CreoScitex™

Manuel de l'opérateur

Trendsetter 2637 AL

www.creoscitex.com

03-4198C-A

CreoScitex™

Manuel de l'opérateur

Trendsetter 2637 AL

Copyright © 2001 par Creo Products, Inc. Tous droits réservés.

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite, archivée ou transmise de quelque manière et par quelque moyen que ce soit, électronique ou mécanique, sous forme de photocopies, d'enregistrement ou autre, sans l'autorisation expresse et écrite de Creo Products, Inc.

Ce document est également distribué au format PDF (Portable Document Format) d'Adobe Systems Incorporated. Vous êtes autorisé à le reproduire à partir du fichier PDF pour votre usage interne. Les copies produites à partir du fichier PDF doivent l'être intégralement, en ce compris l'avis de copyright et la limitation de responsabilité.

Creo Products, Inc. se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, le présent document et les produits qu'il décrit afin d'en améliorer la fiabilité, la fonctionnalité ou la conception. CreoScitex ne saurait être tenue pour responsable des erreurs ou omissions techniques ou rédactionnelles que pourrait comporter le présent document. CreoScitex décline toute responsabilité quant aux préjudices fortuits, induits, indirects ou exceptionnels, y compris et sans exclusive, la perte ou l'altération de données, les retards de fabrication, les manques à gagner et les pertes de bénéfices découlant de l'utilisation de ce document ou du produit qu'il accompagne.

Adobe et PostScript sont des marques déposées d'Adobe Systems Incorporated.
Le logo CreoScitex est une marque déposée de Creo Products, Inc.
Tous les autres noms de marques ou de produits sont des marques commerciales ou déposées de leurs détenteurs respectifs.

CreoScitex, Inc.,
3700 Gilmore Way,
Burnaby, BC, Canada
V5G 4M1
Téléphone : (1) (604) 451-2700
Télécopie : (1) (604) 437-9891
www.creoscitex.com

CreoScitex Europe
Waterloo Office Park, bâtiment E-F
Drève Richelle, 161
1410 Waterloo, Belgique
Téléphone : (32) (2) 352-2511
Télécopie :(32) (2) 351-0915

03-4198C-A

Version révisée en février 2001

Table des matières

Mode d'emploi de ce manuel ix

Remarque importante à propos du logiciel x
À qui ce manuel s'adresse-t-il ? x
Conventions utilisées dans ce manuel x
Typographie xi
Terminologie xi
Symboles xii
Document PDF xiv

1 Présentation du système 1

Remarques générales sur la sécurité technique 2
Informations relatives à la sécurité 2
Installation 3
Maintenance 3
Système Trendsetter 2637 AL 4
Périphérique de sortie 4
Utilisation du Trendsetter 2637 AL en toute sécurité 5
Composants du Trendsetter 2637 AL 6
Table de chargement 6
Capot opérateur 6
Panneau de contournement manuel 6
Contournement manuel 6
Interface opérateur 7
Table de déchargement 8
Panneaux protecteurs 9
Consommables du Trendsetter 2637 AL 10
Formats de supports acceptés 10
Dimensions des supports 11
Développement des supports 11
Fonctionnalités du Trendsetter 2637 AL 12
Dispositif coupe-circuit 12
Supports de formats multiples 13
Rapports d'erreurs 14

2 Procédures d'utilisation 15

Mise en route du Trendsetter 2637 AL 16
Préchauffage 16
Arrêt du Trendsetter 2637 AL 17
Fonctionnement automatique 18
Pilotage manuel 21

Enlèvement d'un support exposé du périphérique de sortie ... 25
Fermeture du panneau de contournement manuel ... 25
Repérage des supports ... 26
Cintrage et tétonnage des plaques ... 26

3 Maintenance 27

Calendrier des entretiens ... 28
Pour votre sécurité ... 30
Nettoyage des surfaces extérieures ... 31
Recommandations à propos du nettoyage ... 31
Enlèvement des taches ... 32
Nettoyage de la table de chargement et du plateau de contournement manuel ... 32
Accès à l'intérieur du périphérique de sortie ... 33
Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant ... 34
Dépose et remise en place du panneau d'accès de droite ... 36
Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie ... 36
Nettoyage des bandelettes de détection des bords ... 37
Nettoyage du rouleau de pression ... 38
Remplacement des filtres à air ... 39
Filtres à air comprimé ... 40
Filtre de prise d'air ... 47

4 Dépannage 49

Erreurs récupérables par l'opérateur ... 50
Récupération d'une condition suspensive ... 50
Messages d'erreur et solutions préconisées ... 52
Catégories d'erreurs ... 53
Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence ... 73
Enlèvement d'une plaque coincée dans le périphérique de sortie ... 73
Repositionnement des pinces de bord queue ... 76
Problèmes de qualité d'image ... 79
Problèmes d'alimentation électrique ... 79
Déclenchement d'un disjoncteur ... 80
Perte de pression d'air dans le périphérique de sortie ... 80

A Références des pièces de rechange 81

Liste des pièces de rechange ... 82

B Étiquettes 83

Introduction ... 84
Plaque signalétique et avis de certification ... 85
Plaque signalétique ... 86

Étiquette Appareil à laser de classe 1 ... 86
Certification du CDRH ... 87
Marquage CE ... 87
Label CSA ... 88
Label de certification FCC ... 88
Avis de sécurité relatifs au laser ... 89
Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit ... 89
Porte couplée au dispositif coupe-circuit ... 90
Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition ... 91
Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un produit laser de classe 4 ... 92
Autres avertissements ... 93
Avis sur le courant de fuite ... 93
Étiquette Prise secteur/Pression d'air maximale/Connecteurs ... 93
Danger d'électrocution ... 94
Attention aux parties mobiles ... 94
Attention aux mains ... 95
Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit ... 95
Étiquette des disjoncteurs ... 96

C Certifications obligatoires 97
Sécurité électrique et mécanique ... 98
Déclaration de conformité CE ... 99
Sécurité laser ... 100
Conformité IEM/CEM ... 100
Émissions sonores ... 101

Glossaire 103

Index 105

Mode d’emploi de ce manuel

Remarque importante à propos du logiciel x
Conventions utilisées dans ce manuel x
Conventions utilisées dans ce manuel x
Document PDF xiv

Remarque importante à propos du logiciel

Les informations de ce manuel concernent exclusivement le périphérique de sortie du système de gravure Trendsetter 2637 AL. Si vous avez besoin d'informations sur les procédures logicielles, veuillez consulter la documentation du logiciel de votre station de travail.

À qui ce manuel s'adresse-t-il ?

Ce manuel s'adresse à toute personne concernée par l'utilisation ou l'entretien d'un périphérique de sortie Trendsetter 2637 AL.

Pour tirer le meilleur parti de ce manuel, vous devez :

- Posséder une expérience pratique du pré-presse
- Être familiarisé au système d'exploitation Windows
- Être familiarisé au système d'exploitation Macintosh (le cas échéant)

Ce manuel suppose que :

- Les composants matériels, logiciels et réseau de votre système CreoScitex ont été correctement installés et configurés. Ils fonctionnent en outre normalement.
- Les fichiers envoyés au système CreoScitex sont exempts des erreurs habituelles généralement corrigées au stade du contrôle préalable des fichiers. Exemple : polices manquantes ou erreurs PostScript.

Conventions utilisées dans ce manuel

Cette section décrit les conventions typographiques et terminologiques, ainsi que les symboles en usage dans ce manuel.

Typographie

Le texte en **grasses Frutiger** sert pour les boutons et les autres éléments d'une boîte de dialogue, pour les noms de fichiers, de dossiers et de menus, ainsi que pour les commandes de menus.

La police *Minion italique* renvoie à d'autres chapitres du manuel, à des livres ou à des ouvrages de référence.

La police Frutiger sert aux légendes des figures et des tableaux.

La police `Letter Gothic` sert pour les messages qui apparaissent à l'écran de votre ordinateur ainsi que pour les informations à taper au clavier.

Les PETITES MAJUSCULES désignent une touche ou une combinaison de touches à taper au clavier.

Terminologie

Appuyer sur	Enfoncer la touche ou la combinaison de touches spécifiée. Par exemple, CTRL+ALT+SUPPR.
Cliquer	Placer le pointeur sur l'option ou le bouton spécifié(e), puis enfoncer et relâcher le bouton gauche de la souris.
Cliquer du bouton droit	Amener le pointeur sur une zone de la fenêtre d'application et appuyer, en relâchant, sur le bouton droit de la souris afin d'afficher le menu de raccourcis. Vous trouverez plus d'informations sur l'emploi des menus contextuels dans votre documentation *Windows*.
Désélectionner	Placer le pointeur de la souris sur la case de l'option spécifiée et cliquer du bouton gauche de manière à en faire disparaître la croix ou le signe coché.
Double-cliquer	Placer le pointeur sur l'option ou le bouton spécifié(e), puis appuyer rapidement deux fois de suite sur le bouton gauche de la souris.

Entrer	Taper l'information demandée, puis appuyer sur la touche ENTRÉE ou RETOUR.
Faire glisser	Enfoncer le bouton gauche de la souris et déplacer la souris sans cesser d'appuyer ; ensuite relâcher.
Pointer sur	Amener le pointeur de la souris sur une commande d'un sous-menu ou d'un menu. Par exemple, pointer sur le menu **Fichier**.
Sélectionner	Placer le pointeur de la souris sur la case de l'option spécifiée, puis cliquer avec le bouton gauche de manière à y faire apparaître une croix ou un signe coché. Ou : Placer le pointeur sur l'option ou le bouton spécifié(e) et cliquer avec le bouton gauche.
Taper	Taper l'information demandée, sans appuyer ensuite sur la touche ENTRÉE ou RETOUR.

Symboles



DANGER : Cet idéogramme avertit de l'imminence d'une situation dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Il ne signale pas un danger de dégâts matériels sauf si l'accident risque d'entraîner des dommages corporels pour les personnes.



ATTENTION : Cet idéogramme avertit d'une situation potentiellement dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Il ne signale pas un danger de dégâts matériels sauf si l'accident risque d'entraîner des dommages corporels pour les personnes.



AVERTISSEMENT : Cet idéogramme avertit d'une situation potentiellement dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, pourrait entraîner des blessures bénignes ou limitées. Il peut également vous mettre en garde contre certaines pratiques imprudentes ou vous avertir d'un risque pouvant entraîner des dégâts uniquement matériels.



IMPORTANT : Cet idéogramme vous met en garde sur des conditions susceptibles d'entraîner des retards de fabrication ou de dégrader la fonctionnalité, la fiabilité ou la qualité du système.



Remarque : Une remarque fournit un supplément d'informations à prendre en compte.

Document PDF

Ce manuel est également fourni au format PDF (Portable Document Format).

Le document PDF peut être consulté en ligne ou imprimé à l'aide d'Adobe Acrobat Reader. Veuillez imprimer le manuel en entier, avec l'avis sur le copyright et la limitation de responsabilité.

1

Présentation du système

Remarques générales sur la sécurité technique 2
Système Trendsetter 2637 AL 4
Composants du Trendsetter 2637 AL 6
Consommables du Trendsetter 2637 AL 10
Formats de supports acceptés 10
Développement des supports 11
Fonctionnalités du Trendsetter 2637 AL 12

Remarques générales sur la sécurité technique

Veuillez lire ce manuel et respecter les mesures de précaution et procédures de sécurité recommandées qui y sont décrites avant toute utilisation du périphérique de sortie Trendsetter 2637 AL. Ce manuel doit toujours être accessible à toute personne amenée à utiliser le périphérique de sortie.

Informations relatives à la sécurité

Les symboles suivants sont utilisés dans ce manuel pour vous mettre en garde contre un danger potentiel. Le non-respect de la procédure recommandée peut entraîner des dommages physiques ou des dégâts matériels ou nuire au confort de travail.



DANGER : Cet idéogramme avertit de l'imminence d'une situation dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Il ne signale pas un danger de dégâts matériels sauf si l'accident risque d'entraîner des dommages corporels pour les personnes.



ATTENTION : Cet idéogramme avertit d'une situation potentiellement dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Il ne signale pas un danger de dégâts matériels sauf si l'accident risque d'entraîner des dommages corporels pour les personnes.



AVERTISSEMENT : Cet idéogramme avertit d'une situation potentiellement dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, pourrait entraîner des blessures bénignes ou limitées. Il peut également vous mettre en garde contre certaines pratiques imprudentes ou vous avertir d'un risque pouvant entraîner des dégâts uniquement matériels.

Le périphérique de sortie doit être installé par un technicien agréé. Veillez à ce que les conditions de fonctionnement et de raccordement requises soient respectées au moment de l'installation et de la mise sous tension du périphérique de sortie.

En cas de danger – par exemple, si le feu se déclare à l'intérieur du périphérique de sortie – débranchez immédiatement la fiche d'alimentation de la prise murale. N'ESSAYEZ PAS d'actionner l'interrupteur !

Les panneaux d'accès au périphérique de sortie sont solidarisés par un dispositif coupe-circuit de sécurité destiné à protéger les personnes contre le rayonnement visible et invisible du laser à haute puissance et contre les mouvements mécaniques des pièces mobiles. Si un panneau d'accès est ouvert ou déposé alors que le périphérique de sortie fonctionne, toutes les parties mécaniques doivent normalement s'immobiliser. Si les pièces mécaniques ne s'arrêtent pas :

- Éteignez le périphérique de sortie
- Fermez le panneau d'accès ou remettez-le en place
- Appelez le représentant du service technique

NE TOUCHEZ PAS et N'ESSAYEZ PAS de toucher les pièces mécaniques en mouvement à l'intérieur du périphérique de sortie.



AVERTISSEMENT : soyez particulièrement attentif aux recommandations et aux procédures de sécurité relatives à l'ouverture, à la dépose et à la remise en place des panneaux d'accès du périphérique de sortie.



ATTENTION : toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut entraîner des blessures graves. N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer un support.

Installation

L'installation du périphérique de sortie et sa mise en route initiale doivent être effectuées par le représentant du service technique. Les opérateurs ne devraient jamais toucher aux composants électriques de l'appareil, surtout au laser.

Maintenance

Veuillez vous tenir aux mesures d'entretien décrites au *Chapitre 3, Maintenance*. Si vous procédez à d'autres opérations de maintenance ou si vous ouvrez les panneaux ou autres capots protecteurs pour une raison quelconque, vous vous exposez inconsidérément. Toute autre opération d'entretien et la totalité de la maintenance doivent être confiées exclusivement au représentant du service technique.



DANGER : tout enlèvement de panneaux, tentative de réparation ou modification quelconque effectués sans autorisation sur le périphérique de sortie vous fait courir un risque grave d'exposition à un rayonnement laser à haute puissance, de blessures dues au déplacement de pièces mécaniques ou d'électrocution.

Système Trendsetter 2637 AL

Le Trendsetter 2637 AL est un système de gravure sur plaques automatique à grande vitesse. Optimisé pour l'exposition de plaques pour journaux, le Trendsetter 2637 AL est équipé d'un mécanisme de chargement/déchargement automatique de plaques double largeur (panorama), qui permet aussi de charger simultanément deux plaques simple largeur (format « broadsheet »). Les plaques insolées sont automatiquement envoyées à une développeuse, à un empileur ou à une machine à tétonner et/ou cintrer. Les plaques peuvent aussi être exposées individuellement par le contournement manuel.

Un système Trendsetter 2637 AL se compose du périphérique de sortie, d'une station de travail et du logiciel de la station de travail. Ce manuel concerne uniquement le périphérique de sortie.

Périphérique de sortie

Ce manuel décrit le périphérique de sortie tel que vous le voyez quand vous vous trouvez face à lui. La Figure 1 en illustre les principaux composants.

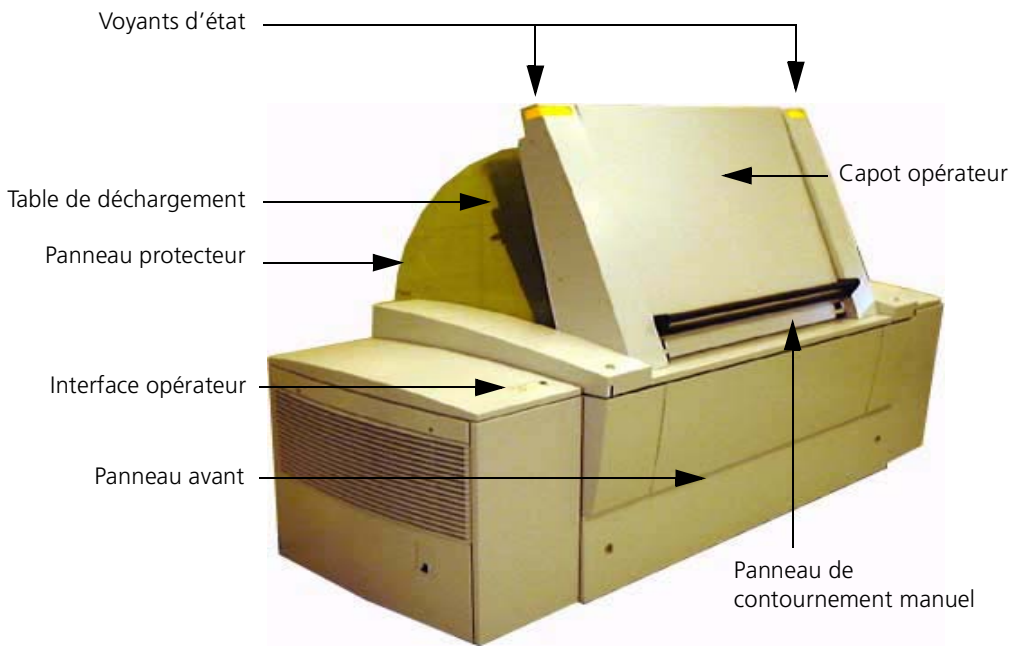


Figure 1 : Composants du périphérique de sortie

Utilisation du Trendsetter 2637 AL en toute sécurité

Pour votre propre sécurité, la table de déchargement est équipée de panneaux protecteurs et d'un avertisseur sonore. Un signal sonore retentit lorsque la table de déchargement est sur le point de se rabattre à l'horizontale ou de se dresser en position haute. Consultez la Figure 3, page 9.



AVERTISSEMENT : dès que vous entendez le signal sonore, écartez les mains de la table de déchargement.

À titre de précaution supplémentaire, des panneaux protecteurs ont été prévus à gauche et à droite de la table de déchargement. Ces panneaux en Plexiglas ont pour but de prévenir tout risque de blessure au moment où la table de déchargement s'abaisse ou se dresse. Ils font également office de séparation entre l'opérateur et les éléments mobiles à l'intérieur de la table de déchargement.



AVERTISSEMENT : le périphérique de sortie contient des composants sensibles à l'électricité statique. Portez un bracelet antistatique mis à la terre si vous devez accéder à l'intérieur de la machine. Ne touchez pas les éléments électroniques, la tête d'exposition ou un fil ou câble quelconque lorsque accédez à l'intérieur du périphérique de sortie.

Différentes étiquettes d'instructions et avis d'avertissement ont été apposés à l'intérieur du périphérique de sortie. (Consultez l'*Annexe B, Étiquettes*).
Le non-respect de ces étiquettes et avis peut entraîner des dommages corporels ou endommager l'équipement.

Composants du Trendsetter 2637 AL

Le périphérique de sortie Trendsetter 2637 AL est composé des éléments suivants. La Figure 1, page 4 indique leur emplacement respectif.

