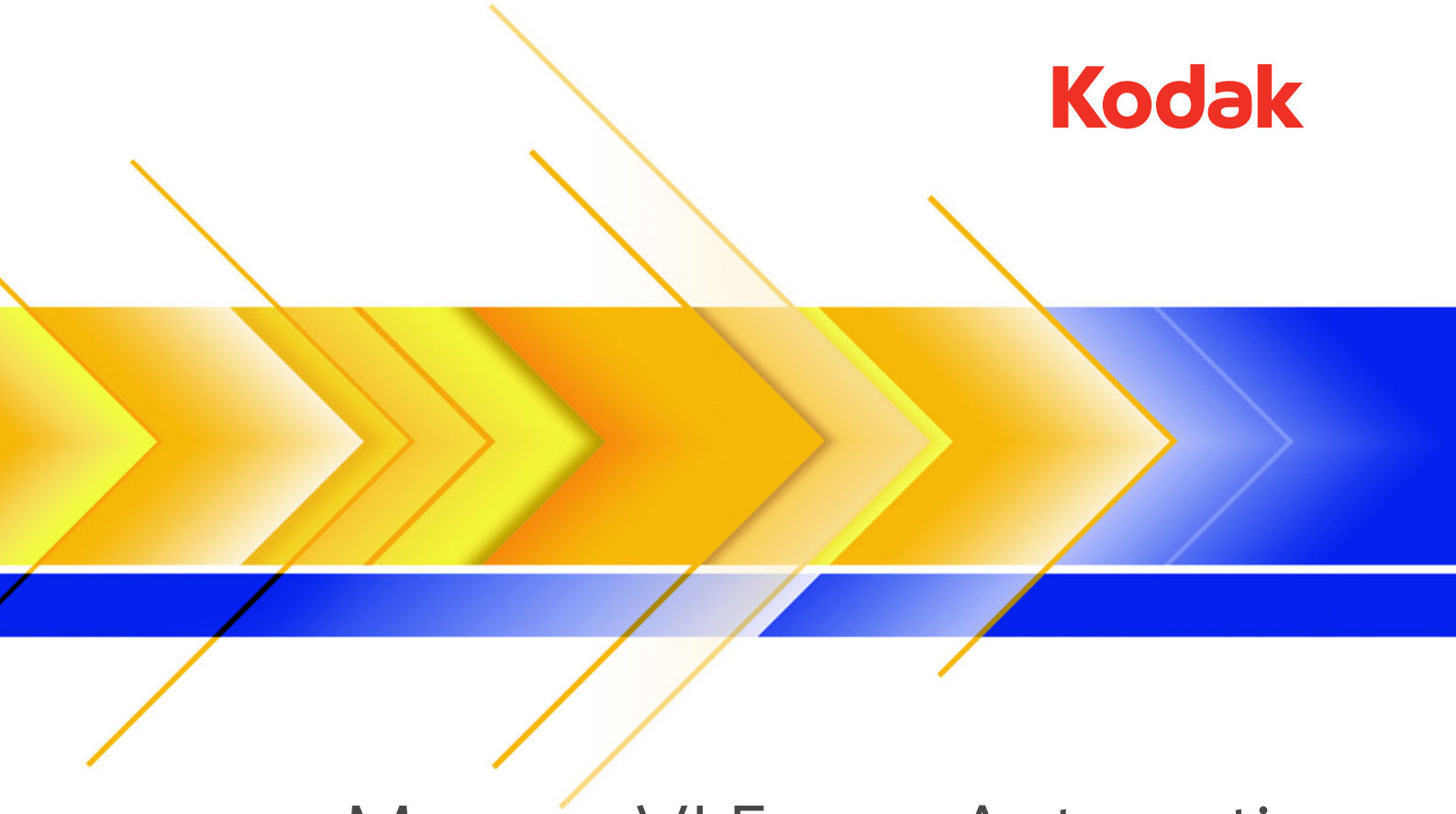


Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader

Guide de préparation du site

Français

719-00849A-FR-A

Copyright

© 2007 Kodak. Tous droits réservés.

Creo et le logo Creo sont des marques commerciales de Kodak.

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript et PageMaker sont des marques commerciales d'Adobe Systems Incorporated.

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

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

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

XEROX® est une marque déposée de XEROX CORPORATION.

http://graphics.kodak.com/

Révisé en décembre 2007

Sommaire

Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader - Guide de préparation du site 1

Introduction 1
Outils requis 1

Présentation de l'équipement 2

Options 2
Dimensions et poids 3
Câbles, connecteurs et prises 5

Configuration du site 9

Encombrement au sol et espace de travail 9
Dispositif anti-résidus 10
Conditions ambiantes 10
Sols 11
Procédure de certification du niveau du sol 11
Vibration au sol 12
Alimentation électrique 13
Qualité de l'alimentation 13
Puissance calorifique 14
Fréquence/tension de secteur 14
Microcoupures 14
Alimentation en air 15
Ventilation 16
Ligne téléphonique 16
Réseau 17
Supports et développeuses 17

Expédition et livraison 18

Responsabilités 18
Chariot élévateur 18
Transpalette 18
Portes et couloirs 18
Caisses 19

Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader - Guide de préparation du site

Introduction

Veuillez prendre quelques instants pour lire ce document. Il fournit les lignes directrices pour la préparation de votre site lors de l'installation du Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader (APL).

Le représentant du service clientèle vous aidera à vérifier que votre site répond à toutes les exigences. Une préparation correcte de votre site vous permettra d'éviter la survenue de problèmes ou de retards dont vous auriez pu vous passer, lors de l'installation du périphérique.

Les sujets suivants sont abordés :

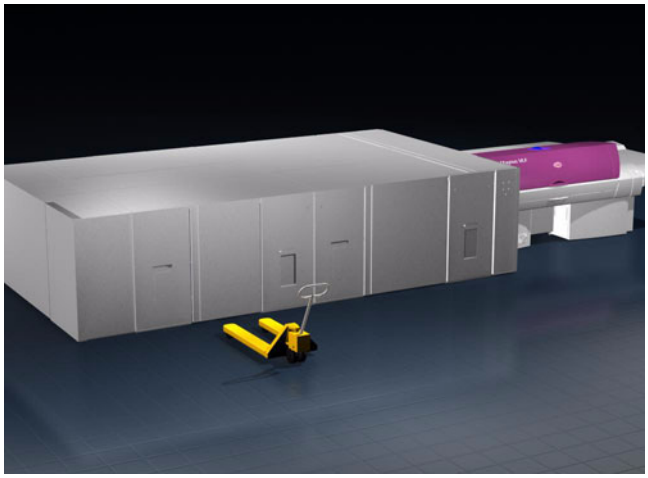
- Configuration d'un périphérique
- Espace au sol requis
- Dimensions du périphérique
- Poids requis
- Exigences électriques
- Dispositif anti-résidus requis
- Conditions environnementales
- Ventilation requise
- Configuration réseau/modem requise
- Spécifications de la développeuse

Avec votre représentant du service clientèle, complétez la *Liste de contrôle pour l'inspection du site* de l'annexe B.

Outils requis

- Jauge de niveau du sol (90-1187) : un niveau d'eau servant à contrôler la planéité et le niveau du sol à l'endroit où vous souhaitez placer le périphérique. Reportez-vous à la section *Procédure de certification du niveau du sol* page 11.
- Ruban de mesure : 15 m
- Voltmètre

Présentation de l'équipement



Le périphérique de sortie Magnus VLF avec APL se compose des éléments standard suivants :

- Moteur d'exposition à tambour externe
- Tête d'exposition
- Dispositifs internes de refroidissement de la tête thermique et de collecte des résidus. Le dispositif anti-résidus est composé d'une pompe à vide et d'un système de filtration destinés à enlever les résidus des supports exposés.
- Chargeur automatique de palettes avec un, deux ou trois segments (deux segments sont illustrés ci-dessus).

Options

- Dispositif de tétonnage du bord tête
- Chargement de plaques repérées à bord latéral/double avec un dispositif de repérage à six broches
- Chariot porteur pour le chargement des palettes dans l'APL
- Cales d'espacement de palettes supplémentaires, que vous pouvez acheter afin d'accroître la productivité grâce à la réduction du temps de chargement/déchargement des palettes.

Dimensions et poids

Le Tableau 1 indique les dimensions et le poids maximum des composants du Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader. Les mesures sont prises face au système, panneaux installés. La largeur se trouve sur l'axe des X et la profondeur sur l'axe des Y.

Pour les dimensions des caisses fournies, consultez le Tableau 6, page 19.

Tableau 1 : dimensions et poids des composants du Magnus VLF APL

Composant	**Largeur**	**Profondeur**	**Hauteur**	**Poids (approximatif)**
Périphérique de sortie	3 226 mm Ajoutez 325 mm pour le pont d'éjection latérale.	2 590 mm Déballé mais non monté : 1 766 mm[a]	À la partie supérieure du capot : 1 143 mm. À la partie supérieure du capot ouvert : 2 200 mm	2 255 kg
Chargeur automatique de palettes (creux[b] de segment unique)	4 130 mm[c]	3 294 mm	1 600 mm	nd
Chargeur automatique de palettes (profondeur[d] de segment unique)	4 130 mm	3 904 mm	1 600 mm	nd
Chargeur automatique de palettes (creux de deux segments)	6 752 mm	3 294 mm	1 600 mm	nd

Chargeur automatique de palettes (profondeur de deux segments)	6 752 mm	3 904 mm	1 600 mm	nd
Chargeur automatique de palettes (creux de trois segments)	9 374 mm	3 294 mm	1 600 mm	nd
Chargeur automatique de palettes (profondeur de trois segments)	9 374 mm	3 904 mm	1 600 mm	nd
Pompe à vide du tambour (généralement située sous le pont d'éjection)	670 mm	1 435 mm	510 mm	168 kg
Poste de travail	Variable selon la configuration			

a. La largeur de porte minimum pour faire passer un périphérique Magnus VLF déballé est 1 778 mm.
b. Les configurations de creux sont destinées aux tambours du Magnus VLF de 1 499 mm.
c. La taille de porte minimum requise pour faire passer les composants déballés de l'APL est 2 286 mm de large par 2 236 mm de hauteur.
d. Les configurations de profondeur sont destinées aux tambours du Magnus VLF de 1 600 mm.

