Guida dell'utente

Italiano

ThermoFlex Mid II

653-00915A-IT Rev A
Interno 731-00306A-IT

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2005 Creo Inc. Tutti i diritti riservati.

È vietata qualsiasi copia, distribuzione, pubblicazione, modifica o integrazione del presente documento, parziale o totale, senza l'esplicito consenso scritto di Creo. In caso di copia, distribuzione, pubblicazione, modifica o integrazione autorizzata del presente documento, non dovranno essere apportate modifiche o cancellazioni ai riconoscimenti degli autori, alle note sui marchi o alle informazioni sul copyright.

Nessuna parte del presente documento può essere riprodotta, memorizzata in un sistema di ricerca, pubblicata, utilizzata per scopi commerciali, né trasmessa in alcuna forma e con alcun mezzo (elettronico, meccanico, tramite fotocopia, registrazione o altro), senza l'esplicito consenso scritto di Creo Inc.

Questo documento è distribuito anche nel formato PDF (Portable Document Format) di Adobe Systems Incorporated. È consentita la riproduzione del documento dal file PDF per uso interno. Le copie prodotte dal file PDF devono essere riprodotte interamente.

Marchi di fabbrica

Il simbolo Creo, il logo Creo e i nomi dei prodotti e servizi Creo riportati nel presente documento sono marchi di Creo Inc.

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript e PageMaker sono marchi di Adobe Systems Incorporated.

Apple, iMac, Power Macintosh, AppleShare, AppleTalk, TrueType, ImageWriter e LaserWriter sono marchi registrati di Apple Computer, Inc. Macintosh è un marchio di Apple Computer, Inc., registrato negli Stati Uniti e in altri paesi.

PANTONE, Hexachrome, PANTONE Hexachrome e PANTONE MATCHING SYSTEM sono proprietà di Pantone, Inc.

PEARL, PEARLsetter, PEARLhdp, PEARLdry e PEARLgold sono marchi registrati di Presstek, Inc.

XEROX®, The Document Company®, la X® digitale e DocuColor sono marchi di XEROX CORPORATION.

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

Conformità FCC

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

Limitazione di responsabilità

Il prodotto, il software o i servizi sono forniti "così come sono" e conformemente alla relativa disponibilità. Fatto salvo quanto eventualmente stipulato nel contratto specifico, Creo Inc. non riconosce nessun tipo di garanzia, né esplicita né implicita, comprese, a titolo esemplificativo, le garanzie implicite di commerciabilità, idoneità per scopi particolari e conformità ai brevetti.

L'utente prende atto che Creo Inc. declina ogni responsabilità per qualsiasi danno diretto, indiretto, accidentale, speciale o conseguente, inclusi, a titolo esemplificativo, danni per perdite di profitto, avviamento, uso, dati o altre perdite non tangibili (anche nel caso in cui Creo sia stata avvisata della possibilità di tali danni), derivanti da: (i) uso o impossibilità d'uso del prodotto o del software; (ii) costo di reperimento di prodotti e servizi sostitutivi risultanti da 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. si riserva il diritto di apportare modifiche al presente documento in qualsiasi momento e senza preavviso. Creo Inc. declina per sé e per le sue consociate qualsiasi responsabilità per omissioni o errori tecnici o editoriali contenuti nel documento e per danni incidentali, conseguenti, indiretti o speciali, compresi a titolo esemplificativo mancato uso, perdita o alterazione dei dati, ritardi, mancati profitti o risparmi, derivanti dall'utilizzo del presente documento.

Brevetti

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

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
Tel: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

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

Revisione giugno 2005

Contenuti

1 Guida introduttiva 1

Informazioni su ThermoFlex Mid II 2
Prime nozioni sul platesetter 4
Configurazione tipica della sede del cliente 8
Flusso di dati e di comunicazione 9
Accendere e spegnere il platesetter 10

2 Interfaccia utente di ThermoFlex Controller 11

Panoramica 12
Interfaccia utente 12
Indicatore di stato 14
Barra degli strumenti 15
Prospettiva in linea della macchina 21

3 Utilizzo delle lastre 25

Definizione dei supporti 26
Caricamento di una lastra 28
Scaricamento di una lastra 37

1

Guida introduttiva

Informazioni su ThermoFlex Mid II 2
Prime nozioni sul platesetter 4
Vista posteriore del platesetter 7
Configurazione tipica della sede del cliente 8
Flusso di dati e di comunicazione 9
Accendere e spegnere il platesetter 10

Informazioni su ThermoFlex Mid II

Il platesetter ThermoFlex® Mid II utilizza la tecnologia di esposizione termica Creo, dotata di una testina di esposizione termica a raggio multiplo e risoluzione variabile. Il dispositivo ThermoFlex soddisfa tutte le esigenze di flessografia e le altre esigenze di stampa di imballaggi. È una tecnologia all'avanguardia per tutti i sistemi operativi e rappresenta un importante passo avanti tecnologico, grazie alla testina termica a raggio multiplo e risoluzione variabile per la creazione dell'immagine.



Nota: ThermoFlex MId II nel presente documento si riferisce sia a ThermoFlex Mid II che a ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico. Se non diversamente specificato, ThermoFlex Mid II nel presente documento si riferisce ad entrambi i platesetter.

Questo dispositivo ThermoFlex di nuova generazione è dotato di un tavolo di caricamento e scaricamento integrale a supporto pneumatico con controlli del tamburo ergonomici di facile utilizzo. Esso consente di risparmiare tempo e di ridurre gli sprechi.

Il processo di esposizione è completamente automatizzato: registrazione dall'immagine alla lastra, bilanciamento del tamburo, RIP e invio delle immagini alla coda. La separazione multipla e il montaggio di più processi su una sola lastra assicurano che il consumo di lastra sia minimo.

Le caratteristiche tecniche di base del platesetter ThermoFlex MId II sono le seguenti:

- Formato del supporto: 1010 x 1200 mm (39,76 x 47 pollici)
- Spessore del supporto:
  - da 0,1 mm a 5 mm
- Tempo di esposizione: Veloce (F): 24 minuti per una lastra di grandi dimensioni. Velocissima (V): 17 minuti.

Una caratteristica importante ed esclusiva dei platesetter ThermoFlex Mid II è il bilanciamento dinamico del tamburo. Questa funzionalità garantisce la stabilità di rotazione del tamburo esterno durante l'esposizione di lastre di qualsiasi dimensione all'interno della gamma di dimensioni specificata.

Per consentire la risoluzione variabile dell'esposizione, la velocità di rotazione del tamburo è programmata per variare proporzionalmente in funzione della risoluzione di uscita. Questa funzione particolare è esclusiva del platesetter ThermoFlex Mid II e assicura velocità ottimali per l'esposizione basate sui parametri di output.

Il sistema platesetter ThermoFlex Mid II può ricevere dati da qualsiasi formato di file digitale standardizzato, compresi i file PostScript®, EPSF, PDF, TIFF-IT e CT/LW.

