Användarhandbok

Svenska

ThermoFlex Mid II

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

www.creo.com

Copyright

Copyright © 2005 Creo Inc. Med ensamrätt.

Ingen kopiering, distribuering, publicering, modifiering eller införlivande av detta dokument, helt eller i delar, är tillåten utan Creos uttryckliga skrivna tillåtelse. I händelse av tillåten kopiering, distribution, ändring eller publicering av detta dokument får inga ändringar eller undanhållande av författartillskrivning, varumärkesförklaring eller meddelande om upphovsrätt göras.

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

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

Varumärken

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

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript och PageMaker är varumärken som tillhör Adobe Systems Incorporated.

Apple, iMac, Power Macintosh, AppleShare, AppleTalk, TrueType, ImageWriter och LaserWriter är registrerade varumärken som tillhör Apple Computer, Inc. Macintosh är ett varumärke som tillhör Apple Computer, Inc. och har registrerats i USA och andra länder.

Namnen PANTONE, Hexachrome, PANTONE Hexachrome och PANTONE MATCHING SYSTEM tillhör Pantone, Inc.

PEARL, PEARLsetter, PEARLhdp, PEARLdry och PEARLgold är registrerade varumärken som tillhör Presstek, Inc.

XEROX®, The Document Company®, the digital X® och DocuColor är varumärken som tillhör XEROX CORPORATION.

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

FCC-regler

Creo-utrustningen som beskrivs i detta dokument följer kraven i del 15 av FCC-reglerna för en datorenhet av klass A. Om Creo-utrustningen används i ett bostadsområde kan det orsaka oacceptabel störning av radio- och TV-mottagning, vilket gör att användaren måste vidta alla nödvändiga åtgärder för att motverka störningen.

Ansvarsbegränsning

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

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

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

Patent

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

RE37,376	5,412,737	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., Kanada
V5G 4M1
Tel: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

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

Reviderad juni 2005

Innehåll

1 Komma igång 1

Om ThermoFlex Mid II 2
Lära känna plåtsättaren 3
Typisk platskonfiguration 7
Data- och kommunikationsflöde 8
Stänga av och slå på plåtsättaren 9

2 Användargränssnittet för ThermoFlex Controller 11

Översikt 12
Användargränssnitt 13
Statusindikator 14
Operationsverktygsfält 15
Maskinvy 20

3 Hantera plåtar 23

Definiera material 24
Laddning av en plåt 26
Utmatning av en plåt 34

1

Komma igång

Om ThermoFlex Mid II 2
Lära känna plåtsättaren 3
Plåtsättaren sedd bakifrån 6
Typisk platskonfiguration 7
Data- och kommunikationsflöde 8
Stänga av och slå på plåtsättaren 9

Om ThermoFlex Mid II

Din ThermoFlex® Mid II plåtsättare använder Creos termiska bildbearbetningsteknik – med ett termiskt bildhuvud med multistrålning och variabel upplösning. ThermoFlex-enheten uppfyller alla dina flexografiska behov och tillfredställer alla krav på en förpackningsskrivare. Den erbjuder den allra senaste tekniken på alla operativsystem, och dens termiska bildhuvud med multistrålning och variabel upplösning är ett tekniskt genombrott.



Notering: I det här dokumentet hänvisar ThermoFlex Mid II till både ThermoFlex Mid II och ThermoFlex Mid II med magnetisk trumma. Om inget annat anges hänvisar ThermoFlex Mid II till båda plåtsättarna.

Denna nya generation av ThermoFlex-enheter har utrustats med ett integrerat tryckluftskontrollerat laddnings-/utmatningsbord med ergonomisk trumma som är enkelt att använda, sparar tid och minskar spillet.

Exponeringen är helt automatiserad, registrering av bild-till-plåt, trumbalansering, RIP och bildkö. Multiseparation och möjligheten att placera flera jobb på en enda plåt medför att plåtsvinnet hålles till ett minimum.

Grundspecifikationer för plåtsättaren ThermoFlex Mid II:

- Mediastorlek: 1010 x 1200 mm (39.76 x 47 tum)
- Medietjocklek:
  - 0,1 mm till 5 mm
- Tryckningstid: Snabb (F): 24 minuter för en plåt i full storlek. Mycket snabb (V): 17 minuter.

En viktig och unik funktion hos ThermoFlex Mid II plåtsättare är dynamisk trumbalansering. Det garanterar rotationsstabiliteten för den externa trumman under avbildning av varje plåtstorlek inom angivet storleksintervall.

För att ge variabel bildupplösning är trumrotationshastigheten programmerad att variera proportionellt med den önskade upplösningen. Denna specialfunktion är unik för ThermoFlex Mid II och försäkrar att du får optimal bildhastighet baserat på parametrar på utenheten.

ThermoFlex Mid II-plåtsättaren kan hantera data från alla standardiserade digitala filformat, inklusive PostScript®-, EPSF-, PDF-, TIFF-IT- och CT/LW-filer.

Lära känna plåtsättaren

Plåtsättaren sedd framifrån

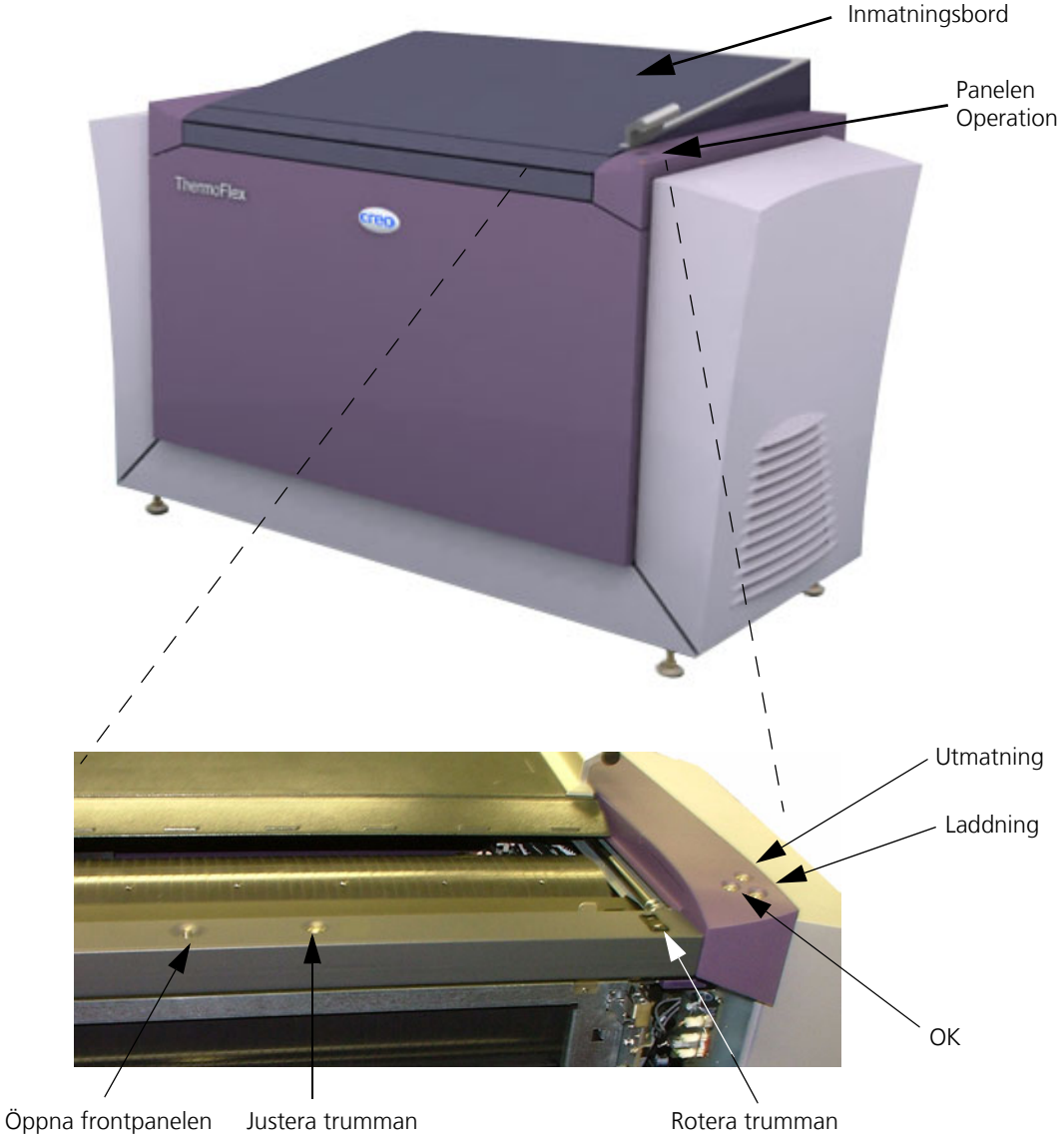


Bild 1: Framsida och kontrollpanel för ThermoFlex Mid II plåtsättare

Huvudkomponenterna för ThermoFlex Mid II plåtsättare är:

- Inmatningsbord, som används för att ladda och mata ut plåtar.
- Kontrollpanelsknappar, med vilka du kan utföra grundläggande åtgärder:
  - ❒ Ladda, för att ladda plåtar
  - ❒ Utmatning, för att mata ut plåtar
  - ❒ OK, för att bekräfta om en plåt har laddats på trumman eller inte
  - ❒ Rotera trumman, för att rotera trumman
  - ❒ Justera trumman, för att justera trumman till önskad position
  - ❒ Öppna frontpanelen, för att öppna frontpanelen på plåtsättaren (när du behöver lossa en plåt som har fastnat)

Plåtsättare med magnetisk trumma sedd framifrån



Bild 2: ThermoFlex Mid II plåtsättare med magnetisk trumma sedd framifrån

- Huvudkomponenterna på ThermoFlex Mid II plåtsättare med magnetisk trumma är:
  - ❒ Fäste, för att placera inmatningsbordet så att den stålbeklädda plåten matas in på den magnetiska delen av trumman.
  - ❒ Knivar, för att ta bort stålbeklädda plåtar från den magnetiska trumman.

Plåtsättaren sedd bakifrån

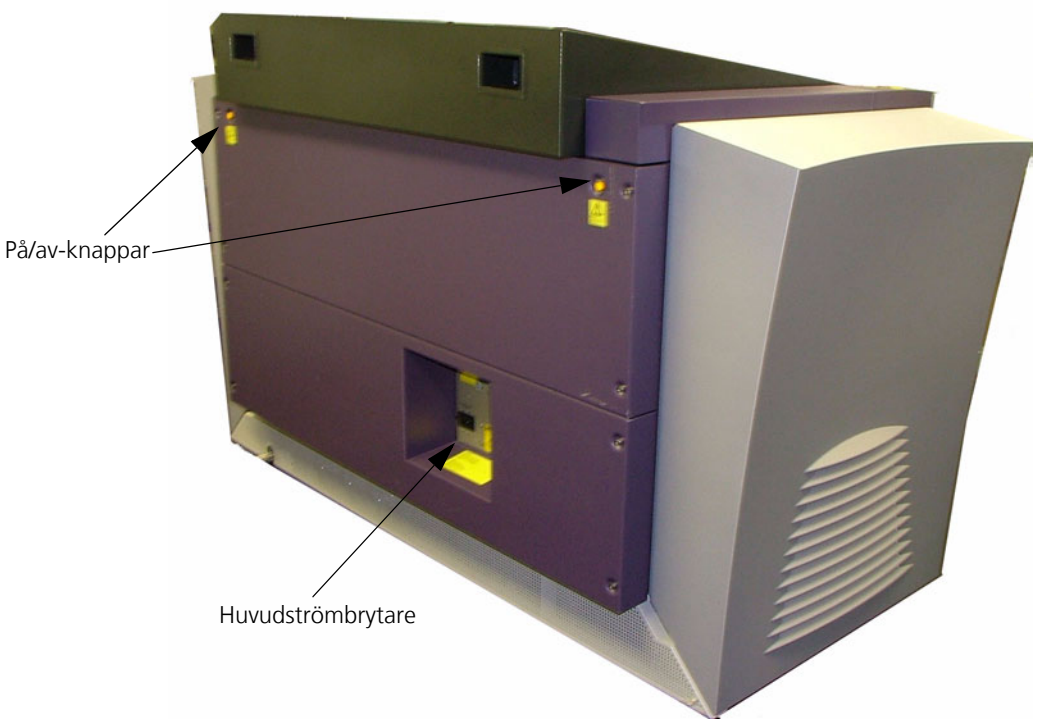


Bild 3: ThermoFlex Mid II plåtsättare sedd bakifrån

- På/av-tryckknappar, som används för att sätta på och stänga av plåtsättaren
- Strömbrytare:
  - ❒ Huvudströmbrytare: Innan du sätter igång plåtsättaren bör du se till att huvudströmbrytaren är påslagen (inställd på “1”). Om du vill koppla från strömmen helt stänger du av huvudströmbrytaren (inställd på “0”).
  - ❒ Strömbrytare för dammborttagningssystemet. Denna strömbrytare kontrollerar strömmen till dammborttagningssystemet.
  - ❒ Strömbrytare för trumman. Denna kontrollerar strömmen till trumman.

Typisk platskonfiguration

Följande kan finnas i rummet med plåtsättaren:

- ThermoFlex Mid II plåtsättare
- ThermoFlex Controller-arbetsstationen, med den programvara som kontrollerar plåtsättarens funktion
- Arbetsstationen för arbetsflöden, som bearbetar jobben
- Dammborttagningssystem, antingen en UDRC-enhet eller en Fuchs-filterenhet. Mer information finns i *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide* (UDRC Användarhandbok) (artikelnummer 03-4200C).

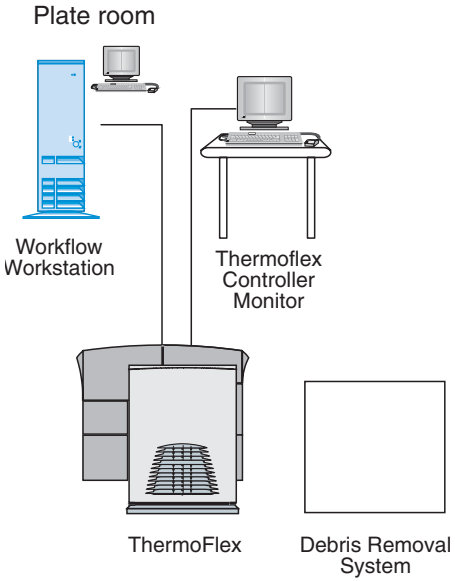


Bild 4: Typisk platskonfiguration hos kunden

Data- och kommunikationsflöde

Jobbdata skickas från arbetsstationen för arbetsflöden, som är ansluten till ThermoFlex Controller-programvaran. Bild 5 illustrerar data- och kommunikationsflödet mellan arbetsstationen för arbetsflöden och plåtsättaren.

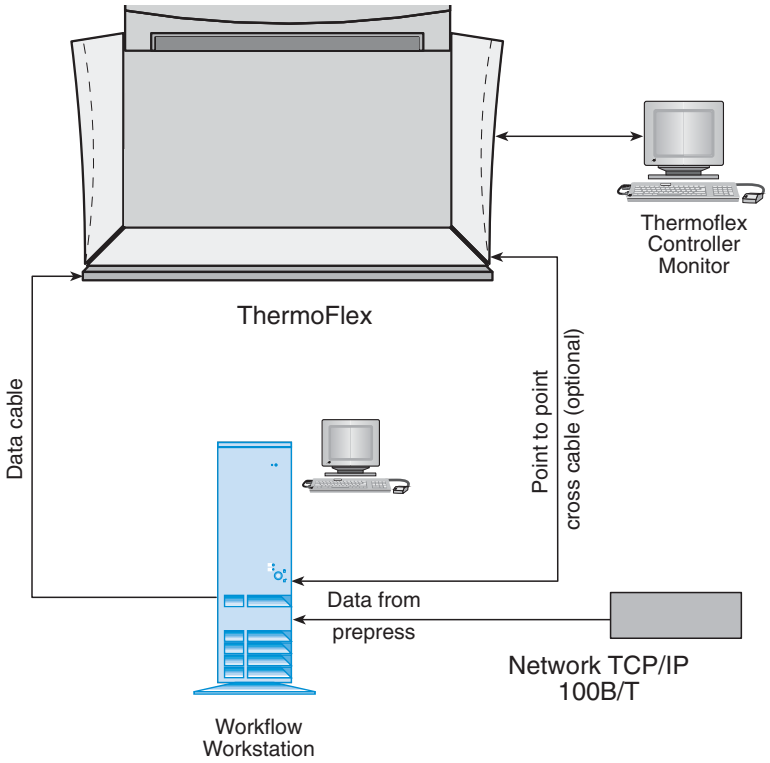


Bild 5: Kommunikations- och dataflöde mellan plåtsättare och arbetsstationen för arbetsflöden

Stänga av och slå på plåtsättaren

Så här slår du på ThermoFlex plåtsättare:

1. Kontrollera att huvudströmbrytaren är på, dvs. ställd till “1” (se Bild 1 sid. 3).
2. Tryck på de två on/off-knapparna på den bakre panelen av plåtsättaren så att båda lyser (se Bild 3 sid. 6).
3. Tryck på på/av-knappen på ThermoFlex Controller-skärmen.
4. Vänta tills Windows®-operativsystemet startas. Dubbelklicka sedan på ikonen **ThermoFlex** på skrivbordet.
5. Starta arbetsstationen för arbetsflöden.

