Manuel de l'utilisateur

Français

ThermoFlex Mid II

653-00915A-FR Rév. A
Interne 731-00306A-FR

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2005 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. Pour toute copie, diffusion, publication, modification ou incorporation autorisée du présent document, aucun changement ou suppression n'est permis dans la mention des droits d'auteurs et des marques ou l'avis de copyright.

Aucune partie du présent document ne peut être reproduite, stockée dans un système d'archivage, publiée, exploitée à des fins commerciales ou transmise de quelque manière et par quelque moyen que ce soit, électronique ou mécanique, sous forme de photocopies, d'enregistrements ou autre, sans l'autorisation expresse et écrite de Creo Inc.

Ce document est également distribué au 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, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript et PageMaker sont des marques commerciales d'Adobe Systems Incorporated.

Apple, iMac, Power Macintosh, AppleShare, AppleTalk, TrueType, ImageWriter et LaserWriter sont des marques déposées de Apple Computer, Inc. Macintosh est une marque commerciale de Apple Computer, Inc., déposée aux Etats-Unis et dans d'autres pays.

PANTONE, Hexachrome, PANTONE Hexachrome et PANTONE MATCHING SYSTEM sont la propriété de Pantone, Inc.

PEARL, PEARLsetter, PEARLhdp, PEARLdry et PEARLgold sont des marques déposées de Presstek, Inc.

XEROX®, The Document Company®, le logo X® et DocuColor sont des marques commerciales de XEROX CORPORATION.

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

Conformité FCC

L'équipement Creo dont il est question dans le présent document est conforme aux exigences de la partie 15 du règlement FCC relatif à un équipement informatique de 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 ». Sans préjudice des dispositions spécifiques de votre contrat, Creo Inc. rejette expressément toute garantie de toute nature, expresse ou tacite, y compris, mais sans limite, les garanties implicites quant à la qualité marchande, l'adéquation à un usage particulier et la non-contrefaçon.

Vous déclarez comprendre et accepter que Creo Inc. ne saurait être tenue pour responsable de tous dommages directs, indirects, consécutifs, exceptionnels, fortuits, y compris, mais sans limite, le manque à gagner, la dégradation du survaloir, la perte d'exploitation, la perte de données et d'autres immatériels (et ce quand bien même Creo aurait été avisée de la possibilité de tels dommages), résultant de : (i) l'utilisation ou l'impossibilité d'utiliser le produit ou le logiciel ; (ii) le coût d'acquisition de biens et services de substitution résultant de tous produits, biens, données, logiciels, informations ou services achetés ; (iii) l'accès non autorisé à, ou l'altération de, vos produits, logiciels ou données ; (iv) les déclarations ou la conduite de tiers quels qu'ils soient ; (v) toute autre matière en rapport avec les produits, logiciels ou services.

Le texte et les dessins du présent document ne sont proposés qu'à titre d'illustration et de référence. Les spécifications sur lesquelles ils s'appuient sont susceptibles de modifications. Creo Inc. peut, à tout moment et sans préavis, modifier le présent document. Creo Inc., agissant pour elle-même et au nom de ses filiales, ne saurait être tenue pour responsable des erreurs ou omissions techniques ou rédactionnelles que pourrait comporter le présent document, et décline toute responsabilité quant aux préjudices fortuits, induits, indirects ou exceptionnels, y compris mais sans limite, la perte ou l'altération de données, les retards de production, les manques à gagner et les pertes de bénéfices ou d'économies découlant de l'utilisation de ce document.

Brevets

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

RE37,376	5,412,737	5,699,174	6,014,471	6,189,452	6,396,422	6,579,660
D478,608	5,420,702	5,699,740	6,016,752	6,191,882	6,407,849	6,587,211
4,558,302	5,420,722	5,708,736	6,043,865	6,204,874	6,409,331	6,589,710
4,743,091	5,459,505	5,713,287	6,060,208	6,205,364	6,414,755	6,590,635
4,992,864	5,473,733	5,742,743	6,063,528	6,208,369	6,422,801	6,593,064
5,049,901	5,481,379	5,764,374	6,063,546	6,214,276	6,425,565	6,601,888
5,113,249	5,488,906	5,771,794	6,072,518	6,217,965	6,430,136	6,605,407
5,132,723	5,508,828	5,785,309	6,090,529	6,252,241	6,435,091	6,609,459
5,155,782	5,509,561	5,802,034	6,093,447	6,252,522	6,441,914	6,611,363
5,157,516	5,517,359	5,813,346	6,096,461	6,255,033	6,443,571	6,618,187
5,177,724	5,519,852	5,818,498	6,098,544	6,260,482	6,450,092	6,628,435
5,208,818	5,576,754	5,854,883	6,107,011	6,266,080	6,456,396	6,632,584
5,208,888	5,579,115	5,861,904	6,112,663	6,266,134	6,471,335	6,637,329
5,247,174	5,583,551	5,861,992	6,115,056	6,267,054	6,476,342	6,637,860
5,249,067	5,592,309	5,875,288	6,116,160	6,268,948	6,476,931	6,640,713
5,283,140	5,594,556	5,894,342	6,121,996	6,270,204	6,477,955	6,641,772
5,291,273	5,600,448	5,900,981	6,130,702	6,283,589	6,493,064	6,641,978
5,305,091	5,608,822	5,934,196	6,134,393	6,295,076	6,494,965	6,646,669
5,323,248	5,615,282	5,946,426	6,136,509	6,299,572	6,503,691	6,648,468
5,325,217	5,625,397	5,947,028	6,137,580	6,318,266	6,509,903	6,652,088
5,339,176	5,625,766	5,958,647	6,147,789	6,328,408	6,511,163	6,654,147
5,343,059	5,636,330	5,966,504	6,158,345	6,336,708	6,520,084	6,660,997
5,355,446	5,649,220	5,969,872	6,159,659	6,340,817	6,530,317	6,661,561
5,359,451	5,650,076	5,973,801	6,164,637	6,352,816	6,541,181	6,665,048
5,359,458	5,652,804	5,986,819	6,165,658	6,353,216	6,544,336	6,665,121
5,367,360	5,680,129	5,995,475	6,180,325	6,366,339	6,545,772	6,670,986
5,384,648	5,691,823	5,996,499	6,181,362	6,371,026	6,550,388	6,684,783
5,384,899	5,691,828	5,998,067	6,181,439	6,377,739	6,564,018	6,704,123
5,412,491	5,696,393	6,003,442	6,186,068	6,387,597	6,567,713	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tél. : +1.604.451.2700
Fax : +1.604.437.9891

http://www.creo.com
731-00306A-FR

Révisé en juin 2005

Table des matières

1 Démarrage 1

Description du modèle ThermoFlex Mid II 2
Composants de l'insoleuse de plaques 4
Configuration type d'un site client 8
Flux de communication et de données 9
Allumage et arrêt de l'insoleuse de plaques 10

2 Interface utilisateur du ThermoFlex Controller 11

Présentation 12
Interface utilisateur 13
Indicateur d'état 14
Barre d'outils des opérations 15
Vue en ligne de la machine 21

3 Manipulation des plaques 25

Définition des supports 26
Chargement d'une plaque 28
Déchargement d'une plaque 38

1 Démarrage

Description du modèle ThermoFlex Mid II 2
Composants de l'insoleuse de plaques 4
Vue arrière de l'insoleuse de plaques 7
Configuration type d'un site client 8
Flux de communication et de données 9
Allumage et arrêt de l'insoleuse de plaques 10

Description du modèle ThermoFlex Mid II

L'insoleuse de plaques ThermoFlex® Mid II utilise la technologie d'exposition thermique de Creo, comportant une tête d'exposition thermique multifaisceaux, à résolution variable. Le périphérique ThermoFlex répond à tous les besoins flexographiques et autres liés à l'impression d'emballages. Il intègre une technologie de pointe dans tous les systèmes d'exploitation et comporte une tête d'exposition thermique multifaisceaux, à résolution variable, représentant une percée technologique.



Remarque : Dans ce document, l'expression ThermoFlex MId II fait référence à la fois au ThermoFlex Mid II et au ThermoFlex Mid II avec option Tambour magnétique. Sauf mention contraire, dans ce document, l'expression ThermoFlex Mid II fait référence aux deux insoleuses de plaques.

Ce périphérique ThermoFlex de nouvelle génération est équipé d'une table de chargement/déchargement intégrale, sur coussin d'air avec des commandes de tambour ergonomiques d'utilisation aisée, permettant de gagner du temps et de réduire les déchets.

Le processus d'exposition est complètement automatisé, repérage pour l'exposition sur plaque, équilibrage du tambour, RIP et placement des images dans la file d'attente. Un gaspillage minimal de plaques est assuré grâce au positionnement sur une seule plaque de plusieurs travaux et de plusieurs sélections.

Les spécifications de base de l'insoleuse de plaques ThermoFlex MId II sont les suivantes :

- Taille du support : 1010 x 1200 mm (39,76 x 47 pouces)
- Epaisseur du support :
  - 0,1 mm à 5 mm
- Délai d'exposition : F (comme Fast) : 24 minutes pour une plaque plein format. V (comme Very fast) : 17 minutes

Une fonctionnalité importante et unique de l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II est l'équilibrage dynamique du tambour. Cette fonction garantit une stabilité rotationnelle du tambour externe pendant l'exposition de toute plaque d'un format de la plage spécifiée.

Pour permettre une exposition à résolution variable, la vitesse de rotation du tambour est programmée pour varier proportionnellement selon la résolution de sortie. Cette fonctionnalité particulière est propre à l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II et garantit une vitesse d'exposition optimisée en fonction des paramètres de sortie.

Le système de l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II peut accepter des données à partir de n'importe quel fichier numérique standardisé, y compris les fichiers PostScript®, EPSF, PDF, TIFF-IT et CT/LW.