Table de chargement

La table de chargement –située juste derrière le capot opérateur – est l'endroit par lequel les supports sont introduits dans le Trendsetter 2637 AL en mode de fonctionnement automatique. Les plaques sont prises une à une sur la table de chargement puis fixées sur le tambour où elles sont exposées.

Capot opérateur

Cette grande porte, qui donne accès à la table de chargement, maintient les plaques thermiques à l'abri de la lumière et protège l'opérateur contre les pièces mobiles internes.

En mode de chargement manuel, le capot opérateur fermé sert de plateau pour le contournement.



Remarque : n'ouvrez jamais ce capot pendant que le périphérique de sortie prend les plaques sur la table de chargement. Si le capot est ouvert en cours de fonctionnement, le périphérique de sortie termine le travail en cours, puis s'arrête.



AVERTISSEMENT : n'essayez pas d'ouvrir le capot opérateur pendant que le voyant de chargement clignote sur l'interface opérateur. Pour plus d'informations sur le voyant de chargement, consultez la section *Interface opérateur*, page 7.

Panneau de contournement manuel

Ce petit panneau (situé juste sous le capot opérateur) doit être fermé en mode automatique et ouvert pour un chargement manuel.

Contournement manuel

Le contournement manuel vous permet de charger une plaque à exposer séparément sur le périphérique de sortie. Selon le type de support sélectionné dans le logiciel de la station de travail, la plaque exposée peut être déchargée dans ce plateau ou sur la table de déchargement.

Pour configurer le périphérique de sortie en vue d'un chargement manuel, relevez le capot opérateur, ouvrez le panneau de contournement manuel, puis rabattez le capot opérateur (consultez la Figure 12, page 23).

Interface opérateur

L'interface opérateur indique l'état du périphérique de sortie. Un voyant clignotant sur l'interface opérateur indique que le périphérique de sortie exécute une tâche ou est prêt à le faire. Lorsqu'un voyant est fixe, l'interface n'affiche plus que l'état du périphérique de sortie.

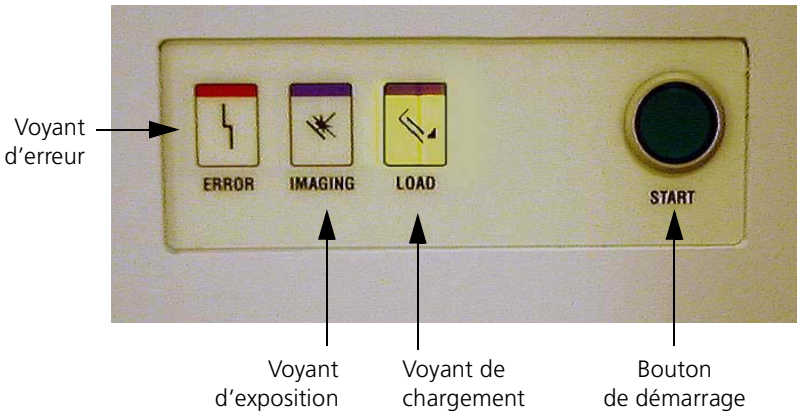


Figure 2 : Interface opérateur

Voyant d'erreur (Error)

Ce témoin lumineux indique qu'une erreur s'est produite. Il s'éteint de lui-même dès que le problème est résolu.

Le logiciel de la station de travail affiche des informations spécifiques sur l'erreur. Pour plus de détails, consultez la section *Rapports d'erreurs*, page 14.

Une erreur système irrécupérable peut parfois survenir. Par exemple, un câble défectueux, une panne de courant, une chute de pression de l'air comprimé, etc. Consultez la section *Récupération d'une condition suspensive* in Chapitre 4.

Voyant d'exposition (Imaging)	Ce voyant clignote lorsque le périphérique de sortie est occupé à exposer un support. En mode de chargement manuel, le périphérique de sortie ne peut accepter une autre plaque tant que celle qui s'y trouve déjà n'a pas été évacuée. Alors, le voyant de chargement se rallume.
Voyant de chargement (Load)	Lorsqu'il clignote, ce voyant indique que : • le périphérique de sortie est prêt à accepter un support à exposer ; • le périphérique de sortie attend qu'un opérateur enlève un support exposé ; • le périphérique de sortie est occupé d'une manière ou d'une autre. En mode de chargement manuel, le périphérique de sortie ne peut accepter une autre plaque tant que celle qui s'y trouve déjà n'a pas été évacuée. Alors, le voyant de chargement se rallume.
Bouton de démarrage (Start)	En mode manuel, ce bouton déclenche une séquence de chargement et d'exposition.

Table de déchargement

La table de déchargement est l'endroit par lequel les supports sortent du périphérique de sortie. Elles sont éjectées sur la table dès l'exposition terminée. Ce n'est qu'une fois la plaque totalement expulsée que la table de déchargement se rabat à l'horizontale.



AVERTISSEMENT : éloignez les mains de la table de déchargement lorsqu'elle se rabat à l'horizontale ou se dresse en position haute. Un avertisseur sonore retentit juste avant que la table de déchargement se lève ou s'abaisse.

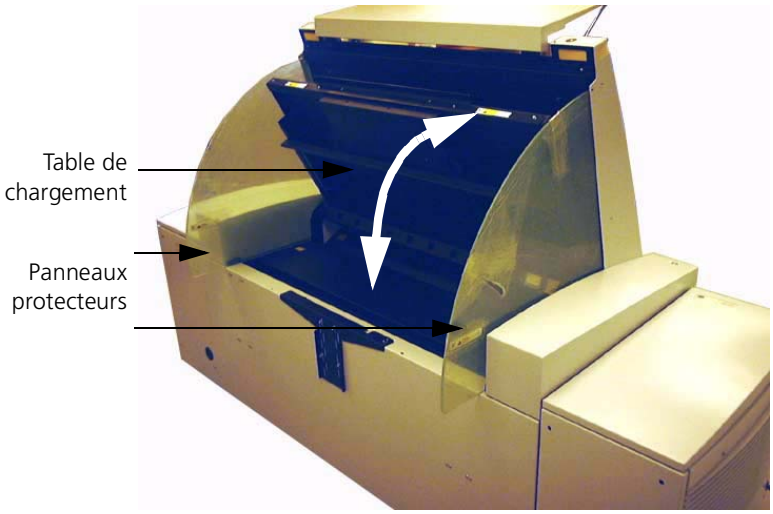


Figure 3 : Table de déchargement (relevée)

Panneaux protecteurs

Des panneaux protecteurs ont été prévus de part et d'autre de la table de déchargement. Ces panneaux en Plexiglas ont pour but de prévenir tout risque de blessure au moment où la table de déchargement se rabat à l'horizontale ou se dresse en position haute. Consultez la Figure 3, page 9.

AVERTISSEMENT : vos mains ne doivent jamais se trouver à l'intérieur de la zone de protection des panneaux.

Conditions ambiantes requises

Le périphérique de sortie est équipé d'une tête d'exposition thermique et il insole des plaques thermiques. Des conditions de chambre noire ne sont donc pas nécessaires.

Consommables du Trendsetter 2637 AL

Le Trendsetter 2637 AL a besoin des consommables suivants pour fonctionner :

Filtres — La qualité de l'air est préservée à l'intérieur du périphérique de sortie grâce à plusieurs filtres. Pour plus de détails, consultez la section *Remplacement des filtres à air*, page 39.

Plaques — Consultez la section *Formats de supports acceptés* ci-après pour obtenir plus de détails.

Consommables pour la développeuse — Pour plus d'informations sur les consommables nécessaires à la développeuse, veuillez consulter la documentation du constructeur de la machine.

Formats de supports acceptés

Les systèmes Trendsetter sont configurés à l'installation pour les formats de supports que vous comptez exposer.

Tableau 1 : Formats de supports acceptés

Dimensions maximales	Dimensions minimales	Épaisseur
26 x 37,8 po 650 mm x 960 mm	18 x 11,5 po 457 mm x 290 mm	0,006 à 0,012 po 0,15 mm à 0,3 mm

Pour en savoir plus sur la manipulation des supports, consultez la section *Fonctionnement automatique*, page 18.

Dimensions des supports

Les dimensions de supports suivantes s'appliquent au Trendsetter 2637 AL. Il se peut qu'elles ne correspondent pas à d'autres dimensions de supports définies pour d'autres opérations en salle des machines, par exemple, le calage des plaques.

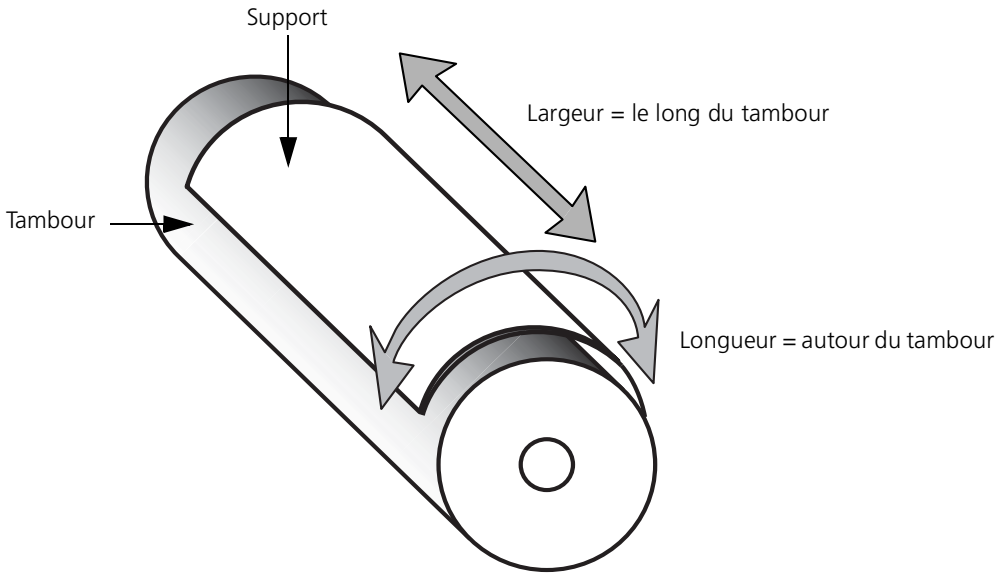


Figure 4 : Dimensions des supports – orientation paysage

IMPORTANT : le périphérique de sortie ne mesure pas la taille d'un support le long de l'axe du tambour. Si la largeur du support (le long du tambour) ne correspond pas au format de support sélectionné par le logiciel de la station de travail, mais que sa longueur (sur la circonférence du tambour) est correcte, le périphérique de sortie poursuit le chargement et expose. Le périphérique de sortie ne risque pas d'être endommagé, mais il ne signalera pas qu'un support de dimensions incorrectes a été exposé.

Développement des supports

Certains des supports acceptés par le Trendsetter 2637 AL doivent être développés après avoir été exposés par le périphérique de sortie. Consultez la documentation du fabricant pour en savoir plus sur le développement de vos supports.

Fonctionnalités du Trendsetter 2637 AL

Dispositif coupe-circuit

Pour votre propre sécurité, le périphérique de sortie est équipé d'un dispositif à couplage coupe-circuit. Si vous ouvrez ou déposez l'un des panneaux d'accès, cette sécurité suspend toute activité mécanique et désactive la tête d'exposition afin de couper le rayonnement laser. Cette précaution revêt une importance toute particulière sur un périphérique à tête d'exposition thermique dans la mesure où son rayonnement laser est invisible à l'œil nu. Tout contact du laser avec l'œil ou avec la peau est en revanche très dangereux.

Si les mouvements mécaniques ne s'arrêtent pas lorsque vous ouvrez ou déposez un panneau d'accès, procédez comme suit :

- éteignez le périphérique de sortie ;
- fermez le panneau ou remettez-le en place ;
- appelez le représentant du service technique.

NE TOUCHEZ PAS et N'ESSAYEZ PAS de toucher les pièces mécaniques en mouvement à l'intérieur du périphérique de sortie.



ATTENTION : toute initiative de mise au point du périphérique de sortie ou tentative d'application de procédures autres que celles spécifiquement prévues dans ce manuel comporte un danger d'exposition à un rayonnement dangereux, un risque de blessures dues au mouvement des parties mécaniques ou un risque d'électrocution.

N'ESSAYEZ PAS d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès du périphérique de sortie lorsque celui-ci est occupé à exposer. Pour accéder en toute sécurité à l'intérieur du périphérique de sortie, consultez la section *Accès à l'intérieur du périphérique de sortie*, page 33.



ATTENTION : toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible, d'un choc électrique ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement. N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer un support.

Interrupteur d'arrêt d'urgence

L'interrupteur d'arrêt d'urgence installé à l'intérieur du périphérique de sortie est un dispositif de sécurité destiné à l'usage exclusif des représentants du service technique. S'il vous arrive de l'actionner malencontreusement, il doit être réinitialisé avant que le périphérique de sortie puisse à nouveau fonctionner normalement.

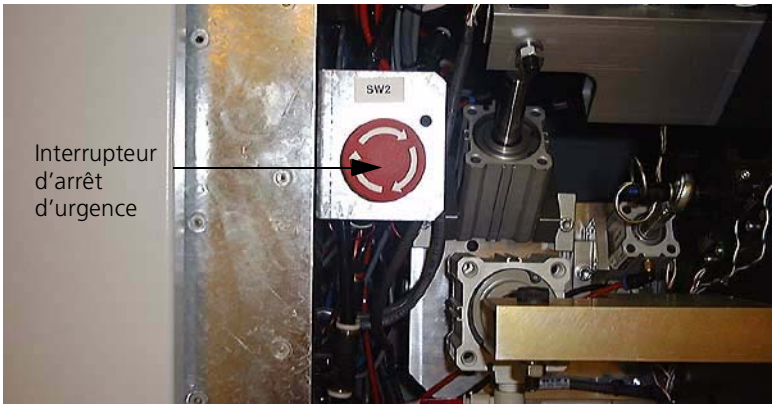


Figure 5 : Interrupteur d'arrêt d'urgence

Pour réinitialiser l'interrupteur d'arrêt d'urgence :

- Tournez l'interrupteur d'arrêt d'urgence de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.

  Si vous avez des questions concernant l'interrupteur d'arrêt d'urgence, contactez le représentant du service technique après avoir noté le numéro de série de votre périphérique de sortie. Vous pouvez trouver ce numéro de série sur la plaque signalétique qui se trouve sur le bloc ventilateur à l'intérieur du panneau d'accès gauche du périphérique de sortie. Celui-ci est illustré à la Figure 33, page 86.

Supports de formats multiples

Le périphérique de sortie est configuré à l'installation pour les formats de supports qu'il est prévu d'exposer. Pour plus d'informations sur la manière de procéder pour modifier les types de supports dans le logiciel de la station de travail, consultez la documentation de votre station de travail.

La section *Formats de supports acceptés*, page 10 fournit la liste des dimensions des supports acceptés par le Trendsetter.

Pour les informations les plus récentes concernant les supports acceptés, contactez le représentant du service technique.

Rapports d'erreurs

Lorsqu'il détecte un problème, votre périphérique de sortie peut soit :

- Poursuivre le traitement

  Si le périphérique de sortie continue d'exposer sans assistance immédiate, la condition est signalée dans le journal des messages du logiciel de la station de travail. Pour plus de détails sur le journal des messages, consultez la documentation du logiciel de votre station de travail.

- Suspendre l'opération

  L'opération en cours sur le périphérique de sortie est interrompue. Le problème est décrit dans une boîte de dialogue « Suspend » qui s'affiche à l'écran de la station de travail. Si la condition requiert une intervention immédiate de l'opérateur, le voyant d'erreur s'allume sur l'interface du périphérique de sortie et tous les voyants d'état clignotent.

  Pour plus d'informations sur la manière de résoudre les erreurs, consultez le *Chapitre 4, Dépannage*.

2

Procédures d'utilisation

Mise en route du Trendsetter 2637 AL....16
Arrêt du Trendsetter 2637 AL....17
Fonctionnement automatique....18
Pilotage manuel....21
Repérage des supports....26

Mise en route du Trendsetter 2637 AL

Préchauffage

Le système Trendsetter respecte un temps de chauffe qui peut durer jusqu'à cinq minutes après sa mise sous tension. Il est impossible d'exposer des supports tant que le périphérique de sortie est en phase de préchauffage. Les fichiers envoyés à l'exposition restent en attente sur la station de travail jusqu'à ce que le périphérique de sortie soit prêt.

Pour mettre le système Trendsetter en route, procédez comme suit :

1. Allumez le périphérique de sortie.

   L'interrupteur principal se trouve à l'arrière du périphérique de sortie, en bas à gauche. Consultez la Figure 6 ci-après.



   Figure 6 : Interrupteur principal

2. Allumez l'ordinateur de la station de travail.

   Pour plus de détails sur la mise en route de la station de travail, consultez la documentation de votre station de travail.

3. Démarrez le logiciel de la station de travail.

   Pour plus de détails sur le démarrage du logiciel de la station de travail, consultez la documentation du logiciel de la station de travail.

Dès que le périphérique de sortie est prêt, le voyant de chargement devient fixe sur l'interface opérateur.

Arrêt du Trendsetter 2637 AL

La station de travail doit normalement rester allumée en permanence. Si vous devez l'éteindre malgré tout, respectez les instructions fournies dans la documentation de votre station de travail.

Pour plus d'informations sur la manière de procéder pour quitter le logiciel de la station de travail, consultez la documentation du logiciel de la station de travail.



AVERTISSEMENT : assurez-vous, avant de l'éteindre, qu'il ne reste pas un support à l'intérieur du périphérique de sortie.

Pour éteindre le périphérique de sortie :

- Éteignez le périphérique de sortie à l'interrupteur principal.

  Consultez la Figure 6, page 16.

Fonctionnement automatique

Pour le fonctionnement automatique, vous pouvez précharger :

- plaques 0,15 mm/0,006 po : jusqu'à 120 en double largeur (panorama), ou deux fois une pile de 120 en simple largeur (format broadsheet)
- plaques 0,3 mm/0,12 po : jusqu'à 60 en double largeur (panorama), ou deux fois une pile de 60 en simple largeur (format broadsheet)



Remarque : ôtez tous les intercalaires avant ou après avoir posé les supports sur la table de chargement. Pour plus d'informations, consultez l'avertissement de la page 19.

Vous pouvez envoyer les fichiers à exposer avant ou après avoir déposé les supports sur la table de chargement. Pour plus de détails sur l'envoi des fichiers à l'exposition, consultez la documentation du logiciel de votre station de travail.



AVERTISSEMENT : les plaques ont des arrêtes coupantes. Sans gants protecteurs, vous risquez de vous blesser.

Pour charger une réserve de plaques pour le fonctionnement automatique :

1. Vérifiez que le périphérique de sortie est prêt à accepter un support à exposer.

   Ce qui signifie que :

   - Un message à l'écran de la station de travail vous renseigne sur la taille et le type du support à charger.



     Remarque : Si les fichiers à exposer n'ont pas encore été envoyés, le message n'apparaît pas.

   - Le voyant de chargement est allumé sur l'interface opérateur. Si ce voyant clignote, vous ne pouvez ouvrir ni le capot opérateur ni le panneau du contournement manuel.

2. Déterminez les dimensions et le type du support à charger et décidez s'il y a lieu de garnir une seule pile ou les deux.



   Remarque : Une plaque de 450 mm (17,7 pouces) ou moins de large est considérée comme étant de simple largeur (format broadsheet).

3. Soulevez le capot opérateur.

   Le capot se lève de lui-même sous l'action de pistons à gaz.



