPROM Reset     (7) -- EXIT
>(3) TPE Adjust
(4) Pitch 1P
(5) Pitch 20P
    
```

Sub Menu

14. No sub menu, selecione " TPE Adjust " movendo o cursor com as teclas " ↑ " e " ↓ ", e pressione "Enter" para seleciona-lo.
15. Coloque uma folha de papel A4 no guia de papel traseiro, então o padrão de checagem do nível de TPE e o valor da posição do atual nível de TPE é impresso, como mostra a figura abaixo:



TREINAMENTO



16. Meça a posição do topo de formulário na linha de nível " 0 ", como mostra a figura acima, e confira se está dentro do valor de $8,5 \pm 0,5$ mm ou não. Após a impressora imprimir o padrão, a seguinte tela aparecerá:

< TPE adjustment >
TPE Pos.= 0

Exit	Print	Value	Write	Default
[ESC]	[SPACE]	[↑↓ (0-9)]	[RET]	[HOME]

Menu de Ajuste do TPE

17. No sub menu, mude o valor movendo o cursor com as teclas " ↑ " e " ↓ " caso o TOF não esteja dentro das especificações, e transmita este valor para a impressora pressionando " ENTER ".
18. Para sair deste programa, pressione a tecla "Esc" para retornar para o prompt do DOS.

✓ PONTO P/
CHECAR