Composants de l'insoleuse de plaques

Vue frontale de l'insoleuse de plaques

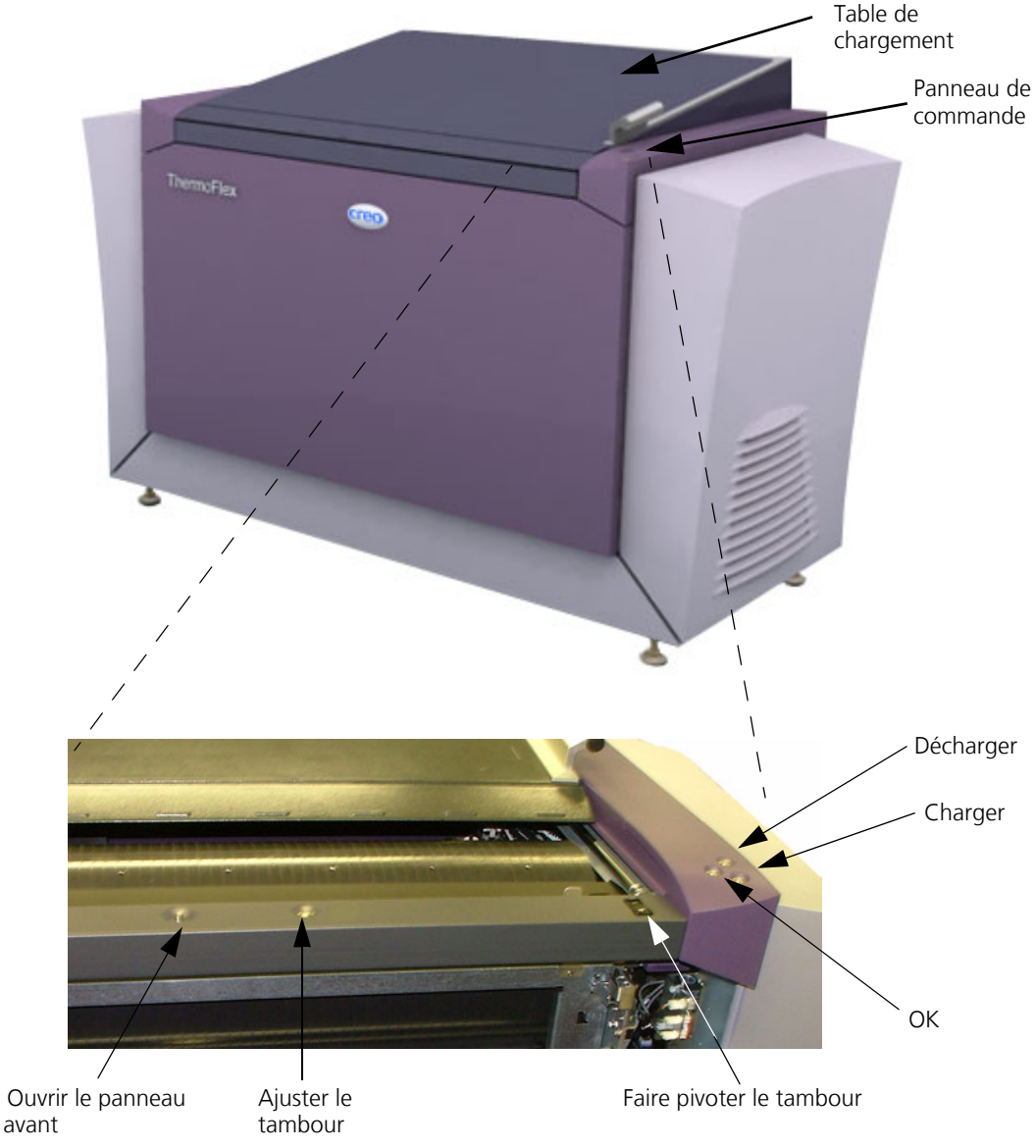


Figure 1 : Vue frontale et panneau de commande de l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II

Les principaux composants de l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II sont :

- Table de chargement, permettant de charger et décharger des plaques.
- Boutons du panneau de commande, permettant d'effectuer les opérations de base :
  - ❒ Charger, pour charger des plaques ;
  - ❒ Décharger, pour décharger des plaques ;
  - ❒ OK, pour confirmer si une plaque est ou non chargée sur le tambour ;
  - ❒ Faire pivoter le tambour, pour faire tourner le tambour ;
  - ❒ Ajuster le tambour, pour ajuster le tambour dans la position requise ;
  - ❒ Ouvrir le panneau avant, pour ouvrir le panneau avant de l'insoleuse de plaques (afin de dégager une plaque coincée).

Vue frontale de l'insoleuse de plaques avec tambour magnétique



Figure 2 : Vue frontale de l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II avec tambour magnétique

- Les principaux composants de l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II (modèle avec tambour magnétique uniquement) sont :
  - ❒ Equerre à placer sur la table de chargement pour vérifier que la plaque à dos métallique est chargée contre la partie magnétique du tambour.
  - ❒ Couteaux communs, pour retirer les plaques à dos métallique du tambour magnétique.

Vue arrière de l'insoleuse de plaques

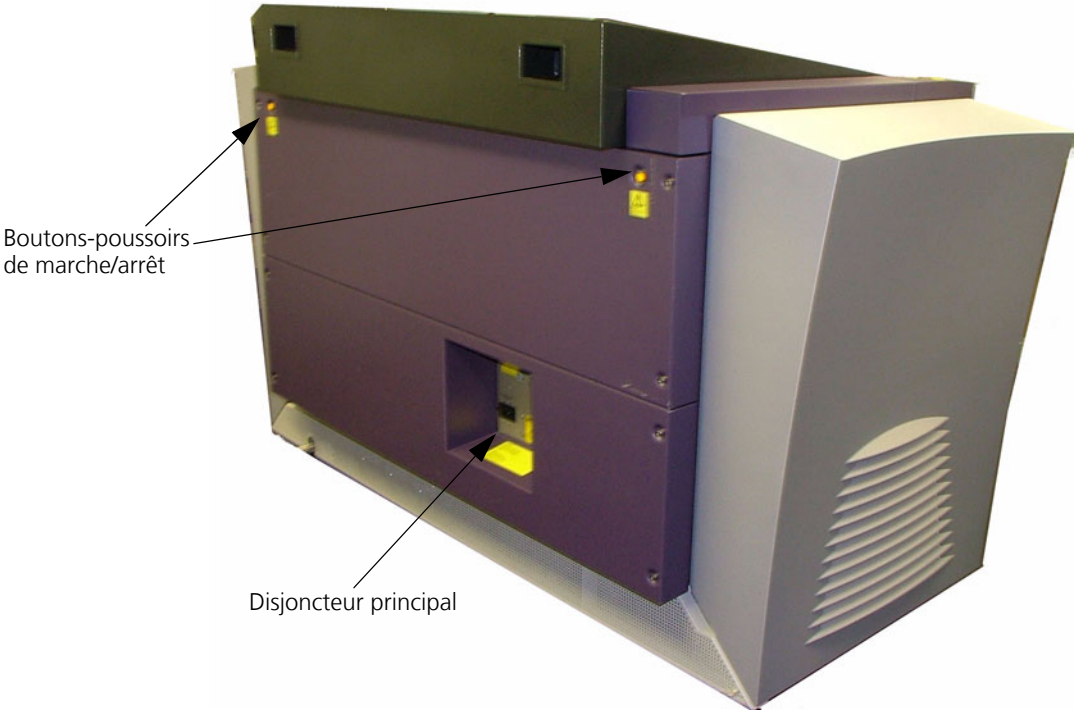


Figure 3 : Insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II, vue arrière

- Boutons-poussoirs de marche/arrêt, permettant de mettre l'insoleuse de plaques sous tension et hors tension.
- Disjoncteurs :
  - ❒ Disjoncteur principal : avant d'allumer l'insoleuse de plaques, vérifiez que le disjoncteur principal est allumé (réglé sur « 1 »). Pour une déconnexion totale à partir de l'alimentation secteur, éteignez le disjoncteur principal en le mettant sur « 0 ».
  - ❒ Disjoncteur du système d'enlèvement des résidus du tambour. Ce disjoncteur contrôle l'alimentation du système d'enlèvement des résidus.
  - ❒ Disjoncteur du tambour. Il contrôle l'alimentation du tambour.

Configuration type d'un site client

La salle de l'insoleuse de plaques peut contenir :

- l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II ;
- le poste de travail du ThermoFlex Controller, avec le logiciel contrôlant le fonctionnement de l'insoleuse de plaques ;
- le poste de travail du flux de production, qui traite les travaux ;
- un système d'élimination des résidus, consistant en un Universal Debris Removal Cabinet (UDRC - Chambre du dispositif anti-résidus universel) ou un dispositif de filtrage Fuchs. Pour plus d'informations, reportez-vous au *Guide utilisateur de la chambre du dispositif anti-résidus universel* (numéro de référence 03-4200).

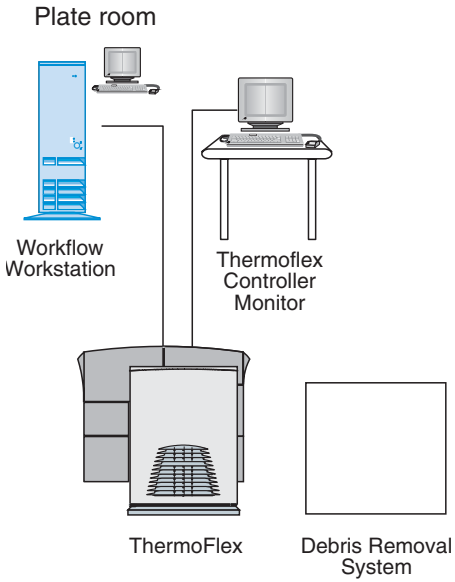


Figure 4 : Configuration type sur le site client

Flux de communication et de données

Les données du travail sont envoyées à partir du poste de travail du flux de production, qui est connecté au logiciel ThermoFlex Controller. La Figure 5 montre le flux de données et de communication entre le poste de travail et l'insoleuse de plaques.