Figure 7 : Ouverture du capot opérateur

4. Après avoir passé une paire de gants, sortez une ou plusieurs plaques du paquet et éliminez-en toute trace d'emballage.

Remarque : vous pouvez ôter les intercalaires avant ou après avoir posé les plaques sur la table de chargement.

AVERTISSEMENT : vous DEVEZ vous assurer que les plaques sont débarrassées de leurs intercalaires ainsi que de toute trace d'emballage sur ses deux faces avant de les exposer dans le périphérique de sortie. À défaut, le papier qui s'enflamme au contact du laser thermique risque de provoquer un début d'incendie dans le périphérique de sortie.

5. Présentez les supports sur la table de chargement.

   Les marques d'alignement de la table de chargement vous aident à y positionner la ou les piles de plaques avec précision.

Remarque : vérifiez que la face à exposer de la plaque (le côté émulsion) est orienté face à vous. Le côté émulsion d'une plaque est généralement celui dont la surface paraît la plus terne.

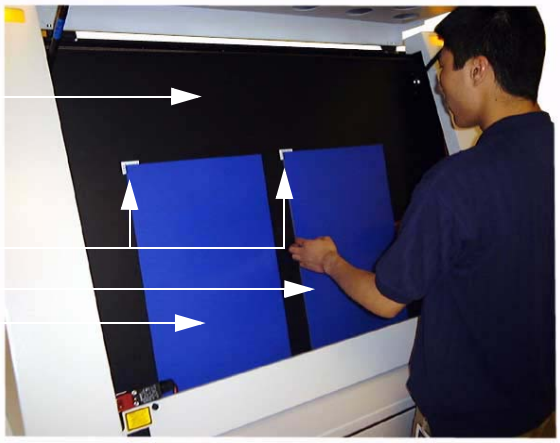


Figure 8 : Chargement des supports

6. Après avoir chargé correctement les plaques, vous pouvez refermer le capot opérateur.



Figure 9 : Fermeture du capot opérateur

Remarque : il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton de démarrage de l'interface opérateur pour lancer l'exposition en mode automatique.

Le chargement automatique des supports ne commencera pas tant que vous n'aurez pas envoyé des fichiers à l'exposition dans le logiciel de la station de travail. Si vous avez déjà envoyé des fichiers à l'exposition, le chargement automatique démarre immédiatement. Pour plus de détails sur l'envoi des fichiers à l'exposition, consultez la documentation du logiciel de votre station de travail.

Dès que des fichiers ont été envoyés, la première plaque est automatiquement chargée à partir de la table de chargement. (Si deux piles ont été placées sur la table de chargement, le périphérique de sortie charge deux plaques à la fois.) La plaque exposée est éjectée sur la table de déchargement et envoyée vers la développeuse ou l'empileur.

Sans attendre la fin du transfert vers la développeuse ou l'empileur, la plaque suivante est saisie sur la table de chargement et chargée. Le périphérique de sortie continue de charger et d'exposer les supports jusqu'à ce qu'une plaque de taille différente soit demandée, que la table de chargement soit vide ou qu'une erreur survienne pendant l'exposition ou le transport des supports.

Pilotage manuel

Dans les cas où le chargement multiplaques automatique n'est pas nécessaire ou s'avère peu pratique, il est possible d'alimenter manuellement le périphérique de sortie en supports. Auquel cas, le capot opérateur de la table de chargement fait office de plateau pour le contournement manuel. Il est alors possible de charger à la main une plaque à exposer séparément.



Remarque : le Trendsetter 2637 AL doit avoir été configuré pour le chargement manuel des plaques pour que vous puissiez exploiter cette fonctionnalité. Il n'est pas nécessaire d'enlever les supports disposés sur la table de chargement pour pouvoir charger une plaque manuellement.



AVERTISSEMENT : les plaques ont des arrêtes coupantes. Sans gants protecteurs, vous risquez de vous blesser.

Pour charger une plaque à exposer en mode manuel :

1. Envoyez le fichier à exposer au périphérique de sortie.

   Consultez la documentation du logiciel de votre station de travail pour plus de détails.

2. Vérifiez que le périphérique de sortie est prêt à accepter la plaque à exposer

   Ce qui signifie que :

   - Un message à l'écran de la station de travail vous renseigne sur la taille et le type du support à charger.
   - Le voyant de chargement est allumé sur l'interface opérateur, mais il ne clignote pas. Lorsque le voyant clignote, vous ne pouvez pas ouvrir le capot opérateur.

3. Sélectionnez le type et la taille du support à charger.
4. Soulevez le capot opérateur.

   Le capot se lève de lui-même sous l'action de pistons à gaz.



Figure 10 : Ouverture du capot opérateur.

5. Ouvrez le panneau de contournement manuel.

   Débloquez simultanément les loquets de part et d'autre du panneau et abaissez-le.



Figure 11 : Ouverture du panneau de contournement manuel.

6. Abaissez le capot opérateur.
7. Fermez le panneau de contournement manuel.

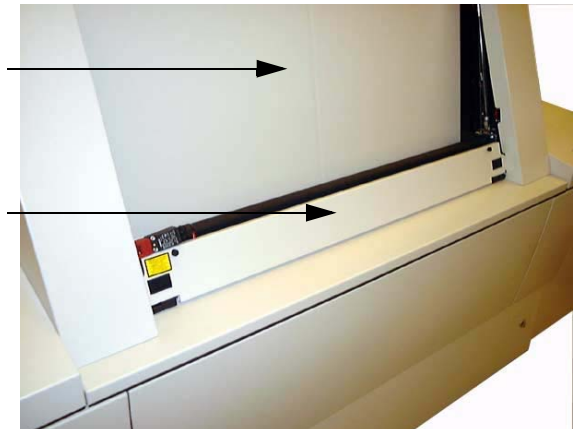


Figure 12 : Configuration de chargement par le contournement manuel

8. Toujours en portant des gants, sortez la plaque du paquet et éliminez-en toute trace d'emballage.

AVERTISSEMENT : vous DEVEZ vous assurer que la plaque est débarrassée de ses intercalaires ainsi que de toute trace d'emballage sur ses deux faces avant de l'exposer dans le périphérique de sortie. À défaut, le papier qui s'enflamme au contact du laser thermique risque de provoquer un début d'incendie dans le périphérique de sortie.

9. Dès que la station de travail vous y invite, positionnez le support sur le plateau de contournement, et laissez-le glisser entre le plateau et la poignée du capot.

Remarque : assurez-vous que la face à exposer de la plaque (le côté émulsion) est orienté face à vous. Le côté émulsion d'une plaque est généralement celui dont la surface paraît la plus terne.

AVERTISSEMENT : ne chargez pas la plaque tant que vous n'y avez pas été invité par la station de travail. Une plaque engagée prématurément sur le tambour risque non seulement d'être abîmée mais aussi d'endommager le périphérique de sortie.

10. Alignez la plaque sur le plateau de contournement manuel.

Remarque : les marques d'alignement du plateau de contournement manuel indiquent à quel endroit positionner le coin supérieur gauche de la plaque. Une plaque alignée de cette manière se cale à coup sûr sur les picots de repérage.

11. Laissez doucement la plaque descendre dans le périphérique de sortie jusqu'à ce qu'elle touche les picots de repérage à la base du plateau de contournement manuel.



Figure 13 : Introduction de la plaque dans le périphérique de sortie

12. Lâchez la plaque.

IMPORTANT : prenez garde de ne pas faire bouger la plaque lorsque vous appuyez sur le bouton de démarrage.

13. Appuyez sur le bouton de démarrage.

    Le Trendsetter 2637 AL charge la plaque et l'expose.

La plaque peut être éjectée soit sur le plateau de contournement manuel, soit sur la table de déchargement, et ce, selon l'option choisie dans le logiciel de la station de travail. Pour plus de détails, consultez la documentation du logiciel de votre station de travail.

Enlèvement d'un support exposé du périphérique de sortie

Pour enlever un support exposé du périphérique de sortie :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie a terminé d'exposer la plaque.

   À la fin de l'exposition, le voyant de chargement s'allume et la plaque revient dans le plateau de contournement manuel (ou sur la table de déchargement si vous l'avez demandé).



AVERTISSEMENT : les plaques ont des arrêtes acérées. Sans gants protecteurs, vous risquez de vous blesser.

2. En ayant pris soin de mettre des gants, soulevez la plaque en la tenant par les bords. Dégagez-la précautionneusement du plateau de contournement manuel (ou de la table de déchargement).



Remarque : la plaque ne doit pas glisser sur le plateau de contournement manuel ou sur la table de chargement ; elle risquerait de se griffer.

Fermeture du panneau de contournement manuel

Vous devez refermer le panneau de contournement manuel pour pouvoir préparer le périphérique de sortie à fonctionner à nouveau en mode automatique.

Pour fermer le panneau de contournement manuel :

1. Soulevez le capot opérateur.
2. Fermez le panneau de contournement manuel.

   Le panneau est en position verrouillée lorsque vous entendez le bruit des loquets. Le périphérique de sortie est alors prêt à fonctionner à nouveau en mode entièrement automatique.

Repérage des supports

Des étiquettes servant de marques d'alignement doivent être apposées sur la table de chargement et le plateau de contournement manuel au moment de l'installation de votre périphérique de sortie. Si cela n'a pas été fait, vous pouvez les placer vous-même dans le périphérique de sortie (le représentant du service technique vous y aidera volontiers). Ces étiquettes servent à aligner correctement les supports pendant le chargement. Le repérage fin est assuré par le laser du périphérique de sortie. Son faisceau corrige le repérage avec une précision de 25 µ (microns) si :

- Chargez le support à moins de ± 0,125 po (3 mm) de la position correcte sur la table de chargement ou le plateau de contournement manuel. Pour autant qu'elles soient en place, les étiquettes d'alignement peuvent vous aider à trouver la position correcte.
- Le bord du support repose sur les picots de repérage à la base de la table de chargement ou du plateau de contournement manuel. Ces picots assurent un repérage correct du support sur le tambour.

En contribuant à accélérer la détection des bords des supports, ces quelques mesures peuvent améliorer globalement les temps d'exposition.

Cintrage et tétonnage des plaques

Assurez-vous que votre équipement de cintrage et de tétonnage est configuré en fonction des points de repérage de votre périphérique de sortie. Le représentant du service technique peut vous fournir plus d'informations.

3

Maintenance

Calendrier des entretiens....28
Pour votre sécurité....30
Nettoyage des surfaces extérieures....31
Accès à l'intérieur du périphérique de sortie....33
Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie....36
Nettoyage des bandelettes de détection des bords....37
Nettoyage du rouleau de pression....38
Remplacement des filtres à air....39

Calendrier des entretiens

Le Tableau 2, page 29 détaille les entretiens à effectuer pour que le périphérique de sortie puisse continuer à produire une qualité optimale et réduire d'autant la fréquence des interventions du service technique. Si vous négligez de l'entretenir, le périphérique de sortie sera non seulement moins performant, mais il finira par connaître de sérieux problèmes. Pensez à tenir un journal des entretiens de votre périphérique de sortie.



ATTENTION : avant toute procédure d'entretien, vérifiez que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support. Ensuite, éteignez la machine.



ATTENTION : toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut entraîner des blessures graves. N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer un support.

Tableau 2 : Calendrier des procédures d'entretien conseillées

Emplacement	Description	Marche à suivre	Nettoyage	Remplacement tous les
Extérieur du périphérique de sortie	Surfaces extérieures	Cf. page 31	Hebdomadaire	Sans objet
Table de chargement	Table de chargement	Cf. page 32	Hebdomadaire	Sans objet
Plateau de contournement manuel	Plateau de contournement manuel	Cf. page 32	Hebdomadaire	Sans objet
Bandelettes de détection des bords (x2)	Bandelettes de détection des bords sur le tambour	Cf. page 37	Trimestriel	Sans objet
Rouleau de pression	Rouleau en caoutchouc qui maintient le support sur le tambour pendant le chargement	Cf. page 38	Mensuel	Sans objet
Filtres à l'intérieur du panneau d'accès avant	• Filtre 5 µm • Filtre 0,01 µm • Présence d'eau ou d'huile dans les carters des filtres	Cf. page 43 Cf. page 45 Cf. page 41	Hebdomadaire	3 mois 3 mois En cas de craquelures
Filtre à l'intérieur du panneau d'accès de droite	Préfiltre d'entrée d'air (2' x 1' x 2") (60 cm x 30 cm x 5 cm)	Cf. page 47	Sans objet	3 mois

Pour plus d'informations sur les pièces de rechange, consultez l'*Annexe A, Références des pièces de rechange*.

Pour votre sécurité

Les panneaux d'accès au périphérique de sortie sont solidarisés par un dispositif coupe-circuit destiné à protéger les personnes contre le rayonnement, visible et invisible, du laser à haute puissance et contre les mouvements mécaniques des pièces mobiles. Si un panneau est ouvert ou déposé alors que le périphérique de sortie fonctionne, toutes les parties mécaniques doivent normalement s'immobiliser. Si les pièces mécaniques ne s'arrêtent pas, procédez comme suit :

- Éteignez le périphérique de sortie
- Fermez le panneau d'accès ou remettez-le en place
- Appelez le représentant du service technique

NE TOUCHEZ PAS et N'ESSAYEZ PAS de toucher les pièces mécaniques en mouvement à l'intérieur du périphérique de sortie.



DANGER : toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut entraîner des blessures graves. N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer un support.

Nettoyage des surfaces extérieures

Nettoyez l'extérieur du périphérique de sortie une fois par semaine.

Le nettoyage des surfaces extérieures conserve au périphérique de sortie son apparence de neuf. Non seulement les voyants et les repères visuels restent bien lisibles, mais vous enlevez les poussières susceptibles de se déposer à l'intérieur de l'équipement au moment de l'ouverture ou de la dépose des panneaux d'accès. Les zones où la poussière est la plus susceptible de s'accumuler sont les panneaux latéraux et, surtout, le panneau avant qu'il faut relever pour accéder à l'intérieur de la machine.

La fiabilité et la haute qualité des sorties sont tributaires de l'état de propreté extérieur du périphérique de sortie.

Recommandations à propos du nettoyage

Avant de nettoyer les surfaces extérieures du périphérique de sortie, passez l'aspirateur sur tous les joints des panneaux d'accès afin d'éliminer la poussière accumulée. Si vous le faites régulièrement et pour autant que l'environnement soit relativement sec et exempt d'émanations, un simple coup de chiffon sec peut faire l'affaire. Pour un nettoyage plus minutieux, employez des linges humides et un détergent doux.



Remarque : pour nettoyer l'extérieur du périphérique de sortie, servez-vous de chiffons humides et d'un produit de vaisselle doux. Éliminez soigneusement toute trace de savon à l'aide d'un chiffon propre et humide.



AVERTISSEMENT : prenez garde de ne pas laisser de l'eau s'écouler ou s'infiltrer à l'intérieur du périphérique de sortie. Vous risquez non seulement d'endommager l'équipement, mais aussi de vous électrocuter.

Enlèvement des taches

Si vous voyez des taches d'encre ou autres sur les surfaces extérieures du périphérique de sortie, enlevez-les sans tarder à l'aide d'un linge humide et d'un produit de vaisselle doux. Pour les taches tenaces qui ne partent pas à l'eau, frottez avec un strict minimum d'acétone.

AVERTISSEMENT : l'usage répété de détergents chimiques est à éviter. Ceux-ci peuvent finir par détériorer les surfaces extérieures du périphérique de sortie. Suivez scrupuleusement les instructions du fabricant de l'acétone. Ce produit est dangereux pour la santé et pour l'équipement.

Nettoyage de la table de chargement et du plateau de contournement manuel

Il est conseillé de nettoyer la table de chargement et le plateau de contournement manuel une fois par semaine, et ce, à l'aide d'un chiffon propre humide.

AVERTISSEMENT : ne pulvérisez pas directement sur la rampe de chargement ou sur le plateau de contournement manuel. L'eau pourrait pénétrer à l'intérieur du périphérique de sortie et l'endommager. Humidifiez d'abord le chiffon, puis frottez les surfaces.

Pour nettoyer la table de chargement et le plateau de contournement manuel :

1. Humidifiez un chiffon propre à l'eau claire.
2. Frottez doucement la table de chargement et le plateau de contournement manuel. Ceux-ci doivent rester secs.



Table de chargement Plateau de contournement manuel

Figure 14 : Table de chargement et plateau de contournement manuel

Accès à l'intérieur du périphérique de sortie

Vous devez pouvoir accéder à l'intérieur du périphérique de sortie pour les entretiens de routine et le dépannage. Les sections suivantes expliquent comment procéder pour les différentes zones.

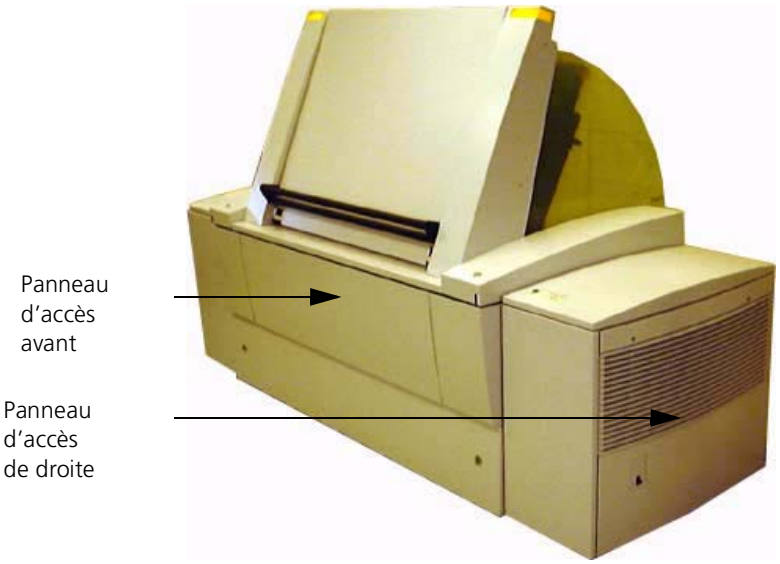


Figure 15 : Panneaux d'accès au périphérique de sortie

Le panneau articulé à l'avant et le panneau de droite permettent à l'opérateur d'accéder à l'intérieur du périphérique de sortie. Le panneau de droite doit être soulevé du périphérique de sortie et rabattu vers l'arrière. Le panneau arrière et celui de gauche ne peuvent être déposés que par le représentant du service technique.

Remarque : l'ouverture ou la dépose d'un panneau d'accès coupe instantanément l'alimentation du laser. Après fermeture ou remise en place du panneau, le laser a besoin de cinq minutes pour revenir à bonne température. Il est impossible d'exposer des supports tant que le laser est en phase de préchauffage.

IMPORTANT : l'ouverture des panneaux d'accès est inévitable mais doit être limitée au strict minimum pour réduire l'accumulation de poussière à l'intérieur et aux abords des composants sensibles.

Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant

Il est nécessaire d'ouvrir le panneau d'accès avant pour :

- Ôter une plaque bloquée sur le tambour – consultez la section *Enlèvement d'une plaque coincée dans le périphérique de sortie*, page 73
- Inspecter ou changer les filtres à air comprimé – consultez la section *Remplacement des filtres à air*, page 39
- Nettoyer le rouleau de pression – consultez la section *Nettoyage du rouleau de pression*, page 38
- Nettoyer les bandelettes de détection des bords – consultez la section *Nettoyage des bandelettes de détection des bords*, page 37

Pour ouvrir les panneaux d'accès avant :

1. Tournez les deux verrous du panneau avant de 90º dans le sens antihoraire (vers la position verticale).

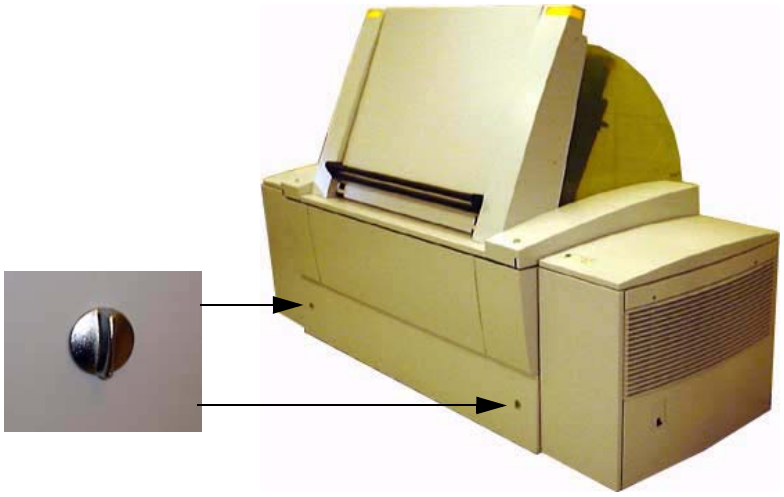


Figure 16 : Verrous du panneau d'accès avant

2. Soulevez le panneau d'accès.

   Le panneau avant commence à s'ouvrir de lui-même sous l'action de pistons à gaz.



Figure 17 : Panneau d'accès avant en position relevée

AVERTISSEMENT : prenez garde de ne pas vous cogner la tête au panneau relevé !

Pour refermer le panneau d'accès avant :

- Rabattez le panneau avant et tournez les deux verrous de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre (vers la position horizontale).

Dépose et remise en place du panneau d'accès de droite

Vous devez enlever le panneau d'accès de droite pour inspecter et changer le préfiltre de prise d'air. Ce panneau est solidarisé au périphérique de sortie par deux vis.

Pour déposer le panneau d'accès de droite :

1. À l'aide d'un tournevis à tête plate, tournez les deux vis de 90º dans le sens antihoraire de manière à détacher le panneau.
2. Basculez le panneau vers l'arrière et dégagez-le précautionneusement de ses broches en soulevant.

Pour remettre le panneau d'accès de droite en place :

1. Présentez le bas du panneau sur les broches.
2. Repoussez le panneau vers le périphérique de sortie, jusqu'à ce qu'il soit droit.
3. À l'aide d'un tournevis à tête plate, tournez les deux vis de 90º dans le sens des aiguilles d'une montre de manière à fixer le panneau.

Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie

Les parties internes du périphérique de sortie doivent faire l'objet d'un entretien de routine conformément au Tableau 2, page 29.



DANGER : évitez à tout prix de laisser couler de l'eau à l'intérieur du périphérique de sortie. Vous risquez non seulement d'endommager l'équipement, mais aussi de vous blesser ou de vous électrocuter.

Nettoyage des bandelettes de détection des bords

Le périphérique de sortie repère le bord d'un support grâce à un algorithme de détection. Cet algorithme se fie lui-même à deux bandelettes de 741 millimètres incrustées dans la surface du tambour à l'intérieur du périphérique de sortie, juste derrière les pinces de prise du bord de tête. Ces bandelettes sont noires et non réfléchissantes.

Vous devez nettoyer les bandelettes de détection des bords tous les trois mois afin d'éviter des détections faussées et des messages d'erreur.

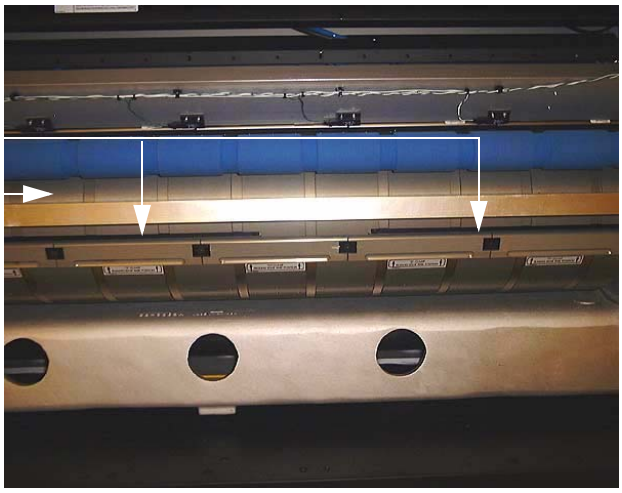


Figure 18 : Bandelettes de détection des bords et tambour

Pour nettoyer les bandelettes de détection des bords :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.
3. Ouvrez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.
4. Tournez le tambour à la main jusqu'à ce que les bandelettes de détection des bords soient visibles.

   Consultez la Figure 18 ci-avant pour localiser les bandelettes de détection des bords sur le tambour.

5. Humidifiez un Kimwipe avec un mélange de 90 % d'isopropanol et de 10 % d'eau distillée et passez une fois sur chaque bandelette dans un seul sens.

   Veillez à ne pas laisser de traces de doigts ou d'autre taches sur les bandelettes.

Remarque : pour le nettoyage des bandelettes, employez de préférence des Kimwipe EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark. La référence catalogue des Kimwipe est fournie à l'*Annexe A, Références des pièces de rechange*.

AVERTISSEMENT : lisez et respectez les recommandations du fabricant de l'isopropanol. Ce produit est dangereux pour la santé et risque d'endommager le périphérique de sortie.

6. Refermez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

Nettoyage du rouleau de pression

Nettoyez le rouleau de pression une fois par mois.



Figure 19 : Rouleau de pression et tambour

AVERTISSEMENT : prenez garde de ne pas endommager ni plier le rouleau de pression. Évitez toujours de le forcer.

Pour nettoyer le rouleau de pression :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.
3. Ouvrez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.
4. Frottez doucement le rouleau de pression (en bleu brillant) avec un Kimwipe sec.

   La référence catalogue des Kimwipe est fournie à l'*Annexe A, Références des pièces de rechange*.
5. Refermez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

Remplacement des filtres à air

Le périphérique de sortie est équipé de deux systèmes de filtration d'air :

- un système de filtration de l'air comprimé,
- un système de filtration de l'air de refroidissement.

Ces systèmes utilisent au total trois filtres, auxquels vous accédez en déposant le panneau de droite (pour le filtre à air de refroidissement) et en relevant le panneau avant (pour les filtres à air comprimé). Ces filtres doivent être inspectés et changés régulièrement.



Remarque : l'alimentation électrique et l'arrivée d'air comprimé du périphérique de sortie doivent êtres coupées avant tout remplacement des filtres à air comprimé.

Fréquence de remplacement des filtres à air

Ne vous fiez pas à l'apparence des filtres pour déterminer s'il suffit de les nettoyer ou s'il vaut mieux les remplacer. Si le périphérique de sortie est installé dans un endroit où les poussières ont un calibre important, les filtres peuvent sembler très sales alors qu'ils peuvent encore faire de l'usage.

Inversement, si les particules de poussière sont très fines, ils peuvent paraître en bon état alors que le moment est venu de les remplacer. En tout état de cause, les filtres doivent être changés tous les trois mois.

Filtres à air comprimé

Le circuit d'air comprimé est protégé par deux filtres :

- 5 microns
- 0,01 micron (à micro-brouillard)

Les filtres, qui sont représentés à la Figure 20 ci-dessous, se trouvent à l'intérieur du panneau d'accès avant. Ils servent à purifier et à sécher l'air comprimé qui est envoyé dans les organes pneumatiques du périphérique de sortie.

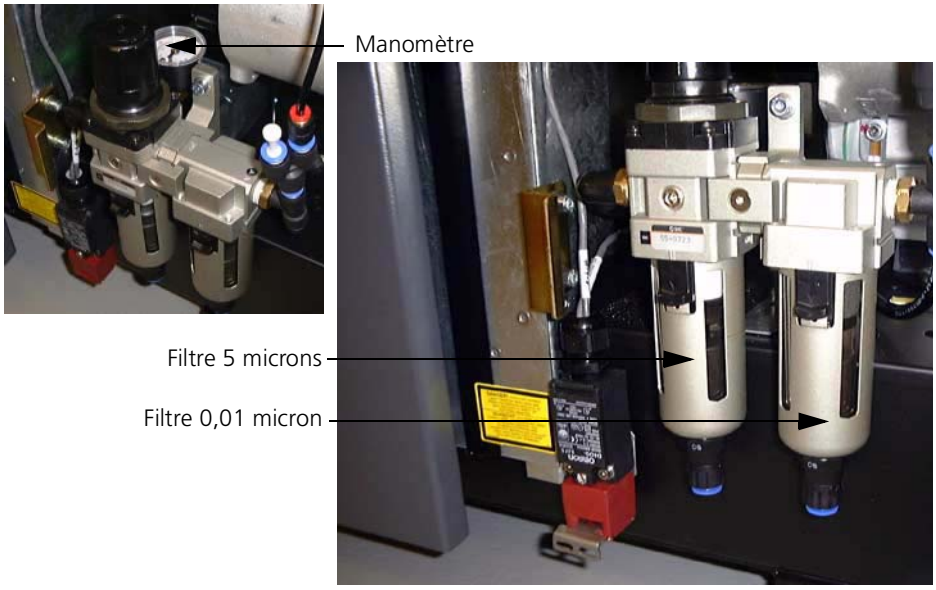


Figure 20 : Système de filtration du circuit d'air comprimé

S'ils ne sont pas remplacés tous les trois mois, les filtres à air comprimé finissent par s'encrasser, ce qui peut occasionner des problèmes de pression dans le périphérique de sortie. Si un filtre ne remplit plus son rôle, le circuit d'air du périphérique de sortie risque d'être contaminé.

Pièces de rechange

Les pièces de rechange recommandées pour le système de filtration de l'air comprimé sont fabriquées par Wilkerson Corporation. Consultez l'*Annexe A, Références des pièces de rechange*.



AVERTISSEMENT : Suivez scrupuleusement les instructions du fabricant des filtres du circuit d'air comprimé. Vous vous exposez sinon à des lésions corporelles et risquez d'endommager le périphérique de sortie.

Inspection des filtres du circuit d'air comprimé

Inspectez les filtres à air comprimé chaque semaine.

Pour inspecter les filtres :

1. Éteignez le périphérique de sortie.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.

2. Débranchez l'arrivée d'air comprimé.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Débranchement de l'arrivée d'air comprimé*, page 41.

3. Ouvrez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

4. Vérifiez que les carters des filtres ne contiennent pas d'eau ou d'huile.



AVERTISSEMENT : si vous trouvez de l'eau ou de l'huile dans les carters de filtres, prévenez le représentant du service technique.

Débranchement de l'arrivée d'air comprimé

Avant de pouvoir remplacer les filtres à air comprimé, vous devez débrancher l'arrivée d'air et laisser le périphérique de sortie se purger entièrement.



AVERTISSEMENT : ne débranchez pas l'air comprimé pendant que le périphérique de sortie fonctionne ou si le mécanisme de prise des plaques est en position haute. Vous risqueriez d'occasionner de sérieux dégâts.

Pour couper l'arrivée d'air comprimé :

1. Éteignez le périphérique de sortie.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.

2. Empoignez fermement le flexible d'arrivée de l'air comprimé et tirez-le vers vous.



Figure 21 : Débranchement de l'arrivée d'air comprimé

Remarque : le flexible débranché, l'air comprimé s'échappe à grande vitesse – et à grand bruit – de la machine.

AVERTISSEMENT : si vous ne coupez pas l'arrivée d'air comprimé avant de démonter un ou plusieurs filtres, vous risquez de contaminer les zones sensibles du périphérique de sortie par de l'air non filtré. Le périphérique de sortie risque d'être endommagé ou, à tout le moins, d'être moins performant. Vous risquez également de vous blesser.

Rétablissement de l'arrivée d'air comprimé

Après avoir changé les filtres à air, vous devez rebrancher l'arrivée d'air comprimé pour que le périphérique de sortie puisse à nouveau fonctionner normalement. La pression d'air dans le périphérique de sortie doit remonter à 80 psi.

Pour rebrancher l'arrivée d'air comprimé :

1. Empoignez fermement le collier du flexible d'arrivée d'air comprimé.

2. Poussez-le fermement sur la prise d'air comprimé du périphérique de sortie.



Figure 22 : Branchement de l'arrivée d'air comprimé

Remplacement du filtre 5 microns

Le filtre 5 microns doit être remplacé tous les trois mois.



Figure 23 : Filtre 5 microns

Pour remplacer le filtre 5 microns :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.

2. Ouvrez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

3. Débranchez l'arrivée d'air comprimé.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Débranchement de l'arrivée d'air comprimé*, page 41.



AVERTISSEMENT : en négligeant de débrancher l'arrivée d'air comprimé avant de remplacer un élément de filtre à air, vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser.

4. Déverrouillez le filtre en appuyant avec le pouce vers le bas et tournez le carter en plastique d'un quart de tour (dans n'importe quelle sens). Dégagez le filtre.
5. Dévissez le bloc filtre par le disque noir en plastique.
6. Enlevez le disque en plastique du bloc filtre.
7. Sortez le filtre.
8. Placez le disque en plastique sur un filtre à particules neuf.
9. Mettez le nouveau bloc filtre en place.
10. Assurez-vous que le carter en plastique et le joint torique en caoutchouc ne sont pas abîmés.

    Si nécessaire, appelez le représentant du service technique.

11. Vérifiez que le carter ne contient ni eau ni huile.

    Si vous trouvez de l'eau ou de l'huile dans le carter, appelez le représentant du service technique pour une inspection de l'alimentation en air comprimé.

12. Remettez le carter en place.
13. Quand tous les filtres sont à nouveau en place, ouvrez l'arrivée d'air comprimé.

    Pour plus d'informations, consultez la section *Rétablissement de l'arrivée d'air comprimé*, page 42. Le manomètre doit indiquer environ 90 psi.

14. Refermez le panneau d'accès avant.

    Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

Remplacement du filtre 0,01 micron

Le filtre 0,01 micron doit être remplacé tous les trois mois.

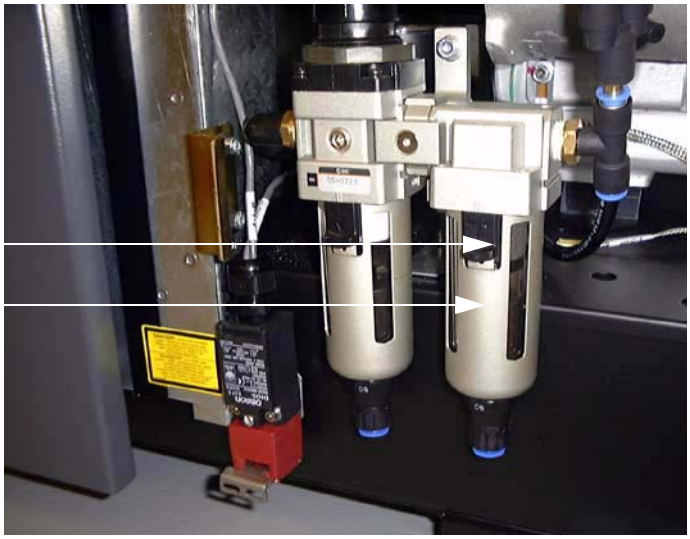


Figure 24 : Filtre 0,01 micron

Pour changer le filtre 0,01 micron :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.

2. Ouvrez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

3. Débranchez l'arrivée d'air comprimé.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Débranchement de l'arrivée d'air comprimé*, page 41.

AVERTISSEMENT : en négligeant de débrancher l'arrivée d'air comprimé avant de remplacer un élément de filtre à air, vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser.

4. Déverrouillez le filtre en appuyant avec le pouce vers le bas et tournez le carter en plastique d'un quart de tour (dans n'importe quelle sens). Dégagez le filtre.
5. Dévissez le bloc filtre par le disque noir en plastique.
6. Enlevez le disque en plastique du bloc filtre.
7. Sortez le filtre.
8. Placez le disque en plastique sur un filtre à particules neuf.
9. Mettez le nouveau bloc filtre en place.
10. Assurez-vous que le carter en plastique et le joint torique en caoutchouc ne sont pas abîmés.

    Si nécessaire, appelez le représentant du service technique.
11. Vérifiez que le carter ne contient ni eau ni huile.

    Si vous trouvez de l'eau ou de l'huile dans le carter, appelez le représentant du service technique pour une inspection de l'alimentation en air comprimé.
12. Remettez le carter en place.
13. Quand tous les filtres sont à nouveau en place, ouvrez l'air comprimé.

    Pour plus d'informations, consultez la section *Rétablissement de l'arrivée d'air comprimé*, page 42. Le manomètre doit indiquer environ 90 psi.
14. Refermez le panneau d'accès avant.

    Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

Filtre de prise d'air

Le périphérique de sortie est muni d'un filtre de prise d'air situé à l'intérieur du panneau d'accès droit (bloc ventilateur). Ce filtre doit être remplacé tous les deux mois, voire plus régulièrement encore dans les environnements plus poussiéreux.



Figure 25 : Filtre de prise d'air

Pièces de rechange

Vous pouvez commander des filtres à air de remplacement auprès de votre représentant du service technique. Consultez l'*Annexe A, Références des pièces de rechange.*

Remplacement du filtre de prise d'air

Le filtre de prise d'air est blanc et épais de 50,8 mm (2 pouces). Respectez le sens de circulation de l'air indiqué par les flèches sur les bords du filtre.

Pour changer le filtre de prise d'air :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.

2. Déposez le panneau d'accès de droite.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Dépose et remise en place du panneau d'accès de droite*, page 36.

3. Enlevez l'ancien filtre du porte-filtre.
4. Nettoyez le porte-filtre.

   Vous pouvez nettoyez le porte-filtre à l'aspirateur ou l'épousseter avec un Kimwipe sec.
5. Placez un filtre de prise d'air neuf dans le porte-filtre.

   Respectez le sens de la circulation d'air indiqué par les flèches sur les bords du filtre neuf.



Figure 26 : Placement d'un filtre de prise d'air neuf

6. Remettez le panneau d'accès de droite en place.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Dépose et remise en place du panneau d'accès de droite*, page 36.

4 Dépannage

Erreurs récupérables par l'opérateur 50
Messages d'erreur et solutions préconisées 52
Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence 73
Enlèvement d'une plaque coincée dans le périphérique de sortie.....73
Problèmes de qualité d'image 79
Problèmes d'alimentation électrique.....79

Erreurs récupérables par l'opérateur

Ce chapitre décrit les erreurs les plus courantes susceptibles de survenir sur le Trendsetter et explique comment les résoudre.

Les erreurs récupérables débouchent généralement sur une condition suspensive, que l'opérateur peut débloquer manuellement pour permettre au système de reprendre normalement l'exposition. La liste des messages d'erreur les plus fréquents et des actions à entreprendre par l'opérateur est détaillée à la section *Messages d'erreur et solutions préconisées*, page 52.

Récupération d'une condition suspensive

Une condition suspensive immobilise le périphérique de sortie. C'est le cas, par exemple, lorsque le périphérique de sortie rencontre des erreurs ou des problèmes tels qu'une plaque mal alignée ou bloquée sur le tambour. Quand une condition suspensive survient :

- Le périphérique de sortie s'immobilise.
- Le voyant d'erreur clignote sur l'interface opérateur, de même que les voyants d'état de part et d'autre du capot opérateur.
- Un message « Suspend » s'affiche à l'écran de la station de travail.

