User Guide

Multilanguage

MCU for Lotem 400 Family

653-00118A

www.creo.com

User Guide

English

MCU for Lotem 400 Family

653-00118A

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. All rights reserved.

No copying, distribution, publication, modification, or incorporation of this document, in whole or part, is permitted without the express written permission of Creo. In the event of any permitted copying, distribution, publication, modification, or incorporation of this document, no changes in or deletion of author attribution, trademark legend, or copyright notice shall be made.

No part of this document may be reproduced, stored in a retrieval system, published, used for commercial exploitation, or transmitted, in any form by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording, or otherwise, without the express written permission of Creo Inc.

This document is also distributed in Adobe Systems Incorporated's PDF (Portable Document Format). You may reproduce the document from the PDF file for internal use. Copies produced from the PDF file must be reproduced in whole.

Trademarks

The Creo wordmark, Creo logo, and the names of the Creo products and services referred to in this document are trademarks of Creo Inc.

Adobe, Acrobat, and the Acrobat logo are registered trademarks of Adobe Systems Incorporated, and are registered in the U.S. Patents and Trademark Office and may be registered in other jurisdictions.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh, and LaserWriter are trademarks of Apple Computer, Inc.

Microsoft, Windows, Windows 2000, and Windows NT are trademarks or registered trademarks of Microsoft Corp.

Xerox is a registered trademark of Xerox Corp.

Other brand or product names are the trademarks or registered trademarks of their respective owners.

FCC Compliance

The Creo equipment referred to in this document complies with the requirements in Part 15 of FCC Rules for a Class A computing device. Operation of the Creo equipment in a residential area may cause unacceptable interference to radio and TV reception, requiring the operator to take whatever steps are necessary to correct the interference.

Limitation of Liability

The product, software or services are being provided on an "as is" and "as available" basis. Except as may be stated specifically in your contract, Creo Inc. expressly disclaims all warranties of any kind, whether express or implied, including, but not limited to, any implied warranties of merchantability, fitness for a particular purpose and non-infringement.

You understand and agree that Creo Inc. shall not be liable for any direct, indirect, incidental, special, consequential or exemplary damages, including but not limited to, damages for loss of profits, goodwill, use, data or other intangible losses (even if Creo has been advised of the possibility of such damages), resulting from: (i) the use or the inability to use the product or software; (ii) the cost of procurement of substitute goods and services resulting from any products, goods, data, software, information or services purchased; (iii) unauthorized access to or alteration of your products, software or data; (iv) statements or conduct of any third party; (v) any other matter relating to the product, software, or services.

The text and drawings herein are for illustration and reference only. The specifications on which they are based are subject to change. Creo Inc. may, at any time and without notice, make changes to this document. Creo Inc., for itself and on behalf of its subsidiaries, assumes no liability for technical or editorial errors or omissions made herein, and shall not be liable for incidental, consequential, indirect, or special damages, including, without limitation, loss of use, loss or alteration of data, delays, or lost profits or savings arising from the use of this document.

Patents

This product is covered by one or more of the following U.S. patents:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tel: 1-604-451-2700
Fax: 1-604-437-9891

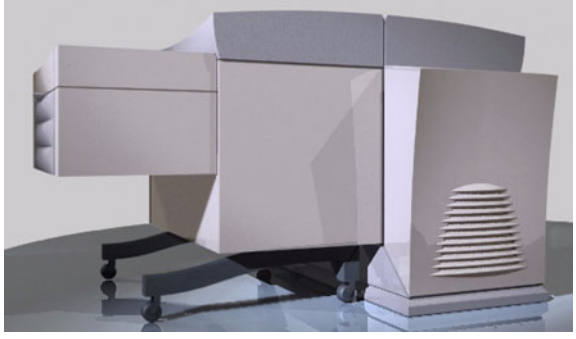
http://www.creo.com

653-00118A

Revised January 2003

MCU for Lotem 400 Family User Guide

Overview 2
PC Controller Application 4
Loading Plates in the MCU 5
Operation Flow 9
Paper Disposal 10



Overview

The Lotem 400 platesetter has an **Automatic plate loader (MCU).** With the MCU, plate handling is fully automated and no user intervention is required. The MCU enhances productivity when frequent plate changes are required since the MCU may contain plates of various type and size. **This document is a supplement and the user must first read either the *Lotem 400 Family User Guide*, 399Z1N136 or the *Lotem 400 Quantum User Guide,* 399Z1R513A. (For the Lotem 400 Expose, you must read both the Lotem 400 Family User Guide and the Lotem 400 Expose User Guide).**

Note: This document only describes the functionality that is unique to the MCU for Lotem 400, the Lotem 400 Quantum and the Lotem 400 Expose. Unless specified otherwise, Lotem 400 refers to all machines.

The MCU has three (3) cassettes. No user intervention is necessary when a new job requires a plate from another cassette; the entire process is automatic and controlled by the application.

Note: Once the Lotem 400 has been upgraded to Lotem 400 with MCU, plate loading must always be via the MCU. Manual loading of a single plate is not possible.

MCU for Lotem 400 is the ideal solution for:

- Customers who have more than one press size, and frequently use plates of various type and size.
- Customers who require a short response time for urgent jobs.
- Customers who require a full automatic machine with punch.

The next figure shows the MCU for Lotem 400.

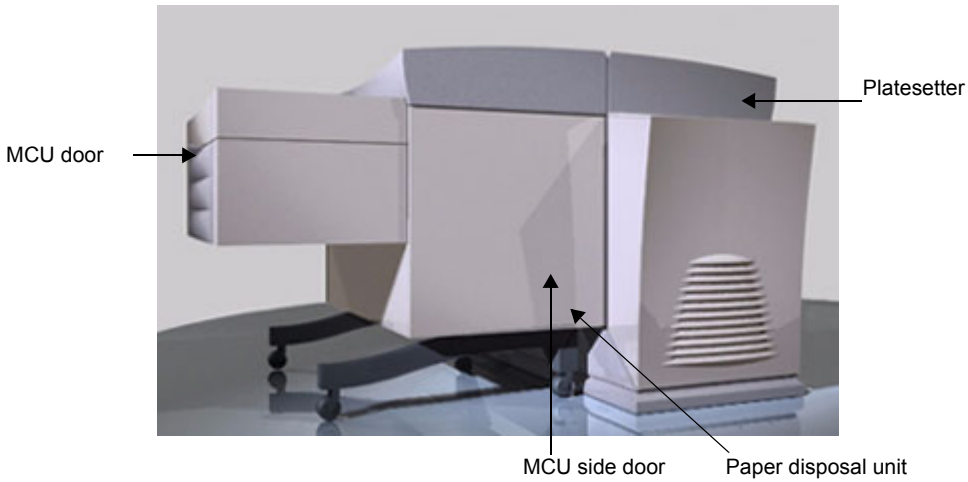


Figure 1: MCU for Lotem 400

Plates used in the Lotem 400:

- Plate types: all types of thermal plates are supported
- The MCU has three cassettes, each can hold different plates. The cassette can contain up to 50 plates of 0.3 mm thickness, or 70 plates of 0.15 mm thickness.
- Plate sizes: 311 x 228 mm (12.25 x 9 inch) up to 622 x 750 mm (24.5 x 29.5 inch).

The MCU for Lotem 400 supports plates that have slip sheet. The sheets are automatically removed, as described further on. If the slip sheet is missing, an error message is displayed but the expose will continue.

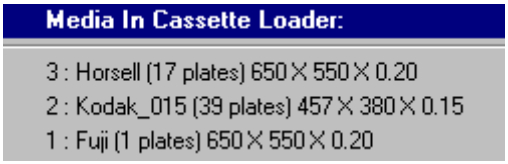
PC Controller Application

The MCU for Lotem 400 application is very similar to the Lotem 400 application. The following describes several application features that are specific to the MCU for the Lotem 400.

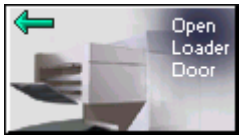
Note: A detailed description of the Lotem 400 application can be found in the *Lotem 400 Family User Guide*, 399Z1N136, the *Lotem 400 Quantum User Guide,* 399Z1R513A and the *Lotem 400 Expose User Guide*.

Online machine view

The Online machine view on the main application window shows the MCU for Lotem 400 (see figure on previous page). You can view the cassette contents by right-clicking on the MCU in the Online machine view. The message shown below will open:



Open Loader Door



The **Open Loader Door** button, located to the right of the **Status** button, is used when loading plates into the MCU.

Current Cassette Window

A main feature of the MCU for Lotem 400 is the capability of loading different plate types into the three cassettes. The Current Cassette window is used to define plates that are loaded into the cassettes.

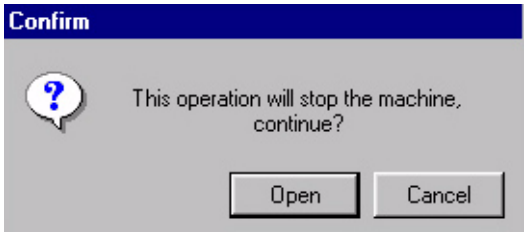
Loading Plates in the MCU

Loading plates into the MCU requires opening the MCU door. The procedure below describes when you can open the door and load plates.

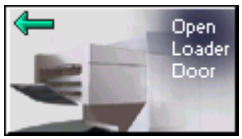
Please note that while you are loading plates into the MCU, the platesetter status is **Service**, and the other jobs in the workstation queue are put on hold. Therefore, you must resubmit the jobs to resume the queue when you finish loading the plates.

To load plates into the MCU:

The first step in loading plates is opening the MCU door. If you press the **Open Loader Door** button while the machine is exposing, the following message is displayed:



- If you click **Cancel**, the expose will continue and the door will not open.
- If you click **Open**, the expose will stop and the job will enter the failed queue. The platesetter is now in service and you can then open the MCU door. Proceed to the procedure described on the next page.



When the platesetter is not working, do the following:

1. Click **Open Loader Door** on the main application window to release the MCU door. Alternatively, you can interactively open the door by clicking on the MCU door in the Online machine view.

   Please note that after clicking **Open Loader Door** , there is a time-out during which you must open the door. Otherwise, the pin that locks the door is activated and you will have to release the door again.

2. Go to the front of the MCU and press the MCU front door inwards to release the door latch. The door will then open. Please note that the machine is now in **Service**.

3. Pull out one of the three cassettes. Stoppers on the cassette lock the cassette in position when it is extended all the way out.



Note: The two upper cassettes can extend all the way out; the lower one can extend only 2/3 of the way.

4. Load your plates into the cassette. Make sure to center the plates in the cassette; note the printed ruler inside the cassette - this ruler should help you to center the plates in the cassette. Move the two side and one front plate guides, as necessary.

   Please note a slight difference in the loading procedure between the two upper cassettes and the lower cassette. In the lower cassette, moving one of the side guides causes the other side guide to move as well. In the two other cassettes, you need to move each side guide separately.

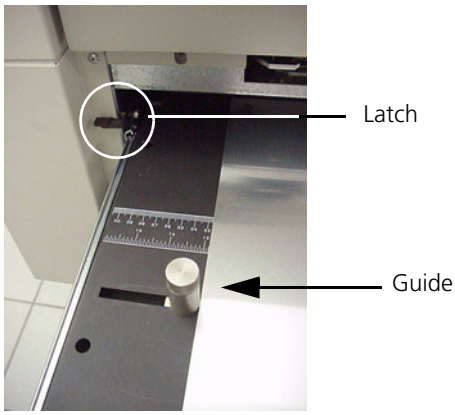
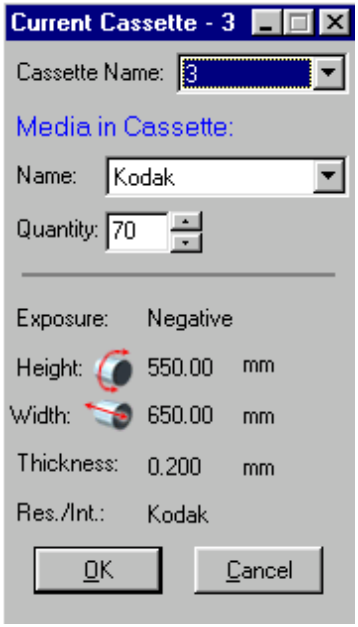


Figure 2: Upper cassette side guide

5. After loading the plates, press the latch on both sides of the cassette to release the stoppers and push the cassette into the MCU.
6. The detector on the cassette identifies the number of the cassette that has been inserted. The cassettes are numbered 1, 2 and 3, where 3 is the highest cassette and 1 is the lowest. The Current Cassette window of the relevant cassette opens on the main application window, showing this cassette number.



7. In the Current Cassette window, select the plate name and quantity. Click **OK** to close the window.
8. If necessary, load plates into the other cassettes. The Current Cassette window of each cassette will open on the main window. Then repeat step 7.

When more than one cassette contain the same plate type and size, the total plate quantity is calculated. When one cassette is empty, the system will automatically load plates from the other cassette containing the same plates.

Note: To view the cassette content, right-click on the online machine view.

9. Close the MCU door.
10. The machine resets from **Service** to its previous status, that is the status it was in before you opened the MCU door. To resume the jobs that were put on hold during plate loading, you must resubmit the jobs from the workstation.

Operation Flow

Workflow for the MCU for Lotem 400 is similar to that in the Lotem 400. However, since you can submit jobs requiring a plate that is different from the one currently used there are several differences:

- The PC Controller application automatically checks if the requested plate size exists in one of the cassettes.
- If the requested plate exists in one of the cassettes, the plate is automatically loaded from that cassette when this job is ready to be processed.
- If the requested plate does not exist in one of the cassettes, the job is aborted. A warning message appears on the workstation and Lotem screens, and the application proceeds to the next job in the queue.



For further details on the Brisque for CTP workflow, see the *Brisque to Lotem Family Connectivity User Guide,* 399Z3R084 or the *Brisque to Lotem 800 II / Lotem Quantum Connectivity User Guide*, 399Z1R762B.

Paper Disposal

The plates used in the MCU for Lotem 400 platesetter have a slip sheet. The paper is automatically separated from the plate when the plate is loaded into the machine, and the paper is collected in the paper disposal unit.

A sensor in the paper disposal unit sets a counter in the PC controller, that counts the number of plates loaded into the machine. When the counter reaches a certain number, the paper disposal unit must be emptied and the counter resets to 0.

When the paper disposal unit is almost full, an warning message appears in the message window. You can either empty the paper now or continue working until the unit is full and the machine stops. The following indications appear when you cannot continue working until the paper is removed:



- Status indicator shows **Attention**.
- Message in the message window requests that you remove the paper.

To empty the paper disposal unit:



Important: It is preferable not to open the paper disposal door while loading a plate on the drum, but you may open the paper disposal door while exposing and unloading.

1. The paper disposal unit is located behind the MCU left or right side doors. To open one of the doors, press the pushbutton upwards at the bottom of the door (door location is shown in Figure 1 on page 3).



Figure 3: Releasing the side door latch

Note: The platesetter will reset to **Service** once the door is open (if it was not already in Service) and the paper disposal motor interlock is activated.



Figure 4: Paper disposal unit

2. Pull out the paper.
3. Since the machine is in **Service**, you need to reset it using the **Reset** button in the Message window. Then click **Yes** in the Reset confirm message.

The machine resets to **Ready, Off-line** or **Working** status, depending on the status prior to the problem.

Guide d'utilisation

Français

MCU pour la gamme Lotem 400

653-00118A

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. Tous droits réservés.

Aucune copie, redistribution, publication, modification ou incorporation de ce document dans son intégralité ou en partie n'est permise sans autorisation expresse et par écrit de Creo. Dans le cas où une copie, redistribution, publication, modification ou incorporation de ce document seraient autorisées, aucun changement ni aucune suppression ne pourront être apportés au droit d'auteur, à la légende de marque commerciale ou à la notice de copyright.

Aucune partie de ce document ne peut être reproduite, stockée dans un système d'archivage, publiée, utilisée pour une exploitation commerciale ou transmise sous n'importe quelle forme que ce soit électronique, mécanique, par photocopie, enregistrement ou autrement sans l'autorisation expresse et par écrit de Creo Inc.

Ce document est aussi distribué sous le format PDF (Portable Document Format) d'Adobe Systems Incorporated. Vous pouvez reproduire ce document à partir du fichier PDF pour une utilisation interne. Les copies réalisées à partir du fichier PDF doivent être reproduites dans leur intégralité.

Marques commerciales

La marque Creo, le logo Creo et les noms des produits et des services Creo mentionnés dans ce document sont des marques commerciales de Creo Inc.

Adobe, Acrobat, le logo Acrobat sont des marques commerciales d'Adobe Systems Inc., déposées aux Bureau des marques déposées et des brevets nord-américains (US Patents and Tradmark Office) et peuvent aussi être enregistrées dans d'autres juridictions.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh et LaserWriter sont des marques commerciales d'Apple Computer, Inc.

Microsoft, Windows, Windows 2000 et Windows NT sont des marques commerciales ou déposées de Microsoft Corp.

Xerox est une marque déposée de Xerox Corp.

Les autres marques ou noms de produits cités sont des marques commerciales ou des marques déposées de leurs détenteurs respectifs.

Conformité FCC

L'équipement Creo dont il est question dans ce document est conforme aux exigences stipulées dans la partie 15 des règles FCC applicables aux équipements informatiques de la classe A. L'exploitation de cet équipement Creo dans une zone résidentielle est susceptible de générer des interférences inacceptables à la réception d'émissions de radio et de télévision, exigeant de l'opérateur la prise de mesures nécessaires pour y remédier.