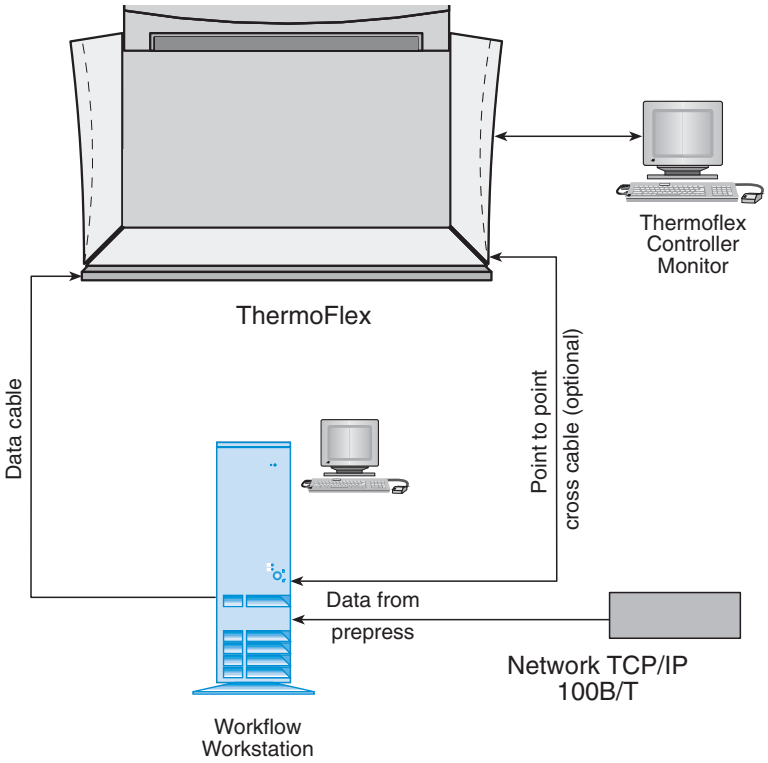


Figure 5 : Flux de données et de communication entre l'insoleuse de plaques et le poste de travail du flux de production

Allumage et arrêt de l'insoleuse de plaques

Pour mettre sous tension l'insoleuse de plaques ThermoFlex :

1. Vérifiez que le disjoncteur principal est allumé, c'est-à-dire réglé sur « 1 » (voir la Figure 1, page 4).
2. Sur le panneau arrière de l'insoleuse de plaques, appuyez sur les deux boutons-poussoirs de marche/arrêt pour qu'ils soient tous les deux allumés (voir la Figure 3, page 7).
3. Appuyez sur le bouton-poussoir de marche/arrêt du moniteur du ThermoFlex Controller.
4. Patientez jusqu'à ce que le système d'exploitation Windows® apparaisse. Double-cliquez alors sur l'icône **ThermoFlex** sur le bureau Windows.
5. Allumez le poste de travail du flux de production.

Pour mettre hors tension l'insoleuse de plaques ThermoFlex :



1. Dans le logiciel ThermoFlex Controller, cliquez sur **Routine Functions** (Fonctions de routine).
2. Dans le menu **Routine Functions** (Fonctions de routine), cliquez sur **Shut Down** (Arrêter).
3. Dans le menu **Démarrer**, cliquez sur **Arrêter**.
4. Lorsque le message `Vous pouvez maintenant éteindre votre ordinateur` apparaît, appuyez sur le bouton poussoir de marche/arrêt sur le panneau arrière de l'insoleuse de plaques.

2

Interface utilisateur du ThermoFlex Controller

Présentation....12
Interface utilisateur....13
Indicateur d'état....14
Barre d'outils des opérations....15
Vue en ligne de la machine....21

Présentation

Le logiciel ThermoFlex Mid II Controller constitue votre interface avec l'insoleuse de plaques ThermoFlex ; il surveille le fonctionnement de l'insoleuse, reçoit constamment des informations mises à jour sur l'état de la machine, et fournit des renseignements la concernant. Le matériel ThermoFlex Mid II Controller est situé à l'intérieur de l'insoleuse de plaques ; le moniteur et le clavier résident sur une table à proximité, comme illustré à la Figure 6. Les données du travail sont envoyées à partir du poste de travail du flux de production, qui est connecté au ThermoFlex Mid II Controller (voir Figure 5, page 9).



Figure 6 : Poste de travail ThermoFlex Mid II Controller

Interface utilisateur

Le logiciel ThermoFlex Controller vous fournit votre plan de travail de base, où apparaissent les indicateurs, boutons, menus contextuels et fenêtres de l'application.

L'interface utilisateur orientée vers le flux de production est conçue de manière intuitive, et une connaissance informatique minimale est requise. Les fonctionnalités suivantes aident cette conception :

- Un indicateur à code couleur indique l'état de l'insoleuse de plaques.
- De grands indicateurs d'interface sont visibles de loin, pour que vous puissiez être alerté même si vous travaillez à distance du poste de travail.
- L'espace de travail ThermoFlex Controller est divisé en zones fonctionnelles, comme illustré dans la Figure 7.

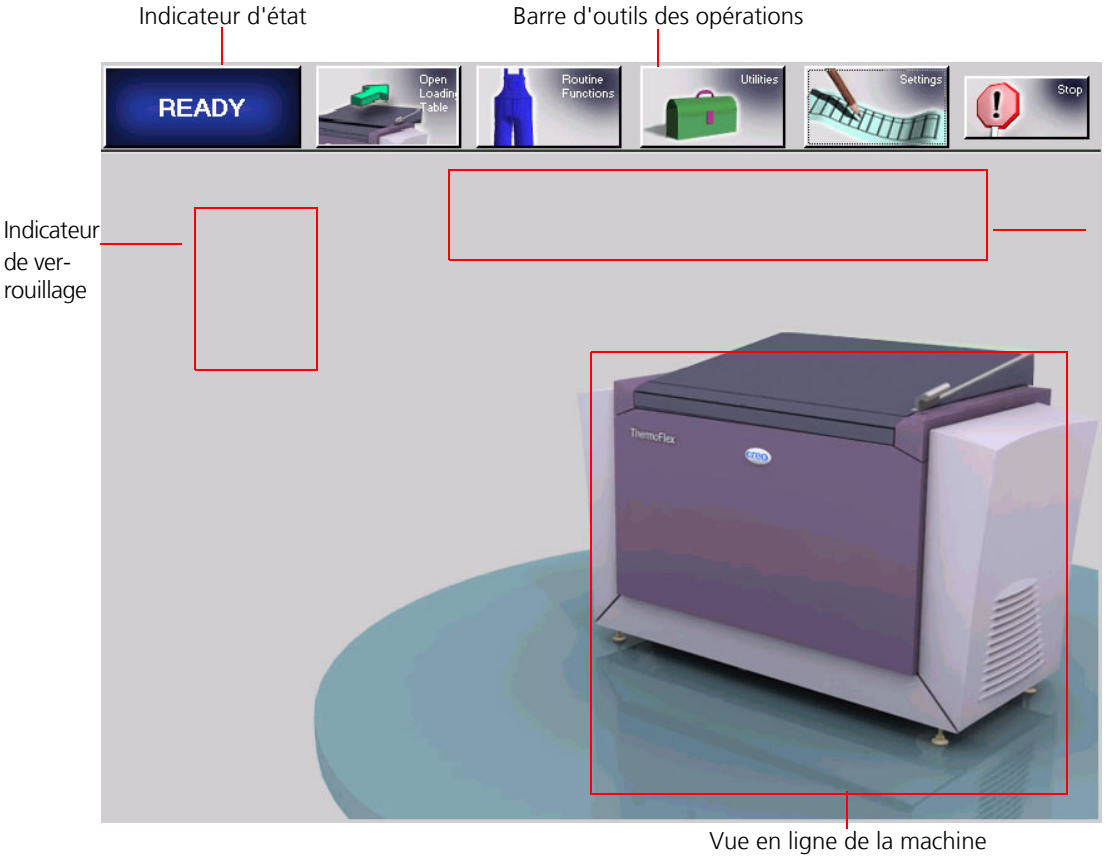


Figure 7 : Zones de la fenêtre principale

Indicateur d'état

L'indicateur d'état vous fournit un état mis à jour de l'insoleuse de plaques. De grande taille et à code couleur, sa conception facilite sa consultation lorsque vous effectuez des tâches à distance du poste de travail.



- **START UP** (DEMARRAGE) (vert) : L'insoleuse de plaques démarre. Tous les composants de la machine reviennent en position d'origine.



- **OFF-LINE** (HORS LIGNE) (gris) : L'insoleuse de plaques est prête à fonctionner, mais vous ne pouvez pas exposer des plaques ni effectuer un test de calibrage. Après démarrage ou arrêt, l'insoleuse de plaques se met automatiquement hors ligne. Lorsque vous êtes prêt à travailler, cliquez sur le bouton **On-Line** (En ligne) dans le menu Routine Functions (Fonctions de routine), et l'état devient **READY** (PRET).



- **READY** (PRET) (bleu) : L'insoleuse de plaques est prête à fonctionner. Vous pouvez charger une plaque et commencer son exposition.



- **WORKING** (TRAVAIL EN COURS) (vert) : L'insoleuse de plaques est occupée à exposer le travail en cours.