Så här stänger du av ThermoFlex plåtsättare:



1. Klicka på **Routine Functions** (Rutinåtgärder) i ThermoFlex Controller-programmet.
2. På menyn **Routine Functions** (Rutinåtgärder) klickar du på **Shut Down** (Stäng av).
3. Från **Start**-menyn klickar du på **Shut Down** (Stäng av).
4. När meddelandet `Nu kan du stänga av datorn` visas trycker du på på/av-knappen på plåtsättarens bakpanel.

2

Användargränssnittet för ThermoFlex Controller

Översikt 12
Användargränssnitt 13
Statusindikator 14
Operationsverktygsfält 15
Maskinvy 20

Översikt

ThermoFlex Mid II Controller-programvaran är ditt gränssnitt för ThermoFlex plåtsättare. Här kan du kontrollera operationer på plåtsättaren, se aktuellt maskinstatus och annan maskininformation. ThermoFlex Mid II Controller-maskinvaran finns inne i plåtsättaren. Bildskärmen och tangentbordet finns på ett intilliggande bord, som på bilden Bild 6. Jobbdata skickas från arbetsstationen för arbetsflöden, som är ansluten till ThermoFlex Mid II Controller (se Bild 5 sid. 8).



Bild 6: ThermoFlex Mid II Controller-arbetsstationen

Användargränssnitt

ThermoFlex Controller-programmet är ditt huvudsakliga arbetsområde och innehåller programindikatorer, knappar, snabbmenyer och fönster.

Det arbetsflödesorienterade användargränssnittet är intuitivt utformat och kräver inga avancerade datorkunskaper. Följande funktioner underlättar användandet:

- En färgkodad statusindikator anger plåtsättarens status.
- Stora gränssnittsindikatorer kan ses från långt håll, t.ex. för att kunna se varningar även när du inte befinner dig i närheten av arbetsstationen.
- Arbetsytan i ThermoFlex Controller har indelats i funktionsområden på det sätt som visas i bilden Bild 7.

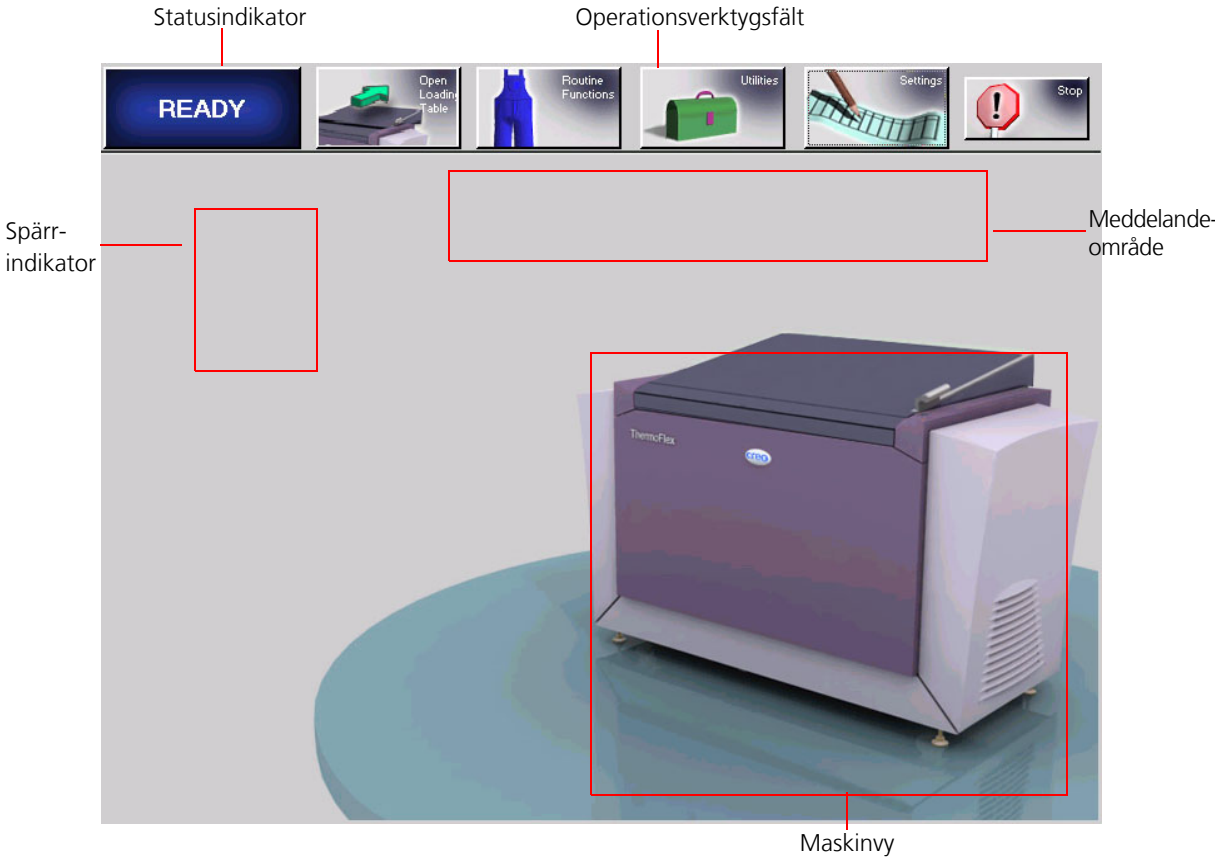


Bild 7: Huvudfönstrets områden

Statusindikator

Statusindikatorn informerar dig om plåtsättarens status. Dess stora, färgkodade utförande gör den enkel att se även när du utför åtgärder på andra delar av maskinen och inte befinner dig vid arbetsstationen.



- **START UP** (STARTA UPP) (grön): Plåtsättaren startas upp. Alla komponenter i maskinen flyttas till utgångsläget.



- **OFF-LINE** (VÄNTANDE) (grå): Plåtsättaren är klar för användning men du kan inte exponera plåtar eller köra kalibreringsförsök. Efter att plåtsättaren har startats upp eller stoppats går den automatiskt till läget väntande. När du är redo att börja klickar du på knappen **On-Line** (Aktivera) på menyn Routine Functions (Rutinåtgärder) och status ändras till **READY** (KLAR).



- **READY** (KLAR) (blå): Plåtsättaren är klar för användning. Du kan mata in en plåt och börja exponeringen.



- **WORKING** (ARBETAR) (grön): Plåtsättaren exponerar det aktuella jobbet.



- **ATTENTION** (VARNING) (röd): Maskinen har slutat att fungera och du måste utföra någon åtgärd, eller så har ett problem uppstått som kräver service. Ett meddelande visas i meddelandeområdet och driften återupptas först när problemet har åtgärdats.



- **SERVICE** (SERVICE) (mörklila): En lucka är öppen eller en panel har tagits bort (**Spärrindikatorn** visas i huvudfönstret eller så utförs service på plåtsättaren. Om en lucka är öppen visas det i maskinvyn.

Operationsverktygsfält

Operationsverktygsfältet finns till höger om statusindikatorn. Från operationsverktygsfältet kan du nå alla åtgärder för plåtsättaren. Verktygsfältet innehåller knapparna **Routine Functions** (Rutinåtgärder), **Utilities** (Verktyg), och **Settings** (Inställningar) som används för att öppna relevanta menyer och knapparna **Open Loading Table** (Öppna inmatningsbord) och **Stop** (Stopp).



Bild 8: Operationsverktygsfält

Knappen Open Loading Table (Öppna inmatningsbord)



Att öppna inmatningsbordet är den oftast förekommande åtgärden. Du behöver till exempel öppna denna lucka för att ladda och mata ut en plåt. Information om hur man laddar och matar ut en plåt finns i *Hantera plåtar* på sid. 23.

Så här öppnar du inmatningsbordet på plåtsättaren:

1. Från operationsverktygsfältet klickar du på knappen **Open Loading Table** (Öppna inmatningsbord).

   Luckans lås låses upp och är sedan upplåst under 30 sekunder.

2. Under denna 30-sekundersperiod ska du trycka luckan nedåt.

   Luckan öppnas något.

