Gebruikershandleiding

Nederlands

ThermoFlex Mid II

653-00915A-NL Rev A
Intern 731-00306A-NL

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2005 Creo Inc. Alle rechten voorbehouden.

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

Dit document mag zonder de uitdrukkelijke toestemming van Creo Inc. niet in zijn geheel of gedeeltelijk worden gekopieerd, opgeslagen in een zoeksysteem, gepubliceerd, commercieel geëxploiteerd, of op enige andere wijze worden overgebracht, of dit nu elektronisch, mechanisch, of via een fotokopie of een opname is.

Dit document wordt ook verspreid in de indeling PDF (Portable Document Format) van Adobe Systems Incorporated. U kunt het PDF-bestand reproduceren voor intern gebruik. Kopieën van het PDF-bestand moeten in hun geheel worden weergegeven.

Handelsmerken

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

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript en PageMaker zijn handelsmerken van Adobe Systems Incorporated.

Apple, iMac, Power Macintosh, AppleShare, AppleTalk, TrueType, ImageWriter en LaserWriter zijn gedeponeerde handelsmerken van Apple Computer, Inc. Macintosh is een handelsmerk van Apple Computer, Inc., dat is gedeponeerd in de Verenigde Staten en in andere landen.

PANTONE, Hexachrome, PANTONE Hexachrome en PANTONE MATCHING SYSTEM zijn het eigendom van Pantone, Inc.

PEARL, PEARLsetter, PEARLhdp, PEARLdry en PEARLgold zijn gedeponeerde handelsmerken van Presstek, Inc.

XEROX®, The Document Company®, de digitale X® en DocuColor zijn handelsmerken van XEROX CORPORATION.

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

FCC-regels

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

Beperking van aansprakelijkheid

Het product, de software of de diensten worden geleverd zoals ze zijn en voor zover ze leverbaar zijn. Creo Inc. wijst hierbij uitdrukkelijk alle garanties van welke aard dan ook, hetzij uitdrukkelijk hetzij impliciet, van de hand, met inbegrip van maar niet beperkt tot enige geïmpliceerde garanties van verkoopbaarheid, geschiktheid voor een bepaald doel en het niet inbreuk maken op, uitgezonderd de gevallen die specifiek in het contract worden vermeld.

U begrijpt en gaat ermee akkoord dat Creo Inc. niet aansprakelijk kan worden gesteld voor enige directe, indirecte, incidentele, speciale, morele of gevolgschade, met inbegrip van maar niet beperkt tot inkomstenderving, verlies van goodwill, gebruik of gegevens, of andere immateriële schade (zelfs indien Creo op de hoogte was van de mogelijkheid van dergelijke schaden) die voortvloeien uit: (i) het gebruik of de onbruikbaarheid van het product of de software; (ii) de kosten voor vervangende goederen en services voor aangeschafte producten, goederen, gegevens, software, informatie of services; (iii) onrechtmatig gebruik of wijziging van uw producten, software of gegevens; (iv) verklaringen of handelwijze van derden; (v) elke andere aangelegenheid aangaande het product, de software of de services.

De tekst en tekeningen in dit document dienen alleen ter illustratie en referentie. De specificaties waarop ze zijn gebaseerd kunnen worden gewijzigd. Creo Inc. kan op elk moment en zonder voorafgaande kennisgeving, wijzigingen aanbrengen in dit document. Creo Inc. kan, voor zichzelf en voor haar dochtermaatschappijen, niet aansprakelijk worden gesteld voor technische of redactionele fouten of weglatingen in dit document, en is niet aansprakelijk voor incidentele, indirecte, speciale of gevolgschaden, met inbegrip van maar niet beperkt tot, het verlies van gebruik, het verlies of de wijziging van gegevens, vertragingen, inkomstenderving of verlies van besparingen die voortvloeien uit het gebruik van deze documentatie.

Patenten

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

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-NL
Gewijzigd juni 2005

Inhoudsopgave

1 Aan de slag 1

Over ThermoFlex Mid II ... 2
De onderdelen van de plaatbelichter ... 4
Een gebruikelijke werkplaatsconfiguratie ... 8
Gegevens- en communicatiestroom ... 9
De plaatbelichter aan- en uitzetten ... 10

2 Gebruikersinterface van ThermoFlex Controller 11

Overzicht ... 12
Gebruikersinterface ... 13
Statusindicator ... 14
Bedieningswerkbalk ... 15
On line machineweergave ... 20

3 Platen verwerken 23

Materiaal definiëren ... 24
Een plaat laden ... 26
Een plaat uitladen ... 34

1

Aan de slag

Over ThermoFlex Mid II 2
De onderdelen van de plaatbelichter 4
Achteraanzicht van de plaatbelichter 7
Een gebruikelijke werkplaatsconfiguratie 8
Gegevens- en communicatiestroom 9
De plaatbelichter aan- en uitzetten 10

Over ThermoFlex Mid II

De ThermoFlex® Mid II-plaatbelichter die werkt met de thermische belichtingstechnologie van Creo, beschikt over een multi-beam, een thermische belichtingskop met variabele resolutie. De ThermoFlex voldoet aan al uw vereisten op flexografisch gebied en al uw andere wensen voor het bedrukken van verpakkingen. Het apparaat beschikt over zeer geavanceerde verwerkingstechnologie met een thermische multi-beam belichtingskop met variabele resolutie, die als een revolutionaire technologische doorbraak wordt beschouwd.



Opmerking: In dit document verwijst ThermoFlex Mid II zowel naar de ThermoFlex Mid II als de ThermoFlex Mid II met de optionele magnetische trommel. Tenzij anders wordt aangegeven, verwijst ThermoFlex Mid II in dit document naar beide plaatbelichters.

Dit nieuwe ThermoFlex-apparaat is voorzien van een integrale, luchtgeveerde laad-/uitlaadtafel met een ergonomische trommelbediening die gemakkelijk is te gebruiken, minder tijd vergt en minder afval produceert.

Het belichtingsproces is volledig geautomatiseerd: van het registreren van beeld-op-plaat, het uitbalanceren van de trommel, het uitvoeren van de RIP-functie tot het verwerken van de belichtingswachtrij. Dankzij multi-separatie en het plaatsen van meerdere jobs op één plaat is er een minimaal plaatverlies.

De ThermoFlex Mid II-plaatbelichter heeft de volgende basisspecificaties:

- Materiaalafmetingen: 1010 x 1200 mm
- Dikte van materiaal:
  - 0,1 mm tot 5 mm
- Belichtingsduur: Snel (F): 24 minuten voor een volledige plaat. Zeer snel (V): 17 minuten.

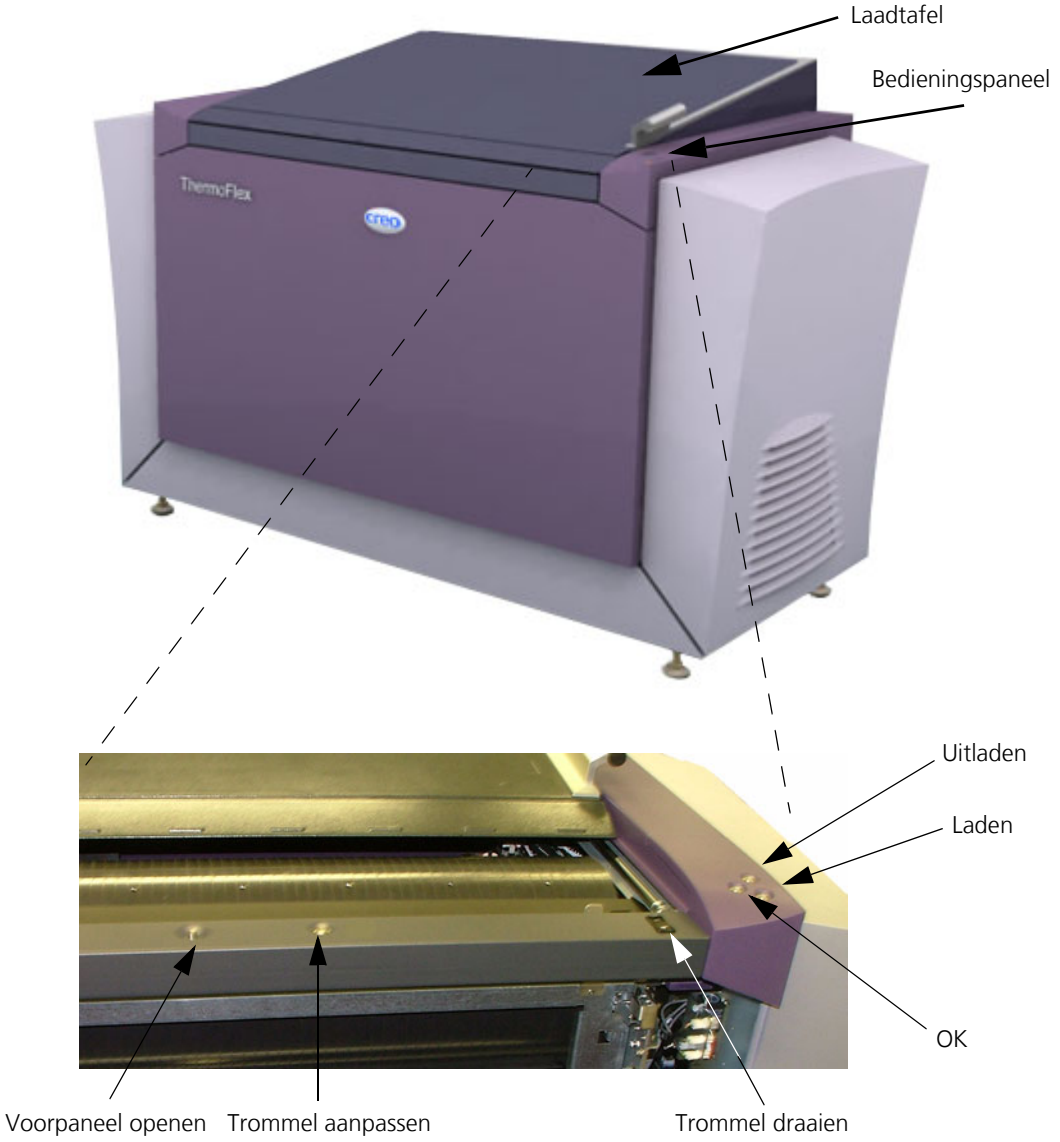
Een belangrijk en uniek kenmerk van de ThermoFlex Mid II-plaatbelichter is de dynamisch uitgebalanceerde trommel. Dit garandeert de rotatiestabiliteit van de externe trommel tijdens het belichten van elk willekeurig plaatformaat binnen het gespecificeerde formaatbereik.