- **ATTENTION** (rouge) : Le fonctionnement de la machine est interrompu et votre intervention est nécessaire, ou la machine a rencontré un problème exigeant une opération de maintenance. Un message apparaît dans la zone de message, et le fonctionnement normal ne reprend qu'après résolution du problème.



- **SERVICE** (MAINTENANCE) (violet) : Une porte est ouverte, un panneau a été enlevé (l'indicateur de **verrouillage** apparaît dans la fenêtre principale), ou l'insoleuse de plaques est en cours de maintenance. Si une porte est ouverte, la vue en ligne de la machine montre la porte ouverte.

Barre d'outils des opérations

La barre d'outils des opérations située à droite de l'indicateur d'état vous permet d'accéder à toutes les opérations effectuées sur l'insoleuse de plaques. La barre d'outils des opérations comprend les boutons **Routine Functions** (Fonctions de routine), **Utilities** (Utilitaires) et **Settings** (Paramètres), qui ouvrent des menus, et **Open Loading Table** (Ouvrir table de chargement) et **Stop** (Arrêter).



Figure 8 : Barre d'outils des opérations

Bouton Open Loading Table (Ouvrir table de chargement)



L'ouverture de la table de chargement est l'opération la plus communément exécutée. Par exemple, vous devez ouvrir cette porte pour charger et décharger une plaque. Pour plus d'informations sur le chargement et le déchargement d'une plaque, reportez-vous à *Manipulation des plaques* page 25.

Pour ouvrir la table de chargement de l'insoleuse de plaques :

1. Cliquez sur le bouton **Open Loading Table** (Ouvrir table de chargement) de la barre d'outils des opérations.

   Le verrou de la porte est libéré et reste ouvert pendant 30 secondes seulement.

2. Pendant ces 30 secondes, poussez la porte vers le bas.

   La porte s'ouvre légèrement.

3. Faites glisser la table pour l'ouvrir complètement.

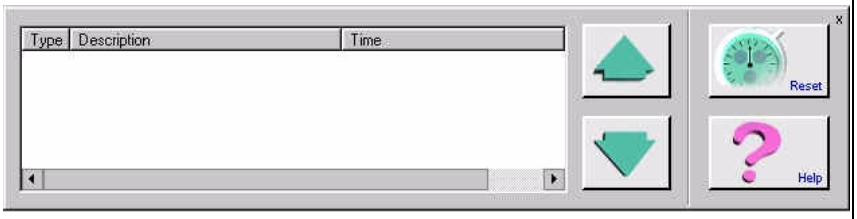
Lorsque la porte de chargement est ouverte, les verrouillages de sécurité sont activés. Par conséquent, les systèmes de la machine tels que le moteur du tambour et le système laser ne fonctionnent pas. L'insoleuse de plaques est en mode maintenance (l'indicateur d'état est violet) et l'indicateur de verrouillage s'affiche avec le nom du verrouillage ouvert.

Remarque : Vous pouvez également ouvrir la porte en cliquant sur la table de chargement dans la vue en ligne de la machine.

Menu Routine Functions (Fonctions de routine)



Cliquez sur le bouton **Routine Functions** (Fonctions de routine) pour ouvrir le menu **Routine Functions** (Fonctions de routine). Le menu inclut les opérations qui sont régulièrement exécutées par l'utilisateur lorsque vous travaillez avec la machine, comme décrit ci-dessous.

Option du sous-menu	Description
	**Open Service Door (Ouvrir porte d'entretien)** Il n'est pas nécessaire d'ouvrir la porte d'entretien au cours du fonctionnement normal, mais vous pouvez parfois avoir à le faire. C'est le cas, par exemple, au cours de la maintenance ou si la plaque est tombée derrière le tambour au moment de son chargement ou de son déchargement.
	**Messages** Cliquez sur **Messages** pour ouvrir la boîte de dialogue Message. Lorsque des problèmes sont rencontrés au cours du fonctionnement de la machine, des messages d'erreur sont listés dans la boîte de dialogue Message. La boîte de dialogue s'ouvre automatiquement chaque fois qu'une erreur est enregistrée, et le message d'erreur en cours est mis en surbrillance. Tous les messages d'erreur enregistrés au cours de la session sont répertoriés. **Remarque :** Pour visualiser le message en entier, double-cliquez sur la ligne verticale dans l'en-tête Description ou redimensionnez manuellement la colonne.  La boîte de dialogue Message comporte quatre boutons : les flèches **Haut/Bas** pour faire défiler les messages précédents/suivants ; **Reset** (Réinitialiser) pour réinitialiser la machine **après** avoir résolu le problème qui a entraîné le message d'erreur (voir *Reset Machine* (Réinitialiser la machine), page suivante) ; **Help** (Aide) pour lancer le système d'aide en ligne de l'application.

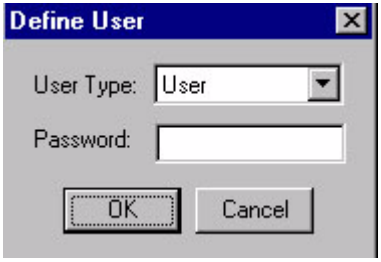
Option du sous-menu	Description
	**Reset Machine (Réinitialiser la machine)** Cliquez sur ce bouton lorsqu'il est nécessaire de réinitialiser la machine. Par exemple, dans le cas où un problème qui a causé l'interruption de la machine a été résolu. Le système vous invite à confirmer la réinitialisation. La machine se réinitialise ensuite sur l'état **Ready** (Prêt), **Off line** (Hors ligne) ou **Working** (Travail en cours), selon l'état antérieur à la réinitialisation. **Remarque :** L'option **Reset machine** (Réinitialiser la machine) du menu Routine Functions (Fonctions de routine) est identique au bouton **Reset** (Réinitialiser) de la boîte de dialogue Message.
	**On-line (En ligne)** Lorsque l'indicateur d'**état** est **Off-line** (Hors ligne), vous ne pouvez pas exposer les plaques. Pour exposer des plaques, cliquez sur **On-line** (En ligne) et attendez que la machine se remette sur l'état **Ready** (Prêt).
	**Shut Down (Arrêter)** Utilisez cette option pour arrêter normalement la machine. Voir *Allumage et arrêt de l'insoleuse de plaques* page 10.

Menu Utilities (Utilitaires)



Cliquez sur le bouton **Utilities** (Utilitaires) pour ouvrir le menu **Utilities** (Utilitaires). Les options du menu sont décrites ci-dessous.

Option du sous-menu	Description
	**Expose Params (Paramètres de l'exposition)** La fenêtre Expose Info (Infos sur l'exposition) liste les paramètres de la machine liés à l'exposition. Vous pouvez ouvrir cette fenêtre à tout moment, avant ou pendant l'exposition.
	**Log Files (Fichiers journaux)** Quatre fenêtres s'ouvrent : Machine Task List (Liste des tâches de la machine), deux fenêtres Log message (Message du journal) (pour l'utilisation dans le cadre de l'entretien) et Expose Queue List (Liste de la file d'attente d'exposition) (données envoyées à partir du poste de travail).
	**Machine Info (Infos sur la machine)** Version du logiciel ThermoFlex Controller.
	**Hardware (Matériel)** Liste les pièces matérielles de la machine.
	**Setup Tables (Tables de configuration)** Les tables Plates Setup (Configuration des plaques) listent les valeurs Intensity (Intensité) et Speed (Vitesse) pour chaque plaque. Vous pouvez changer ces valeurs. Par exemple, en cas de sous-exposition, vous pouvez augmenter l'intensité ou la vitesse pour la valeur de résolution utilisée dans l'exposition.

Option du sous-menu	Description
	**Preventive Maintenance (Maintenance préventive)** En cas de problème de qualité, il est suggéré de nettoyer la buse. Cliquez sur le bouton **Preventive Maintenance** (Maintenance préventive) ; le chariot se déplace vers le centre du tambour et le moteur de mise au point se déplace vers la position initiale. Lorsque ceci se produit, vous pouvez ouvrir la porte d'entretien et nettoyer la buse. **Remarque :** Lors du nettoyage initial, un ingénieur de service doit être présent.
	**Diagnostics** Non pris en charge actuellement. Ce bouton ne doit pas être actionné par l'utilisateur. Les diagnostics doivent être activés uniquement par des représentants qualifiés du service technique Creo.
	**Users (Utilisateurs)** Définit le type d'utilisateur (certains paramètres et préférences de l'application sont disponibles seulement pour l'entretien et la R&D). Cliquez sur **Users** (Utilisateurs) pour ouvrir la boîte de dialogue Define User (Définir l'utilisateur), et choisissez le type d'utilisateur (User, service ou R&D). Entrez ensuite votre mot de passe et cliquez sur **OK**. 

Menu Settings (Paramètres)



Cliquez sur le bouton **Settings** (Paramètres) pour ouvrir le sous-menu Settings (Paramètres). Les options du sous-menu sont décrites ci-dessous.

Option du sous-menu	Description
	**Media Definitions (Définitions de supports)** L'option Media Definitions (Définitions de supports) est utilisée pour définir le type de plaques que vous utiliserez. La plaque doit être définie avant d'être chargée. Cette option permet également d'éditer les paramètres des plaques existantes ou de supprimer les plaques que vous n'utiliserez plus. Pour de plus amples détails, voir *Définition des supports* page 26.
	**Preferences (Préférences)** Le bouton **Preferences** (Préférences) permet de définir divers paramètres. Dans la boîte de dialogue Preferences (Préférences), vous pouvez définir ce qui suit : **Units** (Unités) : choisissez cm ou inch (pouces) pour définir les unités pour toutes les mesures, telles que les dimensions de plaques et l'épaisseur. **Language** (Langue) : seul **English** (Anglais) est implémenté.

