

# I. Différents modèles

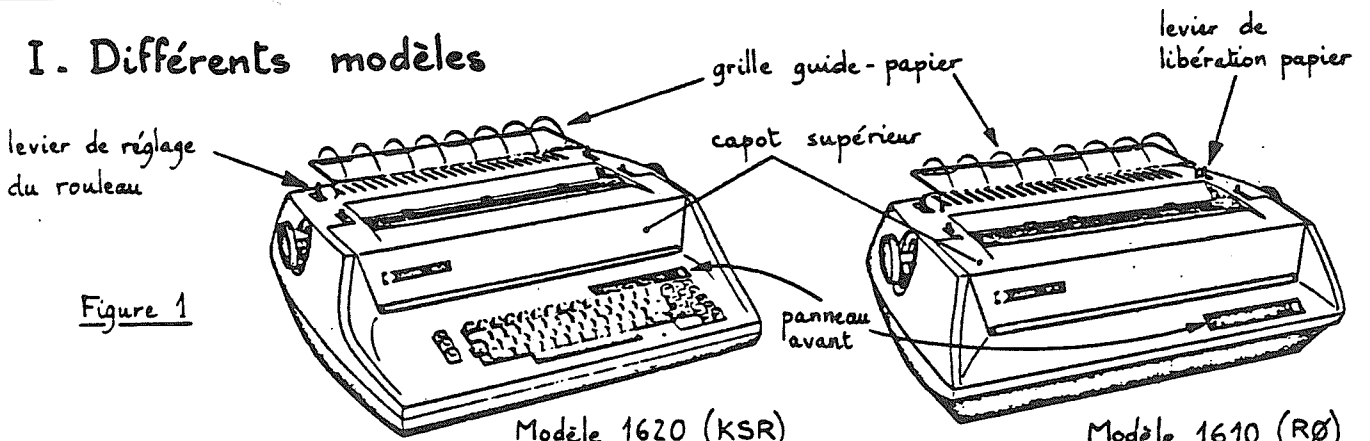


Figure 1

Modèle 1620 (KSR)  
 ASCII: 1.149.143.11  
 APL: 1.149.143.21

Modèle 1610 (RØ)  
 1.149.143.01

## Entraînement du papier

- à double picots (nécessaire pour utilisation semi-graphique) kit n° 1.149.144.01 Ref. Diablo: 24313.10
- ou à friction
- ou à friction + tracteurs de papier kit n° 1.149.144.03 { cyl. à friction Ref. 24075  
 tracteurs Ref. 24345.02

## Ruban encreur noir ou bicolore

Marguerite French prestige cubic réf: 38131 (avec clavier QWERTY Français sur 1620 ASCII et sur 1610 RØ)

ou APL 10 réf: 38150 (sur 1620 avec clavier APL)

## Interface V24 (longueur max: 30m) version standard

ou Simple Courant (0-20mA) kit n° 1.149.145.01 (Réf. Diablo de la carte 23942-99)

Vitesse de transmission: 110, 150, 300 ou 1200 bauds

Secteur 220V 50Hz } non commutable  
 ou 115V 60Hz }

## Clavier 1620

QWERTY Français ou APL

**Attention** Le type d'interface V24 ou Simple-Courant n'est indiquée par aucune VU particulière. Pour connaître le type d'interface, vérifier à l'emplacement indiqué figure 4: emplacement libre → interface V24  
 emplacement occupé par une carte 23942-99 → Simple-Courant

# II. Emballage - Livraison

1 caisse dimensions 95 X 65 X 55 cm environ  
 poids total: 35 Kg environ

Remarque: conserver l'emballage chez le client

Ouvrir la caisse, et sortir toutes les protections et le ou les cartons d'accessoires  
 Enlever les 4 boulons de fixation de l'imprimante au fond de l'emballage (Ne pas enlever les 4 vis de fixation des "silent-blocs" situés à chaque coin de l'imprimante) Sortir l'imprimante (ne pas la prendre par le capot supérieur: fig. 1) et la  
 ni par la grille guide papier



Diablo 1610 - 1620

N° Document	Date	Page
71 F7 31MS	547	J. 6.1

poser sur table en prenant soin de ne pas choquer la partie arrière (contenant les cartes électroniques)  
 Vérifier la correspondance : tension secteur ↔ indication constructeur

### III - Déverrouillage mécanique

Couper et enlever le cordon de fixation du chariot sur le côté du châssis  
 Enlever tous les éventuels morceaux de "scotch", etc...