Prime nozioni sul platesetter

Vista anteriore del platesetter

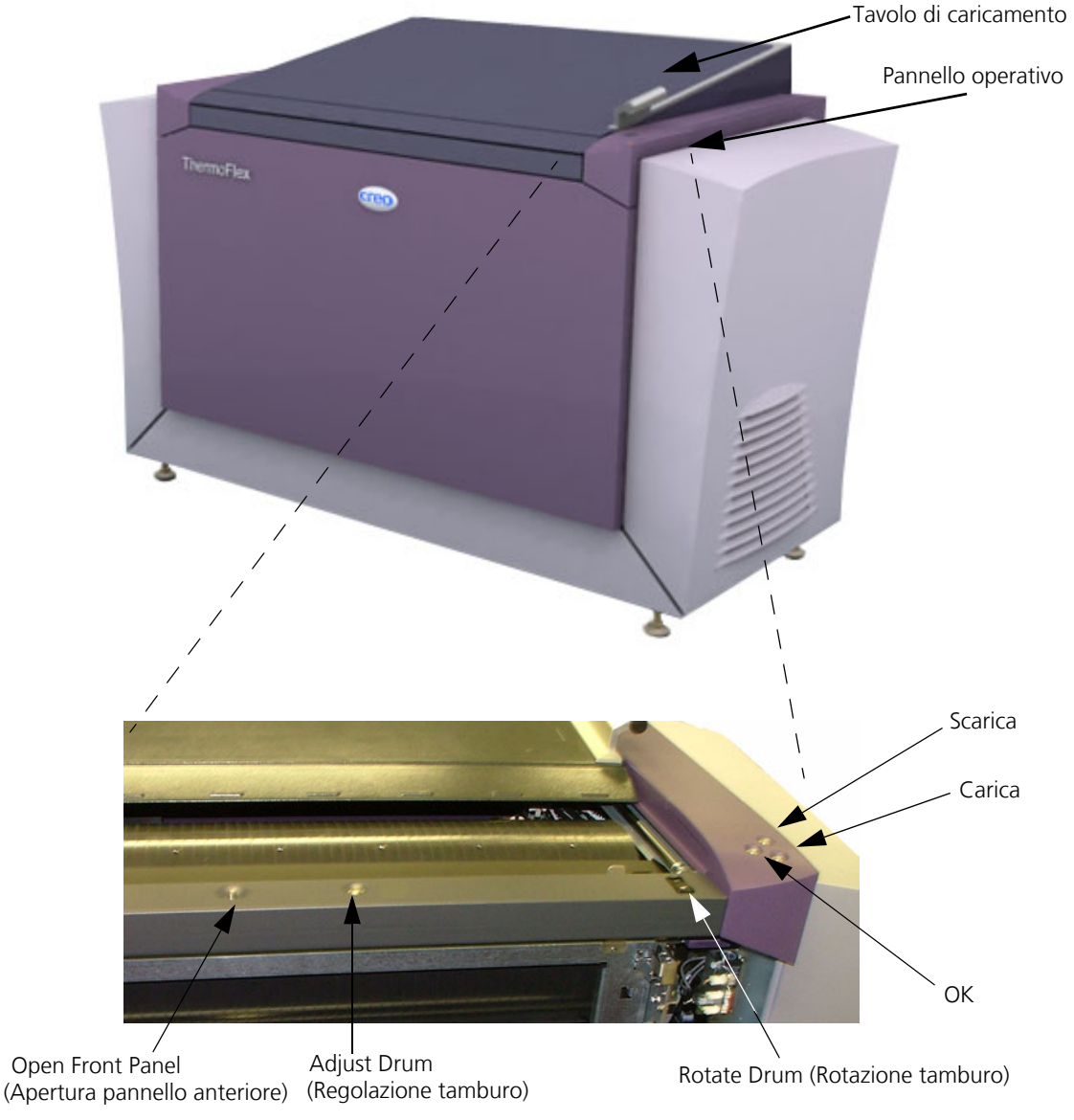


Figura 1: Vista anteriore e pannello operativo del platesetter ThermoFlex Mid II

I principali componenti del platesetter ThermoFlex Mid II sono:

- Tavolo di caricamento, mediante il quale si caricano e scaricano le lastre.
- Pulsanti del pannello operativo, mediante i quali si eseguono le operazioni di base:
  - ❒ Load (Caricamento), per caricare le lastre
  - ❒ Unload (Scaricamento), per scaricare le lastre
  - ❒ OK, per confermare se una lastra è caricata o meno sul tamburo
  - ❒ Rotate Drum (Rotazione tamburo), per ruotare il tamburo
  - ❒ Adjust Drum (Regolazione tamburo), per regolare il tamburo nella posizione corretta
  - ❒ Open front panel (Apertura pannello anteriore), per aprire il pannello anteriore del platesetter (quando si desidera sbloccare una lastra bloccata)

Vista frontale del platesetter con tamburo magnetico



Figura 2: Vista frontale del platesetter ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico

- I principali componenti del platesetter ThermoFlex Mid II solo con tamburo magnetico sono i seguenti:
  - ❒ Supporto, da posizionare sul tavolo di caricamento per assicurare che la lastra dal lato posteriore in acciaio sia caricata sulla parte magnetica del tamburo.
  - ❒ Spatole, per rimuovere le lastre dal lato posteriore in acciaio dal tamburo magnetico.

Vista posteriore del platesetter

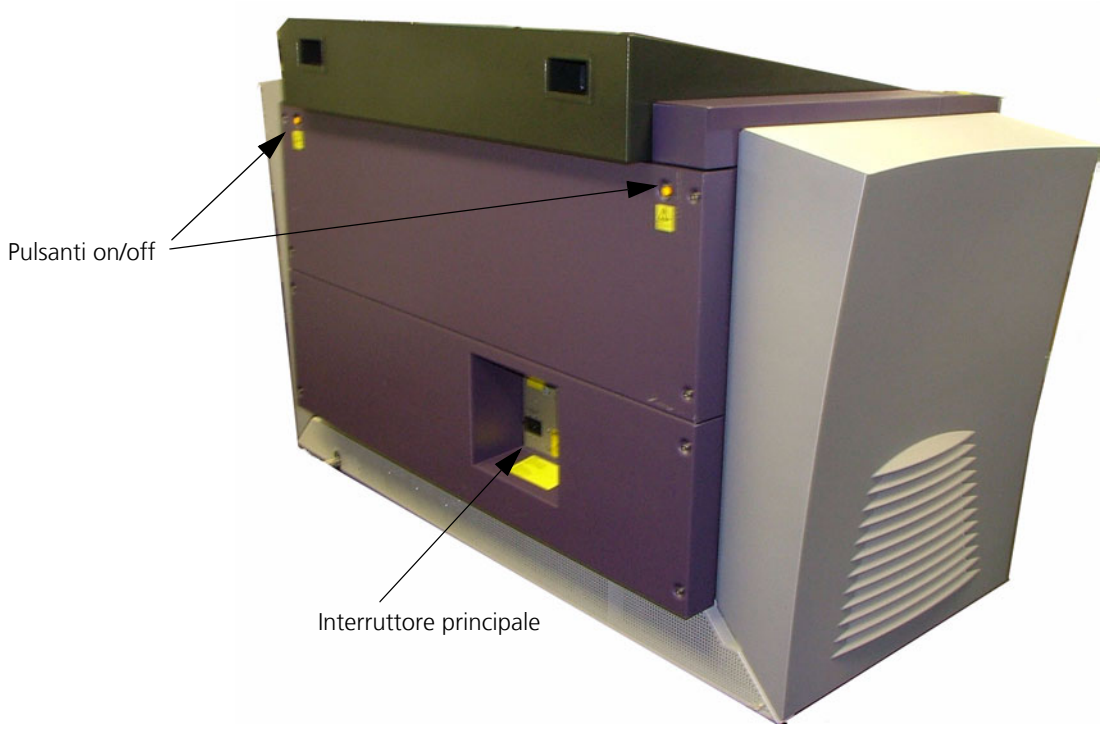


Figura 3: Platesetter ThermoFlex Mid II, vista posteriore

- Pulsanti On/off, utilizzati per attivare e disattivare il platesetter
- Interruttori:
  - ❒ Interruttore principale: prima di accendere il platesetter, assicurarsi che l'interruttore principale sia in posizione on (impostato su "1"). Per disinserire completamente l'alimentazione, disattivare l'interruttore principale (impostandolo su "0").
  - ❒ Interruttore principale del sistema di rimozione detriti del tamburo. Questo interruttore principale controlla l'alimentazione del sistema di rimozione detriti.
  - ❒ Interruttore principale del tamburo. Questo pulsante controlla l'alimentazione del tamburo.

Configurazione tipica della sede del cliente

Il locale del platesetter può contenere:

- Platesetter ThermoFlex Mid II
- Stazione di lavoro di ThermoFlex Controller, con il software che controlla il funzionamento del platesetter
- Stazione del flusso di lavoro, che elabora i processi
- Sistema di rimozione dei residui, ovvero un apparecchio universale per la rimozione dei residui (UDRC) o un dispositivo di filtraggio Fuchs. Per ulteriori informazioni, consultare la *Guida dell'operatore dell'apparecchio universale per la rimozione dei residui* (numero di serie 03-4200C).

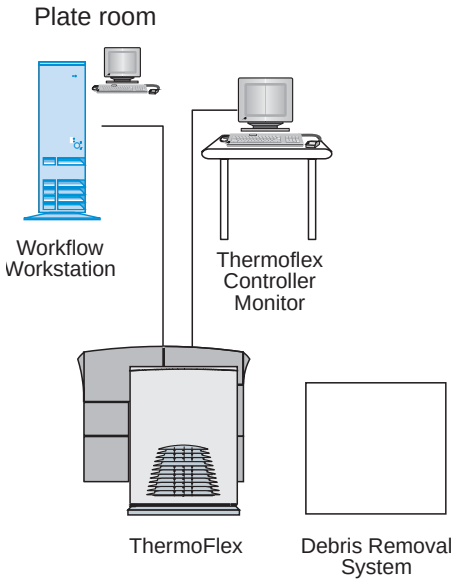


Figura 4: Configurazione tipica di sede del cliente

Flusso di dati e di comunicazione

I dati sui lavori vengono inviati dalla workstation che gestisce i flussi di lavoro, collegata al software ThermoFlex Controller. La Figura 5 mostra il flusso di dati e comunicazione tra la workstation dei flussi di lavoro e il platesetter.