Bouton Stop (Arrêter)



Le bouton **Stop** (Arrêter) de la barre d'outils des opérations est utilisé en cas d'arrêt d'urgence. Le tambour et toutes les opérations de la machine sont immédiatement interrompus, et la plaque reste dans sa position courante.

Vue en ligne de la machine

La vue en ligne de la machine montre l'insoleuse de plaques en cours d'opération ; elle offre une simulation du fonctionnement de la machine. Les fonctionnalités principales sont décrites ci-dessous.

Etape fonctionnelle

Lorsque l'état de la machine est **Working** (Travail en cours), vous pouvez identifier l'étape fonctionnelle courante. La durée de traitement restante est indiquée sur l'indicateur d'état d'avancement.

Indicateur de verrouillage

Lorsqu'une porte est ouverte ou qu'un panneau est enlevé, un verrouillage de sécurité est activé. L'indicateur d'**état** affiche **Service** (Maintenance) (violet) et l'indicateur de **verrouillage** apparaît en dessous avec le nom du verrouillage de sécurité activé. Par exemple, une porte est ouverte, un panneau est enlevé ou un verrouillage laser est activé.

Pour plus de détails sur les verrouillages de sécurité, voir *Mesures de sécurité pour l'utilisateur de la ThermoFlex Mid II*.

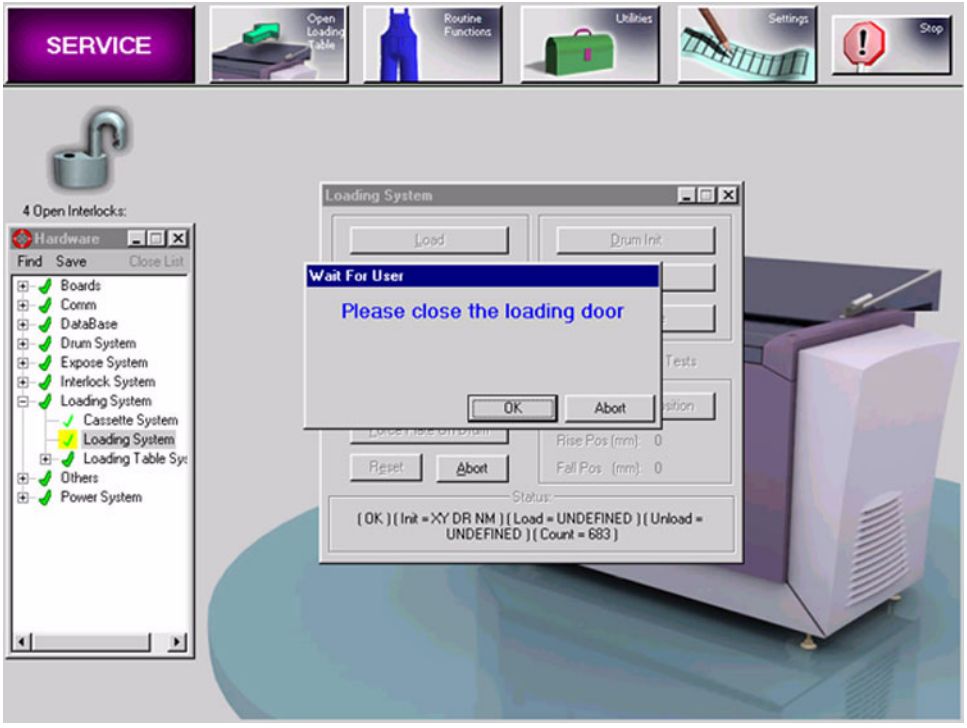


Figure 9 : Ecran principal avec l'état Service (Maintenance), l'indicateur de verrouillage et la porte ouverte

Attention

Lorsque l'état de la machine est **Attention**, la vue en ligne de la machine peut donner des indications sur l'origine du problème. Il peut s'agir, par exemple, d'un dégagement du tambour.

Exécutez les opérations interactives

Vous pouvez ouvrir la table de chargement en cliquant sur la porte appropriée dans la vue en ligne de la machine.

Remarque : Lorsque vous déplacez le curseur sur la porte, elle devient verte. Voir figure.



Figure 10 : Ecran principal avec la porte frontale verte lorsque le curseur se déplace dessus.

3

Manipulation des plaques

Définition des supports 26
Chargement d'une plaque 28
Déchargement d'une plaque 38

Définition des supports

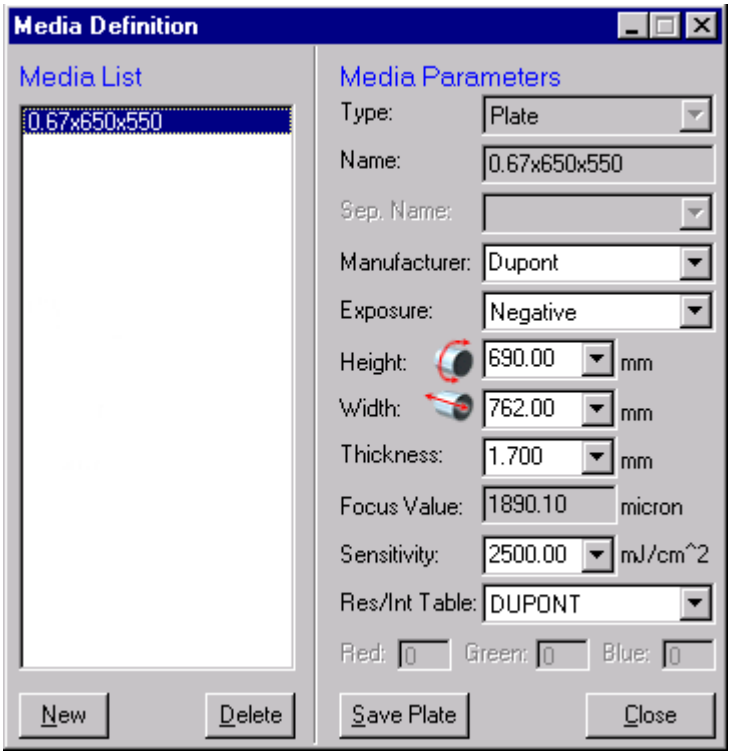
Vous devez définir le type de support que vous utiliserez avant de le charger dans l'insoleuse de plaques. Une fois un support défini, vous pouvez modifier ses paramètres ou le supprimer.



Pour ouvrir la boîte de dialogue Media Definitions (Définitions de supports) :

➢ Dans le menu **Settings** (Paramètres), cliquez sur **Media Definition** (Définition de support).

La boîte de dialogue Media Definition (Définition de support) affiche les supports définis sous **Media List** (Liste des supports), ainsi que les paramètres du support sélectionné.





Remarque : Le nom de support de la figure n'est indiqué qu'à titre d'exemple. Vous pouvez choisir le nom de support vous convenant le mieux.

Pour définir un nouveau support :

1. Cliquez sur **New** (Nouveau).
2. Dans le champ **Name** (Nom), entrez un nom pour le support. Le nom de support recommandé comporte le nom du fabricant.



Important : Il est recommandé d'inclure également l'épaisseur de la plaque dans le nom du support. La nomenclature sera utile lors de la sélection du jeu de plaques correct dans la boîte de dialogue Plate Expose (Exposition de plaques) sur le poste de travail du flux de production, avant l'exposition. Par exemple, **Dup_0.045** et **Dup_0.067** indiquent une plaque flexographique Dupont de 1,14 mm et de 1,7 mm, respectivement.

3. Dans la zone **Manufacturer** (Fabricant), sélectionnez le nom du fabricant.
4. Dans le champ **Type**, sélectionnez **Negative** (Négatif). (La majorité des plaques utilisées dans l'insoleuse de plaques sont des négatifs, c'est-à-dire qu'une exposition positive est exécutée.)
5. Dans le champ **Height** (Hauteur), entrez la hauteur de la plaque en millimètres. L'épaisseur de support maximale pour l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II est de 1016 mm.
6. Dans le champ **Width** (Largeur), entrez la largeur de la plaque en millimètres. La largeur de support maximum pour l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II est de 1150 mm.
7. Dans le champ **Thickness** (Epaisseur), entrez l'épaisseur du support. Vérifiez l'épaisseur avec un micromètre. Elle doit être comprise entre 0,1 et 5 millimètres.
8. Dans le champ **Sensitivity** (Sensibilité), tapez **2500**. La valeur de sensibilité du support est la même pour tous les modèles. Cette valeur est importante pour le réglage du système optique.
9. Dans la table **Res/Int.**, sélectionnez la valeur de votre support.
10. Cliquez sur **Enregistrer.**

    Le nom du nouveau support apparaît dans **Media list** (Liste des supports).

Pour modifier les paramètres d'un support :

1. Dans **Media List** (Liste des supports), sélectionnez le support dont vous souhaitez modifier les paramètres.

   Les paramètres du support sélectionné apparaissent sous **Media Parameters** (Paramètres du support).

2. Modifiez les paramètres comme décrit dans la procédure de définition de nouveaux supports, page 27. Vous pouvez modifier tous les paramètres du support excepté **Name** (Nom) et **Focus** (Mise au point), qui ne sont pas disponibles.

3. Cliquez sur **Enregistrer**.

Pour supprimer un support :

➢ Dans **Media List** (Liste des supports), sélectionnez le support à supprimer, puis cliquez sur **Delete** (Supprimer).



Remarque : Pour changer le nom d'un support, vous devez d'abord supprimer le support. Cliquez ensuite sur **New** (Nouveau) pour le reconfigurer.

Chargement d'une plaque

Il existe trois manières de lancer le chargement de plaques dans l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II :

- A partir de l'insoleuse de plaques ;
- A partir du logiciel ThermoFlex Controller ;
- A partir du poste de travail du flux de production.