Variabele resolutiebelichting is mogelijk doordat de rotatiesnelheid van de trommel zo is geprogrammeerd dat deze proportioneel variabel is met de uitvoerresolutie. Deze speciale voorziening die uniek is voor de ThermoFlex Mid II -belichter, zorgt voor geoptimaliseerde belichtingssnelheden op basis van uitvoerparameters.

De ThermoFlex Mid II-plaatbelichter kan gegevens van elke gestandaardiseerde digitale bestandsindeling, zoals PostScript®, EPSF, PDF, TIFF-IT en CT/LW-bestanden ontvangen.

De onderdelen van de plaatbelichter

Vooraanzicht van de plaatbelichter

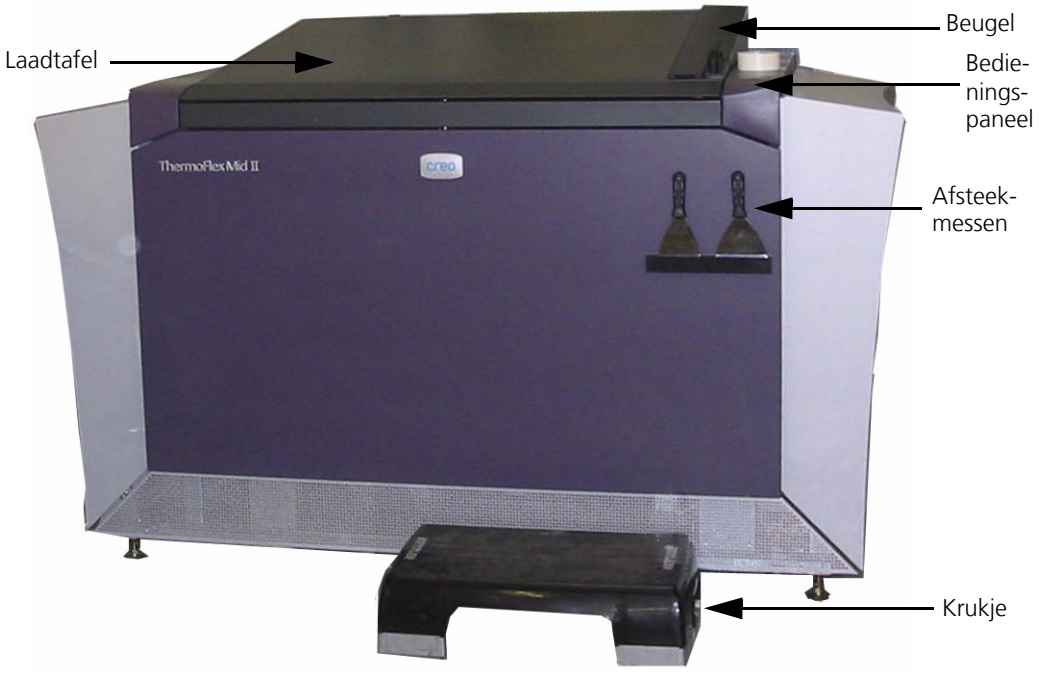


Afbeelding 1: Vooraanzicht vanThermoFlex Mid II-plaatbelichter en bedieningspaneel

De hoofdonderdelen van de ThermoFlex Mid II-belichter:

- Laadtafel, om platen te laden en uit te laden.
- Knoppen van het bedieningspaneel, waarmee u basisbewerkingen kunt uitvoeren zoals:
  - ❒ Laden, om platen te laden
  - ❒ Uitladen, om platen uit te laden
  - ❒ OK, om te bevestigen dat een plaat al dan niet op de trommel is geladen
  - ❒ Trommel draaien, om de trommel te draaien
  - ❒ Trommel aanpassen, om de trommel in de vereiste positie te plaatsen
  - ❒ Voorpaneel openen, om het voorste paneel van de plaatbelichter te openen (wanneer u een vastzittende plaat wilt losmaken)

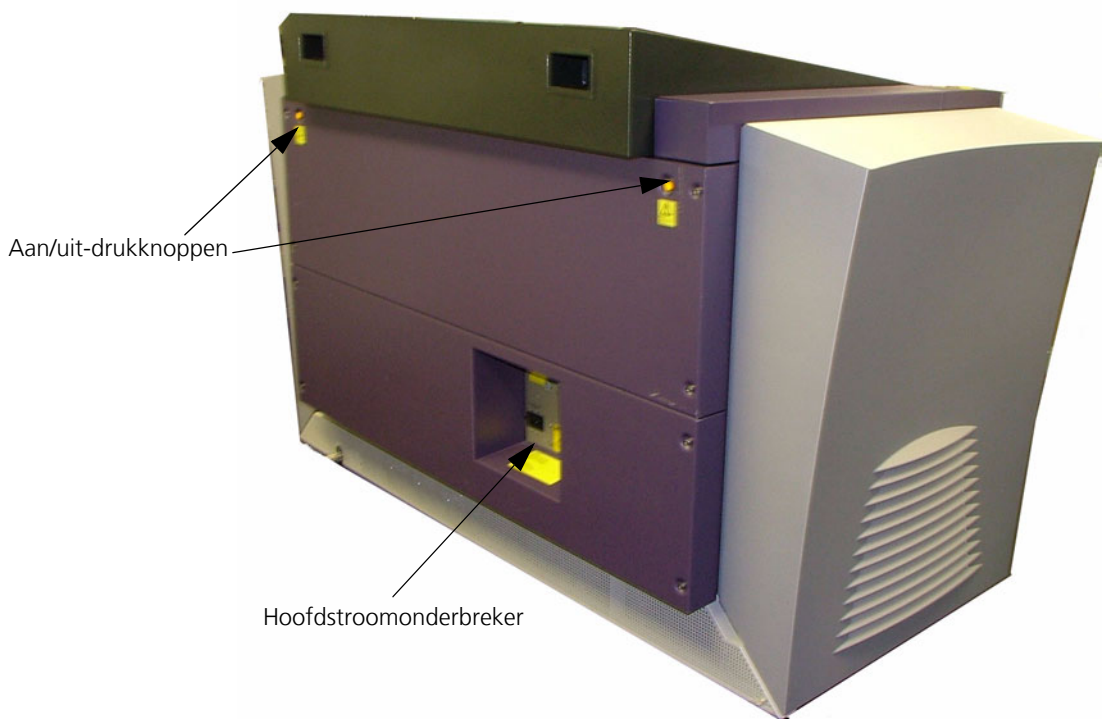
Vooraanzicht van plaatbelichter met magnetische trommel



Afbeelding 2: Vooraanzicht van ThermoFlex Mid II-plaatbelichter met magnetische trommel

- De hoofdonderdelen van de ThermoFlex Mid II-belichter met magnetische trommel:
  - ❒ Beugel om de plaat met de stalen rug op de laadtafel te plaatsen zodat u zeker weet dat deze op het magnetische deel van de trommel wordt geladen.
  - ❒ Afsteekmessen, om de platen met de stalen rug van de magnetische trommel te verwijderen.

Achteraanzicht van de plaatbelichter



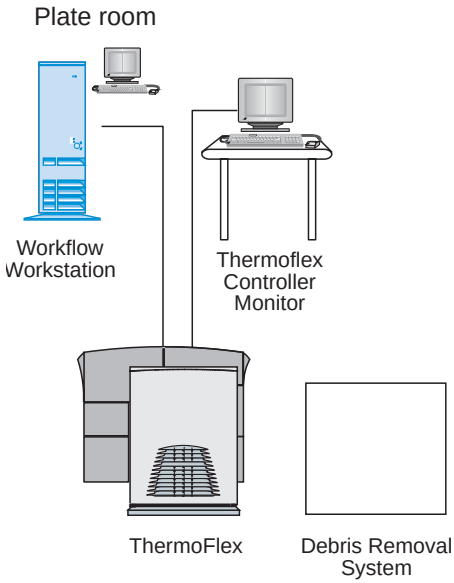
Afbeelding 3: ThermoFlex Mid II-plaatbelichter, achteraanzicht

- Aan/uit-drukknoppen, waarmee u de plaatbelichter aan- en uitzet.
- Stroomonderbrekers:
  - ❒ Hoofdstroomonderbreker: voordat u de plaatbelichter aanzet, moet u controleren of de hoofdstroomonderbreker is ingeschakeld (op "1"). Als u de stroomtoevoer volledig wilt onderbreken, zet u de hoofdstroomonderbreker op "0".
  - ❒ Stroomonderbreker voor het afvalverwijderingssysteem van de trommel: met deze stroomonderbreker regelt u de stroomtoevoer naar het afvalverwijderingssysteem.
  - ❒ Stroomonderbreker van de trommel: hiermee regelt u de stroomtoevoer naar de trommel.