Le message « Suspend » indique le type de problème et propose une marche à suivre. Pour plus de détails, consultez la section *Messages d'erreur et solutions préconisées*, page 52.

Conditions suspensives

Lorsqu'une condition suspensive se produit, la station de travail affiche une à trois options. Un bouton grisé n'est pas disponible.

Option	Résultat
Resume	Vous avez la possibilité de réessayer l'opération. Cliquez sur ce bouton pour une nouvelle tentative.
Plate Removed	Vous venez d'intervenir manuellement pour résoudre un problème. Par exemple, vous avez enlevé manuellement une plaque mal alignée. Cliquez sur ce bouton après avoir enlevé le support. **IMPORTANT :** Vous devez d'abord enlever le support, puis seulement cliquer sur le bouton **Plate Removed**.
Cancel	Ce bouton met fin à l'opération en cours. Exemple : un chargement, une exposition ou un déchargement. Si un support est chargé à ce moment, le périphérique de sortie l'éjecte. Cliquez sur ce bouton pour mettre fin à l'opération en cours.

Exemple de condition suspensive

Message d'erreur	Interventions possibles
`Carriage: could not find edge of plate check that plate size is entered correctly.`	• Cliquez sur le bouton **Cancel Image** pour annuler l'exposition. Le support est déchargé sans avoir été exposé. • Cliquez sur le bouton **Resume** pour effectuer une nouvelle tentative de détection du bord de la plaque. Le bouton **Plate Removed** n'est pas disponible pour cette condition suspensive.

Messages d'erreur et solutions préconisées

Cette section décrit la plupart des messages d'erreur susceptibles de s'afficher à l'écran de la station de travail si un problème survient dans le Trendsetter.



Important : si vous rencontrez un message d'erreur non décrit dans cette section, appelez le représentant du service technique.

L'information suivante est fournie pour chaque message :

- le texte du message d'erreur (tel qu'il s'affiche sur le moniteur de la station de travail) ;
- l'action recommandée pour tenter de résoudre le problème.



Important : lorsque vous corrigez une condition d'erreur, évitez d'ouvrir et de déposer les panneaux d'accès plus que le strict nécessaire. L'ouverture des panneaux d'accès est inévitable, mais doit être limitée au maximum pour réduire l'accumulation de poussière à l'intérieur et aux abords des composants sensibles.

Même si vous parvenez à résoudre le problème, veuillez signaler les erreurs récurrentes au représentant du service technique. Le numéro à appeler figure sur la carte de service fournie avec votre périphérique de sortie.



Remarque : après un redémarrage, le périphérique de sortie doit préchauffer pendant 5 minutes. Il est impossible d'exposer des supports tant que le périphérique de sortie est en phase de préchauffage.

Catégories d'erreurs

Les messages d'erreur de ce chapitre sont regroupés par catégorie et classés par ordre alphabétique dans chaque catégorie. Les catégories sont, elles aussi, classées dans l'ordre alphabétique, à l'exception de la catégorie générique « Sans catégorie », qui apparaît en premier lieu.

Dans certains cas, le message d'erreur affiché sur la station de travail sera précédé de la catégorie de l'erreur (éventuellement abrégée). Exemple :

```
WSCOMM: Door is open.
```

Ici, WSCOMM est l'abréviation de Workstation Communications, qui signifie « communications avec la station de travail ». Les noms de catégorie ont toutefois été omis pour vous aider à retrouver le message (par ordre alphabétique) dans cette catégorie.

Les messages de nature plus générale sont classés dans la catégorie « Sans catégorie ». Ils n'apparaissent dans aucune autre catégorie de la liste. Exemple :

```
Expected 4-page cassette
```

Le Tableau 3 suivant fournit un index rapide de toutes les catégories et des messages d'erreur.

Si la marche à suivre recommandée prévoit que l'opérateur contacte un représentant du service technique, le numéro d'erreur pourra aider le technicien à résoudre le problème.

Tableau 3 : Index des catégories et des messages d'erreur

Catégorie d'erreurs : [Sans catégorie]	commence page 56
Air supply below threshold. [Error #: 19000]	page 56
Resolution specified is not available. [Error #: 3011]	page 56
Workstation communications lost. [Error #: 21]	page 56

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique : ALE	commence page 57
Actuator timed out. [Error #: 15xxx]	page 57
Can't move picker in when separators are in. [Error #: 15303]	page 57
Cassette bay empty. [Error #: 3029]	page 57
Multiple plates on drum (or head out of alignment by <error> microns. [Error #: 15316]	page 58
Plate still on unload table, can't unload. [Error #: 15311]	page 58
Plate larger than expected. Please remove plate. [Error #: 15252]	page 59
Plate loaded incorrectly, remove plate from drum. [Error #: 15062]	page 59
Plate smaller than expected. Device is unable to unload this plate safely. Please remove plate from drum. [Error #: 15285]	page 60
Plate smaller than expected. Please remove plate. [Error #: 15253]	page 60
Plates are sticking together. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue. [Error #: 15319]	page 61
Please close access door. [Error #: 15335]	page 61
Please close cover plate. [Error #: 15313]	page 62
Please put plate cover in manual bypass position. [Error #: 15314]	page 62
Remove plate detected on load ramp. [Error #: 15254]	page 62
Remove plate from picker. [Error #: 15170]	page 63
Remove plate from unload table. [Error #: 15171]	page 63
Remove plate partially on drum. [Error #: 15072]	page 63
Timeout waiting for load button to pressed. [Error #: 15250]	page 63

Catégorie d'erreurs : Chariot	commence page 64
Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly. [Error #: 7011]	page 64

Catégorie d'erreurs : Tête d'écriture	commence page 65
Couldn't find plate edge due to dirty edge strip on drum. [Error #: 17013]	page 65
Focus error detected at <distance> inches while imaging. [Error #: 17664]	page 65
Incorrect light level at start of edge detection. Check plate if plate size entered too small. [Error #: 17731]	page 66
Unable to learn focus. [Error #: 17031]	page 67

Catégorie d'erreurs : Exposition	commence page 68
Plate exposed by open door. [Error #: 16023]	page 68

Catégorie d'erreurs : Laser	commence page 69
One or both plate dimensions too large. [Error #: 4030]	page 69
One or both plate dimensions too small. [Error #: 4032]	page 70

Catégorie d'erreurs : SCSI	commence page 71
SCSI bus reset while imaging. [Error #: 21000]	page 71
SCSI parity error while imaging. Check plate for artifacts. [Error #: 21001]	page 71

Catégorie d'erreurs : Communications avec la station de travail: WISCOMM	commence page 71
Door is open. [Error #: 3017]	page 71
Emergency Stop [Abort] switch on. [Error #: 3019]	page 72
Image too wide for plate. [Error #: 3048]	page 72

Tableau 4 : Catégorie d'erreurs : [Sans catégorie]

Catégorie d'erreurs : (Sans catégorie)	
Message d'erreur	**Action conseillée**
`Air supply below threshold.` `[Error #: 19000]`	Le circuit d'air du périphérique de sortie a été contaminé ou le débit d'air a chuté d'une manière ou d'une autre. 1. Vérifiez le système d'arrivée d'air. 2. Appelez le représentant du service technique pour signaler immédiatement l'erreur.
`Resolution specified is not available.` `[Error #: 3011]`	Il se peut que le Trendsetter ait été configuré pour des résolutions qui ne sont pas disponibles. **Pour corriger l'erreur :** • Configurez le logiciel de la station de travail pour une résolution disponible.
`Workstation communications lost.` `[Error #: 21]`	Cette erreur est signalée toutes les 30 secondes tant qu'elle persiste. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que l'interface série de l'ordinateur est connectée sur le bon port de la station de travail. 2. Si le câble est bien branché, redémarrez la station de travail. 3. Arrêtez le périphérique de sortie. 4. Rallumez le périphérique de sortie. 5. Démarrez le logiciel de la station de travail. **IMPORTANT :** si l'erreur persiste, contactez le représentant du service technique.

Tableau 5 : Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique : ALE

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique (ALE)	
Message d'erreur	**Action conseillée**
`Actuator timed out.` `[Error #: 15xxx]`	Ce message indique une erreur générale au niveau d'un actionneur ; elle peut impliquer n'importe lequel des composants suivants : mécanisme de prise de plaques, poignet du mécanisme de prise de plaques, séparateurs, rampe de chargement, cylindre de bord tête, cylindre de bord queue, rouleau de la table de déchargement, coupelles de la table de déchargement, pivoteur. **Pour corriger l'erreur :** 1. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**. 2. Si l'erreur persiste, contactez le représentant du service technique.
`Can't move picker in when separators are in.` `[Error #: 15303]`	Les bras du séparateur n'ont pas encore libéré le passage pour l'extracteur de plaques. **Pour corriger l'erreur :** 1. Attendez quelques secondes et cliquez sur le bouton **Resume**. 2. Si l'erreur persiste, contactez le représentant du service technique.
`Cassette bay empty.` `[Error #: 3029]`	Le périphérique de sortie s'attend à trouver un support sur la table de chargement, mais celle-ci est vide. **Pour corriger l'erreur :** 1. Placez une pile du support attendu sur la table de chargement. 2. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**.

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique (ALE)	
Message d'erreur	Action conseillée
`Multiple plates on drum (or head out of alignment by <error> microns.` `[Error #: 15316]`	Le périphérique de sortie a constaté que l'épaisseur de la plaque était beaucoup plus importante que l'épaisseur attendue (c'est-à-dire que l'épaisseur spécifiée dans le logiciel de la station de travail). Il se peut que deux plaques ou plus soient restées collées. **Pour corriger l'erreur :** 1. Annulez le travail. La ou les plaques sont automatiquement déchargées. 2. Séparez les plaques et remettez-les sur la pile de la table de chargement. 3. Assurez-vous que d'autres plaques ne risquent pas de rester collées. 4. Renvoyez le travail à l'exposition et essayez à nouveau.
`Plate still on unload table, can't unload.` `[Error #: 15311]`	Le périphérique de sortie n'est pas parvenu à évacuer la plaque de la table de déchargement vers l'empileur ou la développeuse. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que l'empileur ou la développeuse est en service et fonctionne correctement. 2. Vérifiez si la plaque n'est pas bloquée entre la table de chargement et l'empileur ou la développeuse. 3. Enlevez la ou les plaques restées bloquées et introduisez-les manuellement dans l'empileur ou la développeuse. 4. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**.

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique (ALE)	
Message d'erreur	Action conseillée
`Plate larger than expected. Please remove plate.` `[Error #: 15252]`	Le périphérique de sortie a essayé de charger une plaque qui n'avait pas les dimensions attendues. Lorsqu'il détermine qu'une plaque n'a pas les bonnes dimensions, le périphérique de sortie l'éjecte. **Pour corriger l'erreur :** 1. Enlevez la ou les plaques en question du périphérique de sortie. 2. Placez des plaques de la bonne taille sur la table de chargement. 3. Assurez-vous que les dimensions des plaques empilées sur la table de chargement correspondent au format sélectionné sur la station de travail. 4. Renvoyez le fichier à partir de la station de travail.
`Plate loaded incorrectly, remove plate from drum.` `[Error #: 15062]`	**Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le panneau d'accès avant. 2. Dans le logiciel de la station de travail, cliquez sur **Plate Removed**. 3. Enlevez la plaque du tambour. 4. Refermez le panneau d'accès avant. 5. Vérifiez sur la station de travail que le format sélectionné correspond aux dimensions réelles de la plaque que vous chargez. 6. Renvoyez le travail à l'exposition et essayez à nouveau.

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique (ALE)	
Message d'erreur	Action conseillée
`Plate smaller than expected. Device is unable to unload this plate safely. Please remove plate from drum` `[Error #: 15285]`	Les dimensions de la plaque chargée ne permettent pas au périphérique de sortie de la décharger automatiquement en toute sécurité. Enlevez la plaque manuellement. **Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le panneau d'accès avant. 2. Dans le logiciel de la station de travail, cliquez sur **Plate Removed**. 3. Enlevez la plaque du tambour. 4. Refermez le panneau d'accès avant. 5. Vérifiez sur la station de travail que le format sélectionné correspond aux dimensions réelles de la plaque que vous chargez. 6. Renvoyez le travail à l'exposition et essayez à nouveau.
`Plate smaller than expected. Please remove plate.` `[Error #: 15253]`	Le périphérique de sortie a essayé de charger une plaque qui n'avait pas les dimensions attendues. Lorsqu'il détermine qu'une plaque n'a pas les bonnes dimensions, le périphérique de sortie l'éjecte. **Pour corriger l'erreur :** 1. Enlevez la ou les plaques en question du périphérique de sortie. 2. Placez des plaques de la bonne taille sur la table de chargement. 3. Assurez-vous que les dimensions des plaques empilées sur la table de chargement correspondent au format sélectionné sur la station de travail. 4. Renvoyez le fichier à partir de la station de travail.

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique (ALE)	
Message d'erreur	Action conseillée
`Plates are sticking together. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue.` `[Error #: 15319]`	Le périphérique de sortie éprouve des difficultés à prendre les plaques. Elles sont probablement collées. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que des plaques de la pile ne sont pas collées. Le cas échéant, séparez-les. 2. Abaissez le capot opérateur. 3. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**.
`Please close access door.` `[Error #: 15335]`	Un panneau d'accès du périphérique de sortie est ouvert ou a été déposé. Le périphérique de sortie ne peut fonctionner si un panneau d'accès est ouvert ou n'est pas en place. **Pour corriger l'erreur :** 1. Fermez le panneau ou remettez-le en place. 2. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**. 3. Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, contactez le représentant du service technique.

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique (ALE)	
Message d'erreur	Action conseillée
`Please close cover plate.` `[Error #: 15313]`	Le périphérique de sortie ne peut charger ou exposer des supports lorsque le capot opérateur ou le panneau de contournement manuel est ouvert. **Pour corriger l'erreur :** 1. Refermez le capot opérateur ou le panneau de contournement manuel. 2. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**. 3. Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, contactez le représentant du service technique.
`Please put plate cover in manual bypass position.` `[Error #: 15314]`	Un travail a été entamé pour une plaque chargée par le contournement manuel, mais le périphérique de sortie n'est pas correctement configuré. **Pour corriger l'erreur :** 1. Configurez le périphérique de sortie pour le chargement manuel. 2. Renvoyez le travail à l'exposition et essayez à nouveau.
`Remove plate detected on load ramp.` `[Error #: 15254]`	Une plaque a été détectée sur la rampe de chargement (table de chargement). **Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le capot opérateur et enlevez la plaque. 2. Sélectionnez **Plate Removed** pour poursuivre.

Catégorie d'erreurs : Chargeur automatique (ALE)	
Message d'erreur	Action conseillée
`Remove plate from picker.` `[Error #: 15170]`	Un support se trouvait déjà sur le mécanisme de prise des plaques au moment de l'initialisation. **Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le capot opérateur et enlevez la plaque. 2. Sélectionnez **Plate Removed** pour poursuivre.
`Remove plate from unload table.` `[Error #: 15171]`	Une plaque se trouvait sur la table de déchargement au moment de l'initialisation. **Pour corriger l'erreur :** 1. Enlevez la plaque des coupelles. 2. Sélectionnez **Plate Removed** pour poursuivre.
`Remove plate partially on drum.` `[Error #: 15072]`	Ce message peut s'afficher après qu'une plaque a été évacuée du périphérique de sortie. **Pour corriger l'erreur :** • Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**.
`Timeout waiting for load button to pressed.` `[Error #: 15250]`	Un travail a été entamé pour une plaque chargée par le contournement manuel, mais le bouton de démarrage n'a pas été actionné dans le délai imparti de deux minutes. **Pour corriger l'erreur :** 1. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**. 2. Placez la plaque sur le plateau de contournement manuel. 3. Appuyez sur le bouton de démarrage de l'interface opérateur.

Tableau 6 : Catégorie d'erreurs : Chariot

Catégorie d'erreurs : Chariot	
Message d'erreur	Action conseillée
`Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly.` `[Error #: 7011]`	1. Vérifiez que le support a été chargé avec la face à exposer (côté émulsion) tournée vers le haut. 2. Vérifiez que le support a été présenté en position correcte sur la table de chargement. 3. Voyez si le support chargé était de la bonne taille. 4. Si le support était de la bonne taille, essayez de le charger à nouveau. **IMPORTANT :** si l'erreur persiste, contactez le représentant du service technique.

Tableau 7 : Catégorie d'erreurs : Tête d'écriture

Catégorie d'erreurs : Tête d'écriture	
Message d'erreur	**Action conseillée**
`Couldn't find plate edge due to dirty edge strip on drum.` `[Error #: 17013]`	Ce message s'affiche lorsqu'une bandelette de détection est trop sale pour permettre de localiser correctement le bord de la plaque. Selon la gravité du problème, le périphérique de sortie peut reprendre normalement si vous essayez de répéter l'opération. **Pour essayer à nouveau la détection automatique des bords :** 1. Nettoyez les bandelettes de détection des bords. 2. Dans la boîte de message à l'écran de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**. La boîte de message se ferme et le périphérique de sortie exécute une nouvelle procédure de détection des bords. Si la nouvelle tentative échoue, elle aussi, la boîte de dialogue « Suspend » réapparaît. **IMPORTANT :** si la détection des bords échoue encore après un nettoyage des bandelettes, appelez le représentant du service technique et signalez-lui l'erreur.

`Focus error detected at <distance> inches while imaging`
`check plate for artifacts.`
`[Error #: 17664]`
	Cette erreur peut avoir plusieurs causes :
	• une plaque bosselée,
	• un support mal chargé,
	• une image qui déborde du support (l'image est plus grande que le support).
	Pour corriger l'erreur :
	1. Vérifiez soigneusement que l'image ne comporte pas d'artefacts.
	2. Essayez à nouveau d'exposer sur un support vierge de la bonne taille.
	IMPORTANT : si l'erreur persiste, contactez le représentant du service technique.

Catégorie d'erreurs : Tête d'écriture	
Message d'erreur	Action conseillée
Incorrect light level at start of edge detection. Check plate if plate size entered too small. [Error #: 17731]	1. Vérifiez que le support a été présenté en position correcte sur la table de chargement. 2. Vérifiez l'information sur le type de plaque afin de vous assurer que le format de support indiqué dans le logiciel de la station de travail correspond effectivement à la taille de la plaque que vous avez chargée. 3. Si les tailles correspondent : Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume** pour reprendre l'exposition. Ou : Si les tailles ne correspondent pas : Cliquez sur le bouton **Cancel Image** de la boîte de dialogue « Suspend » et changez le format de support. Ou : Chargez un support de taille différente dans le périphérique de sortie. Ou : Rechargez le support.

Catégorie d'erreurs : Tête d'écriture	
Message d'erreur	Action conseillée
`Unable to learn focus.` `[Error #: 17031]`	Le laser n'a pas pu effectuer correctement la mise au point sur la plaque parce celle-ci est bosselée ou mal chargée. **Pour corriger l'erreur :** 1. Annulez le travail et vérifiez si la plaque est endommagée. 2. Chargez une nouvelle plaque et renvoyez le travail à l'exposition. 3. Si l'erreur se reproduit, arrêtez le système et rallumez-le. 4. Même si le Trendsetter corrige lui-même l'erreur, appelez le représentant du service technique pour lui en faire part.