Câbles, connecteurs et prises

Les tableaux 2 à 4 répertorient les câbles et connecteurs fournis et requis pour le périphérique de sortie. Le Tableau 5, page 8 détaille les branchements réseau/pneumatiques.

Tableau 2 : Câblages et connexions pour l'Amérique du Nord

Câbles	**Fournis par Kodak**	**Fournis par le client[a]**
Alimentation principale du périphérique de sortie	Deux cordons d'alimentation reliés de 4,5 m avec prises de type L6-30P	Deux circuits de dérivation monophasés dédiés 30 A, 200 à 240 V avec prises de type L6-30R, verrouillables. Le disjoncteur doit être de type retardé à 30 A.
Alimentation du poste de travail	Câble d'alimentation détachable de 2,5 m avec prise de type 5-15P	▪ Circuit de dérivation 120 V dédié 15 A avec prise de type 5-15R ▪ Câbles d'alimentation de 2,5 m avec onduleur (UPS) (si nécessaire)
Alimentation de la pompe à vide du tambour	Câble d'alimentation de 4,5 m avec prise de type L6-30P	Circuit de dérivation monophasé dédié 30 A, 200 à 240 V avec prise de type L6-30R
Tuyau de la pompe à vide du tambour	Tuyau de 15 m	
Câble série de la pompe à vide du tambour	Câble de 18 m à connecter dans le bloc d'alimentation	
Ligne téléphonique	Modem et câble série Le modem peut être branché à un onduleur.	Deux lignes téléphoniques dédiées et des câbles de type RJ11 à brancher au modem, assez longs pour qu'ils puissent atteindre le poste de travail ; l'un doit être connecté au flux de travail et l'autre l'assistance à distance de Kodak
Poste de travail au câble du périphérique	Câble Ethernet blindé de 30 m	

a. Les tolérances pour les tensions d'entrée sont de +6 % et -10 %. La spécification pour la fréquence est de 60 Hz, avec une tolérance de ±1,5 %. Les circuits de dérivation doivent être dotés de disjoncteurs retardés pour éviter un déclenchement inopiné suite aux courants de démarrage. Pour de plus amples détails, consultez la section *Alimentation électrique* page 13.

Tableau 3 : Câblages et connexions pour l'Europe, l'Australie et l'Asie du Sud-Est

Câbles	**Fournis par Kodak**	**Fournis par le client[a]**
Alimentation principale du périphérique de sortie	Deux cordons d'alimentation reliés de 4,5 m avec prises de type IEC309 32 A	Deux circuits de dérivation dédiés 32 A, 200 à 240 V avec prise de type IEC309 32 A. Le disjoncteur doit être de type retardé à 32 A.
Alimentation du poste de travail	Câble d'alimentation détachable de 2,5 m avec prise de type IEC320	▪ Circuit de dérivation dédié 8 A, 200 à 240 V ▪ Connecteur IEC 320 de type C13 avec cordon 8 A. Cordon d'alimentation de 2,5 m avec onduleur (si nécessaire)
Alimentation de la pompe à vide du tambour	Câble d'alimentation de 4,5 m avec prise de type IEC309 32 A	Circuit de dérivation monophasé dédié 32 A, 200 à 240 V avec prise de type IEC309 32 A
Tuyau de la pompe à vide du tambour	Tuyau de 15 m	
Câble série de la pompe à vide du tambour	Câble de 18 m à connecter dans le bloc d'alimentation	
Ligne téléphonique	Modem et câble série Le modem peut être branché à un onduleur.	Deux lignes téléphoniques dédiées et des câbles de type RJ11 à brancher au modem, assez longs pour qu'ils puissent atteindre le poste de travail ; l'un doit être connecté au flux de travail et l'autre l'assistance à distance de Kodak
Poste de travail au câble du périphérique	Câble Ethernet blindé de 30 m	

a. Les tolérances pour les tensions d'entrée sont de +6 % et -10 %. La spécification pour la fréquence est de 50/60 Hz, avec une tolérance de ±1,5 %. Les circuits de dérivation doivent être dotés de disjoncteurs retardés pour éviter un déclenchement inopiné suite aux courants de démarrage. Pour de plus amples détails, consultez la section *Alimentation électrique* page 13.

Tableau 4 : Câblages et connexions pour le Japon

Câbles	**Fournis par Kodak**	**Fourni par le client**[a]
Alimentation principale du périphérique de sortie	Deux cordons d'alimentation reliés de 4,5 m avec prises de type IEC309 32 A	Deux circuits de dérivation monophasés dédiés 32 A, 200 à 240 V avec prise de type IEC 309 32 A. Le disjoncteur doit être de type retardé à 32 A.
Alimentation du poste de travail	Câble d'alimentation détachable de 2,5 m avec prise de type IEC320	• Circuit de dérivation dédié 8 A, 200 à 240 V. Connecteur IEC 320 de type C13 avec cordon 8 A • Cordon d'alimentation de 2,5 m avec onduleur (si nécessaire)
Alimentation de la pompe à vide du tambour	Câble d'alimentation de 4,5 m avec prise de type IEC309 32 A	Circuit de dérivation dédié 32 A, 200 à 240 V avec prise de type IEC309 32 A
Tuyau de la pompe à vide du tambour	Tuyau de 15 m	
Câble série de la pompe à vide du tambour	Câble de 18 m à connecter dans le bloc d'alimentation	
Ligne téléphonique	Modem et câble série Le modem peut être branché à un onduleur.	Deux lignes téléphoniques dédiées et des câbles de type RJ11 à brancher au modem, assez longs pour qu'ils puissent atteindre le poste de travail ; l'un doit être connecté au flux de travail et l'autre l'assistance à distance de Kodak
Poste de travail au câble du périphérique	Câble Ethernet blindé de 30 m	

a. Les tolérances pour les tensions d'entrée sont de +6 % et -10 %. La spécification pour la fréquence est de 50/60 Hz, avec une tolérance de ±1,5 %. Les circuits de dérivation doivent être équipés de disjoncteurs munis de retardateurs afin d'éviter tout déclenchement intempestif dû aux courants d'appel. Pour de plus amples détails, consultez la section *Alimentation électrique* page 13.

Tableau 5 : Branchements pneumatiques et connexion réseau

Autres connexions	**Fournies par Kodak**	**Fournies par le client**[a]
Connexion réseau (pour une connexion au flux de production)	Ethernet : 100 Base-T (RJ-45) ou supérieure FDDI : SC bidirectionnel	▪ Connexion réseau et câble suffisamment long pour atteindre le poste de travail ▪ Deux adresses IP consécutives pour les connexions RAS, plus une adresse IP pour la connexion du réseau local (LAN) au réseau client
Air comprimé (circuit dédié recommandé - reportez-vous à la section *Alimentation en air* page 15)	Raccord femelle 12,7 mm NPT (national pipe thread) sur tout périphérique à connecteurs rapides	Une conduite d'air flexible (12,7 mm de diamètre interne (ID) minimum) avec un raccord mâle de 12,7 mm NPT à l'extrémité pour la connexion au périphérique de sortie. Une conduite d'air flexible (12,7 mm de diamètre interne (ID) minimum) avec un raccord mâle de 12,7 mm NPT à l'extrémité pour la connexion à l'APL. Une conduite d'air flexible (12,7 mm de diamètre interne (ID) minimum) avec un raccord mâle de 12,7 mm NPT à l'extrémité pour la connexion au chariot porteur en option de l'APL. Le système d'air *doit* procurer de manière fiable 1 150 litres standard par minute (SLPM) de 620 kPA minimum à 830 kPA maximum(40 pieds cube standard par minute (SCFM) de 90 psi dynamique minimum à 120 psi maximum) vers la conduite d'air pour le Magnus VLF et l'APL. Le système d'air pour le chariot porteur en option doit délivrer de manière fiable 700 SLPM de 620 kPA minimum à 830 kPA maximum (25 SCFM de 90 psi dynamique minimum à 120 psi maximum). Faites en sorte que la conduite d'air soit toujours aussi courte que possible et prévenez toute obstruction. Si elle mesure plus de 12 m, optez pour une conduite d'air dotée d'un plus grand diamètre interne.

a. Pour connaître l'emplacement du circuit d'air, consultez la section *Encombrement au sol et espace de travail* page 9. Pour de plus amples détails, consultez les sections *Alimentation en air* page 15 et *Réseau* page 17.

Configuration du site

Encombrement au sol et espace de travail

L'encombrement requis pour le périphérique est le suivant :

Largeur = 8 191 mm pour un APL à segment unique comprenant un pont d'éjection latérale

10 813 mm pour un APL à deux segments comprenant un pont d'éjection latérale

13 435 mm pour un APL à trois segments comprenant un pont d'éjection latérale

Profondeur = 3 294 mm pour un APL creux

3 904 mm pour un APL profond

Pour connaître l'espace de travail et les dimensions recommandés, consultez le schéma de disposition au sol correspondant. Pour l'accès de l'opérateur et d'une personne du service clientèle, nous vous conseillons de maintenir libre 3 353 mm minimum à l'avant du périphérique, 915 mm sur les côtés et 1 000 mm à l'arrière. Prévoyez une zone à proximité du périphérique pour le stockage des supports (à usage immédiat), disques, papiers, etc.

Une zone accessible pour le chariot élévateur servant au chargement/déchargement de palettes sur les cales d'espacement de palettes est également nécessaire. La zone nécessaire dépend de la taille des palettes et du chariot élévateur ; la cale d'espacement de palettes la plus grande mesure 1 727 x 2 108 mm. Cette zone doit avoir accès à l'APL pour que les cales d'espacement de palettes ainsi que les palettes puissent être déplacées vers l'APL par transpalette ou le chariot porteur en option.