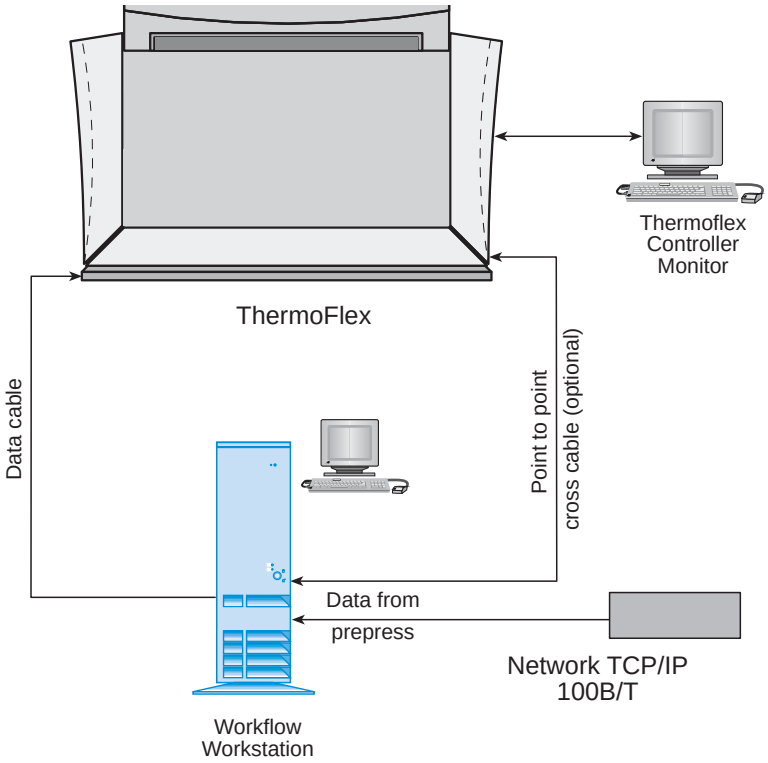


Figura 5: Flusso di comunicazione e dati fra il platesetter e la workstation

Accendere e spegnere il platesetter

Per accendere il platesetter ThermoFlex:

1. Assicurarsi che l'interruttore principale sia inserito, cioè impostato su "1" (vedere la Figura 1 a pagina 4).
2. Sul pannello posteriore del platesetter, premere i due pulsanti on/off in modo che siano entrambi accesi (vedere la Figura 3 a pagina 7).
3. Premere il pulsante on/off sul monitor del ThermoFlex Controller.
4. Attendere finché il sistema operativo Windows® non si è avviato. Quindi, fare doppio clic sull'icona **ThermoFlex** sul desktop di Windows.
5. Accendere la workstation dei flussi di lavoro.

Per spegnere il platesetter ThermoFlex:



1. Nel software ThermoFlex Controller, fare clic su **Routine Functions** (Funzioni ordinarie).
2. Nel menu **Routine Functions** (Funzioni ordinarie), fare clic su **Shut Down** (Spegni).
3. Dal menu **Start** (Avvio), fare clic su **Shut Down** (Spegni).
4. Quando viene visualizzato il messaggio `It is safe to turn off your computer` (Ora è possibile spegnere il computer), premere il pulsante on/off sul pannello posteriore del platesetter.

2

Interfaccia utente di ThermoFlex Controller

Panoramica 12
Interfaccia utente 12
Indicatore di stato 14
Barra degli strumenti 15
Prospettiva in linea della macchina 21

Panoramica

Il software ThermoFlex Controller Mid II è l'interfaccia con i platesetter ThermoFlex. Esso controlla il funzionamento del platesetter, è aggiornato costantemente con lo stato della macchina e fornisce informazioni su di essa. L'hardware del ThermoFlex Controller Mid II si trova all'interno del platesetter, mentre il monitor e la tastiera sono situati su un tavolo adiacente, come illustrato in Figura 6. I dati dei lavori vengono trasmessi dalla workstation dei flussi di lavoro, collegata a ThermoFlex Controller Mid II (vedere la Figura 5 a pagina 9).



Figura 6: Stazione di lavoro ThermoFlex Mid II Controller

Interfaccia utente

Il software ThermoFlex Controller è l'area di lavoro di base, in cui vengono visualizzati gli indicatori dell'applicazione, i pulsanti, i menu a comparsa e le finestre.

L'interfaccia utente orientata al flusso di lavoro è progettata in modo intuitivo e richiede solo una conoscenza minima del computer. Questa filosofia progettuale è supportata dalle seguenti caratteristiche:

- Un indicatore con codifica cromatica mostra lo stato del platesetter.
- Gli indicatori dell'interfaccia sono di grosse dimensioni e visibili anche a distanza. In tal modo, è possibile percepire eventuali segnali di allarme anche se si sta lavorando lontano dalla workstation.
- Lo spazio di lavoro di ThermoFlex Controller è suddiviso in aree funzionali, come mostrato in Figura 7.

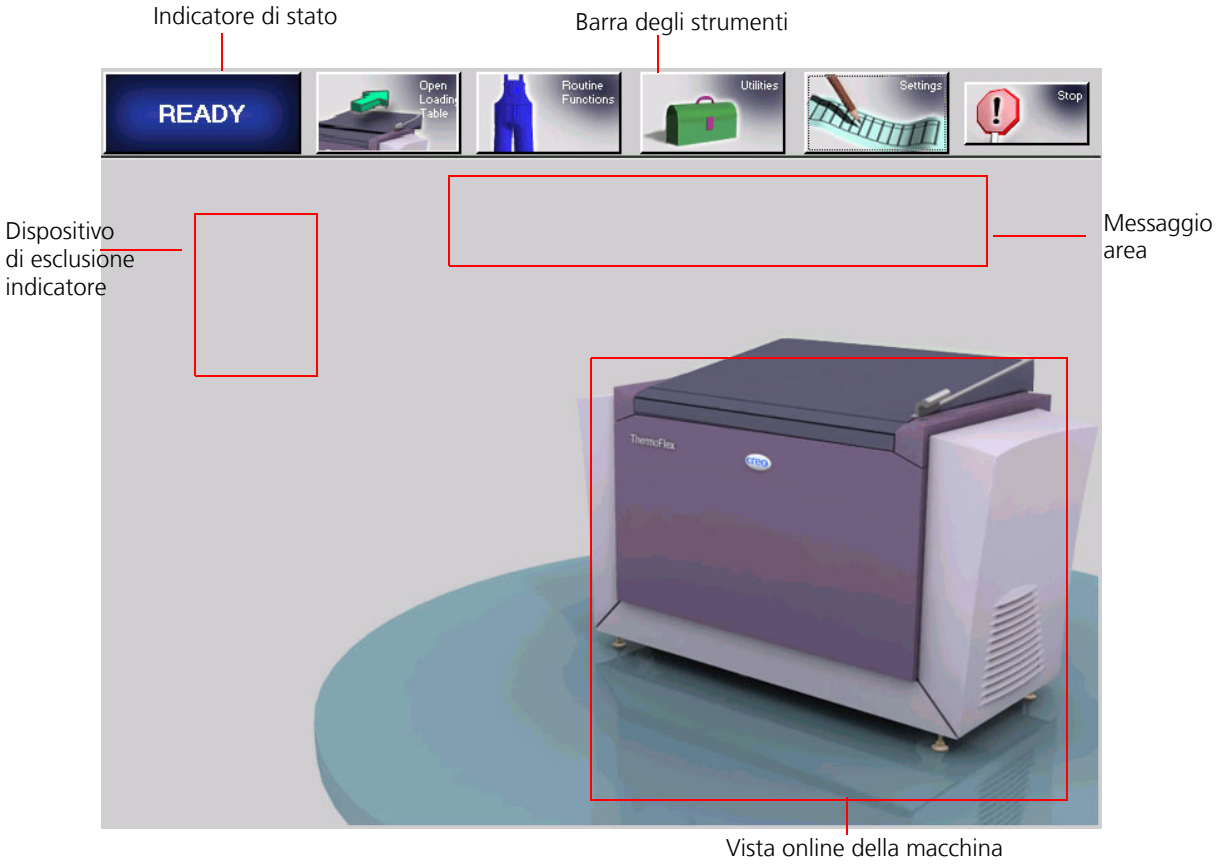


Figura 7: Aree della finestra principale

Indicatore di stato

L'indicatore di stato invia aggiornamenti sullo stato del platesetter. Il suo ampio design con codifica cromatica facilita la visualizzazione quando si eseguono operazioni lontano dalla workstation.



- **START UP** (Avvio) (verde): il platesetter si sta avviando. Tutti i componenti della macchina si spostano nella posizione di avvio.



- **OFF-LINE** (Non in linea) (grigio): il platesetter è pronto, ma non è in grado di esporre lastre, né di eseguire un test di calibrazione. Dopo l'avvio o l'interruzione, il platesetter va automaticamente off-line. Quando si è pronti a iniziare, fare clic sul pulsante **On-Line** (In linea) sul menu Routine Functions (Funzioni ordinarie). Lo stato passerà a **READY** (Pronto).



- **READY** (Pronto) (blu): il platesetter è pronto per il funzionamento. È possibile caricare una lastra e iniziarne l'esposizione.



- **WORKING** (In funzione) (verde): il platesetter sta esponendo il processo corrente.



- **ATTENTION** (Attenzione) (rosso): la macchina si è bloccata e richiede un intervento da parte dell'utente, o si è verificato un problema che richiede l'intervento del tecnico. Viene visualizzato un messaggio nell'area dei messaggi e il normale funzionamento riprende solo dopo la risoluzione del problema.



- **SERVICE** (Assistenza) (viola): uno sportello è aperto o un pannello è stato rimosso (l'indicatore del sistema di **esclusione** viene visualizzato nella finestra principale) o il platesetter è al momento in manutenzione. Se uno sportello è aperto, la prospettiva in linea della macchina mostra lo sportello aperto.

Barra degli strumenti

La barra degli strumenti a destra dell'indicatore di Status (Stato). Mediante la barra degli strumenti è possibile accedere a tutte le operazioni che si eseguono sul platesetter. La barra degli strumenti comprende i pulsanti **Routine Functions, Utilities,** e **Settings** (Funzioni ordinarie, Utilità e Impostazioni) che consentono di aprire i menu e i pulsanti **Open Loading Table** (Apri tavolo di caricamento) e **Stop** (Arresto).



Figura 8: Barra degli strumenti

Pulsante Open Loading Table (Apri tavolo di caricamento)



L'apertura del tavolo di caricamento è l'operazione eseguita più spesso. Ad esempio, se si deve aprire questo sportello per caricare e scaricare una lastra. Per ulteriori informazioni su come caricare e scaricare una lastra, consultare *Utilizzo delle lastre* a pagina 25.