Tableau 8 : Catégorie d'erreurs : Exposition

Catégorie d'erreurs : Exposition	
Message d'erreur	Action conseillée
`Plate exposed by open door.` `[Error #: 16023]`	Un panneau d'accès a été ouvert ou déposé pendant que le périphérique de sortie était occupé à exposer un support. **Pour corriger l'erreur :** 1. Si la boîte de dialogue « Suspend » est affichée à l'écran de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume** ou sur le bouton **Cancel Image**. 2. Fermez le panneau d'accès ou remettez-le en place. Le Trendsetter devrait corriger automatiquement l'erreur.

Tableau 9 : Catégorie d'erreurs : Laser

Catégorie d'erreurs : Laser	
Message d'erreur	Action conseillée
`One or both plate dimensions too large. [Error #: 4030]`	La plaque est trop grande pour le Trendsetter. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez l'information sur le type de plaque afin de vous assurer que le format de support spécifié dans la station de travail correspond effectivement à la taille de la plaque que vous avez chargée. 2. Si les tailles ne correspondent pas : Cliquez sur le bouton **Cancel Image** de la boîte de dialogue « Suspend » et changez le format de support. Ou : Si les tailles correspondent : Prenez note du message d'erreur et appelez le représentant du service technique. Ou : Chargez un support de taille différente dans le périphérique de sortie.

Catégorie d'erreurs : Laser	
Message d'erreur	Action conseillée
`One or both plate dimensions too small. [Error #: 4032]`	La plaque est trop petite pour le Trendsetter. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez l'information sur le type de plaque afin de vous assurer que le format de support spécifié dans la station de travail correspond effectivement à la taille de la plaque que vous avez chargée. 2. Si les tailles ne correspondent pas : Cliquez sur le bouton **Cancel Image** de la boîte de dialogue « Suspend » et changez le format de support. Ou : Si les tailles correspondent : Prenez note du message d'erreur et appelez le représentant du service technique. Ou : Chargez un support de taille différente dans le périphérique de sortie.

Tableau 10 : Catégorie d'erreurs : SCSI

Catégorie d'erreurs : SCSI	
Message d'erreur	Action conseillée
SCSI bus reset while imaging. [Error #: 21000]	1. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume** ou sur le bouton **Cancel Image**. Le Trendsetter devrait corriger automatiquement l'erreur. 2. Appelez le représentant du service technique pour lui signaler l'erreur.
SCSI parity error while imaging. Check plate for artifacts. [Error #: 21001]	1. Vérifiez que l'image exposée sur le support ne présente pas d'artefacts. 2. Si vous trouvez des artefacts sur l'image ou si vous soupçonnez la présence d'artefacts invisibles, réexposez la plaque.

Tableau 11 : Catégorie d'erreurs : Communications avec la station de travail

Catégorie d'erreurs : Communications avec la station de travail	
Message d'erreur	Action conseillée
Door is open. [Error #: 3017]	Un panneau d'accès au périphérique de sortie est ouvert ou déposé. Le périphérique de sortie ne peut exposer les supports si un panneau est ouvert ou n'est pas en place. **Pour corriger l'erreur :** 1. Refermez ou remettez en place tous les panneaux d'accès au périphérique de sortie.

Catégorie d'erreurs : Communications avec la station de travail	
Message d'erreur	**Action conseillée**
`Emergency Stop [Abort] switch on.` `[Error #: 3019]`	L'interrupteur d'arrêt d'urgence du périphérique de sortie a été actionné par mégarde. Le périphérique de sortie ne peut exposer quand l'interrupteur d'arrêt d'urgence est enclenché. **Pour corriger l'erreur :** 1. Réinitialisez l'interrupteur d'arrêt d'urgence pour poursuivre.
`Image too wide for plate.` `[Error #: 3048]`	1. Vérifiez que la taille du support chargé correspond au format de support spécifié dans le fichier que vous avez envoyé à l'exposition sur le périphérique de sortie. 2. Si la taille de support est correcte, il se peut qu'il y ait un problème dans le logiciel de la station de travail ou dans le fichier PostScript. Ou : Si la taille de support ne correspond pas, cliquez sur le bouton **Cancel Image** de la boîte de dialogue « Suspend » et changez de format. 3. Prenez note de la ou des sélection(s) couleur ayant causé l'erreur. 4. Appelez le représentant du service technique pour lui signaler l'erreur.

Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

S'il vous arrive d'actionner l'interrupteur d'arrêt d'urgence par mégarde (à l'intérieur du panneau d'accès avant), vous devez le réarmer pour que le périphérique de sortie puisse poursuivre normalement.

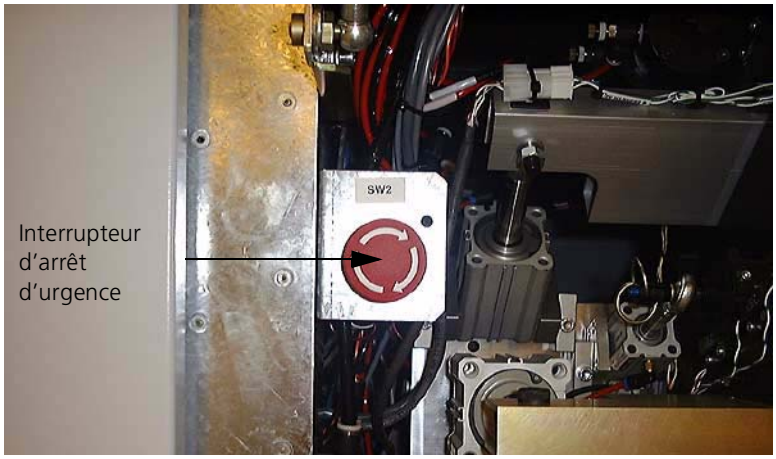


Figure 27 : Interrupteur d'arrêt d'urgence

Pour réinitialiser l'interrupteur d'arrêt d'urgence :

- Tournez l'interrupteur d'arrêt d'urgence de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.

Enlèvement d'une plaque coincée dans le périphérique de sortie

Il peut arriver que, à la suite d'une erreur du périphérique de sortie, une plaque reste coincée sur le tambour. Auquel cas, vous devez la sortir du périphérique de sortie pour qu'il puisse reprendre les opérations normales.

Si une erreur survient pendant le chargement ou le déchargement d'une plaque sur le tambour, vous devez dégager la plaque partiellement chargée et ramener manuellement les pinces de bord queue vers leur position de parcage sur le tambour. Consultez la section *Repositionnement des pinces de bord queue*, page 76.

AVERTISSEMENT : les puissantes pinces de bord queue magnétiques, qui servent à maintenir les supports sur le tambour, sont à manipuler avec la plus extrême précaution.

Précautions d'usage :

- Les opérateurs à qui l'on a implanté un stimulateur cardiaque (pacemaker) ne doivent pas approcher celui-ci à moins de 7 cm des pinces magnétiques.
- Lorsque vous manipulez les pinces magnétiques, ne rapprochez pas les pôles opposés l'un de l'autre. Ne passez pas les mains entre deux pôles magnétiques opposés.
- Ne manipulez jamais les pinces magnétiques sans gants.

Si vous vous posez d'autres questions, parlez-en à votre médecin ou consultez le fabricant de l'implant.



AVERTISSEMENT : les pinces de bord queue engendrent un puissant champ magnétique. Gardez les supports de données magnétiques – disquettes, cartes à piste, montres, etc. – à bonne distance.

Pour dégager une plaque du tambour :

1. Ouvrez les panneaux d'accès supérieur et avant.

   Consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

2. Mettez des gants de sécurité.

   Les gants doivent être propres et non pelucheux afin de ne pas introduire de corps étrangers à l'intérieur du périphérique de sortie.



AVERTISSEMENT : les plaques ont des arrêtes acérées. Sans gants protecteurs, vous risquez de vous blesser.

3. Si la plaque est encore fixée au tambour, dégagez-la des pinces de bord queue. Sinon, passez cette étape.

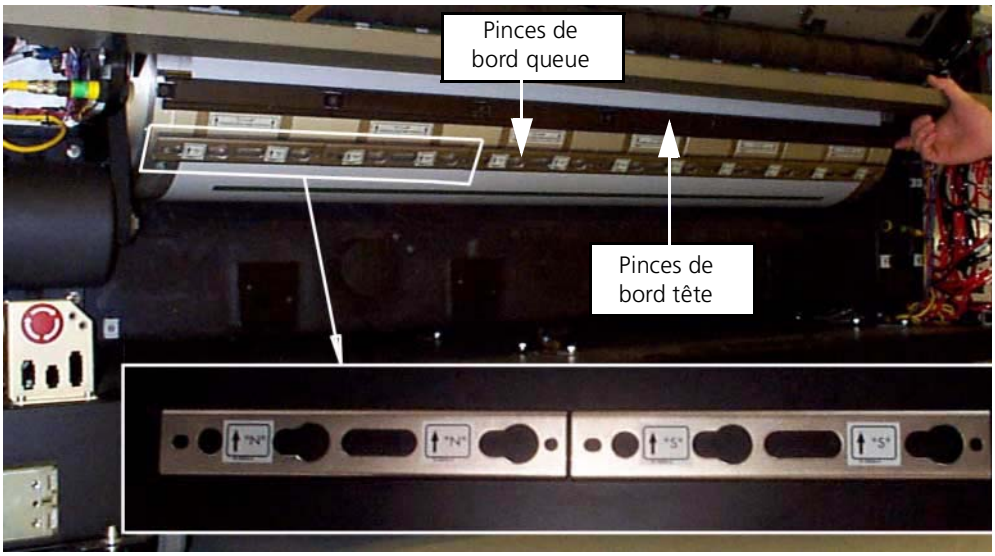


Figure 28 : Pinces de bord tête et dme bord queue

4. Faites tourner le tambour à la main tout en tirant la plaque hors du périphérique de sortie en la tenant bien droit par son bord queue. Continuez ainsi jusqu'à ce que vous puissiez atteindre les pinces de bord tête.
5. Repliez les coins du bord libre de la plaque.
6. Saisissez fermement les coins repliés de la plaque et tirez afin de la dégager des pinces de bord tête.



Figure 29 : Enlèvement d'une plaque

7. Écartez chaque pince de bord tête et vérifiez qu'il ne reste pas de lambeaux de plaque accrochés.
8. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**.

   Une autre boîte de dialogue indique que les pinces de bord-queue doivent être parquées.
9. Repositionnez les pinces de bord queue.

   Consultez la section *Repositionnement des pinces de bord queue*, page 76.
10. Refermez les panneaux d'accès supérieur et avant.

    Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

Repositionnement des pinces de bord queue

La procédure suivante indique comment ramener les pinces de bord queue en position correcte dans le périphérique de sortie. Par exemple, si :

- vous avez dû bouger les pinces pour pouvoir enlever un support du tambour ;
- le périphérique de sortie a laissé retomber les pinces ;
- le message d'erreur suivant s'affiche à l'écran de la station de travail :

```
move clamps to park position, then select RESUME
```



AVERTISSEMENT : prenez garde de ne pas vous coincer les doigts entre les pinces de bord queue et le tambour.

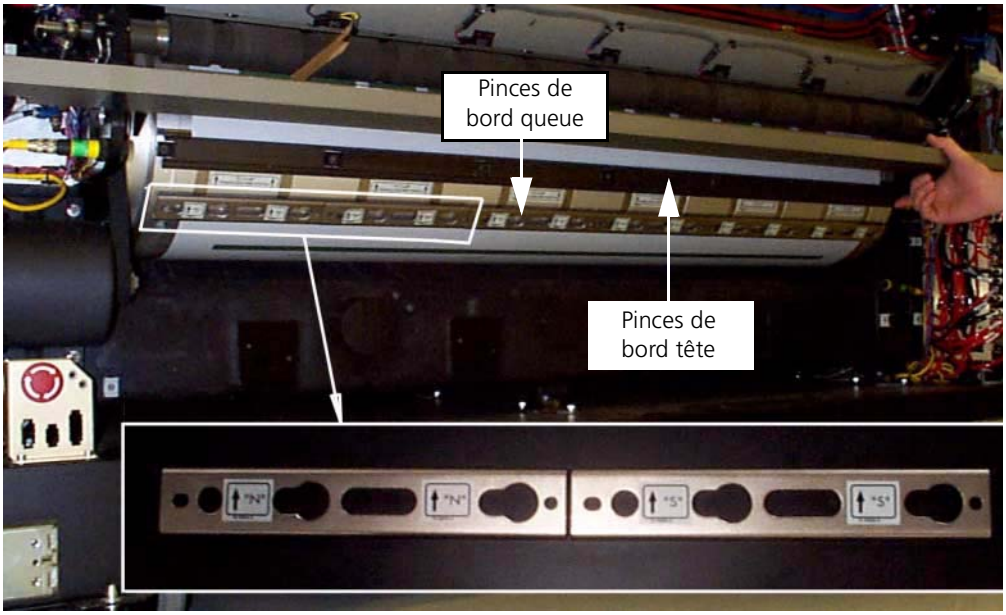


Figure 30: Pinces de bord tête et de bord queue

Pour remettre les pinces de bord queue en position :

1. Ouvrez le panneau d'accès avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

2. S'il y a une plaque sur le tambour, enlevez-la.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Enlèvement d'une plaque coincée dans le périphérique de sortie*, page 73.

3. Tournez le tambour à la main jusqu'à ce que les pinces de bord queue soient visibles à l'avant du périphérique de sortie.

AVERTISSEMENT : quand vous placez ou faites glisser une pince de bord queue sur le tambour, prenez soin de toujours bien centrer les onglets en acier des pinces sur les étriers en acier du tambour. Des onglets mal alignés risquent d'endommager la surface du tambour.

4. Faites glisser les pinces de bord queue le long du tambour jusqu'à ce qu'elles touchent les pinces de bord tête.

   Si les pinces se sont détachées du tambour, replacez-les contre les pinces de bord tête.

   a. Vérifiez que le **S** ou le **N** (polarité magnétique) de chaque pince correspond à la position **S** ou **N** indiquée sur le tambour.

   b. Vérifiez que les flèches sur les pinces sont orientées dans le sens indiqué par les flèches du tambour.

5. Vérifiez que les pinces de bord queue sont à distance égale.

   L'écartement entre les pinces de bord queue doit être identique à l'écartement entre les pinces de bord tête juste au-dessus.

6. Vérifiez que les pinces de bord queue forment une ligne droite et parfaitement parallèle en contact avec les pinces de bord tête.

7. Contrôlez l'alternance des polarités **S** et **N** des pinces de bord queue.

8. Refermez les panneaux d'accès supérieur et avant.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Ouverture et fermeture du panneau d'accès avant*, page 34.

9. Dans la boîte de dialogue « Suspend » de la station de travail, cliquez sur le bouton **Resume**.

10. Si le périphérique de sortie renvoie à nouveau une erreur suspensive accompagnée de l'un des messages suivants, vérifiez encore une fois l'alignement des pinces et corrigez-le, au besoin :

    ```
    Timeout moving TE cylinder
    TE failed to lock
    TE clamps not on actuator/drum
    ```

Problèmes de qualité d'image

Si vous constatez le moindre problème de qualité d'image, appelez immédiatement le représentant du service technique.

Problèmes d'alimentation électrique

Par problèmes d'alimentation électrique, on entend tout ce qui entraîne la mise hors tension du Trendsetter en dehors de la procédure d'arrêt normale. Consultez la section *Arrêt du Trendsetter 2637 AL*, page 17.

En cas de panne de courant, le Trendsetter s'éteint immédiatement. Il mémorise l'état dans lequel il se trouvait au moment de la coupure et, quand l'électricité est rétablie, il essaie de reprendre l'opération en cours.

Parfois, une reprise automatique n'est pas possible. Cela peut arriver, par exemple, si le courant se coupe alors qu'un support se trouve partiellement sur le tambour. Auquel cas, un message « Suspend » s'affiche à l'écran de la station de travail. Vous devez enlever le support du périphérique de sortie. Consultez la section *Enlèvement d'une plaque coincée dans le périphérique de sortie*, page 73.

En cas de panne de courant, il est préférable d'éteindre le périphérique de sortie au niveau de l'interrupteur principal, comme illustré à la Figure 6, page 16. Une fois l'électricité rétablie, vous pouvez rallumer le périphérique de sortie.

En cas de panne de courant, la station de travail ne peut pas non plus respecter sa procédure d'arrêt normale. Elle s'éteint immédiatement. Consultez la procédure de redémarrage décrite dans la documentation du logiciel de votre station de travail.

Déclenchement d'un disjoncteur

Si le courant ne revient pas, il est possible qu'un disjoncteur du périphérique de sortie ait fonctionné. Vous pouvez réinitialiser le disjoncteur manuellement sur le tableau de distribution.

Pour réinitialiser un disjoncteur qui s'est déclenché :

1. Ouvrez la petite porte dans le panneau d'accès de gauche.

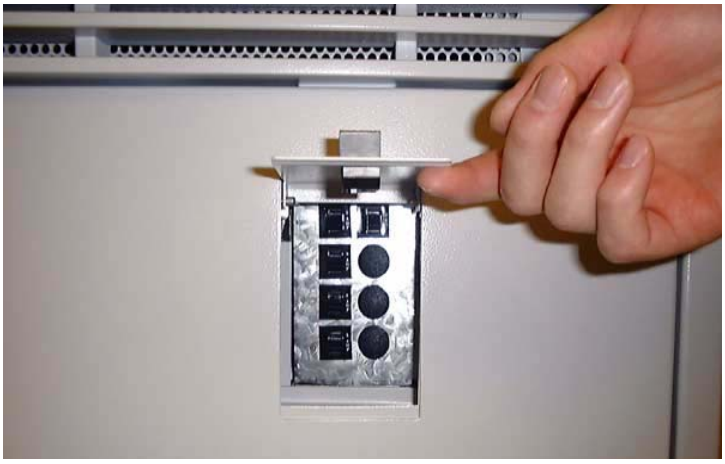


Figure 31 : Tableau des disjoncteurs

2. Appuyez sur l'interrupteur du disjoncteur qui a sauté.
3. Redémarrez le périphérique de sortie.

   Pour plus d'informations, consultez la section *Mise en route du Trendsetter 2637 AL*, page 16. Si le périphérique de sortie ne redémarre pas normalement, appelez le représentant du service technique.

Perte de pression d'air dans le périphérique de sortie

Le périphérique de sortie est alimenté en air comprimé par un compresseur extérieur. Si le compresseur est lui aussi touché par la panne de courant, la pression interne du périphérique de sortie va lentement baisser. Éteignez le périphérique de sortie et, une fois l'électricité rétablie, rallumez-le afin de l'initialiser. Si la pression d'air ne retrouve pas un niveau normal, appelez le représentant du service technique.

A

Références des pièces de rechange

Liste des pièces de rechange 82

Liste des pièces de rechange

Description	Référence CreoScitex	Référence Wilkerson
Filtre 0,01 micron	55-0759	Sans objet
Filtre 5 microns	55-0760	Sans objet
Préfiltre d'entrée d'air [24 x 12 x 2 po] [60 cm x 30 cm x 5 cm]	55-0700	Sans objet
Carter plastique à vidange automatique	55-0175	Sans objet
Carter plastique à vidange manuelle	55-0174	Sans objet
Kimwipes EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark [4,5 x 8 po] [11 cm x 20 cm]	89-0029	Sans objet
Kimwipes EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark [15 x 17 po] [38 cm x 43 cm]	89-0030	Sans objet

B

Étiquettes

Introduction 84
Plaque signalétique et avis de certification 85
Avis de sécurité relatifs au laser 89
Autres avertissements 93

Introduction

Cette annexe fournit des informations sur les étiquettes apposées en différents endroits du périphérique de sortie. Elles sont là pour vous aider à utiliser votre périphérique de sortie sans risque. Toutes les étiquettes décrites dans cette annexe sont accessibles à l'opérateur. Elles se trouvent à l'intérieur des panneaux d'accès du périphérique de sortie (dans la zone protégée par le dispositif coupe-circuit de sécurité).