Een gebruikelijke werkplaatsconfiguratie

De werkruimte van de plaatbelichter kan de volgende apparaten bevatten:

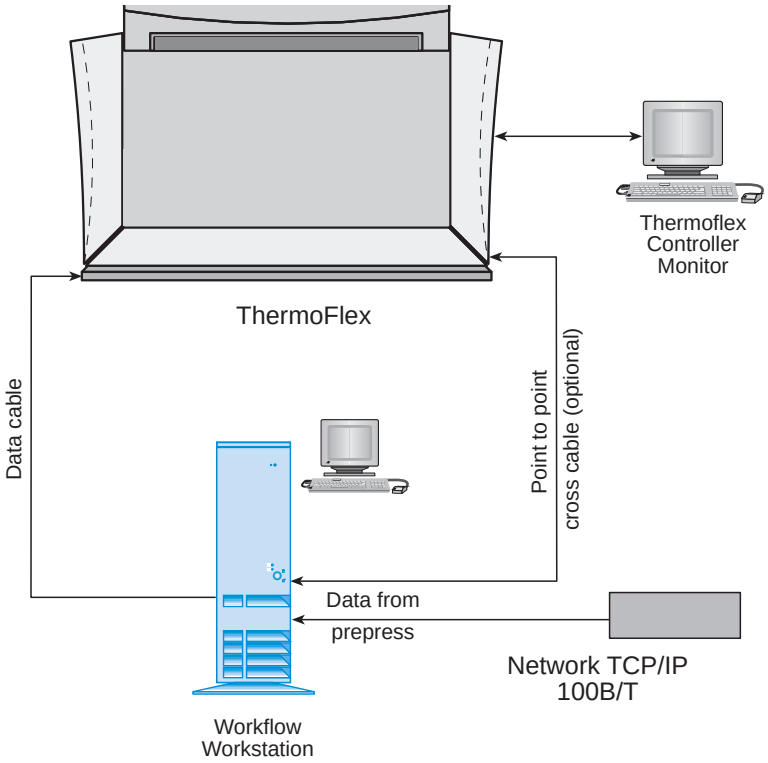
- ThermoFlex Mid II-plaatbelichter.
- ThermoFlex Controller-werkstation, met de software voor het bedienen van de plaatbelichter.
- Werkstroomwerkstation, voor het verwerken van de jobs.
- Afvalverwijderingssysteem, een universele afvalverwijderingskast (Universal Debris Removal Cabinet, UDRC) of een Fuchs-filterapparaat. Zie de *Universele afvalverwijderingskast, handleiding voor de operator* (Creo-documentnummer 03-4200C) voor meer informatie.



Afbeelding 4: Gebruikelijke werkplaatsconfiguratie

Gegevens- en communicatiestroom

Jobgegevens worden verzonden vanaf het werkstroomwerkstation dat is gekoppeld aan de ThermoFlex Controller-software. In Afbeelding 5 ziet u de gegevens- en communicatiestroom tussen het werkstroomwerkstation en de plaatbelichter.



Afbeelding 5: Communicatie- en gegevenswerkstroom tussen de plaatbelichter en het werkstation

De plaatbelichter aan- en uitzetten

De ThermoFlex-plaatbelichter aanzetten:

1. Zorg dat de hoofdstroomonderbreker is ingeschakeld en op "1" staat (zie Afbeelding 1 op pagina 4).
2. Druk op het achterpaneel op de twee aan-/uitknoppen zodat ze beide verlicht zijn (zie Afbeelding 3 op pagina 7).
3. Druk op de aan/uit-drukknop van de ThermoFlex Controller-monitor.
4. Wacht tot het besturingssysteem van Windows® is gestart. Dubbelklik op het pictogram **ThermoFlex** op het Windows-bureaublad.
5. Zet het werkstroomwerkstation aan.

De ThermoFlex-plaatbelichter uitzetten:



1. Klik op **Routine Functions** (Routinefuncties) in de ThermoFlex Controller-software.
2. Klik op **Shut Down** (Uitschakelen) in het menu **Routine Functions** (Routinefuncties).
3. Klik in het menu **Start** op **Shut Down** (Uitschakelen).
4. Wanneer het bericht `It is safe to turn off your computer` (U kunt de computer nu uitschakelen) verschijnt, drukt u op de aan/uit-drukknop op het achterpaneel van de plaatbelichter.

2

Gebruikersinterface van ThermoFlex Controller

Overzicht 12
Gebruikersinterface 13
Statusindicator 14
Bedieningswerkbalk 15
On line machineweergave 20

Overzicht

De ThermoFlex Mid II Controller-software vormt de interface met de ThermoFlex-plaatbelichter. Hiermee stuurt u de bewerkingen van de plaatbelichter aan en kunt u steeds de laatste informatie over de status van het apparaat en algemene apparaatinformatie weergeven. De hardware voor de ThermoFlex Mid II Controller bevindt zich in plaatbelichter, terwijl het beeldscherm en het toetsenbord op een tafel in de buurt van het apparaat staan, zoals wordt weergegeven in Afbeelding 6. De jobgegevens worden verzonden vanaf het werkstroomwerkstation, dat is aangesloten op de ThermoFlex Mid II Controller (zie Afbeelding 5 op pagina 9).



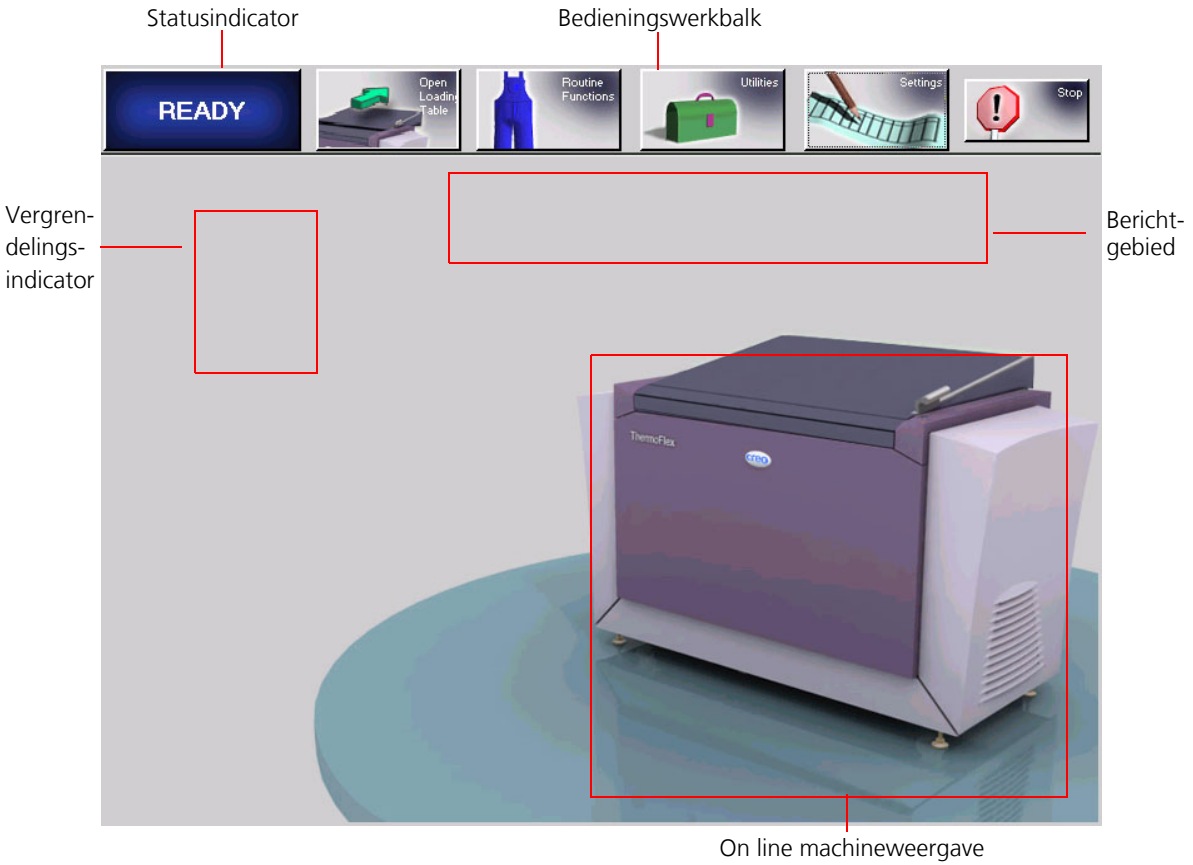
Afbeelding 6: ThermoFlex Mid II Controller-werkstation

Gebruikersinterface

Het programma ThermoFlex Controller vormt uw basiswerkgebied met indicatoren, knoppen, pop-upmenu's en vensters.

De werkstroomgerichte gebruikersinterface is ontworpen voor gebruiksgemak. Voor het bedienen ervan is minimale computerkennis vereist. De volgende functies ondersteunen dit ontwerp:

- Een kleurgecodeerde indicator geeft de status van de belichter aan.
- De grote interface-indicatoren zijn goed zichtbaar, zodat u waarschuwingssignalen ook kunt zien als u op enige afstand van de monitor werkt.
- De werkruimte van de ThermoFlex Controller is onderverdeeld in verschillende functionele gebieden, zoals u ziet in Afbeelding 7.



Afbeelding 7: Onderdelen van het hoofdvenster

Statusindicator

Via de statusindicator wordt u op de hoogte gehouden van de status van de plaatbelichter. Dankzij het grote, met kleuren gecodeerde ontwerp kunt u de status gemakkelijk zien als u taken uitvoert op enige afstand van het werkstation.



- **START UP** (Opstarten, groen): de plaatbelichter wordt gestart. Alle onderdelen van de machine worden in de startpositie geplaatst.



