CreoScitex™

Manuale dell'operatore

Trendsetter 2637 AL

www.creoscitex.com

03-4199C-A

CreoScitex™

Manuale dell'operatore

Trendsetter 2637 AL

Copyright © 2001 Creo Products Inc. Tutti i diritti riservati.

Nessuna parte del presente manuale può essere riprodotta, memorizzata in un sistema di ricerca né trasmessa, in nessuna forma e con nessun mezzo (elettronico, meccanico, tramite fotocopia, registrazione o altro), senza il previo consenso scritto di Creo Products Inc.

Questo documento è disponibile anche in formato PDF (Portable Document Format) di Adobe Systems Incorporated. È consentita la riproduzione del documento dal file PDF per uso interno. Le copie ottenute dal file PDF devono essere riprodotte per intero, comprese le note sul copyright.

Creo Products Inc. si riserva il diritto di modificare in qualsiasi momento e senza preavviso il presente documento o i prodotti ivi descritti per migliorarne l'affidabilità, la funzione o la progettazione. CreoScitex declina ogni responsabilità per errori o omissioni tecnici o editoriali contenuti nel documento e per danni incidentali, conseguenti, indiretti o speciali, compresi a titolo esemplificativo mancato uso, perdita o alterazione dei dati, ritardi, mancati profitti o risparmi, derivanti dall'utilizzo del presente documento o del prodotto che accompagna.

Adobe e PostScript sono marchi registrati di Adobe Systems Incorporated.

Il logotipo CreoScitex è un marchio registrato della Creo Products Inc.

Tutte le altre marche e nomi di prodotti sono marchi o marchi registrati dei rispettivi detentori.

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

CreoScitex Europe
Waterloo Office Park, Bldg E-F
Drève Richelle 161
1410 Waterloo, Belgio
Tel: (32) (2) 352-2511
Fax:(32) (2) 351-0915

03-4199C-A

Revisione febbraio 2001

Sommario

Uso del manuale ix

Importanti informazioni sul software x
A chi è destinato il manuale x
Convenzioni adottate nel manuale x
Font xi
Terminologia xi
Simboli xii
Documento PDF xiii

1 Panoramica del sistema 1

Note generali sulla sicurezza tecnica 2
Informazioni sulla sicurezza 2
Installazione 3
Manutenzione 3
Sistema Trendsetter 2637 AL 4
Dispositivo di uscita 4
Utilizzo sicuro del Trendsetter 2637 AL 5
Componenti del Trendsetter 2637 AL 6
Tavolo di caricamento 6
Sportello dell'operatore 6
Pannello di bypass manuale 6
Modalità di bypass manuale 6
Interfaccia dell'operatore 7
Tavolo di scarico 8
Pannelli di sicurezza 9
Prodotti di consumo del Trendsetter 2637 AL 10
Formati di supporto compatibili 10
Dimensioni dei supporti 11
Sviluppo dei supporti 11
Caratteristiche del Trendsetter 2637 AL 12
Sistema di esclusione 12
Supporti di diversi formati 13
Segnalazione di errori 14

2 Funzionamento 15

Avvio del Trendsetter 2637 AL 16
Riscaldamento 16
Spegnimento del Trendsetter 2637 AL 17
Funzionamento automatico 18
Funzionamento manuale 21
Estrazione del supporto esposto dal dispositivo di uscita 25

Chiusura del pannello di bypass manuale ... 25
Registro dei supporti ... 26
Piegatura e punzonatura della lastra ... 26

3 Manutenzione 27

Programma di manutenzione ... 28
Informazioni sulla sicurezza ... 30
Pulizia delle superfici esterne ... 31
Raccomandazioni per la pulizia ... 31
Eliminazione delle macchie ... 32
Pulizia del tavolo di caricamento e del vassoio di bypass manuale ... 32
Accesso all'interno del dispositivo di uscita ... 33
Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore ... 34
Rimozione e rimontaggio del pannello di accesso destro ... 36
Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita ... 36
Pulizia delle strisce di rilevamento del bordo ... 37
Pulizia del rullo della lastra ... 38
Sostituzione dei filtri dell'aria ... 39
Filtri dell'aria compressa ... 40
Filtro di aspirazione ... 47

4 Risoluzione dei problemi 49

Errori che l'operatore può correggere ... 50
Ripristino dopo una condizione di interruzione ... 50
Messaggi di errore e interventi consigliati ... 52
Categorie di errore ... 53
Ripristinare la manopola di arresto di emergenza ... 73
Estrazione di una lastra inceppata dal dispositivo di uscita ... 73
Riposizionare i ganci del bordo posteriore ... 76
Problemi di qualità dell'immagine ... 79
Interruzione di corrente ... 79
Interruttore di circuito scattato ... 80
Mancanza di pressione nel dispositivo di uscita ... 80

A Numeri di catalogo 81

Lista dei pezzi di ricambio ... 82

B Etichette 83

Descrizione generale ... 84
Etichette di identificazione e omologazione ... 85
Etichetta di identificazione ... 86
Etichetta di prodotto Laser di Classe 1 ... 86
Etichetta di omologazione CDRH ... 87

Etichetta CE ... 87
Etichetta CSA ... 88
Etichetta di omologazione FCC ... 88
Etichette di sicurezza per il laser ... 89
Etichetta di pericolo per pannello non protetto ... 89
Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli ... 90
Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione ... 91
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/esposizione alle radiazioni/ prodotto laser di Classe 4 ... 92
Etichette di sicurezza ... 93
Etichetta di corrente ad alta dispersione ... 93
Etichetta uscita c.a./pressione massima dell'aria/paratia ... 93
Etichetta di voltaggio pericoloso ... 94
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento ... 94
Etichetta di avvertimento 'Allontanare le mani' ... 95
Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato' ... 95
Etichetta dell'interruttore di circuito ... 96

C Conformità alle norme 97

Sicurezza elettrica e meccanica ... 98
Dichiarazione di conformità CE ... 99
Sicurezza laser ... 100
Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche ... 100
Emissioni sonore ... 101

Glossario 103

Indice analitico 105

Uso del manuale

Importanti informazioni sul software x
Convenzioni adottate nel manuale x
Convenzioni adottate nel manuale x
Documento PDF xiii

Importanti informazioni sul software

Il presente manuale contiene esclusivamente informazioni sul dispositivo di uscita Trendsetter 2637 AL. Per le informazioni relative alle procedure software, rimandiamo alla documentazione fornita con il software della stazione di lavoro.

A chi è destinato il manuale

Questo manuale si rivolge a tutti coloro che utilizzano o eseguono la manutenzione del dispositivo di uscita Trendsetter 2637 AL.

Per usare il manuale, l'operatore deve:

- avere una certa esperienza e conoscenza dei processi di prestampa
- conoscere il sistema operativo Windows
- conoscere, se del caso, il sistema operativo Macintosh

Questo manuale parte dal presupposto che:

- tutti i componenti hardware, software e di rete del sistema CreoScitex siano stati installati e configurati, e funzionino correttamente
- i file inviati al sistema CreoScitex non presentino errori comuni, quali font mancanti o errori PostScript, in genere eliminati nel controllo preliminare

Convenzioni adottate nel manuale

Questo paragrafo illustra i font, la terminologia e i simboli usati nel corso del manuale.

Font

Il font **Frutiger bold** viene usato per indicare pulsanti e altri elementi delle finestre di dialogo, nomi di file, cartelle, menu e comandi.

Il font *Minion Italic* indica i riferimenti ad altri capitoli della guida, ad altri libri o manuali.

Il font Frutiger viene usato per illustrazioni e didascalie.

Il font `Letter Gothic` indica i messaggi che appaiono a video e le informazioni che l'utente deve digitare.

Il MAIUSCOLETTO viene usato per indicare i tasti o le combinazioni di tasti della tastiera.

Terminologia

Cliccare	Posizionare il puntatore del mouse sull'opzione o il pulsante specificati e premere e rilasciare il pulsante sinistro del mouse.
Cliccare con il pulsante destro del mouse	Posizionare il puntatore del mouse in una zona della finestra dell'applicazione e premere e rilasciare il pulsante destro del mouse in modo da visualizzare il menu rapido. Per maggiori informazioni su come usare i menu rapidi, rimandiamo alla documentazione di Windows.
Cliccare due volte	Posizionare il puntatore del mouse sull'opzione o il pulsante specificati e premere due volte in rapida successione il pulsante sinistro del mouse.
Digitare	Inserire le informazioni senza premere il pulsante INVIO o RITORNO A CAPO.
Disattivare	Posizionare il puntatore del mouse sulla casella di controllo dell'opzione specificata e cliccare con il pulsante sinistro del mouse in modo che la x o il segno di spunta scompaiano dall'interno della casella.
Immettere	Digitare le informazioni e premere il tasto INVIO o RITORNO A CAPO.

Premere	Schiacciare il tasto o i tasti specificati. Per esempio, premere CTRL+ALT+CANC.
Puntare	Posizionare il puntatore del mouse su un sottomenu o un comando del menu. Per esempio, puntare sul menu **File**.
Selezionare	Posizionare il puntatore del mouse sulla casella di controllo dell'opzione specificata e cliccare con il pulsante sinistro del mouse finché appare una x o un segno di spunta all'interno della casella. Oppure: Posizionare il puntatore del mouse sulla casella o il pulsante specificati ed evidenziare con il pulsante sinistro del mouse.
Trascinare	Spostare il mouse tenendo premuto il pulsante sinistro, quindi rilasciare il pulsante.

Simboli



PERICOLO: Indica un pericolo imminente che deve essere scongiurato per evitare conseguenze gravi se non mortali. Non avverte di eventuali danni alla proprietà a meno che non possano essere causati dall'infortunio.



ATTENZIONE: Indica un pericolo potenziale che deve essere scongiurato per evitare conseguenze gravi se non mortali. Non avverte di eventuali danni alla proprietà a meno che non possano essere causati dall'infortunio.



AVVERTENZA: Indica un pericolo potenziale che deve essere scongiurato per evitare infortuni di entità lieve o moderata. Può anche mettere in guarda da pratiche poco sicure o da possibili incidenti alla proprietà.



IMPORTANTE: Questo simbolo segnala le condizioni che possono causare ritardi o ridurre la funzionalità, l'affidabilità o la qualità.



Nota: La nota fornisce ulteriori informazioni che possono rivelarsi utili.

Documento PDF

Il presente manuale è fornito anche in formato PDF (Portable Document Format).

Il documento PDF può essere visualizzato in linea o stampato usando Adobe Acrobat Reader. In caso di stampa del manuale, stampare anche le note sul copyright e l'esclusione di responsabilità.

1 Panoramica del sistema

Note generali sulla sicurezza tecnica 2
Sistema Trendsetter 2637 AL 4
Componenti del Trendsetter 2637 AL 6
Prodotti di consumo del Trendsetter 2637 AL 10
Formati di supporto compatibili 10
Sviluppo dei supporti 11
Caratteristiche del Trendsetter 2637 AL 12

Note generali sulla sicurezza tecnica

Prima di usare il dispositivo di uscita Trendsetter 2637 AL, leggere il presente manuale e seguirne le precauzioni di sicurezza e le procedure raccomandate. Il manuale deve restare a portata di mano di tutti gli operatori che utilizzano il dispositivo di uscita.

Informazioni sulla sicurezza

I seguenti simboli indicano il rischio di infortunio, danno all'attrezzatura o problema tecnico in caso di mancata osservanza delle istruzioni.



PERICOLO: Indica un pericolo imminente che deve essere scongiurato per evitare conseguenze gravi se non mortali. Non avverte di eventuali danni alla proprietà a meno che non possano essere causati dall'infortunio.



ATTENZIONE: Indica un pericolo potenziale che deve essere scongiurato per evitare conseguenze gravi se non mortali. Non avverte di eventuali danni alla proprietà a meno che non possano essere causati dall'infortunio.



AVVERTENZA: Indica un pericolo potenziale che deve essere scongiurato per evitare infortuni di entità lieve o moderata. Può anche mettere in guarda da pratiche poco sicure o da possibili incidenti alla proprietà.

Il dispositivo di uscita deve essere installato da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. Quando il dispositivo di uscita viene installato e viene acceso, controllare che siano rispettati i requisiti di collegamento e di ambiente di funzionamento.

In caso di pericolo (p.es., sviluppo di incendio nella macchina), scollegare immediatamente il dispositivo di uscita dalla presa elettrica a muro. NON spegnere l'interruttore!

I pannelli di accesso del dispositivo di uscita sono dotati di un sistema di esclusione che protegge da infortuni causati dai raggi laser visibili e invisibili ad alta potenza e dai componenti meccanici in movimento. Se un pannello di accesso viene aperto o rimosso mentre il dispositivo di uscita è in funzione, tutti i componenti meccanici in movimento dovrebbero fermarsi. In caso contrario:

- spegnere il dispositivo di uscita
- chiudere o rimontare il pannello di accesso
- contattare il rappresentante del servizio di assistenza

NON toccare né tentare di fermare i componenti interni in movimento.



AVVERTENZA: Prima di aprire, rimuovere o rimontare i pannelli di accesso del dispositivo di uscita, leggere attentamente le raccomandazioni e le procedure di sicurezza riportate in questo manuale.



ATTENZIONE: La manipolazione del sistema di esclusione può provocare gravi danni fisici. Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione.

Installazione

L'installazione del dispositivo di uscita e la configurazione iniziale devono essere eseguite da un rappresentante del servizio di assistenza. Gli operatori non dovrebbero mai maneggiare i componenti elettrici del sistema, soprattutto il laser.

Manutenzione

Eseguire unicamente le operazioni di manutenzione descritte nel *Capitolo 3 Manutenzione*. L'esecuzione di altre operazioni di manutenzione e/o la rimozione di coperchi o altri componenti esterni può provocare danni fisici. Le operazioni di manutenzione non riportate e tutti gli interventi di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente dai rappresentanti del servizio di assistenza.



PERICOLO: La rimozione di pannelli, le riparazioni o le modifiche non autorizzate al dispositivo di uscita possono provocare gravi danni dovuti all'esposizione alle radiazioni laser ad alta potenza, ai componenti meccanici in movimento e a scosse elettriche.

Sistema Trendsetter 2637 AL

Il Trendsetter 2637 AL è un sistema di esposizione delle lastre rapido e automatico. Pensato per il settore dei quotidiani, il Trendsetter 2637 AL esegue in automatico il caricamento e lo scarico delle lastre di grande formato (panorama) o il caricamento contemporaneo di due lastre a larghezza singola (foglio pieno). Le lastre esposte vengono automaticamente inviate a una sviluppatrice di lastre, a un impilatore o a un dispositivo di punzonatura/piegatura. È inoltre possibile esporre le lastre singolarmente ricorrendo alla modalità di bypass manuale.

Il sistema Trendsetter 2637 AL comprende il dispositivo di uscita, la stazione di lavoro e il software. Il presente manuale illustra unicamente il dispositivo di uscita.

Dispositivo di uscita

Il manuale descrive il dispositivo di uscita partendo dal presupposto che l'operatore si trovi davanti all'apparecchio. La figura 1 illustra i principali componenti del dispositivo di uscita.

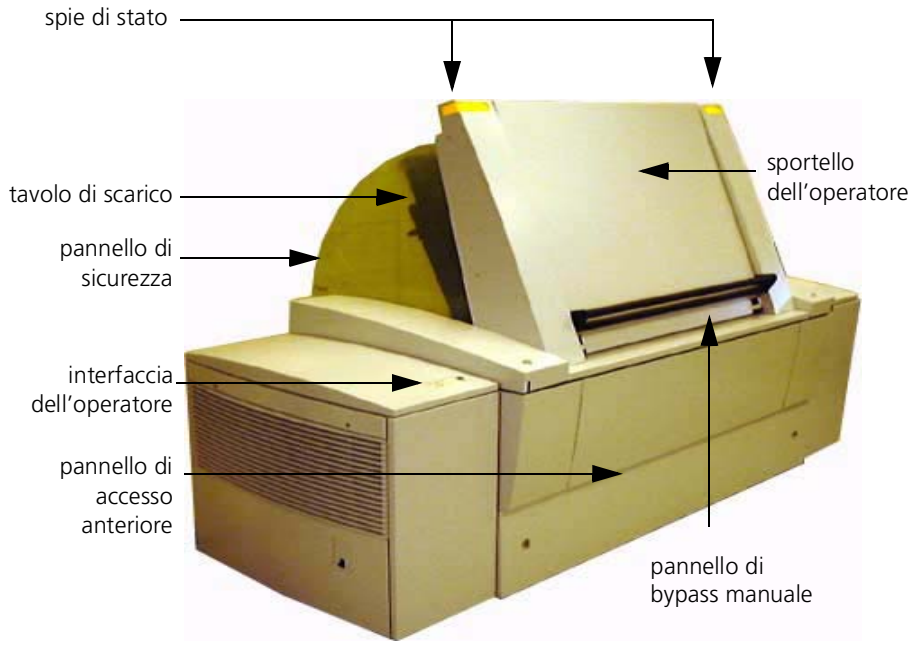


Figura 1: Componenti del dispositivo di uscita

Utilizzo sicuro del Trendsetter 2637 AL

Per garantire la sicurezza degli operatori, il tavolo di scarico è dotato di pannelli di sicurezza e di un sistema di allarme acustico. Quando il tavolo sta per abbassarsi in posizione orizzontale o sollevarsi in posizione verticale, scatta l'allarme acustico. Vedere la Figura 3 a pagina 9.

AVVERTENZA: Quando l'allarme acustico è in funzione, allontanare le mani dal tavolo di scarico.

Per proteggere ulteriormente gli operatori, il tavolo di scarico è stato dotato di pannelli di sicurezza laterali. Questi pannelli in plexiglass proteggono da danni fisici causati dal sollevamento o abbassamento del tavolo di scarico o dai componenti in movimento all'interno del tavolo stesso.

AVVERTENZA: Il dispositivo di uscita presenta elementi sensibili all'elettricità statica. Se si deve accedere all'interno del dispositivo, indossare una fascia di messa a terra e non toccare i gruppi elettronici, la testa di esposizione né i cavi.

Sul dispositivo di uscita si trovano etichette di istruzione e di avvertimento. (Vedere l'*Appendice , Etichette*.) La mancata osservanza di tali etichette può provocare danni alle persone o all'apparecchiatura.

Componenti del Trendsetter 2637 AL

Il Trendsetter 2637 AL è costituito dai seguenti componenti. Vedere alla Figura 1 a pagina 4 la posizione di questi componenti.