Limite de responsabilité

Le produit, le logiciel ou les services sont fournis 'tel quel' et 'selon la disponibilité'. Sauf stipulation contraire spécifique dans votre contrat, Creo Inc. rejette expressément toute garantie qu'elle soit expresse ou implicite, incluant sans s'y limiter : les garanties implicites du caractère commercialisable du produit, de son adéquation à un but précis ainsi que de sa conformité à la législation applicable.

Vous comprenez et acceptez que Creo Inc. ne saurait être tenu responsable des dommages directs, indirects, accidentels, spéciaux y compris le manque à gagner, l'atteinte à la réputation ou d'autres pertes intangibles comme les pertes liées à l'utilisation (même lorsque Creo a été mis en garde contre la possibilité de telles pertes), résultant de : (i) l'utilisation ou de l'impossibilité d'utilisation du produit ou du logiciel ; (ii) du coût de

l'acquisition de produits ou de services de substitution résultant de tout produit, service, logiciel, ou toute marchandise, donnée, information acquise ; (iii) de l'accès non autorisé ou de l'endommagement de vos produits, logiciels ou données ; (iv) des déclarations ou du comportement d'un tiers ; (v) de tout autre problème relatif au produit, au logiciel ou aux services.

Le texte et les dessins inclus dans ce document ne sont donnés qu'à titre d'illustration et de référence. Les spécifications sur lesquelles ils sont fondés sont susceptibles d'être modifiées. Creo Inc. peut, à tout moment et sans préavis, modifier le présent document. Creo Inc., en son nom propre et en celui de ses filiales ne saurait être tenu responsable des erreurs techniques, rédactionnelles ou d'omissions dans ce document et ne pourra être tenu responsable de dommages directs, consécutifs, indirects ou spéciaux, incluant notamment une impossibilité d'utilisation, la perte ou l'endommagement des données, des retards, un manque à gagner ou une perte financière provenant de l'utilisation de ce document.

Brevets

Ce produit est couvert par un ou plusieurs des brevets nord-américains suivants :

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tel: 1-604-451-2700
Fax : 1-604-437-9891

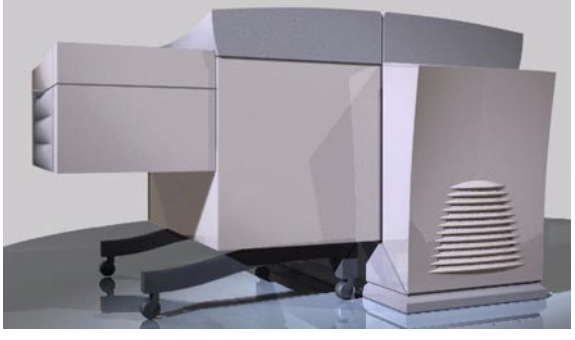
http://www.creo.com

653-00118A

Révisé January 2003

Guide d'utilisation de la MCU pour la gamme Lotem 400

Présentation générale 2
Application PC Controller.....4
Chargement des plaques dans la MCU.....5
Déroulement des opérations 9
Evacuation du papier 10



Présentation générale

L'insoleuse de plaques Lotem 400 a un **chargeur automatique de plaques (MCU).** Avec la MCU, la manipulation des plaques est entièrement automatisée et aucune intervention de l'utilisateur n'est requise. La MCU améliore la productivité, lorsque de fréquents changements de plaques sont requis, vu que la MCU peut contenir des plaques de tailles et de types différents. **Ce document est un supplément et l'utilisateur doit tout d'abord lire, soit le *Guide d'utilisation de la gamme Lotem 400*, 399Z1N136 soit le *Guide d'utilisation du Lotem 400 Quantum*, 399Z1R513A. (Pour le Lotem 400 Expose, vous devez consulter à la fois le Lotem 400 Family User Guide et le Lotem 400 Expose User Guide.)**

Remarque : ce document décrit seulement la fonctionnalité qui est unique à la MCU pour Lotem 400, au Lotem 400 Quantum et au Lotem 400 Expose. Sauf mention du contraire, le Lotem 400 se réfère à toutes les machines.

La MCU possède trois (3) cassettes. Aucune intervention de l'utilisateur n'est nécessaire lorsqu'un nouveau travail requiert une plaque provenant d'une autre cassette, le processus est entièrement automatique et contrôlé par l'application.

Remarque : une fois que le Lotem 400 a été mis au niveau de Lotem 400 avec la MCU, le chargement des plaques devra toujours se faire via la MCU. Le chargement manuel d'une plaque n'est pas possible.

La MCU pour Lotem 400 est une solution idéale pour :

- Les clients possédant plus d'un format de presse et utilisant fréquemment des plaques de tailles et de types différents.
- Les clients requérant un temps de réponse rapide à des travaux urgents.
- Les clients qui sollicitent une machine entièrement automatique avec perforation.

La figure suivante montre la MCU pour Lotem 400.

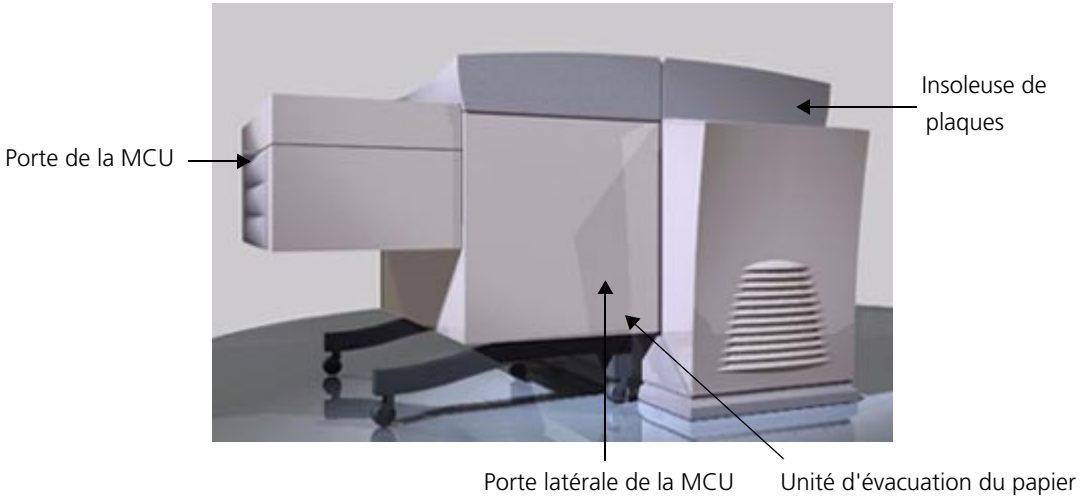


Figure 1 : MCU pour Lotem 400

Plaques utilisées dans le Lotem 400 :

- Types de plaques : tous les types de plaques thermiques sont supportés.
- La MCU possède trois cassettes, chacune d'elles pouvant contenir différentes plaques. La cassette peut contenir jusqu'à 50 plaques de 0,3 mm d'épaisseur ou 70 plaques de 0,15 mm d'épaisseur.
- Formats des plaques : de 311 x 228 mm (12,25" x 12,5") jusqu'à 622 x 750 mm (24,5" x 29,5").

La MCU pour Lotem 400 supporte les plaques possédant un papier intercalaire. Les intercalaires seront enlevés automatiquement, comme décrit plus loin. Si le papier intercalaire manque, un message d'erreur s'affichera mais l'exposition continuera.

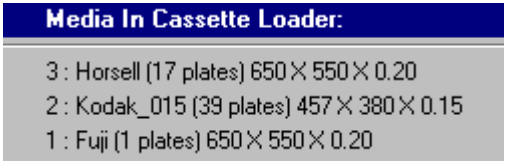
Application PC Controller

L'application MCU pour Lotem 400 est très similaire à l'application Lotem 400. Vous trouverez ci-après plusieurs fonctionnalités de l'application, spécifiques à la MCU pour le Lotem 400.

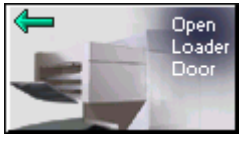
Remarque : une description détaillée de l'application pour le Lotem 400 est disponible dans le *Gamme Lotem 400 - Guide d'utilisation,* 399Z1N136, ainsi que dans le *Lotem 400 Quantum - Guide d'utilisation,* 399Z1R513A et le *Lotem 400 Expose User Guide*.

Vue en ligne de la machine

La vue en ligne de la machine, dans la fenêtre principale de l'application, montre la MCU pour le Lotem 400 (voir la figure à la page précédente). Vous pouvez voir le contenu de la cassette en cliquant avec le bouton droit de la souris sur la MCU dans la vue en ligne de la machine. Le message montré ci-dessous s'affichera :



Open Loader Door



Le bouton **Open Loader Door**, situé à droite du bouton **Status**, est utilisé lors du chargement des plaques dans la MCU.

Fenêtre Current Cassette

Une des fonctionnalités principales de la MCU pour le Lotem 400 est la capacité de chargement de différents types de plaques dans les trois cassettes. La fenêtre Current Cassette est utilisée pour définir les plaques chargées dans les cassettes.

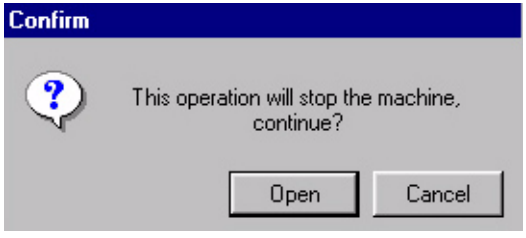
Chargement des plaques dans la MCU

L'ouverture du portillon de la MCU est requise lors du chargement des plaques dans la MCU. La procédure ci-dessous décrit le moment à partir duquel vous pouvez ouvrir la porte et charger les plaques.

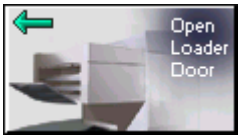
Prenez note que lorsque vous chargez les plaques dans la MCU, l'état de l'insoleuse de plaques est **Service** et les autres travaux dans la file d'attente du Brisque sont mis en attente. Par conséquent, vous devrez resoumettre les travaux, pour réactiver la file d'attente, lorsque vous aurez fini de charger les plaques.

Pour charger des plaques dans la MCU :

La première étape de la procédure de chargement des plaques est l'ouverture du portillon de la MCU. Si vous appuyez sur le bouton **Open Loader Door** lorsqu'une exposition est en cours, le message suivant s'affichera :



- Si vous cliquez sur **Cancel**, l'exposition continuera et la porte ne s'ouvrira pas.
- Si vous cliquez sur **Open**, l'exposition s'arrêtera et le travail entrera dans la file d'attente des travaux échoués. L'insoleuse de plaques est maintenant en service et vous pouvez, donc, ouvrir le portillon de la MCU. Suivez la procédure décrite à la page suivante.



Lorsque l'insoleuse de plaques ne fonctionne pas, effectuez ce qui suit :

1. Cliquez sur **Open Loader Door** dans la fenêtre principale de l'application pour débloquer le portillon de la MCU. Sinon, vous pouvez interactivement ouvrir la porte en cliquant sur le portillon de la MCU, dans la vue en ligne de la machine.

   Veuillez noter que le fait de cliquer sur **Open Loader Door** provoque une pause, pendant laquelle vous devez ouvrir le portillon. Autrement, les picots qui verrouillent le portillon seront réactivés et vous devrez redébloquer la porte.

2. Passez à l'avant du chargeur et poussez vers le haut le portillon frontal de la MCU pour débloquer les verrous de la porte. Le portillon s'ouvrira ensuite. Notez que la machine est à présent en **Service**.

3. Tirez l'une des trois cassettes. Les cales sur la cassette la bloque en position, lorsque qu'elle est tout à fait tirée vers l'extérieur.

Remarque : les deux cassettes supérieures peuvent être tirées jusqu'au bout ; la cassette inférieure ne peut être tirée qu'aux deux tiers.

4. Chargez vos plaques dans la cassette. Assurez-vous de bien centrer les plaques dans la cassette ; remarquez la règle imprimée à l'intérieur de la cassette ; cette dernière est censée vous aider à centrer les plaques dans la cassette. Déplacez les deux guides de plaques latéraux et le guide frontal, comme requis.

   La procédure de chargement des deux cassettes supérieures diffère légèrement de celle de la cassette inférieure. Dans la cassette inférieure, le déplacement d'un des guides latéraux provoque aussi le déplacement de l'autre. Dans les deux autres cassettes, vous devez déplacer chacun des deux guides séparément.

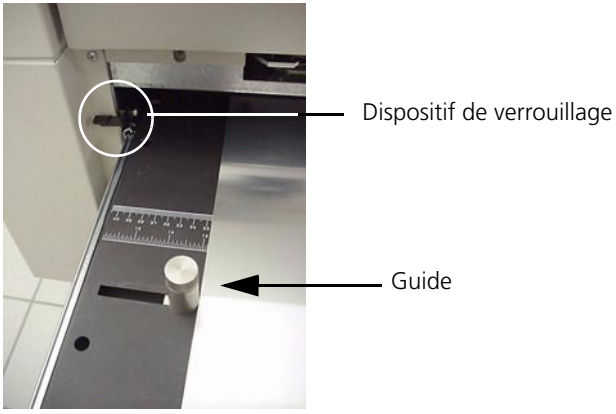
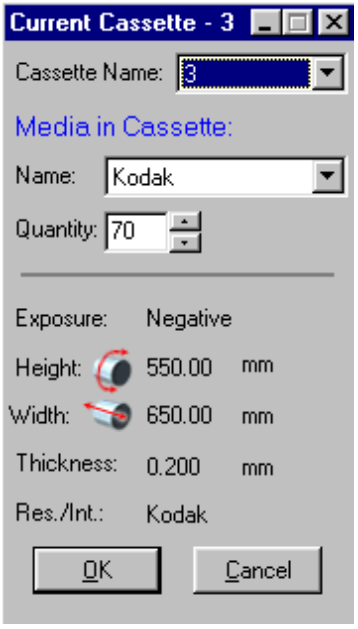


Figure 2 : Guide latéral de la cassette supérieure

5. Après le chargement des plaques, appuyez sur les verrous des deux côtés de la cassette pour dégager les cales, puis poussez la cassette dans la MCU.

6. Le détecteur sur la cassette identifie le nombre de cassettes insérées. Les cassettes sont numérotées 1, 2 et 3 (3 représentant la cassette supérieure et 1 la cassette inférieure). La fenêtre Current Cassette de la cassette approprié s'ouvre dans la fenêtre principale de l'application indiquant le numéro de la cassette



7. Dans la fenêtre Current Cassette, sélectionnez le nom de la plaque et la quantité de plaques. Cliquez sur **OK** pour fermer la fenêtre.
8. Si nécessaire, chargez les plaques dans les autres cassettes. La fenêtre Current Cassette de chaque cassette s'ouvrira dans la fenêtre principale. Puis, répétez l'étape 7.

Lorsque plus d'une cassette contient des plaques de même type et de même taille, le nombre total de plaques est calculé. Lorsqu'une cassette est vide, le système chargera automatiquement des plaques, provenant d'une autre cassette, contenant les mêmes plaques.

Remarque : pour afficher le contenu de la cassette, cliquez avec le bouton droit de la souris sur la vue en ligne de la machine.

9. Fermez la porte de la MCU.
10. La machine se réinitialise en passant de la position **Service** à son état précédent, qui était celui avant l'ouverture du portillon de la MCU. Pour reprendre les travaux qui ont été mis en suspens pendant le chargement de la plaque, vous devez les soumettre une seconde fois à partir du poste de travail.

Déroulement des opérations

Le flux de production concernant la MCU pour le Lotem 400 est similaire à celui du Lotem 400. Cependant, étant donné que vous pouvez soumettre les travaux requérant une plaque qui est différente de celle actuellement utilisée, il existe plusieurs différences :

- L'application PC Controller vérifie automatiquement si le format de plaque requis existe dans l'une des cassettes.
- Si la plaque demandée existe dans une des cassettes, elle sera chargée automatiquement, à partir de cette dernière, dès que le travail sera prêt à être traité.
- Si la plaque requise ne se trouve pas dans l'une des cassettes, le travail est interrompu. Un message d'avertissement apparaît sur les écrans du poste de travail et du Lotem et l'application entreprend le travail suivant dans la file d'attente.



Pour de plus amples détails sur le Brisque pour flux de production CTP, voir le *Brisque vers la gamme Lotem - Guide d'utilisation de la connectivité,* 399Z3R463A ou le *Brisque vers la Lotem 800 II / Lotem Quantum - Guide d'utilisation de la connectivité*, 399Z3R469A.

Evacuation du papier

Les plaques utilisées dans l'insoleuse de plaques MCU pour le Lotem 400 possèdent un papier intercalaire. Le papier est automatiquement séparé de la plaque lorsque celle-ci est chargée dans la machine, et est récupéré dans l'unité d'évacuation du papier.

Un capteur dans l'unité d'évacuation du papier règle un compteur dans le PC controller, qui décompte le nombre de plaques chargées dans la machine. Lorsque le compteur atteint un certain nombre, la corbeille à papier doit être vidée et le compteur remis à 0.

Lorsque l'unité d'évacuation du papier est presque pleine, un message d'avertissement apparaît dans la fenêtre Message. Vous pouvez, soit vider le papier maintenant, soit continuer à travailler jusqu'à ce que l'unité soit pleine et que la machine s'arrête. Les indications suivantes apparaissent lorsque vous ne pouvez plus continuer à travailler tant que le papier n'est pas enlevé :



- L'indicateur d'état affiche **Attention.**
- Le message dans la fenêtre Message vous demande d'enlever le papier.