Pour une illustration de	Allez à la
Plaque signalétique	page 86
Étiquette Appareil à laser de classe 1	page 86
Certification du CDRH	page 87
Marquage CE	page 87
Label CSA	page 88
Label de certification FCC	page 88
Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit	page 89
Porte couplée au dispositif coupe-circuit	page 90
Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition	page 91
Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un produit laser de classe 4	page 92
Avis sur le courant de fuite	page 93
Étiquette Prise secteur/Pression d'air maximale/ Connecteurs	page 93
Danger d'électrocution	page 94
Attention aux parties mobiles	page 94
Attention aux mains	page 95
Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit	page 95
Étiquette des disjoncteurs	page 96

Plaque signalétique et avis de certification

Ces étiquettes se trouvent sur le boîtier d'alimentation – à l'arrière, à gauche. Elles sont illustrées à la Figure 32 ci-dessous.

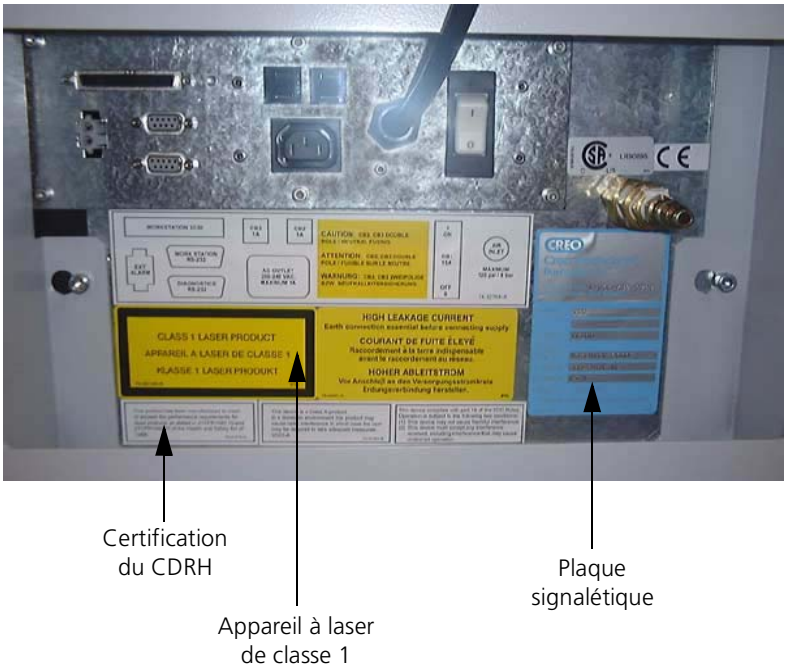


Figure 32 : Plaque signalétique et avis de certification sur le bloc d'alimentation

Plaque signalétique

Cette étiquette se trouve sur le bloc d'alimentation, ainsi qu'illustré à la Figure 32, page 85.



Figure 33 : Plaque signalétique

Étiquette Appareil à laser de classe 1

Cette étiquette se trouve sur le bloc d'alimentation, ainsi qu'illustré à la Figure 32, page 85.

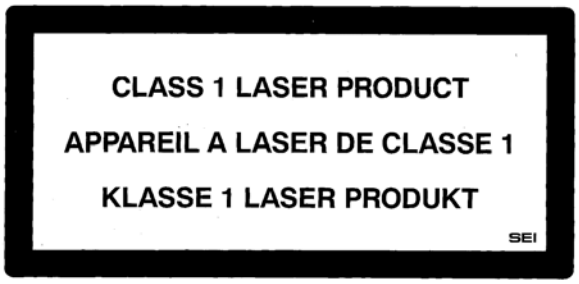


Figure 34 : Étiquette Appareil à laser de classe 1

Certification du CDRH

Cette étiquette se trouve sur le bloc d'alimentation, ainsi qu'illustré à la Figure 32, page 85.

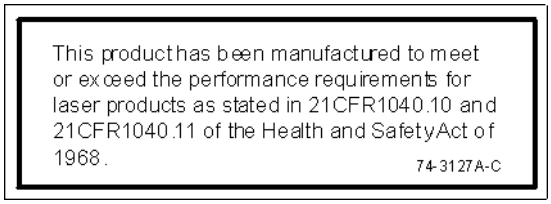


Figure 35 : Étiquette de certification du CDRH

Marquage CE

Cette étiquette est apposée sur le panneau arrière du bloc d'alimentation.



Figure 36 : Marquage CE

Label CSA

Cette étiquette est apposée sur le panneau arrière du bloc d'alimentation.



Figure 37 : Label CSA

Label de certification FCC

Cette étiquette est apposée sur le panneau arrière du bloc d'alimentation.

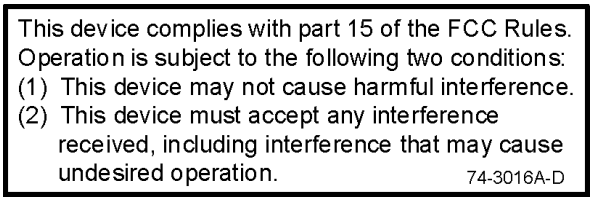


Figure 38 : Étiquette de certification FCC

Avis de sécurité relatifs au laser

Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit

Ces étiquettes sont apposées à cinq endroits différents :

- sur le panneau de service arrière du bloc ventilateur (fermé par des vis) comme illustré à la Figure 39 ;

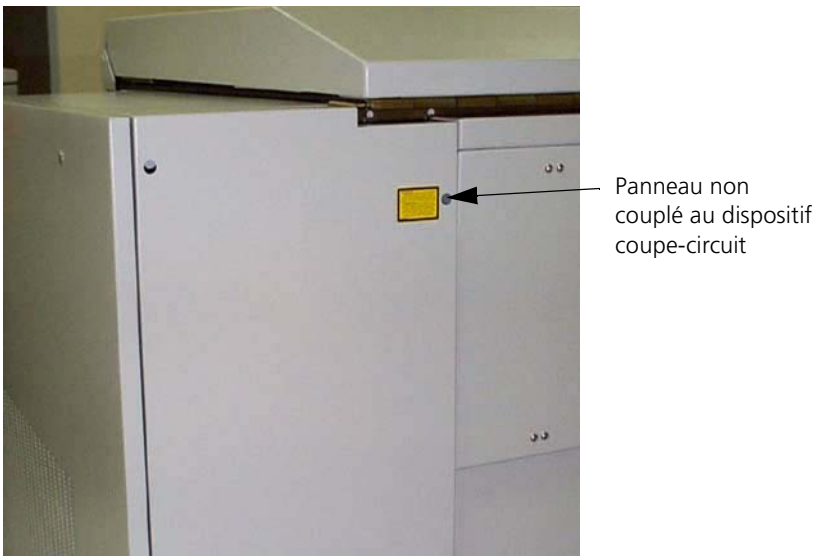


Figure 39 : Étiquette du bloc ventilateur

- sur chacun des panneaux de service supérieurs (fermés par des vis) sous la table de déchargement ;
- sur chacun des panneaux de service inférieurs (fermés par des vis) sous la table de déchargement.



Figure 40 : Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit

Porte couplée au dispositif coupe-circuit

Ces étiquettes se trouvent à côté des coupleurs du dispositif coupe-circuit à l'intérieur de l'espace protégé.



Figure 41 : Étiquette des portes couplées au coupe-circuit de sécurité

DANGER : toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible, d'un choc électrique ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement. N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer un support.

Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition

Cette étiquette se trouve à l'avant du boîtier protecteur de la tête d'exposition, à côté de l'obturateur et du diaphragme du laser. Le schéma de la Figure 43 en illustre l'emplacement.



Figure 42 : Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition

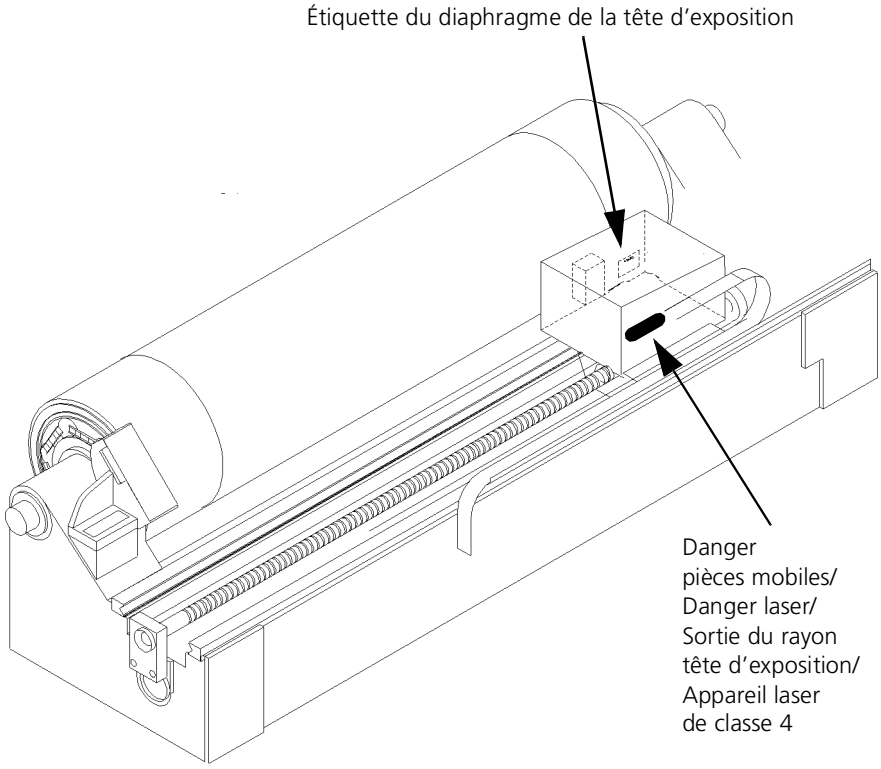


Figure 43 : Étiquettes et avis de sécurité relatifs à la tête d'exposition à laser

Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un produit laser de classe 4

Un avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement d'un appareil laser de classe 4 est apposé à l'arrière du boîtier protecteur de la tête d'exposition. Le schéma de la Figure 43, page 91 en illustre l'emplacement.

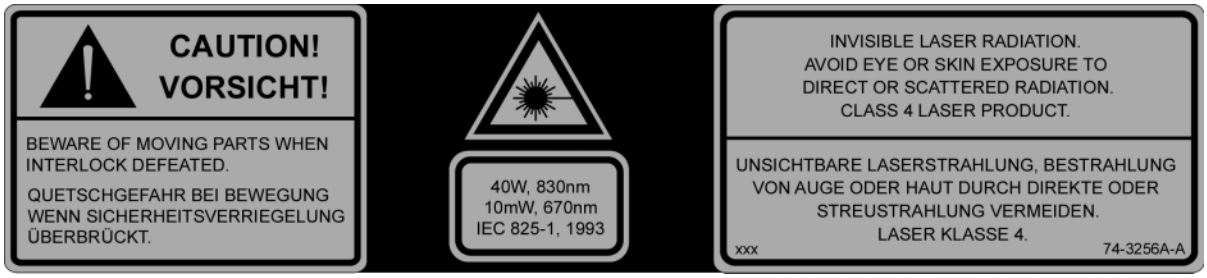


Figure 44 : Pièces mobiles/Laser dangereux/Rayonnement de sortie/Produit laser de classe 4

Autres avertissements

Avis sur le courant de fuite

Cette étiquette est apposée sur le panneau arrière du bloc d'alimentation.

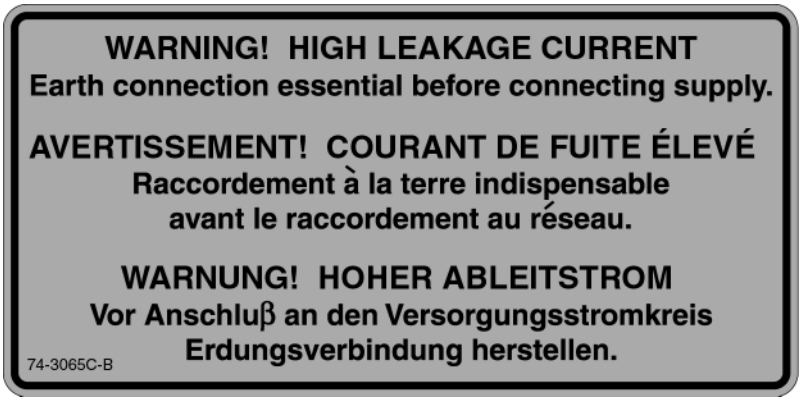


Figure 45 : Avis sur le courant de fuite

Étiquette Prise secteur/Pression d'air maximale/Connecteurs

Cette étiquette est apposée sur le panneau arrière du bloc d'alimentation.

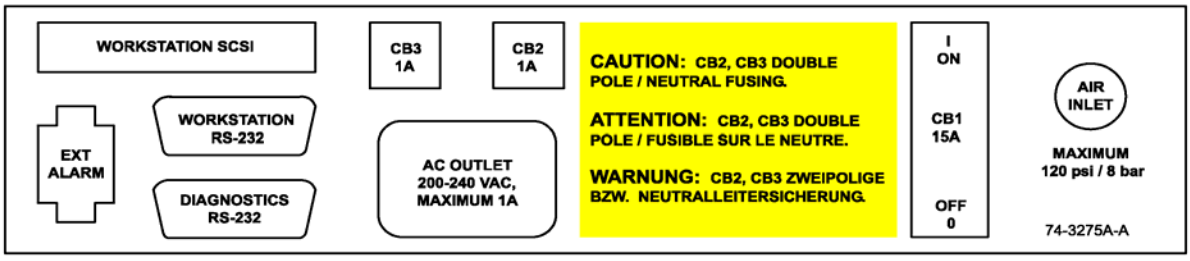


Figure 46 : Étiquette Prise secteur/Pression d'air maximale/Connecteurs

Danger d’électrocution

Cette étiquette figure sur le couvercle d’accès au boîtier de jonction du bloc ventilateur.



Figure 47 : Étiquette Danger d’électrocution



DANGER : cette étiquette identifie les zones de la machine dotée de composants à haute tension présentant un danger d’électrocution. Les opérateurs NE SONT PAS autorisés à démonter les capots sur lesquels figurent ces étiquettes.

Attention aux parties mobiles

Cette étiquette est apposée de part et d’autre de la table de déchargement.



Figure 48 : Étiquette Attention aux parties mobiles

Attention aux mains

Cette étiquette se trouve sous le panneau avant, au milieu, sur l'actionneur des pinces de bord tête.



Figure 49 : Étiquette Attention aux mains

Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit

Cette étiquette figure en trois endroits différents :

- devant le mécanisme de prise des plaques,
- de part et d'autre de l'actionneur des pinces de bord tête.



Figure 50 : Étiquette Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit

Étiquette des disjoncteurs

Cette étiquette se trouve sous le tableau des disjoncteurs, qui se trouve derrière le volet situé sur le panneau gauche du bloc d'alimentation.

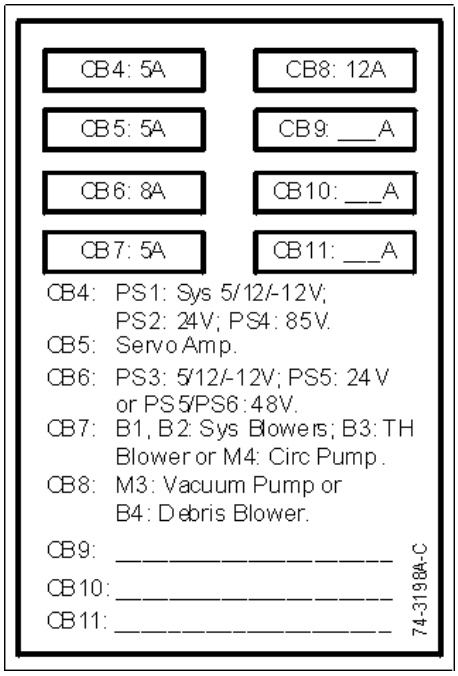


Figure 51 : Étiquette des disjoncteurs

C

Certifications obligatoires

Sécurité électrique et mécanique....98
Sécurité laser....100
Conformité IEM/CEM....100
Émissions sonores....101

Sécurité électrique et mécanique

Le Trendsetter 2637 AL a été conçu, testé et estimé conforme aux normes suivantes en matière de sécurité électrique et mécanique :

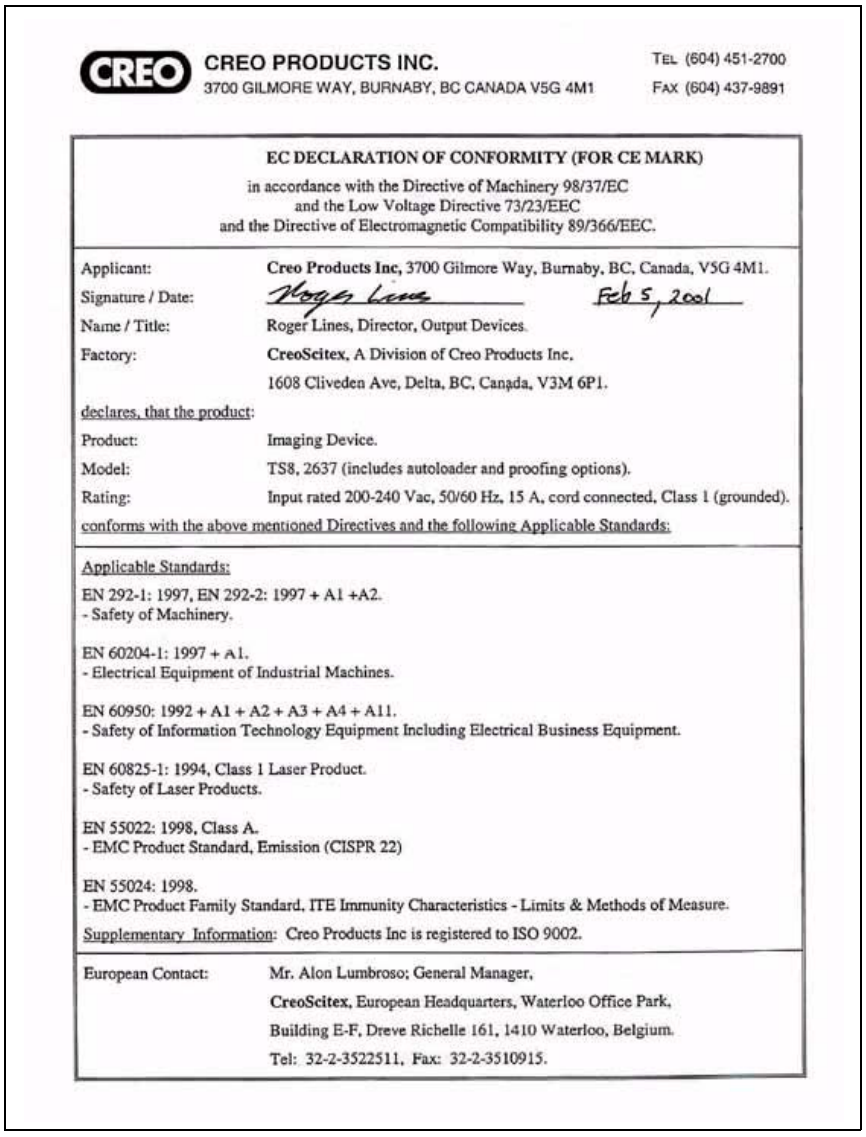
- CSA 950
- UL 1950
- IEC 950, *Safety of Information Technology Equipment*
- IEC 204-1, *Safety of Machinery*

Le label CSA apposé sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux normes CSA 950 et UL 1950. Le marquage CE apposé sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux normes suivantes :

- Directive 73/23/CEE relative à la basse tension
- Directive 98/37/CE relative aux machines
- Directive 89/366/CEE relative à la compatibilité électromagnétique

L'*Annexe B, Étiquettes* illustre des exemples de ces labels.