Tavolo di caricamento

Situato dietro lo sportello dell'operatore, il tavolo di caricamento è il punto da cui i supporti entrano nel Trendsetter 2637 AL durante il funzionamento automatico. Le lastre vengono prelevate dal tavolo di caricamento per essere esposte sul tamburo.

Sportello dell'operatore

Questo sportello di grandi dimensioni, che consente di accedere al tavolo di caricamento, protegge le lastre termiche dalla luce e impedisce ai componenti interni in movimento di ferire l'operatore.

Per il caricamento manuale dei supporti, lo sportello dell'operatore è chiuso e funge da vassoio di bypass manuale.



Nota: Non aprire questo sportello quando il dispositivo di uscita preleva lastre dal tavolo di caricamento. Altrimenti, il dispositivo di uscita porterà a termine il lavoro in corso, ma non eseguirà quelli successivi.



AVVERTENZA: Non aprire lo sportello dell'operatore se la spia Load sull'interfaccia dell'operatore lampeggia. Per maggiori informazioni sulla spia Load, vedere *Interfaccia dell'operatore* a pagina 7.

Pannello di bypass manuale

Situato sotto lo sportello dell'operatore, questo pannello di piccole dimensioni deve essere chiuso durante il funzionamento in automatico e aperto per il funzionamento manuale.

Modalità di bypass manuale

Questa modalità consente di caricare ed esporre manualmente una sola lastra sul dispositivo di uscita. A seconda del tipo di supporto selezionato nel software della stazione di lavoro, lo scarico al termine dell'esposizione avviene in questo cassetto oppure sul tavolo di scarico.

Per configurare il dispositivo di uscita per l'alimentazione manuale, aprire lo sportello dell'operatore, aprire il pannello di bypass manuale, quindi chiudere lo sportello dell'operatore (vedere la Figura 12 a pagina 23).

Interfaccia dell'operatore

L'interfaccia dell'operatore segnala lo stato del dispositivo di uscita. Una spia lampeggiante significa che il dispositivo di uscita sta eseguendo o sta per eseguire una determinata operazione. Quando la spia è accesa, l'interfaccia indica semplicemente lo stato del dispositivo di uscita.

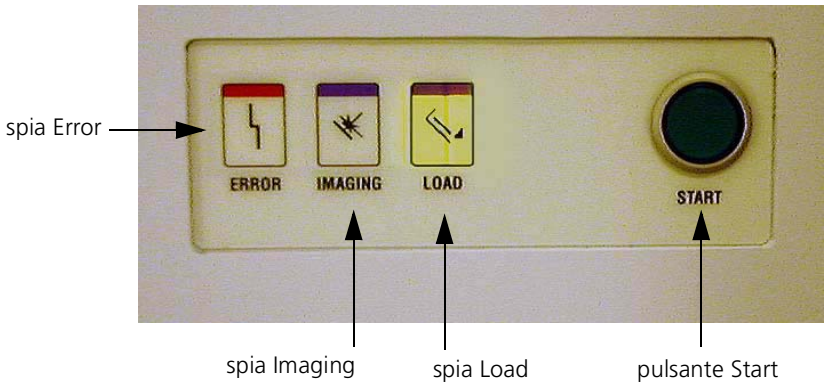


Figura 2: Interfaccia dell'operatore

Spia Error

Questa spia segnala un errore. Si spegne quando l'errore viene eliminato.

La stazione di lavoro riporta informazioni specifiche sull'errore. Per ulteriori dettagli, rimandiamo a *Segnalazione di errori* a pagina 14.

A volte si verifica un errore irrimediabile di sistema (p.es., cavi difettosi, mancanza di corrente, perdita di pressione, ecc). Per maggiori informazioni, vedere *Ripristino dopo una condizione di interruzione* nel Capitolo 4.

Spia Imaging

Quando lampeggia, questa spia segnala un'esposizione in corso.

Durante il funzionamento manuale, il dispositivo non può accettare un'altra lastra finché non viene scaricato il supporto esposto e si riaccende la spia Load.

Spia Load

Se lampeggia, segnala che:

- il dispositivo di uscita è pronto a ricevere il supporto per l'esposizione
- l'operatore può scaricare il supporto
- il dispositivo di uscita sta eseguendo qualche operazione

Durante il funzionamento manuale, il dispositivo non può accettare un'altra lastra finché non viene scaricato il supporto esposto e si riaccende la spia Load.

Pulsante Start

Durante il funzionamento manuale, questo pulsante avvia il caricamento e l'esposizione del supporto.

Tavolo di scarico

Il tavolo di scarico è il punto di uscita dei supporti. Le lastre esposte vengono scaricate su questo tavolo. Quando la lastra è completamente uscita, il tavolo di scarico si abbassa in posizione orizzontale.



AVVERTENZA: Allontanare le mani dal tavolo di scarico quando si abbassa in posizione orizzontale o si solleva in posizione verticale. Prima che il tavolo si alzi o si abbassi, scatterà un segnale acustico.

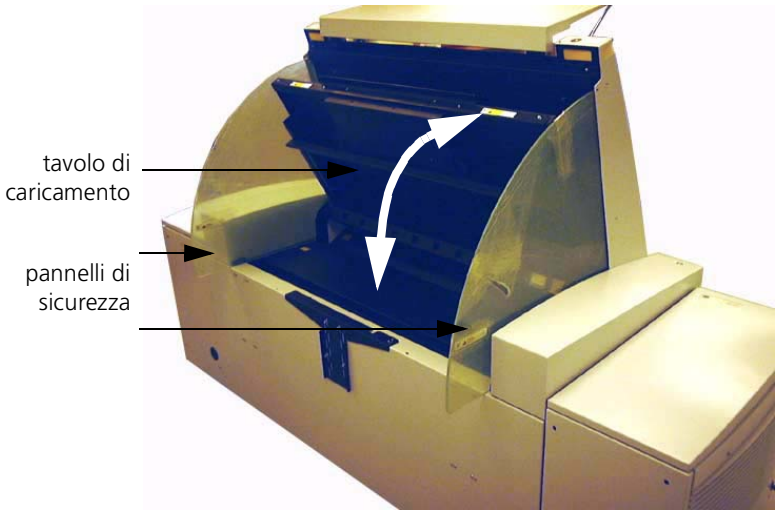


Figura 3: Tavolo di scarico sollevato

Pannelli di sicurezza

I pannelli di sicurezza si trovano sui due lati del tavolo di scarico. Questi pannelli in plexiglass proteggono l'operatore quando il tavolo di scarico si abbassa in posizione orizzontale o si solleva in posizione verticale. Vedere la Figura 3 a pagina 9.

AVVERTENZA: Non interferire con la zona protetta dai pannelli di sicurezza.

Requisiti di funzionamento

Poiché il dispositivo di uscita è dotato di una testa di esposizione termica ed espone lastre termiche, non sono necessarie condizioni di camera oscura.

Prodotti di consumo del Trendsetter 2637 AL

Per poter utilizzare il Trendsetter 2637 AL, sono necessari i seguenti prodotti di consumo:

Filtri

Per conservare la qualità dell'aria, il dispositivo di uscita utilizza una serie di filtri. Per ulteriori dettagli, rimandiamo a *Sostituzione dei filtri dell'aria* a pagina 39.

Lastre

Per ulteriori dettagli, rimandiamo al paragrafo seguente *Formati di supporto compatibili*.

Prodotti di consumo della sviluppatrice

Per maggiori informazioni sui prodotti di consumo della sviluppatrice, rimandiamo alla documentazione fornita dal fabbricante.

Formati di supporto compatibili

Al momento dell'installazione, i sistemi Trendsetter vengono configurati per i formati di supporto che saranno usati.

Tabella 1: Formati di supporto compatibili

Formato massimo	Formato minimo	Spessore
26" x 37,8"	18" x 11,5"	0,006" – 0,012"
650 mm x 960 mm	457 mm x 290 mm	0,15 mm – 0,3 mm

Per ulteriori dettagli sulla gestione dei supporti, rimandiamo a *Funzionamento automatico* a pagina 18.

Dimensioni dei supporti

Le dimensioni seguenti sono valide per il Trendsetter 2637 AL, ma possono essere diverse dalle dimensioni di supporto definite in altre operazioni di stampa (p.es., posizionamento della lastra sulla macchina da stampa).

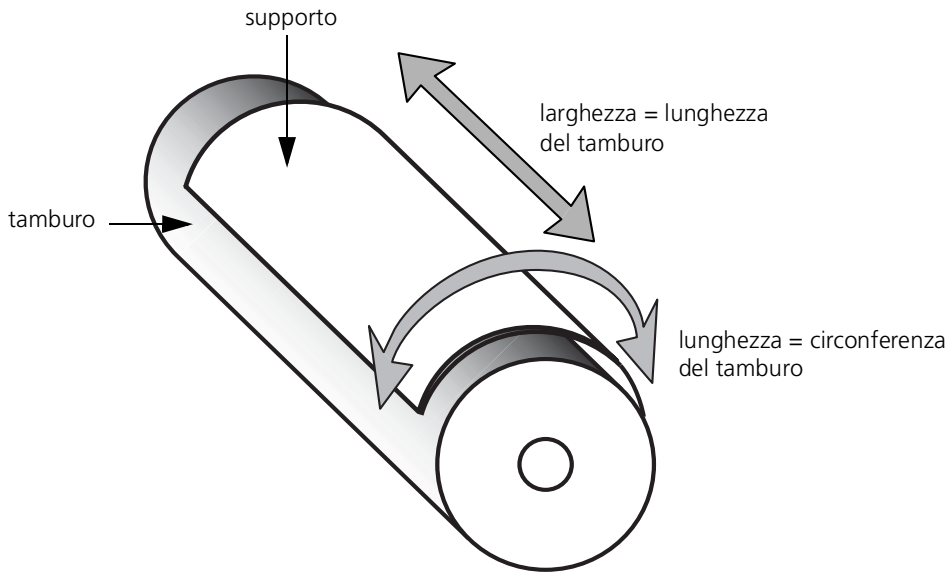


Figura 4: Dimensioni dei supporti: orientamento orizzontale

IMPORTANTE: Il dispositivo di uscita non misura le dimensioni dei supporti sulla lunghezza del tamburo. Se la lunghezza del supporto (circonferenza del tamburo) è corretta, ma la larghezza (lunghezza del tamburo) non corrisponde al formato selezionato nel software della stazione di lavoro, il dispositivo di uscita esporrà comunque il supporto. Ciò non comporta assolutamente danni per il dispositivo di uscita, ma il sistema non segnala che è stato esposto un supporto di un formato non corretto.

Sviluppo dei supporti

Alcuni supporti compatibili con il Trendsetter 2637 AL devono essere sviluppati dopo l'esposizione nel dispositivo di uscita. Per informazioni sullo sviluppo dei supporti, rimandiamo alla documentazione fornita con i supporti.

Caratteristiche del Trendsetter 2637 AL

Sistema di esclusione

Per garantire la sicurezza dell'operatore, il dispositivo di uscita è dotato di un sistema di esclusione. Se si apre o rimuove un pannello di accesso, il sistema di esclusione arresta l'attività meccanica e disattiva la testa di esposizione in modo da evitare emissioni laser. Questo sistema è importante soprattutto per la tecnologia termica del dispositivo di uscita. Infatti, pur essendo invisibili a occhio nudo, le emissioni laser provenienti dalla testa termica possono danneggiare la pelle o gli occhi.

Se, quando si apre o rimuove un pannello di accesso, i componenti meccanici non si arrestano, procedere come segue:

- spegnere il dispositivo di uscita
- chiudere o rimontare il pannello
- contattare il rappresentante del servizio di assistenza

NON toccare né tentare di fermare i componenti interni in movimento.



ATTENZIONE: La manipolazione del dispositivo di uscita o l'esecuzione di procedure diverse da quelle indicate in questo manuale possono causare l'esposizione a radiazioni pericolose, danni fisici dovuti ai componenti meccanici in movimento o scosse elettriche.

NON aprire né rimuovere i pannelli di accesso del dispositivo di uscita durante l'esposizione. Per istruzioni su come accedere all'interno dell'apparecchio in tutta sicurezza, vedere *Accesso all'interno del dispositivo di uscita* a pagina 33.



ATTENZIONE: La manipolazione del sistema di esclusione può comportare gravi danni fisici dovuti alla radiazione laser visibile e invisibile ad alta potenza, alle scosse elettriche e ai componenti meccanici in movimento. Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione.

Manopola di arresto di emergenza

La manopola di arresto di emergenza che si trova all'interno del sistema è un dispositivo di sicurezza riservato esclusivamente al rappresentante del servizio di assistenza. In caso di pressione accidentale della manopola, occorre ripristinarla in modo che il dispositivo di uscita possa nuovamente funzionare.

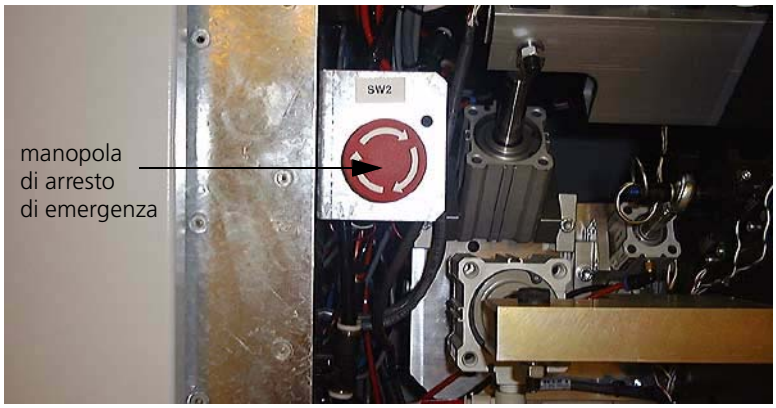


Figura 5: Manopola di arresto di emergenza

Per ripristinare la manopola di arresto di emergenza:

- Ruotare la manopola di 90° in senso orario.

  In caso di domande sull'utilizzo di questa manopola, annotare il numero di serie del dispositivo di uscita e rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza. Il numero di serie è riportato sull'etichetta di identificazione che si trova sulla scatola della ventola all'interno del pannello di accesso sinistro del dispositivo di uscita. Un esempio di questa etichetta è illustrato alla Figura 33 a pagina 86.

Supporti di diversi formati

Al momento dell'installazione, il dispositivo di uscita viene configurato con i formati di supporto che saranno usati. Per informazioni su come modificare i tipi di supporto nel software della stazione di lavoro, rimandiamo alla documentazione fornita con la stazione di lavoro.

Per un elenco dei formati compatibili con il Trendsetter, vedere *Formati di supporto compatibili* a pagina 10.

Per informazioni più aggiornate sui supporti compatibili, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

Segnalazione di errori

Quando rileva un problema, il dispositivo di uscita procede in uno dei seguenti modi:

- continua l'operazione

  Se il dispositivo di uscita può continuare l'operazione senza necessità di intervento immediato, la condizione di errore viene riportata nel registro dei messaggi sulla stazione di lavoro. Per ulteriori dettagli sul registro dei messaggi, rimandiamo alla documentazione fornita con il software della stazione di lavoro.

- interrompe l'operazione

  L'operazione del dispositivo di uscita viene interrotta e sulla stazione di lavoro appare la finestra di dialogo Suspend con la descrizione del problema. Se la situazione richiede l'intervento immediato dell'operatore, lampeggiano la spia Error e le spie di stato sull'interfaccia dell'operatore.

  Per maggiori informazioni su come risolvere gli errori, vedere il *Capitolo 4 Risoluzione dei problemi*.

2

Funzionamento

Avvio del Trendsetter 2637 AL....16
Spegnimento del Trendsetter 2637 AL....17
Funzionamento automatico....18
Funzionamento manuale....21
Registro dei supporti....26

Avvio del Trendsetter 2637 AL

Riscaldamento

Dopo l'accensione, il riscaldamento del Trendsetter può durare fino a 5 minuti. Durante il riscaldamento, non è possibile esporre supporti. I file inviati all'esposizione rimangono nella stazione di lavoro finché il dispositivo di uscita non è pronto.

Per accendere il sistema Trendsetter:

1. Accendere il dispositivo di uscita.

   L'interruttore elettrico si trova sul retro dell'apparecchio, nell'angolo in basso a sinistra. Vedere la Figura 6.



   Figura 6: Interruttore

2. Accendere la stazione di lavoro.

   Per maggiori informazioni su come accendere la stazione di lavoro, rimandiamo alla documentazione fornita con la stessa.

3. Avviare il software della stazione di lavoro.

   Per maggiori informazioni su come avviare il software, rimandiamo alla documentazione fornita con lo stesso.

Quando il dispositivo di uscita è pronto, si accende la spia Load sull'interfaccia dell'operatore.

Spegnimento del Trendsetter 2637 AL

In genere, la stazione di lavoro è sempre in funzione. Per spegnerla, vedere le istruzioni riportate nella documentazione della stazione di lavoro.

Per maggiori informazioni su come chiudere il software, rimandiamo alla documentazione fornita con lo stesso.



AVVERTENZA: Prima di spegnere il dispositivo di uscita, estrarre tutti i supporti.

Per spegnere il dispositivo di uscita:

- Spegnere l'apparecchio tramite l'interruttore.

  Vedere la Figura 6 a pagina 16.

Funzionamento automatico

Per il funzionamento automatico, si possono caricare:

- lastre da 0,15 mm/0,006": fino a 120 grandi formati (panorama) oppure due pile di al massimo 120 lastre a larghezza singola (foglio pieno)
- lastre da 0,3 mm/0,12": fino a 60 grandi formati (panorama) oppure due pile di al massimo 60 lastre a larghezza singola (foglio pieno)



Nota: Prima o dopo aver posizionato i supporti sul tavolo di caricamento, rimuovere tutti gli interfogli. Per maggiori informazioni, vedere l'avvertenza. Vedere l'avvertenza a pagina 19.

È possibile inviare i file da esporre prima o dopo aver posizionato i supporti sul tavolo di caricamento. Per ulteriori dettagli su come inviare i file, rimandiamo alla documentazione fornita con il software.



AVVERTENZA: I bordi delle lastre possono essere affilati. Indossare guanti protettivi per evitare di ferirsi.

Per caricare più lastre per il funzionamento automatico:

1. Controllare che il dispositivo di uscita sia pronto a ricevere i supporti per l'esposizione.

   Devono esistere le seguenti condizioni:

   - Sulla stazione di lavoro appare un messaggio che indica il formato e il tipo di supporto da caricare.

     Nota: Se i file non sono ancora stati inviati, il messaggio non verrà visualizzato.

   - Si accende la spia Load sull'interfaccia dell'operatore. Se lampeggia non si può aprire lo sportello dell'operatore né il pannello di bypass manuale.