Pour vider l'unité d'évacuation du papier :



Important : il est préférable de ne pas ouvrir la porte de la corbeille à papier pendant le chargement d'une plaque sur le tambour, mais vous pouvez l'ouvrir lors d'une exposition ou d'un déchargement.

1. L'unité d'évacuation du papier est située derrière les portes latérales de droite ou de gauche de la MCU. Pour ouvrir une des portes, poussez vers le haut le bouton poussoir, situé au bas de la porte (l'emplacement de la porte est montré dans Figure 1 en page 3).



Figure 3 : Déblocage du dispositif de verrouillage de la porte latérale

Remarque : l'insoleuse de plaques se remet sur **Service,** une fois que la porte est ouverte (si elle n'était pas déjà sur Service), et le verrouillage du moteur de la corbeille à papier est activé.



Figure 4 : Unité d'évacuation du papier

2. Retirez le papier.
3. Etant donné que la machine est en **Service**, vous devez la réinitialiser à l'aide du bouton **Reset** dans la fenêtre Message. Puis cliquez sur **Yes** dans le message de confirmation de la réinitialisation

La machine se réinitialise ensuite sur l'état **Ready**, **Off line**, ou **Working**, selon l'état antérieur au problème.

Benutzerhandbuch

Deutsch

MCU für Lotem 400 Familie

653-00118A

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. Alle Rechte vorbehalten.

Das Kopieren, die Verteilung, die Veröffentlichung, die Modifizierung oder die Einverleibung dieses Dokuments, im Ganzen oder in Teilen, ist ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung von Creo nicht gestattet. Im Falle einer Erlaubnis für das Kopieren, die Verteilung, die Veröffentlichung, die Modifizierung oder die Einverleibung dieses Dokuments dürfen keine Änderungen oder Streichungen in der Autorenzuschreibung, in der Warenzeichenlegende oder im Copyright-Hinweis vorgenommen werden.

Kein Teil dieses Dokuments darf ohne die schriftliche Einwilligung von Creo Inc. in irgendeiner Form durch irgendwelche Mittel, sei es elektronischer oder mechanischer Art, sei es durch Fotokopie, Aufzeichnung oder auf andere Weise, reproduziert, in einem Wiedergewinnungssystem gespeichert, publiziert, zur kommerziellen Nutzung verwendet oder übertragen werden.

Dieses Dokument wird auch im Format PDF (Portable Document Format) von Adobe Systems Incorporated vertrieben. Sie können das Dokument von der PDF-Datei aus für den internen Gebrauch reproduzieren. Kopien, die von der PDF-Datei hergestellt wurden, müssen als Ganzes reproduziert werden.

Warenzeichen

Das Creo Wordmark, das Creo Logo und die Namen der Produkte und Dienste von Creo, auf die in diesem Dokument Bezug genommen wird, sind Warenzeichen der Creo Inc.

Adobe, Acrobat und das Acrobat Logo sind eingetragene Warenzeichen von Adobe Systems Incorporated; sie sind bei der Patent- und Warenzeichenbehörde der USA (US Patents and Trademark Office) eingetragen und können auch in anderen Gerichtsbezirken eingetragen sein.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh und LaserWriter sind Warenzeichen von Apple Computer, Inc.

Microsoft, Windows, Windows 2000 und Windows NT sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der Microsoft Corp.

Xerox ist ein eingetragenes Warenzeichen der Xerox Corp.

Andere Marken- oder Produktnamen sind die Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Inhaber.

Einhaltung der FCC-Regeln

Die Creo-Geräte, auf die in diesem Dokument Bezug genommen wird, erfüllen die Anforderungen in Teil 15 der FCC-Richtlinien für Rechengeräte der Klasse A. Die Inbetriebnahme der Creo-Geräte in einer Wohngegend kann zu unerwünschten Störungen beim Radio- und Fernsehempfang führen. Der Betreiber ist angehalten, alle notwendigen Schritte zur Beseitigung dieser Störungen zu unternehmen.

Haftungsbeschränkung

Das Produkt, die Software oder die Serviceleistungen werden auf „Wie es ist“- und „Wenn verfügbar“-Basis angeboten. Außer es wurde extra in Ihrem Vertrag festgelegt, lehnt Creo Inc. ausdrücklich alle Garantien jeglicher Art, sei es explizit oder implizit, ab; eingeschlossen, aber nicht darauf beschränkt, sind alle impliziten Garantien auf die Markttauglichkeit, Eignung für einen bestimmten Zweck und Vertragsverletzungsfreiheit.

Sie verstehen und sind damit einverstanden, dass Creo Inc. nicht haftbar für alle direkten, indirekten, zufälligen und besonderen Schäden, für Folgeschäden oder Bußzahlungen sein wird; eingeschlossen, aber nicht darauf beschränkt, sind Schäden aufgrund Gewinn-, Goodwill, Nutzungs- und Datenverlust oder andere nicht greifbare Schäden (selbst wenn Creo von der Möglichkeit solcher Schäden in Kenntnis gesetzt wurde), die sich ergeben aus: (i) der Nutzung oder Nichtnutzbarkeit des Produkts oder der Software; (ii) den Beschaffungskosten für

Ersatzgüter oder Ersatzdienstleistungen, die sich aus dem Erwerb jeglicher Produkte, Güter, Daten, Software, Informationen oder Dienstleistungen ergeben; (iii) nicht autorisiertem Zugriff auf oder nicht autorisierter Änderung Ihrer Produkte, Software oder Daten; (iv) Verlautbarungen oder Verhalten einer dritten Partei; (v) jeder anderen das Produkt, die Software oder die Dienste betreffende Angelegenheit.

Der Text und die Zeichnungen im Dokument dienen nur Illustrations- und Referenzzwecken. Die ihnen zugrundeliegenden Spezifikationen können geändert werden. Creo Inc. kann zu jeder Zeit und ohne Vorankündigung an diesem Dokument Änderungen vornehmen. Creo Inc. übernimmt für sich selbst und im Namen ihrer Tochtergesellschaften keine Haftung für im Dokument gemachten technischen oder redaktionellen Fehler oder Auslassungen und ist nicht haftbar für damit verbundene Schäden, Folgeschäden, indirekte oder besondere Schäden, einschließlich, aber nicht darauf beschränkt, Schäden aufgrund von Nutzungsausfall, Verlust oder Änderung von Daten, Verzögerungen, Gewinn- oder Kapitalverlust, die aus der Verwendung dieses Dokuments entstehen können.

Patente

Dieses Produkt ist durch eines oder mehrere der folgenden US-Patente geschützt:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tel.: 1-604-451-2700
Fax: 1-604-437-9891

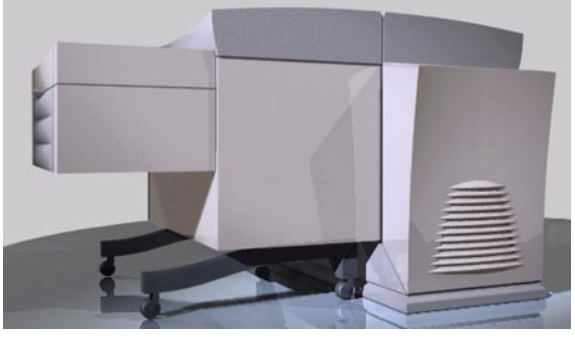
http://www.creo.com

653-00118A

Überarbeitet January 2003

MCU für Lotem 400 Familie - Benutzerhandbuch

Übersicht 2
PC Controller-Anwendung 4
Platten in die MCU laden 5
Betriebsablauf 9
Papierentsorgung 10



Übersicht

The Lotem 400 Plattenbelichter hat eine **Automatische Plattenladevorrichtung (MCU).** Mit der MCU wird die Plattenverarbeitung voll automatisiert und ein Benutzereingriff ist nicht erforderlich. Bei häufigen Plattenänderungen erhöht die MCU die Produktivität, da der Lader Platten von verschiedener Art und Größe aufnehmen kann. **Bei diesem Dokument handelt es sich um eine Ergänzung, und der Benutzer ist angehalten, zuerst entweder das *Lotem 400 Familie - Benutzerhandbuch*, 399Z1N136 oder das *Lotem 400 Quantum - Benutzerhandbuch,* 399Z1R513A zu lesen. (Informationen zum Lotem 400 Expose erhalten Sie im Lotem 400 Familie - Benutzerhandbuch und im Lotem 400 Expose - Benutzerhandbuch.)**



Hinweis: In diesem Dokument wird die Funktionalität beschrieben, die nur auf die MCU für Lotem 400, Lotem 400 Quantum und Lotem 400 Expose zutrifft. Sofern nicht anders angegeben, bezieht sich Lotem 400 aauf alle Geräte.

Die MCU hat drei (3) Kassetten. Wenn ein neuer Job eine Platte von einer anderen Kassette anfordert, ist ein Benutzereingriff nicht notwendig; der ganze Vorgang ist automatisiert und wird von der Anwendung gesteuert.



Hinweis: Wenn der Lotem 400 zu Lotem 400 mit MCU aufgerüstet wurde, muss das Plattenladen immer via MCU erfolgen. Das manuelle Laden einer einzelnen Platte ist nicht möglich.

MCU für Lotem 400 ist die ideale Lösung für:

- Kunden, die mehr als ein Druckmaschinenformat haben und die oft Platten verschiedener Typen und Formate verwenden.
- Kunden, die eine kurze Reaktionszeit für dringende Jobs benötigen.
- Kunden, die eine vollautomatische Maschine mit Stanzvorrichtung benötigen.

Die nächste Abbildung zeigt die MCU für Lotem 400.

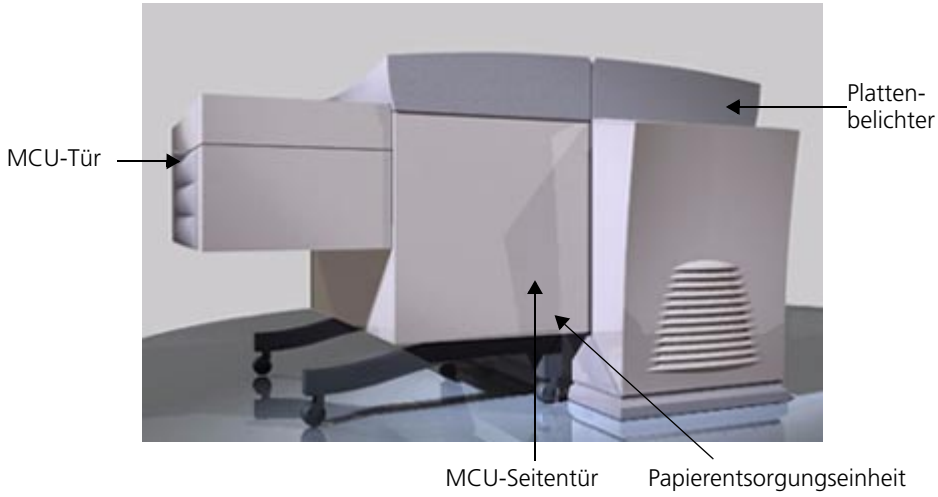


Abbildung 1: MCU für Lotem 400

Platten, die im Lotem 400 verwendet werden:

- Plattentypen: Alle Typen von Thermoplatten werden unterstützt.
- Die MCU hat drei Kassetten, jede Kassette kann verschiedene Platten enthalten. Die Kassette kann bis zu 50 Platten mit einer Dicke von 0,3 mm oder 70 Platten mit einer Dicke von 0,15 mm enthalten.
- Plattenformate: 311 x 228 mm (12,25 x 9 Inch) bis 622 x 750 mm (24,5 x 29,5 Inch).

Die MCU für Lotem 400 unterstützt Platten, die Einschussbogen haben. Die Bogen werden automatisch entfernt, wie es weiter unten beschrieben wird. Wenn der Einschussbogen fehlt, wird eine Fehlermeldung angezeigt, aber die Belichtung geht weiter.

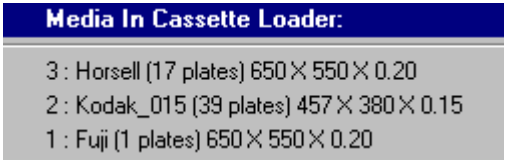
PC Controller-Anwendung

Die Anwendung MCU für Lotem 400 ist der Anwendung Lotem 400 sehr ähnlich. Im folgenden Abschnitt werden mehrere Anwendungsfeatures beschrieben, die nur die MCU für Lotem 400 aufweist.

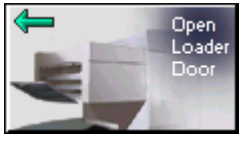
Hinweis: Eine ausführliche Beschreibung der Anwendung Lotem 400 finden Sie im *Lotem 400 Familie - Benutzerhandbuch*, 399Z1N136, im *Lotem 400 Quantum - Benutzerhandbuch,* 399Z1R513A, und im *Lotem 400 Expose - Benutzerhandbuch*.

Online-Maschinenansicht

Die Online-Maschinenansicht auf dem Hauptanwendungsfenster zeigt die MCU für Lotem 400 (siehe Abbildung auf der vorherigen Seite). Sie können den Kassetteninhalt ansehen, indem Sie mit der rechten Maustaste auf die MCU in der Online-Maschinenansicht klicken. Es erscheint die untenstehende Meldung:



Open Loader Door



Die Schaltfläche **Open Loader Door** rechts von der Schaltfläche **Status** wird benutzt, wenn Platten in die MCU geladen werden.

Das Fenster Current Cassette

Das Hauptfeature der MCU für Lotem 400 ist die Fähigkeit, verschiedene Plattentypen in die drei Kassetten zu laden. Im Fenster Current Cassette werden die Platten definiert, die in die Kassetten geladen werden.

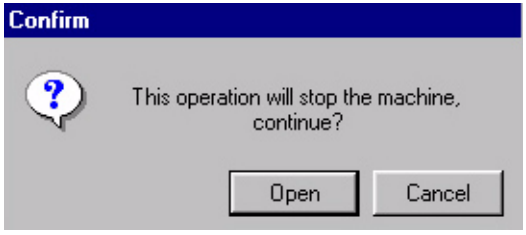
Platten in die MCU laden

Um Platten in die MCU zu laden, muss die MCU-Tür geöffnet werden. Das unten beschriebene Verfahren zeigt, wann Sie die Tür öffnen und Platten laden können.

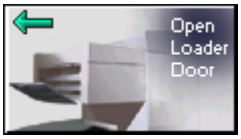
Beim Einlegen der Platten in die MCU sollten Sie darauf achten, dass der Plattenbelichterstatus **Service** angezeigt wird und dass die anderen Jobs in der Arbeitsstation-Warteschlange in Haltezustand versetzt sind. Wenn Sie mit dem Laden der Platten fertig sind, müssen Sie deshalb die Jobs erneut einreichen, um die Warteschlange wieder aufzunehmen.

Um Platten in die MCU zu laden:

Der erste Schritt beim Laden von Platten ist, die MCU-Tür zu öffnen. Wenn Sie auf die Schaltfläche **Open Loader Door** drücken, während die Maschine eine Belichtung ausführt, wird die folgende Meldung angezeigt:



- Wenn Sie auf **Cancel** klicken, wird die Belichtung fortgesetzt und die Tür geht nicht auf.
- Wenn Sie auf **Open** klicken, wird die Belichtung stoppen, und der Job wird in die Warteschlange Fehlgeschlagen eintreten. Der Plattenbelichter ist jetzt in Betrieb, und Sie können die MCU-Tür öffnen. Fahren Sie fort mit dem Verfahren, das auf der nächsten Seite beschrieben wird.



Wenn der Plattenbelichter nicht arbeitet, führen Sie folgendes aus:

1. Klicken Sie auf **Open Loader Door** im Hauptanwendungsfenster, um die MCU-Tür freizugeben. Sie können aber auch die Tür interaktiv öffnen, indem Sie auf die MCU-Tür in der Online-Maschinenansicht klicken.

   Bitte beachten Sie, dass es nach dem Klicken auf **Open Loader Door** eine kurze Unterbrechung gibt, während der Sie die Tür öffnen müssen. Sonst wird der Stift aktiviert, der die Tür versperrt, und Sie müssen die Tür erneut freigeben.

2. Gehen Sie zur Vorderseite der MCU und drücken Sie die Vordertür der MCU nach innen, um den Türriegel freizugeben. Die Tür öffnet sich dann. Bitte beachten Sie, dass sich die Maschine jetzt im Status **Service** befindet.

3. Ziehen Sie eine der drei Kassetten heraus. Stopper an der Kassette halten die Kassette in Position, wenn sie ganz herausgezogen ist.



Hinweis: Die beiden oberen Kassetten können ganz herausgezogen werden, die untere Kassette kann nur bis zu 2/3 herausgezogen werden.

4. Laden Sie Ihre Platten in die Kassette. Vergewissern Sie sich, dass die Platten in der Kassette zentriert sind; achten Sie auf das aufgedruckte Lineal im Inneren der Kassette - dieses Lineal sollte Ihnen helfen, die Platten in der Kassette zu zentrieren. Verschieben Sie die beiden seitlichen Plattenführungen und eine vordere Plattenführung wie erforderlich.

