Användarhandbok för felsökning

Svenska

Lotem 400-familjen / Lotem 400 Quantum-familjen

653-00571A-SV

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-regler

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	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,996,499	6,158,345	6,353,216
4,558,302	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,998,067	6,159,659	6,366,339
4,743,091	5,343,059	5,568,595	5,764,381	6,003,442	6,164,637	6,371,026
4,992,864	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,014,471	6,180,325	6,377,739
5,049,901	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,016,752	6,181,362	6,387,597
5,079,721	5,359,458	5,592,309	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,396,422
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,396,618
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,407,849
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,414,755
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,422,801
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,435,091
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,441,914
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,450,092
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,934,196	6,098,544	6,260,482	6,456,396
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,942,137	6,107,011	6,266,080	6,476,931
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,946,426	6,112,663	6,266,134	6,477,955
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,947,028	6,115,056	6,267,054	6,509,903
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,958,647	6,121,996	6,268,948	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,966,504	6,130,702	6,283,589	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,969,872	6,134,393	6,295,076	
5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,973,801	6,136,509	6,299,572	
5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,986,819	6,137,580	6,318,266	
5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,995,475	6,147,789	6,352,816	

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
653-00571A-SV

Reviderad August 2003

Användarhandbok för felsökning

Översikt 2
Fel vid uppstart 3
Kontakta din servicerepresentant för stöd 5
Plåtladdningsfel 5
Plåtutmatningsfel 17
Exponeringsfel 19
Kommunikationsproblem med TSP-kort 20

Översikt

Detta dokument beskriver lösningar på problem som kan uppstå med plåtsättarna i Lotem 400-familjen och Lotem 400 Quantum-familjen.

Lotem 400-familjen omfattar följande:

- Lotem 400 (Fiber head)
- Lotem 400 Chemistry Free (Fiber head)
- Lotem 400 med MCU
- Lotem Xpose

Lotem 400 Quantum-familjen omfattar följande:

- Lotem 400 Quantum
- Lotem 400 Quantum med MCU



Viktigt: Med *Lotem 400* avses alla ovannämnda maskiner om inget annat anges.

Generiska felsökningsfrågor

Det finns flera felsökningssteg som du bör gå igenom innan du kontaktar din servicerepresentant. Dessa steg kan hjälpa dig att lösa eventuella problem själv och därmed spara mycket tid. Dessa steg förklaras i detalj i relevant felsökningsdokument. Om det inte går att lösa problemet med hjälp av anvisningarna ska du svara på följande frågor innan du kontaktar din servicerepresentant. Skriv ner dina svar och ha dem till hands när du ringer.

Frågor:

- När fungerade maskinen ordentligt sist?
- Vad har gjorts efter det? Till exempel:
  - Har maskinen flyttats?
  - Har maskinen rengjorts?
  - Har en ny uppsättning eller typ av plåt använts?

- Visades det något felmeddelande på skärmen? Om ja, vilket meddelande (inkludera nummer om det finns några).
- Vilken programversion används?
- Uppstår problemet hela tiden (med alla plåtar) eller bara ibland? Till exempel:
  - ❒ Uppstår problemet med ett visst plåtmärke, -typ och/eller -storlek?
  - ❒ Uppstår problemet bara när några få plåtar är kvar i kassetten?
- Verkar problemet uppstå slumpvist?
- Vilken temperatur och luftfuktighetsnivå finns det i det rum där plåtarna förvaras? Till exempel:
  - ❒ Efterföljs plåttillverkarens riktlinjer? Om inte:
    - Vad efterföljs inte?
- Finns det stora temperaturvariationer?

Fel vid uppstart

Följande är de mest vanliga problemen vid uppstart:

- Datorn startar inte
- Windows startar inte
- Windows laddas inte
- Lotem-programmet avbryts

Datorn startar inte

1. Verifiera att alla strömbrytare är **på**.
2. Verifiera att båda **on/off** -knapparna på plåtsättarens baksida (gula knappar) är i läget **out** och att de är tända.
3. Verifiera att datorskärmen är **på**.