2. Decidere il formato e il tipo di supporto da caricare e il numero di pile (1 o 2).

   Nota: Una lastra larga fino a 450 mm (17,7") è considerata a larghezza singola (folio pieno).

3. Sollevare lo sportello dell'operatore.

   Poiché è dotato di supporti a gas, lo sportello si solleva lentamente da solo.



Figura 7: Aprire lo sportello dell'operatore

4. Con i guanti, estrarre una o più lastre dall'imballaggio ed eliminare il materiale protettivo eventualmente presente nella confezione.

Nota: Prima o dopo aver impilato le lastre sul tavolo di caricamento, rimuovere tutti gli interfogli.

AVVERTENZA: Prima di esporre le lastre nel dispositivo di uscita, è NECESSARIO eliminare tutti gli interfogli e i materiali di imballaggio che si trovano davanti e dietro le lastre. Altrimenti, il laser termico potrebbe infiammare la carta causando un incendio nel dispositivo di uscita.

5. Posizionare i supporti sul tavolo di caricamento.

   Per trovare la posizione corretta delle pile di lastre, servirsi delle etichette di allineamento che si trovano sul tavolo.

Nota: Controllare che il lato da esporre (lato emulsione) sia verso di sé. In genere, nelle lastre il lato emulsione è quello più opaco.

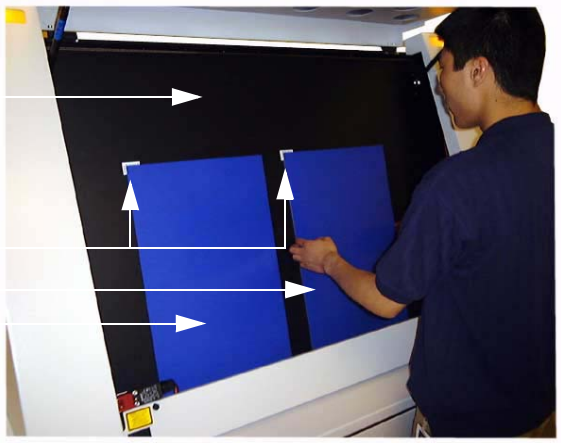


Figura 8: Caricare i supporti

6. Una volta caricati i supporti, chiudere lo sportello dell'operatore.



Figura 9: Chiudere lo sportello dell'operatore

Nota: Per avviare il funzionamento automatico non è necessario premere il pulsante Start sull'interfaccia dell'operatore.

Il caricamento automatico dei supporti inizia solo dopo aver inviato i file dal software della stazione di lavoro. Se i file sono già stati inviati prima, il caricamento automatico inizia immediatamente. Per ulteriori dettagli su come inviare i file, rimandiamo alla documentazione fornita con il software.

Una volta inviati i file, le prime lastre sul tavolo di caricamento vengono automaticamente caricate. (Se sul tavolo sono state posizionate due pile di lastre, il caricamento avverrà a due a due.) Le lastre esposte escono sul tavolo di scarico e passano alla sviluppatrice o all'impilatore.

Quando le prime lastre arrivano alla sviluppatrice o all'impilatore, vengono caricate le lastre successive. Il dispositivo di uscita continuerà a caricare ed esporre supporti finché non è necessario un formato diverso, finché il tavolo non è vuoto o non si verifica un errore nell'esposizione o nel trattamento dei supporti.

Funzionamento manuale

Nei casi in cui il caricamento automatico di più lastre non è necessario o si rivela poco pratico, si può caricare il supporto manualmente. Lo sportello dell'operatore sul tavolo di caricamento diventa allora un vassoio di bypass manuale che può essere usato per esporre una sola lastra caricata manualmente.



Nota: Per poter usare questa funzione, il Trendsetter 2637 AL deve essere configurato per il caricamento manuale delle lastre. Non è necessario rimuovere i supporti dal tavolo di caricamento prima di caricare manualmente la lastra.



AVVERTENZA: I bordi delle lastre possono essere affilati. Indossare guanti protettivi per evitare di ferirsi.

Per caricare manualmente una lastra da esporre:

1. Inviare il file da esporre al dispositivo di uscita.

   Per ulteriori dettagli, rimandiamo alla documentazione fornita con il software della stazione di lavoro.

2. Controllare che il dispositivo di uscita sia pronto a ricevere la lastra per l'esposizione.

   Devono esistere le seguenti condizioni:

   - Sulla stazione di lavoro appare un messaggio che indica il formato e il tipo di supporto da caricare.
   - Si accende (ma non lampeggia) la spia Load sull'interfaccia dell'operatore. Se la spia lampeggia, non è possibile aprire lo sportello dell'operatore.

3. Selezionare il formato e il tipo di supporto da caricare.

4. Sollevare lo sportello dell'operatore.

   Poiché è dotato di supporti a gas, lo sportello si solleva lentamente da solo.



Figura 10: Aprire lo sportello dell'operatore

5. Aprire il pannello di bypass manuale.

   Tirare verso di sé i due meccanismi di rilascio (alle estremità del pannello) e abbassare il pannello.



Figura 11: Aprire il pannello di bypass manuale

6. Chiudere lo sportello dell'operatore.
7. Chiudere il pannello di bypass manuale.

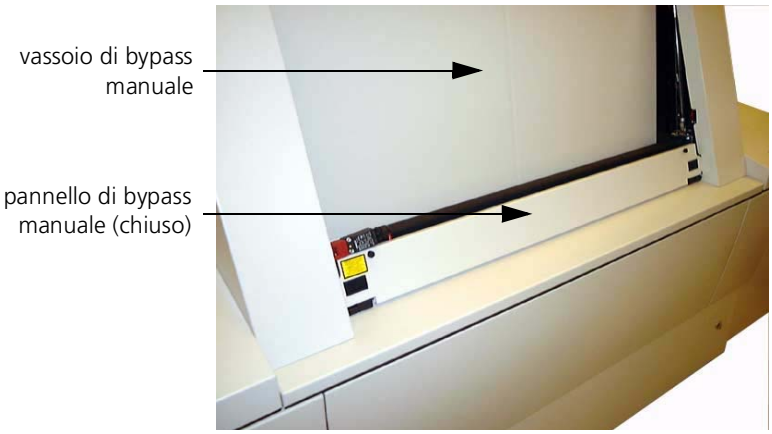


Figura 12: Configurazione per il bypass manuale

8. Con i guanti, estrarre la lastra dall'imballaggio ed eliminare il materiale protettivo eventualmente presente nella confezione.

AVVERTENZA: Prima di esporre la lastra nel dispositivo di uscita, è NECESSARIO eliminare tutti gli interfogli e i materiali di imballaggio che si trovano davanti e dietro la lastra. Altrimenti, il laser termico potrebbe infiammare la carta causando un incendio nel dispositivo di uscita.

9. Quando appare l'apposito messaggio sulla stazione di lavoro, posizionare il supporto nel vassoio di bypass manuale facendolo passare tra il vassoio e la maniglia dello sportello.

Nota: Controllare che il lato da esporre (lato emulsione) sia verso di sé. In genere, nelle lastre il lato emulsione è quello più opaco.

AVVERTENZA: Non caricare la lastra finché non appare il messaggio sulla stazione di lavoro. Il caricamento anticipato della lastra sul tamburo può danneggiare la lastra o il dispositivo di uscita.

10. Allineare la lastra nel vassoio di bypass manuale.

Nota: Le etichette di allineamento sul vassoio indicano dove deve trovarsi l'angolo superiore sinistro della lastra. Se è ben allineata, la lastra si appoggerà perfettamente sui perni di registro.

11. Abbassare delicatamente la lastra nel dispositivo di uscita finché non tocca i perni di registro alla base del vassoio di bypass manuale.



Figura 13: Abbassare la lastra nel dispositivo di uscita

12. Lasciare andare la lastra.

IMPORTANTE: Non toccare la lastra quando si preme il pulsante Start.

13. Premere il pulsante Start.

Il Trendsetter 2637 AL carica ed espone la lastra.

La lastra può uscire sul vassoio di bypass manuale o sul tavolo di scarico a seconda di come è stato impostato il software della stazione di lavoro. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alla documentazione del software.

Estrazione del supporto esposto dal dispositivo di uscita

Per estrarre il supporto esposto dal dispositivo di uscita:

1. Controllare che il dispositivo di uscita abbia completato l'esposizione.

   Quando l'esposizione è completata, si accende la spia Load e la lastra ritorna nel vassoio di bypass manuale (o sul tavolo di scarico).



AVVERTENZA: I bordi delle lastre sono affilati. Indossare guanti protettivi per evitare di ferirsi.

2. Con i guanti, afferrare i bordi della lastra e sollevarla estraendola delicatamente dal vassoio di bypass manuale o dal tavolo di scarico.



Nota: Non trascinare la lastra sul vassoio di bypass manuale o sul tavolo di scarico onde evitare di graffiarla.

Chiusura del pannello di bypass manuale

Per ripristinare il funzionamento automatico del dispositivo di uscita, chiudere il pannello di bypass manuale.

Per chiudere il pannello di bypass manuale:

1. Sollevare lo sportello dell'operatore.
2. Chiudere il pannello di bypass manuale.

   Il pannello è chiuso quando scattano i meccanismi di rilascio. Il dispositivo di uscita è di nuovo pronto per funzionare in automatico.

Registro dei supporti

Le etichette di allineamento dei supporti devono essere incollate sul tavolo di caricamento e sul vassoio di bypass manuale durante l'installazione. Se l'operazione non è stata effettuata durante l'installazione, procedervi ora facendosi assistere dal rappresentante del servizio di assistenza. Le etichette aiutano l'operatore ad allineare i supporti nella fase di caricamento. Il laser del dispositivo di uscita perfezionerà poi il registro. Il raggio laser corregge il registro entro 25 µ se l'operatore:

- carica il supporto entro ± 3 mm dalla posizione corretta sul tavolo di caricamento o sul vassoio di bypass manuale. Le etichette di allineamento aiutano a trovare rapidamente la posizione corretta.
- controlla che il supporto poggi sui perni di registro alla base del tavolo o del vassoio. I perni garantiscono il registro del supporto sul tamburo.

L'esecuzione di queste operazioni accelera i tempi di esposizione complessivi in quanto i bordi del supporto vengono rilevati più rapidamente.

Piegatura e punzonatura della lastra

Controllare che i sistemi di piegatura e punzonatura in uso siano configurati in modo da corrispondere ai punti di registro del dispositivo di uscita. Per maggiori informazioni, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

3

Manutenzione

Programma di manutenzione 28
Informazioni sulla sicurezza 30
Pulizia delle superfici esterne 31
Accesso all'interno del dispositivo di uscita 33
Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita 36
Pulizia delle strisce di rilevamento del bordo 37
Pulizia del rullo della lastra 38
Sostituzione dei filtri dell'aria 39

Programma di manutenzione

La Tabella 2 a pagina 29 riporta le operazioni di manutenzione necessarie per ottenere risultati ottimali dal dispositivo di uscita e ridurre il numero di interventi dell'assistenza. La mancata osservanza di queste raccomandazioni non solo comporta un peggioramento delle prestazioni, ma può anche causare gravi danni al dispositivo di uscita. Annotare le date in cui vengono eseguite le operazioni di manutenzione sul dispositivo di uscita.



ATTENZIONE: Prima di eseguire qualsiasi procedura di manutenzione, assicurarsi che il dispositivo di uscita non stia esponendo.
Spegnere l'apparecchio.



ATTENZIONE: La manipolazione del sistema di esclusione può provocare gravi danni fisici. Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione.

Tabella 2: Programma delle procedure di manutenzione raccomandate

Posizione	Descrizione	Procedura di manutenzione	Pulire	Sostituire ogni
Esterno dell'apparecchio	Superfici esterni	Vedere a pagina 31	Tutte le settimane	Non applicabile
Tavolo di caricamento	Tavolo di caricamento	Vedere a pagina 32	Tutte le settimane	Non applicabile
Vassoio di bypass manuale	Vassoio di bypass manuale	Vedere a pagina 32	Tutte le settimane	Non applicabile
Strisce di rilevamento del bordo (x2)	Strisce di rilevamento del bordo sul tamburo	Vedere a pagina 37	Ogni 3 mesi	Non applicabile
Rullo lastra	Rullo di gomma che fa aderire il supporto al tamburo durante il caricamento	Vedere a pagina 38	Tutti i mesi	Non applicabile
Filtri dietro il pannello di accesso anteriore	• Filtro da 5µm • Filtro da 0,01µm • Controllare che nelle coppe del filtro non ci sia acqua o olio	Vedere a pagina 43 Vedere a pagina 45 Vedere a pagina 41	Tutte le settimane	Ogni 3 mesi Ogni 3 mesi In caso di incrinature
Filtro dietro il pannello di accesso destro	Filtro di aspirazione (2' x 1' x 2") (60 cm x 30 cm x 5 cm)	Vedere a pagina 47	Non applicabile	Ogni 3 mesi

Per informazioni sulla sostituzione dei pezzi, vedere l'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

Informazioni sulla sicurezza

I pannelli di accesso del dispositivo sono dotati di un sistema di esclusione che protegge da infortuni dovuti ai raggi laser e ai componenti meccanici in movimento. Se un pannello viene aperto o rimosso mentre il dispositivo è in funzione, tutti i componenti meccanici in movimento dovrebbero fermarsi. In caso contrario, procedere come segue:

- spegnere il dispositivo di uscita
- chiudere o rimontare il pannello di accesso
- contattare il rappresentante del servizio di assistenza

NON toccare né tentare di fermare i componenti interni in movimento.



PERICOLO: La manipolazione del sistema di esclusione può provocare gravi danni fisici. Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione.

Pulizia delle superfici esterne

Pulire le superfici esterne del dispositivo di uscita una volta alla settimana.

La pulizia settimanale delle superfici del dispositivo di uscita non solo contribuisce a conservarne l'aspetto e le finiture e a garantire la visibilità delle spie luminose e di altri indicatori, ma riduce anche la quantità di polvere che può penetrare nell'apparecchio quando si aprono o si rimuovono i pannelli. La polvere si accumula in particolar modo sui pannelli laterali e sul pannello di accesso anteriore che viene sollevato per accedere all'interno della macchina.

L'affidabilità del sistema e l'ottima qualità dei risultati dipendono dalla regolare pulizia dell'esterno del dispositivo di uscita.

Raccomandazioni per la pulizia

Prima di procedere alla pulizia delle superfici esterne, passare l'aspirapolvere su tutte le giunture dei pannelli di accesso per eliminare i depositi di polvere. Se l'ambiente è relativamente secco e privo di vapori, può essere sufficiente passare un panno asciutto, sempre che l'operazione sia ripetuta frequentemente. Per una pulizia più accurata, usare panni inumiditi con acqua e detergente delicato.



Nota: Per pulire le superfici esterne del dispositivo di uscita, usare un panno inumidito con detergente per stoviglie delicato. Eliminare accuratamente ogni residuo di detergente con un panno umido pulito.



AVVERTENZA: Non lasciare penetrare acqua nell'apparecchio. Ciò potrebbe causare scosse elettriche alle persone e danneggiare l'attrezzatura.

Eliminazione delle macchie

Per eliminare macchie di inchiostro o di altro tipo dalle superfici esterne del dispositivo di uscita, passare immediatamente un panno inumidito con acqua e detergente per stoviglie delicato. Se si tratta di macchie tenaci che non vengono eliminate in questo modo, usare una piccola quantità di acetone.

AVVERTENZA: Evitare l'uso regolare di detergenti chimici perché possono danneggiare l'esterno del dispositivo di uscita. Leggere e seguire attentamente le istruzioni fornite dal fabbricante. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare danni alle persone o al sistema.

Pulizia del tavolo di caricamento e del vassoio di bypass manuale

Si consiglia di pulire il tavolo di caricamento e il vassoio di bypass manuale una volta alla settimana, usando un panno umido pulito.

AVVERTENZA: Non spruzzare acqua direttamente sulla rampa di carico o sul vassoio di bypass manuale poiché potrebbe penetrale all'interno dell'apparecchio danneggiandolo. Prima inumidire il panno con acqua, poi passarlo sulle superfici.

Per pulire il tavolo di caricamento e il vassoio di bypass manuale:

1. Inumidire un panno con acqua.
2. Passarlo delicatamente sul tavolo di caricamento e sul vassoio di bypass manuale e asciugare.



Figura 14: Tavolo di caricamento e vassoio di bypass manuale

Accesso all'interno del dispositivo di uscita

Per effettuare la manutenzione di routine e risolvere alcuni guasti, è necessario accedere ad alcune zone interne del sistema. I paragrafi che seguono spiegano come accedere alle varie zone.



Figura 15: Pannelli di accesso del dispositivo di uscita

Il pannello anteriore incernierato e il pannello destro consentono di accedere all'interno del dispositivo di uscita. Il pannello di accesso destro deve essere completamente rimosso e poi rimontato. Il pannello di accesso sinistro e quello posteriore dovrebbero essere rimossi esclusivamente da un rappresentante del servizio di assistenza.

Nota: L'apertura o rimozione dei pannelli di accesso interrompe l'alimentazione del laser. Una volta richiusi o rimontati i pannelli, ci vogliono fino a 5 minuti perché il laser si riscaldi. Durante il riscaldamento, non è possibile esporre supporti.

IMPORTANTE: Pur essendo inevitabile, l'apertura dei pannelli di accesso dovrebbe essere ridotta al minimo per impedire che si accumuli la polvere all'interno e intorno ai componenti sensibili.

Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore

Il pannello di accesso anteriore deve essere aperto per:

- estrarre una lastra inceppata nel tamburo – vedere *Estrazione di una lastra inceppata dal dispositivo di uscita* a pagina 73
- controllare e/o sostituire i filtri dell'aria compressa – vedere *Sostituzione dei filtri dell'aria* a pagina 39
- pulire il rullo della lastra – vedere *Pulizia del rullo della lastra* a pagina 38
- pulire le strisce di rilevamento del bordo – vedere *Pulizia delle strisce di rilevamento del bordo* a pagina 37

Per aprire i pannelli di accesso anteriori:

1. Ruotare i due fermi del pannello di 90º in senso antiorario (in posizione verticale).

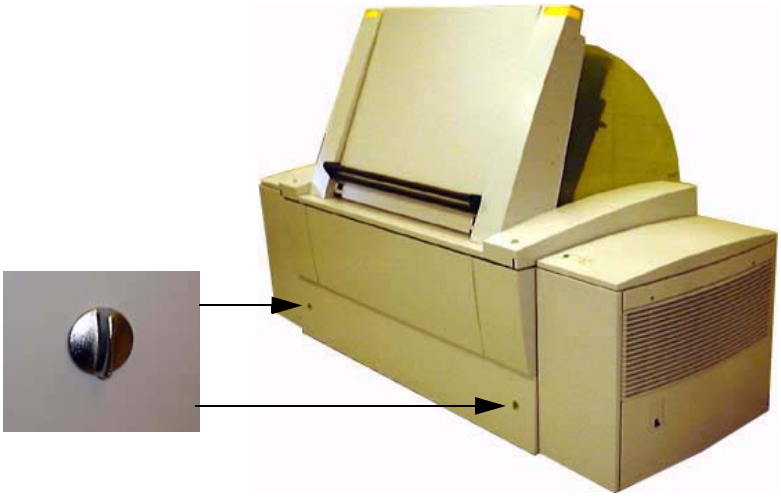


Figura 16: Fermi sul pannello di accesso anteriore

2. Sollevare il pannello anteriore.

   Il pannello è controllato da supporti a gas e inizierà ad aprirsi da solo.