Si vous avez acheté le chariot porteur en option, l'espace de travail à l'avant de l'APL doit permettre le chargement et le déchargement de palettes. Pour calculer la mesure minimum, ajoutez 915 mm à la taille de palette maximum dans le sens de numérisation secondaire.

Pour obtenir un schéma détaillé de disposition au sol pour la configuration exacte que vous souhaitez installer, contactez votre représentant du service clientèle Kodak. À des fins pratiques, la copie de ces schémas est également disponible à la fin de ce document.

Dispositif anti-résidus

Certains supports d'impression (plaques ou films) peuvent dégager des émissions atmosphériques au cours du processus d'exposition. Le Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader est fourni avec un dispositif anti-résidus contenant un ajutage de collecte placé sur la tête thermique, ainsi qu'une unité de filtration.



AVERTISSEMENT : les émissions aussi bien particulaires que gazeuses qui ne sont pas correctement filtrées peuvent nuire à votre santé. Pour obtenir une liste des émissions atmosphériques libérées par le support en cours d'utilisation, reportez-vous à la fiche signalétique des substances dangereuses du fabricant ou contactez directement le fabricant ou le distributeur du support.

Le dispositif anti-résidus est conçu pour extraire et filtrer les émissions dans l'atmosphère et contribuer ainsi à créer un environnement de travail plus sain, une qualité d'image constante, ainsi que la fiabilité et la propreté générales du système d'exposition. Certains types de support libèrent à la fois des émissions de particules et de gaz. Dans certaines conditions d'exposition, d'autres types de support peuvent libérer de fortes émissions de particules.



AVERTISSEMENT : la filtration des émissions atmosphériques n'est pas efficace à 100 % et doit être complétée par une ventilation adéquate de la pièce par l'air extérieur. Une ventilation inadéquate peut entraîner une exposition aux émissions dans l'atmosphère au-delà des limites réglementaires en vigueur, une gêne, des maladies, des blessures et/ou un handicap.

La configuration anti-résidus peut inclure différentes options de filtrage adaptées spécifiquement à certains types approuvés de support. La configuration pour un site client particulier est stipulée par Kodak dans la proposition, le contrat de vente, le bon de commande, les caractéristiques du produit ou tout autre document équivalent.

Conditions ambiantes

Installez le système dans une zone de prépresse propre chaque fois que possible. Il est déconseillé d'installer le périphérique dans la salle des machines.

Les exigences relatives aux conditions de fonctionnement du Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader sont les suivantes :

Température	17–30 °C
Humidité	20–60 % HR, sans condensation[1]

Remarque : l'utilisation de certains types de supports peut imposer des conditions de fonctionnement plus strictes au système Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader. Consultez le fabricant du support pour en savoir plus sur les plages de température et d'humidité recommandées pour l'utilisation et le stockage des plaques.

1. 30–60 % HR, sans condensation lorsqu'un filtre chimique est installé sur le dispositif anti-résidus.

Sols

Le sol doit être en béton verni. Il doit être nivelé, avec une inclinaison maximale ou une ondulation de 12,7 mm sur la longueur du socle. Si vous avez acheté le chariot porteur en option, la surface au niveau du chemin qu'il parcourt et de l'espace du socle de l'APL doit être lisse et ne doit comporter aucune inégalité, fissure ou jointure. Nous vous recommandons de vernir la surface au sol avec un enduit extérieur époxy. Le passage du chariot porteur sur une surface irrégulière modifie son fonctionnement prévu.

Les spécifications de chargement au sol maximum pour le périphérique de sortie sont :

- Charge concentrée maximum : 1 180 kg
- Pression de chargement maximum : 1,82 MPa (264 psi) par zone d'un pied de support
- Charge au sol (moyenne) : 220 kg/m^2 (pompe à vide du tambour non comprise)
- Poids maximum d'une pile de palettes : 1 815 kg (selon la taille des palettes)

Procédure de certification du niveau du sol

Cette procédure vous aide à déterminer si le sol du site client convient pour accueillir le périphérique de sortie Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader. Pour cette procédure vous avez besoin d'un schéma de disposition, d'un ruban de mesure et des jauges de niveau d'eau (vous pouvez commander la jauge de niveau du sol 90-1187).

1. Déballez les deux jauges de niveau d'eau et le tuyau de 7,5 m de leur boîte de transport et redressez le tuyau.
2. Dans un évier, remplissez d'eau les deux jauges.
3. Sortez les jauges de l'eau et placez-les sur une surface en hauteur (un bureau ou une table, par exemple). Laissez le tuyau pendre librement afin de supprimer les bulles d'air.
4. Ouvrez le bouchon de chaque jauge (deux tours) pour permettre aux jauges d'évacuer l'air. N'ôtez pas les bouchons. L'eau dans les deux jauges sera au même niveau.
5. Faites glisser le joint torique externe jusqu'à ce qu'il soit centré par rapport au niveau d'eau.
6. Placez les deux jauges au sol, près du centre de l'emplacement où sera situé le périphérique de sortie.

7. Faites glisser une jauge sur toute la zone au sol en laissant l'autre jauge immobile, pour référence. Regardez attentivement la jauge pendant son déplacement. Lorsque le niveau d'eau s'élève au-dessus de la ligne fournie (indiquant que le sol ne répond pas aux spécifications du périphérique), inscrivez une marque sur le sol.

   Remarque : pour calculer un écart du sol, utilisez une règle afin de mesurer la distance entre la ligne d'eau et le centre du joint torique. Le schéma de disposition vous aide à déterminer si l'écart se trouve à proximité d'un pied de support.

8. Évacuez toute l'eau des jauges, resserrez bien les deux bouchons, vérifiez l'absence de fuites et replacez le tuyau et les jauges dans leur boîte de transport.

Vibration au sol

Si le site client se trouve près de routes ou voies ferrées très fréquentées ou à proximité d'un site industriel, le périphérique peut être exposé à des niveaux élevés de vibration par le sol. Pour contrôler les niveaux de vibration :

1. Attachez une sonde d'accéléromètre d'une sensibilité de 1 000 mV/G (tel qu'un accéléromètre Kistler PiezoBeam, modèle 8628B5) à un analyseur de signaux.
2. Attachez la sonde à un bloc métallique d'environ 50 mm^2.
3. Placez le bloc au sol près du périphérique de sortie afin de pouvoir mesurer la vibration dans le sens vertical.
4. Définissez la plage de l'analyseur sur 0–200 Hz (axe des X) et 0–10 mg (axe des Y).
5. Mesurez et enregistrez le spectre de vibration au sol de 0 à 200 Hz, lorsqu'il a des crêtes maximum d'activité sismique sur le site.
6. Répétez au moins cinq fois l'étape 5.

   Ces tests montrent que l'accélération des chocs est transmise au moteur sur une plage de fréquence de 30 à 150 Hz. Si elle est supérieure à 2 mg, envoyez les résultats du spectre de vibrations à un représentant Kodak pour qu'il procède à des analyses supplémentaires.

Alimentation électrique

Vous trouverez les détails sur les alimentations en tension à la section « Câbles, connecteurs et prises » page 5, dans la colonne Fournis par le client.

Remarque : les circuits de dérivation dédiés des composants suivants doivent être alimentés à partir du même tableau de distribution CA de manière à ce que le potentiel de terre soit identique pour tous les circuits.

- Alimentation principale du périphérique de sortie
- Alimentation de la pompe à vide du tambour
- Alimentation principale du poste de travail

La Figure 1 illustre la configuration des prises utilisées par le périphérique de sortie et les équipements périphériques.

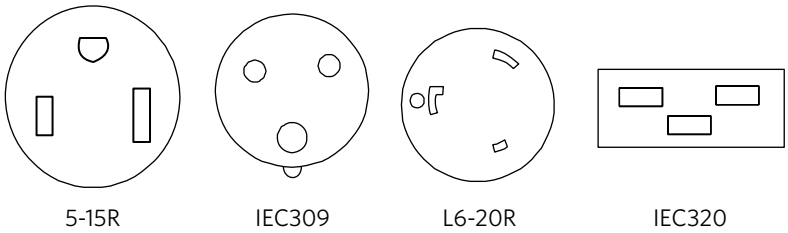


Figure 1 : prises utilisées sur les périphériques Magnus VLF

Qualité de l'alimentation

Si vous suspectez que des problèmes existent au niveau de l'alimentation électrique, installez un moniteur de puissance pour mesurer la qualité de l'alimentation. Si l'alimentation en électricité n'est pas fiable, vous aurez peut-être besoin d'un filtre de ligne. Si l'alimentation n'est pas fiable dans votre région, contactez les services locaux.

Si la qualité de l'alimentation sur le site client se situe en dehors des spécifications pour le périphérique (+6 % / -10 %), le client doit acheter un filtre de ligne pour le circuit du périphérique.

En cas de soucis concernant la qualité de l'alimentation (pannes de courant ou pannes partielles) sur le site client, un onduleur (UPS) en ligne peut être acheté auprès d'un fournisseur local. Un UPS est conçu pour permettre au périphérique de s'arrêter correctement et complètement, alors qu'un filtre de ligne est conçu pour permettre au périphérique de fonctionner pendant les périodes où les conditions d'alimentation ne correspondent pas aux critères Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader.

Remarque : un onduleur n'est *pas* satisfaisant en tant que filtre de ligne.

Les caractéristiques de l'onduleur sont disponibles auprès du fournisseur.

Précautions spéciales

Les prises des cordons d'alimentation du poste de travail sont prévues pour être le périphérique de déconnexion. Par conséquent, les prises du circuit de dérivation doivent être installées à proximité du poste de travail et être faciles d'accès.

Puissance calorifique

La puissance calorifique nominale du périphérique de sortie est de 4 400 watts (15 010 BTU/heure).