- **OFF-LINE** (Off line, grijs): de plaatbelichter is klaar voor gebruik, maar u kunt geen platen belichten of een kalibratietest uitvoeren. Nadat u de plaatbelichter hebt opgestart of gestopt, schakelt de machine Vergrendelingsindicator automatisch over naar de status Off-Line. Als u een taak wilt uitvoeren, klikt u op de knop **On-Line** van het menu Routine Functions (Routinefuncties) om de status in te stellen op **READY** (Gereed).



- **READY** (Gereed, blauw): de plaatbelichter is nu klaar voor gebruik. U kunt een plaat laden en deze belichten.



- **WORKING** (Bezig, groen): de plaatbelichter is bezig met belichten van de huidige job.



- **ATTENTION** (Let op, rood): het apparaat is gestopt met werken en u moet ingrijpen, of er heeft zich een probleem voorgedaan waarvoor onderhoudswerkzaamheden vereist zijn. Er verschijnt een bericht in het berichtengebied en de normale werking wordt hervat nadat het probleem is verholpen.



- **SERVICE** (Onderhoud, paars): er staat een deur open of er is een paneel verwijderd (de **Interlock**-indicator verschijnt in het hoofdvenster) of er wordt onderhoud aan de machine uitgevoerd. Als een deur open staat, wordt deze weergegeven in de on line machineweergave.

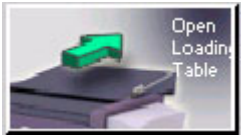
Bedieningswerkbalk

De bedieningswerkbalk bevindt zich rechts van de Status-indicator. Via de bedieningswerkbalk hebt u toegang tot alle bewerkingen die u op de plaatbelichter kunt uitvoeren. De bedieningswerkbalk bevat de knoppen **Routine Functions** (Routinefuncties), **Utilities** (Hulpprogramma's) en **Settings** (Instellingen) waarmee u menu's opent, en de knoppen **Open Loading Table** (Laadtafel openen) en **Stop**.



Afbeelding 8: Bedieningswerkbalk

De knop Open Loading Table (Laadtafel openen)



Het openen van de laadtafel is de meest uitgevoerde handeling. U moet deze deur bijvoorbeeld openen om een plaat te laden of uit te laden. Informatie over het laden en uitladen van platen vindt u in *Platen verwerken* op pagina 23.

De laadtafel van de plaatbelichter openen:

1. Klik op de bedieningswerkbalk op de knop **Open Loading Table** (Laadtafel openen).

   De deur wordt ontgrendeld en blijft gedurende slechts 30 seconden open.

2. Tijdens deze 30 seconden kunt u de deur naar beneden toe open drukken.

   De deur staat nu op een kier.

3. Verschuif de tafel om de deur helemaal te openen.

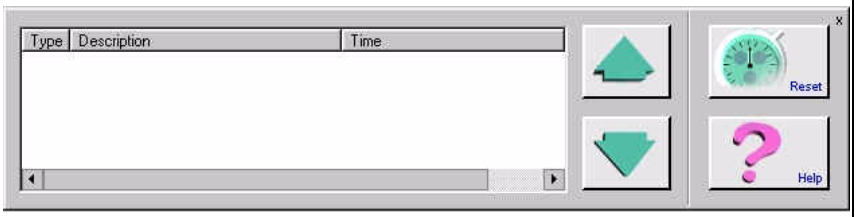
Wanneer de laadtafel is geopend, worden de vergrendelingsmechanismen geactiveerd. Dit heeft tot gevolg dat de machinesystemen zoals de trommelmotor en het lasersysteem niet werken. De plaatbelichter bevindt zich in de modus Service (Onderhoud, de statusindicator is paars) en de vergrendelingsindicator geeft de naam van de geopende deur aan.

Opmerking: U kunt de deur ook openen door op de laadtafel te klikken in de on line machineweergave.

Het menu Routine Functions (Routinefuncties)



Klik op de knop **Routine Functions** (Routinefuncties) om het menu **Routine Functions** (Routinefuncties) te openen. Dit menu bevat de hieronder beschreven bewerkingen, die de gebruiker regelmatig zal uitvoeren tijdens het werken met de machine.

Submenuoptie	Beschrijving
	**Open Service Door (Servicepaneel openen)** Onder gewone werkomstandigheden hoeft het servicepaneel niet te worden geopend, maar van tijd tot tijd is dit wel noodzakelijk. Bijvoorbeeld tijdens onderhoud of als de plaat achter de trommel is gevallen tijdens het laden of uitladen.
	**Messages** Klik op **Messages** (Berichten) om het dialoogvenster Message (Bericht) te openen. Als zich problemen voordoen terwijl met de machine wordt gewerkt, verschijnen foutberichten in het dialoogvenster Message (Bericht). Het dialoogvenster wordt automatisch geopend wanneer een fout wordt geregistreerd en het huidige foutbericht wordt gemarkeerd. Alle foutberichten van de huidige run worden vermeld. **Opmerking:** Dubbelklik op de verticale lijn in de kop Description (Beschrijving) of maak de kolom handmatig breder om het volledige bericht te bekijken.  Het dialoogvenster Message heeft vier knoppen: met de pijlen **Up/Down** wordt naar het vorige/volgende bericht gebladerd. De knop **Reset** (Opnieuw instellen om het apparaat te resetten **nadat** het probleem is verholpen dat aanleiding gaf tot het foutbericht (zie *Reset Machine* (Machine opnieuw instellen) hieronder). **Help?** om het on-line Help-systeem van de toepassing weer te geven.

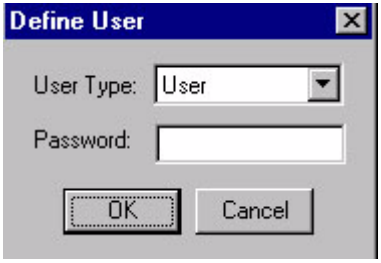
Submenuoptie	Beschrijving
	**Reset Machine (Machine opnieuw instellen)** Klik op deze knop om de machine opnieuw in te stellen. Als bijvoorbeeld het probleem waardoor de machinebewerking was gestopt, is verholpen. Er verschijnt een melding waarin u deze handeling moet bevestigen. De machine wordt weer ingesteld op de status **Ready, Off-line** (Gereed, Off line) of **Working** (Bezig). Dit is afhankelijk van de status waarin de machine zich bevond voor het opnieuw instellen. **Opmerking:** De optie **Reset machine** (Machine opnieuw instellen) van het menu Routine Functions (Routinefuncties) werkt hetzelfde als de knop **Reset** (Opnieuw instellen) in het dialoogvenster Message (Bericht).
	**On line** Als de **status** indicator op **Off line** staat, kunt u geen platen belichten. Klik op **On Line** om platen te belichten, en wacht tot de machine in de status **Ready** (Gereed) staat.
	**Shut Down (Uitschakelen)** Gebruik deze optie om het apparaat op de gewone wijze uit te zetten. Zie *De plaatbelichter aan- en uitzetten* op pagina 10.

Het menu Utilities (Hulpprogramma's)



Klik op de knop **Utilities** (Hulpprogramma's) om het menu **Utilities** (Hulpprogramma's) te openen. De opties van dit menu worden hieronder beschreven.

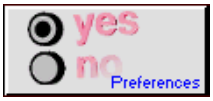
Submenuoptie	Beschrijving
	**Expose Params (Belichtingsparameters)** Het venster Expose Info (Belichtingsgegevens) bevat belangrijke machineparameters die betrekking op het belichten hebben. U kunt dit venster op elk moment vóór of tijdens het belichten openen.
	**Log Files (Logbestanden)** Er worden vier vensters geopend: De takenlijst Machine, twee vensters Log message (Logberichten) voor onderhoudsdoeleinden en de wachtrijlijst Expose (Belichten) met gegevens die van het werkstation worden ontvangen.
	**Machine Info (Machinegegevens)** De versie van de ThermoFlex Controller-software.
	**Hardware** Geeft een overzicht van de hardwareonderdelen van de machine.
	**Setup Tables (Instellingentabellen)** In de tabellen Plates Setup (Plaatinstellingen) wordt een overzicht gegeven van de waarden voor Intensity (Intensiteit) en Speed (Snelheid) voor elke plaat. Deze waarden kunnen worden gewijzigd. Als er bijvoorbeeld sprake is van onderbelichting, kunnen de intensiteit of de snelheid voor de bij de belichting gebruikte resolutiewaarde worden verhoogd.

Submenuoptie	Beschrijving
	**Preventive Maintenance (Preventief onderhoud)** Als zich een kwaliteitsprobleem voordoet, wordt aangeraden om de luchtpijpjes schoon te maken. Klik op de knop **Preventive Maintenance** (Preventief onderhoud), zodat de mediahouder naar het midden van de trommel verschuift en de focusmotor naar de startpositie gaat. Hierna kunt u het onderhoudspaneel openen en de luchtpijpjes reinigen. **Opmerking:** De luchtpijpjes moeten de eerste keer in het bijzijn van een onderhoudstechnicus worden gereinigd.
	**Diagnostics (Diagnose)** Wordt momenteel nog niet ondersteund. De gebruiker moet deze knop niet inschakelen. De diagnose mag alleen door een erkende servicemedewerker van Creo worden gestart.
	**Users** Hiermee definieert u het type gebruiker (sommige toepassingsinstellingen en -voorkeuren zijn alleen toegankelijk voor onderhoud en R&D). Klik op **Users** (Gebruikers) om het dialoogvenster Define User (Gebruiker definiëren) te openen, en kies het gebruikerstype: User (Gebruiker), Service (Onderhoud) of R&D (Onderzoek en ontwikkeling). Typ vervolgens het wachtwoord en klik op **OK**. 