   Bitte beachten Sie, dass zwischen den beiden oberen Kassetten und der unteren Kassette ein kleiner Unterschied im Ladeverfahren besteht. Bei der unteren Kassette wird beim Verschieben einer der Seitenführungen auch die andere verschoben. In den beiden anderen Kassetten müssen Sie jede Seitenführung einzeln verschieben.

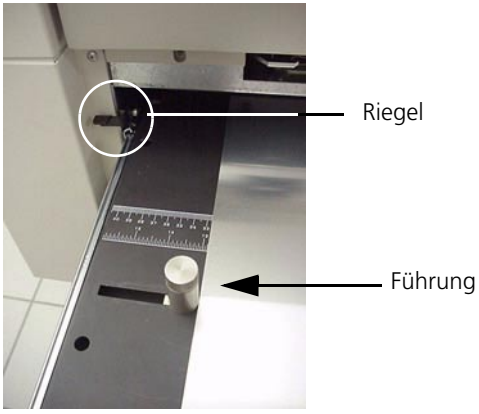
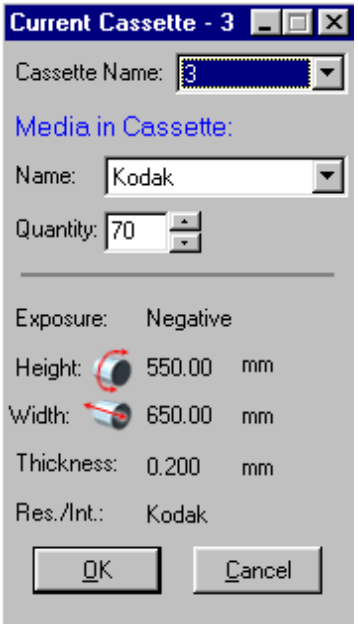


Abbildung 2: Seitenführung der oberen Kassette

5. Nach dem Laden der Platten drücken Sie den Riegel auf beiden Seiten der Kassette, um die Stopper freizugeben, und schieben Sie die Kassette in die MCU.

6. Der Detektor auf der Kassette erkennt die Nummer der Kassette, die eingesetzt wurde. Die Kassetten sind mit 1, 2 und 3 numeriert, wobei 3 die oberste und 1 die unterste Kassette ist. Das Fenster Current Cassette der entsprechenden Kassette wird im Hauptanwendungs-fenster geöffnet und zeigt die entsprechende Kassetten-Nummer.



7. Im Fenster Current Cassette wählen Sie den Namen der Platte und die Quantität. Klicken Sie auf **OK**, um das Fenster zu schließen.
8. Wenn notwendig, laden Sie Platten in die anderen Kassetten. Das Fenster Current Cassette einer jeden Kassette öffnet sich im Hauptfenster. Wiederholen Sie dann Schritt 7.

Wenn mehr als eine Kassette denselben Plattentyp und dasselbe Plattenformat enthält, wird die gesamte Plattenquantität errechnet. Wenn eine Kassette leer ist, wird das System automatisch Platten aus der anderen Kassette laden, die dieselben Platten enthält.

Hinweis: Um den Inhalt der Kassette anzusehen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die Online-Maschinenansicht.

9. Schließen Sie die MCU-Tür.
10. Die Maschine wird vom Status **Service** in ihren vorherigen Status zurückgesetzt, d.h. zum Status, in dem sie sich befand, bevor die MCU-Tür von Ihnen geöffnet wurde. Um die Jobs wiederaufzunehmen, die während des Plattenladens in den Haltezustand versetzt wurden, müssen Sie die Jobs erneut von der Arbeitsstation aus einreichen.

Betriebsablauf

Der Arbeitsablauf der MCU für Lotem 400 ist dem im Lotem 400 sehr ähnlich. Es sind jedoch einige Unterschiede zu vermerken, da Sie Jobs einreichen können, die eine andere Platte erfordern als die, die gerade benutzt wird:

- Die PC Controller-Anwendung prüft automatisch, ob das gewünschte Plattenformat in einer der Kassetten vorhanden ist.
- Wenn die gewünschte Platte in einer der Kassetten vorhanden ist, wird die Platte automatisch von dieser Kassette geladen, wenn der Job zur Verarbeitung bereit ist.
- Wenn die gewünschte Platte nicht in einer der Kassetten vorhanden ist, wird der Job annulliert. Auf dem Bildschirm der Arbeitsstation und des Lotem erscheint eine Warnmeldung, und die Anwendung geht weiter zum nächsten Job in der Warteschlange.



Weitere Einzelheiten zum Arbeitsablauf Brisque für CTP finden Sie im *Brisque-zu-Lotem Familie - Anschlussfähigkeit - Benutzerhandbuch,* 399Z3R464A, oder im *Brisque-zu-Lotem 800 II / Lotem Quantum - Anschlussfähigkeit - Benutzerhandbuch,* 399Z3R470A.

Papierentsorgung

Die Platten, die in der MCU für Lotem 400-Plattenbelichter benutzt werden, haben einen Einschussbogen. Das Papier wird automatisch von der Platte getrennt, wenn die Platte in die Maschine geladen wird, und das Papier wird in der Papierentsorgungseinheit gesammelt.

Durch einen Sensor in der Papierentsorgungseinheit wird im PC Controller ein Zähler eingestellt, der die Anzahl der in die Maschine geladenen Platten zählt. Wenn der Zähler eine gewisse Zahl erreicht, muss die Papierentsorgungseinheit geleert werden und der Zähler wird auf Null zurückgesetzt.

Wenn die Papierentsorgungseinheit fast voll ist, erscheint im Meldungsfenster eine Warnmeldung. Sie können das Papier jetzt entweder entleeren oder weiterarbeiten, bis die Einheit voll ist und die Maschine stoppt. Die folgenden Anzeigen erscheinen, wenn Sie nicht weiterarbeiten können, bis das Papier entfernt wird:



- Der Status-Anzeiger zeigt **Attention**.
- Die Meldung im Meldungsfenster fordert Sie auf, das Papier zu entfernen.

Um die Papierentsorgungseinheit zu entleeren:



Wichtig: Es ist ratsam, die Papierentsorgungstür nicht zu öffnen, wenn eine Platte auf die Trommel geladen wird; Sie können aber diese Tür bei der Belichtung und Entladung öffnen.

1. Die Papierentsorgungseinheit befindet sich hinter den linken oder rechten Seitentüren der MCU. Um eine der Türen zu öffnen, drücken Sie den Druckknopf am Boden der Tür nach oben (die Stelle der Tür wird in Abbildung 1 auf Seite 3 gezeigt).



Abbildung 3: Den Seitentürriegel freigeben

Hinweis: Der Plattenbelichter wird auf **Service** zurückgesetzt, sobald die Tür offen ist (wenn er sich nicht bereits im Status Service befindet) und die Papierentsorgungsmotorverriegelung wird aktiviert.



Abbildung 4: Papierentsorgungseinheit

2. Ziehen Sie das Papier heraus.
3. Da das Gerät sich im Status **Service** befindet, müssen Sie es unter Verwendung der im Fenster Message befindlichen Schaltfläche **Reset** zurücksetzen. Klicken Sie dann in der Bestätigungsmeldung Reset auf **Yes**.

Daraufhin wird das Gerät auf den Status **Ready**, **Off-line** oder **Working** zurückgesetzt, je nachdem, welcher Status vor dem Problem eingestellt war.

Manuale dell'utente

Italiano

MCU per la famiglia Lotem 400

653-00118A

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. Tutti i diritti riservati.

Senza la previa autorizzazione scritta della Creo, nessuna parte di questo manuale può essere copiata, distribuita, pubblicata, modificata o incorporata. In caso si permetta la copia, distribuzione, pubblicazione, modifica o incorporazione di questo documento, non verrà effettuato nessun cambiamento o omissione dell'attribuzione dell'autore, della legenda del marchio o dell'avviso di copyright.

Nessuna parte di questo documento può essere riprodotta, memorizzata in un sistema di ricerca dell'informazione, pubblicata, usata per sfruttamento commerciale, o trasmessa, in qualsiasi forma e attraverso qualsiasi mezzo, elettronico, meccanico, di fotocopia, registrazione, o qualsiasi altro, senza la previa autorizzazione scritta di Creo Inc.

Questo documento è distribuito anche nel formato PDF (Portable Document Format) della Adobe Systems Incorporated. Si può riprodurre il documento dal file PDF per uso interno. Le copie prodotte dal file PDF devono essere riprodotte interamente.

Marchi di fabbrica

Il logo scritto del nome Creo, il logo illustrato di Creo ed i nomi dei prodotti e dei servizi di Creo citati in questo documento sono marchi di fabbrica della Creo Inc.

Adobe, Acrobat, e il logo di Acrobat sono marchi di fabbrica registrati della Adobe Systems Incorporated, e sono registrati nell'Ufficio Brevetti e Marchi statunitense e possono essere registrati in altre giurisdizioni.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh, e LaserWriter sono marchi di fabbrica della Apple Computer, Inc.

Microsoft, Windows, Windows 2000 e Windows NT sono marchi di fabbrica o marchi di fabbrica registrati della Microsoft Corp.

Xerox è un marchio di fabbrica registrato della Xerox Corp.

Tutti gli altri nomi di prodotti e società sono marchi o marchi registrati di proprietà dei rispettivi detentori.

Conformità FCC

L'apparato della Creo a cui ci si riferisce in questo documento è conforme ai requisiti della parte 15 delle norme FCC per dispositivi informatici di Classe A. L'uso dell'apparato della Creo in un'area residenziale può causare interferenze inaccettabili alla ricezione radio e TV. E' responsabilità dell'operatore prendere tutte le misure necessarie per eliminare tali interferenze.

Limitazione di responsabilità

Il prodotto, il software o servizi sono forniti "nel modo in cui si trovano" e "nel modo in cui vengono resi disponibili". Salvo una dichiarazione specifica nel contratto, Creo Inc. respinge espressamente qualsiasi garanzia di sorta, sia espressa che implicita, incluse, senza limitazione, tutte le garanzie implicite di commerciabilità, idoneità per uno scopo particolare e mancata violazione.

Si comprende e conviene che Creo Inc. non sarà responsabile per danni diretti, indiretti, incidentali, speciali, consequenziali o esemplari, inclusi ma senza limiti, danni per perdita di profitto, avviamento, uso, dati o altre perdite non tangibili (anche se Creo è stata informata sulla possibilità di tali danni), risultanti da: (i) uso o impossibilità d'uso del prodotto o del software; (ii) costo di reperimento di prodotti e servizi sostitutivi risultanti da un qualsiasi prodotto, bene, dato, software, informazione o servizio acquistato; (iii) accesso non autorizzato o

alterazione dei propri prodotti, software o dati; (iv) affermazioni o condotta di qualsiasi terza parte; (v) qualunque altra questione relativa al prodotto, al software o ai servizi.

I testi e le illustrazioni qui contenute sono forniti a titolo esclusivamente esplicativo e di riferimento. Le caratteristiche tecniche sulle quali si basano sono soggette a modifiche. Creo Inc. può effettuare dei cambiamenti in questo documento in qualsiasi momento e senza preavviso. Creo Inc., non assume responsabilità, per se e per le sue filiali, per gli errori o le omissioni tecniche o editoriali qui contenute e non sarà responsabile per danni incidentali, consequenziali, indiretti o speciali, compresa senza limitazione, perdita di uso, perdita o alterazione dei dati, ritardi o perdita di profitti o guadagni risultanti dall'uso di questo documento.

Brevetti

Questo prodotto è protetto da uno o più dei seguenti brevetti statunitensi:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tel: 1-604-451-2700
Fax: 1-604-437-9891

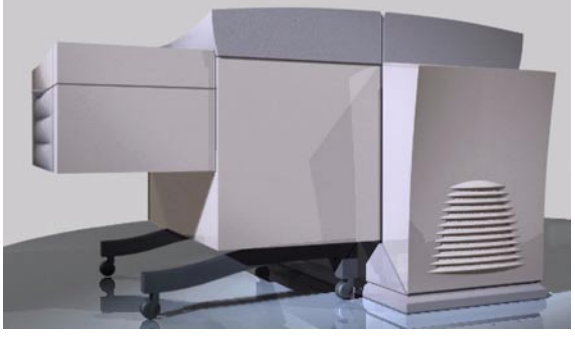
http://www.creo.com

653-00118A

Riveduto January 2003

Manuale dell'utente MCU per la famiglia Lotem 400

Descrizione generale 2
Applicazione PC Controller.....4
Caricare lastre nell'unità MCU.....5
Flusso operativo 9
Smaltimento carta.....10



Descrizione generale

Il platesetter Lotem 400 ha un'unità di **caricamento automatico delle lastre (MCU).** Con l'unità MCU la gestione delle lastre è completamente automatizzata e non è necessario alcun intervento da parte dell'utente. Siccome l'unità MCU può contenere diversi tipi e dimensioni di lastre, l'unità MCU migliora la produttività quando è richiesto un frequente cambiamento di lastre. **Questo documento è un supplemento e l'utente deve prima leggere il *Famiglia Lotem 400 - Manuale dell'utente*, 399Z1N136 o il *Lotem 400 Quantum - Manuale dell'utente,* 399Z1R513A. (Per il Lotem 400 Expose, dovete leggere sia il Lotem 400 Family User Guide che il Lotem 400 Expose User Guide.)**

Nota: Questo documento descrive soltanto la funzionalità esclusiva dell'unità MCU per il Lotem 400, il Lotem 400 Quantum e il Lotem 400 Expose. A meno che specificato diversamente, Lotem 400 si riferisce a tutte le macchine.

L'unità MCU ha tre (3) cassette. Quando un nuovo job richiede una lastra da un'altra cassetta non è necessario nessun intervento da parte dell'utente, siccome l'intero processo è automatico e controllato dall'applicazione.

Nota: Una volta che il Lotem 400 viene aggiornato a Lotem 400 con unità MCU, il caricamento delle lastre deve sempre essere eseguito tramite l'unità MCU. Non è possibile il caricamento manuale di una singola lastra.

L'unità MCU per Lotem 400 è la soluzione ideale per:

- Clienti che hanno più di una dimensione di macchina da stampa e utilizzano frequentemente differenti tipi e dimensioni di lastre.
- Clienti che richiedono un tempo di reazione breve per job urgenti.
- Clienti che richiedono una macchina completamente automatica con punzonatura.

La figura seguente mostra l'unità MCU per Lotem 400.

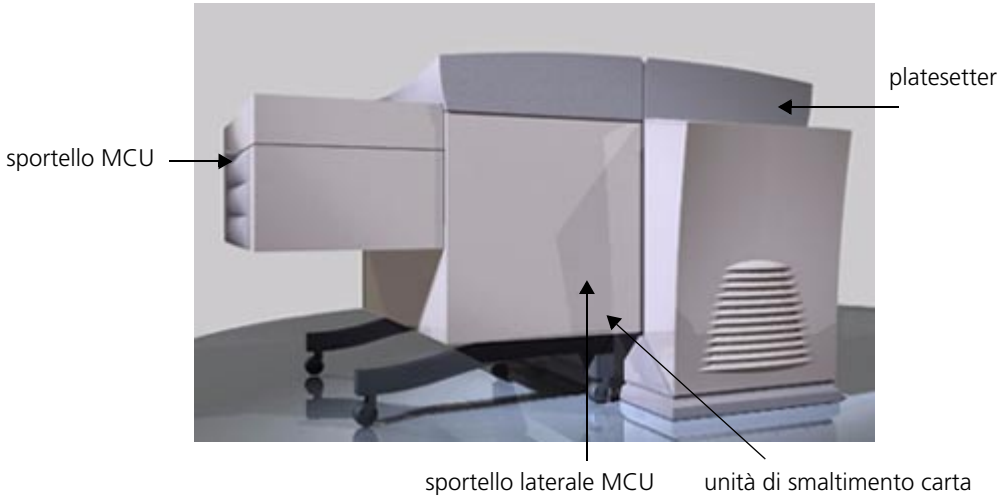


Figura 1: MCU per Lotem 400

Lastre usate nel Lotem 400:

- Tipi di lastre: sono supportati tutti i tipi di lastre termiche.
- L'unità MCU ha tre cassette, ognuna può contenere lastre differenti. La cassetta può contenere fino a 50 lastre di 0,3 mm di spessore, o 70 lastre di 0,15 mm di spessore.
- Dimensioni di lastra: 311 x 228 mm (12,25 x 9 pollici) fino a 622 x 750 mm (24,5 x 29,5 pollici).

L'unità MCU per Lotem 400 supporta lastre che hanno l'interfoglio. Gli interfogli sono rimossi automaticamente, come descritto di seguito. Se manca l'interfoglio, verrà visualizzato un messaggio di errore ma l'esposizione continuerà.

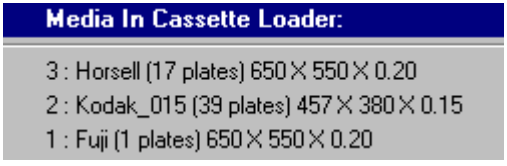
Applicazione PC Controller

L'applicazione MCU per Lotem 400 è molto simile all'applicazione Lotem 400. Il seguente descrive differenti caratteristiche dell'applicazione che sono specifiche all'unità MCU per Lotem 400.

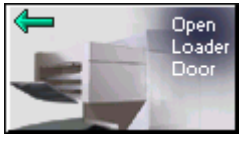
Nota: Per una descrizione dettagliata dell'applicazione Lotem 400 vedete *Famiglia Lotem 400 - Manuale dell'utente,* 399Z1N136 o *Lotem 400 Quantum - Manuale dell'utente*, 399Z1R513A e *Lotem 400 Expose User Guide*.