Windows laddas inte

Windows laddas inte och felmeddelandet gäller saknade eller skadade filer.

1. Fortsätt uppstarten och följ anvisningarna på bildskärmen. Vänta tills Windows har startats fullständigt. Stäng sedan av datorn via Windows shutdown och omstarta.
2. Om det inte går att starta och datorn hänger upp sig:
   - Tryck på **F1** under startproceduren och välj **Safe Boot (Felsäker start)**.
   - Kör en systemkontroll från **AccessoriesDisk/ ToolScan/ Disk**.
3. I vissa fall kan inte diskverktyget Scan Disk lösa problemet. I sådana fall måste du ladda om följande på hårddisken: först Windows, sedan drivrutiner och slutligen Lotem-programmet. Kontakta din servicerepresentant för mer information innan du fortsätter.

Windows startar inte

När Windows inte startar och felmeddelandet gäller startdisk/-diskett.

1. Öppna den bakre luckan genom att stoppa in en lång skruvmejsel i hålen (på både vänster och höger sida).
2. Öppna den högra luckan och kontrollera att disketten inte lämnats kvar i diskettenheten.

Kontakta din servicerepresentant för stöd

När du behöver kontakta en Creo servicerepresentant för hjälp, ska du ha nedanstående information tillhands. Denna information är viktig för att behandla problemet.

- Om det gäller ett fel i PC Controller skriver du ner de första fem (5) felmeddelanden som visas i fönstret Message i PC Controller-huvudfönstret.
- Om det gäller ett fel i Brisque skriver du ner Brisque-felnumret och meddelandet.
- Om det gäller fel vid plåtladdning eller utmatning noterar du plåtens placering, om det går att kontrollera.
- Skriv ner Brisque Job-information (jobbtyp, antal separationer, raster som används och LW/CT-upplösning).

Plåtladdningsfel



VARNING! När du hanterar plåtar, särskilt om du behöver ta loss dem, bör du använda skyddshandskar eftersom plåtarnas kanter är vassa.

Följande är de mest vanliga problemen vid plåtladdning:

- Plåten har fastnat
- Dubbelinmatning
- Trumrelaterade fel
- Stansen har fastnat

Följande är de mest vanliga felmeddelandena:

- Felmeddelande: `Plate did not reach punch position (Plåten nådde inte stanspositionen)`
- Error Message: `Vacuum didn't grab plate (Vakuum grep inte plåten)`
- Felmeddelande: `Drum Fly-off (Trumman fly-off)`
- Felmeddelande: `Illegal plate size (Otillåten plåtstorlek)`
- Felmeddelande: `Illegal griper with (Otillåten griparbredd)`

Följande avsnitt beskriver de åtgärder du ska vidta när ovanstående fel uppstår.

Frigöra plåtar som fastnat

Plåtarna kan bli blockerade i plåtsättaren under plåtladdning. Meddelandet som skickas från arbetsstationen till PC Controller ber dig att ladda en plåt med specificerad storlek och tjocklek. Om du laddar en plåt med felaktig höjd, så fastnar plåten och kan inte laddas på trumman. Om detta inträffat, så måste du manuellt ta bort plåten som fastnat. Du måste vidta speciella försiktighetsåtgärder när du gör detta.



VARNING: Innan du tar bort en plåt bör du ta bort eventuella föremål, din klädsel, t.ex. slips eller smycken, som kan fastna i den roterande trumman eller någon annan rörlig del av maskinen. Vik upp långa ärmar och fäst upp långt hår.

Obs! Innan du tar bort en plåt, stänger du av **huvudströmbrytaren för trumman** på fördelningsdosan.



VARNING: Kanterna på plåtarna är vassa och bör därför inte hanteras med bara händer. Använd skyddshandskar.

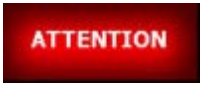


Obs! Du bör ta loss hela plåten **i ett stycke** utan att dela på den.