3. Skjut bordet till helt öppet läge.

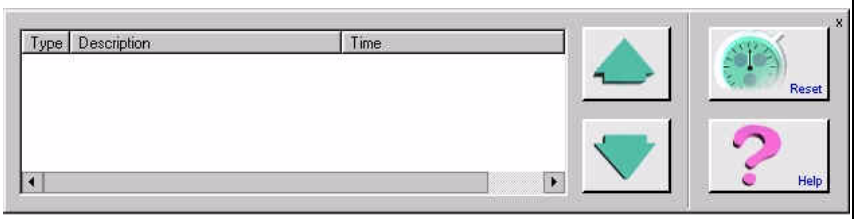
När inmatningsbordet är öppet är säkerhetsspärrarna aktiverade. De olika maskinkomponenterna, t.ex. trumaggregatet och lasersystemet, kan inte aktiveras. Plåtsättaren är i läget service (statusindikatorn är mörklila) och spärrindikatorn visas och anger vilken spärr som är öppen.

Notering: Du kan också öppna luckan genom att klicka på inmatningsbordet i maskinvyn.

Menyn Routine Functions (Rutinåtgärder)



Klicka på knappen **Routine Functions** (Rutinåtgärder) för att öppna menyn **Routine Functions** (Rutinåtgärder). Menyn innehåller rutinoperationer, enligt beskrivning nedan.

Undermenyalternativ	Beskrivning
	**Open Service Door (Öppna serviceluckan)** Under normal användning behöver du inte öppna serviceluckan, men ibland kan det vara nödvändigt. Det kan vara vid underhåll eller om plåten har ramlat bakom trumman under in- eller utmatning.
	**Meddelanden** Klicka på **Messages** (Meddelanden) för att öppna dialogrutan Messages (Meddelanden). Om ett problem inträffar medan maskinen körs, visas felmeddelanden i den här dialogrutan. Dialogrutan öppnas automatiskt vid fel och aktuellt felmeddelande markeras. Alla felmeddelanden som registreras under aktuellt arbetspass visas i dialogrutan. **Notering:** Om du vill se hela meddelandet dubbelklickar du på den lodräta linjen i området Description (Beskrivning) eller ändrar storleken på kolumnen manuellt.  Dialogrutan Messages har fyra knappar: **Upp/ned** -pilar för att bläddra till föregående/nästa meddelande; **Reset** för att återställa maskinen **efter** att problemet som orsakade felmeddelandet är löst (se *Reset Machine* på nästa sida); **Help?** för att visa programmets direkthjälp.

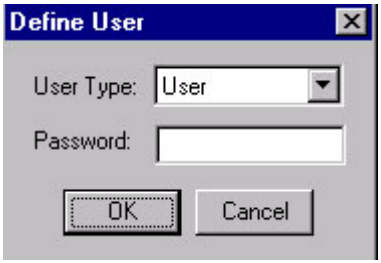
Undermenyalternativ	Beskrivning
	**Reset Machine (Maskinåterställning)** Klicka på den här knappen om maskinen behöver återställas. Det kan exempelvis vara när du har löst ett problem som orsakade att maskinen stoppades. Ett meddelande visas där du måste bekräfta åtgärden. Maskinen återställs till status **Ready, Off-line** eller **Working** (Klar, Väntande eller Arbetar) beroende på vilken status den hade före återställningen. **Notering: Reset machine** (Maskinåterställning) på menyn Routine Functions (Rutinåtgärder) har samma funktion som knappen **Reset** (Återställ) i dialogrutan Messages (Meddelanden).
	**On-line** När **status**-indikatorn visar **Off-line** (Väntande) går det inte att exponera plåtar. Om du vill exponera plåtar klickar du på **On Line** (Aktivera) och väntar tills maskinen återställs till läget **Ready** (Klar).
	**Shut Down (Stänga av)** Använd det här alternativet för att stänga av maskinen på normalt sätt. Se *Stänga av och slå på plåtsättaren* på sid. 9.

Utilities-menyn (Hjälpmedel)



Klicka på knappen **Utilities** (Verktyg) för att öppna menyn **Utilities** (Verktyg). Menyalternativen beskrivs nedan.

Undermenyalternativ	Beskrivning
	**Expose Params** Fönstret Expose Info innehåller maskinparametrar för exponering. Du kan öppna fönstret när du vill före eller efter exponering.
	**Log Files** Fyra fönster öppnas: Machine-uppgiftslista, två Log-meddelandefönster (för service) och Expose kölista (data som skickats från arbetsstationen).
	**Machine Info** ThermoFlex Controller-programversion.
	**Hardware** Visar maskinvarudelar.
	**Setup Tables** I tabellerna Plates Setup (Plåtkonfiguration) är värden för Intensity (Intensitet) och Speed (Hastighet) angivna för varje plåt. Du kan ändra värdena. Vid underexponering kan du t.ex. öka intensiteten eller hastigheten för det upplösningsvärde som du använder vid exponering.
	**Preventive Maintenance (Förebyggande underhåll)** Om du har problem med kvalitén, rekommenderas du att rengöra munstycket. Du ska då klicka på knappen **Preventive Maintenance** (Förebyggande underhåll), hållaren flyttar till centrum av trumman och fokuseringsmotorn flyttar till Home Position (Utgångsläget). Efter det kan du öppna serviceluckan och rengöra munstycket. **Notering:** När du rengör för första gången ska en servicetekniker vara närvarande.

Undermenyalternativ	Beskrivning
	**Diagnostik** Denna funktion är inte tillgänglig för närvarande. Den här knappen får inte aktiveras av användaren. Diagnostik ska endast aktiveras av utbildad Creo-servicerepresentanter.
	**Users (Användare)** Med detta alternativ definierar du typ av användare (en del programinställningar och andra inställningar är endast tillgängliga för service- och utvecklingspersonal). Klicka på **Users** (Användare) för att öppna dialogrutan Define User (Definiera användare) och välj användartyp: användare, service eller utveckling. Ange sedan ditt lösenord och klicka på **OK**. 

Menyn Settings (Inställningar)



Klicka på knappen **Setting** (Inställning) för att öppna undermenyn Settings (Inställningar). Undermenyalternativen beskrivs nedan.

Undermenyalternativ	Beskrivning
	**Media Definitions (Mediadefinitioner)** Media definitions (Mediadefinitioner) används för att definiera vilka plåttyper du ska använda. (plåten måste definieras innan den laddas). Detta alternativ används också för att redigera parametrarna för befintliga plåtar, eller för att ta bort plåtar som inte längre används. Mer information finns i *Definiera material* på sid. 24.
	**Preferences** **Preferences** (Inställningar) används för att definiera olika inställningar. I dialogrutan Preferences (Inställningar) kan göra följande inställningar: **Units** (Enheter) – Välj cm eller tum som enhet för alla mått, t.ex. plåtdimensioner eller tjocklek. **Language** (Språk) – för närvarande är enbart **English** (Engelska) tillgängligt.

Stop-knapp



Knappen **Stop** (Stopp) på operationsverktygsfältet används för nödstopp. Trumman och alla maskinoperationer stoppas omedelbart och plåten stannar i den aktuella positionen.

Maskinvy

Maskinvynvisar plåtsättaren under användning; och ger en simulering av maskinoperationen. Huvudfunktionerna beskrivs i nästa avsnitt.

Operation

När maskinen har status **Working** (Arbetar) kan du se aktuell operation i maskinvyn. Återstående bearbetningstid visas i förloppsindikatorn.

Spärrindikator

När en lucka är öppen eller någon panel tas bort aktiveras en säkerhetsspärr. **Status**indikatorn visar **Service** (mörklila), och **Spärr**indikatorn visas under indikatorn med namnet på den aktiverade säkerhetsspärren. Det kan t.ex. inträffa när en lucka är öppen, en panel har tagits bort eller om säkerhetsspärren för lasern har aktiverats.

Mer information om säkerhetsspärrar finns i *ThermoFlex Mid II Säkerhetsföreskrifter för användare*.