Figura 17: Pannello di accesso anteriore sollevato

AVVERTENZA: Fare attenzione a non sbattere la testa contro il pannello sollevato!

Per chiudere il pannello di accesso anteriore:

- Chiudere il pannello anteriore e ruotare i due fermi di 90º in senso orario (in posizione orizzontale) in modo da bloccarlo.

Rimozione e rimontaggio del pannello di accesso destro

Questo pannello deve essere rimosso per controllare e sostituire il filtro dell'aria. Due viti bloccano il pannello contro il dispositivo di uscita.

Per rimuovere il pannello di accesso destro:

1. Con un cacciavite a testa piatta, ruotare le due viti di 90º in senso antiorario in modo da sbloccare il pannello.
2. Per rimuovere il pannello, inclinarlo indietro ed estrarlo dai perni con cautela.

Per rimontare il pannello di accesso destro:

1. Appoggiare la parte inferiore del pannello sui perni.
2. Inclinare il pannello in avanti verso il dispositivo di uscita finché non è verticale.
3. Con un cacciavite a testa piatta, ruotare le due viti di 90º in senso orario in modo da bloccare il pannello.

Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita

La regolare manutenzione sulle aree interne del dispositivo di uscita va eseguita con la frequenza indicata nella Tabella 2 a pagina 29.



PERICOLO: Non lasciare penetrare acqua all'interno dell'apparecchio. Ciò potrebbe causare infortuni o scosse elettriche alle persone e danneggiare l'attrezzatura.

Pulizia delle strisce di rilevamento del bordo

Per mettere a registro l'immagine rispetto al bordo del supporto, il dispositivo di uscita si serve di un algoritmo di rilevamento del bordo. Questo algoritmo si basa su 2 strisce di 741 mm che si trovano sulla superficie del tamburo all'interno del dispositivo di uscita, accanto ai fermagli del bordo anteriore. Le strisce sono opache e di colore nero.

Le strisce vanno pulite ogni 3 mesi per evitare imprecisioni nel rilevamento del bordo e messaggi di errore.

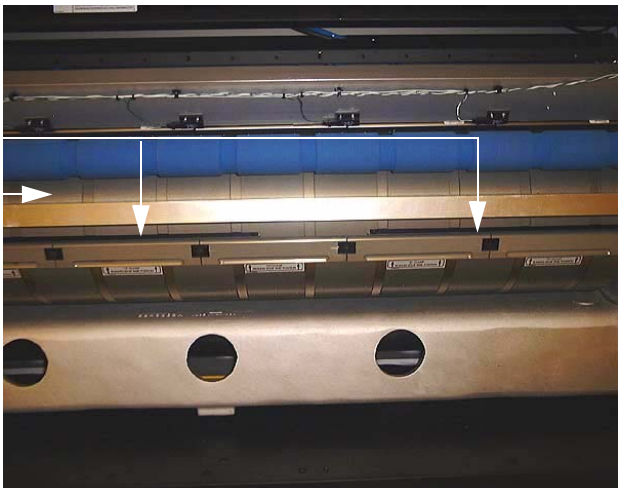


Figura 18: Strisce di rilevamento del bordo e tamburo

Per pulire le strisce di rilevamento del bordo:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo.
2. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.
3. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.
4. Ruotare manualmente il tamburo finché appaiono le strisce di rilevamento del bordo.

   Vedere alla Figura 18 la posizione del tamburo e delle strisce di rilevamento del bordo.

5. Inumidire un Kimwipe con una miscela di 90% isopropanolo e 10% acqua distillata e passarlo una volta su ogni striscia, in una sola direzione.

   Fare attenzione a non lasciare impronte o macchie.

Nota: Per la pulizia delle strisce si consiglia l'uso di Kimwipe EX L (Extra Low-Lint) di Kimberly Clark. Vedere all'*Appendice A, Numeri di catalogo* il numero di catalogo dei Kimwipe.

AVVERTENZA: Leggere e osservare tutte le precauzioni fornite dal fabbricante dell'isopropanolo. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare danni alle persone o al sistema.

6. Chiudere il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

Pulizia del rullo della lastra

Pulire il rullo una volta al mese.



Figura 19: Rullo della lastra e tamburo

AVVERTENZA: Non danneggiare né piegare il rullo della lastra e non esercitare pressione su di esso.

Per pulire il rullo della lastra:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo.

2. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.

3. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

4. Passare delicatamente un Kimwipe asciutto sul rullo della lastra (di colore azzurro).

   Vedere all'*Appendice A, Numeri di catalogo* il numero di catalogo dei Kimwipe.

5. Chiudere il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

Sostituzione dei filtri dell'aria

Il dispositivo di uscita è dotato di due sistemi di filtrazione dell'aria:

- un sistema di filtrazione dell'aria compressa
- un sistema di filtrazione dell'aria di raffreddamento

I due sistemi sono costituiti da un totale di 3 filtri cui si accede rimuovendo il pannello destro (per il filtro dell'aria di raffreddamento) e aprendo il pannello anteriore (per i filtri dell'aria compressa). Controllare e sostituire regolarmente questi filtri.



Nota: Prima di sostituire i filtri dell'aria compressa, spegnere l'apparecchio e disattivare l'aria compressa.

Frequenza di sostituzione dei filtri

Per sapere quando pulire o sostituire i filtri non basta un esame visivo. È possibile infatti che appaiano sporchi ma non debbano essere sostituiti, se nell'ambiente di lavoro catturano particelle di grandi dimensioni, o che appaiano puliti ma debbano comunque essere sostituiti, se le particelle sono di dimensioni più piccole. I filtri vanno comunque sostituiti ogni 3 mesi.

Filtri dell'aria compressa

I filtri dell'aria compressa sono due:

- uno da 5 micron
- uno da 0,01 micron (micro vapori)

I filtri, illustrati alla Figura 20, si trovano all'interno del pannello di accesso anteriore e puliscono e asciugano l'aria compressa che giunge al sistema pneumatico del dispositivo di uscita.

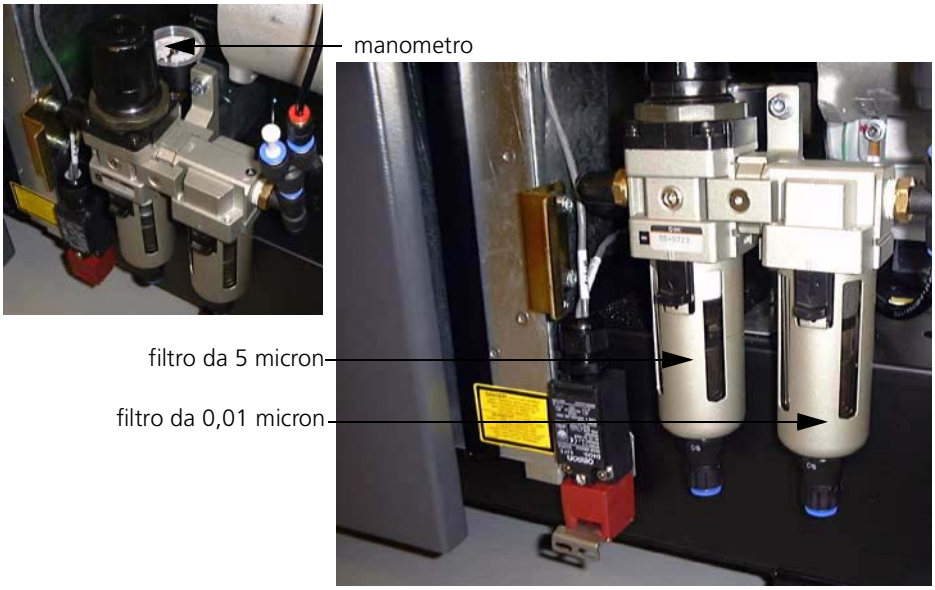


Figura 20: Sistema di filtri dell'aria compressa

Se non vengono sostituiti ogni 3 mesi, i filtri dell'aria compressa possono intasarsi, causando problemi di pressione dell'aria all'interno del dispositivo di uscita. Con i filtri intasati, il sistema dell'aria all'interno del dispositivo di uscita potrebbe essere danneggiato dai contaminanti.

Pezzi di ricambio

Per il sistema di filtrazione dell'aria compressa consigliamo di usare i pezzi di ricambio fabbricati dalla Wilkerson Corporation. Vedere l'*Appendice A, Numeri di catalogo*.



AVVERTENZA: Leggere e seguire tutte le precauzioni fornite dal produttore dei filtri usati nel sistema dell'aria compressa. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare danni alle persone o al sistema.

Controllo dei filtri dell'aria compressa

Controllare i filtri dell'aria compressa una volta alla settimana.

Per controllare i filtri:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Per maggiori informazioni, vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.

2. Scollegare l'alimentazione dell'aria compressa.

   Per maggiori informazioni, vedere *Scollegamento dell'aria compressa* a pagina 41.

3. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

4. Controllare che nelle coppe del filtro non ci sia acqua o olio.



AVVERTENZA: In caso di presenza di acqua od olio nelle coppe dei filtri, avvisare immediatamente il rappresentante del servizio di assistenza.

Scollegamento dell'aria compressa

Prima di poter sostituire i filtri dell'aria compressa, è necessario scollegare l'alimentazione dell'aria compressa per far uscire completamente l'aria dal dispositivo di uscita.



AVVERTENZA: Non scollegare l'aria compressa se il dispositivo di uscita è in funzione o il dispositivo di prelievo è in posizione verticale. Questa operazione può causare danni.

Per scollegare l'aria compressa:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Per maggiori informazioni, vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.

2. Afferrare la flangia a molla del flessibile dell'aria compressa e tirare.



Figura 21: Scollegare l'alimentazione dell'aria

Nota: Questa operazione produce un forte rumore dovuto alla rapida fuoriuscita dell'aria dal dispositivo di uscita.

AVVERTENZA: Se non si fa fuoriuscire l'aria compressa prima di sostituire i filtri, l'aria non filtrata entra nelle parti sensibili del dispositivo di uscita, compromettendo le prestazioni o provocando danni all'apparecchio. Inoltre, sono possibili danni alle persone.

Collegamento dell'aria compressa

Dopo aver sostituito i filtri, è necessario ricollegare l'alimentazione dell'aria compressa prima di far funzionare il dispositivo di uscita. La pressione dell'aria nell'apparecchio deve ritornare a 80 psi.

Per ricollegare l'alimentazione dell'aria compressa:

1. Afferrare la flangia a molla del flessibile dell'aria compressa.

2. Inserirlo con decisione nella presa d'aria compressa sul dispositivo di uscita.



Figura 22: Collegare l'alimentazione dell'aria

Sostituzione del filtro da 5 micron

Sostituire il filtro da 5 micron ogni 3 mesi.

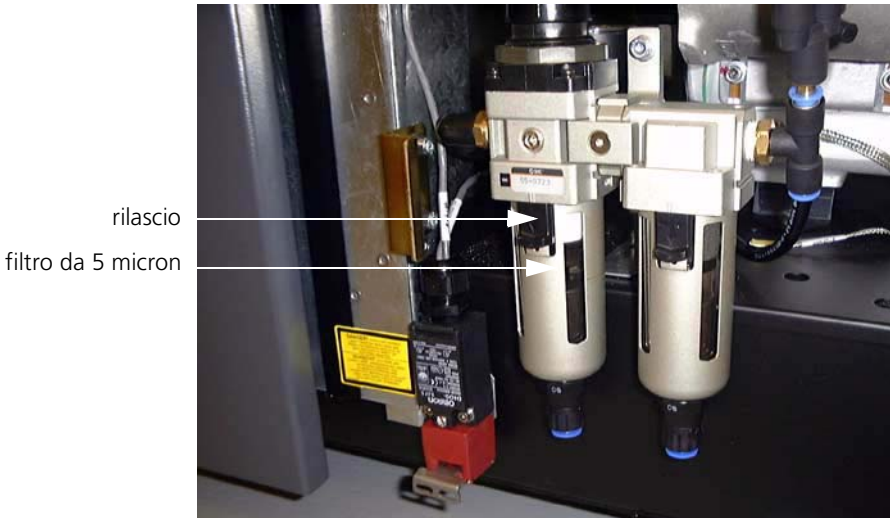


Figura 23: Filtro da 5 micron

Per sostituire il filtro da 5 micron:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Per maggiori informazioni, vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.

2. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

3. Scollegare l'aria compressa.

   Per maggiori informazioni, vedere *Scollegamento dell'aria compressa* a pagina 41.



AVVERTENZA: Il mancato spegnimento del sistema ad aria compressa prima di sostituire il filtro dell'aria può causare danni alle persone o al dispositivo di uscita.

4. Abbassare il rilascio del filtro e ruotare la coppa di plastica di un quarto di giro in qualsiasi direzione, quindi tirarla verso il basso per rimuoverla.
5. Svitare il gruppo del filtro ruotando il disco di plastica nero.
6. Staccare il disco dal gruppo.
7. Estrarre il filtro.
8. Rimontare il disco di plastica su un nuovo filtro di particelle.
9. Avvitare il nuovo gruppo nell'unità.
10. Controllare che la coppa di plastica e la guarnizione di gomma non presentino danni e non siano deteriorate.

    Se è necessario sostituirle, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

11. Controllare che la coppa non contenga acqua od olio.

    In caso di presenza di acqua o olio nella coppa, fare controllare l'alimentazione dell'aria da un rappresentante del servizio di assistenza.

12. Rimontare la coppa.
13. Una volta installati tutti i filtri, riaccendere l'aria compressa.

    Per maggiori informazioni, vedere *Collegamento dell'aria compressa* a pagina 42. Il manometro dovrebbe indicare circa 90 psi.

14. Chiudere il pannello di accesso anteriore.

    Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

Sostituzione del filtro da 0,01 micron

Sostituire il filtro da 0,01 micron ogni 3 mesi.

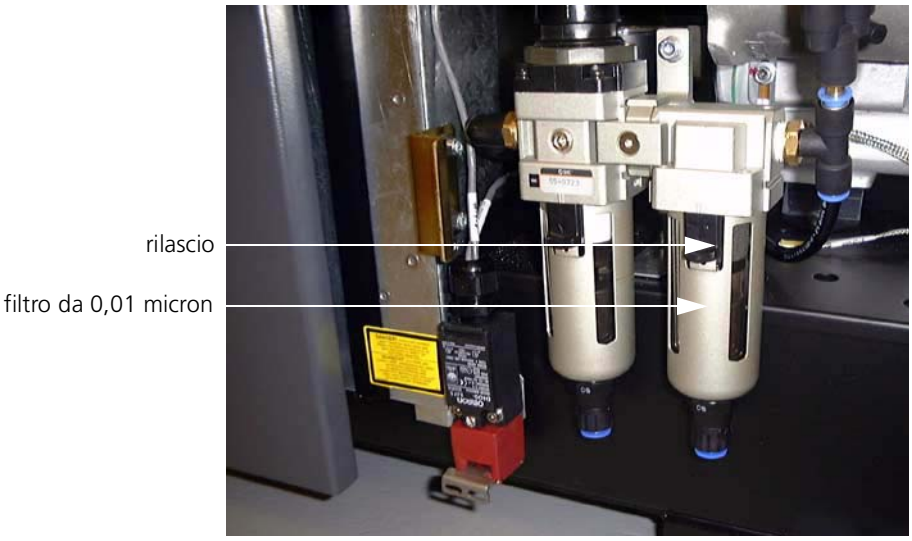


Figura 24: Filtro da 0,01 micron

Per sostituire il filtro da 0,01 micron:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Per maggiori informazioni, vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.

2. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

3. Scollegare l'aria compressa.

   Per maggiori informazioni, vedere *Scollegamento dell'aria compressa* a pagina 41.



AVVERTENZA: Il mancato spegnimento del sistema ad aria compressa prima di sostituire il filtro dell'aria può causare danni alle persone o al dispositivo di uscita.

4. Abbassare il rilascio del filtro e ruotare la coppa di plastica di un quarto di giro in qualsiasi direzione, quindi tirarla verso il basso per rimuoverla.

5. Svitare il gruppo del filtro ruotando il disco di plastica nero.
6. Staccare il disco dal gruppo.
7. Estrarre il filtro.
8. Rimontare il disco di plastica su un nuovo filtro di particelle.
9. Avvitare il nuovo gruppo nell'unità.
10. Controllare che la coppa di plastica e la guarnizione di gomma non presentino danni e non siano deteriorate.

    Se è necessario sostituirle, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.
11. Controllare che la coppa non contenga acqua od olio.

    In caso di presenza di acqua o olio nella coppa, fare controllare l'alimentazione dell'aria da un rappresentante del servizio di assistenza.
12. Rimontare la coppa.
13. Una volta installati tutti i filtri, riaccendere l'aria compressa.

    Per maggiori informazioni, vedere *Collegamento dell'aria compressa* a pagina 42. Il manometro dovrebbe indicare circa 90 psi.
14. Chiudere il pannello di accesso anteriore.

    Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

Filtro di aspirazione

Il dispositivo di uscita è dotato di un filtro di aspirazione che si trova all'interno del pannello di accesso destro (scatola della ventola). Sostituire il filtro ogni 2 mesi. Se l'ambiente è particolarmente sporco, sostituirlo più spesso.