Fréquence/tension de secteur

La tension de secteur sur le site client doit rester dans la tolérance de +6 % / -10 % de la tension nominale du Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader de 200 V–240 V ou entre 180 V et 254 V. La fréquence est de 50/60 Hz ±1,5 %.

Sur le site client, l'électricien doit installer une prise permettant de délivrer cette tension au périphérique. Le périphérique doit être alimenté par une ligne différente du poste de travail. Les tolérances pour les tensions d'entrée spécifiées requièrent une énergie à l'arrivée équilibrée (L1–Terre = L2–Terre ou L1Terre = L1–Neutre).

Les connecteurs électriques doivent être de type B industriel en Europe et verrouillable en Amérique du Nord en raison de l'importance du courant de fuite de l'équipement. La fréquence est de 50/60 Hz ±1,5 %.

Microcoupures

Le fonctionnement fiable des systèmes informatiques dépend de la disponibilité d'une alimentation CA relativement sans interférences. La foudre, les pannes électriques, les ouvertures et fermetures d'un circuit rencontrées dans les machines, les équipements de bureau et d'usines, peuvent générer des surtensions transitoires pouvant largement dépasser la valeur de crête de la tension appliquée. Si elles ne sont pas réduites, ces impulsions (microsecondes) peuvent interrompre le fonctionnement du système. La ligne électrique allant vers la machine doit courir loin de tout câble d'alimentation chargé en électricité. Si des microcoupures affectent le fonctionnement de la machine, l'usage d'un stabilisateur de puissance est fortement recommandé.

Les variations de puissance ne doivent pas dépasser 30 % de la tension nominale, avec une durée maximale de 10 ms. Les oscillations transitoires sur la ligne d'alimentation ne doivent pas excéder 1,0 kV.

Alimentation en air

Deux conduites d'air sont requises : l'une pour le périphérique de sortie et l'autre pour l'APL. Une troisième conduite d'air est requise si vous avez acheté le chariot porteur en option.

Le périphérique de sortie requiert une alimentation en air pur et sec de 1 150 litres standard par minute (SLPM) de 620 kPA minimum à 830 kPA maximum (40 SCFM de 90 psi dynamique minimum à 120 psi dynamique maximum) d'air comprimé, sans dépasser 120 psi statique.[1]

L'APL requiert une alimentation en air pur et sec de 1 150 SLPM de 620 kPA minimum à 830 kPA maximum (40 SCFM de 90 psi dynamique minimum à 120 psi dynamique maximum) d'air comprimé, sans dépasser 120 psi statique.

Le chariot porteur requiert une alimentation en air pur et sec de 700 SLPM de 620 kPA minimum à 830 kPA maximum (25 SCFM de 90 psi dynamique minimum à 120 psi dynamique maximum) d'air comprimé, sans dépasser 120 psi statique.

Remarque : assurez-vous que la conduite d'air ne contient aucun lubrificateur.

Pour éviter la transmission de vapeur d'huile dans le Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader, la température de l'air du compresseur ne doit pas dépasser la température normale de la pièce.

1. Le document Compresseurs d'air pour les périphériques de sortie Kodak (750-00006A) fournit des instructions permettant d'atteindre ces spécifications en termes de propreté, de volume et de pression pneumatique.

Ventilation

Aucun système de filtration n'est efficace à 100 % (les filtres Kodak sont inefficaces avec le monoxyde de carbone, par exemple). C'est pourquoi le dispositif anti-résidus nécessite une ventilation extérieure. Les vannes d'évacuation de l'air (par lesquelles l'air est aspiré en dehors de la pièce) doivent se trouver le plus près possible du périphérique de sortie.

Le périphérique Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader requiert une ventilation minimale en air extérieur de 1,1 m^3/min (40 cfm)[1]. Cette ventilation empêche toute accumulation d'émissions atmosphériques susceptibles d'être libérées lors de l'exposition de certains supports.[2]

La ventilation d'air extérieur ne doit pas être confondue avec la circulation de l'air à l'intérieur de la pièce résultant du contrôle de la température ou de l'humidité. La ventilation d'air extérieur doit correspondre approximativement à 10-30 % du taux de circulation de l'air de la pièce. Afin d'assurer un brassage de l'air approprié, Kodak recommande au moins 3 changements d'air à l'heure (CAH).

Ces recommandations s'appliquent à un seul périphérique (aucun autre équipement dans la pièce). D'autres équipements d'exposition (les développeuses, les fours, les systèmes CVC, etc.) peuvent libérer des émissions supplémentaires, augmentant d'autant la quantité de ventilation extérieure requise.

Il incombe au client d'évaluer le niveau d'émissions atmosphériques dans la pièce afin de s'assurer que lors de l'installation du Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader, les exigences liées aux législations locales, régionales et nationales relatives à la santé sur le lieu de travail et à la sécurité sont satisfaites. En cas de doute quant aux niveaux d'émissions atmosphériques, le client doit confier l'évaluation de la qualité de l'air intérieur à un hygiéniste industriel professionnel.

Ligne téléphonique

Le client doit faire installer une ligne téléphonique analogique à accès direct. Elle doit être entièrement réservée au poste de travail (aucun autre équipement ne doit l'utiliser) pour les besoins de la téléassistance Kodak. Kodak ne peut pas fournir d'assistance à distance pour les machines partageant une ligne téléphonique avec d'autres équipements. Consultez du Tableau 2 au Tableau 4 pour connaître le connecteur téléphonique à employer. Le client doit également prévoir une ligne téléphonique séparée dans le local du périphérique de sortie pour permettre la communication avec les représentants du service clientèle pendant la téléassistance.

1. Il s'agit de la valeur par défaut. Certains supports, tels que les supports non chimique, peuvent requérir une ventilation supérieure ; pour vérifier la valeur recommandée pour un support spécifique, consultez le document Base de données des performances de l'exposition des supports CTP, disponible auprès de votre représentant du service Kodak, où celle-ci sera spécifiée si elle est différente de la valeur par défaut.
2. Les informations relatives aux composants dangereux émis par un support donné au cours d'une exposition doivent figurer sur les fiches signalétiques du fabricant du support ou dans un document similaire.

Réseau

Le client doit fournir une connexion de réseau local (LAN) au périphérique de sortie, ainsi qu'une adresse IP pour la connexion locale au réseau client.

En outre, il doit fournir deux adresses IP statiques consécutives pour la connexion RAS. Le client doit s'assurer que ces deux adresses sont supprimées des adresses disponibles dans le pool DHCP.

Pour plus d'informations sur les interfaces réseau prises en charge, reportez-vous au Tableau 5, page 8.

Supports et développeuses

Le client doit fournir les supports et la ou les développeuses appropriés, avec les chimies de développement requises, une arrivée d'eau, une évacuation et une alimentation électrique conformes aux instructions du fabricant.

Remarque : ces exigences ne s'appliquent pas pour l'utilisation de plaques non chimiques.

Le client doit produire une liste des formats et des types de supports à utiliser. Si l'option Tétonnage du bord tête a été commandée, le client doit également fournir des médias préperforés afin d'aider à l'installation et la configuration des têtes de tétonnage.

La hauteur du chargement de plaques de la développeuse doit se situer entre 950 et 1 000 mm.

Expédition et livraison

Responsabilités

Kodak assure la livraison conformément aux instructions fournies par le client. Le client est responsable du transport des caisses jusqu'au lieu d'installation ainsi que de leur déchargement, mais pas de leur déballage. Kodak préconise l'utilisation de poulies professionnelles pour le déchargement des caisses. Un niveleur de quai est requis (distance verticale du sol au quai de 1,2 m) et la zone doit permettre des manœuvres pour une remorque de 15,9 m.

Les représentants du service clientèle Kodak déballent les caisses et installent le périphérique.

Chariot élévateur

Le client doit fournir un chariot élévateur ou une grue d'une capacité minimum de 2 268 kg pour le déchargement de l'équipement, dans le cas où la caisse doit être élevée depuis l'arrière du périphérique. Si la caisse est élevée depuis le côté du périphérique, une capacité de 3 400 kg minimum est requise. Les fourches doivent mesurer 1,83 m de long, ne doivent pas dépasser 180 mm de large et l'écartement doit être de 910 mm.

Transpalette

Un transpalette manuel ou motorisé est nécessaire au chargement des palettes de supports répondant aux spécifications de palettes KPG PKG-010 ou équivalentes dans l'APL. Vous pouvez également acheter le chariot porteur alimenté en air comprimé en option pour effectuer cette action.

Portes et couloirs

Le client doit assurer le libre accès à l'emplacement prévu pour le Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader au niveau des portes et des couloirs. Les palettes complètes doivent pouvoir arriver sans problème à l'endroit prévu pour l'installation. Kodak recommande que le client fournisse un plan de l'itinéraire. Pour le déplacement de toutes les caisses, un espace libre minimum de 2 286 mm de largeur par 2 236 mm de hauteur est nécessaire. Consultez les dimensions maximales des caisses à la section *Caisses* page 19.

Une fois les composants déballés, ils peuvent être déplacés par des embrasures plus étroites. Pour connaître les dimensions des différents composants, consultez le Tableau 1, page 3.

Remarque : parcourez l'itinéraire complet de la zone de chargement à la zone d'installation. Mesurez tous les couloirs, portes et ouvertures afin de vous assurer que les locaux offrent un espace suffisant pour déplacer l'ensemble des composants en toute sécurité.

Si les composants sont déballés et transportés sur leurs roulettes, toutes les zones de sol de l'itinéraire doivent pouvoir supporter des charges concentrées jusqu'à 680 kg ou doivent être renforcées dans cet objectif.

Caisses

Le périphérique de sortie est en principe expédié en 4 à 13 caisses, suivant les options commandées. Le Tableau 6 indique les dimensions (longueur, largeur et hauteur) et poids des caisses envoyées par avion. Notez que selon les options commandées, le nombre réel de caisses peut différer de celui indiqué dans le Tableau 6.