Per aprire il tavolo di caricamento del platesetter:

1. Sulla barra degli strumenti, fare clic sul pulsante **Open Loading Table** (Apri tavolo di caricamento).

   Il blocco dello sportello si sgancia e resta aperto per soli 30 secondi.

2. Durante questi 30 secondi, spingere lo sportello in giù.

   Lo sportello si apre leggermente.

3. Sollevare il tavolo per aprirlo completamente.

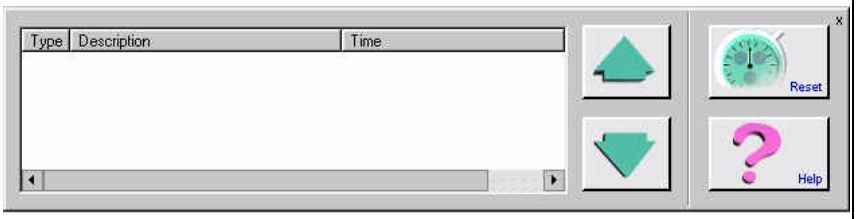
Quando il tavolo di caricamento è aperto, i dispositivi di esclusione di sicurezza sono attivati. Di conseguenza, sistemi della macchina come il motore del tamburo e il sistema laser non funzionano. Il platesetter è nella modalità Service (Assistenza) (l'indicatore di stato è di colore viola) e l'indicatore del sistema di esclusione mostra il nome del dispositivo di esclusione aperto.

Nota: È inoltre possibile aprire lo sportello facendo clic sul tavolo di caricamento nella prospettiva in linea della macchina.

Il menu Routine Functions (Funzioni ordinarie)



Fare clic sul pulsante **Routine Functions** (Funzioni ordinarie) per aprire il menu **Routine Functions** (Funzioni ordinarie). Il menu contiene funzioni eseguite abitualmente dall'utente lavorando con la macchina, come descritto di seguito.

Opzione di sottomenu	Descrizione
	**Open Service Door (Apri sportello di servizio)** Non è necessario aprire lo sportello di servizio durante il funzionamento normale, ma alcune volte potrebbe essere necessario farlo. Per esempio, durante la manutenzione oppure se durante il caricamento o scaricamento la lastra è caduta dietro il tamburo.
	**Messaggi** Fare clic su **Messages** (Messaggi) per aprire la finestra di dialogo Messages (Messaggi). Quando si verificano problemi durante il funzionamento della macchina, i messaggi di errore vengono elencati nella finestra di dialogo Messages (Messaggi). La finestra di dialogo si apre automaticamente al verificarsi di un errore e viene evidenziato il messaggio di errore corrente. Tutti i messaggi di errore registrati durante la corrente esecuzione sono nell'elenco. **Nota:** Per visualizzare l'intero messaggio, fare doppio clic sull'intestazione Description (Descrizione) o ridimensionare manualmente la colonna.  La finestra di dialogo Messages (Messaggi) dispone di quattro pulsanti: frecce **Su/Giù** per muoversi fra i messaggi precedenti/successivi; **Reset** (Ripristina) per ripristinare la macchina **dopo** aver risolto il problema che ha causato il messaggio di errore (vedere *Reset Machine* (Reimposta macchina) nella pagina successiva; **Help ?** (Guida) per avviare l'applicazione sistema guida online.

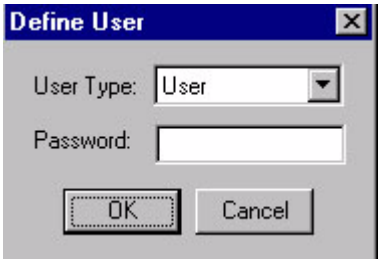
Opzione di sottomenu	Descrizione
	**Reset Machine (Reimposta macchina)** Fare clic su questo pulsante quando è necessario ripristinare la macchina. Ad esempio, quando un problema che ha causato l'arresto della macchina è stato risolto. Il sistema visualizza un messaggio chiedendo di confermare il ripristino. La macchina si ripristina nello stato **Ready, Off-Line** o **Working** (Pronto, Non in linea o In funzione), a seconda dello stato precedente al ripristino. **Nota: Reset machine** (Reimposta macchina) nel menu Routine Functions (Funzioni ordinarie) è l'equivalente del pulsante **Reset** (Ripristina) nella finestra di dialogo Messages (Messaggi).
	**On-line (In linea)** Quando l'indicatore di **Status** (Stato) è **Off-Line** (Non in linea), non è possibile esporre lastre. Per esporre lastre, fare clic su **On Line** (In linea) e aspettare finché la macchina non si ripristina nello stato **Ready** (Pronto).
	**Shut down (Spegni)** Utilizzare questa opzione per spegnere normalmente la macchina. Vedere *Accendere e spegnere il platesetter* a pagina 10.

Menu Utilities (Utilità)



Fare clic sul pulsante **Utilities** (Utilità) per aprire il menu **Utilities** (Utilità). Le opzioni del menu sono descritte di seguito.

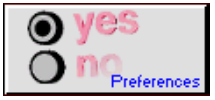
Opzione di sottomenu	Descrizione
	**Expose Params (Parametri esposizione)** La finestra Expose Info (Info esposizione) elenca i parametri della macchina relativi all'esposizione. È possibile aprire questa finestra in qualunque momento prima o durante l'esposizione.
	**Log Files (File di registro)** Si aprono quattro finestre: Machine task list (Elenco delle operazioni della macchina), due finestre di messaggio Log (Registro) (a scopi di servizio) e Expose queue list (Elenco coda esposizione) (dati inviati dalla workstation).
	**Machine Info (Info macchina)** Versione del software ThermoFlex Controller.
	**Hardware** Elenca i componenti hardware della macchina.
	**Setup Tables (Tabelle di configurazione)** Le tabelle di configurazione delle lastre elencano i valori Intensity (Intensità) e Speed (Velocità) di ogni lastra. È possibile cambiare questi valori. Per esempio, in caso di sottoesposizione, è possibile aumentare l'intensità o la velocità del valore di risoluzione usato nell'esposizione.

Opzione di sottomenu	Descrizione
	**Preventive Maintenance (Manutenzione preventiva)** Se esiste un problema di qualità, si suggerisce di pulire l'ugello. Fare clic sul pulsante **Preventive Maintenance** (Manutenzione preventiva). Il carrello si sposta al centro del tamburo e il motore di messa a fuoco si sposta nella posizione di riposo. Quando ciò si verifica, è possibile aprire lo sportello di servizio e pulire l'ugello. **Nota:** Quando si pulisce l'ugello per la prima volta, deve essere presente un tecnico dell'assistenza.
	**Diagnostica (Diagnostics)** Al momento non supportata. Questo pulsante non deve essere attivato dall'utente. L'opzione di diagnostica deve essere attivata solo da tecnici del servizio di assistenza Creo specializzati.
	**Users (Utenti)** Definisce il tipo di utente (alcune impostazioni e preferenze dell'applicazione sono disponibili solo per manutenzione e R&D (Ricerca & sviluppo). Fare clic su **Users** (Utenti) per aprire la finestra di dialogo Define User (Definisci utente) e scegliere il tipo di utente – user (utente), service (assistenza) o R&D. Quindi inserire la propria password e fare clic su **OK**. 

Menu Settings (Impostazioni)



Fare clic sul pulsante **Settings** (Impostazioni) per aprire il sottomenu Settings (Impostazioni). Le opzioni del sottomenu sono descritte di seguito.

Opzione di sottomenu	Descrizione
	**Media Definitions (Definizione supporti)** Media definitions (Definizione supporti) è usato per definire il tipo di lastre da utilizzare (la lastra deve essere definita prima di essere caricata). Questa opzione è anche usata per modificare i parametri delle lastre esistenti o per cancellare le lastre che non saranno utilizzate ulteriormente. Per maggiori dettagli, vedere *Definizione dei supporti* a pagina 26.
	**Preferences (Preferenze)** **Preferences** (Preferenze) è usato per definire le varie impostazioni. Nella finestra di dialogo Preferences (Preferenze) è possibile impostare i seguenti parametri: **Units** (Unità): scegliere cm o inch (pollici) per impostare le unità di misura per tutti i parametri di misurazione, quali dimensione e spessore della lastra. **Language** (Lingua): attualmente è utilizzabile solo l'**inglese**.

Pulsante Stop (Arresto)



Il pulsante **Stop** (Arresto) nella barra degli strumenti è utilizzato in caso di arresto di emergenza. Il tamburo e tutte le operazioni della macchina vengono interrotte immediatamente e la lastra rimane al suo posto.

Prospettiva in linea della macchina

La prospettiva in linea della macchina mostra il platesetter durante il funzionamento e permette di vedere una simulazione della macchina durante il funzionamento. Le principali funzioni sono descritte di seguito.

Fase operativa

Quando la macchina si trova nello stato **Working** (In funzione), è possibile identificare la fase operativa corrente. Il tempo di elaborazione rimanente è indicato sull'indicatore di avanzamento.