Obs! Borttagna plåtar måste kasseras, du ska **inte återanvända** borttagna plåtar.



Obs! Plåtrester som lämnats kvar i plåtsättaren kan orsaka mekaniska- och laserstrålningsfaror!

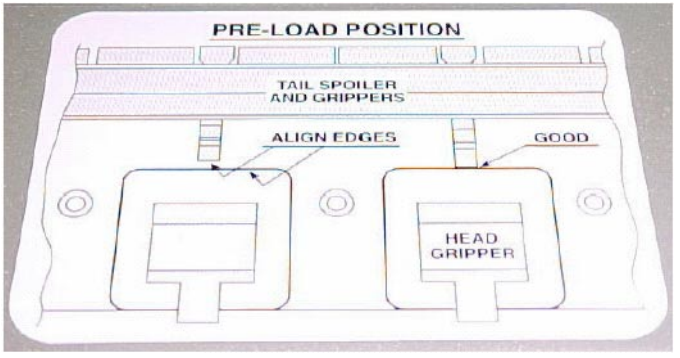


När plåtladdning misslyckats beroende på felaktig plåtstorlek, visar **Status**-indikatorn **Attention** och meddelandefönstret visar meddelandet “Illegal plate size” (otillåten plåtstorlek).

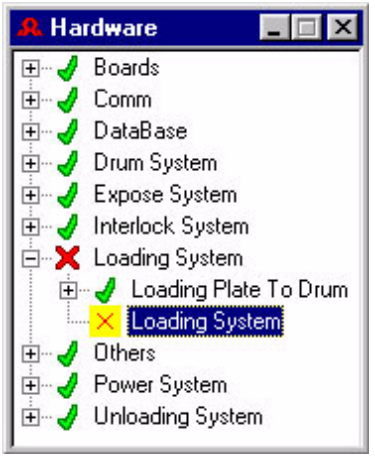
Hur du frigör plåtar som fastnat:

1. Du måste först öppna övre luckan från huvudfönstret: för att öppna luckan interaktivt, klicka på bakluckan imaskinvy. Alternativt kan du klicka på **Open Rear Door** i menyn **Routine Functions**.
2. När bakluckan är öppen, stå bakom plåtsättaren och rotera trumman i riktning mot plåtsättarens framsida.
3. Rotera trumman tills du kan se den frigjorda kanten på plåten, dvs. kanten **hålls inte** fast av fotgriparna.

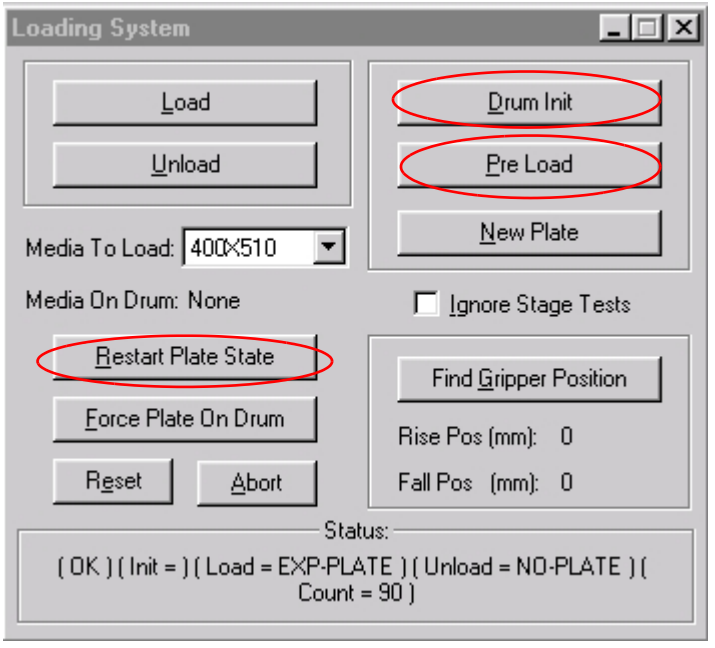
4. Håll den frigjorda kanten av plåten och dra den försiktigt mot dig tills du kan se den andra kanten av plåten, dvs. **kanten** som hålls fast av huvudgriparna.
5. För att frigöra plåten från huvudgriparna: håll båda sidorna av plåten (vänster och höger) och ryck plåten mot dig.
6. Kontrollera att fotgriparen inte flyttades. Om den flyttades, så flytta den till läget **Preload** (0). För att gör detta,
   a. Drag fotgriparen till preload-läget (se figur nedan).