Het menu Settings (Instellingen)



Klik op de knop **Settings** (Instellingen) om het submenu Settings (Instellingen) te openen. De opties van dit submenu worden hieronder beschreven.

Submenuoptie	Beschrijving
	**Media Definitions (Materiaaldefinities)** Met Media Definitions (Materiaaldefinities) bepaalt u het type platen dat u gebruikt. De plaat moet worden gedefinieerd voordat u deze kunt laden. Deze optie wordt ook gebruikt als parameters van bestaande platen worden bewerkt of als niet meer gebruikte platen worden verwijderd. Zie *Materiaal definiëren* op pagina 24 voor meer informatie.
	**Voorkeuren** Met **Preferences** (Voorkeuren) bepaalt u verschillende instellingen. In het dialoogvenster Preferences (Voorkeuren) kan het volgende worden ingesteld: **Units** (Eenheden): kies centimeter of inch als eenheid voor alle maateenheden, zoals bijvoorbeeld de afmetingen en de dikte van de plaat. **Language** (Taal): alleen **Engels** is geïmplementeerd.

Stop, knop



Gebruik de knop **Stop** op de bedieningswerkbalk als een noodstop moet worden uitgevoerd. De trommel en alle machinebewerkingen worden direct gestopt en de plaat blijft in de huidige positie staan.

On line machineweergave

De on line machineweergave geeft een simulatie van de plaatbelichter weer tijdens de bewerking. De belangrijkste functies worden hieronder beschreven.

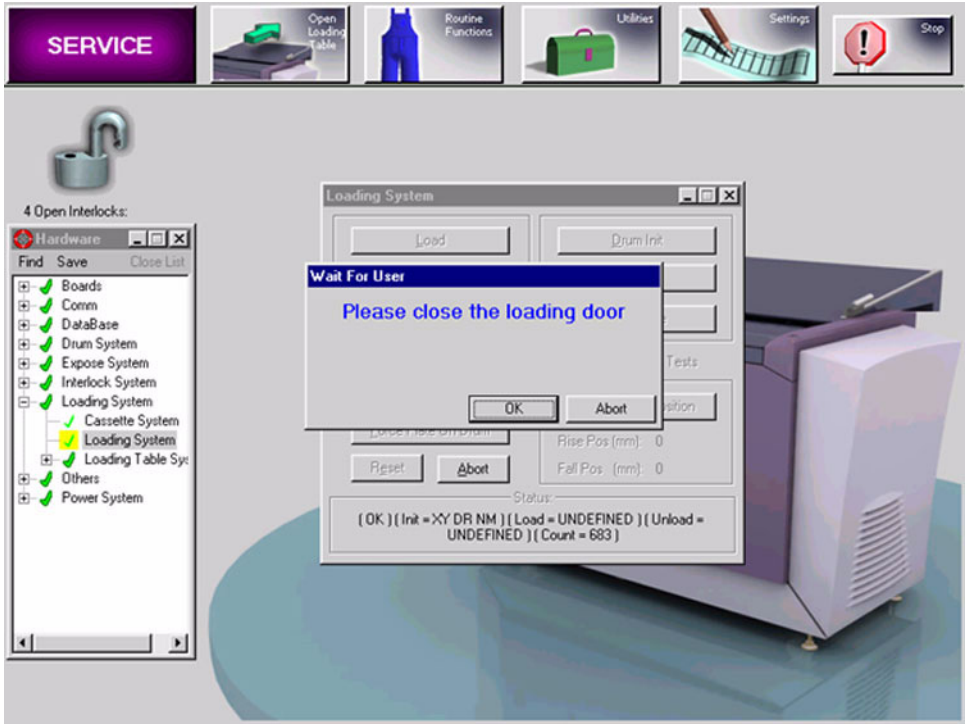
Operationele fase

Als de machine zich in de status **Working** (Bezig) bevindt, kunt u de huidige bewerkingsfase bekijken. De resterende verwerkingstijd wordt aangegeven door de voortgangsindicator.

Vergrendelingsindicator

Als een deur is geopend of een paneel is verwijderd, wordt een veiligheidsvergrendeling geactiveerd. De indicator **Status** geeft **Service** (Onderhoud, paars) aan en de **vergrendelingindicator** verschijnt eronder met de naam van het geactiveerde vergrendelingsmechanisme. Dit gebeurt bijvoorbeeld als er een deur open staat, een paneel is verwijderd of een laservergrendelingsmechanisme actief is.

Meer informatie over veiligheidsvergrendelingen vindt u in *ThermoFlex Mid II Veiligheidsmaatregelen voor de gebruiker*.



Afbeelding 9: Hoofdscherm met de status Service (Onderhoud), de vergrendelingsindicator en een geopende deur

Attention (Let op)

Voor de apparaatstatus **Attention** (Let op) kan de on line machineweergave een indicatie geven over de oorzaak van het probleem. Dit gebeurt bijvoorbeeld bij een losgeraakte plaat.

Interactieve bewerkingen uitvoeren

U kunt de laadtafel openen door op de gewenste deur te klikken in de on line machineweergave.

Opmerking: De deur wordt groen als u de aanwijzer erop plaatst. Zie afbeelding.



Afbeelding 10: Hoofdscherm met een groene deur nadat de aanwijzer erop is geplaatst

3

Platen verwerken

Materiaal definiëren 24
Een plaat laden 26
Een plaat uitladen 34

Materiaal definiëren

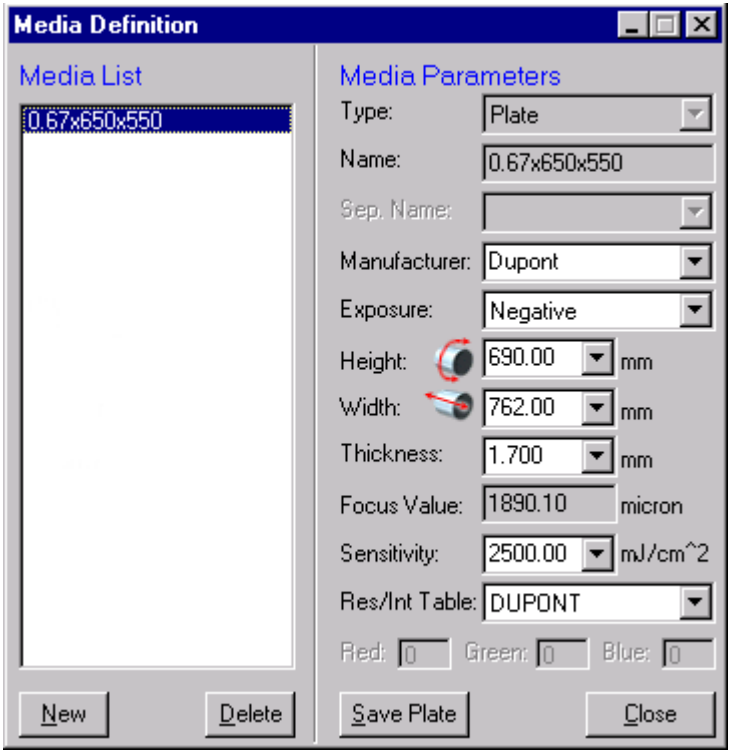
Het type materiaal dat u wilt gebruiken, moet eerst worden gedefinieerd voordat het in de plaatbelichter wordt geladen. Nadat u een materiaaltype hebt gedefinieerd, kunt u de parameters wijzigen of verwijderen.



Het dialoogvenster Media Definitions (Materiaaldefinities) openen:

➢ Klik in het menu **Settings** (Instellingen) op **Media Definition** (Materiaaldefinitie).

In het dialoogvenster Media Definition (Materiaaldefinitie) worden onder **Media List** (Materiaalllijst) de gedefinieerde materiaalsoorten weergegeven en de parameters voor de geselecteerde materialen.



Opmerking: De naam van het materiaal in de afbeelding dient alleen als voorbeeld. U kunt een willekeurige materiaalnaam kiezen.

Een nieuwe materiaalsoort definiëren:

1. Klik op **New** (Nieuw).
2. Typ de naam van het materiaal in het vakje **Name** (Naam). Aanbevolen wordt om de fabrikantnaam in de naam van het materiaal op te nemen.



Belangrijk: Ook wordt aanbevolen om de plaatdikte in de materiaalnaam op te nemen. Een naamgevingsconventie maakt het makkelijker om de juiste plaatset voor de belichting te kiezen in het dialoogvenster Plate Expose (Plaat belichten) op het werkstroomwerkstation. **Dup_0.045** of **Dup_0.067** geven bijvoorbeeld respectievelijk een Dupont flexoplaat van 1,14 mm of 1,7 mm aan.

3. Selecteer de naam van de fabrikant in het vak **Manufacturer** (Fabrikant).
4. Selecteer in het vak **Type Negative** (Negatief). (Het materiaal dat in deze plaatbelichter wordt gebruikt, is voor het merendeel negatief, wat betekent dat een positieve belichting wordt uitgevoerd.)
5. Typ in het vak **Height** (Hoogte) de hoogte in millimeters. Voor de ThermoFlex Mid II-plaatbelichter is 1016 mm de maximale hoogte voor materiaal.
6. Typ in het vak **Width** (Breedte) de breedte in millimeters. Voor de ThermoFlex Mid II-plaatbelichter is 1150 mm de maximale breedte voor materiaal.
7. Typ de mediadikte in het vakje **Thickness** (Dikte). Controleer de dikte met een micrometer. Deze moet tussen de 0,1 - 5 millimeter liggen.
8. Typ in het vak **Sensitivity** (Gevoeligheid) **2500**. De gevoeligheidswaarde van het materiaal is hetzelfde voor alle modellen. Deze waarde is van belang voor de aanpassing van het optische systeem.
9. Selecteer in de tabel **Res. Int.** (Resolutie-intensiteit) de waarde voor het materiaal.
10. Klik op **Save**.