Indicazione del dispositivo di esclusione

Quando uno sportello è aperto o un pannello viene rimosso, viene attivato un dispositivo di esclusione di sicurezza. L'indicatore **Status** (Stato) mostra **Service** (Assistenza) (viola) e sotto di esso viene visualizzato l'indicatore **Interlock** (Dispositivo di esclusione) con il nome del dispositivo di esclusione di sicurezza attivato. Ad esempio, uno sportello è aperto, un pannello è rimosso o un dispositivo di esclusione del laser è attivo.



Per maggiori dettagli su questi dispositivi di sicurezza vedere *Sicurezza e precauzioni da parte dell'utente di ThermoFlex Mid II*.

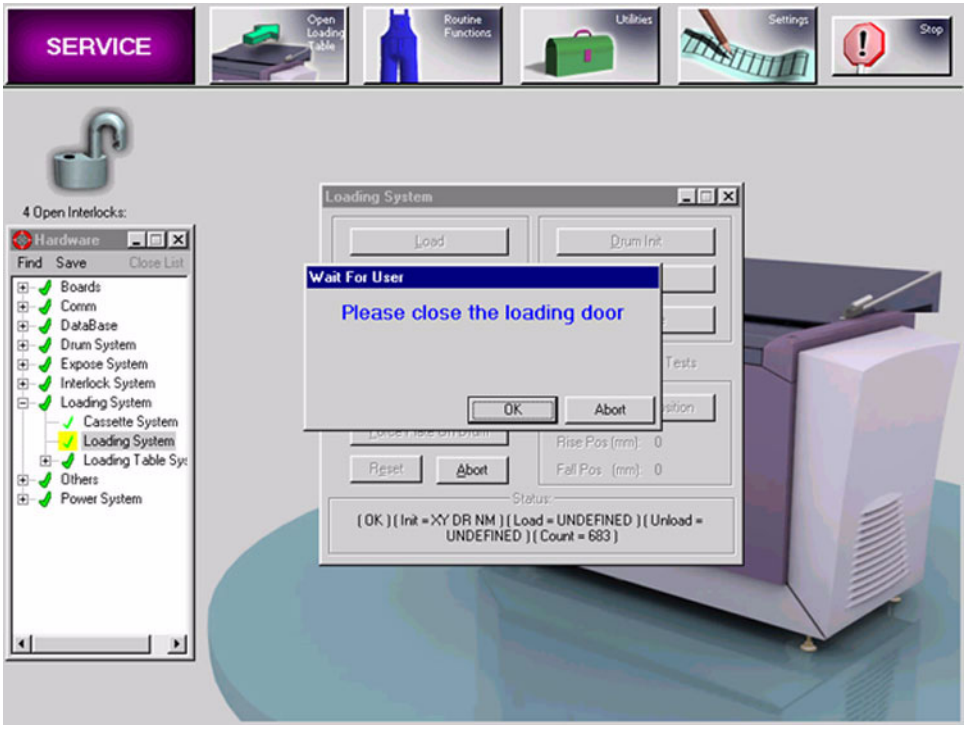


Figura 9: Schermata principale con lo stato Service (Assistenza), indicatore del dispositivo di esclusione e sportello aperto

Attention (Attenzione)

Quando lo stato della macchina è **Attention** (Attenzione), la prospettiva in linea della macchina può dare indicazioni sulla causa del problema. Per esempio, distacco del supporto del tamburo.

Esecuzione di operazioni interattive

È possibile aprire il tavolo di caricamento facendo clic sul relativo sportello nella prospettiva in linea della macchina.

Nota: Quando si sposta il cursore sullo sportello, questo diventa verde. Vedere la figura.



Figura 10: La schermata principale con sportello anteriore verde quando vi si scorre sopra il cursore

3

Utilizzo delle lastre

Definizione dei supporti 26
Caricamento di una lastra 28
Scaricamento di una lastra 37

Definizione dei supporti

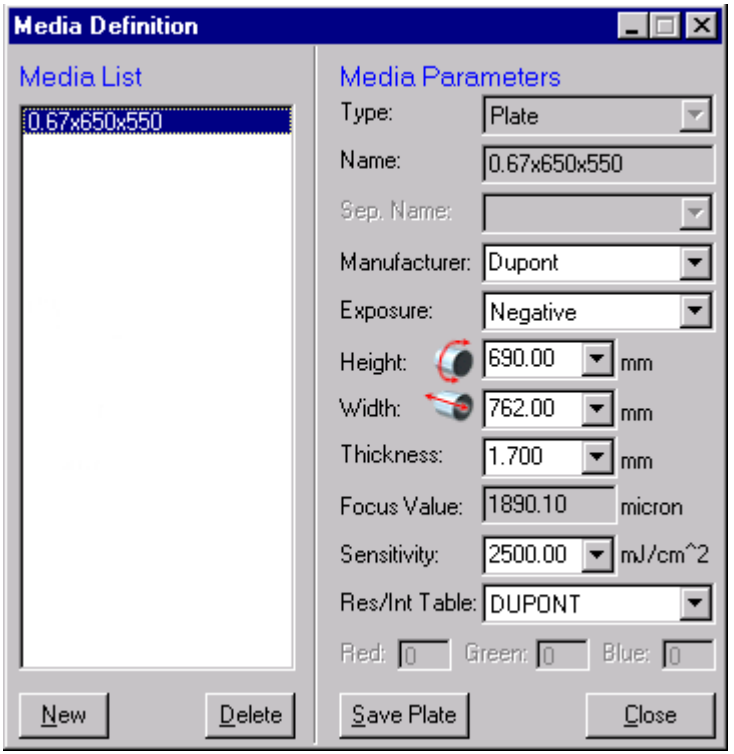
È necessario definire il tipo di supporto da utilizzare prima di caricarlo nel platesetter. Dopo aver definito un supporto è possibile modificarne i parametri o eliminarlo.



Per aprire la finestra di dialogo Media Definitions (Definizione supporti):

➢ Nel menu **Settings** (Impostazioni), fare clic su **Media Definition** (Definizione supporti).

Nella finestra di dialogo Media Definition (Definizione supporti) vengono visualizzati il supporto definito, alla voce **Media List** (Elenco supporti), e i parametri del supporto selezionato.



Nota: Il nome del supporto mostrato nella figura è esemplificativo. si può scegliere qualunque nome di supporto adatto alle proprie esigenze.

Per definire un nuovo supporto:

1. Fare clic su **New.**
2. Nella casella **Name** (Nome) digitare un nome per il supporto. Un nome raccomandato per il supporto contiene il nome del produttore.



Importante: Si consiglia di includere nel nome del supporto anche lo spessore della lastra. La convenzione di denominazione sarà utile nel selezionare il set di lastre corretto nella finestra di dialogo Plate Expose (Esposizione lastra) sulla stazione del flusso di lavoro, prima dell'esposizione. Per esempio, **Dup_0.045** e **Dup_0.067** indicano, rispettivamente, una lastra flessografica Dupont da 1,14 mm o Dupont da 1,7 mm.

3. Nella casella **Manufacturer** (Produttore) selezionare il nome del fabbricante.
4. Nella casella **Type** (Tipo) selezionare **Negative** (Negativo) (la maggior parte dei supporti utilizzati in questo platesetter sono supporti negativi, vale a dire che verrà eseguita un'esposizione positiva).
5. Nella casella **Height** (Altezza) digitare l'altezza in millimetri. L'altezza massima del supporto per il platesetter ThermoFlex Mid II è di 1016 mm.
6. Nella casella **Width** (Larghezza), digitare la larghezza in millimetri. La larghezza massima del supporto per il platesetter ThermoFlex Mid II è di 1150 mm.
7. Nella casella **Thickness** (Spessore) digitare lo spessore del supporto. Verificare lo spessore con un micrometro. Dovrebbe essere compreso fra 0,1 e 5 millimetri.
8. Nella casella **Sensitivity** (Sensibilità), digitare **2500**. Il valore di sensibilità del supporto è lo stesso per tutti i modelli. Questo valore è importante per la regolazione del sistema ottico.
9. In **Res/Int. Table** (Tabella Ris/Int.), selezionare il valore per il proprio supporto.
10. Fare clic su **Save**.

    Il nome del nuovo supporto viene visualizzato in **Media list** (Elenco supporti).

Per modificare i parametri di un supporto:

1. In **Media List** (Elenco supporti), selezionare il supporto che si desidera modificare.

   I parametri del supporto selezionato vengono visualizzati alla voce **Media Parameters** (Parametri supporto).

2. Modificare i parametri come indicato nel la procedura di definizione di nuovi supporti, a pagina 27. È possibile modificare tutti i parametri dei supporti ad eccezione di **Name** (Nome) e **Focus** (Messa a fuoco), che non sono disponibili.

3. Fare clic su **Save.**

Per eliminare un supporto:

➢ Da **Media List** (Elenco supporti) selezionare il supporto che si desidera eliminare, quindi fare clic su **Delete** (Elimina).



Nota: Per cambiare il nome di un supporto, è necessario prima eliminare il supporto stesso. Quindi fare clic su **New** (Nuovo) per configurarlo nuovamente.

Caricamento di una lastra

Esistono tre modi per avviare il caricamento di lastre nel platesetter ThermoFlex Mid II:

- Dal platesetter
- Dal software ThermoFlex Controller
- Dalla workstation dei flussi di lavoro

Per avviare il caricamento della lastra dal platesetter:

1. In ThermoFlex Controller selezionare **Settings > Media Definitions** (Impostazioni - Definizione supporti) e definire il supporto. (vedere *Definizione dei supporti* a pagina 26).