Tableau 6 : dimensions et poids des caisses (envoyées par avion)

N° de caisse	Contenu de la caisse	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids
1	*Magnus* VLF	340 cm	190 cm	175 cm	1 842 kg
2	Tête thermique 2 (TH2) Tête thermique 3 (TH3)	66 cm 89 cm	66 cm 74 cm	79 cm 89 cm	41 kg 125 kg
3	Éjecteur et rail	411 cm	41 cm	36 cm	141 kg
4	Panneaux	221 cm	157 cm	124 cm	460 kg
5	Table et capot	282 cm	200 cm	102 cm	418 kg
6	Dispositif anti-résidus	99 cm	66 cm	91 cm	119 kg
7	Pompe à vide du tambour	163 cm	86 cm	109 cm	294 kg
8	Refroidisseur M33 Refroidisseur M75	74 cm 84 cm	56 cm 69 cm	99 cm 101 cm	93 kg 127 kg
	APL	Pour les dimensions de la caisse, consultez la remarque ci-dessous.			
	Poste de travail	Variable selon la configuration			

Remarque : le nombre et le contenu des caisses pour le chargeur automatique de palettes n'ont pas encore été déterminés. Toutefois, la caisse pour l'APL la plus grande mesure 2 286 mm de large et le composant déballé le plus grand de l'APL mesure 2 223 mm de large sur roulettes.

Pour le stockage des caisses de l'APL, nous estimons qu'environ 47 m^2 seront nécessaires.

Annexe A : Avis

L'exposition de certains supports peut entraîner des émissions dans l'atmosphère. Cet avis vise uniquement à fournir des informations d'ordre général sur ces émissions. Pour des informations spécifiques à un support particulier, reportez-vous à la fiche signalétique du fabricant du support ou à toute autre documentation appropriée.

Les dérivés de l'exposition d'un support d'impression peuvent inclure un ou plusieurs des éléments suivants : aldéhydes (formaldéhyde, acétaldéhyde) ; oxydes (dioxyde d'azote, oxyde azotique, oxyde de carbone) ; complexes organiques volatiles et oléfines (benzène, 1,3-butadiène) ; d'autres complexes gazeux (cyanure d'hydrogène, etc.) ; et particules (poussière). Cette liste n'est pas exhaustive ; ces émissions peuvent contenir d'autres composés, selon le type de support.

Pour empêcher toute contamination et pour améliorer la fiabilité de l'exposition, le périphérique de sortie Kodak peut inclure un dispositif anti-résidus contenant une unité de filtration interne ou externe (par exemple, une chambre du dispositif anti-résidus universel, UDRC) correspondant au support recommandé sur un site donné. Selon sa configuration, l'unité de filtration peut capturer uniquement de la poussière (par exemple : UDRC-BP) ou de la poussière et un certain nombre de dérivés gazeux inhérents au processus d'exposition (par exemple : UDRC-LC). Il est essentiel de changer régulièrement les filtres de l'unité de filtration.

Les émissions ne peuvent pas toutes être retenues efficacement par la filtration. Une ventilation externe suffisante doit être fournie dans les salles où sont situés les périphériques de sortie de Kodak et les unités de filtration. Les exigences relatives au taux de ventilation sont contenues dans le Guide de préparation du site du périphérique de sortie ou tout autre document applicable.

Kodak ne peut garantir une sécurité de fonctionnement sous toutes conditions d'exploitation du fait des facteurs inconnus ou non contrôlés par Kodak. Ces facteurs incluent notamment :

- une ventilation inadéquate ou un brassage de l'air insuffisant dans la salle d'exposition pouvant entraîner des concentrations d'émissions plus élevées que prévu dans certaines parties ou dans l'ensemble de la salle ;
- l'exposition de supports non certifiés Kodak, notamment les supports non adaptés pour une utilisation avec un dispositif anti-résidus ou une unité de filtration tels que stipulés dans le contrat Kodak (contrat de vente, contrat client, bon de commande, contrat d'entretien, configuration du périphérique de sortie) ou tout autre document semblable applicable ;
- des changements apportés par le fabricant du support au processus de fabrication ou de formulation du support d'impression approuvé après certification, susceptibles d'entraîner des émissions différentes ou supérieures à celles prévues ;
- une spécification incorrecte ou incomplète des émissions potentielles présentée à Kodak par le fabricant du support, pouvant provoquer des émissions différentes ou supérieures à celles prévues ;
- l'action combinée des émissions dans l'atmosphère provenant de composés multiples qui peuvent, par des effets cumulatifs ou de synergie, provoquer des effets plus néfastes que prévu sur la santé ;
- les risques de brassage des émissions atmosphériques provenant d'autres sources avec les émissions du système d'exposition pouvant dépasser la législation relative à la santé sur le lieu de travail ou ayant des effets cumulés sur la santé supérieurs à ceux prévus pour chaque émission ;
- la variation dans la sensibilité de chacun face aux émissions atmosphériques pouvant provoquer des effets plus néfastes sur des personnes plus susceptibles que d'autres ;
- toute intervention, mauvais usage ou entretien non conforme de l'équipement d'exposition ou des systèmes de sécurité pouvant provoquer des émissions supplémentaires ;
- le non-respect des instructions figurant sur les étiquettes d'avertissement, dans les manuels de l'utilisateur, dans les documents relatifs à la préparation du site ou dans d'autres documents Kodak, qui pourrait entraîner des niveaux d'émissions excessifs ;
- des changements apportés à la législation relative à la santé sur le lieu de travail ou aux méthodes d'hygiène industrielle, transformant un système considéré comme sûr lors de l'installation en un système dangereux à une date ultérieure.

Suite aux variables telles que celles répertoriées ci-dessus, dont la plupart sont sous le contrôle de l'utilisateur final ou des fabricants de supports, Kodak ne peut garantir que, sous toutes les installations de système d'exposition et sous toutes conditions d'exploitation, y compris l'utilisation d'une unité de filtration et avec tous les types de supports, les supports ne dégageront pas des émissions inacceptables ou nuisibles lors de l'exposition par un opérateur ou par d'autres personnes.
LA GARANTIE ET LA RESPONSABILITÉ DE Kodak SE LIMITENT À CELLES MENTIONNÉES DANS LES CONTRATS STANDARD DE VENTE OU DANS LE CONTRAT CLIENT, LE CAS ÉCHÉANT. Ni le présent avis, ni le Guide de préparation du site ou tout document similaire, ne constituent une promesse, une garantie d'un niveau de performances particulier ni une garantie de quelque sorte que ce soit.
C'est à l'utilisateur final de s'assurer en permanence que son utilisation de l'appareil est conforme à toutes les directives et réglementations relatives à la sécurité et à la santé sur son lieu de travail.

Annexe B : Liste de contrôle pour l'inspection du site

Il est important que cette liste de contrôle soit remplie consciencieusement car elle permet d'assembler, de livrer et d'installer correctement le Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader et tous ses accessoires.

Informations sur le site

Nom de la société : _____

Adresse du site :

Adresse d'expédition :

Itinéraire jusqu'au site :

Aéroport le plus proche :

Hôtels à proximité :

Restaurants à proximité :

Informations sur les personnes à contacter

Nom du contact : _____

Fonction : _____

Téléphone/Fax : _____

Adresse électronique : _____

Responsable prépresse : _____

Responsable de la maintenance : _____

Administrateur réseau : _____

Utilisateurs du périphérique : _____

_____

_____

_____

Formation et connaissances en informatique des opérateurs :

Remarque : tous les utilisateurs doivent savoir faire fonctionner un PC sous Microsoft Windows. Si plus de quatre opérateurs doivent être formés, comptez un jour supplémentaire après l'installation.

Utilisation de la machine

Nombre de sessions par jour : _____

Session de 1 heures : _____

Session de 2 heures : _____

Session de 3 heures : _____

Session de 4 heures : _____

Supports pris en charge

Dressez la liste de tous les types et formats de plaques à utiliser sur chaque périphérique.

Les mesures sont en :

☐ mm ☐ po

Type de support[a, b]	Taille de plaque	Nombre moyen de plaques par jour	Tirage moyen sur presse	Type de travail (4 couleurs, couleurs d'accompagnement, demi-tons, Staccato, texte seul)

a. Supports certifiés Kodak uniquement. La vitesse d'exposition peut souffrir d'une différence de sensibilité ou de traitement des supports par rapport au test de certification Kodak. Contactez votre représentant Kodak pour des informations concernant les supports spécifiques.

b. Certaines plaques peuvent imposer des conditions de fonctionnement plus strictes au système. Pour en savoir plus sur les plages de température et d'humidité recommandées pour l'exposition et le stockage des plaques, consultez la documentation du fabricant.

Une unité de tétonnage externe sera-t-elle utilisée ?

☐ Oui ☐ Non

Nom et modèle de l'unité de tétonnage : _____

Date d'installation : _____

Commentaires sur le tétonnage :

L'option de l'unité de tétonnage du Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader a-t-elle été commandé ?

☐ Oui ☐ Non

Le schéma de disposition de l'unité de tétonnage a-t-il été généré ?

☐ Oui ☐ Non

Les plaques préperforées sont-elles disponibles pour la configuration du tétonnage ?

☐ Oui ☐ Non

Une unité de cintrage sera-t-elle utilisée ?

☐ Oui ☐ Non

Nom et modèle de l'unité de cintrage : _____

Date d'installation : _____

Les points de repérage de l'unité de cintrage et de l'unité de tétonnage sont-ils identiques à ceux du périphérique ?

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

Presses prises en charge

Nom et modèle de la presse : _____

Développeuse prise en charge

Nom et modèle de la développeuse : _____

Date de livraison : _____

Hauteur et largeur _____

Le client se conforme-t-il aux spécifications d'alimentation électrique et de plomberie spécifiées pour la développeuse ?

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

Autres équipements Kodak sur le site

D'autres produits Kodak sont-ils déjà installés ?

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

Kodak installera-t-il d'autres nouveaux équipements lors de l'installation du Magnus VLF APL ?