Pour lancer le chargement de plaque à partir de l'insoleuse de plaques :

1. Dans ThermoFlex Controller, sélectionnez **Settings > Media Definitions** (Paramètres > Définitions de supports) et définissez le support. (Voir *Définition des supports* page 26.)

   Remarque : Le tambour se déplace automatiquement vers la position appropriée pour la dernière plaque chargée. Pour charger une plaque de taille différente, sélectionnez **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System > boîte de dialogue Loading System** (Utilitaires > Arborescence matérielle > Système de chargement > Système de chargement > boîte de dialogue Système de chargement) et sélectionnez la plaque à charger. Cliquez sur **Force Plate on Drum** (Forcer la plaque sur le tambour) et **Restart Plate State** (Redémarrer l'état de la plaque).

2. Utilisez une règle pour vérifier la taille de la plaque.
3. Placez la plaque sur la table de chargement de telle sorte que leurs bords se touchent.

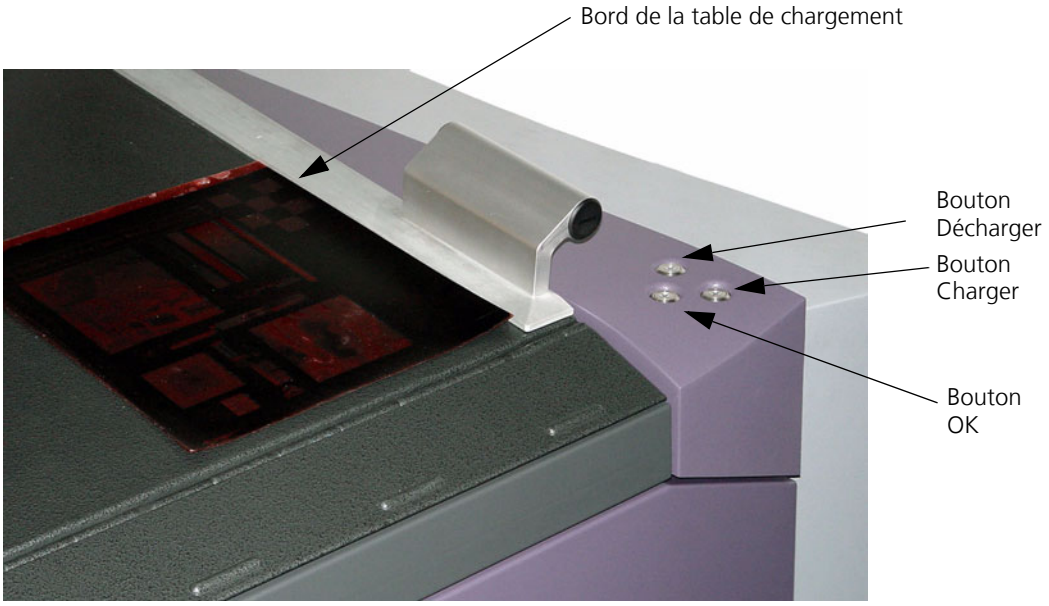


Figure 11 : Placez la plaque sur la table de chargement

Remarque : Pour le ThermoFlex Mid II avec Tambour magnétique :

a. Placez l'équerre du côté droit de la table de chargement.
b. Placez la plaque à dos métallique sur la table de chargement de telle sorte qu'elle touche le bord de l'équerre.

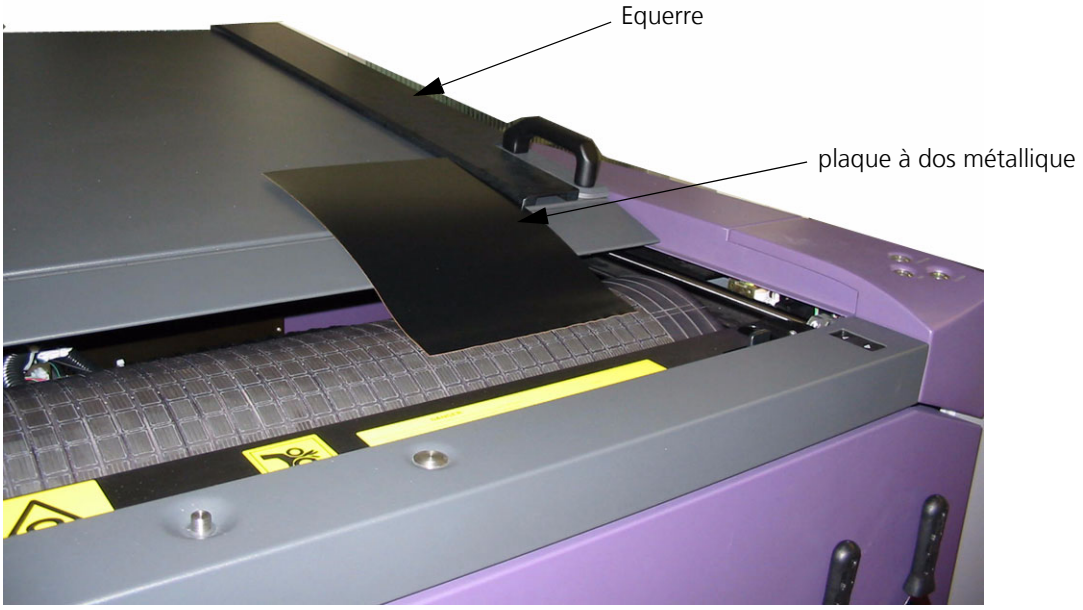


Figure 12 : ThermoFlex Mid II avec tambour magnétique : placez la plaque à dos métallique sur la table de chargement à côté de l'équerre.

4. Appuyez sur le bouton Charger de l'insoleuse de plaques.

   Le logiciel Controller indique que l'insoleuse de plaques fonctionne :

   - Le tambour tourne jusqu'à la ligne de repère (position où commence le chargement).
   - L'aspiration sur la table de chargement est activée.

   Le mécanisme de verrouillage interne de la table de chargement est libéré.

5. Ouvrez la table de chargement à l'aide de sa poignée.

6. Placez la plaque sur le tambour en alignant le bord de la plaque sur la ligne de repère. Utilisez du ruban de masquage pour fixer la plaque sur le tambour comme indiqué dans la Figure 13.



Remarque : Si vous disposez d'un ThermoFlex Mid II avec tambour magnétique et que vous êtes en train de charger une plaque à dos métallique, n'utilisez pas de ruban de masquage.

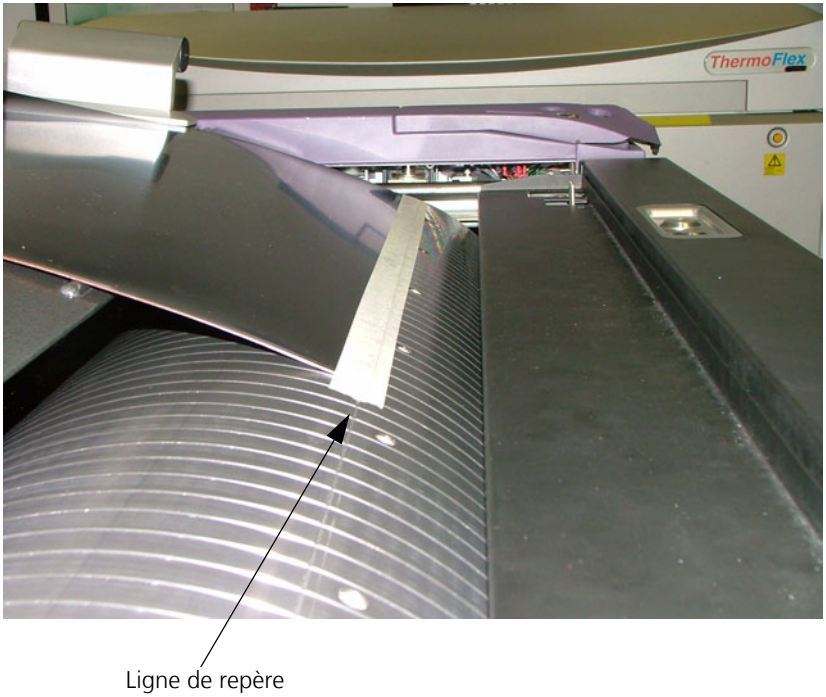


Figure 13 : Collez avec une bande adhésive le bord supérieur de la plaque sur le tambour au niveau de la ligne de repère.

7. Poussez le bouton de rotation du tambour vers le bas (la direction de chargement).

   Le tambour tourne et s'arrête automatiquement en fonction de la taille de la plaque.



Remarque : Si la plaque définie dans ThermoFlex Controller est plus petite ou plus grande que la plaque que vous venez de charger, vous pouvez ajuster la position du tambour en conséquence en appuyant sur ses boutons d'ajustement et de rotation.



Remarque : Si vous disposez d'un ThermoFlex Mid II avec tambour magnétique et que vous êtes en train de charger une plaque à dos métallique, sautez l'étape 8 et passez directement à l'étape 9.