Nota: Il tamburo si sposta automaticamente nella posizione propria dell'ultima lastra caricata. Per caricare una lastra di dimensioni diverse, selezionare **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System > Loading System dialog box** (Utilità - Struttura hardware - Sistema di caricamento - finestra di dialogo Sistema di caricamento) e selezionare la lastra che si desidera caricare. Fare clic su **Force Plate on Drum** (Forza lastra su tamburo) e **Restart Plate State** (Riavvia stato lastra).

2. Utilizzare un righello per verificare le dimensioni della lastra.
3. Posizionare la lastra sul tavolo di caricamento in modo che il bordo della lastra tocchi il bordo del tavolo.

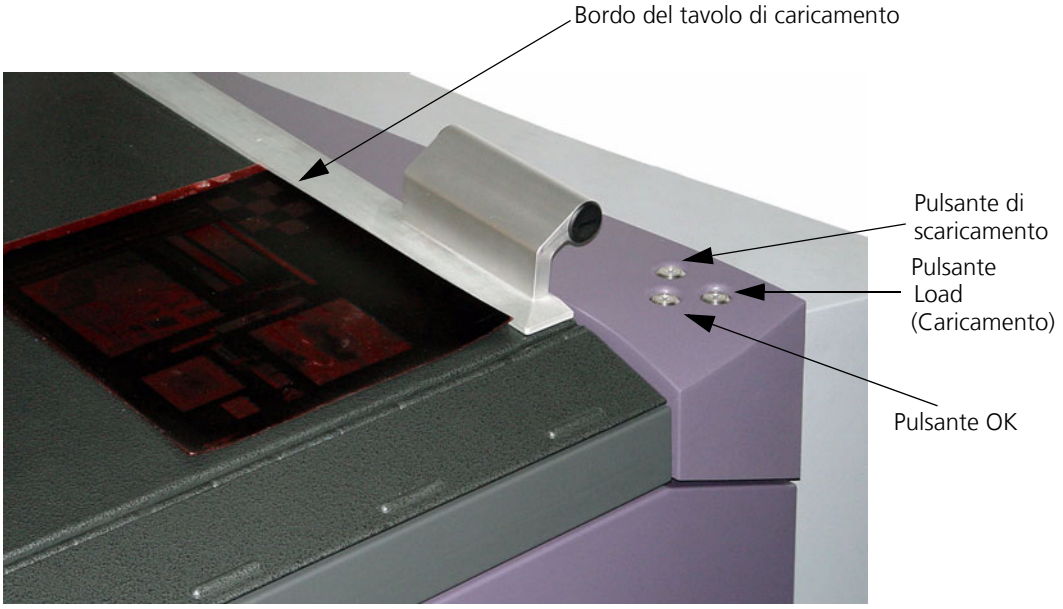


Figura 11: Posizionare la lastra sul tavolo di caricamento



Nota: Per ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico:

a. Posizionare il supporto sul lato destro del tavolo di caricamento.
b. Posizionare la lastra dal lato posteriore in acciaio sul tavolo di caricamento in modo che tocchi il bordo del supporto.

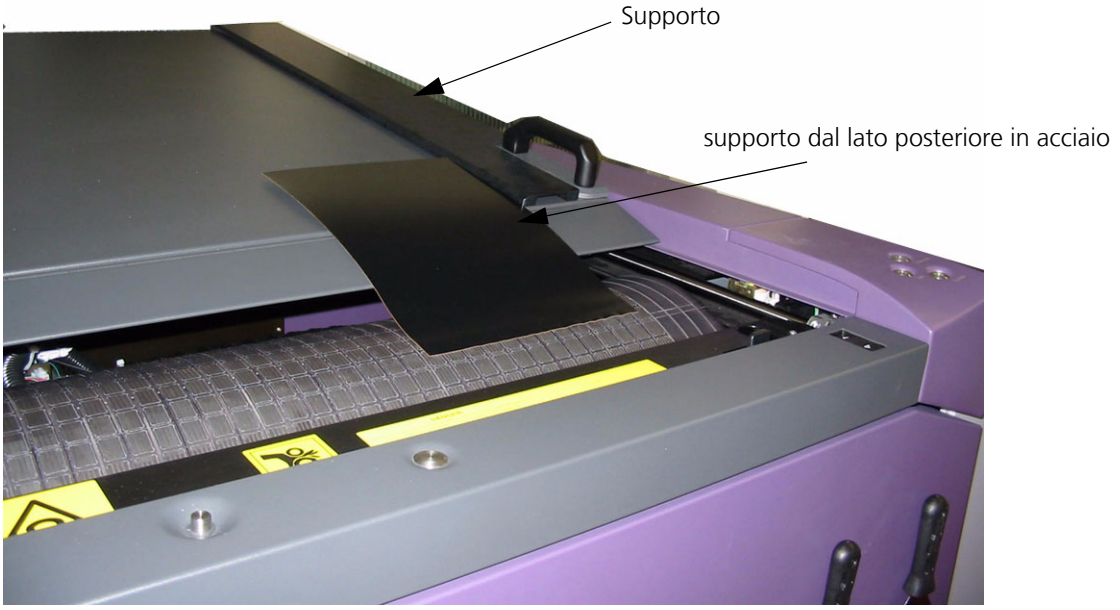


Figura 12: ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico – posizionare la lastra dal lato posteriore in acciaio sul tavolo di caricamento vicino al supporto

4. Premere il pulsante Load (Caricamento) sul platesetter.

   Il software del Controller mostra che il platesetter è in funzione:

   - Il tamburo ruota fino al punto di incisione (posizione in cui inizia il caricamento).
   - Sul tavolo di caricamento viene attivato l'aspiratore.

   Il meccanismo interno di blocco del tavolo di caricamento si sgancia.

5. Usando la maniglia, aprire e far scorrere il tavolo di caricamento.

6. Posizionare la lastra sul tamburo in modo che il bordo della lastra affianchi il punto di incisione. Utilizzare un nastro adesivo di finitura per fissare la lastra al tamburo come illustrato in Figura 13.



Nota: Se si dispone di un ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico e si sta caricando una lastra dal lato posteriore in acciaio, non utilizzare il nastro di mascheratura.

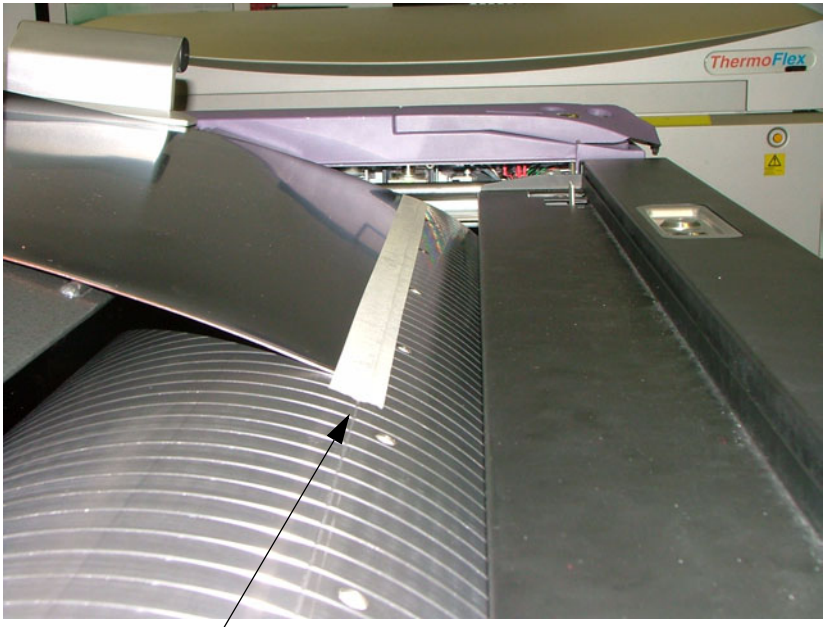


Figura 13: Fissare con il nastro il bordo superiore della lastra sul tamburo all'altezza del punto d'incisione

7. Spingere verso il basso il pulsante Rotate Drum (Rotazione tamburo) (questa è la direzione di caricamento).

   Il tamburo ruota e si arresta automaticamente in base alle dimensioni della lastra.

Nota: Se la lastra definita in ThermoFlex Controller è più piccola o più grande della lastra appena caricata, è possibile regolare di conseguenza la posizione del tamburo premendo i pulsanti Adjust Drum (Regolazione tamburo) e Rotate Drum (Rotazione tamburo).

Nota: Se si dispone di un ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico e si sta caricando una lastra dal lato posteriore in acciaio, saltare il punto 8 e andare direttamente al punto 9.