Vista Online della macchina

La vista Online della macchina nella finestra principale dell'applicazione mostra l'unità MCU per Lotem 400 (vedete figura nella pagina precedente). Potete visualizzare i contenuti della cassetta facendo clic destro sull'unità MCU nella vista Online della macchina. Appare il seguente messaggio:



Open Loader Door



Il pulsante **Open Loader Door**, posizionato alla destra del pulsante **Status**, è usato quando si caricano lastre nell'unità MCU.

La finestra Current Cassette

Una caratteristica principale dell'unità MCU per Lotem 400 è la capacità di caricare differenti tipi di lastre nelle tre cassette. La finestra Current Cassette è usata per definire lastre che sono caricate nelle cassette.

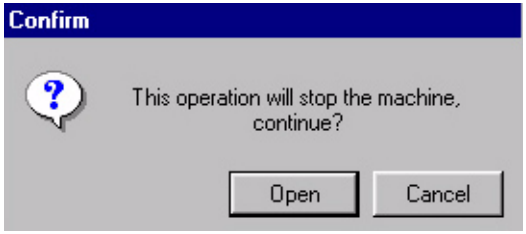
Caricare lastre nell'unità MCU

Il caricamento di lastre nell'unità MCU richiede l'apertura dello sportello dell'unità MCU. La procedura qui sotto descrive quando potete aprire lo sportello e caricare lastre.

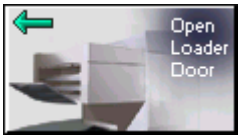
Notate che mentre caricate lastre nell'unità MCU, lo stato del platesetter è **Service** e gli altri job nella coda della workstation sono messi in stato di attesa. Perciò, dovete reinviare i job per riavviare la coda quando avete finito di caricare le lastre.

Per caricare lastre nell'unità MCU:

Il primo passo del caricamento di lastre consiste nell'aprire lo sportello dell'unità MCU. Se premete il pulsante **Open Loader Door** mentre la macchina sta esponendo, verrà visualizzato il seguente messaggio:



- Se cliccate su **Cancel**, l'esposizione continuerà e lo sportello non si aprirà.
- Se cliccate su **Open**, l'esposizione si fermerà e il job entrerà nella coda dei job non riusciti. Il platesetter è ora in servizio e potete aprire lo sportello dell'unità MCU. Procedete alla procedura descritta nella pagina seguente.



Quando il platesetter non è in funzione, fate il seguente:

1. Cliccate su **Open Loader Door** nella finestra principale dell'applicazione per liberare lo sportello dell'unità MCU. Oppure, è possibile aprire lo sportello facendo clic sullo sportello dell'unità MCU nella vista Online della macchina.

   Notate che una volta fatto clic su **Open Loader Door** c'è una breve interruzione durante la quale dovete aprire lo sportello. Altrimenti il pernetto che blocca lo sportello viene attivato ed è necessario liberare di nuovo lo sportello.

2. Andate alla parte frontale dell'unità MCU e premete lo sportello frontale dell'unità MCU verso l'interno per liberare il chiavistello dello sportello. Lo sportello si aprirà. Notate che la macchina ora è in **Service**.

3. Estraete una delle tre cassette. I blocchi sulla cassetta la tengono bloccata in posizione quando viene estratta completamente fuori.



Nota: Le due cassette superiori possono essere tirate fuori completamente mentre la cassetta inferiore può essere estratta solo di 2/3.

4. Caricate le lastre nella cassetta. Assicuratevi di centrare le lastre nella cassetta, notate il righello stampato nella cassetta - questo righello dovrebbe aiutarvi a centrare le lastre nella cassetta. Spostate le due guide laterali e quella frontale, a seconda delle necessità.

   Vi sono lievi differenze fra le procedure di caricamento delle due cassette superiori e quella inferiore. Nella cassetta inferiore, lo spostamento di una guida laterale causerà lo spostamento dell'altra guida laterale. Nelle due cassette superiori, dovete spostare le guide laterali separatamente.

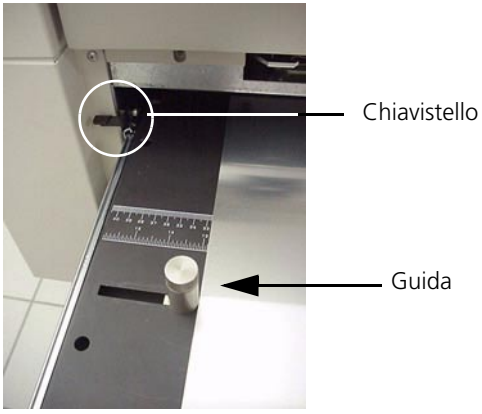
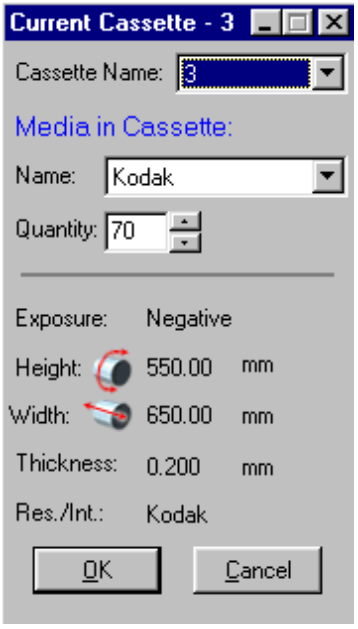


Figura 2: Guida laterale della cassetta superiore

5. Dopo aver caricato le lastre, premete il chiavistello su entrambi i lati della cassetta per rilasciare i blocchi e spingete la cassetta nell'unità MCU.

6. Il rilevatore presente sulla cassetta identifica il numero della cassetta inserita. Le cassette sono numerate 1, 2 e 3, dove 3 indica la cassetta più alta e 1 la più bassa. La finestra Current Cassette della cassetta rilevante si apre nella finestra principale dell'applicazione mostrando il numero di questa cassetta.



7. Nella finestra Current Cassette, selezionate il nome della lastra e la quantità. Cliccate su **OK** per chiudere la finestra.
8. Se necessario, caricate lastre nelle altre cassette. La finestra Current Cassette di ogni cassetta si aprirà nella finestra principale. Poi ripetete il passo 7.

Quando più di una cassetta contiene lo stesso tipo e le stesse dimensioni di lastra, verrà calcolata la quantità totale di lastre. Quando una cassetta è vuota, il sistema caricherà automaticamente lastre dall'altra cassetta che contiene le stesse lastre.

Nota: Per visualizzare il contenuto della cassetta, fate clic destro sulla vista online della macchina.

9. Chiudete lo sportello dell'unità MCU.
10. La macchina si riporta dallo stato **Service** al suo stato precedente, cioè, lo stato in cui si trovava prima che fosse aperto lo sportello dell'unità MCU. Per riprendere l'elaborazione di job che sono stati sospesi durante il caricamento di lastre è necessario reinviare i job dalla workstation.

Flusso operativo

Il flusso di lavoro per l'unità MCU per Lotem 400 è simile a quello per il Lotem 400. Tuttavia, siccome potete inviare job che richiedono una differente lastra da quella attualmente usata, esistono alcune differenze:

- L'applicazione PC Controller controlla automaticamente se esiste in una delle cassette la dimensione di lastra richiesta.
- Se la lastra richiesta esiste in una delle cassette, la lastra viene caricata automaticamente da quella cassetta quando il job è pronto per l'elaborazione.
- Se la lastra richiesta non esiste in una delle cassette, il job viene interrotto. Appare un messaggio di avviso sugli schermi della workstation e del Lotem e l'applicazione procede al job successivo nella coda.



Per ulteriori dettagli sul flusso di lavoro Brisque per CTP, vedete il *Brisque a famiglia Lotem - Guida per l'utente connettività,* 399Z3R465A o il *Brisque a Lotem 800 II / Lotem Quantum - Guida per l'utente connettività*, 399Z3R471A.

Smaltimento carta

Le lastre usate nell'unità MCU per il platesetter Lotem 400 hanno un interfoglio. La carta viene automaticamente separata dalla lastra quando la lastra viene caricata nella macchina e viene raccolta nell'unità di smaltimento carta.

Un sensore nell'unità di smaltimento carta regola il contatore nel PC Controller che conta il numero di lastre caricate nella macchina. Quando il contatore arriva ad un certo numero, l'unità smaltimento carta deve essere svuotata e il contatore si riazzera.

Quando l'unità di smaltimento carta è quasi piena, appare un messaggio di avviso nella finestra Message. Potete sia svuotare la carta ora, oppure continuare a lavorare finché l'unità si riempie e la macchina si arresta. Le seguenti indicazioni appaiono quando è impossibile continuare a lavorare finché la carta viene rimossa:



- L'indicatore di stato mostra **Attention**.
- Il messaggio nella finestra Message vi richiede di rimuovere la carta.

Per svuotare l'unità di smaltimento carta:



Importante: È preferibile non aprire lo sportello di smaltimento carta mentre si carica una lastra sul tamburo, ma potete aprire lo sportello di smaltimento carta durante l'esposizione e lo scaricamento.

1. L'unità di smaltimento carta è posizionata dietro lo sportello laterale sinistro o destro dell'unità MCU. Per aprire uno degli sportelli premete il pulsante nella parte inferiore dello sportello verso l'alto (la posizione dello sportello è mostrata nella Figura 1 a pagina 3).



Figura 3: Rilasciare il chiavistello della porta laterale

Nota: Il platesetter si regola a **Service** una volta che lo sportello è aperto (se non era già su Service) e l'interblocco del motore di smaltimento carta viene attivato.



Figura 4: Unità di smaltimento carta

2. Estraete la carta.
3. Siccome la macchina si trova nello stato **Service**, dovete ripristinarla usando il pulsante **Reset** nella finestra Message. Poi cliccate su **Yes** nel messaggio di conferma Reset.

La macchina si ripristina allo stato **Ready, Off-line** o **Working**, a seconda dello stato della macchina prima del problema.

Guía del usuario

Español

MCU para la familia Lotem 400

653-00118A

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. Reservados todos los derechos.

No se permite fotocopiar, distribuir, modificar, o incorporar este documento, en su totalidad o en parte, sin la explícita autorización por escrito de Creo. En el caso de que se permita cualquier tipo de fotocopia, distribución o publicación, modificación o incorporación de este documento, no se harán cambios o se borrarán derechos de autor, leyendas de marca comercial o aviso de copyright.

Ninguna parte de este documento puede ser reproducida, almacenada en un sistema de recuperación, publicada, utilizada para su explotación comercial, o transmitida, de cualquier forma o por cualquier medio, electrónico, mecánico, por fotocopia, por registro u otros métodos, sin la expresa autorización previa y por escrito de Creo Inc.

Este documento se distribuye también en PDF (Portable Document Format) de Adobe Systems Incorporated. Se puede reproducir este documento del fichero PDF para uso interno. Las copias producidas del fichero PDF deben ser reproducidas en su totalidad.

Marcas comerciales

La marca de Creo, el logotipo de Creo, y los nombres de los productos y servicios de Creo a los que se hace referencia en este documento son marcas comerciales de Creo Inc.

Adobe, Acrobat y el logotipo de Acrobat son marcas registradas de Adobe Systems Incorporated, y están registradas en la Oficina de Patentes y Marcas Comerciales de EE.UU. y pueden estar registradas en otras jurisdicciones.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh y LaserWriter son marcas comerciales de Apple Computer, Inc.

Microsoft, Windows, Windows 2000, y Windows NT son marcas comerciales o marcas registradas de Microsoft Corp.

Xerox es una marca registrada de Xerox Corp.

Los demás nombres de marcas o productos son marcas comerciales o marcas registradas de sus respectivos titulares.

Cumplimiento de las normas del FCC

El equipo de Creo al que se refiere este documento cumple los requisitos estipulados en la Parte 15 del las Normas del FCC para dispositivos informáticos de Clase A. La operación de los equipos de Creo en un área residencial puede producir niveles de interferencia inaceptables en la recepción de radio y TV, debiendo tomar el operador todas las medidas necesarias para corregirlos.

Limitación de responsabilidad

El producto, software o servicios se proporcionan sobre la base "como es" y "en la medida de su disponibilidad". A no ser que se declare específicamente de otra forma en su contacto, Creo Inc. rehusa explícitamente la concesión de garantías de cualquier tipo, sean estas explícitas o implícitas, incluido, pero sin limitarse a ellas, cualquier garantía implícita de comerciabilidad, de aptitud para un uso específico y de no-violación.

El usuario entiende y está de acuerdo que Creo Inc. no será responsable por daños, directos, indirectos, incidentales, especiales, emergentes o punitivos, incluyendo pero sin estar restringido a, daños por pérdida de ganancias, buen nombre, uso, datos u otras pérdidas intangibles (incluso si Creo ha sido notificada respecto a la posibilidad de dichos daños), que sean el resultado de: (i) el uso o la incapacidad de utilizar el producto o

software; (ii) el costo de adquisición de bienes y servicios sustitutivos por la adquisición de cualquier tipo de productos, bienes, datos, software, información o servicios; (iii) acceso no autorizado a o modificación de sus productos, software o datos; (iv) declaraciones o conducta de terceras partes; (v) cualquier otro asunto relacionado con el producto, software o servicios.

El texto y las ilustraciones en este documento se presentan para ejemplificación y referencia solamente. Las especificaciones en que se basan están sujetas a cambios. Creo Cinc. puede hacer cambios a este documento en cualquier momento y sin aviso previo. Creo Inc., en su propio nombre y en el de sus subsidiarias, no asume responsabilidad por errores u omisiones de carácter técnico o editorial que se hagan en este documento, y no será responsable por daños incidentales, emergentes, indirectos, o especiales, incluyendo, pero sin estar restringido a, pérdida de uso, pérdida o modificación de datos, retrasos, o pérdidas de ganancias o ahorros que puedan resultar del uso de este documento.

Patentes

Este producto está protegido por una o más de las siguientes patentes de los EE.UU.:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tel: 1-604-451-2700
Fax: 1-604-437-9891

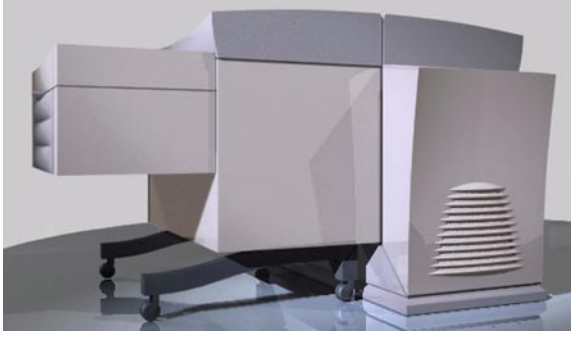
http://www.creo.com

653-00118A

Revisado el enero 2003

Guía del usuario de MCU para la familia Lotem 400

Reseña 2
La aplicación PC Controller 4
Carga de planchas en la unidad MCU 5
Flujo de operación 9
Evacuación del papel 10



Reseña

La filmadora de planchas Lotem 400 tiene un **Cargador automático de planchas (MCU).** Con la unidad MCU, el manejo de planchas es completamente automático y no se requiere la intervención del usuario. La unidad MCU aumenta la productividad cuando se requieren cambios frecuentes de planchas ya que la unidad MCU puede contener planchas de distintos tipos y tamaños. **Este documento es un suplemento y el usuario debe leer primero *De la familia Lotem 400 - Guía del Usuario*, 399Z1N136 o *Lotem 400 Quantum - Guía del Usuario,* 399Z1R513A. (Para Lotem 400 Expose, se debe leer tanto Lotem 400 Family User Guide como Lotem 400 Expose User Guide.)**

Nota: Este documento describe la funcionalidad que es única de la unidad MCU para la Lotem 400, la Lotem 400 Quantum y la Lotem 400 Expose. A no ser que se especifique de otro modo, Lotem 400 se refiere a todos los equipos.

El MCU tiene (3) cassettes. La intervención del usuario no es necesaria cuando un trabajo nuevo requiere una plancha de otro cassette; todo el proceso es automático y controlado por la aplicación.

Nota: Una vez que la Lotem 400 ha sido actualizada a Lotem 400 con MCU, la carga de planchas se debe realizar siempre a través de la unidad MCU. No se puede cargar manualmente una plancha única.

MCU para Lotem 400 es una solución ideal para:

- Clientes que tienen más de un tamaño de prensa, y utilizan frecuentemente planchas de distinto tipo y tamaño.
- Clientes que requieren un tiempo corto de respuesta para trabajos urgentes.
- Clientes que requieren un equipo totalmente automático con perforación.

La figura a continuación muestra la unidad MCU para la Lotem 400.