### IV - Préparation

- Soulever le capot supérieur (Fig. 1)
- Enlever le rouleau, en écartant la barre presse-papier (Fig. 2), puis en appuyant du doigt sur les deux loquets de positionnement du rouleau (Fig 2)

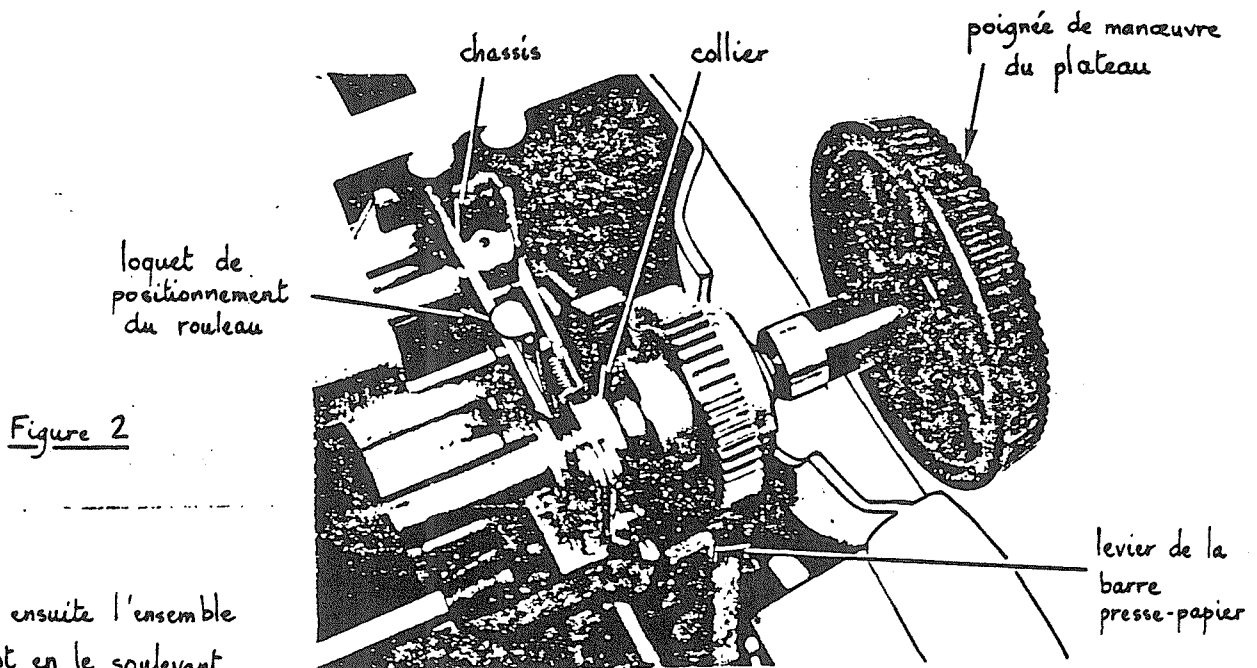


Figure 2

- Enlever ensuite l'ensemble du capot en le soulevant après l'avoir libéré à l'aide des 2 leviers situés sur les côtés à l'intérieur du capot (fig. 3)