    De naam van het nieuwe materiaal verschijnt in de **Media List** (Materiaallijst).

De materiaalparameters aanpassen:

1. Selecteer in **Media List** (Materiaallijst) het materiaal waarvan u de parameters wilt wijzigen.

   De geselecteerde materiaalparameters worden weergegeven in het gebied **Media Parameters** (Materiaalparameters).

2. Wijzig de parameters volgens de instructies in de procedure voor het definiëren van een nieuwe materiaalsoort op pagina 25. U kunt alle materiaalparameters wijzigen behalve **Name** (Naam) en **Focus** die niet beschikbaar zijn.

3. Klik op **Save**.

Een materiaalsoort wissen:

➢ Selecteer het materiaal dat u uit de **Media List** (Materiaallijst) wilt verwijderen en klik op **Delete** (Verwijderen).



Opmerking: Als u een materiaalnaam wilt veranderen, moet u het materiaal eerst verwijderen. Klik vervolgens op **New** (Nieuw) om het materiaal opnieuw te configureren.

Een plaat laden

U kunt het laden van platen in de ThermoFlex Mid II-plaatbelichter op drie manieren starten:

- vanaf de plaatbelichter
- vanuit de ThermoFlex Controller-software
- vanaf het werkstroomwerkstation

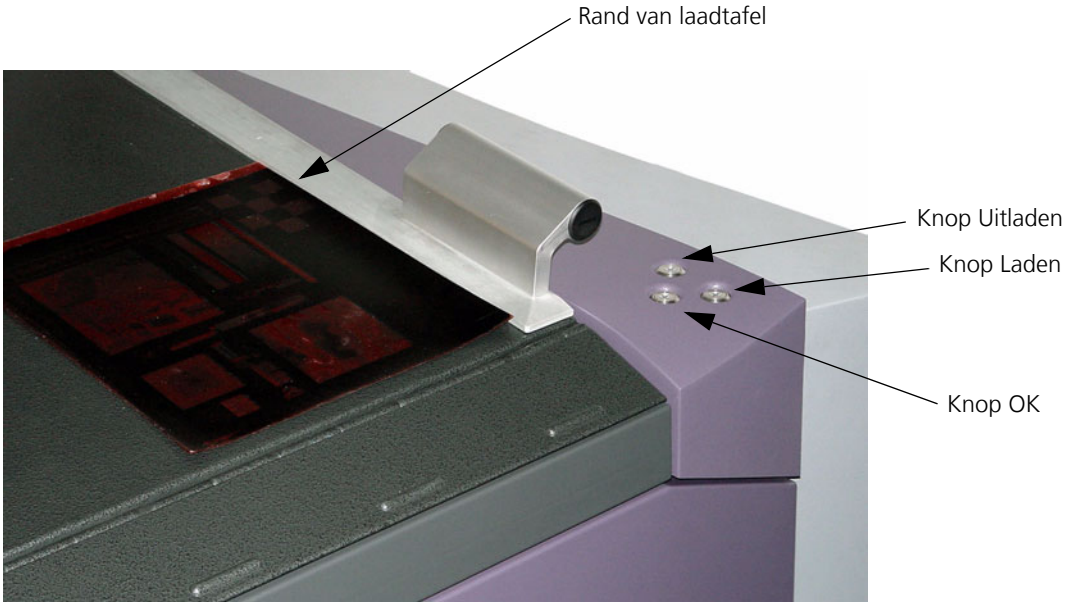
Platen laden vanaf de plaatbelichter:

1. Selecteer in ThermoFlex Controller **Settings > Media Definitions** (Instellingen > Materiaaldefinities) en definieer het materiaal. (Zie *Materiaal definiëren* op pagina 24.)



Opmerking: De trommel wordt automatisch verplaatst naar de positie waarin de laatste plaat is geladen. Als u een plaat met andere afmetingen wilt laden, selecteert u **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System > Loading System dialog box** (Hulpprogramma's > Hardware-overzicht > Laadsysteem > Laadsysteem > dialoogvenster Laadsysteem) en selecteert u de plaat die u wilt laden. Klik op **Force Plate on Drum** (Plaat op trommel plaatsen) en op **Restart Plate State** (Plaatstatus opnieuw starten).

2. Gebruik een liniaal om het formaat van de plaat te controleren.
3. Plaats de plaat op de laadtafel zodat de rand van de plaat de rand van de tafel raakt.

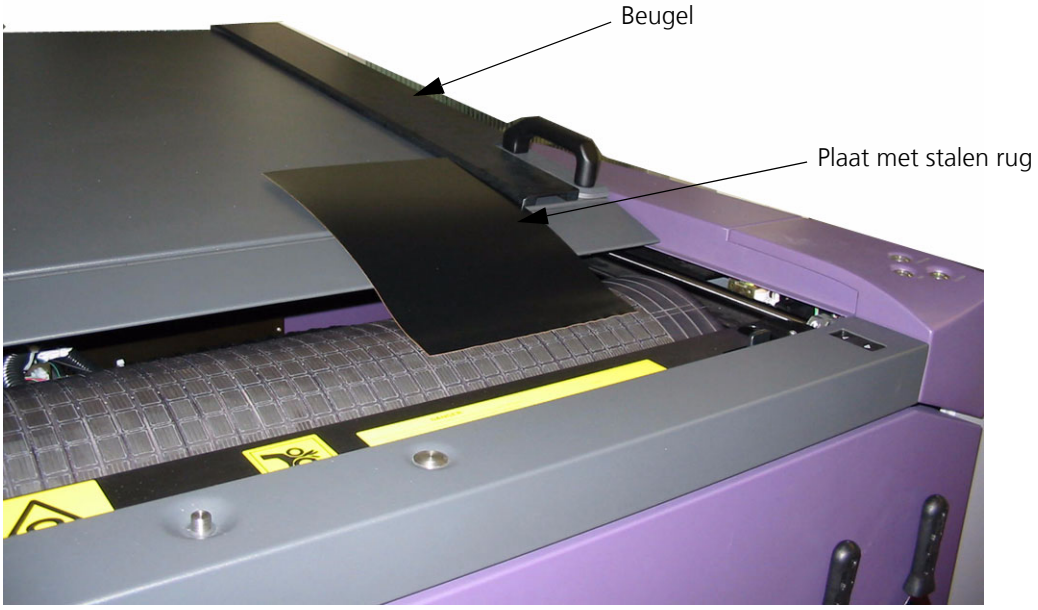


Afbeelding 11: De plaat op de laadtafel plaatsen



Opmerking: Voor ThermoFlex Mid II met magnetische trommel:

a. Plaats de beugel op de rechterzijde van de laadtafel.
b. Plaats de plaat met de stalen rug op de laadtafel zodat deze de rand van de beugel raakt.



Afbeelding 12: ThermoFlex Mid II met magnetische trommel: plaats de plaat met de stalen rug op de laadtafel naast de beugel

4. Druk op de knop Laden op de plaatbelichter.

   De Controller-software geeft aan dat de plaatbelichter bezig is:

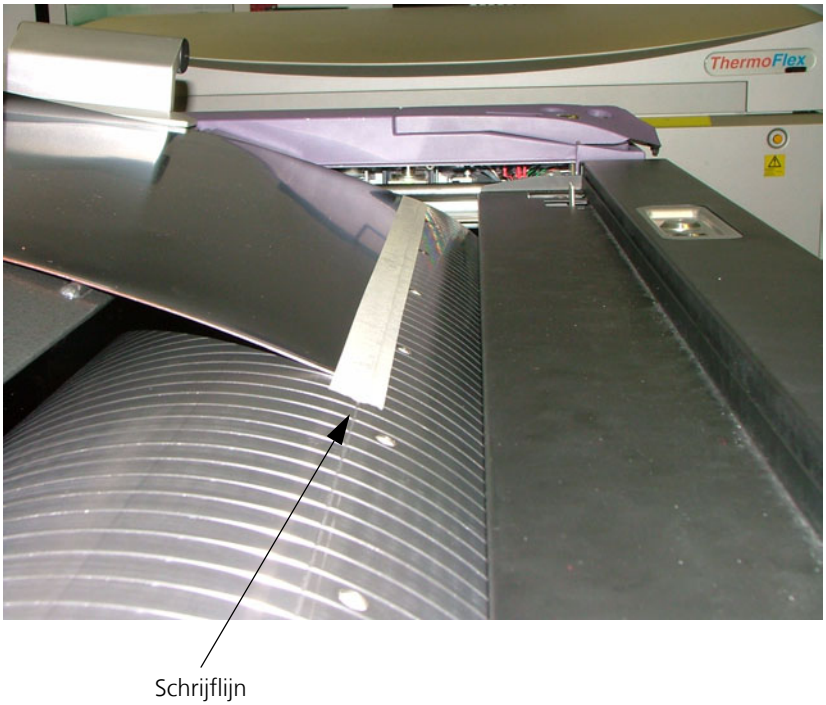
   - De trommel draait naar de schrijflijn (de positie waar het laden begint).
   - Het vacuüm op de laadtafel wordt geactiveerd.

   Het interne vergrendelingsmechanisme van de laadtafel wordt ontgrendeld.

5. Open de laadtafel met behulp van de handgreep.
6. Plaats de plaat op de trommel zodat de rand van de plaat tegen de schrijflijn ligt. Plak de plaat met afplakband vast op de trommel, zoals u ziet in Afbeelding 13.



Opmerking: Gebruik geen afplakband als u werkt met een ThermoFlex Mid II met een magnetische trommel en u een plaat met een stalen rug laadt.