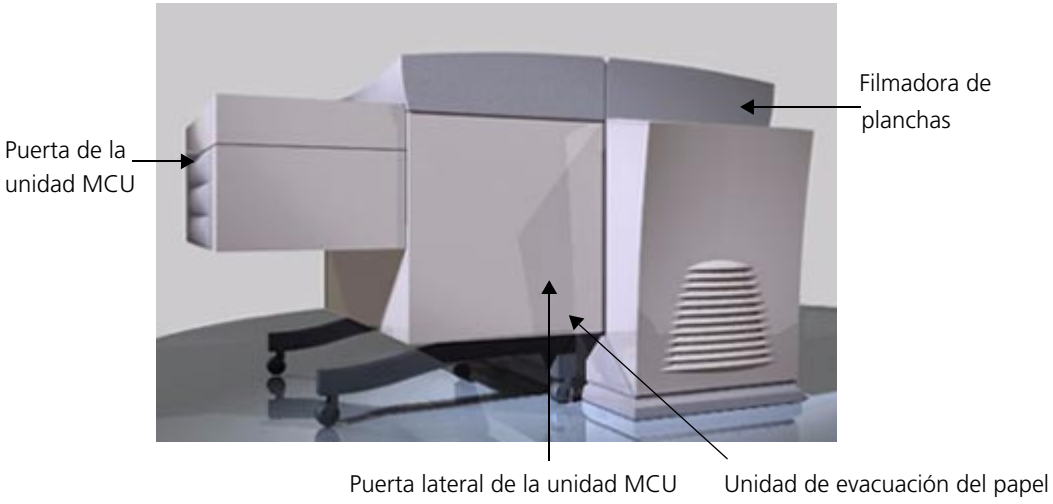


Figura 1: MCU para Lotem 400

Las planchas que se utilizan en la Lotem 400:

- Tipos de plancha: se admiten todos los tipos de planchas térmicas.
- La unidad MCU tiene tres cassettes, cada uno puede contener planchas distintas. El cassette puede contener hasta 50 planchas de 0,3 mm de grosor, o 70 planchas de 0,15 mm de grosor.
- Tamaños de plancha: 311 x 228 mm (12,25 x 9 pulgadas) hasta 622x 750 mm (24,5 x 29,5 pulgadas).

La unidad MCU para Lotem 400 admite planchas que tienen una hoja intercalada. Las hojas se quitan automáticamente, como se describe a continuación. Si no se encuentra la hoja intercalada, aparece un mensaje de error pero la exposición continúa.

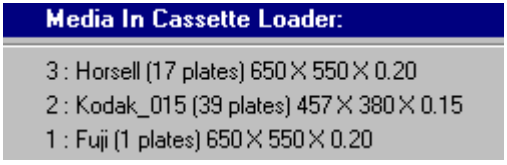
La aplicación PC Controller

La aplicación de MCU para Lotem 400 es muy similar a la aplicación de Lotem 400. La explicación a continuación describe varias características de la aplicación que son específicas de MCU para la Lotem 400.

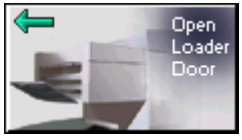
Nota: Una descripción detallada de la aplicación de Lotem 400 se puede encontrar en *De la familia Lotem 400 - Guía del Usuario*, 399Z1N136 o *Lotem 400 Quantum - Guía del Usuario*, 399Z1R513A y *Lotem 400 Expose User Guide*.

Vista en línea del equipo

La vista en línea del equipo en la ventana principal de la aplicación muestra la unidad MCU para Lotem 400 (vea la figura en la página anterior). Se puede ver el contenido del cassette haciendo clic en la MCU en la vista en línea del equipo. Aparece el mensaje a continuación:



Open Loader Door



El botón **Open Loader Door**, ubicado a la derecha del botón **Status**, se utiliza al cargar planchas en la unidad MCU.

Ventana Current Cassette

Una característica principal de MCU para Lotem 400 es la capacidad de cargar distintos tipos de planchas en los tres cassettes. La ventana Current Cassette se utiliza para definir las planchas que se cargan en los cassettes.

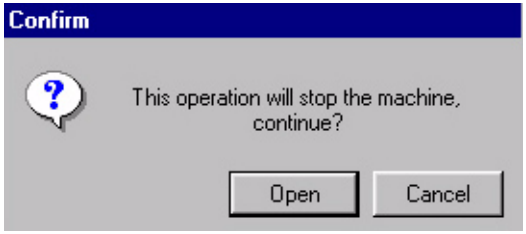
Carga de planchas en la unidad MCU

Para cargar planchas en la unidad MCU se debe abrir la puerta de la unidad MCU. El procedimiento a continuación describe cuándo se puede abrir la puerta y cargar planchas.

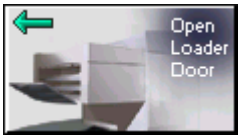
Preste atención que mientras se cargan planchas en la unidad MCU, el estado de la filmadora de planchas es **Service**, y los otros trabajos en la cola de la estación de trabajo se retienen. Por lo tanto, se debe volver a enviar los trabajos para reanudar la cola cuando se termina de cargar planchas.

Para cargar planchas en la unidad MCU:

El primer paso para cargar planchas es abrir la puerta de la unidad MCU. Si se pulsa el botón **Open Loader Door** mientras el equipo esta exponiendo, aparece el siguiente mensaje:



- Si hace clic en **Cancel**, la exposición continúa y la puerta no se abre.
- Si hace clic en **Open**, se detiene la exposición y el trabajo entra la cola de trabajos que fallaron. La filmadora de planchas está ahora en estado de prestado de servicio y se puede abrir la puerta de la unidad MCU. Continúe con el procedimiento que se describe en la página siguiente.



Cuando la filmadora de planchas no está funcionando, haga lo siguiente:

1. Hacer clic en **Open Loader Door** en la ventana principal de la aplicación para destrabar la puerta de la unidad MCU. Otra alternativa es abrir la puerta de manera interactiva, haciendo clic en la puerta de la unidad MCU en la vista en línea de la equipo.

   Preste atención que después de hacer clic en **Open Loader Door**, se dispone de un intervalo de tiempo durante el cual se debe abrir la puerta. De otro modo, la clavija que traba la puerta se activa y es necesario volver a destrabar la puerta.

2. Vaya a la parte delantera de la unidad MCU y empuje la puerta delantera de la unidad MCU para soltar el retén de la puerta. La puerta se abre. Preste atención que el equipo está ahora en **Service**.

3. Extraiga uno de los tres cassettes. Los retenes del cassette lo bloquean en su posición cuando se extiende completamente hacia fuera.



Nota: Los dos cassettes superiores se pueden extender totalmente hacia afuera; el cassette inferior se pude extender sólo 2/3 de la extensión total.

4. Cargue las planchas en la cassette. Compruebe que ha centrado las planchas en el cassette; preste atención a la regla impresa dentro del cassette - esta regla le debe ayudar a centrar las planchas en el cassette. Mueva las dos guías laterales y la guía delantera de la plancha, según sea necesario.

   Hay una leve diferencia en el procedimiento de carga de los dos cassettes superiores y el cassette inferior. En el cassette inferior, al mover una de las guías laterales también se mueve la otra. En los otros dos, cada guía lateral debe moverse por separado.

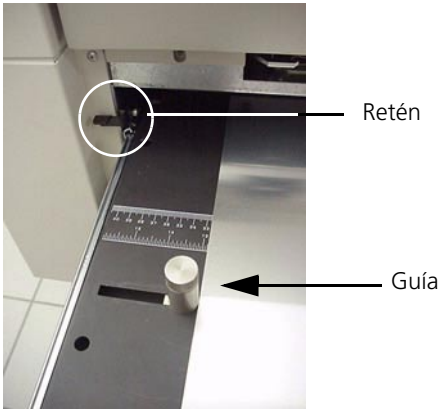
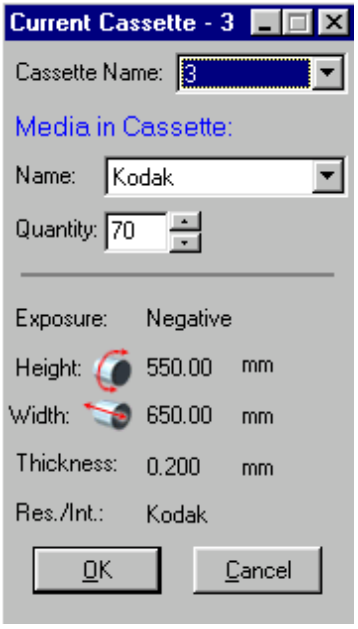


Figura 2: Guía lateral del cassette superior

5. Después de cargar las planchas, presione el retén en ambos lados del cassette para soltar los obturadores y empujar el cassette dentro de la unidad MCU.
6. El detector en el cassette identifica el número del cassette que se ha introducido. Los cassettes están numerados 1, 2 y 3; en que 3 representa el cassette superior y 1 el inferior. La ventana Current Cassette del cassette pertinente se abre en la ventana principal de la aplicación y muestra el número de dicho cassette.



7. En la ventana Current Cassette, seleccione el nombre de la plancha y la cantidad. Haga clic en **OK** para cerrar la ventana.
8. De ser necesario, cargue planchas en los demás cassettes. La ventana Current Cassette de cada cassette se abre en la ventana principal. Después repita el paso 7.

Cuando más de un cassette contiene el mismo tipo y tamaño de plancha, se calcula la cantidad total de planchas. Cuando un cassette está vacío, el sistema carga automáticamente planchas del otro cassette que contiene las mismas planchas.

Nota: Para ver el contenido del cassette, haga clic derecho en la vista en línea del equipo.

9. Cierre la puerta de la unidad MCU.
10. La equipo se restablece del estado **Service** a su estado anterior, es decir el mismo en el que se encontraba antes de abrir la puerta de la unidad MCU. Para reanudar los trabajos que retuvieron durante la carga de planchas, se deben reenviar desde la estación de trabajo.

Flujo de operación

El flujo de trabajo de MCU para Lotem 400 es similar al flujo de trabajo de la Lotem 400. Sin embargo, ya que se puede enviar trabajos que requieren una plancha distinta de la que se está utilizando actualmente existen varias diferencias:

- La aplicación del PC Controller verifica automáticamente si el tamaño de plancha requerido se encuentra en uno de los cassettes.
- Si el tamaño de plancha requerido se encuentra en uno de los cassettes, las planchas se cargan automáticamente de ese cassette cuando ese trabajo está listo para ser procesado.
- Si la plancha requerida no se encuentra en uno de los cassettes, el trabajo se anula. Aparece un mensaje de advertencia en las ventanas de la estación de trabajo y de Lotem, y la aplicación pasa al siguiente trabajo en la cola.



Para mayores detalles acerca del flujo de trabajo del Brisque para CTP, vea *De Brisque a la familia Lotem - Guía del usuario de Conectividad*, 399Z3R466A o *De Brisque a la Lotem 800 II / Lotem Quantum - Guía del usuario de Conectividad*, 399Z3R472A.

Evacuación del papel

Las planchas que se utilizan en la unidad MCU para la filmadora de planchas Lotem 400 tienen hojas intercaladas. El papel se separa automáticamente de la plancha cuando se carga la plancha en el equipo, y el papel se acumula en la unidad de evacuación del papel.

Un sensor en la unidad de evacuación del papel ajusta un contador en el PC Controller, que cuenta el número de planchas cargadas en la máquina. Cuando el contador llega a un cierto número, se debe vaciar la unidad de evacuación del papel y el contador se restablece a 0.

Cuando la unidad de evacuación del papel está casi llena, aparece un mensaje de advertencia en la ventana de mensajes. Se puede vaciar el papel en ese momento o seguir trabajando hasta que la unidad esté llena y el equipo se detenga. Las siguientes indicaciones aparecen cuando no se puede seguir trabajando hasta que se saque el papel:



- El indicador de estado muestra **Attention**.
- El mensaje en la ventana de mensajes solicita que se saque el papel.

Para vaciar la unidad de evacuación del papel:



Importante: Es preferible no abrir la puerta de evacuación del papel mientras se carga una plancha en el tambor, pero se puede abrir la puerta de evacuación del papel mientras se expone y mientras se descarga.

1. La puerta de evacuación del papel está ubicada detrás de la puerta lateral izquierda o derecha de la unidad MCU. Para abrir una de las puertas, presione el botón hacia arriba en la parte inferior de la puerta (la ubicación de la puerta se muestra en Figura 1 en la página 3).



Figura 3: Liberar el retén de la puerta lateral

Nota: La filmadora de planchas se restablece a **Service** una vez que se abre la puerta (si no estaba ya en Service) y se activa el bloqueo de seguridad del motor de evacuación del papel.



Figura 4: Unidad de evacuación del papel

2. Saque el papel.
3. Debido a que la máquina está en **Service**, se debe restablecer utilizando el botón **Reset** en la ventana Message. Después haga clic en **Yes** en el mensaje de confirmación de Reset.

El equipo se restablece al estado **Ready**, **Off-line** o **Working**, dependiendo del estado anterior al problema.

Gebruikershandleiding

Nederlands

MCU voor de Lotem 400-familie

653-00118A

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2003 van Creo Products Inc. Alle rechten voorbehouden.

Zonder de uitdrukkelijke, schriftelijke toestemming van Creo, mag dit document in zijn geheel of gedeeltelijk niet worden gekopieerd, gedistribueerd, gepubliceerd, gewijzigd of geheel of gedeeltelijk worden opgenomen. Wanneer er toestemming is verleend tot het kopiëren, opnieuw distribueren, publiceren, wijzigen, of invoeging van dit document, mogen er geen wijzigingen worden aangebracht in het werk van de auteur, de legende van de handelsmerken of de copyrightverklaring.

Zonder de uitdrukkelijke toestemming van Creo Inc. mag dit document in zijn geheel of gedeeltelijk niet worden gekopieerd, opgeslagen in een ophaalsysteem, gepubliceerd, commercieel geëxploiteerd, of op enige andere wijze worden overgebracht, in welke vorm dan ook, elektronisch, mechanisch, fotokopie, of opname.

Dit document wordt ook gedistribueerd in het Adobe Systems Incorporated's PDF (Portable Document Format). Het document mag worden opgehaald van het PDF-bestand voor intern gebruik. Kopieën die worden gemaakt van het PDF-bestand moeten in zijn geheel worden weergegeven.

Handelsmerken

Het woordmerk van Creo, het logo van Creo, en de namen van de producten en services van Creo die zijn genoemd in dit document zijn handelsmerken van Creo Inc.

Adobe, Acrobat, het logo van Acrobat zijn geregistreerde handelsmerken van Adobe Systems Inc., en zijn geregistreerd bij het US Patents and Trademark Office en kunnen ook in andere rechtsgebieden geregistreerd zijn.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh, en LaserWriter zijn handelsmerken van Apple Computer, Inc.

Microsoft, Windows, Windows 2000, en Windows NT zijn handelsmerken van geregistreerde handelsmerken van Microsoft Corp.

Xerox is een geregistreerd handelsmerk van Xerox Corp.

Alle andere merk- of productnamen zijn de handelsmerken van geregistreerde handelsmerken van hun respectievelijke eigenaren.

FCC-regels

De apparatuur van Creo dat in dit document wordt beschreven is conform de eisen in deel 15 van de FCC-regels voor een informatieverwerkend apparaat van Klasse A. Gebruik van de apparatuur van Creo in een woonomgeving kan tot onaanvaardbare storing van radio- en TV-ontvangst leiden, waardoor de gebruiker de nodige stappen zal moeten ondernemen om de storing te verhelpen.

Beperking van aansprakelijkheid

Het product, de software of de services worden geleverd "zoals ze zijn" en "indien beschikbaar". Creo Inc. wijst hierbij uitdrukkelijk alle garanties van welke aard dan ook, hetzij nadrukkelijk hetzij impliciet, van de hand, waaronder maar niet beperkt tot geïmpliceerde garanties van verkoopbaarheid, geschiktheid voor een bepaald doel en geen inbreuk, uitgezonderd in die gevallen die specifiek in het contract worden vermeld.

U begrijpt en gaat ermee akkoord dat Creo Inc. niet aansprakelijk kan worden gesteld voor enige directe, indirecte, incidentele of speciale schades, gevolgschades met verstrekkende gevolgen, waaronder maar niet beperkt tot inkomstenderving, goodwill, gebruik, gegevens of andere immateriële verliezen (zelfs indien Creo op de hoogte was van de mogelijkheid van dergelijke schades) die voortvloeien uit: (i) het gebruik of de onbruikbaarheid van het product of de software; (ii) de kosten voor vervangende goederen en services voor

aangeschafte producten, goederen, gegevens, software, informatie of services; (iii) onrechtmatig gebruik of wijziging van uw producten, software of gegevens; (iv) verklaringen of handelwijze van derden; (v) elke andere aangelegenheid aangaande het product, de software of de services.

De tekst en tekeningen in dit document dienen alleen ter illustratie en referentie. De specificaties waarop ze zijn gebaseerd kunnen worden gewijzigd. Creo Inc. kan op ieder moment en zonder voorafgaande kennisgeving, wijzigingen maken in dit document. Creo Inc., voor zichzelf en voor haar dochtermaatschappij kan niet aansprakelijk worden gesteld voor technische of redactiefouten of weglatingen in dit document, en kan niet aansprakelijk worden gesteld voor incidentele schade, gevolgschade, indirecte, of speciale schades, inclusief, maar niet beperkt tot, verliezen van gebruik, verlies van datawijzigingen, uitstel, of andere immateriële verliezen, die voortvloeien uit het gebruik van deze documentatie.