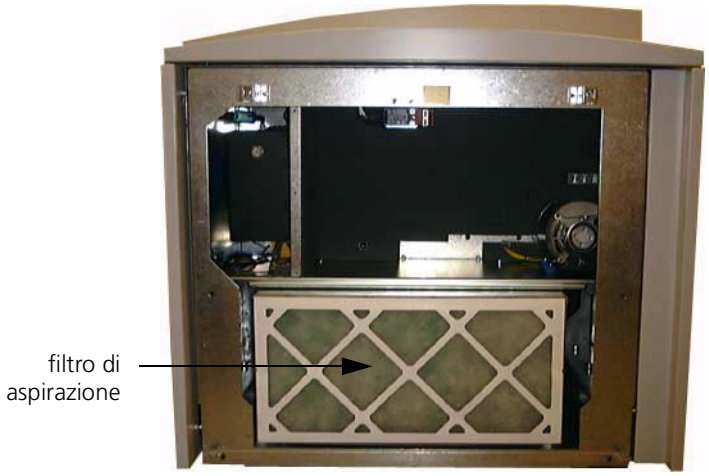


Figura 25: Filtro di aspirazione

Pezzi di ricambio

Ordinare i pezzi di ricambio del filtro di aspirazione dal rappresentante del servizio di assistenza. Vedere l'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

Sostituzione del filtro di aspirazione

Il filtro di aspirazione è di colore bianco e ha uno spessore di 50,8 mm. Per il montaggio osservare le frecce del flusso dell'aria che si trovano sul bordo del filtro.

Per sostituire il filtro di aspirazione:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Per maggiori informazioni, vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.

2. Rimuovere il pannello di accesso destro.

   Per maggiori informazioni, vedere *Rimozione e rimontaggio del pannello di accesso destro* a pagina 36.

3. Estrarre il filtro vecchio dal telaio.
4. Pulire il telaio del filtro.

   È possibile passarvi l'aspiratore o pulirlo con un Kimwipe asciutto.
5. Inserire il nuovo filtro nel telaio.

   Osservare le frecce del flusso dell'aria che si trovano sul bordo del filtro.



Figura 26: Installare il filtro di aspirazione

6. Rimontare il pannello di accesso destro.

   Per maggiori informazioni, vedere *Rimozione e rimontaggio del pannello di accesso destro* a pagina 36.

4 Risoluzione dei problemi

Errori che l'operatore può correggere 50
Messaggi di errore e interventi consigliati 52
Ripristinare la manopola di arresto di emergenza.....73
Estrazione di una lastra inceppata dal dispositivo di uscita 73
Problemi di qualità dell'immagine.....79
Interruzione di corrente.....79

Errori che l'operatore può correggere

Questo capitolo descrive gli errori più comuni che possono verificarsi con il Trendsetter e le modalità per correggerli.

In genere, gli errori di questo tipo provocano l'interruzione delle operazioni e richiedono l'intervento dell'operatore per poter usare il dispositivo di uscita e ripristinare l'esposizione. Per dettagli sui messaggi di errore più frequenti e sugli interventi consigliati, rimandiamo a *Messaggi di errore e interventi consigliati* a pagina 52.

Ripristino dopo una condizione di interruzione

La condizione di interruzione impedisce il funzionamento del dispositivo di uscita e si verifica in caso di errori o problemi nel funzionamento del dispositivo di uscita (p.es., lastra allineata male o inceppata sul tamburo). Quando si verifica una condizione di questo tipo:

- Il dispositivo di uscita si ferma.
- La spia Error sull'interfaccia dell'operatore lampeggia e lampeggiano anche le spie Status sui due lati dello sportello dell'operatore.
- Sulla stazione di lavoro appare un messaggio Suspend.

Quest'ultimo indica il tipo di problema e suggerisce come intervenire. Per ulteriori dettagli, rimandiamo a *Messaggi di errore e interventi consigliati* a pagina 52.

Condizioni di interruzione

Quando si verifica una condizione di interruzione, sulla stazione di lavoro vengono visualizzate fino a 3 opzioni. Se un pulsante è oscurato significa che non è disponibile.

Opzione	Risultato
Resume	Consente di riprovare l'operazione. A tal fine, cliccare sul pulsante.
Plate Removed	Questo pulsante indica che l'operatore è intervenuto per risolvere il problema (p.es., estraendo manualmente la lastra mal allineata). Dopo l'intervento, cliccare su questo pulsante. **IMPORTANTE:** Il supporto deve essere estratto prima di cliccare sul pulsante **Plate Removed**.
Cancel	Questo pulsante termina l'operazione in corso (p.es., caricamento, esposizione, scarico). I supporti eventualmente presenti nel dispositivo di uscita vengono scaricati. Cliccare su questo pulsante per terminare l'operazione.

Esempio di condizione di interruzione

Messaggio di errore	Possibile intervento
`Carriage: could not find edge of plate check that plate size is entered correctly.`	• Cliccare sul pulsante **Cancel Image** per annullare l'esposizione. Il supporto viene scaricato senza essere esposto. • Cliccare sul pulsante **Resume** per cercare di rilevare nuovamente il bordo del supporto. Per questa condizione di interruzione, il pulsante **Plate Removed** non è disponibile.

Messaggi di errore e interventi consigliati

Questo paragrafo elenca i messaggi di errore che appaiono nella stazione di lavoro quando si verificano problemi nel Trendsetter.



Importante: Se appare un messaggio di errore non descritto in questo paragrafo, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

Per ogni messaggio, vengono fornite le seguenti informazioni:

- il testo del messaggio di errore (visualizzato sul monitor della stazione di lavoro)
- l'intervento consigliato per eliminare il problema



Importante: Quando si interviene per risolvere il problema, non aprire né rimuovere i pannelli di accesso del dispositivo di uscita più di quanto strettamente necessario. Pur essendo inevitabile, l'apertura dei pannelli di accesso dovrebbe essere ridotta al minimo per impedire che si accumuli la polvere all'interno e intorno ai componenti sensibili.

Anche se il problema viene eliminato, si raccomanda di segnalare al rappresentante del servizio di assistenza eventuali errori ricorrenti. Il numero di telefono da chiamare è indicato sulla scheda di assistenza fornita con il dispositivo di uscita.



Nota: Dopo il riavvio, ci vogliono fino a 5 minuti perché il dispositivo di uscita si riscaldi. Durante il riscaldamento, non è possibile esporre supporti.

Categorie di errore

I messaggi di errore illustrati in questo capitolo sono raggruppati per categoria ed elencati in ordine alfabetico all'interno di ogni categoria. Anche le categorie sono elencate in ordine alfabetico, ad eccezione della categoria generica "Senza categoria" che appare per prima.

In alcuni casi, il messaggio di errore visualizzato sulla stazione di lavoro viene preceduto dalla categoria di errore (a volte abbreviata). Per esempio:

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

In questo caso, WSCOMM sta per comunicazioni della stazione di lavoro. Tuttavia, per facilitare la ricerca del messaggio (elencato alfabeticamente) in questa categoria, il nome della categoria è stato omesso.

I messaggi più generici sono elencati nella categoria "Senza categoria". Questi messaggi appaiono senza categoria. Per esempio:

```
Expected 4 page cassette
```

Per avere un indice rapido di tutte le categorie e i messaggi di errore, vedere la Tabella 3 che segue.

Se come intervento si consiglia di chiamare il rappresentante del servizio di assistenza, il numero di errore aiuterà il tecnico dell'assistenza a risolvere il problema.

Tabella 3: Indice delle categorie e dei messaggi di errore

Categoria di errore: [senza categoria]	a partire da pagina 56
Air supply below threshold. [Error #: 19000]	pagina 56
Resolution specified is not available. [Error #: 3011]	pagina 56
Workstation communications lost. [Error #: 21]	pagina 56

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

Categoria di errore: Carrello	a partire da pagina 64
Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly. [Error #: 7011]	pagina 64

Categoria di errore: Testa	a partire da pagina 65
Couldn't find plate edge due to dirty edge strip on drum. [Error #: 17013]	pagina 65
Focus error detected at <distanza> inches while imaging. [Error #: 17664]	pagina 65
Incorrect light level at start of edge detection. Check plate if plate size entered too small. [Error #: 17731]	pagina 66
Unable to learn focus. [Error #: 17031]	pagina 67

Categoria di errore: Esposizione	a partire da pagina 68
Plate exposed by open door. [Error #: 16023]	pagina 68

Categoria di errore: Laser	a partire da pagina 69
One or both plate dimensions too large. [Error #: 4030]	pagina 69
One or both plate dimensions too small. [Error #: 4032]	pagina 70

Categoria di errore: SCSI	a partire da pagina 71
SCSI bus reset while imaging. [Error #: 21000]	pagina 71
SCSI parity error while imaging. Check plate for artifacts. [Error #: 21001]	pagina 71

Categoria di errore: Comunicazioni con la stazione di lavoro: WISCOMM	a partire da pagina 71
Door is open. [Error #: 3017]	pagina 71
Emergency Stop [Abort] switch on. [Error #: 3019]	pagina 71
Image too wide for plate. [Error #: 3048]	pagina 72

Tabella 4: Categoria di errore: [senza categoria]

Categoria di errore: (senza categoria)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Air supply below threshold.` `[Error #: 19000]`	I contaminanti hanno danneggiato il sistema dell'aria del dispositivo di uscita oppure limitato il flusso dell'aria. 1. Controllare il sistema di alimentazione dell'aria. 2. Segnalare immediatamente l'errore al rappresentante del servizio di assistenza.
`Resolution specified is not available.` `[Error #: 3011]`	È possibile che il Trendsetter sia stato configurato per risoluzioni non disponibili. **Per correggere l'errore:** • Configurare il software della stazione di lavoro in modo da usare risoluzioni valide.
`Workstation communications lost.` `[Error #: 21]`	Se non viene eliminato l'errore, il messaggio riappare ogni 30 secondi. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che l'interfaccia seriale del computer sia collegata alla porta corretta sulla stazione di lavoro. 2. Se il cavo è collegato correttamente, reinizializzare la stazione di lavoro. 3. Spegnere il dispositivo di uscita. 4. Avviare il dispositivo di uscita. 5. Avviare il software della stazione di lavoro. **IMPORTANTE:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

Tabella 5: Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)

Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Actuator timed out.` `[Error #: 15xxx]`	Si tratta di un errore generale dell'attuatore con coinvolgimento di uno di questi componenti: dispositivo di prelievo e suo perno, separatori, rampa di carico, cilindro del bordo anteriore, cilindro del bordo posteriore, tavolo di scarico, coppe di scarico, ruotalastra. **Per correggere l'errore:** 1. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**. 2. Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.
`Can't move picker in when separators are in.` `[Error #: 15303]`	I bracci del separatore non si sono ancora spostati. **Per correggere l'errore:** 1. Attendere qualche secondo, quindi cliccare sul pulsante **Resume**. 2. Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.
`Cassette bay empty.` `[Error #: 3029]`	Il tavolo di caricamento è vuoto. **Per correggere l'errore:** 1. Impilare i supporti adatti sul tavolo di caricamento. 2. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**.

Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Multiple plates on drum (or head out of alignment by <error> microns).` `[Error #: 15316]`	Lo spessore della lastra misurato dal dispositivo di uscita supera di gran lunga quello indicato nel software della stazione di lavoro. Può succedere che due o più lastre si attacchino. **Per correggere l'errore:** 1. Annullare il lavoro. Le lastre verranno automaticamente scaricate. 2. Separarle e rimetterle sul tavolo di caricamento. 3. Controllare che non ci siano altre lastre attaccate. 4. Inviare nuovamente il lavoro e riprovare.
`Plate still on unload table, can't unload.` `[Error #: 15311]`	Il dispositivo di uscita non è riuscito a spostare la lastra dal tavolo di scarico all'impilatore o alla sviluppatrice. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che l'impilatore o la sviluppatrice siano accesi e funzionino correttamente. 2. Controllare che la lastra non si sia inceppata tra il tavolo di scarico e l'impilatore o la sviluppatrice. 3. Rimuovere eventuali lastre inceppate e spostarle manualmente nell'impilatore o nella sviluppatrice. 4. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**.

Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Plate larger than expected. Please remove plate.` `[Error #: 15252]`	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare una lastra del formato sbagliato. Quando ha rilevato che il formato non era corretto, l'ha espulsa. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre la lastra in questione dal dispositivo di uscita. 2. Caricare lastre del formato corretto sul tavolo di caricamento. 3. Controllare che le dimensioni delle lastre impilate sul tavolo di caricamento corrispondano a quelle selezionate sulla stazione di lavoro. 4. Inviare di nuovo il file dalla stazione di lavoro.
`Plate loaded incorrectly, remove plate from drum.` `[Error #: 15062]`	**Per correggere l'errore:** 1. Aprire il pannello di accesso anteriore. 2. Nel software della stazione di lavoro, cliccare su **Plate Removed**. 3. Estrarre la lastra dal tamburo. 4. Chiudere il pannello di accesso anteriore. 5. Sulla stazione di lavoro controllare che il formato di lastra selezionato corrisponda alla lastra caricata. 6. Inviare nuovamente il lavoro e riprovare.

Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Plate smaller than expected. Device is unable to unload this plate safely. Please remove plate from drum` `[Error #: 15285]`	Il formato della lastra caricata non permette al dispositivo di uscita di scaricare automaticamente. Estrarre manualmente la lastra. **Per correggere l'errore:** 1. Aprire il pannello di accesso anteriore. 2. Nel software della stazione di lavoro, cliccare su **Plate Removed**. 3. Estrarre la lastra dal tamburo. 4. Chiudere il pannello di accesso anteriore. 5. Sulla stazione di lavoro controllare che il formato di lastra selezionato corrisponda alla lastra caricata. 6. Inviare nuovamente il lavoro e riprovare.
`Plate smaller than expected. Please remove plate.` `[Error #: 15253]`	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare una lastra del formato sbagliato. Quando ha rilevato che il formato non era corretto, l'ha espulsa. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre la lastra in questione dal dispositivo di uscita. 2. Caricare lastre del formato corretto sul tavolo di caricamento. 3. Controllare che le dimensioni delle lastre impilate sul tavolo di caricamento corrispondano a quelle selezionate sulla stazione di lavoro. 4. Inviare di nuovo il file dalla stazione di lavoro.

Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Plates are sticking together. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue.` `[Error #: 15319]`	Il dispositivo di uscita non riesce a prelevare le lastre. Probabilmente si sono attaccate. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che le lastre nella pila non si siano attaccate: in tal caso, separarle. 2. Chiudere lo sportello dell'operatore. 3. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**.
`Please close access door.` `[Error #: 15335]`	Un pannello di accesso è stato aperto o rimosso dal dispositivo di uscita. Il dispositivo di uscita non funziona se uno dei pannelli di accesso è stato aperto o rimosso. **Per correggere l'errore:** 1. Chiudere o rimontare il pannello in questione. 2. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**. 3. Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Please close cover plate.` `[Error #: 15313]`	Il dispositivo di uscita non riesce a caricare o esporre il supporto se lo sportello dell'operatore e/o il pannello di bypass manuale sono aperti. **Per correggere l'errore:** 1. Chiudere lo sportello dell'operatore e/o il pannello di bypass manuale. 2. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**. 3. Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.
`Please put plate cover in manual bypass position.` `[Error #: 15314]`	È stato avviato un lavoro manuale, ma il dispositivo di uscita non è configurato correttamente. **Per correggere l'errore:** 1. Configurare il dispositivo di uscita per il funzionamento manuale. 2. Inviare nuovamente il lavoro e riprovare.
`Remove plate detected on load ramp.` `[Error #: 15254]`	È stata rilevata una lastra nella rampa di carico (tavolo di caricamento). **Per correggere l'errore:** 1. Aprire lo sportello dell'operatore ed estrarre la lastra. 2. Selezionare **Plate Removed** per continuare.

Categoria di errore: Caricatore automatico (ALE)	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Remove plate from picker.` `[Error #: 15170]`	Durante l'inizializzazione, una lastra si trovava nel dispositivo di prelievo. **Per correggere l'errore:** 1. Aprire lo sportello dell'operatore ed estrarre la lastra. 2. Selezionare **Plate Removed** per continuare.
`Remove plate from unload table.` `[Error #: 15171]`	Durante l'inizializzazione, una lastra si trovava sul tavolo di scarico. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre la lastra dalle ventose. 2. Selezionare **Plate Removed** per continuare.
`Remove plate partially on drum.` `[Error #: 15072]`	Questo messaggio può apparire dopo aver estratto una lastra dal dispositivo di uscita. **Per correggere l'errore:** • Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**.
`Timeout waiting for load button to pressed.` `[Error #: 15250]`	È stato avviato un lavoro manuale, ma non è stato premuto il pulsante Start entro 2 minuti. **Per correggere l'errore:** 1. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**. 2. Collocare la lastra nel vassoio di bypass manuale. 3. Premere il pulsante Start sull'interfaccia dell'operatore.

Tabella 6: Categoria di errore: Carrello

Categoria di errore: Carrello	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly.` `[Error #: 7011]`	1. Controllare che il supporto sia stato caricato con il lato da esporre (lato emulsione) verso l'alto. 2. Controllare che il supporto sia stato caricato correttamente sul tavolo. 3. Controllare che il supporto caricato sia del formato giusto. 4. Se il formato è corretto, riprovare a caricare. **IMPORTANTE:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

Tabella 7: Categoria di errore: Testa

Categoria di errore: Testa	
Messaggio di errore	**Intervento consigliato**
`Couldn't find plate edge due to dirty edge strip on drum.` `[Error #: 17013]`	Questo messaggio appare quando una delle strisce di rilevamento del bordo è sporca e non riesce a rilevare correttamente il bordo del supporto. Se il problema non è tanto grave, può darsi che il dispositivo di uscita esegua l'operazione al successivo tentativo. **Per riprovare l'operazione:** 1. Pulire le strisce di rilevamento del bordo. 2. Nella finestra del messaggio della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**. La finestra del messaggio si chiude e il dispositivo di uscita riprova a rilevare il bordo. Se questo tentativo fallisce, riappare la finestra di dialogo Suspend. **IMPORTANTE:** Se dopo la pulizia della striscia il rilevamento del bordo non riesce, segnalare l'errore al rappresentante del servizio di assistenza.

`Focus error detected at <distanza> inches while imaging`
`check plate for artifacts.`
`[Error #: 17664]`
	Questo errore può essere causato da:
	• incavi nella lastra
	• supporti caricati male
	• un'immagine che deborda (cioè un'immagine più larga del supporto)
	Per correggere l'errore:
	1. Controllare attentamente che l'immagine sul supporto non presenti difetti.
	2. Riprovare a esporre utilizzando un nuovo supporto del formato corretto.
	IMPORTANTE: Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

Categoria di errore: Testa	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Incorrect light level at start of edge detection. Check plate if plate size entered too small.` `[Error #: 17731]`	1. Controllare che il supporto sia stato caricato correttamente sul tavolo. 2. Nelle informazioni sul tipo di lastra, controllare che il formato del supporto indicato nel software della stazione di lavoro corrisponda a quello caricato. 3. Se il formato è lo stesso: Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume** per riprendere l'esposizione. Oppure: Se il formato è diverso: Cliccare sul pulsante **Cancel Image** nella finestra di dialogo Suspend e modificare il formato. Oppure: Caricare un supporto di formato diverso nel dispositivo di uscita. Oppure: Ricaricare il supporto.