Afbeelding 13: De bovenste rand van de plaat tegen de schrijflijn op de trommel plakken

7. Druk de knop Trommel draaien naar beneden (de laadstand).

   De trommel draait en stopt automatisch afhankelijk van de grootte van de plaat.

Opmerking: Als de plaat die u in ThermoFlex Controller hebt gedefinieerd, kleiner of groter is dan de plaat die u net hebt geladen, kunt u de positie van de trommel aanpassen met de knoppen Trommel aanpassen en Trommel draaien.

Opmerking: Als u werkt met een ThermoFlex Mid II met een magnetische trommel en u een plaat met een stalen rug laadt, slaat u stap 8 over en gaat u rechtstreeks naar stap 9.

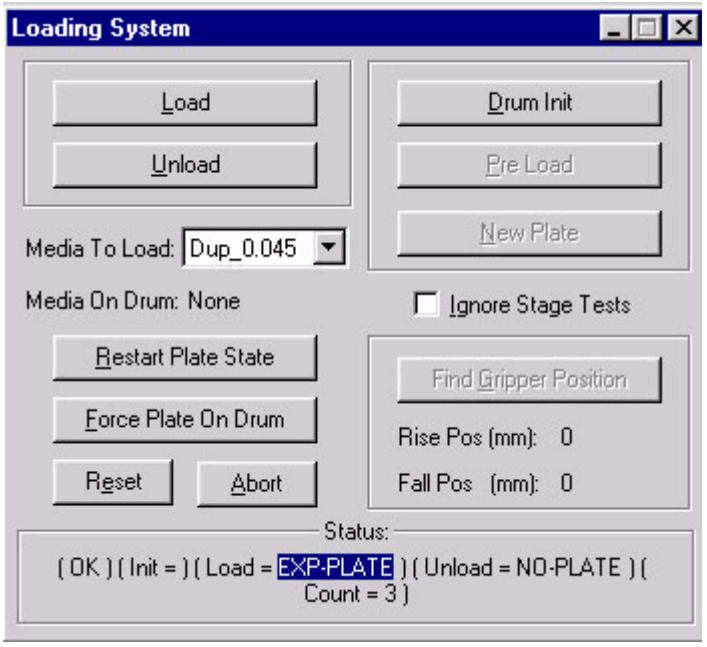


Afbeelding 14: Op de knop Trommel draaien drukken

8. Plak de onderste rand van de plaat aan de trommel vast. Het is niet nodig om de zijkanten van de plaat vast te plakken.
9. Sluit de laadtafel met behulp van de handgreep.

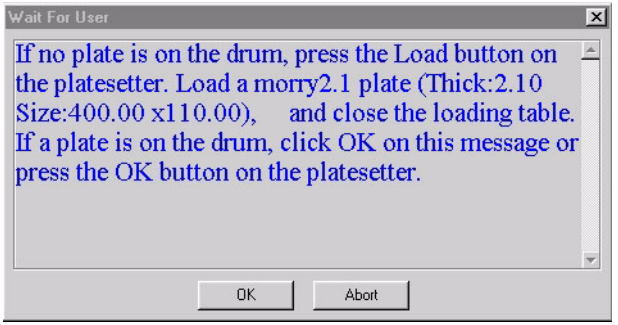
Platen laden via de ThermoFlex Controller-software:

1. Selecteer in ThermoFlex Controller **Settings > Media Definitions** (Instellingen > Materiaaldefinities) en definieer het materiaal. (Zie *Materiaal definiëren* op pagina 24.)
2. Selecteer **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System** (Hulpprogramma's > Hardware-overzicht > Laadsysteem > Laadsysteem).



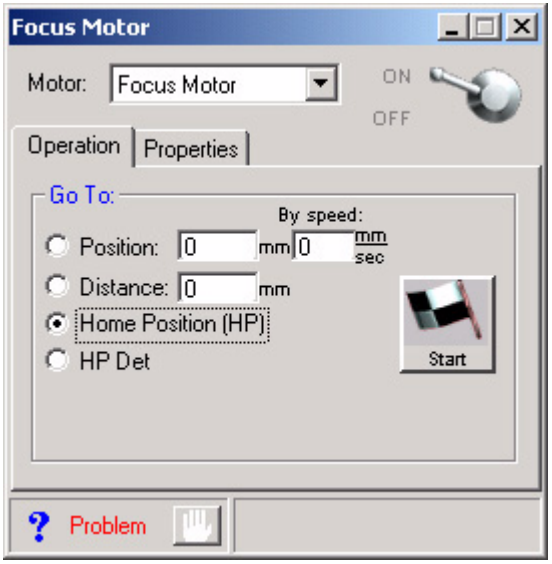
3. Selecteer in het vak Media To Load (Materiaal laden) het materiaal dat u wilt laden. In het gebied **Status** moet het volgende worden weergegeven: `Load = EXP-PLATE` (Laden = PLAAT BELICHTEN). Als dat niet het geval is, klikt u op **Restart Plate State** (Plaatstatus opnieuw starten).
4. Klik op **Load** (Laden).

   Het volgende bericht verschijnt:



- Als zich geen plaat op de trommel bevindt, drukt u op de knop Laden op de plaatbelichter. Laad een plaat, sluit de laadtafel en voer stap 4 tot en met 9 uit in de procedure voor het laden van een plaat vanaf de plaatbelichter op pagina 26.
- Als een plaat op de trommel aanwezig is (dit gebeurt bijvoorbeeld wanneer u een plaat uitlaadt en onmiddellijk een tweede plaat laadt zonder te wachten op een laadverzoek), klikt u op **OK** in dit bericht of drukt u op de knop OK op de plaatbelichter.

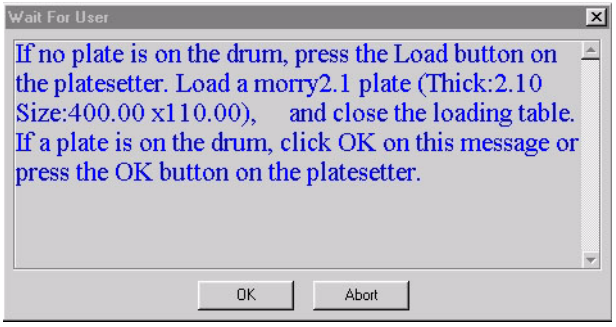
Opmerking: Als u een plaat uitlaadt en onmiddellijk daarna een tweede plaat wilt laden die dikker is dan de eerder geladen plaat, moet u de focusmotor in de startpositie plaatsen. U doet dit door **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Hulpprogramma's > Hardware-overzicht > Belichtingssysteem > Focussysteem > Focusmotor) te selecteren. Selecteer **Home Position** (Startpositie) en klik op **Start**. Laad vervolgens de plaat.



Platen laden vanaf het werkstroomwerkstation:

➢ Verzend vanaf het werkstroomwerkstation de job die u wilt belichten.

Het werkstroomwerkstation stuurt een bericht naar de ThermoFlex Controller-software dat een overeenkomstige plaat in de plaatbelichter moet worden geladen. In het bericht van het hoofdvenster van ThermoFlex Controller worden de plaatdikte en het formaat aangegeven.



- Als zich geen plaat op de trommel bevindt, drukt u op de knop Laden op de plaatbelichter. Laad een plaat, sluit de laadtafel en voer stap 4 tot en met 9 uit in de procedure voor het laden van een plaat vanaf de plaatbelichter op pagina 26.
- Als een plaat op de trommel aanwezig is (dit gebeurt bijvoorbeeld wanneer u een plaat uitlaadt en onmiddellijk een tweede plaat laadt zonder te wachten op een laadverzoek), klikt u op **OK** in dit bericht of drukt u op de knop OK op de plaatbelichter.

Opmerking: Als u een tweede kleurscheiding of kopie laadt:

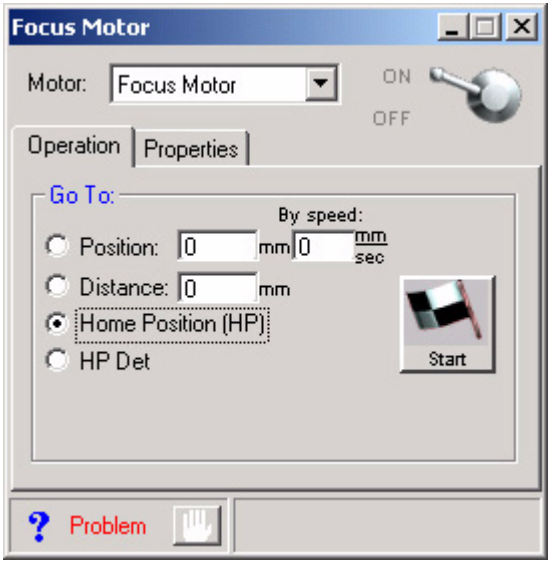
a. Plaats de plaat op de trommel zodat de rand van de plaat tegen de schrijflijn ligt.

b. Plak de plaat met afplakband vast op de trommel, zoals u ziet in Afbeelding 13.

c. Druk de knoppen Trommel draaien en Trommen aanpassen tegelijkertijd in om de trommel te draaien. Laat de knoppen los wanneer de gehele plaat op de trommel zit.

d. Plak de onderste rand van de plaat aan de trommel vast. Het is niet nodig om de zijkanten van de plaat vast te plakken. (Gebruik geen afplakband als u werkt met een ThermoFlex Mid II met een magnetische trommel en een plaat met een stalen rug laadt of uitlaadt.)