- ❑ O valor do ajuste não é gravado na memória EEPROM até que a impressora seja desligada, então é necessário desligar a impressora após o ajuste para poder utiliza-la.

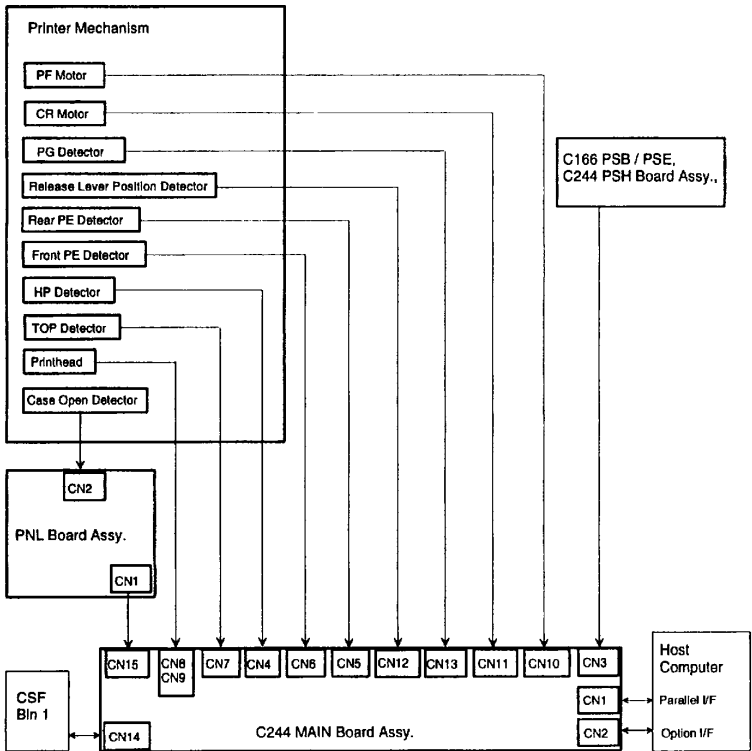
APÊNDICE



TREINAMENTO

SUMÁRIO DOS CONECTORES

A figura abaixo mostra as conexões dos principais componentes da impressora:



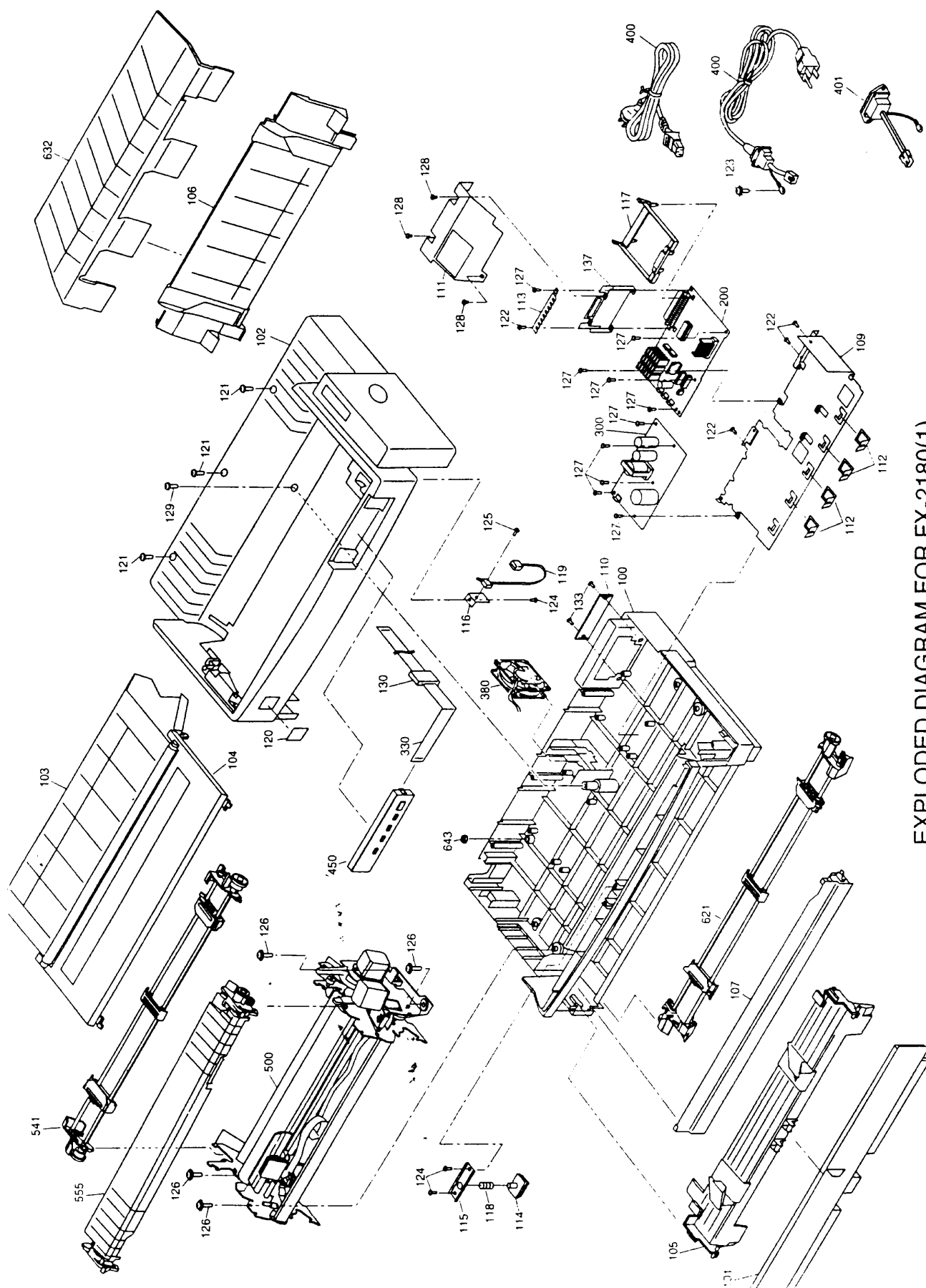
Conexões dos principais componentes

Placa	Núm. do Conector	Pinos	Descrição
C224 MAIN Board	CN1	36	Interface Paralela
	CN2	36	Interface Tipo B
	CN3	10	Entrada Tensão DC
	CN4	3	Sensor Posição Inicial
	CN5	3	Sensor Papel Traseiro
	CN6	2	Sensor Papel Frontal