Categoria di errore: Testa	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Unable to learn focus.` `[Error #: 17031]`	Il laser non è riuscito a mettere a fuoco correttamente la lastra perché presentava incavi o era caricata male. **Per correggere l'errore:** 1. Annullare il lavoro e controllare che la lastra non sia danneggiata. 2. Caricare un'altra lastra e inviare nuovamente il lavoro. 3. Se l'errore persiste, spegnere il sistema e riavviarlo. 4. Anche se il Trendsetter riprende a funzionare, segnalare l'errore al rappresentante del servizio di assistenza.

Tabella 8: Categoria di errore: Esposizione

Categoria di errore: Esposizione	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Plate exposed by open door.` `[Error #: 16023]`	È stato aperto o rimosso un pannello di accesso durante l'esposizione del supporto. **Per correggere l'errore:** 1. Se appare la finestra di dialogo Suspend sulla stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume** o **Cancel Image**. 2. Chiudere o rimontare il pannello di accesso. Il Trendsetter dovrebbe riprendere a funzionare automaticamente.

Tabella 9: Categoria di errore: Laser

Categoria di errore: Laser	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`One or both plate dimensions too large. [Error #: 4030]`	Il formato di lastra richiesto supera le dimensioni compatibili con il Trendsetter. **Per correggere l'errore:** 1. Nelle informazioni sul tipo di lastra, controllare che il formato del supporto indicato sulla stazione di lavoro corrisponda a quello caricato. 2. Se il formato è diverso: Cliccare sul pulsante **Cancel Image** nella finestra di dialogo Suspend e modificare il formato. Oppure: Se il formato è lo stesso: Annotare il messaggio di errore e chiamare il rappresentante del servizio di assistenza. Oppure: Caricare un supporto di formato diverso nel dispositivo di uscita.

Categoria di errore: Laser	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`One or both plate dimensions too small. [Error #: 4032]`	Il formato di lastra richiesto è inferiore alle dimensioni compatibili con il Trendsetter. **Per correggere l'errore:** 1. Nelle informazioni sul tipo di lastra, controllare che il formato del supporto indicato sulla stazione di lavoro corrisponda a quello caricato. 2. Se il formato è diverso: Cliccare sul pulsante **Cancel Image** nella finestra di dialogo Suspend e modificare il formato. Oppure: Se il formato è lo stesso: Annotare il messaggio di errore e chiamare il rappresentante del servizio di assistenza. Oppure: Caricare un supporto di formato diverso nel dispositivo di uscita.

Tabella 10: Categoria di errore: SCSI

Categoria di errore: SCSI	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`SCSI bus reset while imaging.` `[Error #: 21000]`	1. Nella finestra Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume** o **Cancel Image**. Il Trendsetter dovrebbe riprendere a funzionare automaticamente. 2. Segnalare l'errore al rappresentante del servizio di assistenza.
`SCSI parity error while imaging. Check plate for artifacts.` `[Error #: 21001]`	1. Controllare che l'immagine sul supporto non presenti difetti. 2. Se si notano difetti nell'immagine o si ritiene che i difetti, pur non essendo visibili, siano presenti sul supporto, riesporre il supporto.

Tabella 11: Categoria di errore: Comunicazioni con la stazione di lavoro

Categoria di errore: Comunicazioni con la stazione di lavoro	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Door is open.` `[Error #: 3017]`	Uno dei pannelli di accesso del dispositivo di uscita è stato aperto o rimosso. Il dispositivo di uscita non può esporre se uno dei pannelli è aperto o rimosso. **Per correggere l'errore:** 1. Chiudere o rimontare tutti i pannelli di accesso.
`Emergency Stop [Abort] switch on.` `[Error #: 3019]`	La manopola di arresto di emergenza è stata premuta per errore. Il dispositivo di uscita non può esporre se questa manopola è attivata. **Per correggere l'errore:** 1. Ripristinare la manopola di arresto di emergenza per continuare le operazioni.

Categoria di errore: Comunicazioni con la stazione di lavoro	
Messaggio di errore	Intervento consigliato
`Image too wide for plate.` `[Error #: 3048]`	1. Controllare che il formato caricato corrisponda a quello definito nel file inviato al dispositivo di uscita per l'esposizione. 2. Se il formato è corretto, l'errore potrebbe essere dovuto a un problema nel software della stazione di lavoro o nel file PostScript. Oppure: Se il formato non è corretto, cliccare sul pulsante **Cancel Image** nella finestra di dialogo Suspend e modificare il formato. 3. Annotare le selezioni colore che hanno causato l'errore. 4. Segnalare l'errore al rappresentante del servizio di assistenza.

Ripristinare la manopola di arresto di emergenza

Se è stata premuta per errore la manopola di arresto di emergenza (che si trova all'interno del pannello di accesso anteriore), è necessario ripristinarla perché il dispositivo di uscita riprenda a funzionare.

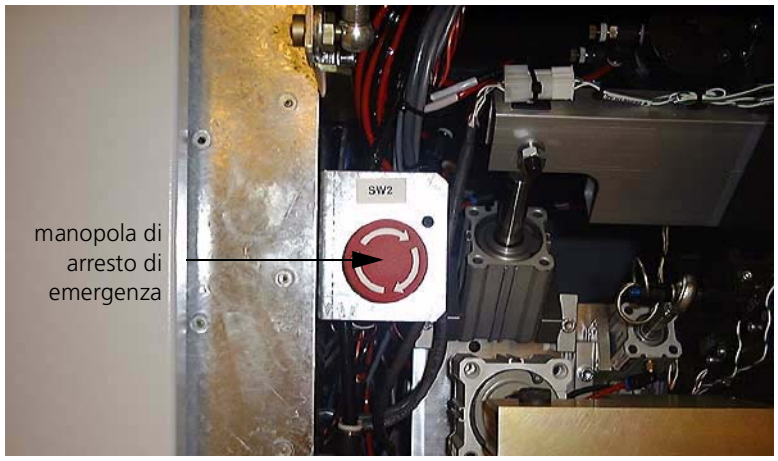


Figura 27: Manopola di arresto di emergenza

Per ripristinare la manopola di arresto di emergenza:

- Ruotare la manopola di 90º in senso orario.

Estrazione di una lastra inceppata dal dispositivo di uscita

Può succedere che una lastra si inceppi sul tamburo a causa di un errore del dispositivo di uscita. È necessario estrarre tale lastra perché il dispositivo di uscita riprenda a funzionare.

Se l'errore si verifica mentre il sistema sta caricando o scaricando una lastra dal tamburo, la lastra parzialmente caricata deve essere estratta e i ganci del bordo posteriore devono probabilmente essere ricollocati manualmente nella loro posizione iniziale sul tamburo. Vedere *Riposizionare i ganci del bordo posteriore* a pagina 76.

AVVERTENZA: Usare la massima cautela nel maneggiare i ganci del bordo posteriore che tengono premuto il supporto contro il tamburo. Sono infatti altamente magnetici.

Prendere le seguenti precauzioni:

- Gli operatori che hanno un pace-maker cardiaco devono stare a più di 7 cm di distanza dai ganci magnetici.
- Quando si maneggiano i ganci, non avvicinare tra di loro i poli opposti. Tenere lontane le mani dalla zona compresa tra i poli magnetici opposti.
- Indossare sempre guanti protettivi quando si maneggiano i ganci magnetici.

In caso di dubbi, rivolgersi al proprio medico e/o al fabbricante del pace-maker.



AVVERTENZA: Tenere lontani i dati magnetici (dischetti, tessere con strisce magnetiche, orologi, ecc.) dai potenti ganci magnetici.

Per estrarre una lastra dal tamburo:

1. Aprire il pannello di accesso anteriore e quello superiore.

   Vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

2. Indossare guanti protettivi.

   I guanti devono essere puliti e privi di pelucchi per evitare di sporcare l'interno del dispositivo di uscita.



AVVERTENZA: I bordi delle lastre sono affilati. Indossare guanti protettivi per evitare di ferirsi.

3. Se la lastra è tenuta ferma dai ganci del bordo posteriore, togliere i ganci. Altrimenti, saltare questo punto.

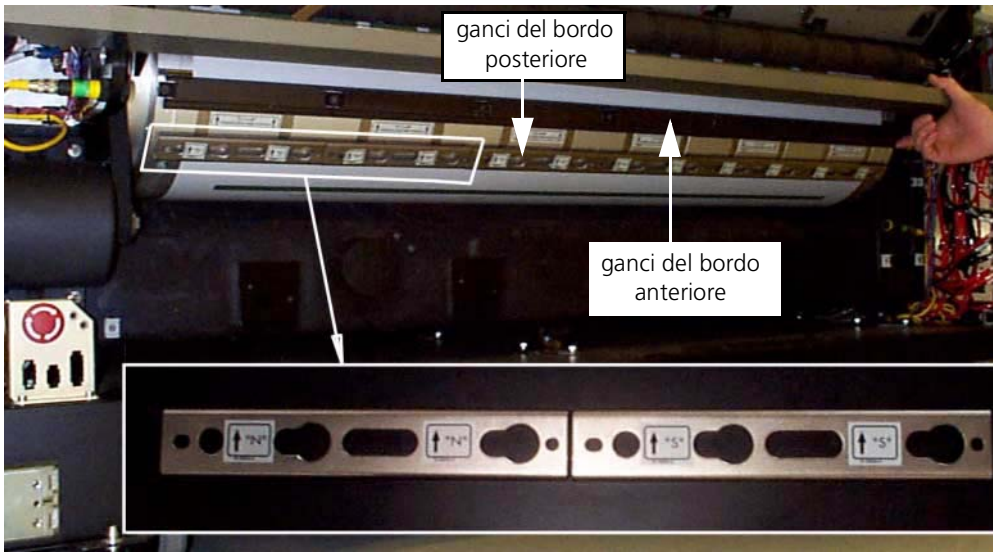


Figure 28: Ganci del bordo posteriore e anteriore

4. Ruotare manualmente il tamburo guidando il bordo posteriore della lastra fuori dal dispositivo di uscita finché non è possibile raggiungere i ganci del bordo anteriore.
5. Ripiegare gli angoli dell'estremità libera della lastra.
6. Afferrare gli angoli della lastra e tirare con decisione finché la lastra non esce dai ganci.



Figura 29: Estrarre la lastra

7. Aprire ogni gancio del bordo anteriore e verificare che non vi siano depositi.
8. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**.

   Appare un altro messaggio per segnalare che i -ganci del bordo posteriore devono essere collocati nella posizione iniziale.
9. Riposizionare i ganci del bordo posteriore.

   Vedere *Riposizionare i ganci del bordo posteriore* a pagina 76.
10. Chiudere il pannello di accesso anteriore e quello superiore.

    Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

Riposizionare i ganci del bordo posteriore

Seguire questa procedura per riposizionare i ganci del bordo posteriore nel dispositivo di uscita nel caso in cui:

- i ganci siano stati spostati per estrarre un supporto dal tamburo
- il dispositivo di uscita li abbia fatti cadere
- nella stazione di lavoro appaia il seguente messaggio di errore:

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



AVVERTENZA: Fare attenzione a non chiudersi le dita tra i ganci e il tamburo.

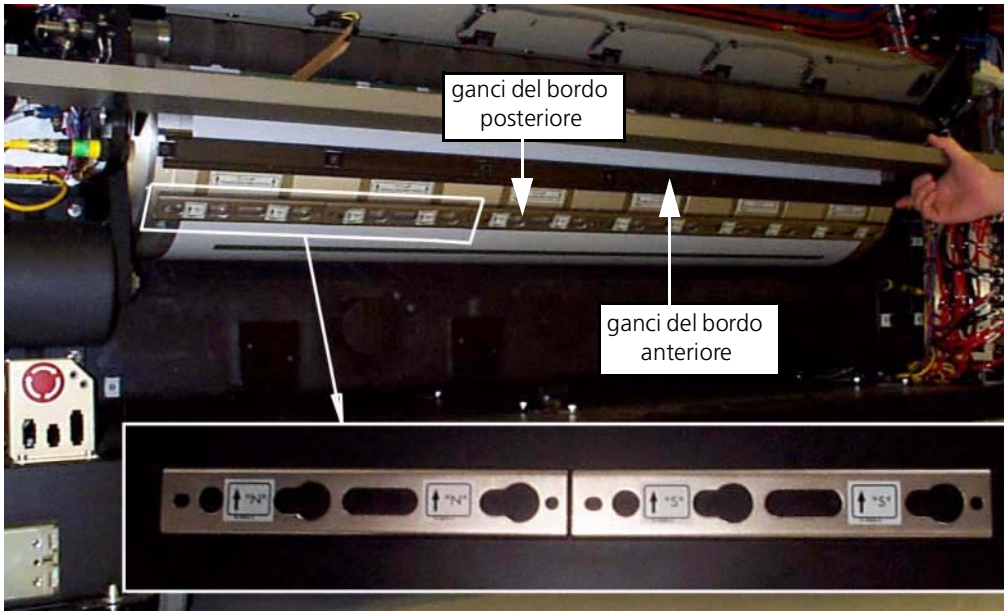


Figura 30: Ganci del bordo posteriore e anteriore

Per riposizionare i ganci del bordo posteriore:

1. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

2. Se sul tamburo vi è una lastra, estrarla.

   Per maggiori informazioni, vedere *Estrazione di una lastra inceppata dal dispositivo di uscita* a pagina 73.

3. Ruotare il tamburo a mano finché i ganci del bordo posteriore non raggiungono la parte anteriore del dispositivo di uscita.

AVVERTENZA: Nello spostare o collocare i ganci sul tamburo, controllare che le linguette d'acciaio sui ganci siano centrate rispetto alle strisce d'acciaio sul tamburo. Se non sono allineate bene, le linguette potrebbero infatti danneggiare la superficie del tamburo.

4. Fare scorrere i ganci del bordo posteriore lungo il tamburo finché non toccano i ganci del bordo anteriore.

   Se i ganci si sono staccati dal tamburo, ricollocarli contro i ganci del bordo anteriore.

   a. Controllare che la polarità magnetica (**S** o **N**) di ogni gancio corrisponda alla posizione **S** o **N** indicata dalle etichette sul tamburo.

   b. Verificare che la direzione delle frecce sui ganci corrisponda a quella delle frecce sulle etichette del tamburo.

5. Controllare che i ganci del bordo posteriore siano distanziati in modo uniforme.

   La distanza tra i ganci del bordo posteriore deve coincidere con quella esistente tra i ganci del bordo anteriore.

6. Verificare che i ganci del bordo posteriore siano posizionati su una linea retta e paralleli e aderenti ai ganci del bordo anteriore.

7. Controllare che le etichette dei ganci del bordo posteriore siano alternativamente **S** e **N**.

8. Chiudere il pannello di accesso anteriore e superiore.

   Per maggiori informazioni, vedere *Apertura e chiusura del pannello di accesso anteriore* a pagina 34.

9. Nella finestra di dialogo Suspend della stazione di lavoro, cliccare sul pulsante **Resume**.

10. Se il dispositivo di uscita si blocca nuovamente, visualizzando uno dei seguenti messaggi, controllare l'allineamento dei ganci ed eventualmente regolarlo:

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

Problemi di qualità dell'immagine

In caso di problemi di qualità dell'immagine, rivolgersi immediatamente al rappresentante del servizio di assistenza.

Interruzione di corrente

Con interruzione di corrente si intende qualsiasi problema che interrompa l'alimentazione al Trendsetter senza che sia stato eseguito un corretto spegnimento. Vedere *Spegnimento del Trendsetter 2637 AL* a pagina 17.

In caso di interruzione di corrente, il Trendsetter si spegne immediatamente. Memorizza l'ultimo stato di attività e, se non si sono verificati cambiamenti durante lo spegnimento, cerca di ripristinare l'operazione appena ritorna l'alimentazione.

A volte, però, il ripristino automatico non è possibile. Ciò avviene, per esempio, se la corrente manca quando il supporto è già in parte sul tamburo. In tal caso, sulla stazione di lavoro appare un messaggio e occorre rimuovere il supporto. Vedere *Estrazione di una lastra inceppata dal dispositivo di uscita* a pagina 73.

In caso di interruzione di corrente, si consiglia di spegnere il dispositivo di uscita premendo l'interruttore mostrato alla Figura 6 a pagina 16. Quando viene ripristinata l'alimentazione, riaccendere il dispositivo di uscita.

Inoltre, quando viene interrotta l'alimentazione, la stazione di lavoro non esegue una procedura di spegnimento corretta, ma si spegne immediatamente. Per riavviare la stazione di lavoro, consultare la documentazione con essa fornita.

Interruttore di circuito scattato

Se la corrente non ritorna, può darsi che il dispositivo di uscita abbia fatto scattare un interruttore di circuito. È possibile ripristinarlo manualmente, premendo i pulsanti dell'interruttore sul pannello.

Per ripristinare un circuito scattato:

1. Aprire lo sportellino del pannello sinistro.

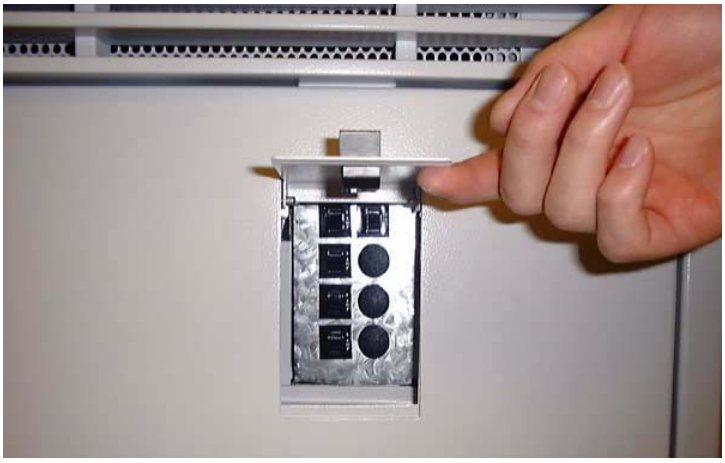


Figura 31: Pannello dell'interruttore di circuito

2. Premere l'interruttore che è scattato.
3. Riavviare il dispositivo di uscita.

   Per maggiori informazioni, vedere *Avvio del Trendsetter 2637 AL* a pagina 16. Se il dispositivo di uscita non si riavvia correttamente, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

Mancanza di pressione nel dispositivo di uscita

L'aria compressa viene fornita al dispositivo di uscita da un compressore esterno. Se l'interruzione di corrente riguarda anche il compressore, all'interno del dispositivo di uscita la pressione cala lentamente. Spegnere il dispositivo di uscita e, quando ritorna la corrente, riaccenderlo per inizializzarlo. Se la pressione non ritorna ai livelli normali; rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza.