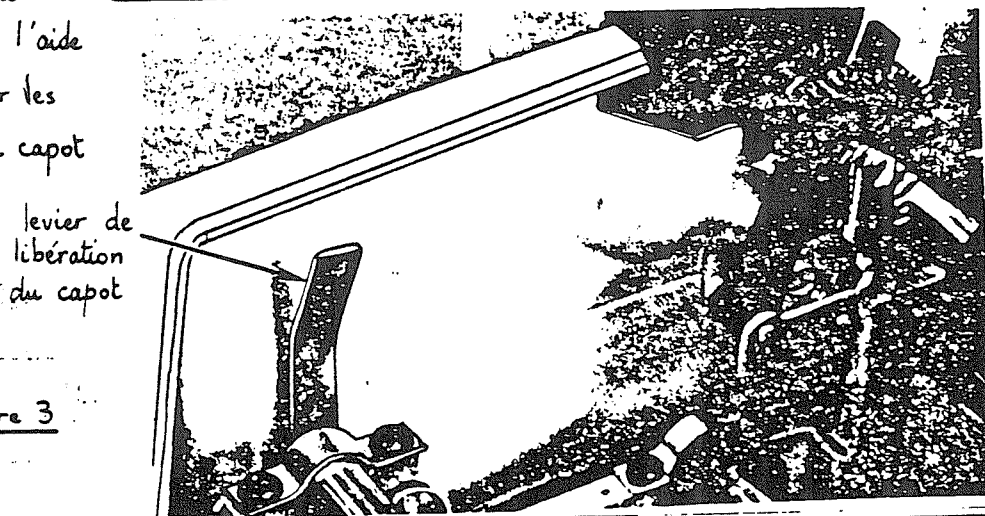


Figure 3

Diablo 1610 - 1620

**Bull**



**SPS 5**

N° Document

71 F7 31MS

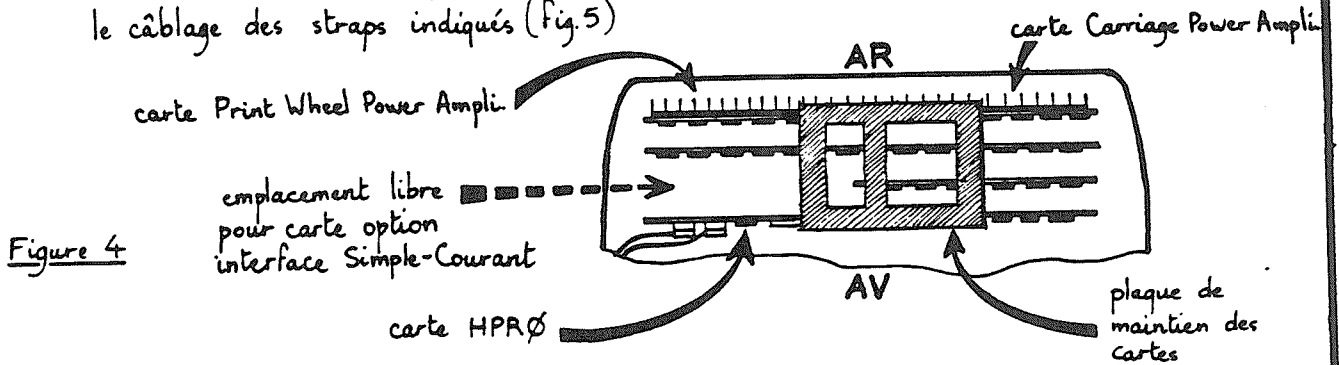
Date

547

Page

J. 6.2

- Enlever la plaque de maintien des cartes (tournevis cruciforme) située à l'arrière de la machine (fig.4) sur la carte HPRØ (fig.4) vérifier et modifier éventuellement le câblage des straps indiqués (fig.5)



**Remarque** Il existe deux types de cartes HPRØ : HPRØ 1 et HPRØ 2 qui sont fonctionnellement identiques mais dont l'emplacement des straps est légèrement différent

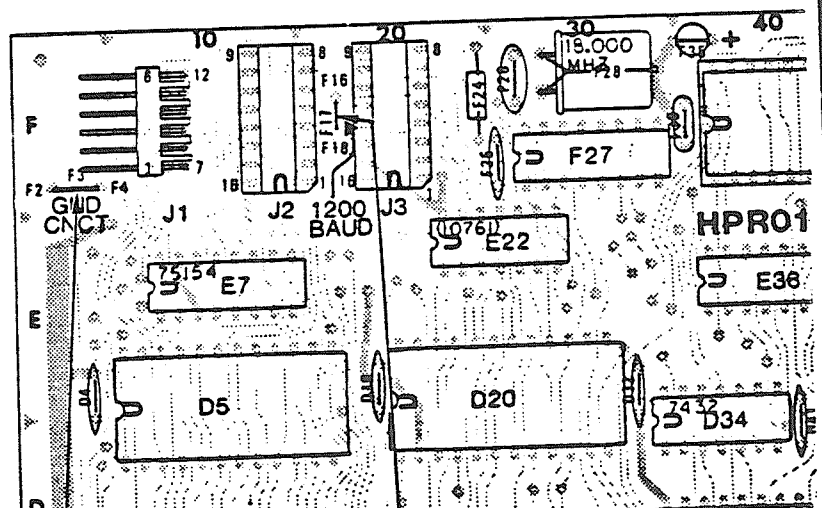
1200 bauds : pour transmettre à cette vitesse, il est nécessaire de mettre en place le strap (fig.5)

F17 sur une carte HPRØ 1  
ou B2 " " " HPRØ 2

Dans ce cas le sélecteur de vitesse du panneau de commande devient inefficace.