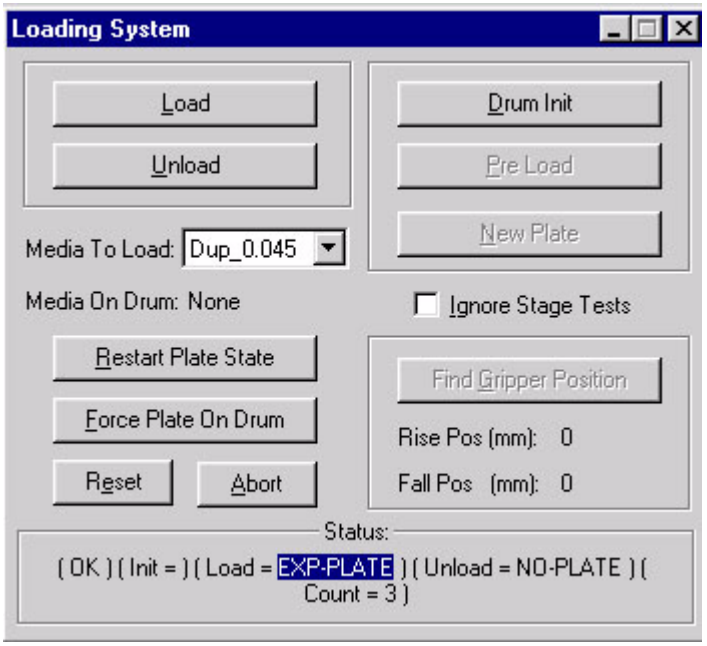


Figura 14: Pressione del pulsante Rotate Drum (Rotazione tamburo)

8. Incollare il bordo inferiore della lastra al tamburo con nastro adesivo. Non è necessario incollare i lati della lastra.
9. Usando la maniglia, chiudere e far scorrere il tavolo di caricamento.

Per avviare il caricamento della lastra dal software ThermoFlex Controller:

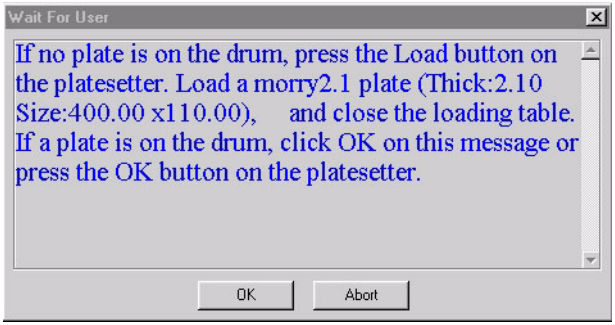
1. In ThermoFlex Controller selezionare **Settings > Media Definitions** (Impostazioni - Definizione supporti) e definire il supporto. (vedere *Definizione dei supporti* a pagina 26).
2. Selezionare **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System** (Utilità - Struttura hardware - Sistema di caricamento - Sistema di caricamento).



3. Nella casella Media To Load (Supporto da caricare) selezionare il supporto che si desidera caricare. Accertarsi che nell'area **Status** (Stato) venga visualizzato: `Load = EXP-PLATE` (Caricamento = Esp lastra). In caso contrario, fare clic su **Restart Plate State** (Riavvia stato lastra).

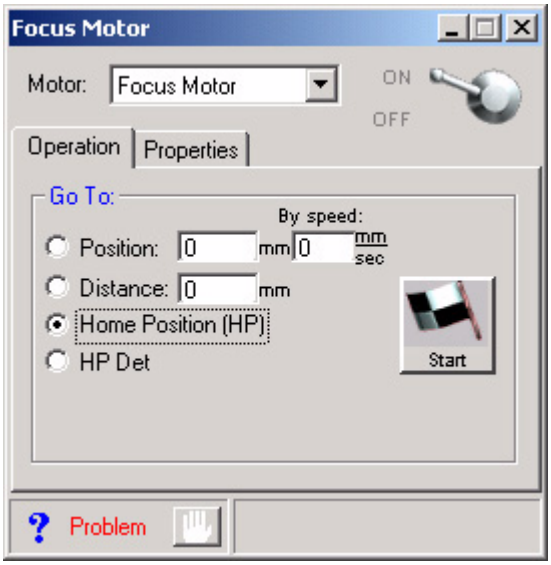
4. Fare clic su **Load** (Carica).

   Viene visualizzato un messaggio:



   - Se sul tamburo non è presente alcuna lastra, premere il pulsante Load (Caricamento) sul platesetter. Caricare una lastra, chiudere il tavolo di caricamento ed eseguire i punti da 4 a 9 della procedura di caricamento di una lastra dal platesetter, a pagina 29.
   - Se sul tamburo è presente una lastra (ciò può verificarsi, ad esempio, quando si carica una lastra e immediatamente se ne carica un'altra senza aspettare il messaggio di richiesta di caricamento) fare clic su **OK** su questo messaggio o premere il pulsante OK sul platesetter.

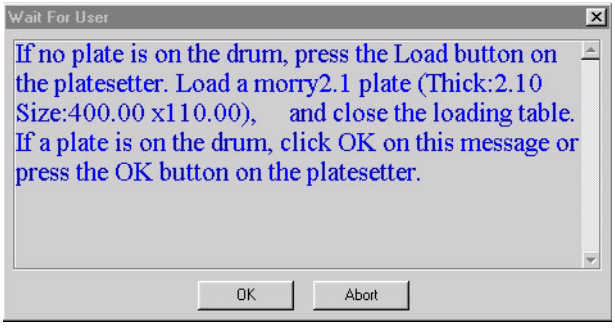
Nota: Quando si scarica una lastra e immediatamente se ne vuole caricare un'altra più spessa della precedente, è necessario mandate il motore di messa a fuoco in posizione di riposo. Per fare ciò, selezionare **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilità - Struttura hardware - Sistema esposizione - Sistema messa a fuoco - Motore messa a fuoco). Selezionare **Home Position** (Posizione di riposo), quindi fare clic su **Start** (Avvio). Quindi caricare la lastra.



Per avviare il caricamento della lastra dalla workstation dei flussi di lavoro:

➢ Dalla workstation dei flussi di lavoro inviare un processo da esporre.

La workstation dei flussi di lavoro notifica al software ThermoFlex Controller che nel platesetter deve essere caricata una lastra adeguata. Il messaggio nella finestra principale del software ThermoFlex Controller specifica lo spessore e le dimensioni della lastra.



- Se sul tamburo non è presente alcuna lastra, premere il pulsante Load (Caricamento) sul platesetter. Caricare una lastra, chiudere il tavolo di caricamento ed eseguire i punti da 4 a 9 della procedura di caricamento di una lastra dal platesetter, a pagina 29.
- Se sul tamburo è presente una lastra (ciò può verificarsi, ad esempio, quando si carica una lastra e immediatamente se ne carica un'altra senza aspettare il messaggio di richiesta di caricamento) fare clic su **OK** su questo messaggio o premere il pulsante OK sul platesetter.



Nota: Qunado si carica una seconda separazione o copia:

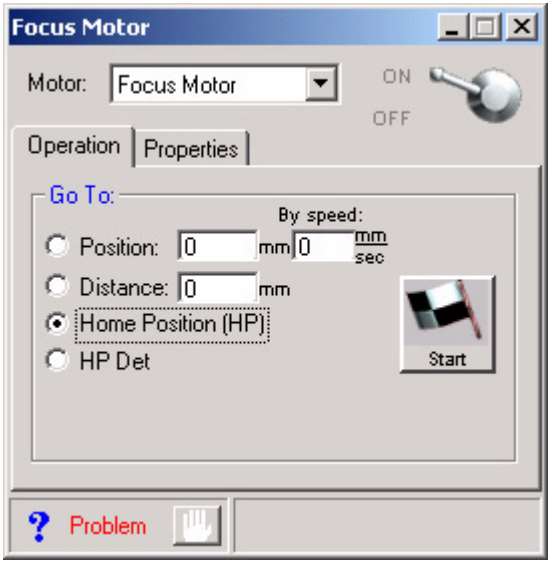
a. Posizionare la lastra sul tamburo in modo che il bordo della lastra affianchi il punto di incisione.

b. Utilizzare un nastro adesivo di finitura per fissare la lastra al tamburo come illustrato in Figura 13.

c. Premere simultaneamente i pulsanti Rotate Drum (Rotazione tamburo) e Adjust Drum (Regolazione tamburo) per ruotare il tamburo. Rilasciare i pulsanti quando l'intera lastra è sul tamburo.

d. Incollare il bordo inferiore della lastra al tamburo con nastro adesivo. Non è necessario incollare i lati della lastra. Se si dispone di un ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico e si caricano o scaricano lastre dal lato posteriore in acciaio, non utilizzare nastro di mascheratura.

Nota: Quando si scarica una lastra e immediatamente se ne vuole caricare un'altra più spessa della precedente, è necessario mandate il motore di messa a fuoco in posizione di riposo. Per fare ciò, selezionare **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilità - Struttura hardware - Sistema esposizione - Sistema messa a fuoco - Motore messa a fuoco). Nell'area **Go To** (Vai a), fare clic su **Home Position [HP]** (Posizione di riposo), quindi fare clic su **Start** (Avvio). Quindi caricare la lastra.