Opmerking: Als u een plaat uitlaadt en onmiddellijk daarna een tweede plaat wilt laden die dikker is dan de eerder geladen plaat, moet u de focusmotor in de startpositie plaatsen. U doet dit door **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Hulpprogramma's > Hardware-overzicht > Belichtingssysteem > Focussysteem > Focusmotor) te selecteren. Klik in het gedeelte **Go To** (Ga naar) op **Home Position [HP]** (Startpositie) en vervolgens op **Start**. Laad vervolgens de plaat.



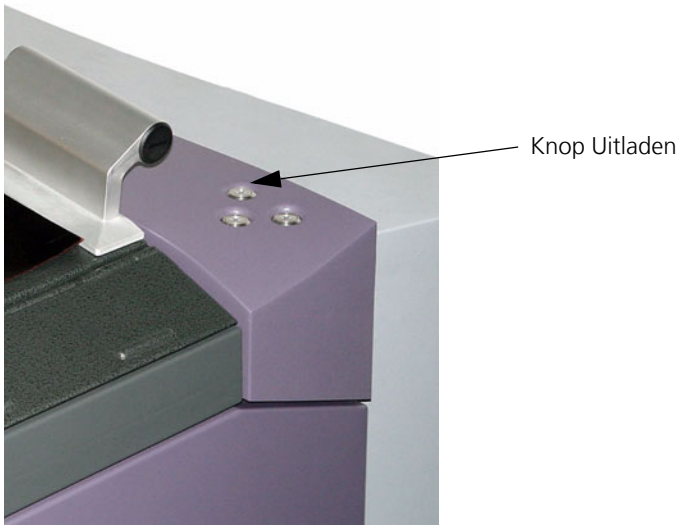
Een plaat uitladen

U kunt het uitladen van platen in de ThermoFlex Mid II-plaatbelichter op drie manieren starten:

- vanaf de plaatbelichter
- vanuit de ThermoFlex Controller-software
- vanaf het werkstroomwerkstation

Platen uitladen vanaf de plaatbelichter:

1. Druk op de knop Uitladen rechts boven op de plaatbelichter.



Afbeelding 15: Druk op de knop Uitladen.

De trommel draait naar de uitlaadpositie en de rand van de plaat verschuift naar een positie die parallel is aan de laadtafel. Het interne vergrendelingsmechanisme van de laadtafel wordt geopend.



Opmerking: Als de rand van de plaat niet parallel aan de laadtafel is, past u de positie van de plaat aan met de knoppen Trommel aanpassen en Trommel roteren.

2. Open de laadtafel met behulp van de handgreep.
3. Verwijder het afplakband van de plaat.



Opmerking: Gebruik een van de afsteekmessen op de voorzijde van de plaatbelichter, als u werkt met een ThermoFlex Mid II met een magnetische trommel en u een plaat met een stalen rug wilt uitladen.

4. Druk de knop Trommel draaien naar boven (in de uitlaadstand) tot de plaat zich onder de laadtafel bevindt.
5. Leg de rand van de plaat op de laadtafel.

6. Druk de knop Trommel draaien naar boven (de uitlaadstand).

   De plaat wordt op de uitlaadtafel geschoven. Als de plaat helemaal van de trommel los is, stopt de trommel automatisch met draaien.



Opmerking: Als de trommel niet stopt, gebruikt u de knoppen Trommel aanpassen en Trommel draaien.

7. Verwijder het afplakband van het uiteinde van de plaat.



Opmerking: Dit is niet nodig als u werkt met een ThermoFlex Mid II met een magnetische trommel en u een plaat met een stalen rug uitlaadt.

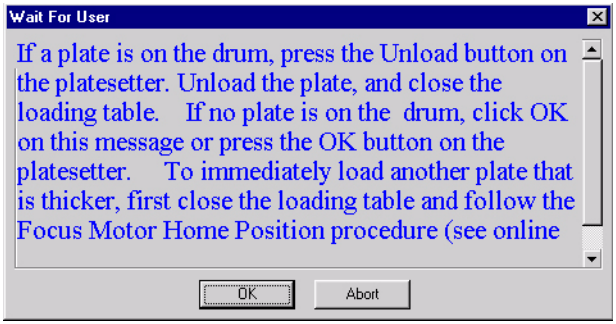


Opmerking: Als de volgende plaat die u wilt belichten, dezelfde afmetingen heeft, plakt u deze vast op de schrijflijn op de trommel. Druk op de knoppen Trommel aanpassen en Trommel draaien om de trommel te draaien en ga verder vanaf stap 7 in procedure voor het laden van platen op pagina 30. Als u klaar bent, klikt u in het bericht dat verschijnt op **OK**.

Platen uitladen via de ThermoFlex Controller-software:

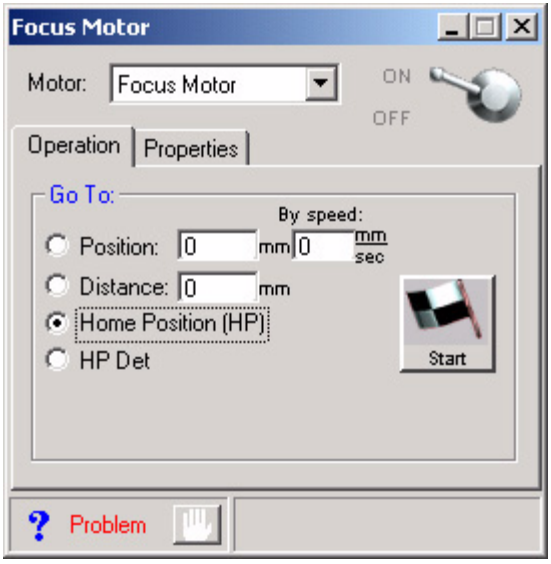
➢ Klik in het dialoogvenster Loading System (Laadsysteem) op **Unload** (Uitladen)

De ThermoFlex Controller-software geeft aan dat de plaatbelichter bezig is door middel van het volgende bericht:



- Als zich een plaat op de trommel bevindt, drukt u op de knop Uitladen op de plaatbelichter. Laad de plaat uit, sluit de laadtafel en voer stap 3 tot en met 7 uit in de procedure voor het uitladen van een plaat vanaf de plaatbelichter op pagina 35.
- Als zich geen plaat op de trommel bevindt, klikt u op **OK** in dit bericht of drukt u op de knop OK op de plaatbelichter.

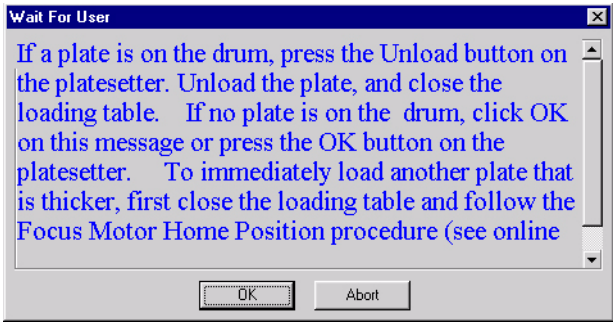
Opmerking: Als u een plaat uitlaadt en onmiddellijk daarna een tweede plaat wilt laden die dikker is dan de eerder geladen plaat, moet u de focusmotor in de startpositie plaatsen. U doet dit door **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Hulpprogramma's > Hardware-overzicht > Belichtingssysteem > Focussysteem > Focusmotor) te selecteren. Selecteer **Home Position** (Startpositie) en klik op **Start**. Laad vervolgens de plaat.



Opmerking: Als u een plaat wilt laden met dezelfde dikte of dunner, laadt u de plaat voordat u de laadtafel sluit en klikt u vervolgens op OK in het bericht dat verschijnt.

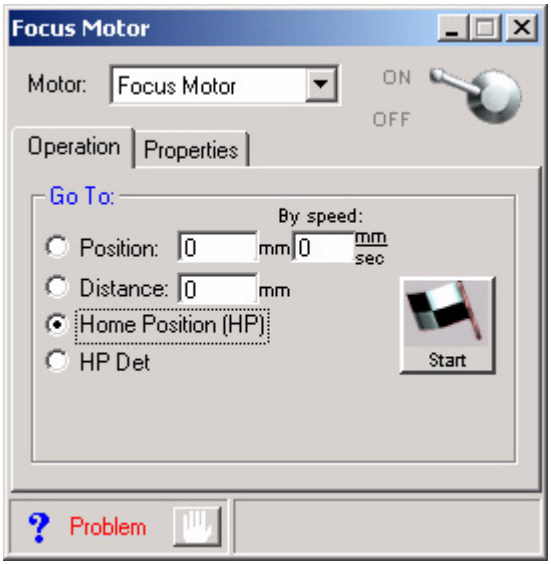
Platen uitladen vanaf het werkstroomwerkstation:

➢ Wacht tot het volgende bericht verschijnt in de ThermoFlex Controller-software:



- Als zich een plaat op de trommel bevindt, drukt u op de knop Uitladen op de plaatbelichter. Laad de plaat uit, sluit de laadtafel en voer stap 3 tot en met 7 uit in de procedure voor het uitladen van een plaat vanaf de plaatbelichter op pagina 35.
- Als zich geen plaat op de trommel bevindt, klikt u op **OK** in dit bericht of drukt u op de knop OK op de plaatbelichter.

Opmerking: Als u een plaat uitlaadt en onmiddellijk daarna een tweede plaat wilt laden die dikker is dan de eerder geladen plaat, moet u de focusmotor in de startpositie plaatsen. U doet dit door **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Hulpprogramma's > Hardware-overzicht > Belichtingssysteem > Focussysteem > Focusmotor) te selecteren. Selecteer **Home Position** (Startpositie) en klik op **Start**. Laad vervolgens de plaat.



Opmerking: Als u een plaat wilt laden met dezelfde dikte of dunner, laadt u de plaat voordat u de laadtafel sluit en klikt u vervolgens op OK in het bericht dat verschijnt.