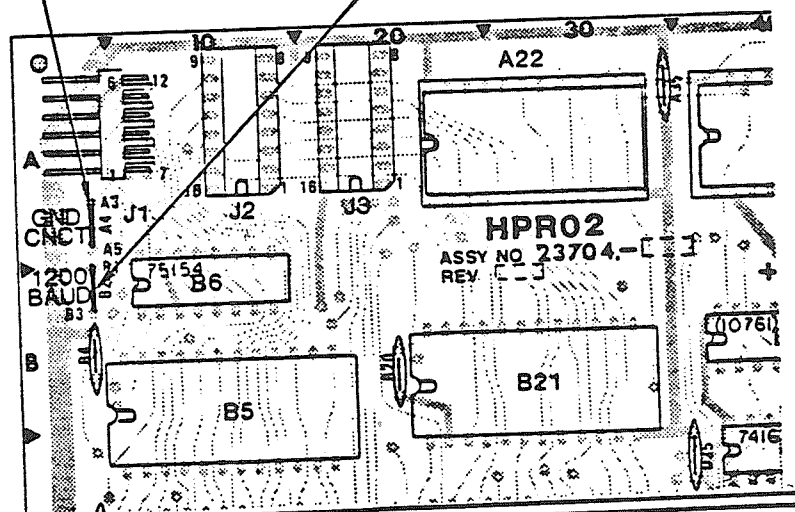
Pour les autres vitesses de transmission, ce strap (fig.5) devra être retiré; la sélection de vitesse se fera au panneau de commande

GND CNCT : sur l'interface V24 la pin 7 "Protective Ground" et la pin 1 "Signal Ground" seront reliées ou isolées suivant la présence ou l'absence du strap F3 sur une carte HPRØ 1, ou A4 sur une carte HPRØ 2 (fig.5)

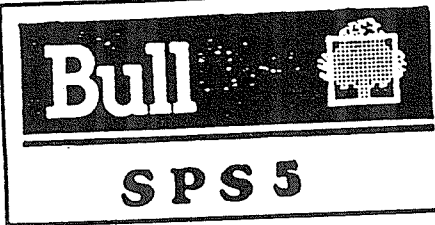


Enlever le strap pour séparer les masses

Installer le strap pour fonctionner à 1200 bauds



Diablo 1610 - 1620



N° Document	Date	Page
71 F7 31MS	547	J. 6.3

- Remettre en place la carte HPRØ, la plaque de maintien, le capot et le rouleau

**Attention**

Il doit y avoir un emplacement libre entre la carte HPRØ et les autres cartes si fonctionnement en V24 et aucun si fonctionnement en Simple-Courant 0-20mA

- Installer la cartouche de ruban encreur par simple encliquetage
- Eventuellement, installer le système d'entraînement par tracteurs (fig.6)