Scaricamento di una lastra

Esistono tre modi per avviare lo scaricamento di lastre dal platesetter ThermoFlex Mid II:

- Dal platesetter
- Dal software ThermoFlex Controller
- Dalla workstation dei flussi di lavoro

Per avviare lo scaricamento della lastra dal platesetter:

1. Sul lato superiore destro del platesetter, premere il pulsante Unload (Scaricamento).

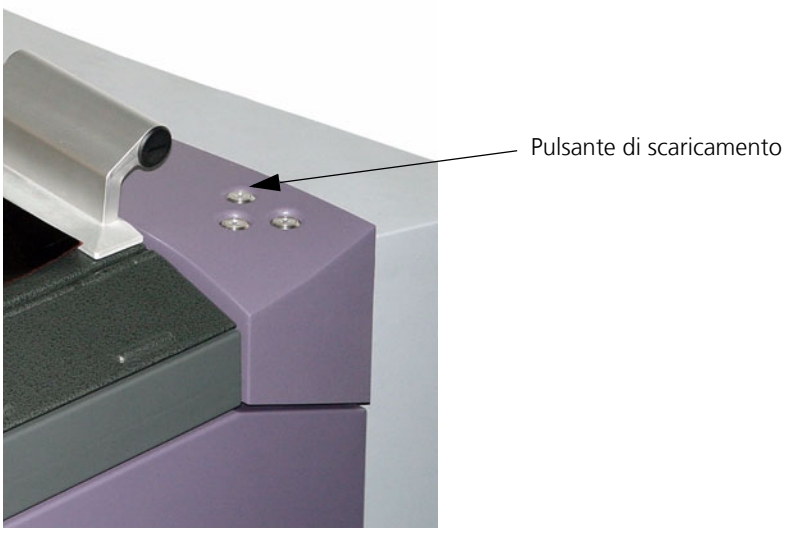


Figura 15: Premere il pulsante Unload (Scaricamento)

Il tamburo ruota nella posizione di scaricamento e il bordo della lastra si sposta in una posizione parallela al tavolo di caricamento. Il meccanismo interno di blocco del tavolo di caricamento si apre.



Nota: Se il bordo della lastra non è parallelo al tavolo di caricamento, regolare la lastra premendo i pulsanti Adjust Drum (Regolazione tamburo) e Rotate Drum (Rotazione tamburo)**.**

2. Usando la maniglia, aprire e far scorrere il tavolo di caricamento.
3. Rimuovere il nastro adesivo di finitura dalla lastra.



Nota: Se si dispone di un ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico e si desidera scaricare una lastra dal lato posteriore in acciaio, utilizzare una delle spatole, situate sul lato anteriore del platesetter.

4. Premere Rotate Drum (Rotazione tamburo) verso l'alto (questa è la direzione di scaricamento) finché la lastra non si trova sotto il tavolo di caricamento.
5. Spostare manualmente il bordo della lastra sul tavolo di caricamento.

6. Spingere verso l'alto il pulsante Rotate Drum (Rotazione tamburo) (questa è la direzione di caricamento).

   La lastra inizia a spostarsi sul tavolo di caricamento. Quando la lastra è completamente staccata dal tamburo, quest'ultimo smette automaticamente di ruotare.



Nota: Se il tamburo non smette di ruotare, premere i pulsanti Adjust Drum (Regolazione tamburo) e Rotate Drum (Rotazione tamburo).

7. Rimuovere il nastro adesivo di finitura dall'estremità della lastra.



Nota: Ciò non è necessario se si dispone di un ThermoFlex Mid II con tamburo magnetico e si sta scaricando una lastra con il lato posteriore in acciaio.

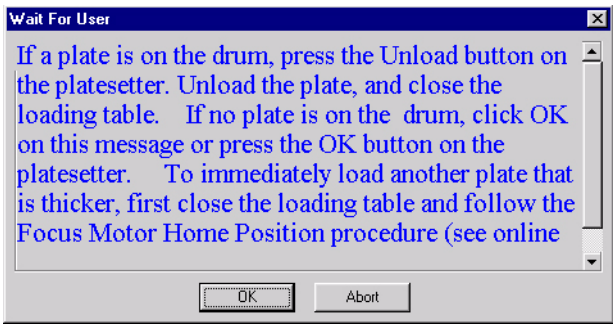


Nota: Se la lastra successiva è delle stesse dimensioni, fissarla con il nastro fino al punto di incisione sul tamburo. Premere i pulsanti Adjust Drum (Regolazione tamburo) e Rotate Drum (Rotazione tamburo) per ruotare il tamburo e continuare come descritto dal punto 7 della procedura di caricamento di una lastra a pagina 32. Al termine, fare clic su **OK** sul messaggio visualizzato.

Per avviare lo scaricamento della lastra dal software ThermoFlex Controller:

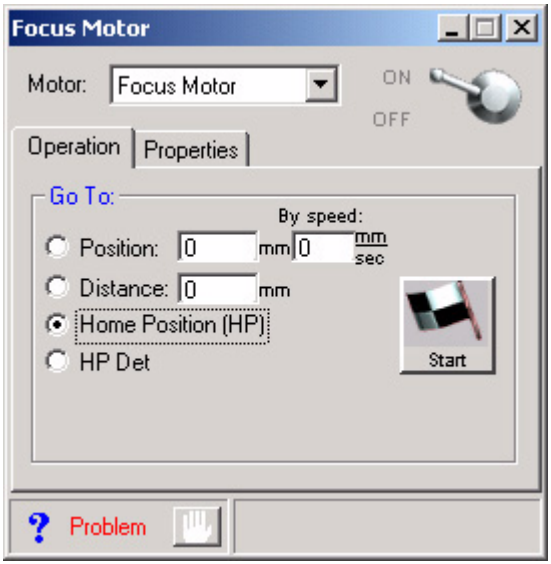
➢ Nella finestra di dialogo Loading System (Sistema di caricamento), fare clic su **Unload** (Scarica).

Il software ThermoFlex Controller mostra che il platesetter è in funzione e viene visualizzato un messaggio:



- Se sul tamburo è presente una lastra, premere il pulsante Unload (Scaricamento) sul platesetter. Scaricare una lastra, chiudere il tavolo di caricamento ed eseguire i punti da 3 a 7 della procedura di scaricamento di una lastra dal platesetter, a pagina 38.
- Se sul tamburo non è presente alcuna lastra, fare clic su **OK** su questo messaggio o premere il pulsante OK sul platesetter.

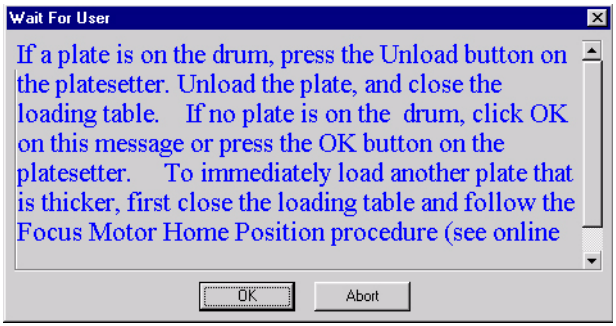
Nota: Quando si scarica una lastra e immediatamente se ne vuole caricare un'altra più spessa della precedente, è necessario mandate il motore di messa a fuoco in posizione di riposo. Per fare ciò, selezionare **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilità - Struttura hardware - Sistema esposizione - Sistema messa a fuoco - Motore messa a fuoco). Selezionare **Home Position** (Posizione di riposo), quindi fare clic su **Start** (Avvio). Quindi caricare la lastra.



Nota: Se si desidera caricare una lastra dello stesso spessore o di uno spessore inferiore, è possibile caricare la lastra prima di chiudere il tavolo di caricamento, quindi fare clic su OK nel messaggio di caricamento che viene visualizzato.

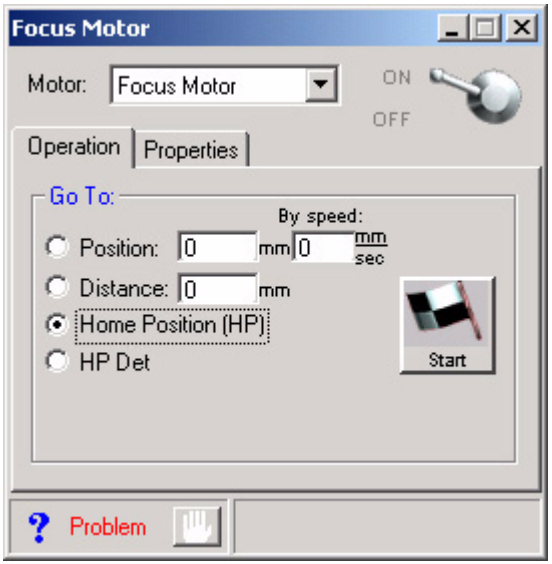
Per avviare lo scaricamento della lastra dalla workstation dei flussi di lavoro:

➢ Attendere finché non viene visualizzato il seguente messaggio nel software ThermoFlex Controller:



- Se sul tamburo è presente una lastra, premere il pulsante Unload (Scaricamento) sul platesetter. Scaricare una lastra, chiudere il tavolo di caricamento ed eseguire i punti da 3 a 7 della procedura di scaricamento di una lastra dal platesetter, a pagina 38.
- Se sul tamburo non è presente alcuna lastra, fare clic su **OK** su questo messaggio o premere il pulsante OK sul platesetter.

Nota: Quando si scarica una lastra e immediatamente se ne vuole caricare un'altra più spessa della precedente, è necessario mandate il motore di messa a fuoco in posizione di riposo. Per fare ciò, selezionare **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Utilità - Struttura hardware - Sistema esposizione - Sistema messa a fuoco - Motore messa a fuoco). Selezionare **Home Position** (Posizione di riposo), quindi fare clic su **Start** (Avvio). Quindi caricare la lastra.



Nota: Se si desidera caricare una lastra dello stesso spessore o di uno spessore inferiore, è possibile caricare la lastra prima di chiudere il tavolo di caricamento, quindi fare clic su OK nel messaggio di caricamento che viene visualizzato.