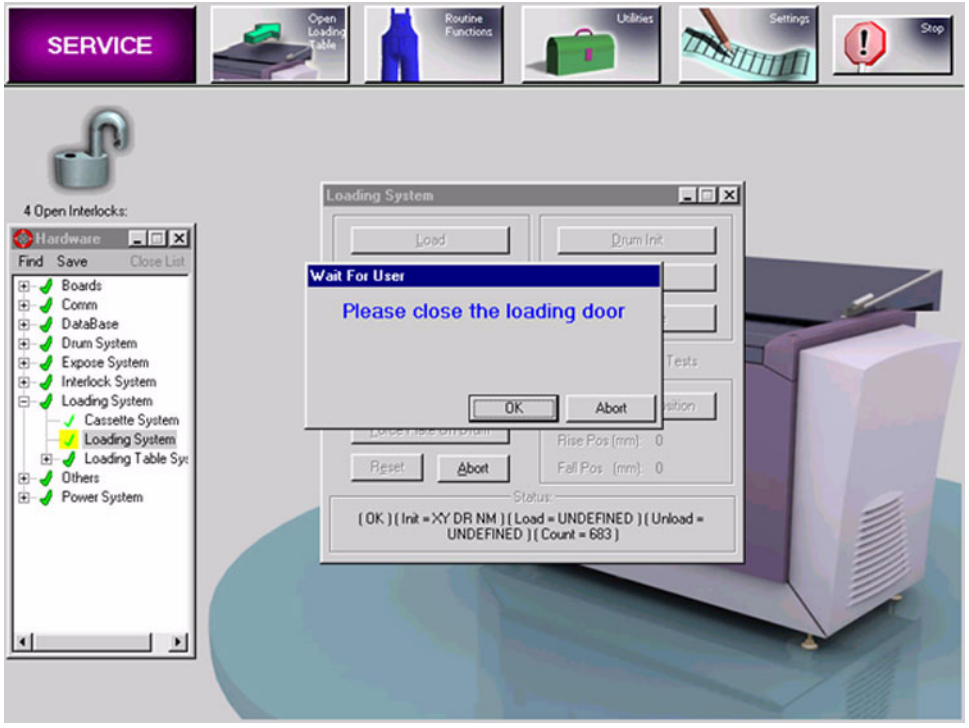


Bild 9: Huvudfönstret med Service-status, spärrindikator och öppen lucka

Attention

Om maskinens status är **Attention** (Varning) kan maskinvyn innehålla information om orsaken till problemet. Till exempel flyoff-fel med trumman.

Göra interaktiva operationer

Du kan öppna den inmatningsbordet genom att klicka på motsvarande lucka i maskinvyn.

Notering: När du flyttar markören till luckan blir den grön. Se bild.



Bild 10: Huvudfönster med grön framlucka när pekaren placeras på den

3 Hantera plåtar

Definiera material 24
Laddning av en plåt 26
Utmatning av en plåt 34

Definiera material

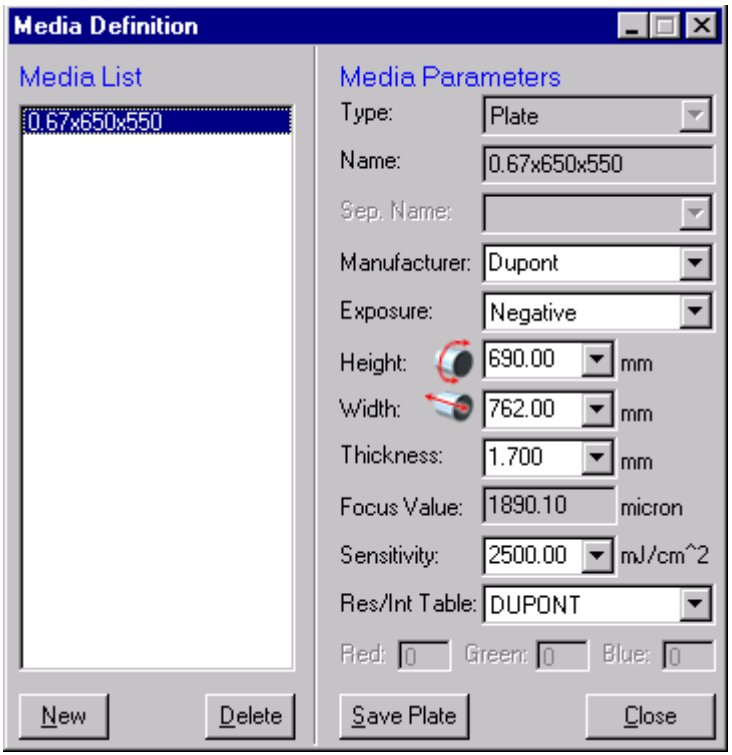
Du måste definiera vilken typ av material (media) du kommer att använda innan du matar in det i plåtsättaren. Efter att du har definierat ett media kan du ändra dess parametrar eller ta bort det.



Så här öppnar du dialogrutan Media Definitions (Mediadefinitioner):

➢ I menyn **Settings** (Inställningar) klickar du på **Media Definition** (Mediadefinition).

Dialogrutan för mediadefinition visar definierade media under **Media List** (Medialista) och parametrarna för markerad media.



Notering: Det medianamn som visas på bilden är bara ett exempel. Du kan välja medianamn som är mer tillämpliga för dig.

Så här definierar du nya material:

1. Klicka på **New** (Nytt).
2. I rutan **Name** (Namn) anger du ett namn för materialet. Du rekommenderas att inkludera tillverkarens namn i namnet.



Viktigt: Du rekommenderas att även inkludera plåttjockleken i namnet. Dessa namnregler kommer att underlätta när du ska välja korrekt plåttyp i dialogrutan Plate Expose (plåtexponering) på arbetsstationen för arbetsflöden före exponering. Till exempel **Dup_0.045** eller **Dup_0.067** anger en Dupont flexo-plåt med 1,14 mm respektive 1,7 mm.

3. I listrutan **Manufacturer** (Tillverkare) väljer du plåtens tillverkare.
4. I rutan **Type** (Typ) väljer du **Negative** (Negativ). (De flesta materialen som används i plåtsättaren är negativa, dvs. positiv exponering utförs.)
5. I rutan **Height** (Höjd) anger du plåtens höjd i millimeter. Den maximala höjd som kan använda för media med ThermoFlex Mid II plåtsättare är 1016 mm.
6. I rutan **Width** (Bredd) anger du plåtens bredd i millimeter. Den maximala bredd som kan använda för media med ThermoFlex Mid II plåtsättare är 1150 mm.
7. I rutan **Thickness** (Tjocklek) anger du materialets tjocklek. Verifiera tjockleken med en mikrometer. Den ska vara mellan 0,1 - 5 mm.
8. I rutan **Sensitivity** (Känslighet) skriver du in värdet **2500**. Materialkänsligheten är samma för alla modeller. Denna parameter är viktig för justering av det optiska systemet.
9. I listrutan **Res/Int. Table** (Uppl/int-tabell) väljer du värdet för ditt material.
10. Klicka på **Save** (Spara).

    Namnet på det nya mediet visas i **Media list** (Medialista).

Så här ändrar du parametrar för befintliga media:

1. I listan **Media List** (Medialista) väljer du det media vars parametrar du vill ändra.

   Materialparametrarna visas under **Media Parameters** (Mediaparametrar).

2. Ändra parametrarna enligt proceduren för definiering av ny media på sid. 25. Du kan ändra alla parametrar utom **Name** (Namn) och **Type** (Typ), som är otillgängliga.

3. Klicka på **Save** (Spara).

Så här tar du bort media:

➢ I **Media List** (Medialista) väljer du det media som du vill ta bort och klickar sedan på **Delete** (Ta bort).



Notering: Om du vill ändra namn på ett media måste du först ta bort det. Klicka sedan på **New** (Nytt) för att konfigurera igen.

Laddning av en plåt

Du kan starta laddning av plåt i ThermoFlex Mid II plåtsättare på tre sätt:

- Från plåtsättaren
- Från ThermoFlex Controller-programvaran
- Från arbetsstationen för arbetsflöden

Så här startar du plåtladdning från plåtsättaren:

1. I ThermoFlex Controller väljer du **Settings > Media Definitions** (Inställningar > Mediadefinitioner) och definierar media. (Se *Definiera material* på sid. 24.)



Notering: Trumman flyttas automatiskt till lämplig position för den plåt som laddats. Om du vill ladda en plåt av annan storlek väljer du **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System > Loading System dialog box** (Verktyg > Maskinvaruträd > Laddningssystem > Laddningssystem > Dialogrutan Laddningssystem) och anger önskad plåt. Klicka på **Force Plate on Drum** (Tvinga plåt på trumman) och **Restart Plate State** (Starta om plåtstatus).