☐ Oui ☐ Non

Si oui, de quels équipements s'agit-il ?	**Quand ?**	**Qui prend en charge l'installation chez Kodak ?**

Autres équipements non Kodak dans la salle prépresse

D'autres produits non Kodak sont-ils déjà installés dans la salle prépresse ?

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

Installations prévues à proximité

Est-il prévu d'installer d'autres équipements à proximité du périphérique (par exemple, une chaîne de développement) ?

☐ Oui ☐ Non

Si oui, de quels équipements s'agit-il ?	**Quand ?**	**Qui se charge de l'installation ?**

Configuration du périphérique de sortie

Modèle du périphérique de sortie (sélectionnez le modèle concerné) :

☐ 4570 ☐ 5183 ☐ 5570 ☐ 6383

Type de poste de travail commandé : _____

Type de flux de production commandé : _____

Configuration de la tête d'exposition

Quel type de tête thermique a-t-il été commandé ?

☐ TH2 ☐ TH3

Configuration du site

Remarque : installez le périphérique dans une zone de prépresse propre.

1. Y a-t-il suffisamment de place pour le périphérique ? Mesurez l'espace disponible sur le site.

   ☐ Oui ☐ Non

   Commentaires :

2. L'espace de travail est-il dégagé de toute solive de support ou autre obstacle ?

   ☐ Oui ☐ Non

   Commentaires :

3. Le client sait-il que le transport des caisses du quai à la zone d'installation lui incombe ?

   ☐ Oui ☐ Non

4. Un chariot élévateur doit-il être utilisé pour que les spécifications soient respectées ? Reportez-vous à la section *Chariot élévateur* page 18.

   ☐ Oui ☐ Non

5. Les portes et les couloirs entre la zone de livraison et la zone d'installation permettent-ils le passage des caisses de conditionnement ? Reportez-vous à la section *Portes et couloirs* page 18.

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

6. La zone de réception peut-elle accueillir un camion classique, c'est-à-dire, est-elle dotée d'un quai à niveau ? Reportez-vous à la section *Expédition et livraison* page 18.

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

7. Dans quelle plage de température le périphérique sera-t-il utilisé ?

Plage de température : _____

8. Le système de contrôle de la température de la pièce sera-t-il en mesure de gérer la charge de chaleur générée par le périphérique et la chaîne de développement ? Reportez-vous à la section *Puissance calorifique* page 14.

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

9. Dans quelle plage d'humidité le périphérique sera-t-il utilisé ?

Plage d'humidité : _____

10. Le système de contrôle de l'humidité de la pièce sera-t-il en mesure de gérer la charge d'humidité générée par la chaîne de développement ?

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

11. La zone d'installation est-elle suffisamment plane pour répondre aux spécifications ? En cas d'achat du chariot porteur en option de l'APL, le sol est-il suffisamment lisse pour le fonctionnement de ce chariot ? Reportez-vous à la section *Sols* page 11.

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

12. Le sol est-il conforme aux spécifications de chargement de pointe maximum ? Reportez-vous à la section *Sols* page 11.

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

13. Y a-t-il de grosses machines ou un passage de chariots élévateurs sur le site, une forte circulation ou des industries à proximité du site susceptibles de transmettre des vibrations au périphérique ?

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

14. Quelle est la tension du secteur ?

Tension secteur du poste de travail : _____

Tension secteur du périphérique : _____

15. Un filtrage de la puissance est-il nécessaire ?

☐ Oui ☐ Non

Si oui, un filtre de ligne a-t-il été commandé ?

☐ Oui ☐ Non

16. Un onduleur est-il nécessaire ?

☐ Oui ☐ Non

Si oui, un onduleur a-t-il été commandé ?

☐ Oui ☐ Non

17. Trois circuits 30 A (32 A en Europe) avec disjoncteur ou fusible à action retardée ainsi qu'une mise à la terre dédiée sont-ils installés sur le périphérique ? Pour de plus amples détails, consultez du Tableau 2 au Tableau 4.

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

18. Le circuit électrique du poste de travail est-il installé et provient-il du même tableau de distribution que celui du périphérique ?

☐ Oui ☐ Non

Commentaires :

19. L'air est-il filtré et séché conformément aux spécifications ?
(Voir « Alimentation en air », page 15)

☐ Oui ☐ Non ☐ Préfiltre commandé

Commentaires :

20. Les lignes téléphoniques (voix et données) sont-elles installées ?

☐ Oui ☐ Non Numéro de modem : _____

Commentaires :

21. Quel type de connexion réseau est utilisé ?

    _____

22. Quelles sont les deux adresses TCP/IP consécutives à utiliser pour la connexion RAS ? Reportez-vous à la section *Réseau* page 17.

    1. _____
    2. _____

Suivi

Un suivi est-il nécessaire ?

☐ Non L'emplacement décrit dans ce document remplit tous les critères pour réaliser correctement l'installation du Magnus VLF avec Automatic Pallet Loader dans les temps.

☐ Oui Un certain suivi est requis afin de garantir que les conditions sur site sont remplies *avant* l'installation du périphérique.

Les points de la liste Configuration du site qui méritent une attention particulière sont les suivants :

Nom du contact client : _____

Téléphone/Fax : _____

Adresse électronique : _____

Date du prochain contact de suivi : _____

Inspection du site terminée

L'inspection préalable du site a été effectuée le _____
par un représentant de Kodak et réalisée en présence d'au moins un représentant du client.

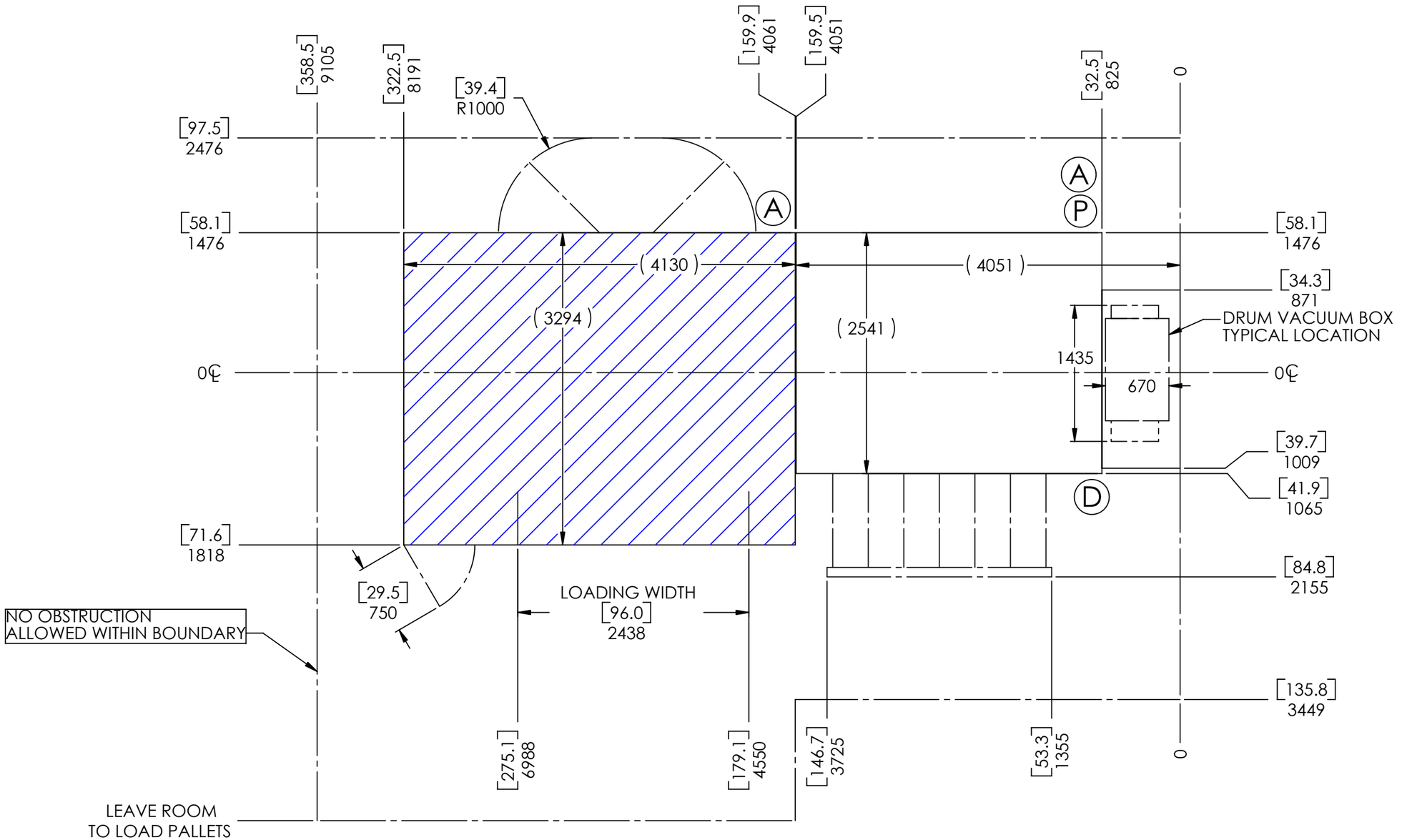
Représentant de Kodak : _____

Signature : _____

☐ Le Client comprend et accepte par la présente les conditions énoncées dans le document Magnus VLF avec APL - Guide de préparation du site (719-00849A), y compris toutes les annexes qui y sont rattachées, comme en témoigne la signature du Client apposée sur le présent document ou, à défaut, sur un contrat Kodak (contrat de vente, contrat client, contrat d'entretien, bon de commande) ou tout autre document similaire valable.