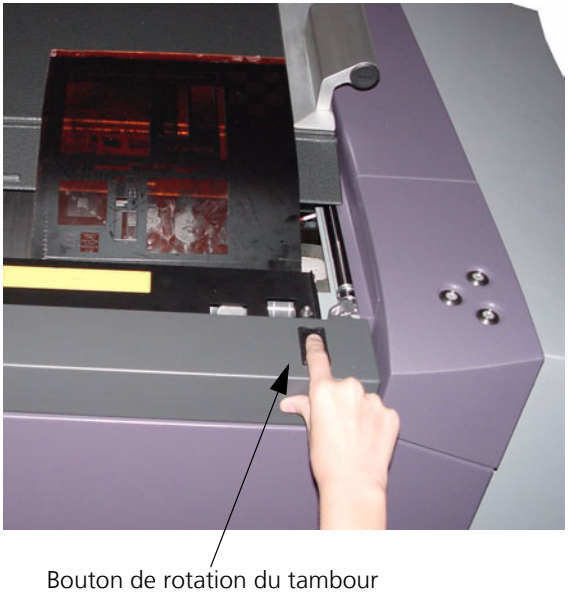
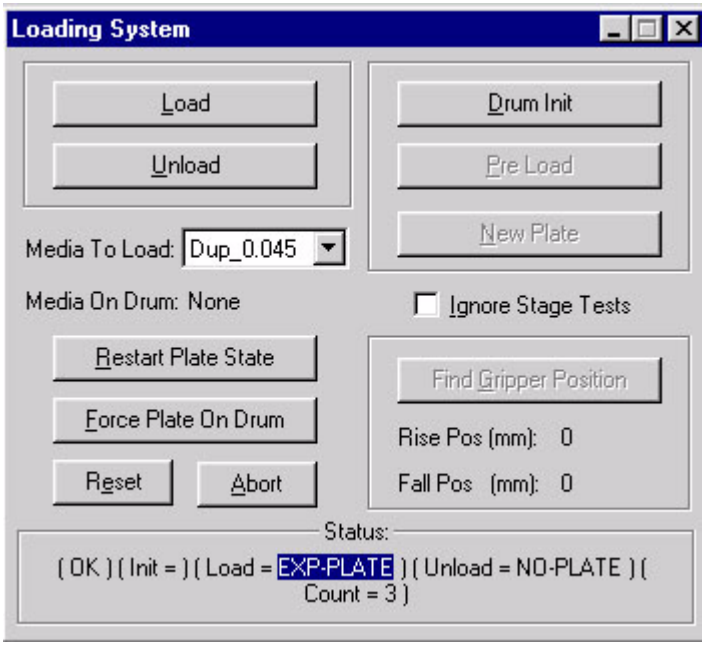


Figure 14 : Appuyez sur le bouton de rotation du tambour.

8. Collez avec du ruban adhésif le bord inférieur de la plaque au tambour. Il n'est pas nécessaire de coller les côtés de la plaque.
9. Fermez la table de chargement à l'aide de sa poignée.

Pour lancer le chargement de plaque à partir du logiciel ThermoFlex Controller :

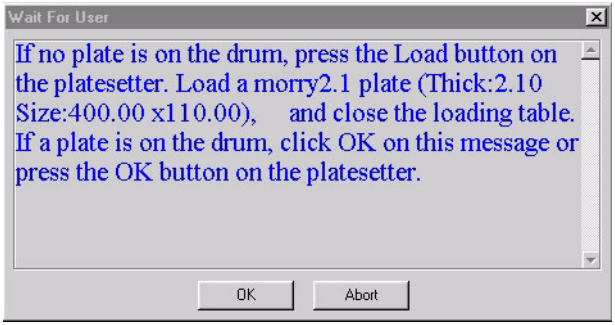
1. Dans ThermoFlex Controller, sélectionnez **Settings > Media Definitions** (Paramètres > Définitions de supports) et définissez le support. (Voir *Définition des supports* page 26.)
2. Sélectionnez **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System** (Utilitaires > Arborescence matérielle > Système de chargement > Système de chargement).



3. Dans la zone Media To Load (Support à charger), sélectionnez le support que vous souhaitez charger. Vérifiez que la zone **Status** (Etat) affiche : `Load = EXP-PLATE`. Dans le cas contraire, cliquez sur **Restart Plate State** (Redémarrer l'état de la plaque).

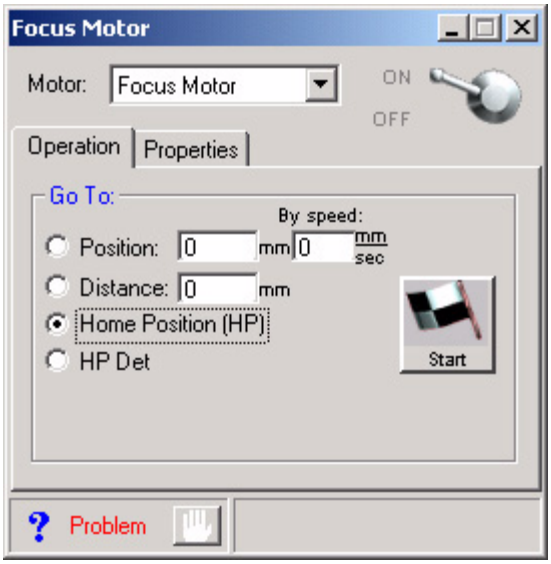
4. Cliquez sur **Load** (Charger).

   Un message s'affiche :



   - En l'absence de plaque sur le tambour, appuyez sur le bouton Charger de l'insoleuse de plaques. Chargez une plaque, fermez la table de chargement, et suivez les étapes 4 à 9 de la procédure de chargement de plaque à partir de l'insoleuse de plaques, page 29.
   - Si une plaque se trouve sur le tambour (ceci peut se produire, par exemple, lorsque vous déchargez une plaque et en chargez immédiatement une autre sans attendre le message de requête de chargement), cliquez sur **OK** pour ce message ou appuyez sur le bouton OK de l'insoleuse de plaques.

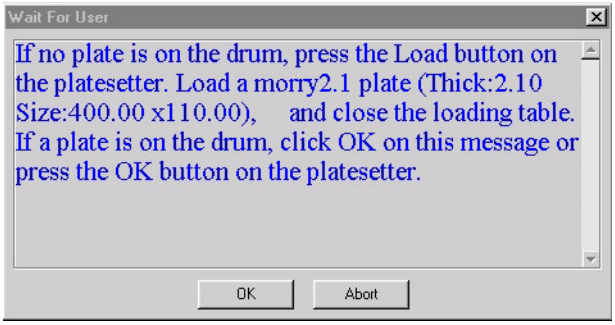
Remarque : Lorsque vous déchargez une plaque et souhaitez en charger immédiatement une autre plus épaisse que celle précédemment chargée, vous devez renvoyer le moteur de mise au point à sa position d'origine. Pour ce faire, sélectionnez **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilitaires > Arborescence matérielle > Système d'exposition > Système de mise au point > Moteur de mise au point). Sélectionnez **Home Position** (Position d'origine) et cliquez sur **Start** (Démarrer). Chargez ensuite la plaque.



Pour lancer le chargement de plaque à partir du poste de travail du flux de production :

➢ A partir du poste de travail du flux de production, envoyez un travail à exposer.

Le poste de travail du flux de production informe le logiciel ThermoFlex Controller qu'une plaque appropriée doit être chargée dans l'insoleuse de plaques. Le message de la fenêtre principale du logiciel ThermoFlex Controller spécifie l'épaisseur et la taille de la plaque.



- En l'absence de plaque sur le tambour, appuyez sur le bouton Charger de l'insoleuse de plaques. Chargez une plaque, fermez la table de chargement, et suivez les étapes 4 à 9 de la procédure de chargement de plaque à partir de l'insoleuse de plaques, page 29.
- Si une plaque se trouve sur le tambour (ceci peut se produire, par exemple, lorsque vous déchargez une plaque et en chargez immédiatement une autre sans attendre le message de requête de chargement), cliquez sur **OK** pour ce message ou appuyez sur le bouton OK de l'insoleuse de plaques.

Remarque : Lors du chargement d'une deuxième sélection ou copie :

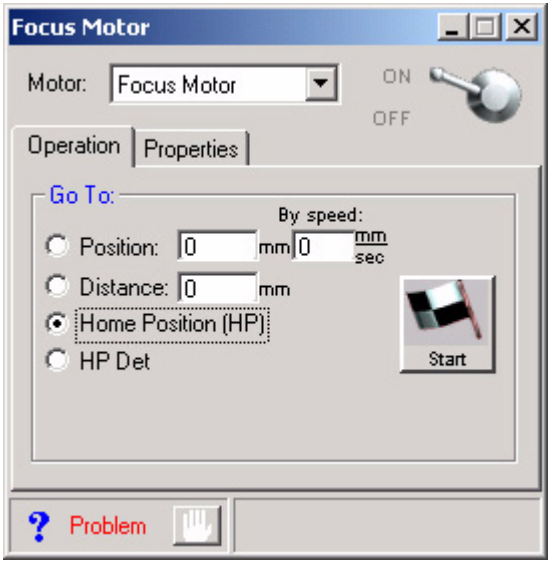
a. Placez la plaque sur le tambour en alignant le bord de la plaque sur la ligne de repère.

b. Utilisez du ruban de masquage pour fixer la plaque sur le tambour comme indiqué dans la Figure 13.

c. Appuyez simultanément sur les boutons d'ajustement et de rotation du tambour pour faire tourner le tambour. Relâchez les boutons lorsque toute la plaque se trouve sur le tambour.

d. Collez avec du ruban adhésif le bord inférieur de la plaque au tambour. Il n'est pas nécessaire de coller les côtés de la plaque. (Si vous disposez d'un ThermoFlex Mid II avec tambour magnétique et que vous êtes en train de charger ou de décharger des plaques à dos métallique, n'utilisez pas de ruban de masquage.)

Remarque : Lorsque vous déchargez une plaque et souhaitez en charger immédiatement une autre plus épaisse que celle précédemment chargée, vous devez renvoyer le moteur de mise au point à sa position d'origine. Pour ce faire, sélectionnez **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilitaires > Arborescence matérielle > Système d'exposition > Système de mise au point > Moteur de mise au point). Dans la zone **Go To** (Aller à), cliquez sur **Home Position [HP]** (Position d'origine), puis cliquez sur **Start** (Démarrer). Chargez ensuite la plaque.