   b. I dialogrutan Hardware, öppna katalogen **Loading System**.



c. Dubbelklicka på **Loading System**.



d. I dialogrutan Loading System klickar du på **Restart Plate State**.

e. Klicka på **Drum Init.**

f. Klicka på **Pre-load** (i samma dialogruta) för att flytta fotgriparen till rätt position enligt definierad plåtstorlek.

Statusindikatorn visar Ready (blå).

7. Stäng bakluckan.
8. Stäng laddningssystemet och maskinvarufönstren.
9. Klicka på knappen **Reset** i meddelandefönstret, och sedan **Reset** i bekräftelsemeddelandet som visas.



Maskinstatus är nu **Ready** och du kan fortsätta med att ladda rätt plåtstorlek.

Dubbelladdning



Tips: Öppna den främre luckan och titta in i laddningsområdet för att se om dubbelladdning förekommit.

1. Om plåtarna finns i området mellan kassett och stans:
   - Försök att skjuta tillbaka dem försiktigt i kassetten.
   - Om det inte går att göra det, öppnar du den övre luckan, tar ur plåtarna, lägger in papper mellan dem och lägger sedan tillbaka dem i kassetten.
   - I fönstret Hardware väljer du **Loading System/Loading System** för att öppna fönstret Loading System.
   - I fönstret klicka sedan på **Restart Plate State**.
2. Om plåtarna sitter fast halvvägs runt på trumman:
   - Öppna den bakre luckan.
   - Använd händerna och rotera långsamt trumman ifrån dig (mot kassetten) tills du kan se plåtens bakkant. (Ett metalliskt ljud kan höras när kanten dras på rullsystemet.)

3. Om plåten hålls fast av fotgripare:



Bild 1: Fotgripare

- Frigör griparen/griparna från plåten.
- Håll i plåtarnas kanter och dra dem mot dig tills du ser huvudgriparen.
- Tryck sedan på en eller två huvudgripare och ryck plåtarna mot dig.
- Ta bort plåtarna helt från trumman.
- I fönstret Hardware väljer du **Loading System/Loading System** för att öppna fönstret Loading System.
- I fönstret klicka sedan på **Restart Plate State**.
- Flytta griparen till läget Preload. Öppna laddningssystemet och definiera en plåt och tryck på pre-load.

Ibland kan det uppstå problem med en bunt plåtar och det kan uppstå för mycket statisk elektricitet. Detta kan orsaka plåtladdningsproblem.

Tips: För att minimera risken för dubbelladdning ska du se till att rumstemperaturen inte går utanför intervallet 21 till 25 grader och att luftfuktigheten är ca 55%.

Stansen har fastnat

Om stansen har fastnat kan du försöka med följande åtgärder:

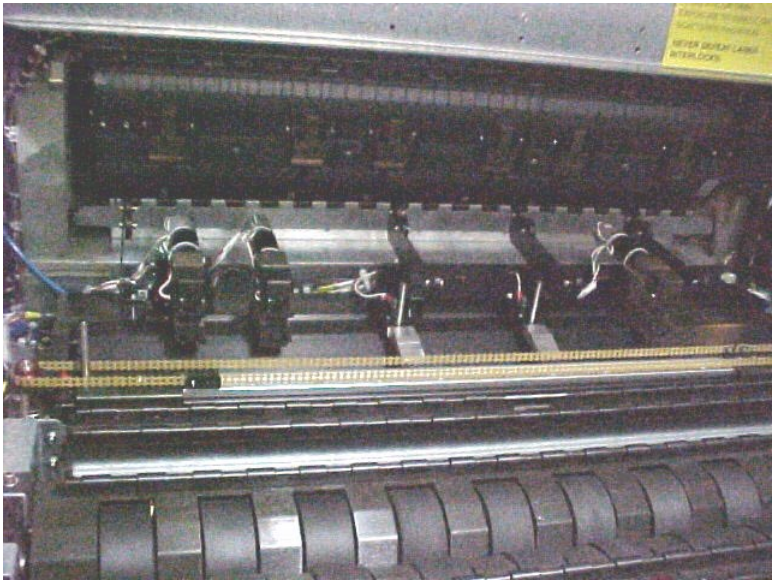


Bild 2: Stansningssystem

1. Ta ut plåten. Om det inte går att ta ut den kanske stansningspinnen fortfarande är i den lägre positionen på plåten.

2. Om så är fallet måste du frigöra stansen:
   - ❒ Kontrollera att luckan är stängd.
   - ❒ I fönstret Hardware, välj **Punch System/Punch Motor/ Punch Motor xx** (där xx är stansnumret) och **Punch System/Detector/ Punch Motor #Home Pos.Det.**
   - ❒ Stansnumret går från vänster till höger.
   - ❒ Om du inte är säker på vilken stans som måste frigöras, öppnar du den främre luckan, tar ur plåten och stänger luckan. Aktivera sedan stansarna en i taget genom att klicka på **Start** för att se var problemet finns. Om Home Position inte ändras till **ON** är det där problemet finns.
   - ❒ Om plåten fastnat och du inte kan ta ut den, kan du aktivera stansarna en efter en genom att klicka på **Start**, och därmed se vilken stans som orsakar problemet. Om Home Position inte ändras till **ON** har du kommit till den problematiska stansen.

Om du upptäcker en felaktig stans kontaktar du din servicerepresentant.

Trumrelaterade fel

Plåtladdning misslyckas med de trumrelaterade felen `Drum did not reach position` eller `Load Gripper is protected by Load Gripper Protector`. Det kan finnas flera olika orsaker till detta felmeddelande. Kontrollera följande:

1. Verifiera att alla skydd och paneler är ordentligt stängda. Kontrollera att ingen spärr är aktiv (dvs. att ingen spärrindikator visas i huvudprogramfönstret och att maskinstatus inte är in **Service**-läge).
2. Verifiera att plåtsättaren får tillräckligt med lufttryck (lägsta inställningen för lufttryck är 6 Bar).
3. I fönstret Hardware, välj **Loading System/Loading System**. I dialogrutan Loading System klickar du på **Drum Init**.

Felmeddelande: Plate Did Not Reach Punch Position

Plåtladdningen misslyckas med felmeddelandet: `Plate did not reach punch position`.

1. Verifiera att plåten är ordentligt centrerad i kassetten (båda sidofästena vidrör plåtens sidor) och att det bakre fästet är ca 1 mm från plåtens kant.
2. Kontrollera att plåtkanten inte är böjd, skuren eller täckt med klister. Detta kan göra att de korta pinnarna (centreringssystemets pinnar och/eller pinnarna i närheten av stansningsblocken) misslyckas med att läsa en plåt när det är meningen att de ska vidröra plåten. Försök att rotera plåten 180 grader. Då kan du avgöra om plåtens kanter orsakar problemet.
3. Titta in genom kassettingången i riktning mot stansningsblocken.
4. Om du ser en stansningspinne mitt i stansningsplatsen betyder det att en plåt kan fastna på väg till stansning. I så fall ska du kontakta din servicerepresentant.