A Numeri di catalogo

Lista dei pezzi di ricambio 82

Lista dei pezzi di ricambio

Descrizione	Numero di catalogo CreoScitex	Numero di catalogo Wilkerson
Filtro da 0,01 micron	55-0759	Non applicabile
Filtro da 5 micron	55-0760	Non applicabile
Filtro di aspirazione [60,96 x 30,48 x 5,08 cm]	55-0700	Non applicabile
Coppa di plastica/protezione con svuotamento automatico	55-0175	Non applicabile
Coppa di plastica/protezione con svuotamento manuale	55-0174	Non applicabile
Kimwipe EX-L (Extra Low-Lint) di Kimberly Clark [11,43 x 20,32 cm]	89-0029	Non applicabile
Kimwipe EX-L (Extra Low-Lint) di Kimberly Clark [38,1 x 43,18 cm]	89-0030	Non applicabile

B

Etichette

Descrizione generale 84
Etichette di identificazione e omologazione 85
Etichette di sicurezza per il laser 89
Etichette di sicurezza 93

Descrizione generale

Questa appendice fornisce informazioni sulle etichette che si trovano sul dispositivo di uscita. Le seguenti etichette riportano indicazioni per usare in modo sicuro il sistema. Tutte le etichette descritte in questa appendice sono accessibili all'operatore e si trovano nella maggior parte dei casi all'interno dei pannelli di accesso (all'interno del telaio protettivo dotato di sistema di esclusione).

Per un'illustrazione di	Vedere
Etichetta di identificazione	pagina 86
Etichetta di prodotto Laser di Classe 1	pagina 86
Etichetta di omologazione CDRH	pagina 87
Etichetta CE	pagina 87
Etichetta CSA	pagina 88
Etichetta di omologazione FCC	pagina 88
Etichetta di pericolo per pannello non protetto	pagina 89
Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli	pagina 90
Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione	pagina 91
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4	pagina 92
Etichetta di corrente ad alta dispersione	pagina 93
Etichetta uscita c.a./pressione massima dell'aria/ paratia	pagina 93
Etichetta di voltaggio pericoloso	pagina 94
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento	pagina 94
Etichetta di avvertimento 'Allontanare le mani'	pagina 95
Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato'	pagina 95
Etichetta dell'interruttore di circuito	pagina 96

Etichette di identificazione e omologazione

Queste etichette si trovano sulla scatola di alimentazione (sul retro, a sinistra). Vedere la Figura 32.

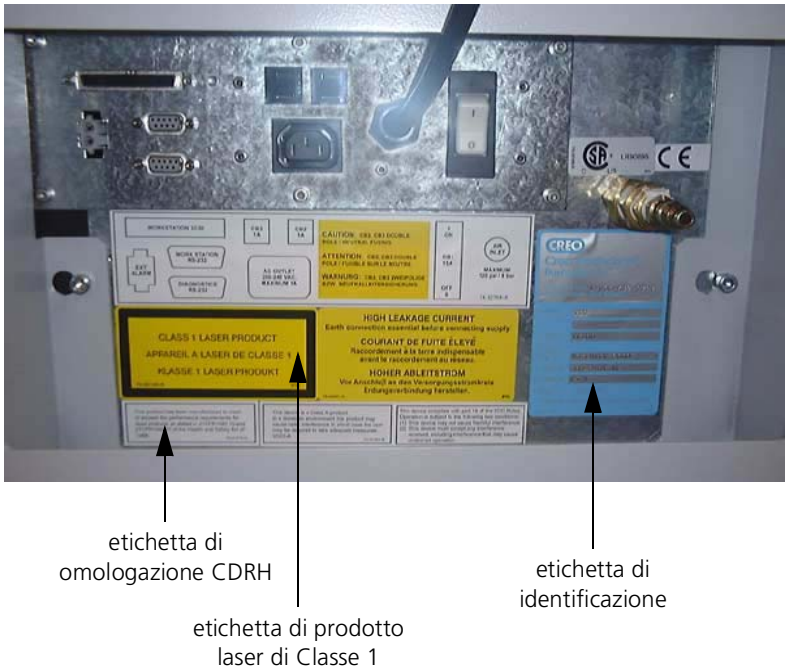


Figura 32: Etichette di identificazione e omologazione sulla scatola di alimentazione

Etichetta di identificazione

Questa etichetta si trova sulla scatola di alimentazione.
Vedere la Figura 32 a pagina 85.



Figura 33: Etichetta di identificazione

Etichetta di prodotto Laser di Classe 1

Questa etichetta si trova sulla scatola di alimentazione.
Vedere la Figura 32 a pagina 85.

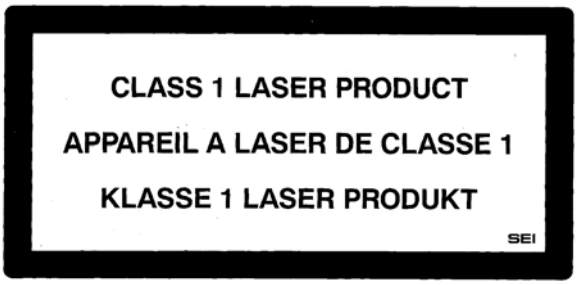


Figura 34: Etichetta di prodotto laser di Classe 1

Etichetta di omologazione CDRH

Questa etichetta si trova sulla scatola di alimentazione. Vedere la Figura 32 a pagina 85.

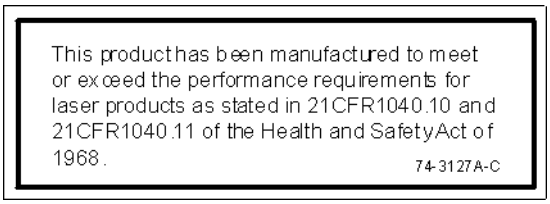


Figura 35: Etichetta di omologazione CDRH

Etichetta CE

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore della scatola di alimentazione.



Figura 36: Etichetta CE

Etichetta CSA

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore della scatola di alimentazione.



Figura 37: Etichetta CSA

Etichetta di omologazione FCC

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore della scatola di alimentazione.

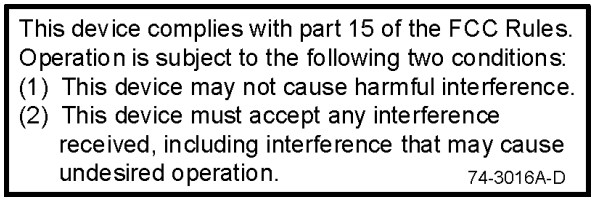


Figura 38: Etichetta di omologazione FCC

Etichette di sicurezza per il laser

Etichetta di pericolo per pannello non protetto

Queste etichette si trovano in 5 punti:

- sul pannello di servizio posteriore della scatola della ventola (chiusa a vite). Vedere la Figura 39.



Figura 39: Etichetta sulla scatola della ventola

- su ogni estremità del pannello di servizio superiore (chiuso a vite), sotto il tavolo di scarico
- su ogni estremità del pannello di servizio inferiore (chiuso a vite), sotto il tavolo di scarico



Figura 40: Etichetta di pericolo per pannello non protetto

Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli

Queste etichette si trovano accanto agli interruttori di esclusione all'interno del telaio protettivo.



Figura 41: Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli

PERICOLO: La manipolazione del sistema di esclusione può comportare gravi danni fisici dovuti alla radiazione laser visibile e invisibile ad alta potenza, alle scosse elettriche e ai componenti meccanici in movimento. Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione.

Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione

Questa etichetta si trova sulla parte anteriore del telaio protettivo della testa di esposizione, accanto all'otturatore e all'apertura. Vedere la posizione dell'etichetta nella Figura 43.



Figura 42: Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione

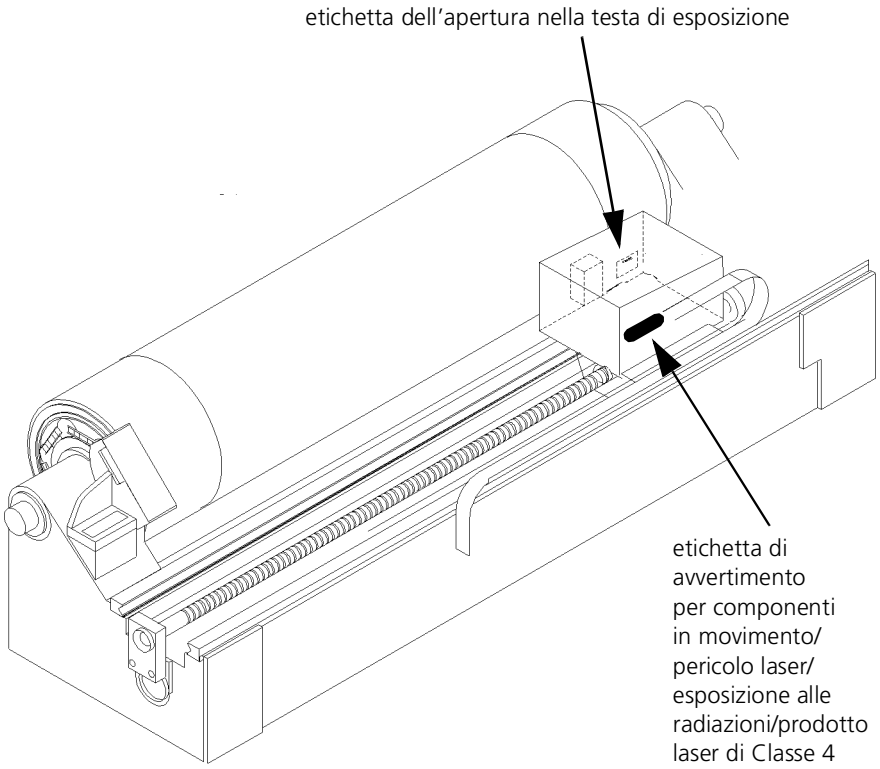


Figura 43: Etichette di sicurezza per la testa laser

Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/ esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4

L'etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/ esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4 si trova sul resto del telaio protettivo della testa di esposizione. Vedere la posizione dell'etichetta nella Figura 43 a pagina 91.

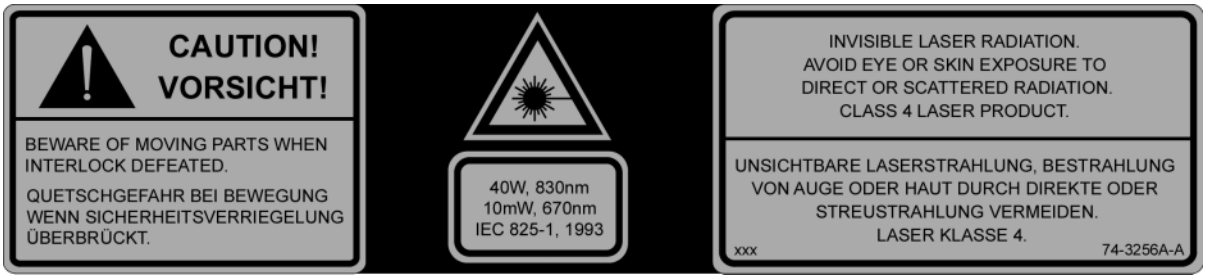


Figura 44: Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/ esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4

Etichette di sicurezza

Etichetta di corrente ad alta dispersione

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore della scatola di alimentazione.

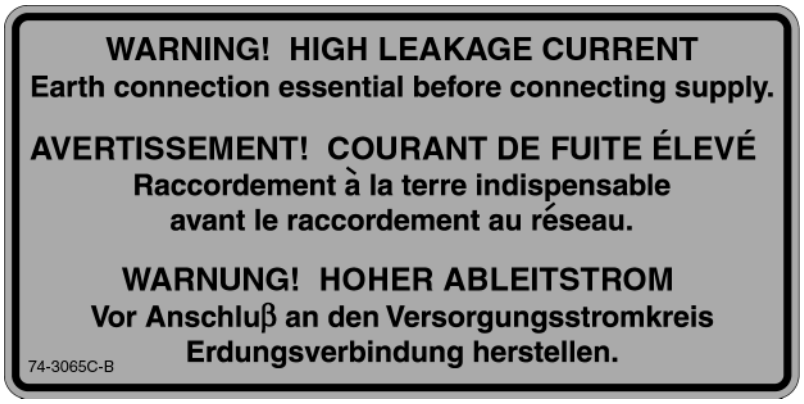


Figura 45: Etichetta di corrente ad alta dispersione

Etichetta uscita c.a./pressione massima dell'aria/paratia

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore della scatola di alimentazione.

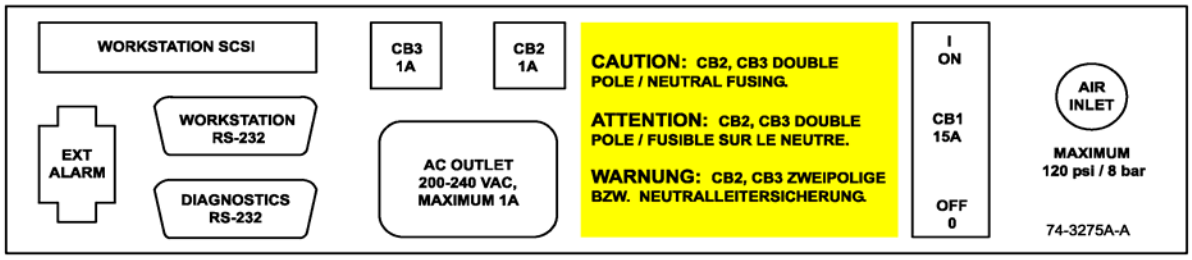


Figura 46: Etichetta uscita c.a./pressione massima dell'aria/paratia

Etichetta di voltaggio pericoloso

Questa etichetta si trova sul coperchio di servizio della scatola di giunzione nella scatola della ventola.



Figura 47: Etichetta di voltaggio pericoloso



PERICOLO: Questa etichetta indica zone della macchina che contengono componenti ad alto voltaggio in grado di provocare gravi scosse elettriche. Gli operatori NON devono rimuovere i coperchi che portano questa etichetta.

Etichetta di avvertimento per componenti in movimento

Questa etichetta si trova su entrambe le estremità della parte anteriore del tavolo di scarico.



Figura 48: Etichetta di avvertimento per componenti in movimento

Etichetta di avvertimento ‘Allontanare le mani’

Questa etichetta si trova dietro il pannello anteriore al centro dell’attuatore del bordo anteriore.



Figura 49: Etichetta di avvertimento ‘Allontanare le mani’

Etichetta ‘Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato’

Questa etichetta si trova in 3 punti:

- nella parte anteriore del dispositivo di prelievo
- sulle due estremità dell’attuatore del bordo anteriore



Figura 50: Etichetta ‘Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato’

Etichetta dell'interruttore di circuito

Questa etichetta si trova accanto agli interruttori di circuito, sotto lo sportello di accesso (pannello terminale della scatola di alimentazione).

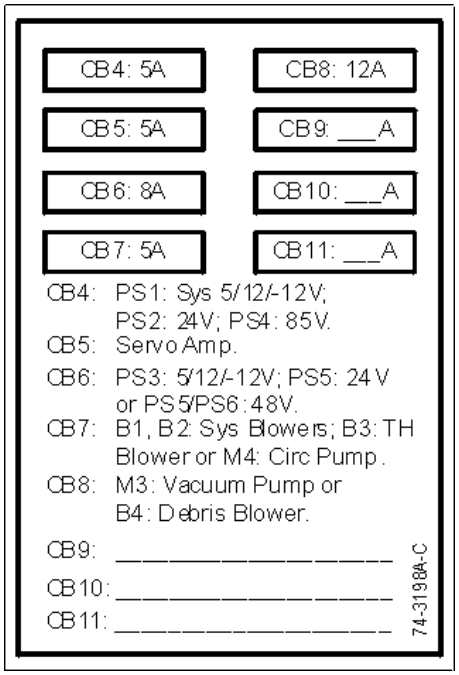


Figura 51: Etichetta dell'interruttore di circuito

C

Conformità alle norme

Sicurezza elettrica e meccanica.....98

Sicurezza laser.....100

Conformità con le norme sull'interferenza
e la compatibilità elettromagnetiche.....100

Emissioni sonore 101

Sicurezza elettrica e meccanica

Il Trendsetter 2637 AL è stato progettato, testato e valutato per essere conforme alle seguenti norme di sicurezza elettrica e meccanica:

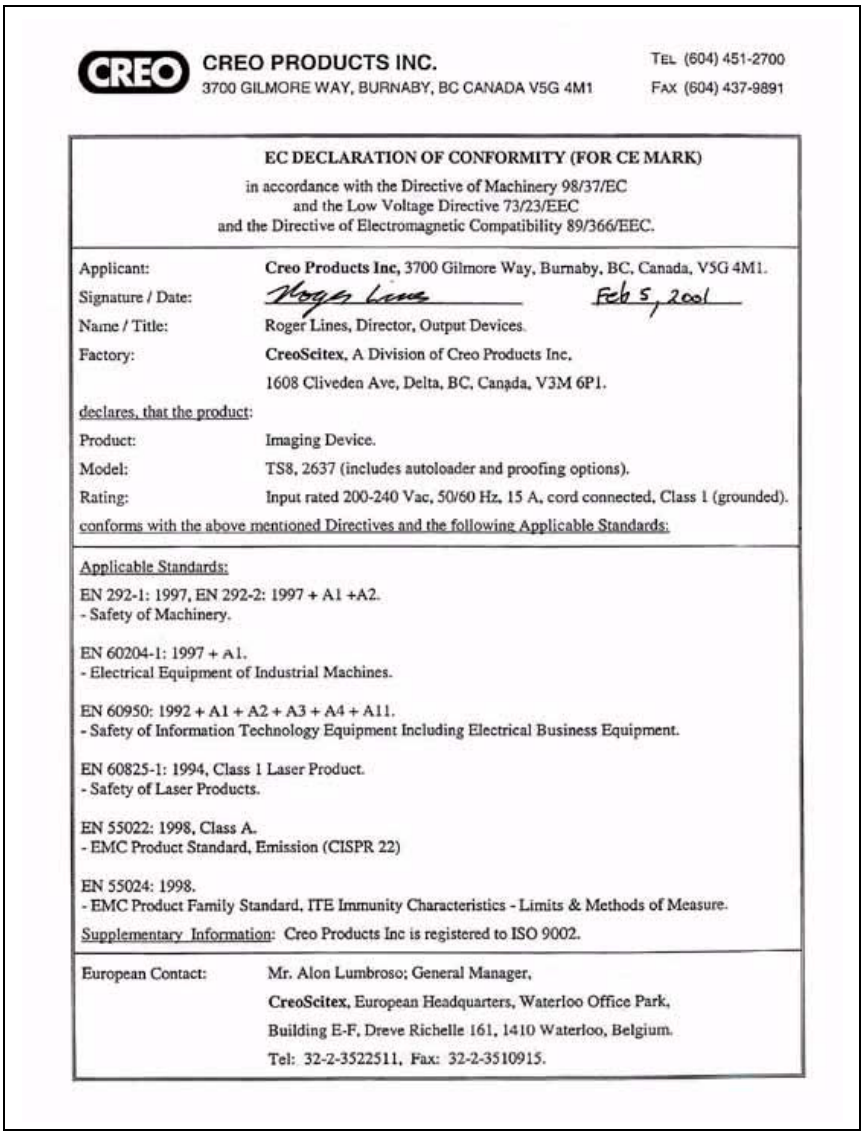
- CSA 950
- UL 1950
- IEC 950, *Sicurezza delle apparecchiature di tecnologia dell'informazione*
- IEC 204-1, *Sicurezza delle macchine*

L'etichetta CSA sul dispositivo di uscita indica la conformità alle norme CSA 950 e UL 1950. L'etichetta CE indica la conformità con le seguenti direttive:

- Direttiva 73/23/CEE sul materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione
- Direttiva 98/37/CE sulle macchine
- Direttiva 89/366/CEE sulla compatibilità elettromagnetica

Alcuni esempi di queste etichette sono illustrati nell'*Appendice , Etichette*.