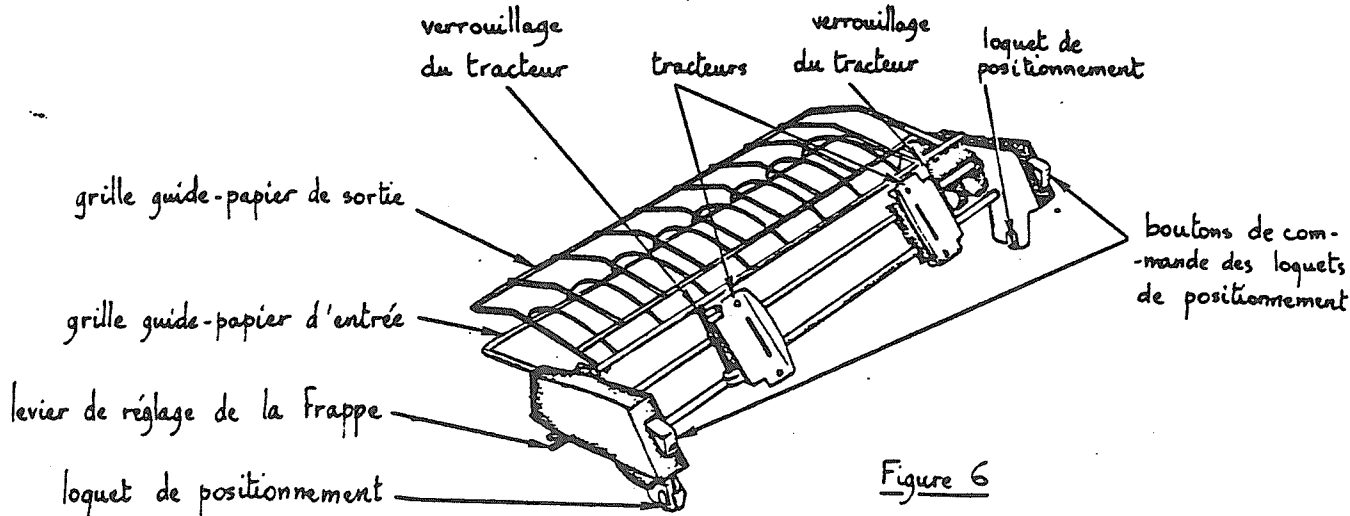


Figure 6

Pour cela ; 1. tirer vers l'avant le levier de libération papier (fig.1) et le levier de la barre presse-papier (fig.2)

2. amener le système d'entraînement au dessus de l'imprimante (fig.7) de manière que les loquets de positionnement (fig.6) soient posés sur l'axe du rouleau, et que le levier de réglage du rouleau (fig1) et le levier de libération papier (fig.1) s'encastrent

dans les fourchettes correspondantes situées sur les bords intérieurs du système d'entraînement.

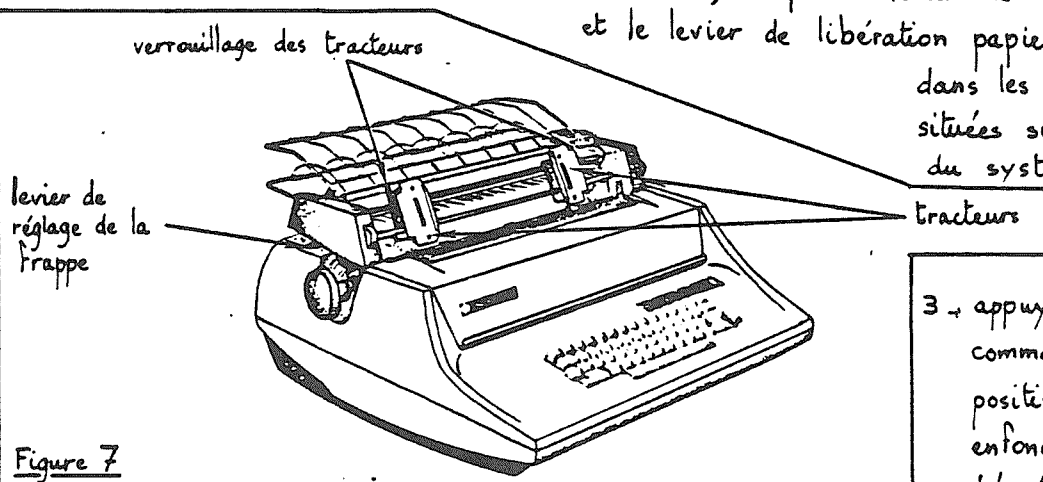


Figure 7

3. appuyer sur les boutons de commande des loquets de positionnement (fig.6) et enfoncer en position le système d'entraînement

4. Vérifier que le levier de libération papier (fig1) est toujours en position tirée vers l'avant, et que le levier de la barre presse-papier (fig.2) revient bien en position repoussée. (positions de fonctionnement normal)

Diablo 1610 - 1620

**Bull**



**SPS 5**

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

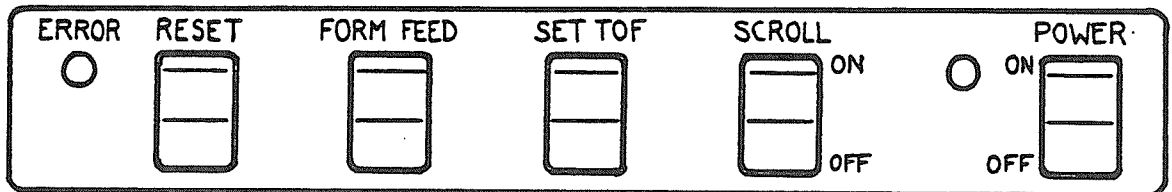
J. 6.4

5. Vérifier qu'une action sur le levier de réglage de la frappe (fig.7) est bien transmise au levier de réglage du rouleau (Fig1) par la fourchette située sur le bord intérieur gauche du système d'entraînement par tracteurs.