Patenten

Voor dit product gelden één of meer van de volgende Amerikaanse patenten:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tel: 1-604-451-2700
Fax: 1-604-437-9891

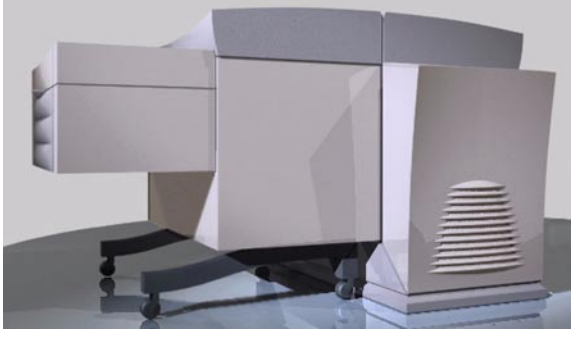
http://www.creo.com

653-00118A

Herziene versie January 2003

MCU voor de Lotem 400-familie Gebruikershandleiding

Overzicht 2
De toepassing PC Controller 4
Platen in de MCU laden 5
Verwerkingsworkflow 9
Papierafvoer.....10



Overzicht

De Lotem 400-plaatbelichter is met een **automatische platenlader (MCU)** uitgerust**.** Met de MCU (meervoudige cassette-eenheid) wordt de plaatverwerking volledig geautomatiseerd zonder gebruikersinterventie. Met de MCU wordt de productiviteit vergroot als regelmatig platen worden verwisseld daar de MCU platen van verschillende typen en formaat kan bevatten**. Dit is een aanvullend document en aanbevolen wordt dat de gebruiker eerst de *Lotem 400-familie Gebruikershandleiding*, 399Z1N136 of de *Lotem 400 Quantum Gebruikerhandleiding* 399Z1R513A leest. (Voor de Lotem 400 Expose, moet als inleiding eerst de Lotem 400-familie Gebruikershandleiding en de Lotem 400 Expose User Guide worden gelezen.)**

Opmerking: in dit document worden alleen de functies beschreven die van toepassing zijn op de MCU voor Lotem 400, de Lotem 400 Quantum en de Lotem 400 Expose. Indien anders vermeld, wordt met Lotem 400 naar alle machines verwezen.

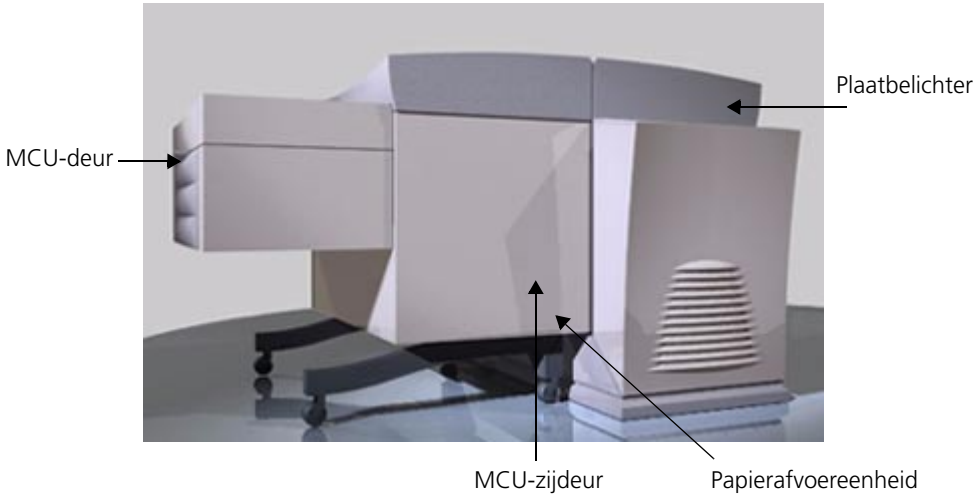
De MCU heeft drie (3) cassettes. Er is geen gebruikersinterventie nodig als voor een nieuwe Job een plaat van een andere cassette moet worden gebruikt; het gehele proces is geautomatiseerd en wordt door de toepassing beheerd.

Opmerking: als de Lotem 400 naar de Lotem 400 met MCU wordt bijgewerkt, worden de platen altijd via de MCU geladen. Het is dan niet mogelijk om handmatig een enkele plaat te laden.

MCU voor Lotem 400 is de ideale oplossing voor:

- Klanten die meer dan één persformaat hebben, en steeds platen van verschillend type en formaat gebruiken.
- Klanten die een snelle verwerkingstijd voor spoedopdrachten nodig hebben.
- Klanten die over een volautomatisch apparaat met een pons beschikken.

In het volgende figuur wordt MCU voor Lotem 400 weergegeven.



Figuur 1: MCU voor Lotem 400

Platen die in Lotem 400 gebruikt worden:

- Plaattypen: alle type thermische platen worden ondersteund.
- De MCU heeft drie cassettes die ieder verschillende platen kunnen bevatten. De cassette biedt plaats aan maximum 50 platen van 0,3 mm dikte, of 70 platen van 0,15 mm dikte.
- Plaatformaat: 311 x 228 mm (12.25 x 9 inch) tot maximum 622 x 750 mm (24.5 x 29.5 inch).

De MCU voor Lotem 400 ondersteunt platen met een schutblad. De schutbladen worden automatisch verwijderd zoals later wordt beschreven. Als een schutblad ontbreekt verschijnt er een foutbericht, de belichting wordt echter niet onderbroken.

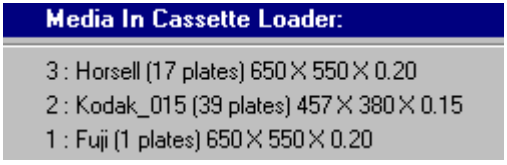
De toepassing PC Controller

De toepassing MCU voor de Lotem 400 is bijna gelijk aan de toepassing Lotem 400. Hieronder volgen verschillende toepassingsfuncties die speciaal van toepassing zijn op de MCU voor Lotem 400.

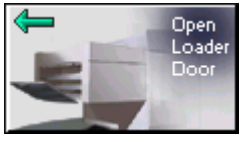
Opmerking: zie voor een volledige beschrijving van de toepassing Lotem 400 de *Lotem 400-familie Gebruikershandleiding*, 399Z1N136 en de *Lotem 400 Quantum Gebruikershandleiding,* 399Z1R513A en de *Lotem 400 Expose User Guide*.

On-line machineweergave

In de on-line machineweergave op het hoofdtoepassingsvenster wordt de MCU voor Lotem 400 weergegeven (zie het figuur op de vorige pagina). De inhoud van de cassette kan worden bekeken door rechts op de MCU in de on-line machineweergave te klikken. Onderstaand bericht zal verschijnen:



Open Loader Door



De knop **Open Loader Door** die zich rechts van de knop **Status** bevindt wordt gebruikt om platen in de MCU te laden.

Het venster Current Cassette

De belangrijkste functie van de MCU voor Lotem 400 is de mogelijkheid om verschillende type platen in de drie cassettes te kunnen laden. Het venster Current Cassette wordt gebruikt om platen te definiëren die in de cassettes worden geladen.

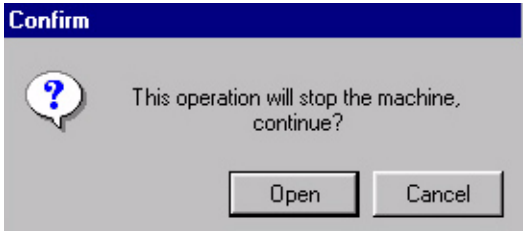
Platen in de MCU laden

Voor het laden van platen in de MCU moet de deur van de MCU geopend worden. Hieronder wordt beschreven wanneer het mogelijk is om de deur te openen en platen te laden.

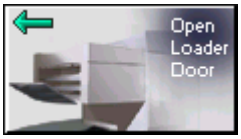
Als platen in de MCU worden geladen is de plaatbelichter in de **Service**-status en worden de andere Jobs in de wachtrij van het werkstation vastgehouden. Als de platen zijn geladen moeten de Jobs opnieuw aan de wachtrij worden aangeboden.

Om platen in de MCU te laden:

De eerste stap bij het laden van platen is het openen van de MCU-deur. Als op de knop **Open Loader Door** wordt gedrukt als de machine aan het belichten is, zal het volgende bericht verschijnen:



- Als op **Cancel** wordt geklikt zal de belichting worden voortgezet en kan de deur niet worden geopend.
- Als op **Open** wordt geklikt zal de belichting stoppen en zal de Job in de mislukte wachtrij worden geplaatst. De plaatbelichter bevindt zich nu in de service-status, waardoor het mogelijk is om de MCU te openen. Ga vervolgens door met de procedure die op de volgende pagina wordt beschreven.



Ga als volgt te werk als de plaatbelichter stopt met werken:

1. Klik op **Open Loader Door** in het hoofdvenster van de toepassing om de MCU-deur vrij te geven. De deur kan ook interactief geopend worden door op de MCU-deur op de on-line machineweergave te klikken.

   Nadat op **Open Loader Door** wordt geklikt is er beperkte tijd beschikbaar voor het openen van de deur. Als niet binnen deze tijd wordt geopend zullen de pennen die de deur vergrendelen worden geactiveerd en moet de deur opnieuw ontgrendeld worden.

2. Aan de voorzijde van de MCU drukt u de MCU-deur naar binnen om de deurvergrendeling vrij te geven. De deur wordt nu geopend. De machine bevindt zich in de status **Service**.

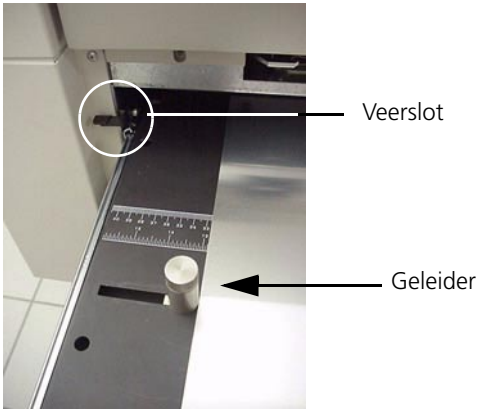
3. Trek één van de drie cassettes uit de machine. Door de cassette-stoppers wordt de cassette in positie gehouden als deze volledig uitgetrokken is.



Opmerking: de twee bovenste cassettes kunnen helemaal worden uitgetrokken terwijl de onderste cassette alleen 2/3 kan worden uitgetrokken.

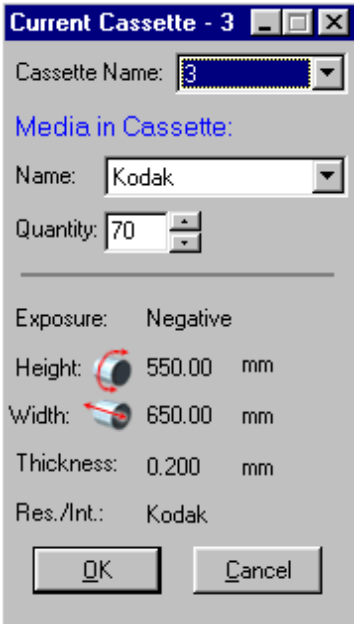
4. Laad de platen in de cassette. Met behulp van de liniaal in de cassette kunnen de platen in de cassette worden gecentreerd. Verplaats indien nodig de twee zijdegeleiders en de voorste geleider.

   Er is een klein verschil tussen het laden van de twee bovenste cassettes en dat van de onderste cassette. In de onderste cassette worden beide zijgeleiders tegelijk verschoven. In de twee andere cassettes moeten de zijgeleiders afzonderlijk verschoven worden.



Figuur 2: zijgeleider van de bovenste cassette

5. Na het laden van de platen drukt u op het veerslot aan beide zijden van de cassette om de stoppers los te maken en de cassette in de MCU te kunnen schuiven.
6. De detector op de cassette geeft het nummer van de geladen cassettes aan. De cassettes hebben de nummers 1, 2 en 3, waarbij 3 de bovenste en 1 de onderste cassette is. Het venster Current Cassette van de relevante cassette verschijnt in het hoofdvenster van de toepassing en toont het cassettenummer.



7. Selecteer in het venster Current Cassette de plaatnaam en de hoeveelheid van de plaat. Klik op **OK** om het venster te sluiten.
8. Laad, indien dit nodig is, platen in de andere cassettes. Het venster Current Cassette van iedere cassette zal in het hoofdvenster worden geopend. Herhaal vervolgens stap 7.

Als meerdere cassettes hetzelfde plaattype en formaat bevatten, zal de totale hoeveelheid van de platen worden berekend. Als één cassette leeg is zal het systeem automatisch platen van de andere cassette laden die dezelfde platen heeft.

Opmerking: klik rechts op de on-line machineweergave om de inhoud van de cassette te bekijken.

9. Sluit de MCU-deur.
10. Het apparaat gaat van **Service** naar de vorige status over, dat is de status waarin het apparaat zich bevond voordat de MCU-deur was geopend. Om de verwerking van de Jobs die tijdens het laden van de plaat zijn vastgehouden te hervatten, moeten de Jobs opnieuw vanuit de werkstations worden aanboden.

Verwerkingsworkflow

De workflow voor de MCU voor Lotem 400 is gelijk aan de Lotem 400. Daar het echter mogelijk is om Jobs aan te bieden met een plaat die verschilt van de eerder gebruikte plaat zijn er enige verschillen:

- De toepassing PC Controller controleert automatisch of het gewenste plaatformaat in één van de cassettes voorkomt.
- Als de gewenste plaat in één van de cassettes voorkomt wordt de plaat automatisch van deze cassette geladen als de Job klaar is om te worden verwerkt.
- Als de gewenste plaat niet in één van de cassettes voorkomt wordt de Job afgebroken. Er verschijnt een waarschuwingsbericht op de werkstations en de Lotem-beeldschermen, en de toepassing gaat verder met de volgende Job in de wachtrij.



Zie voor meer details over de workflow Brisque for CTP, de *Brisque-naar-Lotem familie - Conectiviteiten Gebruikershandleiding*, 399Z3R467A of de *Brisque-naar-Lotem Quantum familie - Conectiviteiten Gebruikershandleiding,* 399Z3R473A.

Papierafvoer

De platen die in de MCU voor Lotem 400-plaatbelichter worden gebruikt hebben een schutblad. Het schutblad wordt automatisch van de plaat gescheiden als de plaat in de machine wordt geladen, waarna het schutblad in de papierafvoereenheid wordt gedeponeerd.

In de papierafvoereenheid bevindt zich een sensor die een teller in PC Controller in werking stelt die de platen telt die in het apparaat worden geladen. Als de teller een bepaald nummer heeft bereikt moet de papierafvalbak worden geleegd en zal de teller weer terug gaan naar 0.

Wanneer de papierafvalbak bijna vol is verschijnt een waarschuwingbericht in het berichtenvenster. U kunt de afvalbak dan legen of wachten tot het apparaat gestopt is met de bewerkingsprocedure en de afvalbak vol is. De volgende indicatoren zullen verschijnen in geval het verwerkingsproces moet worden gestopt om het papier te verwijderen:



- de statusindicator verschijnt met het woord **Attention**.
- in het berichtenvenster verschijnen verzoeken om de papierbak te legen.

Om de papierafvalbak te legen:



Belangrijk: aanbevolen wordt om niet de deur van de papierafvoereenheid te openen als een plaat op de drum wordt geladen, het is wel mogelijk om de deur van de papierafvoereenheid te openen tijdens de belichting en ontladingsprocedure.

1. De papierafvoereenheid bevindt zich achter de linker-, of rechter-zijdeuren van de MCU. Druk de drukknop naar boven die zich op de boden van de deur bevindt om één van de deuren te openen (de deurlocatie wordt in figuur 1 op pagina 3 weergegeven).



Figuur 3: het zijdeurveerslot openen

Opmerking: de plaatbelichter zal naar de status **Service** terug gaan wanneer de deur wordt geopend (ingeval deze al niet in de status Service was) en het vergrendelingsmechanisme van de afvalmotor wordt geactiveerd.



Figuur 4: papierafvoereenheid

2. Verwijder het papier.
3. Daar het apparaat in de status **Service** is, moet het opnieuw worden ingesteld met de knop **Reset** in het berichtenvenster. Klik vervolgens op **Yes** in het Reset-bevestigingsbericht.

Het apparaat gaat weer terug naar de status **Ready**, **Off-line** of **Working**, afhankelijk van de status waarin het apparaat zich eerder bevond.

Användarhandbok

Svenska

MCU för Lotem 400-familjen

653-00118A

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. Med ensamrätt.

Ingen kopiering, distribution, publicering, ändring eller inkorporering av detta dokument, i sin helhet eller i delar, är tillåten utan skriftligt tillstånd från Creo. I händelse av tillåten kopiering, distribution, ändring eller publicering av detta dokument får inga ändringar eller undanhållande av författartillskrivning, varumärkesförklaring eller meddelande om upphovsrätt göras.

Ingen del av detta dokument får reproduceras, lagras i ett arkivsystem, publiceras, användas i kommersiellt syfte eller överföras, i någon form eller på något sätt, elektroniskt, mekaniskt, genom fotokopiering, inspelning eller annat, utan skriftligt tillstånd från Creo Inc.

Detta dokument distribueras också i PDF-format (Portable Document Format från Adobe Systems Incorporated). Det är tillåtet att reproducera PDF-dokumentet för internt bruk. Kopior som produceras från PDF-filer måste reproduceras i sin helhet.

Varumärken

Creo-märket, Creo-logotypen, och namn på Creo-produkter och -tjänster som nämns i detta dokument är varumärken som tillhör Creo Inc.

Adobe, Acrobat, Acrobat-logotypen och PDF är registrerade varumärken som tillhör Adobe Systems Inc., och är registrerade hos det amerikanska patent- och registreringsverket (US Patents and Trademark Office) och kan vara registrerade i andra länder.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh och Laserwriter är varumärken som tillhör Apple Computer, Inc.

Microsoft, Microsoft Windows NT, Microsoft Windows 2000 och Windows är varumärken eller registrerade varumärken som tillhör Microsoft Corp.