Dichiarazione di conformità 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.

Figura 52: Dichiarazione di conformità CE

Sicurezza laser

Il Trendsetter 2637 AL è stato progettato, testato e valutato per essere conforme alle seguenti norme di sicurezza laser:

- U.S. Federal Regulations 21 CFR 1040.10 e 1040.11, in conformità con le norme del Center of Devices and Radiological Health (CDRH) della U.S. Food and Drug Administration
- IEC 825-1, *Sicurezza dei prodotti laser*

L'etichetta di prodotto di Classe 1 sul dispositivo di uscita indica la conformità con le norme citate. Un esempio di questa etichetta è illustrato nell'*Appendice , Etichette*.



ATTENZIONE: Il ricorso a comandi, regolazioni o procedure diversi da quelli specificati nel presente manuale può comportare l'esposizione a radiazioni pericolose.

Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche

Il Trendsetter 2637 AL è stato testato e riscontrato conforme ai limiti specificati nella parte 15 delle norme FCC sui dispositivi digitali di Classe A. Obiettivo di tali disposizioni è fornire una ragionevole protezione da interferenze nocive in caso di impiego del Trendsetter in ambiente commerciale.

Questo apparecchio crea, usa e può emanare energie di frequenza radio e, se non installato e usato in conformità con il presente manuale, può generare dannose interferenze alle comunicazioni radio. L'uso del Trendsetter in un'area residenziale può causare interferenze dannose. L'utente si assume la responsabilità di rimediare a proprie spese a tali interferenze.

L'etichetta di omologazione FCC sul dispositivo di uscita indica la conformità con questi limiti. Un esempio di questa etichetta è illustrato nell'*Appendice , Etichette*.

Il Trendsetter 2637 AL è stato progettato, testato e valutato per essere conforme alla Direttiva 89/366/CEE sulla compatibilità elettromagnetica. È conforme alle seguenti norme sulla compatibilità elettromagnetica:

- EN 55022, Classe A
- EN 55024

Emissioni sonore

Il Trendsetter 2637 AL è stato progettato, testato e valutato per essere conforme con il limite massimo di emissioni sonore consentito per gli uffici, cioè 70 dB(A). Le emissioni sonore del Trendsetter non superano i 69 dB(A) a 1 metro in campo libero.

Glossario

condizione di interruzione	Situazione che impedisce al dispositivo di uscita di continuare l'operazione in corso, per esempio quando si verificano problemi tecnici.
dispositivo di uscita	Sistema di esposizione delle lastre che fa parte del Trendsetter.
file	Descrizione elettronica in formato testo di una o più immagini, usando il linguaggio PostScript. Per il momento, il software della stazione di lavoro non accetta file contenenti più operatori showpage PostScript.
foglio pieno	Termine comunemente utilizzato nel settore dei quotidiani per indicare una pagina singola. È detto anche pagina a larghezza singola.
GATF	Acronimo di Graphic Arts Technical Foundation.
immagine	Bitmap elettronica che viene esposta su una lastra. Il dispositivo di uscita riceve le immagini dalla stazione di lavoro e produce lastre esposte non sviluppate.
lastra	Supporto fisico su cui viene esposta un'immagine. Il Trendsetter produce una lastra esposta per ogni immagine.
panorama	Termine comunemente utilizzato nel settore dei quotidiani per indicare una pagina doppia. È detto anche pagina a larghezza doppia.
PDF	Portable Document Format di Adobe. Formato di file che può essere utilizzato su varie piattaforme.
rampa di carico	Rampa situata sopra il tamburo che consente di caricare e scaricare le lastre.
registro	Allineamento di diverse lastre per ottenere un'unica immagine stampata.
SCSI	Acronimo di Small Computer System Interface. Tipo di connessione usato per inviare dati immagine dalla stazione di lavoro al dispositivo di uscita.

software della stazione di lavoro	Applicazione software che crea un'immagine rasterizzata a partire da un file PostScript. Si tratta di un RIP (rasterizzatore) software PostScript Level 3. Il software rasterizza file PostScript per creare immagini che vengono esposte sul supporto.
stazione di lavoro	Computer ad alta velocità con sistema operativo Windows NT e software specifico. Il computer comprende la console dell'operatore, la gestione della coda, il rasterizzatore (RIP) e il controllo del sistema. È collegato a una rete locale (LAN) attraverso la quale riceve i file PostScript.
supporto	Materiale fisico (lastra) su cui viene esposta l'immagine. Per ogni immagine, il dispositivo di uscita produce un supporto esposto (lastra).
sviluppatrice di lastre	Sistema che può essere usato con il Trendsetter per sviluppare le lastre.
tamburo	Componente interno del dispositivo di uscita su cui vengono montati i supporti che verranno esposti tramite il laser.
testa di esposizione	Ricorrendo all'energia termica a infrarossi, la testa "brucia", cioè trasferisce, le immagini su un supporto sensibile agli infrarossi. È detta anche testa di imaging.
testa di imaging	Vedere *testa di esposizione*.

Indice analitico

A

accensione del dispositivo di uscita, 16
accesso all'interno del dispositivo di uscita, 33
allarme acustico, 5
apertura
  pannello di accesso anteriore, 34
  pannello di accesso destro, 36
  pannello di bypass manuale, 23
aria compressa
  collegamento, 42
  scollegamento, 41
attuatori del bordo anteriore, 95
avvertenza per gli elementi sensibili all'elettricità statica, 5
avvio del dispositivo di uscita, 16

C

caricamento delle lastre
  per il funzionamento automatico, 18
  per il funzionamento manuale, 21
categorie di errore, 53
  (senza categoria), 56
  carrello, 64
  comunicazioni con la stazione di lavoro, 71
  esposizione, 68
  laser, 69
  SCSI, 71
  testa, 65
chiusura
  pannello di accesso anteriore, 35
  pannello di bypass manuale, 25
collegamento dell'aria compressa, 42
componenti
  dispositivo di uscita, 6
componenti del dispositivo di uscita
  interfaccia dell'operatore, 7
  pannelli di sicurezza, 9
  pannello di bypass manuale, 6
  sportello dell'operatore, 6
  tavolo di caricamento, 6
  tavolo di scarico, 8
condizioni di interruzione, 14
  ripristino, 50
conformità alle norme
  emissioni sonore, 101
  sicurezza elettrica, 98
  sicurezza laser, 100
  sicurezza meccanica, 98
  sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche, 100
controllo dei filtri dell'aria compressa, 41

D

dichiarazione di conformità, 99
dispositivo di uscita
  accesso all'interno, 33
  avvio, 16
  durata del riscaldamento, 16
  errori, 14
  mancanza di pressione, 80
  manutenzione, 28
  pulizia delle superfici esterne, 31
  spegnimento, 17
documento PDF, xiii
durata del riscaldamento, 16

E

eliminazione
  macchie, 32
emissioni sonore, 101
errore
  indice delle categorie e dei messaggi di errore, 53
  intervento dell'operatore, 50
  messaggi, interventi consigliati, 52
  segnalazione, 14
errori di esposizione, 14
etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato', 95
etichetta CE, 87, 98
etichetta CSA, 88
etichetta dell'apertura nella testa di esposizione, 91
etichetta dell'interruttore di circuito, 96
etichetta di avvertimento 'Allontanare le mani', 95
etichetta di avvertimento per componenti in movimento, 94
etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4, 92
etichetta di corrente ad alta dispersione, 93
etichetta di identificazione, 86
etichetta di omologazione CDRH, 87
etichetta di omologazione FCC, 88
etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli, 90
etichetta di pericolo per pannello non protetto, 89
etichetta di prodotto laser di Classe 1, 86
etichetta di voltaggio pericoloso, 94
etichetta uscita c.a./pressione massima dell'aria/paratia, 93
etichette
  'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato', 95
  CE, 87
  CSA, 88
  dell'apertura nella testa di esposizione, 91
  dell'interruttore di circuito, 96
  di avvertimento 'Allontanare le mani', 95
  di avvertimento per componenti in movimento, 94
  di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4, 92
  di corrente ad alta dispersione, 93
  di identificazione, 86
  di omologazione CDRH, 87
  di omologazione FCC, 88

di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli, 90
di pericolo per pannello non protetto, 89
di prodotto laser di Classe 1, 86
di voltaggio pericoloso, 94
uscita c.a./pressione massima dell'aria/paratia, 93
etichette di allineamento
descrizione, 26
etichette di sicurezza per il laser, 89

F

FCC
etichetta di omologazione, 100
norme, 100
fermi del pannello di accesso anteriore, 34
filtri
da 0,01 micron, 45
da 5 micron, 43
frequenza di sostituzione, 39
pulizia, 39
sostituzione, 39
filtri dell'aria
controllo, 41
posizione, 40
sostituzione, 40
filtri dell'aria compressa
controllo, 41
da 0,01 micron, 40
da 5 micron, 40
posizione, 40
sostituzione, 40
filtro di aspirazione
sostituzione, 47
finestra di dialogo Suspend Condition
pulsante Cancel Image, 51
pulsante Plate Removed, 51
pulsante Resume, 51
funzionamento
automatico, 18
manuale, 21

G

ganci del bordo anteriore, 78
posizione, 75, 77
ganci del bordo posteriore, 75, 78
posizione, 75, 77
posizione iniziale, 73
riposizionamento, 76, 77

I

indice delle categorie e dei messaggi di errore, 53
informazioni sulla sicurezza, 30
allarme acustico, 5
simboli, 2
sistema di esclusione, 3
interfaccia dell'operatore, 7
pulsante Start, 8
spia Error, 7
spia Imaging, 8
spia Load, 8
interno del dispositivo di uscita, pulizia, 36
interruttore di circuito
posizione nel pannello, 80
ripristino, 80
scattato, 80
interruzione di corrente
ripristino, 79
intervento dell'operatore, 14

L

lastra
piegatura e punzonatura, 26
lastre
inceppate sul tamburo, 73
lastre inceppate, estrazione, 73
lista dei pezzi di ricambio, 82

M

macchie, eliminazione, 32
mancanza di pressione nel dispositivo di uscita, 80
manopola di arresto di emergenza
ripristino, 13, 73
manutenzione, 27
eliminazione delle macchie, 32
interno del dispositivo di uscita, 36
programma, 28
raccomandazioni per la pulizia, 31
rullo della lastra, 38
sostituzione del filtro da 0,01 micron, 45
sostituzione del filtro da 5 micron, 43
strisce di rilevamento del bordo, 37
superfici esterne, 31
tavolo di caricamento, 32
vassoio di bypass manuale, 32
materiali
filtri, 10
lastre, 10
messaggi
condizioni di interruzione, 14

N

norme sulla compatibilità elettromagnetica, 100
numero di catalogo
coppa/protezione, svuotamento automatico, 82
coppa/protezione, svuotamento manuale, 82
filtro da 0,01 micron, 82
filtro da 5 micron, 82
filtro di aspirazione, 82
Kimwipe EX-L, 82

P

pannelli di sicurezza, 9
pannelli di sicurezza del tavolo di scarico, 5
pannelli di sicurezza in plexiglass
posizione, 5
pannello di accesso anteriore
apertura, 34
chiusura, 35
pannello di accesso destro
rimontaggio, 36
rimozione, 36
pannello di bypass manuale, 6
apertura, 23
chiusura, 25
pezzi di ricambio, 82
problemi di qualità dell'immagine
soluzione, 79
prodotti di consumo, 10

prodotti di consumo della sviluppatrice, 10
pulizia
interno del dispositivo di uscita, 36
raccomandazioni, 31
rullo della lastra, 38
strisce di rilevamento del bordo, 37
superfici esterne, 31
tavolo di caricamento, 32
vassoio di bypass manuale, 32
pulsante Cancel Image, 51
pulsante Plate Removed, 51
pulsante Resume, 51
pulsante Start, 8

R

rimontaggio
pannello di accesso destro, 36
rimozione
pannello di accesso destro, 36
riposizionamento
ganci del bordo posteriore, 76
ripristino
interruttore di circuito, 80
risolvere i problemi di qualità dell'immagine, 79
rullo della lastra
posizione, 38
pulizia, 38

S

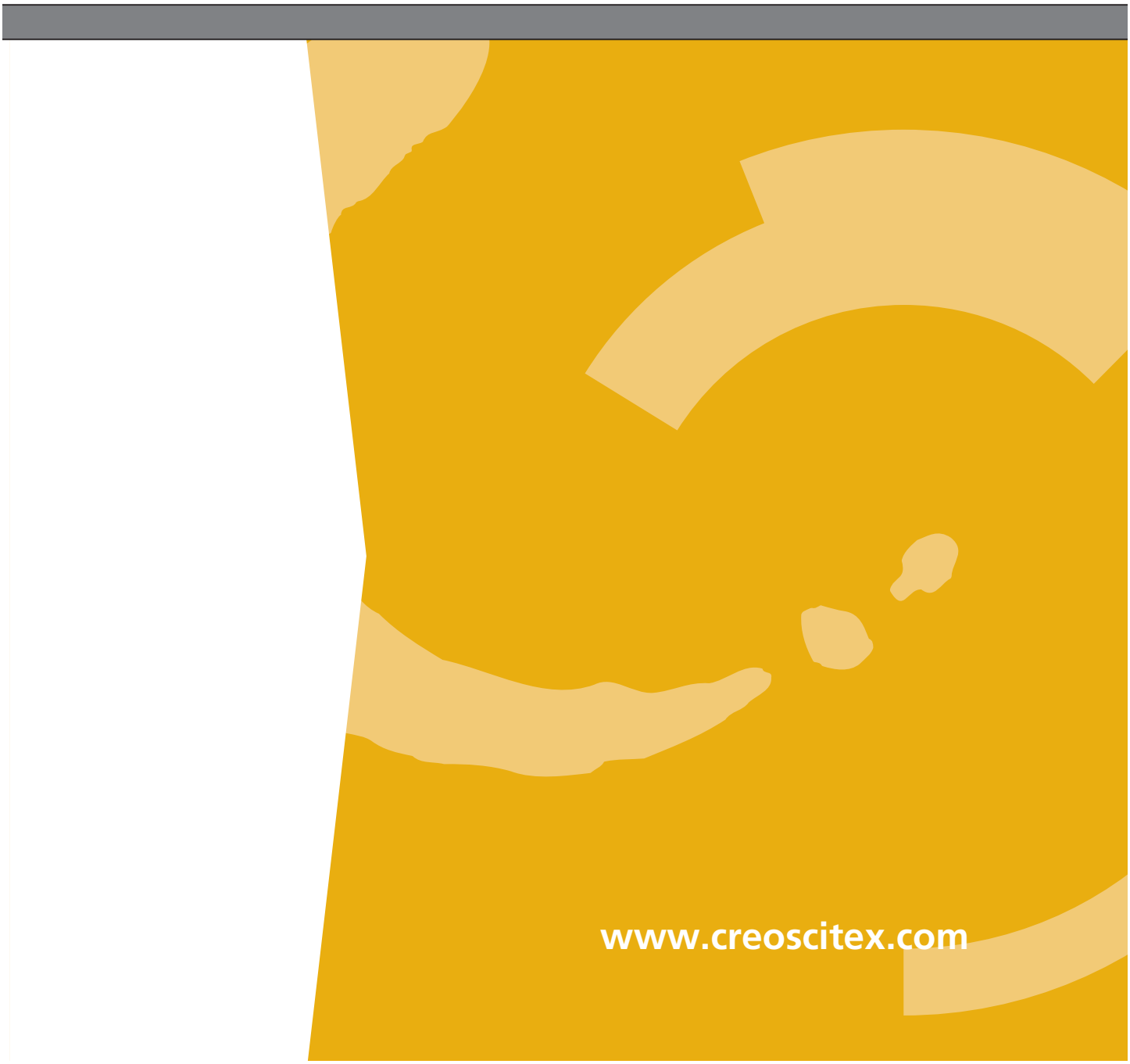
scollegamento dell'aria compressa, 41
sicurezza elettrica, 98
sicurezza laser, 12, 100
sicurezza laser termico, 12
sicurezza meccanica, 98
sistema di allarme, 5
sistema di esclusione, 12, 30
sostituzione
filtri dell'aria, 40
filtri dell'aria compressa, 40
filtro di aspirazione, 47
spegnimento del dispositivo di uscita, 17
spia Error, 7
spia Imaging, 8
spia Load, 8
sportello dell'operatore, 6
strisce di rilevamento del bordo
pulizia, 37
supporto
dimensioni, 11
estrazione dal dispositivo di uscita, 25
etichette di allineamento, 26
formati compatibili, 10
formati diversi, 13
registro, messa a registro, 26
sviluppo, 11

T

tamburo
posizione, 38
tavolo di caricamento, 6
pulizia, 32
tavolo di scarico, 7, 8
Trendsetter 2637 AL
prodotti di consumo, 10

V

vassoio di bypass manuale
estrazione del supporto esposto, 25
pulizia, 32


www.creoscitex.com