Représentant du client : _____

Signature : _____



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 1 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION

(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI

(D) DATA CONNECTION

Kodak

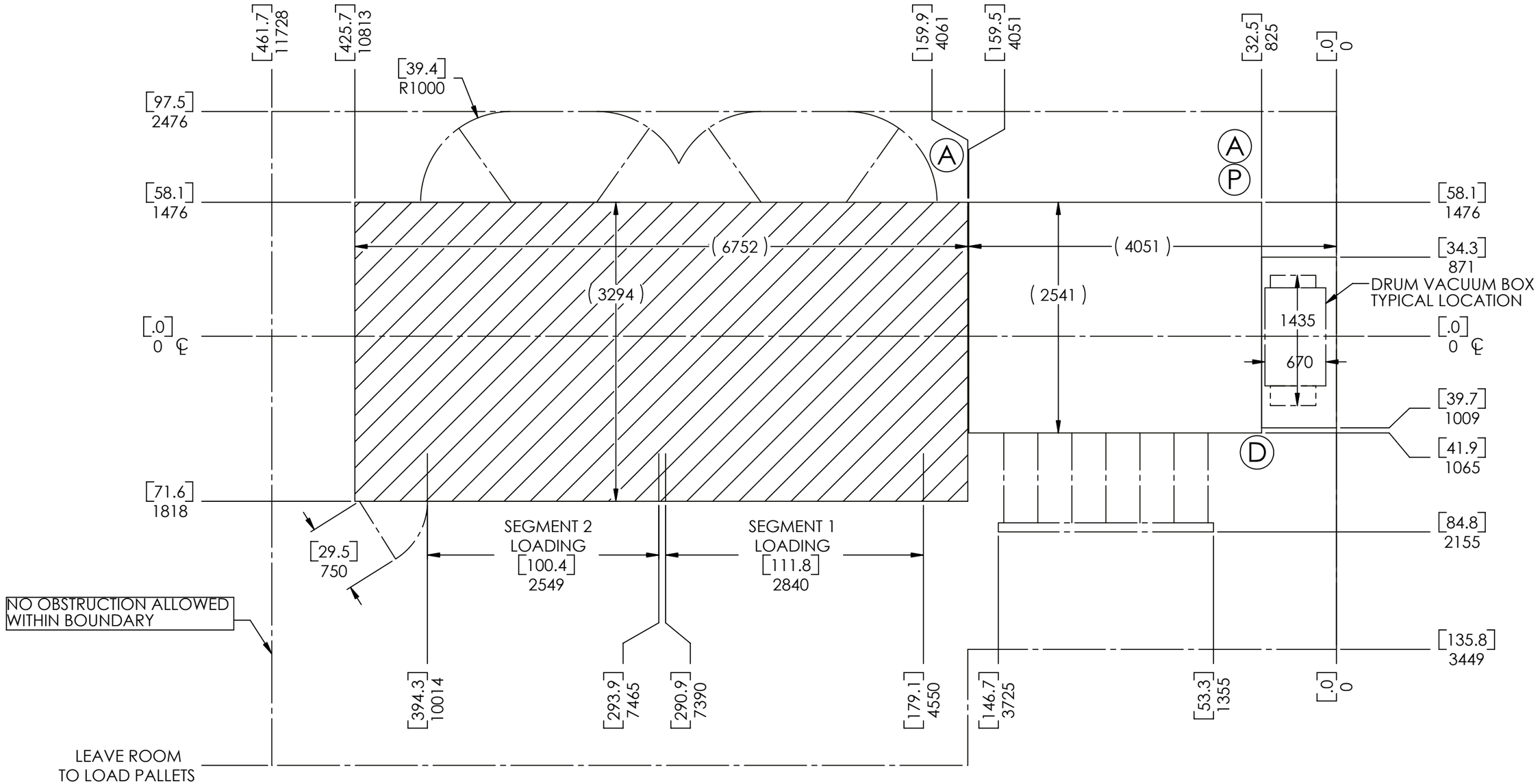
FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY	
	K.LAM	2007-Feb-23

MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET
		B	1:45	1

CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707	-00681A		B	DD	12



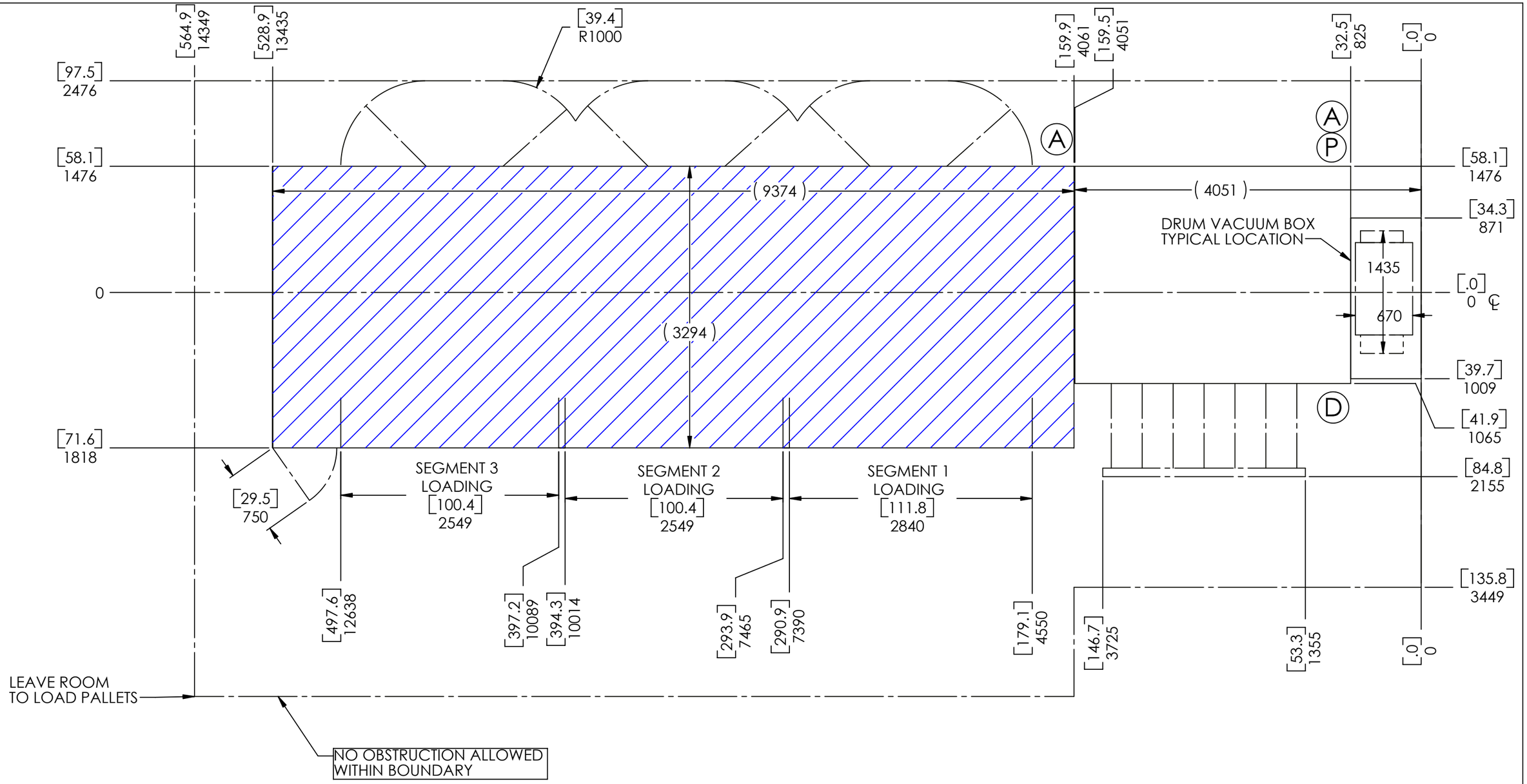
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 2 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

Kodak FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY				
	2007-Feb-23 K.LAM				
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET	
		B	1:45	2	
CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 3 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90PSI
(D) DATA CONNECTION