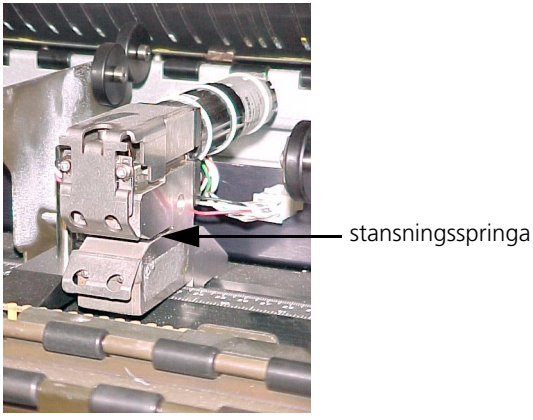


Bild 3: Stans

Felmeddelande: Vacuum Did Not Grab Plate

Plåtladdningen misslyckas med felmeddelandet `Vacuum did not grab plate`. Öppna den främre luckan och kontrollera plåtens placering. Orsaken och lösningen på det här problemet beror på plåtens placering:

1. Verifiera att plåtsättaren får tillräckligt med lufttryck (lägsta inställningen för lufttryck är 6 Bar).
2. Öppna kassettluckan. Om du kan se plåten inuti kassetten ska du kontrollera att plåtens kanter inte är under de två sidofästena. I så fall kan inte plåten laddas in. Försök att ändra plåtens läge i kassetten eller lägg in fler plåtar i kassetten.

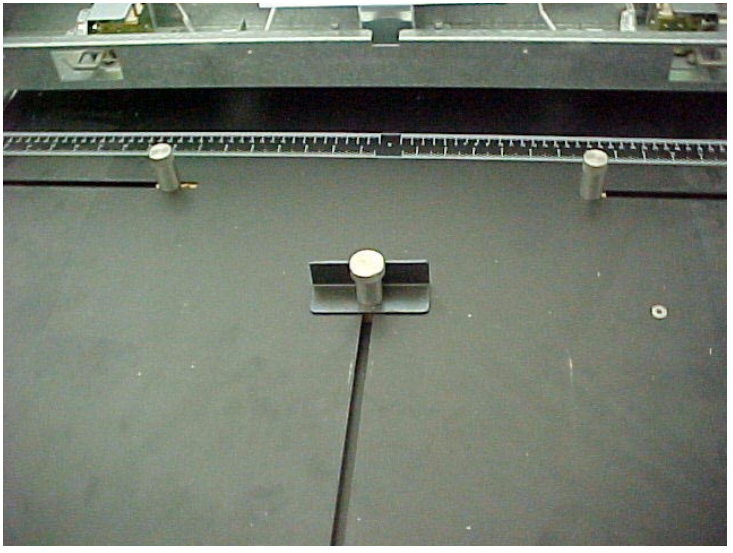


Bild 4: Centreringssystem

3. Verifiera att laddningsstången ligger vågrätt längs plåten (se nedan). Tryck stången mot trumman tills den vidrör de två lodräta metallfästena. Laddningsstången ska ligga parallellt med fästena på båda axlarna. Om den inte gör det kontaktar du din servicerepresentant.