	CN7	4	Sensor de Topo
	CN8	18	Cabeça de Impressão
	CN9	16	Cabeça de Impressão
	CN10	4	Motor do Papel
	CN11	5	Motor do Carro
	CN12	4	Sensor da Alavanca Papel
	CN13	4	Sensor Platen Gap
	CN14	10	CSF Bin 1
	CN15	22	Painel de Controle

VISTA EXPLODIDA DA FX-2180 (1)



TREINAMENTO

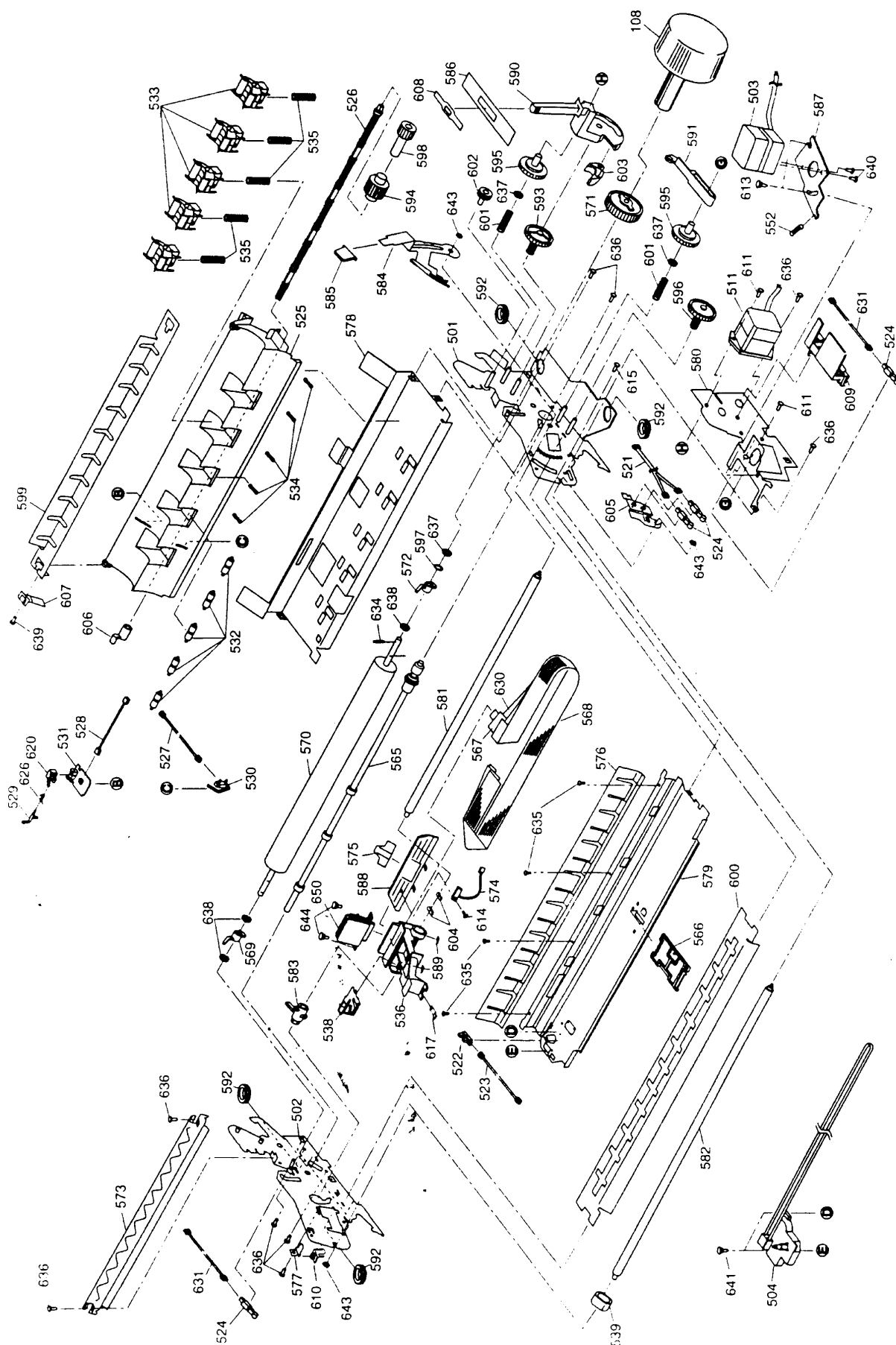


EXPLODED DIAGRAM FOR FX-2180(1)

VISTA EXPLODIDA DA FX-2180 (2)



TREINAMENTO

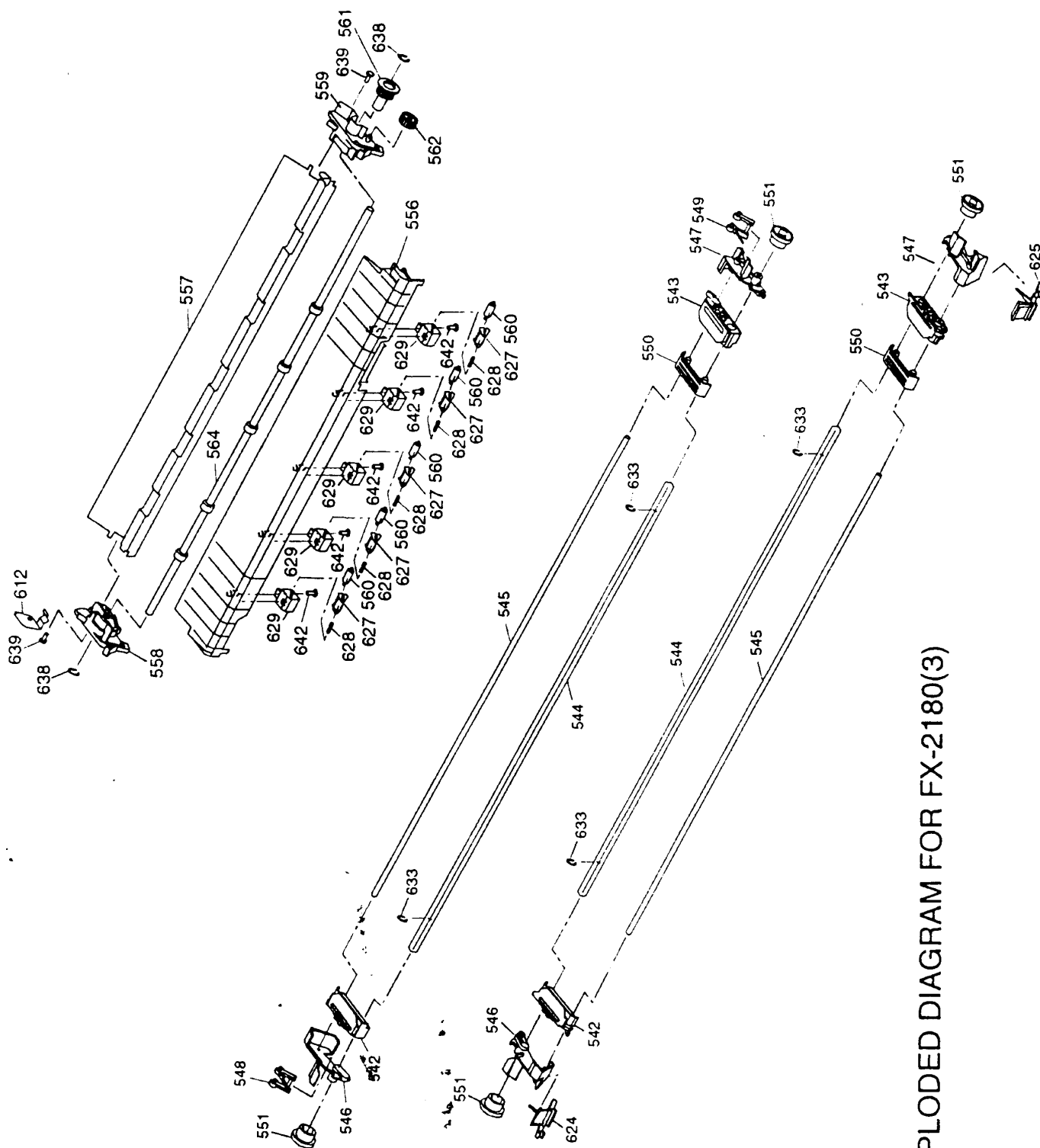


EXPLODED DIAGRAM FOR FX-2180(2)

VISTA EXPLODIDA DA FX-2180 (3)



TREINAMENTO



EXPLODED DIAGRAM FOR FX-2180(3)