2. Verifiera plåtstorleken med linjal.
3. Placera plåten på inmatningsbordet så att plåtens kant är mot bordets kant.

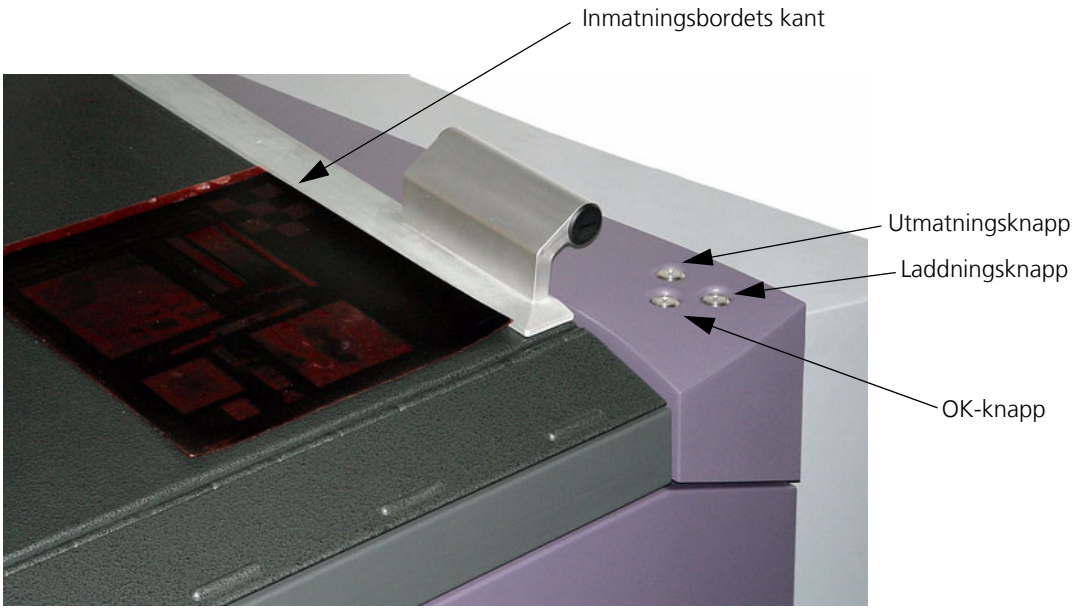


Bild 11: Placera plåten på inmatningsbordet



Notering: För ThermoFlex Mid II med magnetisk trumma:

a. Placera fästet på höger sida av inmatningsbordet.
b. Placera den stålbeklädda plåten på inmatningsbordet så att den vidrör fästets kant.

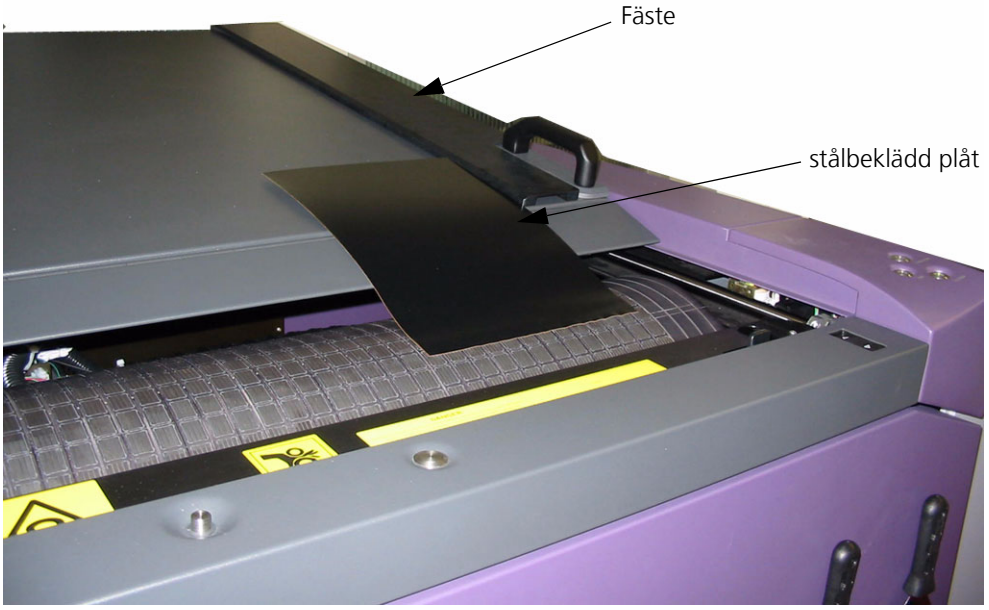


Bild 12: ThermoFlex Mid II med magnetisk trumma – placera den stålbeklädda plåten på inmatningsbordet bredvid fästet

4. Tryck på knappen Load (Ladda) på plåtsättaren.

   Controller-programvaran visar att plåtsättaren arbetar:

   - Trumman roterar till starmärket (den position där laddning startar).
   - Vakuum aktiveras för inmatningsbordet.

   Inmatningsbordets interna låsmekanism frigörs.

5. Öppna inmatningsbordet med handtaget.

6. Lägg plåten på trumman så att kanten på plåten är längs startmärket. Tejpa plåten på trumman som i Bild 13.



Notering: Om du har en ThermoFlex Mid II med magnetisk trumma och du matar in en stålbeklädd plåt ska du inte använda tejp.

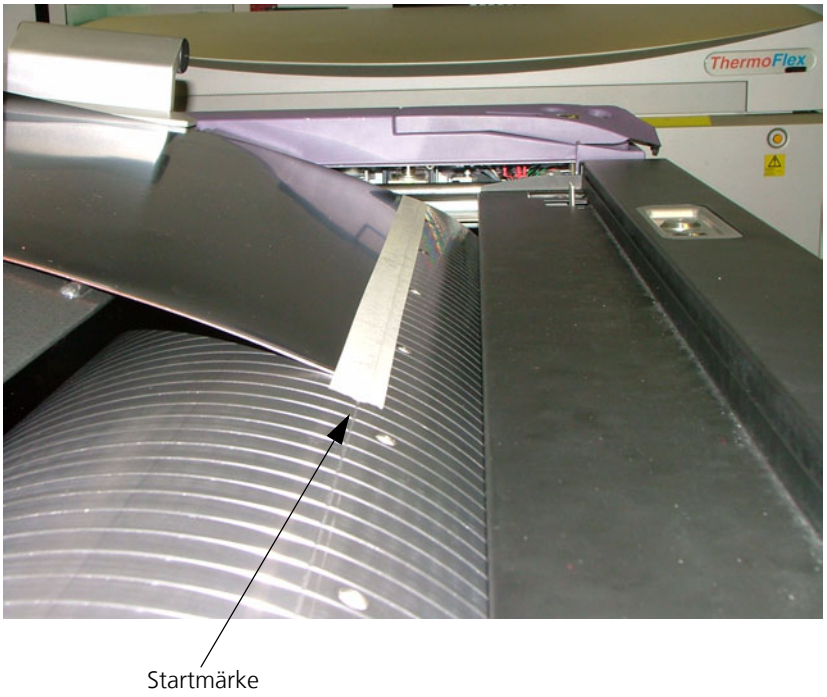


Bild 13: Tejpa fast plåtens övre kant på trumman vid startmärket

7. Tryck nedåt på knappen Rotate Drum (Rotera trumma) (laddningsriktningen).

   Trumman roterar och stannar automatiskt beroende på plåtens storlek.

Notering: Om plåten du har definierat i ThermoFlex Controller är mindre eller större än den plåt du just har matat in kan du justera trummans position genom att trycka på knapparna Adjust Drum (Justera trumma) och Rotate Drum (Rotera trumma).

Notering: Om du har en ThermoFlex Mid II med magnetisk trumma och du matar in en stålbeklädd plåt hoppar du över steg 8 och går direkt till steg 9.



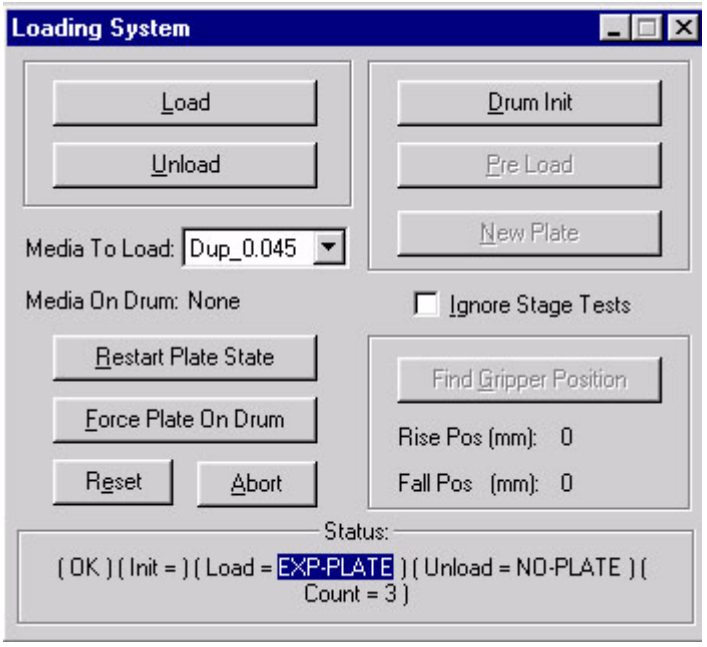
Knappen Rotate Drum (Rotera trumma)