Déchargement d'une plaque

Il existe trois manières de lancer le déchargement de plaques de l'insoleuse de plaques ThermoFlex Mid II :

- A partir de l'insoleuse de plaques ;
- A partir du logiciel ThermoFlex Controller ;
- A partir du poste de travail du flux de production.

Pour lancer le déchargement de plaque à partir de l'insoleuse de plaques :

1. Sur le côté supérieur droit de l'insoleuse de plaques, appuyez sur le bouton Décharger.

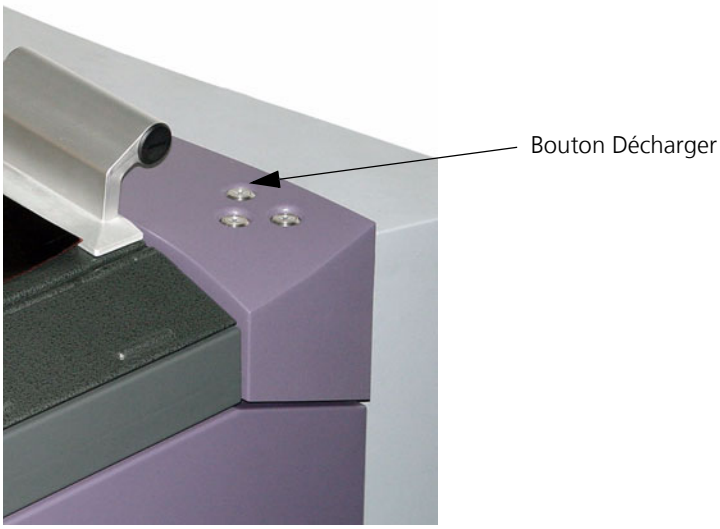


Figure 15 : Appuyez sur le bouton Décharger.

Le tambour tourne en position de déchargement, et le bord de la plaque se déplace dans une position parallèle à la table de chargement. Le mécanisme de verrouillage interne de la table de chargement s'ouvre.

Remarque : si son bord n'est pas parallèle à la table de chargement, ajustez la plaque en appuyant sur les boutons d'ajustement et de rotation du tambour.

2. Ouvrez la table de chargement à l'aide de sa poignée.
3. Retirez la bande de masquage de la plaque.



Remarque : Si vous disposez d'un ThermoFlex Mid II avec tambour magnétique et que vous souhaitez décharger une plaque à dos métallique, utilisez l'un des couteaux communs situés à l'avant de l'insoleuse de plaques.

4. Poussez sur le bouton de rotation de tambour vers le haut (dans la direction de déchargement) jusqu'à ce que la plaque se trouve sous la table de chargement.
5. Déplacez manuellement le bord de la plaque sur la table de chargement.
6. Poussez le bouton de rotation du tambour vers le haut (dans la direction de déchargement).

   La plaque commence à se déplacer sur la table de chargement. Lorsque la plaque est complètement détachée du tambour, il s'arrête automatiquement de tourner.



Remarque : Si le tambour ne s'arrête pas, appuyez sur les boutons d'ajustement et de rotation du tambour.

7. Retirez la bande de masquage de l'extrémité de la plaque.



Remarque : Ceci n'est pas nécessaire si vous disposez d'un ThermoFlex Mid II avec tambour magnétique et que vous êtes en train de décharger une plaque à dos métallique.

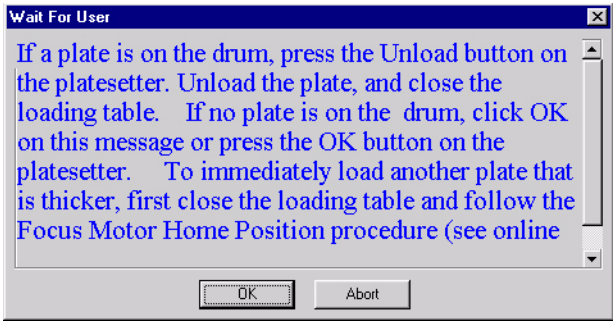


Remarque : Si la plaque suivante à exposer est de la même taille, fixez-la avec de la bande adhésive sur la ligne de repère du tambour. Appuyez sur les boutons d'ajustement et de rotation du tambour pour faire tourner le tambour, et continuez à partir de l'étape 7 de la procédure de chargement de plaque de la page 32. Une fois terminé, cliquez sur **OK** dans le message qui apparaît.

Pour lancer le déchargement de plaque à partir du logiciel ThermoFlex Controller :

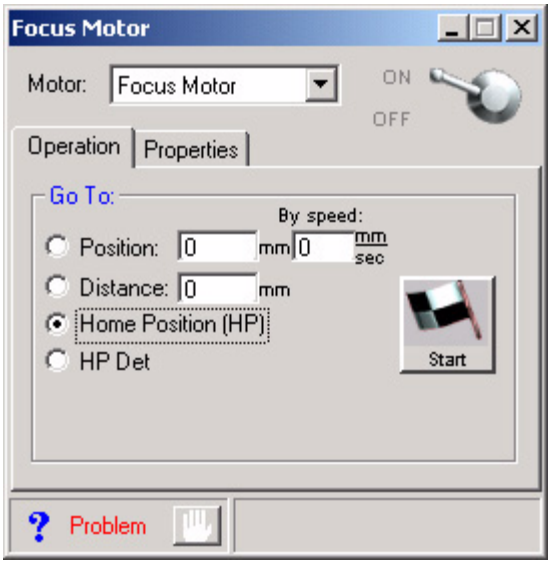
➢ Dans la boîte de dialogue Loading System (Système de chargement), cliquez sur **Unload** (Décharger).

Le logiciel ThermoFlex Controller indique que l'insoleuse de plaques fonctionne, et un message apparaît :



- Si une plaque se trouve sur le tambour, appuyez sur le bouton Décharger de l'insoleuse de plaques. Déchargez la plaque, fermez la table de chargement, et suivez les étapes 3 à 7 de la procédure de déchargement de plaque à partir de l'insoleuse de plaques, page 38.
- En l'absence de plaque sur le tambour, cliquez sur **OK** dans ce message ou appuyez sur le bouton OK de l'insoleuse de plaques.

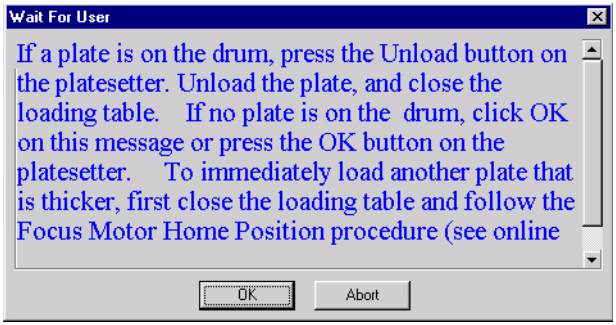
Remarque : Lorsque vous déchargez une plaque et souhaitez en charger immédiatement une autre plus épaisse que celle précédemment chargée, vous devez renvoyer le moteur de mise au point à sa position d'origine. Pour ce faire, sélectionnez **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilitaires > Arborescence matérielle > Système d'exposition > Système de mise au point > Moteur de mise au point). Sélectionnez **Home Position** (Position d'origine) et cliquez sur **Start** (Démarrer). Chargez ensuite la plaque.



Remarque : Si vous souhaitez charger une plaque de la même épaisseur ou moins épaisse, vous pouvez la charger avant de fermer la table de chargement, puis cliquer sur OK dans le message de chargement qui apparaît.

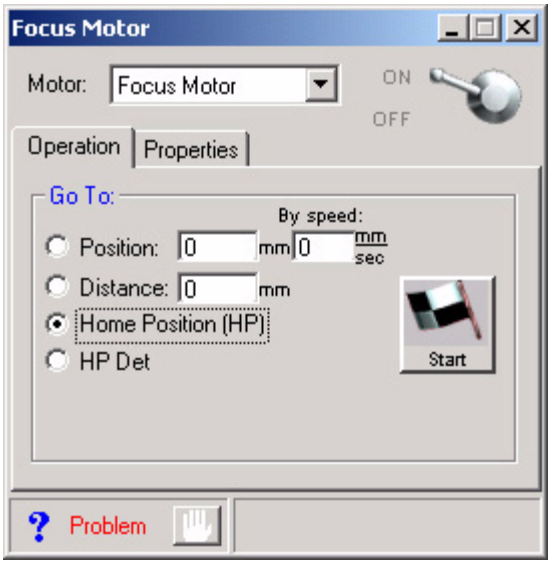
Pour lancer le déchargement de plaque à partir du poste de travail du flux de production :

➢ Attendez que le message suivant apparaisse dans le logiciel ThermoFlex Controller :



- Si une plaque se trouve sur le tambour, appuyez sur le bouton Décharger de l'insoleuse de plaques. Déchargez la plaque, fermez la table de chargement, et suivez les étapes 3 à 7 de la procédure de déchargement de plaque à partir de l'insoleuse de plaques, page 38.
- En l'absence de plaque sur le tambour, cliquez sur **OK** dans ce message ou appuyez sur le bouton OK de l'insoleuse de plaques.

Remarque : Lorsque vous déchargez une plaque et souhaitez en charger immédiatement une autre plus épaisse que celle précédemment chargée, vous devez renvoyer le moteur de mise au point à sa position d'origine. Pour ce faire, sélectionnez **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilitaires > Arborescence matérielle > Système d'exposition > Système de mise au point > Moteur de mise au point). Sélectionnez **Home Position** (Position d'origine) et cliquez sur **Start** (Démarrer). Chargez ensuite la plaque.



Remarque : Si vous souhaitez charger une plaque de la même épaisseur ou moins épaisse, vous pouvez la charger avant de fermer la table de chargement, puis cliquer sur OK dans le message de chargement qui apparaît.