Xerox är ett registrerat varumärke som tillhör Xerox Corp.

Övriga märkes- eller produktnamn är varumärken eller registrerade varumärken som tillhör respektive ägare.

FCC-Uppfyllelse

Creo-utrustningen som beskrivs i detta dokument följer kraven i del 15 av FCC-reglerna för en datorenhet av klass A. Om den här Creo-utrustningen används i ett bostadsområde kan den orsaka allvarliga störningar på radio- och TV-mottagning, i vilket fall användaren måste utföra de åtgärder som krävs för att störningarna ska upphöra.

Ansvarsbegränsning

Produkten, programvaran eller tjänsterna som erbjuds levereras "i befintligt skick" och "enligt tillgänglighet". Förutom undantag som kan anges specifikt i ditt kontrakt, frånsäger sig Creo Inc. alla garantier av alla slag, oavsett uttryckligen eller underförstått, inklusive, men inte begränsat till, underförstådda garantier för säljbarhet, användning för ett visst ändamål och icke-överträdelse.

Du samtycker och godkänner att Creo Inc. inte ska hållas ansvariga för direkta, indirekta, förenade, särskilda, typiska skador eller följdskador, inklusive men inte begränsat till skador från förlust av inkomster, goodwill, funktion, data eller andra immateriella förluster (även om Creo har blivit informerade av möjligheten till sådana skador) som resulterar från: (i) användning eller misslyckande att använda produkten eller programvaran; (ii) kostnaden för anskaffning av ersättningsvaror och -tjänster som resultat av inköpta produkter, varor, data,

programvaror, information eller tjänster; (iii) obehörig åtkomst eller ändring av produkter, programvara eller data; (iv) utförande av tredjepart; (v) andra frågor relaterade till produkt, programvara eller tjänster.

Text och bilder i detta dokument är inkluderade endast i illustrations- och referenssyfte. Specifikationerna som de är baserade på kan ändras. Creo Inc. kan, när som helst och utan meddelande därom, göra ändringar i detta dokument. Creo Inc., inklusive dess dotterbolag, ansvarar inte för tekniska eller redaktionella fel eller utelämnande häri, och ska inte hållas ansvariga för förenade, indirekta, särskilda skador eller följdskador, inklusive men inte begränsat till förlust av användning, förlust eller ändring av data, förseningar eller förlorade inkomster eller besparingar som resulterar från användning av detta dokument.

Patent

Denna produkt är skyddad av ett eller flera av följande patent i USA:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Kanada
V5G 4M1
Tel: 1-604-451-2700
Fax: 1-604-437-9891

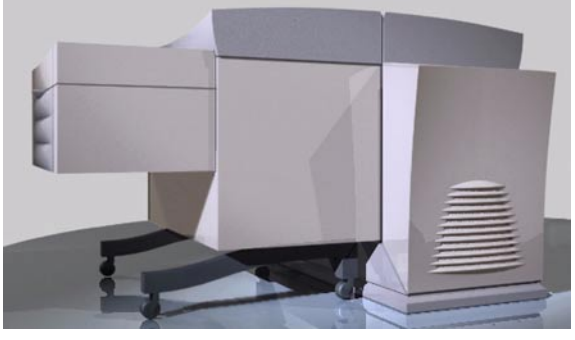
http://www.creo.com

653-00118A

Reviderad januari 2003

MCU för Lotem 400-familjen – Användarhandbok

Översikt 2
PC-styrprogrammet 4
Ladda plåtar i MCU:n 5
Operationsflöde 9
Pappersavfall 10



Översikt

Lotem 400 plåtsättaren har en **automatisk plåtladdare (MCU - Multiple Cassette Unit - Multikasett enhet).** MCU gör plåthanteringen helt automatiserad och inga användaråtgärder krävs. Med MCU:n förbättras produktiviteten i jobb som kräver många plåtbyten, eftersom MCU:n kan ha många olika plåtar av varierande typ och storlek**. Detta dokument är en bilaga och användaren måste först läsa användarhandböckerna för *Lotem 400*, 399Z1N136 eller *Lotem 400 Quantum,* 399Z1R513A. (För Lotem 400 Expose, måste du läsa både Lotem 400 Family User Guide och Lotem 400 Expose User Guide.)**



Obs! Detta dokument beskriver endast funktioner som är unika för MCU för Lotem 400, Lotem 400 Quantum och Lotem 400 Expose. Med Lotem 400 avses alla maskiner om inget annat specifiserats.

MCU:n har tre (3) kassetter. När ett jobb behöver en plåt från en annan kassett behövs inga användaråtgärder eftersom hela processen är automatisk och styrs av programmet.



Obs! När Lotem 400 har uppgraderats till Lotem 400 med MCU måste plåtladdningen göras via MCU:n. Det går inte att manuellt ladda en enstaka plåt.

MCU för Lotem 400 är en idealisk lösning för:

- Kunder som har flera olika presstorlekar och som ofta använder plåtar av varierande typ och storlek.
- Kunder som behöver snabba resultat för brådskande jobb.
- Kunder som vill ha en fullständigt automatisk maskin med stans.

Bilden nedan visar MCU:n för Lotem 400.

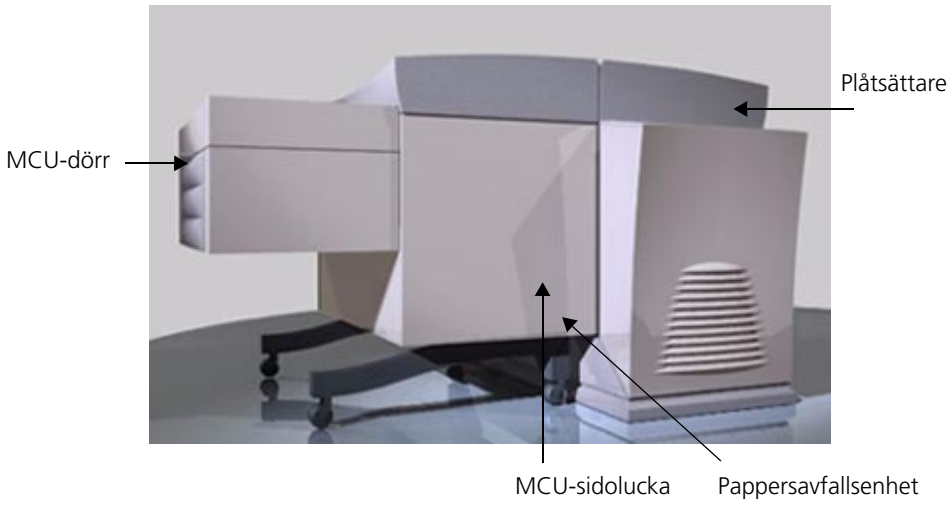


Bild 1: MCU för Lotem 400

Plåtar som används i Lotem 400:

- Plåttyper: alla typer av termiska plåtar kan användas.
- MCU har tre (3) kassetter som kan användas för olika plåtar. Kassetten kan innehålla upp till 50 plåtar med en tjocklek på 0,3 mm eller 70 plåtar med en tjocklek på 0,15 mm.
- Plåtstorlekar: 311 x 228 mm (12,25 x 12,5 tum) upp till 622 x 750 mm (24,5 x 29,5 tum).

MCU:n för Lotem 400 kan hantera plåtar som har glidark. Arken tas bort automatiskt, enligt beskrivningen längre fram i handboken. Om ett glidark saknas visas ett felmeddelande men exponeringen fortsätter.

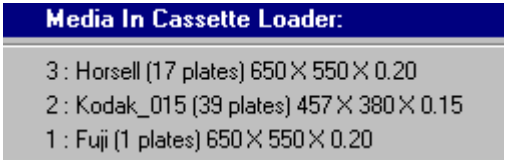
PC-styrprogrammet

Programmet för MCU:n för Lotem 400 liknar det som används för Lotem 400. Här följer en beskrivning av några programfunktioner som är specifika för MCU:n för Lotem 400.

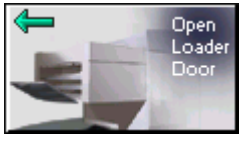
Obs! Det finns en detaljerad beskrivning av Lotem 400 programmet i *Lotem 400-Familjen Användarhandbok*, 399Z1N136, *Lotem 400 Quantum Användarhandbok,* 399Z1R513A och i *Lotem 400 Expose User Guide*.

Online machine view (maskinvy)

Maskinvyn i programmets huvudfönster visar MCU:n för Lotem 400 (se bilden på föregående sida). Du kan visa innehållet i kassetten genom att högerklicka på MCU:n i maskinvyn. Följande meddelande visas:



Open Loader Door



Knappen **Open Loader Door** (Öppna laddörren) som finns till höger om knappen **Status** används vid laddning av plåtar i MCU:n.

Fönstret Current Cassette

En av huvudfunktionerna på MCU:n för Lotem 400 är möjligheten att ladda olika typer av plåtar i de tre kassetterna. Fönstret Current Cassette (Nuvarande kassett) används för att definiera plåtar som laddas i kassetterna.

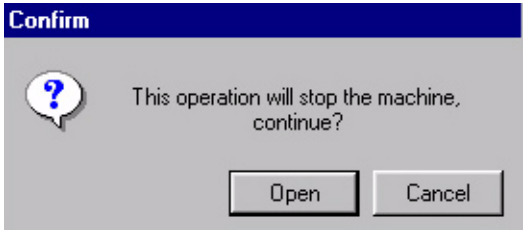
Ladda plåtar i MCU:n

För att kunna ladda plåtar i MCU:n måste du öppna luckan på MCU:n. Proceduren nedan beskriver när du kan öppna luckan och ladda plåtar.

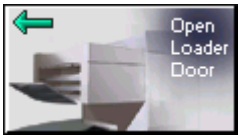
Observera att när du laddar plåtar i MCU:n är plåtsättaren i läget **Service** och andra jobb i arbetsstationskön ställs i vänteläge. Därför måste du skicka jobben på nytt för att fortsätta i kön när du har laddat plåtarna.

Så här laddar du plåtar i MCU:n:

Det första steget när du laddar plåtar är att öppna luckan på MCU:n. Om du trycker på knappen **Open Loader Door** under exponering visas följande meddelande:



- Om du klickar på **Cancel**, fortsätter exponeringen och luckan öppnas inte.
- Om du klickar på **Open**, avslutas exponeringen och jobbet läggs i kön med misslyckade jobb. Nu är plåtsättaren i tjänst och du kan öppna luckan. Fortsätt till proceduren på nästa sida.



Om inte plåtsättaren fungerar gör du följande:

1. Klicka på **Open Loader Door** i programmets huvudfönster för att frigöra luckan på MCU:n. Du kan också öppna luckan interaktivt genom att klicka på den i maskinvyn på bildskärmen.

   Observera att när du har klickat på **Open Loader Door** måste du öppna luckan inom en viss tid. Annars aktiveras spärren som låser luckan och du måste frigöra den igen.

2. Gå till framsidan av MCU:n och tryck den främre luckan inåt för att frigöra låset. Luckan öppnas. Observera att maskinen är i läget **Service**.

3. Dra ut en av de tre kassetterna. Det finns spärrar på kassettlocket som gör att kassetten låses fast i läge när den har dragits ut hela vägen.



Obs! De två övre kassetterna kan dras ut fullständigt medan den undre kassetten bara kan dras ut till 2/3.

4. Ladda plåtarna i kassetten. Se till att du centrerar plåten i kassetten. Det finns en linjal tryckt på kassettens insida som hjälper dig att centrera plåten. Flytta de båda sidoskenorna och den ena framskenan efter behov.

   Observera att det finns en liten skillnad mellan att ladda plåtar i de två övre kassetterna och i den lägre kassetten. När du flyttar en sidoskena i den lägre kassetten, flyttas även den andra sidoskenan. I de två andra kassetterna måste du flytta båda skenorna separat.

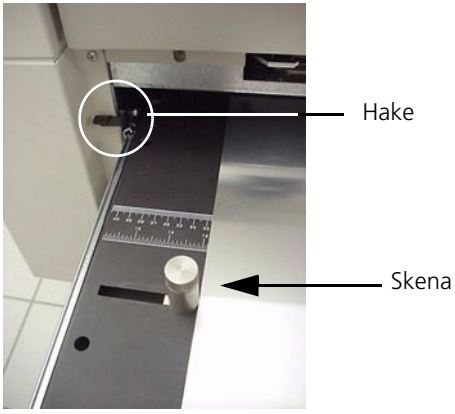
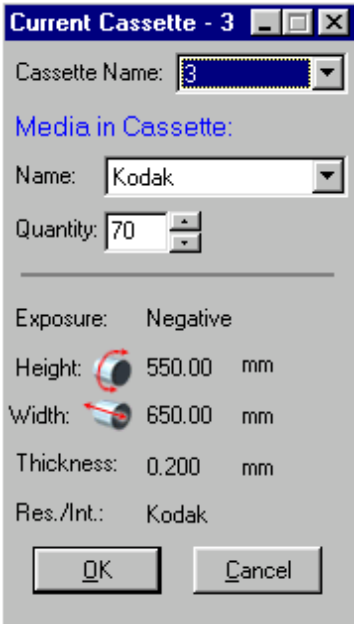


Bild 2: Sidoskena i de övre kassetterna

5. När du har laddat plåtarna, trycker du på hakarna på kassettens båda sidor för att frigöra spärrarna och skjuta in kassetten i MCU:n.
6. Avkännaren på kassetten som har stoppats in identifierar kassettens nummer. Kassetterna är numrerade 1, 2 och 3, där 3 är den översta kassetten och 1 den understa. Fönstret Current Cassette för aktuell kassett öppnas i huvudprogramfönstret och kassettnumret visas.



7. I fönstret Current Cassette väljer du plåtens namn och antal. Klicka på **OK** för att stänga fönstret.
8. Ladda plåtar i de andra kassetterna om så krävs. Fönstret Current Cassette visas i huvudfönstret för varje kassett. Upprepa sedan steg 7.

När flera kassetter innehåller samma plåttyp och -storlek, beräknas det totala antalet plåtar. Om en kassett är tom laddas plåtar automatiskt från nästa kassett som innehåller samma plåt.

Obs! När du vill visa kassettens innehåll, högerklickar du på maskinvyn.

9. Stäng MCU-luckan.
10. Maskinen återställs från läget **Service** till föregående status, dvs. det status den hade innan du öppnade MCU-luckan. För att fortsätta eventuella jobb som ställdes i vänteläge när du laddade plåtar, måste du skicka dem på nytt från arbetsstationen.

Operationsflöde

Arbetsflödet för MCU för Lotem 400 liknar det som används för Lotem 400. Men eftersom du kan skicka jobb som kräver en annan plåt än den som används för tillfället finns det några skillnader:

- PC Controller programmet kontrollerar automatiskt om begärd plåtstorlek finns i någon av kassetterna.
- Om begärd plåt finns i en av kassetterna laddas den automatiskt från den kassetten när jobbet är klart att bearbetas.
- Om begärd plåt inte finns i någon av kassetterna avbryts jobbet. Ett varningsmeddelande visas på arbetsstations- och Lotem-skärmarna och programmet går till nästa jobb i kön.



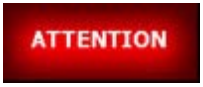
Mer information om arbetsflödet Brisque för CTP finns i *Brisque till Lotem-familjen - Kommunikation-Användarhandbok*, 399Z3R468A eller *Brisque till Lotem 800 II / Lotem Quantum - Kommunikation-Användarhandbok*, 399Z3R474A.

Pappersavfall

De plåtar som används i MCU:n för Lotem 400 plattsättare har ett skyddande glidark. Papperet separeras automatiskt från plåten när plåten laddas i maskinen och papperet samlas i pappersavfallsenheten.

En sensor i pappersavfallsenheten som är kopplad till PC Controller räknar antalet plåtar som laddas i maskinen. När räknaren når ett visst nummer måste pappersavfallsenheten tömmas och räknaren nollställs.

När pappersavfallsenheten är nästan full visas ett varningsmeddelande i meddelandefönstret. Du kan antingen tömma papperet direkt eller fortsätta att arbeta tills pappersavfallsenheten är full och maskinen stannar. Följande indikatorer visas när du inte kan fortsätta att arbeta förrän papperet tas bort:



- Statusindikatorn visar **Attention**.
- Meddelandet i meddelandefönstret begär att du tar bort papperet.

Så här tömmer du pappersavfallsenheten:



Viktigt! Det rekommenderas att du inte öppnar luckan till pappersavfallsenheten medan en plåt laddas på trumman, men du kan öppna luckan under exponering och utmatning.

1. Pappersavfallsenheten finns bakom vänster eller höger lucka på MCU:n. För att öppna en av luckorna trycker på knappen som finns längst ner på luckan (luckans placering visas på Bild 1 på sid. 3).



Bild 3: Frigöra hakarna på sidoluckan

Obs! Plåtsättaren återställs till läget **Service** när luckan öppnas (om inte läget Service redan är aktiverat) och pappersavfallsenhetens motorspärr aktiveras.



Bild 4: Pappersavfallsenhet

2. Ta ut papperet.
3. Eftersom maskinen är i läget **Service** måste du återställa den med knappen **Reset** i meddelandefönstret. Klicka sedan på **Yes** i Reset Confirm (Återställ bekräfta) meddelandefönstret.

Maskinen återställs till läget **Ready**, **Off-line** eller **Working**, beroende på vilket status den hade innan.