Bild 14: Tryck på knappen Rotate Drum (Rotera trumma)

8. Tejpa plåtens nedre kant på trumman: Du behöver inte tejpa plåtens sidor.
9. Stäng inmatningsbordet med handtaget.

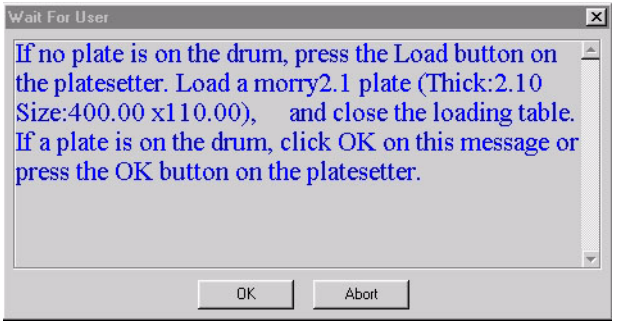
Så här startar du plåtladdning från ThermoFlex Controller-programvaran:

1. I ThermoFlex Controller väljer du **Settings > Media Definitions** (Inställningar > Mediadefinitioner) och definierar media. (Se *Definiera material* på sid. 24.)
2. Välj **Utilities > Hardware Tree > Loading System > Loading System** (Verktyg > Maskinvaruträd > Laddningssystem > Laddningssystem).



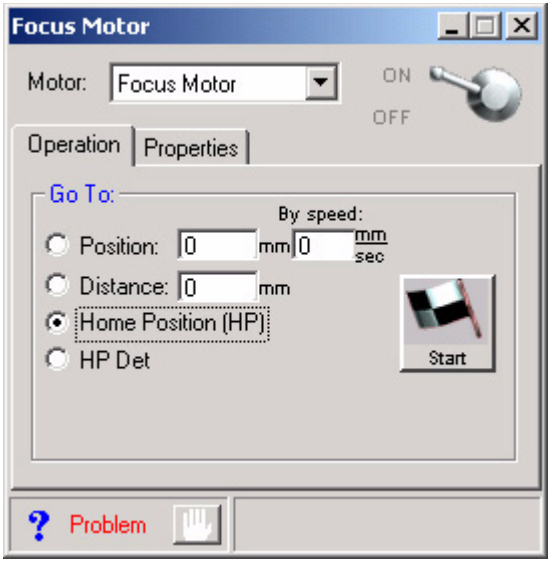
3. I rutan Media To Load (Media som laddas) väljer du det media som du vill ladda. Kontrollera att området **Status** (Status) visas: `Load = EXP-PLATE`. Om det inte gör det klickar du på **Restart Plate State** (Starta om plåtstatus).
4. Klicka på **Load** (Ladda).

   Ett bekräftelsemeddelande visas:



- Om det inte finns någon plåt på trumman trycker du på knappen Load (Ladda) på plåtsättaren. Ladda en plåt och stäng inmatningsbordet och följ steg 4 till 9 i proceduren för att fylla på en plåt från plåtsättaren på sid. 26.
- Om det finns en plåt på trumman (det kan till exempel inträffa när du matar ut en plåt och omedelbart laddar en ny plåt utan att vänta på ett laddningsmeddelande) klickar du på **OK** i detta meddelande eller trycker på knappen OK på plåtsättaren.

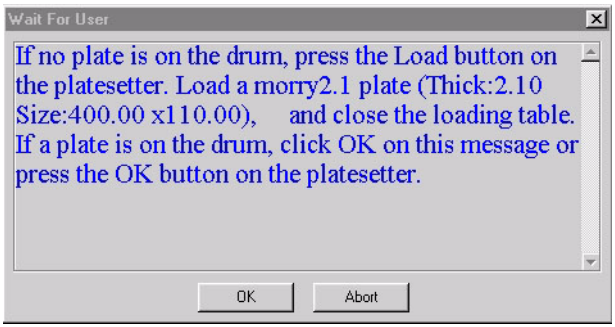
Notering: När du matar ut en plåt och omedelbart vill ladda en annan plåt som är tjockare än den tidigare plåten måste du återställa fokuseringsmotorn till utgångsläget. Du gör det genom att välja **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Verktyg > Maskinvaruträd > Exponeringssystem > Fokuseringssystem > Fokuseringsmotorn). Välj **Home Position** (Utgångsläge) och klicka på **Start** (Starta). Ladda sedan plåten.



Så här startar du plåtladdning från arbetsstationen för arbetsflöden:

➢ Skicka ett jobb som ska exponeras från arbetsstationen för arbetsflöden.

Ett meddelande skickas från arbetsstationen för arbetsflöden till ThermoFlex Controller-programvaran med en begäran om att lämplig plåt ska laddas i plåtsättaren. Meddelandet i huvudfönstret i programmet ThermoFlex Controller anger plåtens tjocklek och storlek.



- Om det inte finns någon plåt på trumman trycker du på knappen Load (Ladda) på plåtsättaren. Ladda en plåt och stäng inmatningsbordet och följ steg 4 till 9 i proceduren för att fylla på en plåt från plåtsättaren på sid. 26.
- Om det finns en plåt på trumman (det kan till exempel inträffa när du matar ut en plåt och omedelbart laddar en ny plåt utan att vänta på ett laddningsmeddelande) klickar du på **OK** i detta meddelande eller trycker på knappen OK på plåtsättaren.

Notering: När du matar in en andra separation eller kopia:

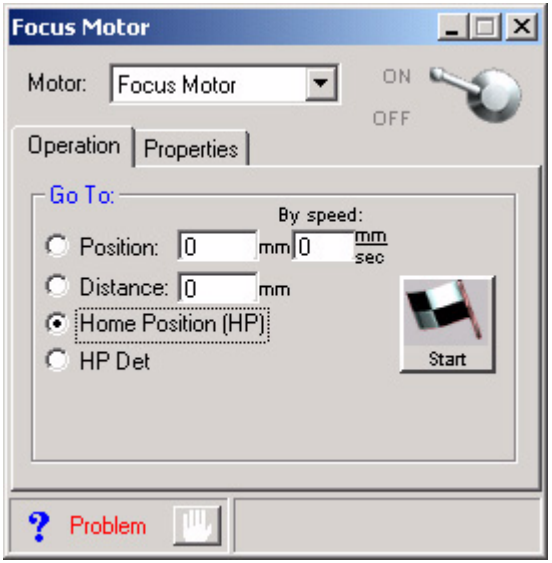
a. Lägg plåten på trumman så att kanten på plåten är längs startmärket.

b. Tejpa plåten på trumman som i Bild 13.

c. Tryck på knapparna Rotate Drum (Rotera trumma) eller Adjust Drum (Justera trumma) samtidigt för att rotera trumman. Släpp knapparna när hela plåten ligger på trumman.

d. Tejpa plåtens nedre kant på trumman: Du behöver inte tejpa plåtens sidor. Om du har en ThermoFlex Mid II med magnetisk trumma och du matar in eller ut stålbeklädda plåtar ska du inte använda tejp.

Notering: När du matar ut en plåt och omedelbart vill ladda en annan plåt som är tjockare än den tidigare plåten måste du återställa fokuseringsmotorn till utgångsläget. Du gör det genom att välja **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Verktyg > Maskinvaruträd > Exponeringssystem > Fokuseringssystem > Fokuseringsmotorn). I området **Go To** (Gå till) klickar du på **Home Position [HP]** (Utgångsläge [HP]) och sedan på **Start** (Starta). Ladda sedan plåten.