## V. Test en local

- Sur le panneau avant (fig.1 et 8) basculer l'interrupteur POWER sur OFF

Figure 8



- Fermer le capot supérieur et brancher le cordon secteur
- Basculer l'interrupteur POWER sur ON : l'imprimante doit s'initialiser.
- \* L'initialisation se traduit par un mouvement lent du chariot jusqu'à la butée mécanique gauche, puis par un retour rapide de 5mm environ vers la droite avant l'arrêt du chariot, ainsi que par une rotation de la marguerite qui s'immobilise en position de frappe d'un E majuscule
- Avec un modèle 1620 (KSR)
- Appuyer sur la touche LOCAL du clavier (partie gauche)(fig.9)

touche LOCAL

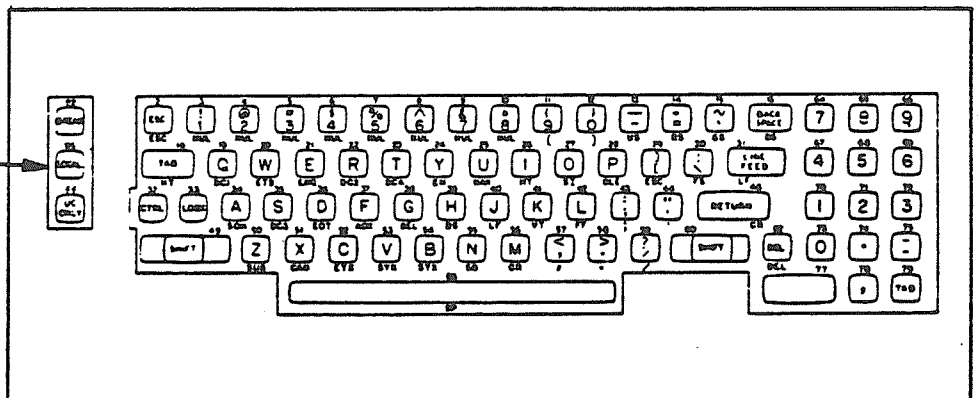
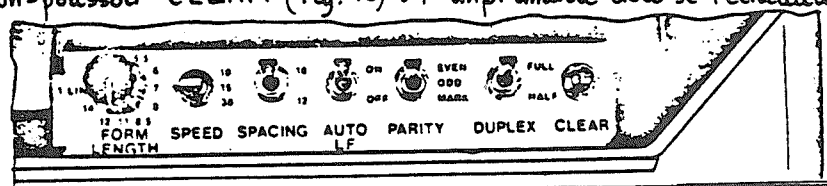


Figure 9

- Installer le papier, puis taper quelques caractères au clavier
- Ouvrir le capot supérieur (fig.1) pour accéder au panneau de commande (fig. 10)
- Appuyer sur le bouton-poussoir CLEAR (fig.10) : l'imprimante doit se réinitialiser\*

Figure 10



Diablo 1610 - 1620

**Bull**



**SPS 5**

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 6.5

— Refermer le capot supérieur, puis essayer toutes les touches du clavier

## VI - Raccordement

Interface V24

Câble: 1.153.291

Connecteur 25 broches (Fig. 11)  
brochage normalisé

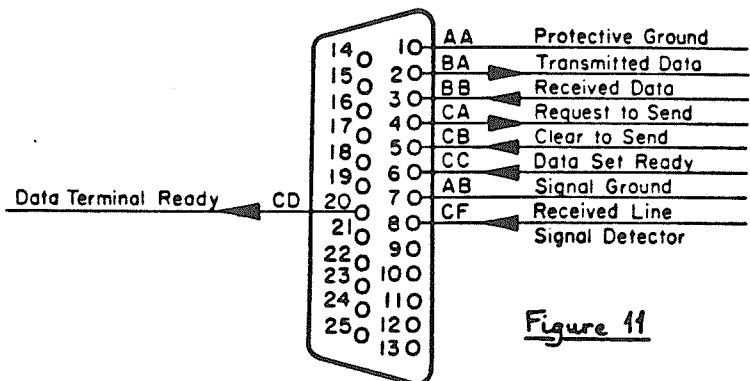


Figure 11

Format des données:

1 bit Start, 7 bits ASCII, 1 bit de parité, 1 bit Stop à 150, 300 ou 1200 bauds  
, 2 bits Stop à 110 bauds

Interface Simple-Courant 0-20 mA

Kit optionnel 1.149.145.01 composé d'une carte (réf. Diablo 23942-99) implantée à l'emplacement indiqué Figure 4 et d'un câble d'interface muni d'une prise Cannon 25 broches mâles dont 4 broches seulement sont utilisées.

Câble de liaison coupleur: 1.153.289

## VII. Utilisation

Panneau avant (Fig. 1 et 8)

Nom du voyant ou du "switch"	Fonction
ERROR (voyant)	S'allume pour une des conditions suivante: erreur de parité, erreur de cadence en réception, capot supérieur (fig 1) ouvert, erreur de cadrage (chariot en butée mécanique), défaut de fonctionnement interne, fin de papier.
RESET	Eteint le voyant ERROR après que la condition d'erreur ait été supprimée. (sauf en cas de défaut de fonct. interne)
FORM FEED	Commande une avance papier au début de la page suivante
SET TOF (Top of Form)	Ce switch doit être utilisé le papier étant installé et positionné en début de page, et le switch SCROLL étant OFF. Il permet l'initialisation de la mémoire de contrôle de format en fixant l'origine (Top of Form) d'une page, et en chargeant sa longueur affichée sur le sélecteur rotatif FORM LENGTH

Diablo 1610 - 1620

**Bull**



**SPS 5**

N° Document

71 F7 31MS

Date

5/7

Page

J. 6.6

Switch	Fonction
SCROLL	Ce switch étant en position ON : une seconde après impression d'un caractère, le papier avancera d'une ligne pour le rendre visible ; puis le papier redescendra d'une ligne automatiquement pour imprimer le caractère suivant (ce switch devra être sur OFF avec un syst. d'entraînement par tracteurs)

Panneau de commande (fig. 10)

Switch	Fonction
FORM LENGTH	Sélecteur rotatif à 12 positions permettant d'afficher la hauteur de page utilisée : 1 ligne (1/6 inch), ou 3, 3½, 4, 5½, 6, 7, 8, 8½, 11, 12 ou 14 inches. La valeur affichée sera mémorisée soit à la mise sous-tension, soit par appui sur SET TOF (fig. 8) avec SCROLL OFF (fig. 8)
SPEED	Switch à 3 positions : 10, 15, ou 30 caractères/seconde correspondant aux vitesses de transmission 110, 150 ou 300 bauds. La vitesse 1200 bauds choisie par strap rend ce switch inefficace
SPACING	Permet de choisir l'espacement horizontal des caractères : 10 ou 12 caractères par pouce.
AUTO LF	En position ON, un retour chariot provoque un Line Feed automatique
PARITY	Switch à 3 positions EVEN parité paire engendrée et contrôlée ODD " impaire " " " MARK " forcée à -12V et non contrôlée
DUPLEX	en Half-Duplex : le caractère émis par le clavier est automatiquement imprimé en Full-Duplex : le caractère émis par le clavier ne sera imprimé que si le calculateur le renvoie "en écho".
CLEAR	Permet la reinitialisation * du terminal

Diablo 1610 - 1620

**Bull**



**SPS 5**

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 6.7

En cas de non fonctionnement :

- 1 - Enlever le rouleau , puis le capot (voir chap. IV : préparation)
- 2 - Vérifier le fusible secteur situé sur le côté droit de la machine légèrement en avant de l'emplacement du rouleau
- 3 - Vérifier, sur la carte Print Wheel Power Ampli. (fig.4), que les micro-switches PW (Print Wheel disable) et Hammer sont bien positionnés sur ON
- 4 - Vérifier, sur la carte Carriage Power Ampli. (fig.4), que le micro-switch CAR (carriage disable) est bien positionné sur ON

Diablo 1610 - 1620

**Bull**



**SPS 5**

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 6.8