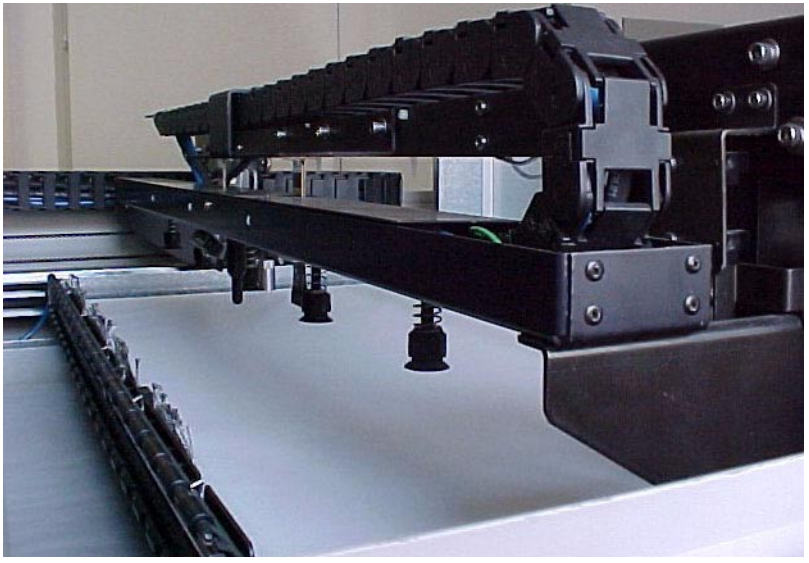


Bild 5: XY-stång

4. Om plåten är delvis utanför kassetten, kontrollerar du att alla vakuumsugkoppar på XY-stången är hela och intakta. Om det finns ett problem med sugkopparna kontaktar du din servicerepresentant.
5. Om plåten är halvvägs på stansningsblocken ska du undersöka plåtens framkanter. Om plåten är böjd eller bucklig kan det bero på att plåten slår emot något av stansningsblocken när den laddas från kassetten. Ta ur plåten och rotera den i kassetten.

Felmeddelande: Drum Fly-off

1. Öppna den bakre luckan och ta bort plåten manuellt.
2. Flytta alla fotgripare till slutet av deras respektive springor (nära huvudgriparna). Flytta dem inte förbi huvudgriparhålen.
3. Kontrollera att laddnings-/utmatningsrullarna är i rätt läge (de inte frigjorda från sina fjädrar).
4. Stäng luckorna.
5. I fönstret Hardware, välj **Loading System/Loading System** och klicka på följande: **Restart Plate State**, **Drum** och **New Plate**.
6. Skicka om jobbet från Brisque.

Felmeddelande: Illegal Plate Size

Det kan finnas flera olika orsaker till detta felmeddelande. Gör så här:

- Mät plåten i kassetten.
- Verifiera att den plåtstorlek som är definierad i dialogrutan Off-line/ Current Cassette är den storlek som verkligen laddats in i kassetten. Plåtstorleken ska vara inom +/-1 mm av de mått som är definierade i dialogrutan Media Definition.
- Rengör centreringspinnarna.
- Kontrollera plåtkanterna var centreringspinnarna når, om där är bulor, märken, smuts, klister etc. - detta kan hindra att elektrisk kontakt uppstår.

Felmeddelande: Illegal Gripper Width

Det kan finnas flera olika orsaker till detta felmeddelande. Kontrollera följande:

1. Kontrollera att inget papper följde med plåten till centreringssystemet.
2. Öppna den främre luckan och ta bort plåten från trumman manuellt. För mer information, v.g. se *Frigöra plåtar som fastnat* sid. 6.
3. Flytta alla fotgripare till slutet av sina respektive springor (nära huvudgriparen). Flytta dem inte förbi huvudgriparhålen.
4. Stäng den främre luckan.
5. I fönstret Hardware, välj **Loading System/Loading System**.
6. I fönstret Loading System klickar du på **New Plate**.
7. Rengör de två röda **LED**-sensorerna som finns på båda sidor av trumchassit med en torr trasa (se nedan).

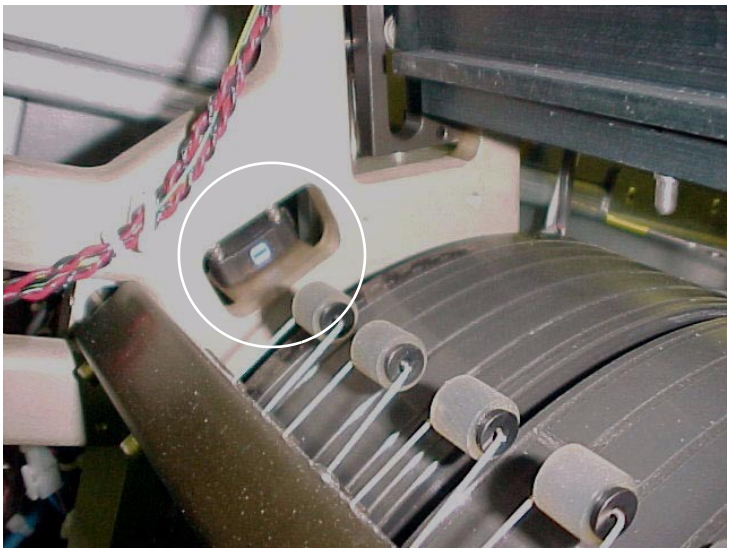


Bild 6: Sidosensorer

Plåtutmatningsfel

Problem med plåtutmatning kan orsakas av följande:

- Plåten matas inte ut från plåtsättaren
- Utmatningsfel efter plåtomstart

Plåten matas inte ut

1. Kontrollera att föregående plåt matades in ordentligt i processorn.
2. Om den inte gjorde det, så kanske den plåten blockerar transportsensorn. Verifiera att processorn är i läget **Ready** och rensa bort eventuella felmeddelanden från processorspanelen.
3. Om du fortfarande har problem kontaktar du en tekniker för processorn.
4. Förflytta föregående plåt in i processorn. Klicka sedan på **Unload Plate** på menyn **Routine Functions** för att mata ut aktuell plåt manuellt.

5. Kontrollera att det inte finns några felmeddelanden om Vibration eller Fly Off. Om det finns sådana meddelanden kontaktar du din servicerepresentant.
6. Försök att mata ut plåten manuellt. Ladda och mata sedan ut en plåt med en annan storlek. Om detta fungerar kanske problemet är specifikt för den ursprungliga plåtstorleken.



Bild 7: Utmatningssystem

7. Ladda in plåten i processorn. Undersök sedan plåten för att se om den exponerades delvis eller inte alls. Om den bara är delvis exponerad kan det tyda på ett fel i exponeringssekvensen och inte i utmatningsprocessen.

Utmatningen misslyckas efter att Restart Plate State utförts

Om du får ett problem med att utföra **Restart Plate State** medan det finns en plåt på trumman, kommer du inte att kunna exponera plåten eller mata ut den eftersom Restart Plate State återställer plåtens status till **No plate on drum**. För att lösa detta problem klickar du på **Force Plate On Drum** för att tvinga systemet att identifiera plåten på trumman. Sedan kan du antingen exponera plåten eller mata ut den.



Viktigt: Du ska aldrig använda **Force Plate On Drum** innan du har utfört en visuell kontroll att det verkligen finns en plåt på trumman.

Exponeringsfel

Exponeringen startas inte

Exponeringen startas inte alls och felmeddelandet gäller för Host (värden). Det kan finnas flera olika orsaker till detta felmeddelande.

1. Kontrollera att maskinen är **på** och i läget **Ready.**



Obs! Kontrollera att det är inte några felmeddelanden i PC Controller.

2. I Brisque, gå till **Devices > Platesetter**; välj **Lotem > Lotem 400.**
3. Klicka på knappen **Reconfigure.**
4. I **Queue Manager** visas en röd blinkande ikon i den övre delen av dialogrutan vilket indikerar fel. Från menyn **Tools**, välj **Operate Control > Plate Expose > Lotem 400.**
5. Klicka på **OK**.

   Om den blinkande ikonen försvinner, skicka ett annat exponeringsjob. Om inte, välj felmeddelandet i området **In Queue**. Dubbelklicka på det för att få en förklaring på problemet.

Kommunikationsproblem med TSP-kort

1. Verifiera att datakabeln är ordentligt ansluten till arbetsstationen.
2. Kontrollera att nätverkskabeln eller punkt-till-punkt-kabeln mellan plåtsättaren och arbetsstationen är ordenligt anslutna.
3. Kontrollera om det går att pinga plåtsättaren från arbetsstationen:
   - Öppna terminalfönstret på arbetsstationen.
   - På datorn, välj **Inställningar/Kontrollpanelen/Nätverk/TCPIP/ Egenskaper** och skriv **ping 192.9.200.2**.

För att stoppa pingsekvensen trycker du på: `CTRL+C`.