Déclaration de conformité CE



CREO PRODUCTS INC.
3700 GILMORE WAY, BURNABY, BC CANADA V5G 4M1
TEL (604) 451-2700
FAX (604) 437-9891

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

in accordance with the Directive of Machinery 98/37/EC
and the Low Voltage Directive 73/23/EEC
and the Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC.

Applicant:	**Creo Products Inc**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	Roger Lines Feb 5, 2001
Name / Title:	Roger Lines, Director, Output Devices.
Factory:	**CreoScitex**, A Division of Creo Products Inc. 1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.

declares, that the product:

Product:	Imaging Device.
Model:	TS8, 2637 (includes autoloader and proofing options).
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 15 A, cord connected, Class 1 (grounded).

conforms with the above mentioned Directives and the following Applicable Standards:

Applicable Standards:

EN 292-1: 1997, EN 292-2: 1997 + A1 +A2.
- Safety of Machinery.

EN 60204-1: 1997 + A1.
- Electrical Equipment of Industrial Machines.

EN 60950: 1992 + A1 + A2 + A3 + A4 + A11.
- Safety of Information Technology Equipment Including Electrical Business Equipment.

EN 60825-1: 1994, Class 1 Laser Product.
- Safety of Laser Products.

EN 55022: 1998, Class A.
- EMC Product Standard, Emission (CISPR 22)

EN 55024: 1998.
- EMC Product Family Standard, ITE Immunity Characteristics - Limits & Methods of Measure.

Supplementary Information: Creo Products Inc is registered to ISO 9002.

European Contact: Mr. Alon Lumbroso; General Manager,
CreoScitex, European Headquarters, Waterloo Office Park,
Building E-F, Dreve Richelle 161, 1410 Waterloo, Belgium.
Tel: 32-2-3522511, Fax: 32-2-3510915.

Figure 52 : Déclaration de conformité CE

Sécurité laser

Le Trendsetter 2637 AL a été conçu, testé et estimé conforme aux normes suivantes en matière de sécurité laser :

- Réglementations fédérales américaines 21 CFR 1040.10 et 1040.11, conformément aux réglementations du CDRH (Center of Devices and Radiological Health) de la FDA (Food and Drug Administration).
- IEC 825-1, *Safety of Laser Products*

L'étiquette Appareil laser de classe 1 apposée sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux standards précités. L'*Annexe B, Étiquettes* en fournit l'illustration.



ATTENTION : L'emploi de commandes, réglages ou procédures autres que ceux et celles décrit(e)s dans le présent manuel peut entraîner une exposition à un rayonnement dangereux.

Conformité IEM/CEM

Le Trendsetter 2637 AL a été testé et reconnu conforme aux limitations imposées aux périphériques numériques de Classe A, conformément à la partie 15 des réglementations FCC. Celles-ci sont censées offrir une protection raisonnable contre les interférences néfastes produites par le Trendsetter dès lors qu'il serait utilisé en environnement commercial.

Cet équipement génère, utilise et émet des fréquences radioélectriques qui, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions du manuel, risquent de provoquer des interférences néfastes pour les communications radio. L'utilisation du Trendsetter en zone résidentielle peut occasionner des interférences néfastes, auxquelles vous serez prié de remédier à vos frais.

Le label de certification FCC apposé sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité à ces limites. L'*Annexe B, Étiquettes* en fournit l'illustration.

Le Trendsetter 2637 AL a été conçu, testé et estimé conforme à la directive 89/366/CEE relative à la compatibilité électromagnétique. Il est conforme aux normes CEM suivantes :

- EN 55022, Classe A
- EN 55024

Émissions sonores

Le Trendsetter 2637 AL a été conçu, testé et estimé conforme à la limite maximale de bruit autorisée pour un environnement bureautique, à savoir 70 dB(A). Les émissions sonores du Trendsetter ne dépassent pas 69 dB(A) à un mètre en terrain dégagé.

Glossaire

condition suspensive	Condition qui empêche le périphérique de sortie de poursuivre l'opération entamée, par exemple parce qu'il rencontre lui-même des problèmes.
développeuse de plaques	Équipement qui développe les plaques exposées par le Trendsetter. On dit aussi machine à développer.
fichier	Description électronique en langage PostScript textuel d'une ou de plusieurs images. Le logiciel de la station de travail ne reconnaît pas encore les fichiers contenant plus d'un opérateur showpage PostScript.
format broadsheet	Terme standard utilisé dans l'industrie des journaux pour désigner une seule page plein format. On parle aussi de page simple largeur.
GATF	Sigle de la Graphic Arts Technical Foundation.
image	Bitmap électronique exposé sur une plaque. Le périphérique de sortie reçoit les images de la station de travail et produit des plaques exposées, à développer.
logiciel de la station de travail	Application logicielle qui génère une image tramée à partir d'un fichier PostScript. Ce RIP logiciel PostScript Niveau 3 interprète les fichiers PostScript et crée les images, qui sont ensuite exposées sur un support.
panorama	Terme standard utilisé dans l'industrie des journaux pour désigner une vraie double page. On parle aussi de page double largeur.
PDF	Abréviation de Portable Document Format, format de fichier Adobe compatible interplate-forme.
périphérique de sortie	Unité au sein du système de gravure Trendsetter qui sert à exposer les plaques.
plaque	Support physique sur lequel l'image est exposée. Le Trendsetter produit une plaque exposée par image.
rampe de chargement	Rampe placée au-dessus du tambour, qui permet de charger et de décharger les plaques.

repérage	Alignement des différentes plaques en une image imprimée unique.
SCSI	Abréviation de Small Computer System Interface. Ce type de connexion permet d'envoyer les données d'image de la station de travail au périphérique de sortie.
station de travail	Puissant-ordinateur tournant sous le système d'exploitation Windows NT et le logiciel de la station de travail. Elle combine les fonctions de console opérateur, de gestionnaire de files d'attente, de RIP et de contrôleur système. Elle est reliée à un réseau local (LAN) par l'intermédiaire duquel elle reçoit les fichiers PostScript.
supports	Ce terme désigne le substrat physique – les plaques – sur lequel une image est exposée. Le périphérique de sortie produit un support exposé (plaque) par image.
tambour	Dispositif installé à l'intérieur du périphérique de sortie, sur lequel le support à exposer par le laser est monté.
tête d'écriture	Cf. *tête d'exposition*.
tête d'exposition	La tête utilise une énergie thermique infrarouge pour transférer les images sur des supports sensibles en « brûlant » ceux-ci. On dit aussi tête d'écriture.

Index

A

Accès à l'intérieur du périphérique de sortie, 33
Actionneurs des pinces de bord tête, 95
Air comprimé
  branchement, 42
  débranchement, 41
Appareil à laser de classe 1, 86
Arrêt du périphérique de sortie, 17
Avertissement relatif à l'électricité statique, 5
Avertisseur, 5
Avis de sécurité relatifs au laser, 89
Avis sur le courant de fuite, 93

B

Bandelettes de détection des bords
  nettoyage, 37
Boîte de dialogue Suspend Condition
  bouton Cancel Image, 51
  bouton Plate Removed, 51
  bouton Resume, 51
Bouton Cancel Image, 51
Bouton de démarrage, 8
Bouton Plate Removed, 51
Bouton Resume, 51
Branchement de l'arrivée d'air comprimé, 42

C

Capot opérateur, 6
Catégories d'erreurs, 53
  (sans catégorie), 56
  chariot, 64
  communications avec la station de travail, 71
  exposition, 68
  laser, 69
  SCSI, 71
  tête d'écriture, 65
Certifications obligatoires
  émissions sonores, 101
  IEM/CEM, 100
  sécurité électrique, 98
  sécurité laser, 100
  sécurité mécanique, 98
Chargement des plaques
  en pilotage manuel, 21
  pour le fonctionnement automatique, 18
Composants
  périphérique de sortie, 6
Composants du périphérique de sortie
  capot opérateur, 6
  interface opérateur, 7
  panneau de contournement manuel, 6
  panneaux protecteurs, 9
  table de chargement, 6
  table de déchargement, 8
Conditions suspensives, 14
  récupération, 50
Consommables, 10
Consommables pour la développeuse, 10

D

Danger : panneau non couplé au dispositif coupe-circuit, 89
Danger : porte couplée au dispositif coupe-circuit, 90
Débranchement de l'arrivée d'air comprimé, 41
Déclaration de conformité, 99
Dépose
  panneau d'accès de droite, 36
Disjoncteur
  déclenché, 80
  emplacement du tableau, 80
  réinitialisation, 80
Dispositif coupe-circuit, 12, 30
Document PDF, xiv

E

Émissions sonores, 101
Enlèvement
  taches, 32
Entretiens, 27
  bandelettes de détection des bords, 37
  calendrier, 28
  enlèvement des taches, 32
  plateau de contournement manuel, 32
  recommandations à propos du nettoyage, 31
  remplacement du filtre 0,01 micron, 45
  remplacement du filtre 5 microns, 43
  rouleau de pression, 38
  surfaces extérieures du périphérique de sortie, 31
  surfaces intérieures du périphérique de sortie, 36
  table de chargement, 32
Erreur
  index des catégories et des messages d'erreur, 53
  messages, solutions préconisées, 52
  rapport, 14
  récupérable par l'opérateur, 50
Erreurs d'exposition, 14
Étiquette Attention aux mains, 95
Étiquette Attention aux parties mobiles, 94
Étiquette Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit, 95
Étiquette Danger d'électrocution, 94
Étiquette de certification du CDRH, 87
Étiquette de certification FCC, 88
Étiquette des disjoncteurs, 96
Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition, 91
Étiquette Prise secteur/Pression d'air maximale/Connecteurs, 93
Étiquettes
  appareil à laser de classe 1, 86
  attention aux mains, 95

attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit, 95
CE, 87
certification du CDRH, 87
certification FCC, 88
courant de fuite, 93
CSA, 88
danger : parties mobiles, 94
danger d'électrocution, 94
diaphragme de la tête d'exposition, 91
disjoncteurs, 96
panneau non couplé au dispositif coupe-circuit, 89
pièces mobiles/laser dangereux/ rayonnement de sortie/produit laser de classe 4, 92
plaque signalétique, 86
porte couplée au dispositif coupe-circuit, 90
prise secteur/pression d'air maximale/connecteurs, 93

F

FCC
avis de certification, 100
règles, 100
Fermeture
panneau d'accès avant, 35
panneau de contournement manuel, 25
Filtre de prise d'air
changement, 47
Filtres
0,01 micron, 45
cinq microns, 43
fréquence de remplacement, 39
nettoyage, 39
remplacement, 39
Filtres à air
emplacement, 40
inspection, 41
remplacement, 40
Filtres à air comprimé
0,01 micron, 40
5 microns, 40
emplacement, 40
inspection, 41
remplacement, 40
Fonctionnement
automatique, 18
manuel, 21
Fournitures
filtres, 10
plaques, 10

I

Index des catégories et des messages d'erreur, 53
Informations de sécurité, 30
signal sonore, 5
Informations relatives à la sécurité
dispositif coupe-circuit, 3
idéogrammes, 2
Inspection des filtres à air comprimé, 41
Interface opérateur, 7
bouton de démarrage, 8
voyant d'erreur, 7
voyant d'exposition, 8
voyant de chargement, 8
Intérieur du périphérique de sortie, nettoyage, 36
Interrupteur d'arrêt d'urgence
réinitialisation, 13, 73
Intervention requise de l'opérateur, 14

L

Label CSA, 88
Liste des pièces de rechange, 82

M

Marquage CE, 87, 98
Marques d'alignement
description, 26
Messages
conditions suspensives, 14
Mise en route du périphérique de sortie, 16
Mise hors tension du système de sortie, 17
Mise sous tension du périphérique de sortie, 16

N

Nettoyage
bandelettes de détection des bords, 37
extérieur du périphérique de sortie, 31
intérieur du périphérique de sortie, 36
plateau de contournement manuel, 32
recommandations, 31
rouleau de pression, 38
table de chargement, 32
Normes CEM, 100

O

Ouverture
panneau d'accès avant, 34
panneau d'accès de droite, 36
panneau de contournement manuel, 23

P

Panneau d'accès avant
fermeture, 35
ouverture, 34
Panneau d'accès de droite
dépose, 36
remise en place, 36
Panneau de contournement manuel, 6
fermeture, 25
ouverture, 23
Panneaux protecteurs, 9
Panneaux protecteurs de la table de déchargement, 5
Panneaux protecteurs en Plexiglas
emplacement, 5
Périphérique de sortie
accès à l'intérieur, 33
arrêt, 17
entretiens, 28
erreurs, 14
mise en route, 16
nettoyage extérieur, 31
perte de pression d'air, 80
préchauffage, 16
Perte de pression d'air dans le périphérique de sortie, 80
Pièces de rechange, 82
Pièces mobiles/Laser dangereux/ Rayonnement de sortie/Produit laser de classe 4, 92
Pinces de bord queue, 75, 78
emplacement, 75, 77

position de parcage, 73
repositionnement, 76, 77
Pinces de bord tête, 78
emplacement, 75, 77
Plaque
centrage et tétonnage, 26
Plaque signalétique, 86
Plaques
coincées sur le tambour, 73
Plaques coincées, enlèvement, 73
Plateau de contournement manuel
enlèvement d'un support exposé, 25
nettoyage, 32
Précautions vis-à-vis du laser, 12
Précautions vis-à-vis du laser thermique, 12
Préchauffage, 16
Problèmes d'alimentation électrique
reprise en cas de panne, 79
Problèmes de qualité d'image
résolution, 79

R

Référence catalogue
carter, vidange automatique, 82
carter, vidange manuelle, 82
filtre 0,01 µ, 82
filtre 5 microns, 82
Kimwipe EX-L, 82
préfiltre d'entrée d'air, 82
Réinitialisation
disjoncteurs, 80
Remise en place
panneau d'accès de droite, 36
Remplacement
filtre de prise d'air, 47
filtres à air, 40
filtres à air comprimé, 40
Repositionnement
pinces de bord queue, 76
Résolution des problèmes de qualité d'image, 79
Rouleau de pression
emplacement, 38
nettoyage, 38

S

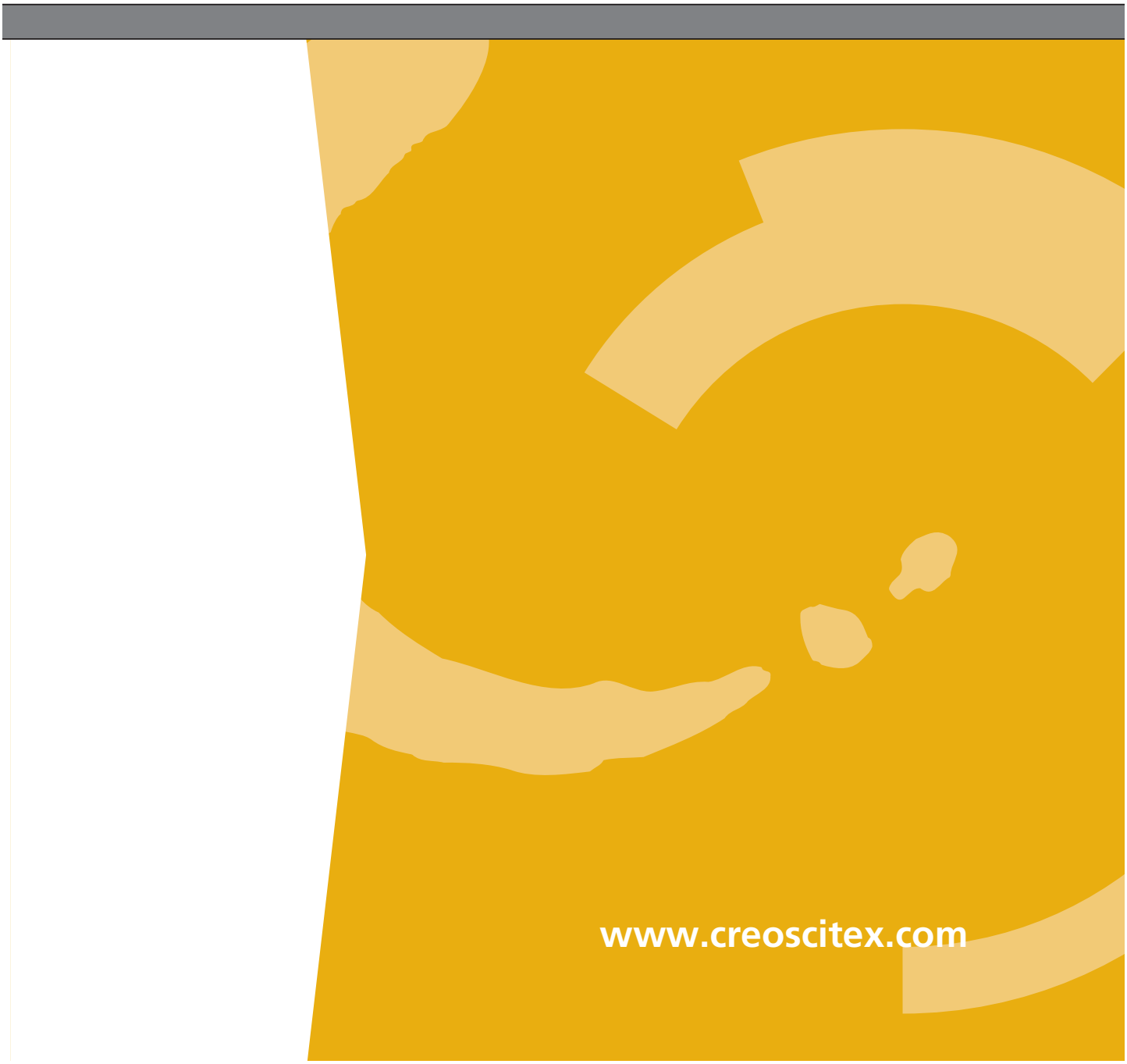
Sécurité électrique, 98
Sécurité laser, 100
Sécurité mécanique, 98
Signal sonore, 5
Supports
développement, 11
dimensions, 11
enlèvement du périphérique de sortie, 25
formats acceptés, 10
formats multiples, 13
marques d'alignement, 26
repérage, 26

T

Table de chargement, 6
nettoyage, 32
Table de déchargement, 7, 8
Taches, enlèvement, 32
Tambour
emplacement, 38
Trendsetter 2637 AL
consommables, 10

V

Verrous du panneau avant, 34
Voyant d'erreur, 7
Voyant d'exposition, 8
Voyant de chargement, 8


www.creoscitex.com