Utmatning av en plåt

Du kan starta utmatning av en plåt från ThermoFlex Mid II plåtsättare på tre sätt:

- Från plåtsättaren
- Från ThermoFlex Controller-programvaran
- Från arbetsstationen för arbetsflöden

Så här startar du plåtutmatning från plåtsättaren:

1. Uppe till höger på plåtsättaren trycker du på knappen Unload (Utmatning).

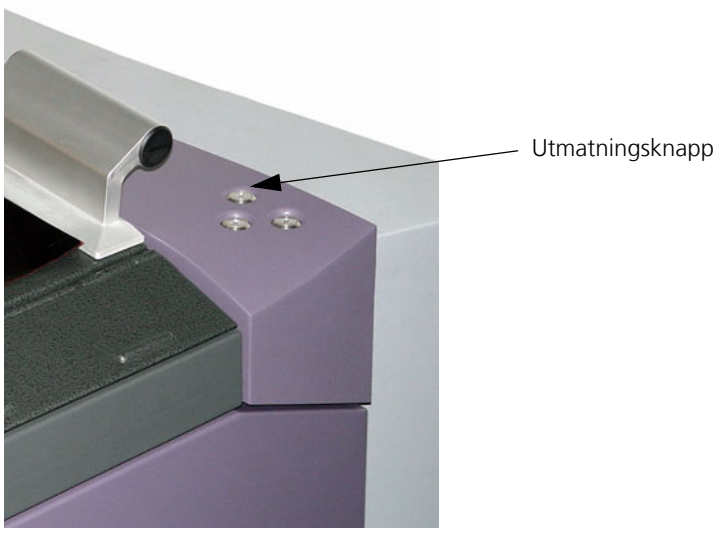


Bild 15: Tryck på knappen Unload (Utmatning)

Trumman roterar till utmatningspositionen och kanten på plåten förs till en position som är parallell med inmatningsbordet. Inmatningsbordets interna låsmekanism öppnas.



Notering: Om kanten på plåten inte är parallell med inmatningsbordet justerar du plåten genom att trycka på knapparna Adjust Drum (Justera trumma) och Rotate Drum (Rotera trumma).

2. Öppna inmatningsbordet med handtaget.
3. Ta bort maskeringstejpen från plåten.



Notering: Om du har en ThermoFlex Mid II plåtsättare med magnetisk trumma och du vill mata in en stålbeklädd plåt ska du använda en av knivarna som finns på plåtsättarens framsida.

4. Tryck knappen Rotate Drum (Rotera trumma) uppåt (i utmatningsriktningen) tills plåten är under inmatningsbordet.
5. Flytta manuellt plåtens kant upp på inmatningsbordet.

6. Tryck knappen Rotate Drum (Rotera trumma) uppåt (i utmatningsriktningen).

   Plåten börjar matas ut på inmatningsbordet. När plåten har lämnat trumman helt slutar trumman automatiskt att rotera.

Notering: Om trumman inte stoppar trycker du på knapparna knapparna Adjust Drum (Justera trumma) och Rotate Drum (Rotera trumma).

7. Ta bort maskeringstejpen från plåtens ände.



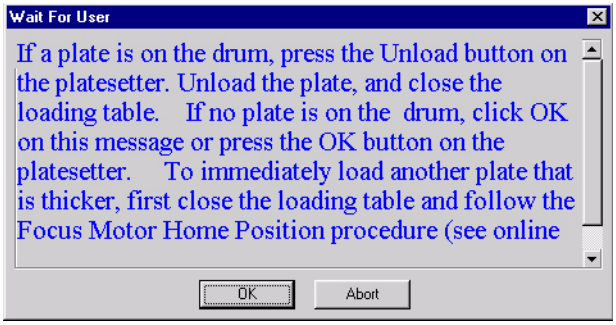
Notering: Detta behövs inte om du har en ThermoFlex Mid II med magnetisk trumma och du matar ut en stålbeklädd plåt.

Notering: Om nästa plåt som ska exponeras har samma storlek tejpar du fast den vid startmärket på trumman. Tryck på knapparna Adjust Drum (Justera trumma) och Rotate Drum (Rotera trumma) för att rotera trumman och fortsätt från steg 7 i plåtladdningsproceduren på sid. 30. När det är klart klickar du på **OK** i det meddelande som visas.

Så här startar du plåtutmatning från ThermoFlex Controller-programvaran:

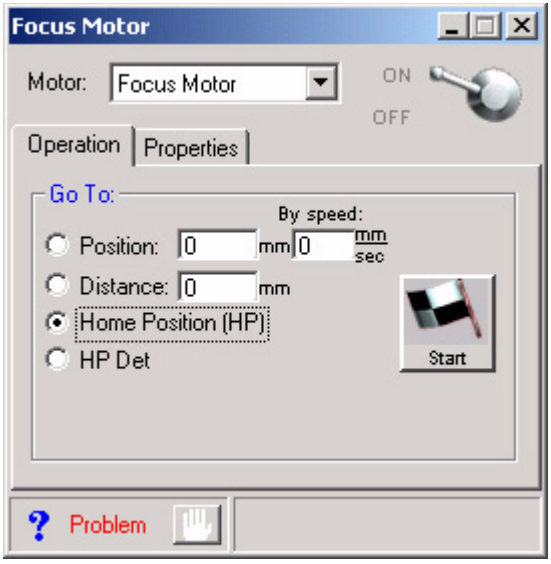
➢ I dialogrutan Loading System (Laddningssystem) klickar du på **Unload** (Utmatning).

ThermoFlex Controller-programvaran visar att plåtsättaren arbetar och ett meddelande visas:



- Om det finns en plåt på trumman trycker du på knappen Unload (Utmatning) på plåtsättaren. Mata ut plåten, stäng inmatningsbordet och följ steg 3 till 7 i proceduren för att mata ut en plåt från plåtsättaren på sid. 35.
- Om det inte finns någon plåt på trumman klickar du på **OK** i detta meddelande eller trycker på knappen OK på plåtsättaren.

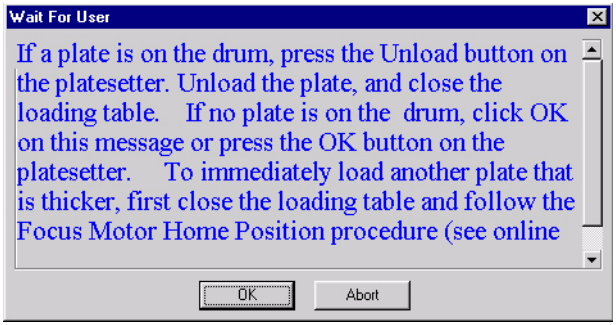
Notering: När du matar ut en plåt och omedelbart vill ladda en annan plåt som är tjockare än den tidigare plåten måste du återställa fokuseringsmotorn till utgångsläget. Du gör det genom att välja **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Verktyg > Maskinvaruträd > Exponeringssystem > Fokuseringssystem > Fokuseringsmotorn). Välj **Home Position** (Utgångsläge) och klicka på **Start** (Starta). Ladda sedan plåten.



Notering: Om du vill ladda en plåt som har samma tjocklek eller är tunnare kan du ladda den plåten innan du stänger inmatningsbordet och klicka sedan på OK i det laddningsmeddelande som visas.

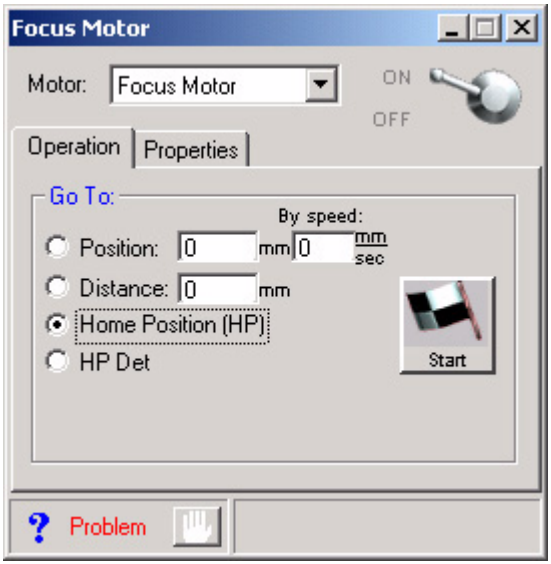
Så här startar du plåtutmatning från arbetsstationen för arbetsflöden:

➢ Vänta tills följande meddelande visas i ThermoFlex Controller-programvaran:



- Om det finns en plåt på trumman trycker du på knappen Unload (Utmatning) på plåtsättaren. Mata ut plåten, stäng inmatningsbordet och följ steg 3 till 7 i proceduren för att mata ut en plåt från plåtsättaren på sid. 35.
- Om det inte finns någon plåt på trumman klickar du på **OK** i detta meddelande eller trycker på knappen OK på plåtsättaren.

Notering: När du matar ut en plåt och omedelbart vill ladda en annan plåt som är tjockare än den tidigare plåten måste du återställa fokuseringsmotorn till utgångsläget. Du gör det genom att välja **Utilities > Hardware Tree > Expose System > Focus System > Focus Motor** (Verktyg > Maskinvaruträd > Exponeringssystem > Fokuseringssystem > Fokuseringsmotorn). Välj **Home Position** (Utgångsläge) och klicka på **Start** (Starta). Ladda sedan plåten.



Notering: Om du vill ladda en plåt som har samma tjocklek eller är tunnare kan du ladda den plåten innan du stänger inmatningsbordet och klicka sedan på OK i det laddningsmeddelande som visas.