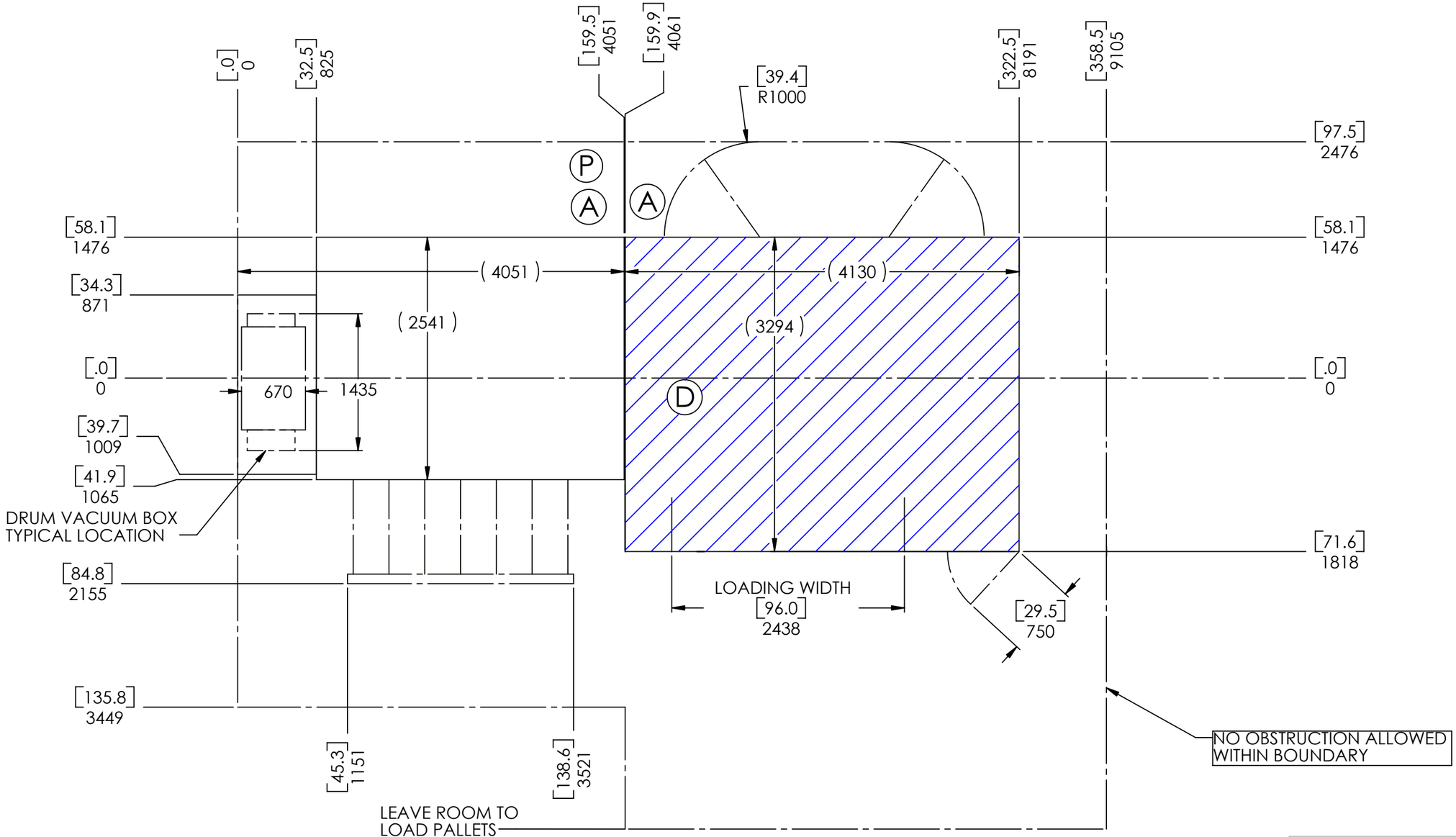
Kodak

FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY			
	2007-Feb-23 K.LAM			
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET
		B	1:45	3

CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 1 SEGMENT, LEFT EJECT CONFIGURATION

P POWER CONNECTION

A AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI

D DATA CONNECTION

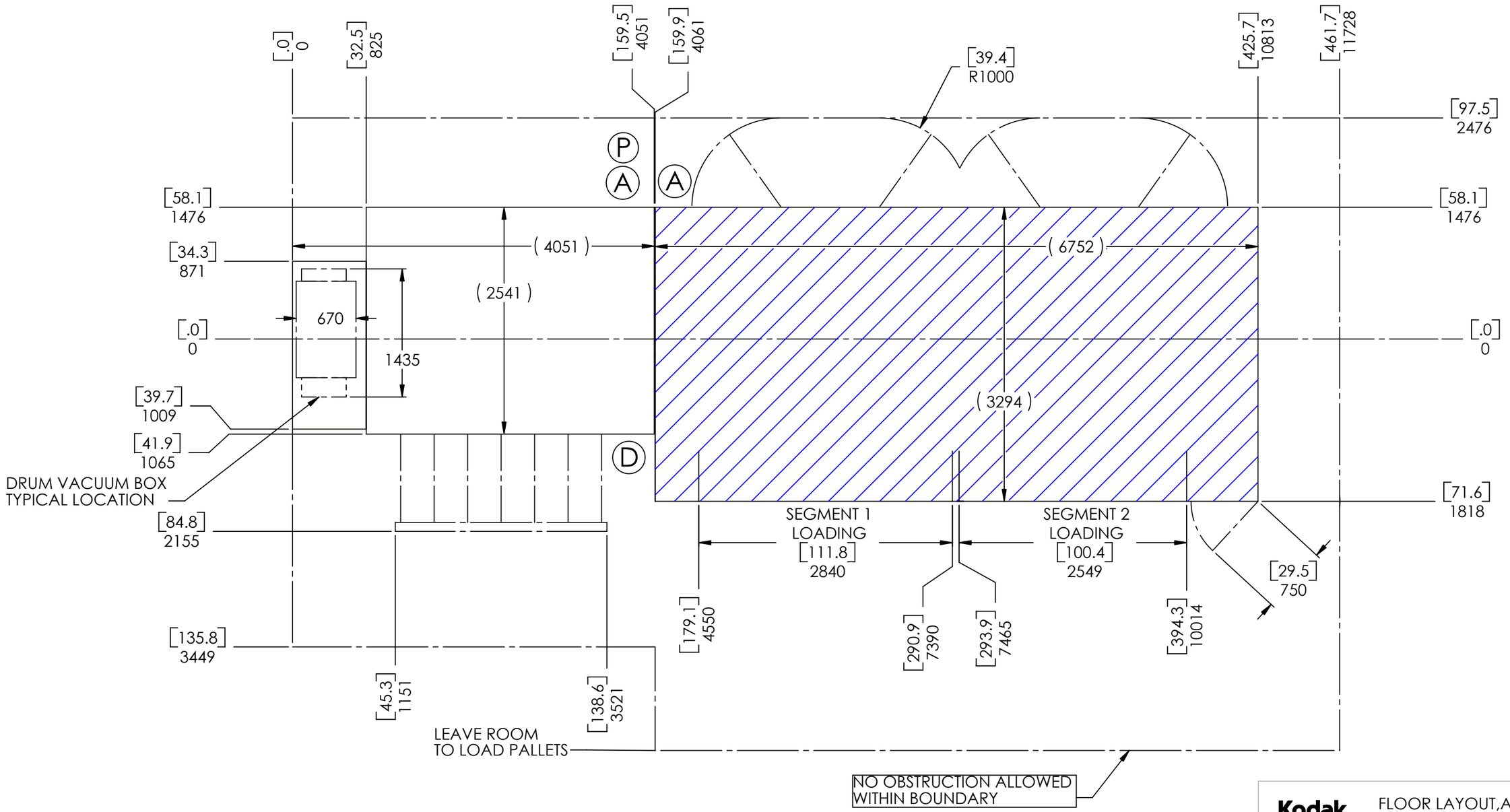
Kodak

FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2006 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY		DRAWN BY 2007-Feb-23 K.LAM			
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED		SIZE B	SCALE 1:45	SHEET 4

CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 2 SEGMENT, LEFT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION

(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI

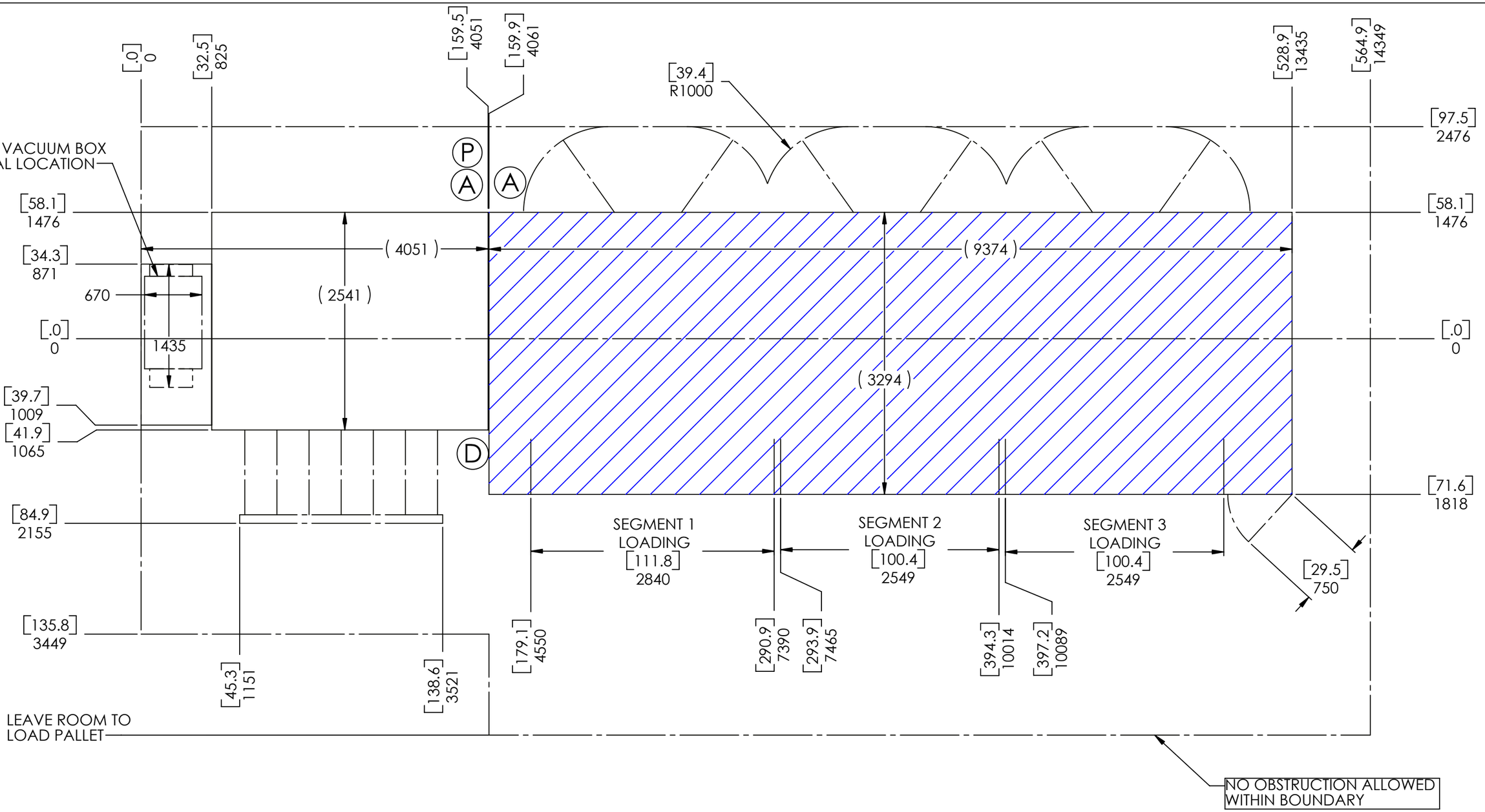
(D) DATA CONNECTION

Kodak

FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2006 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY			
	2007-Feb-23 K.LAM			
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED / CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET	
	B	1:45	5	
CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



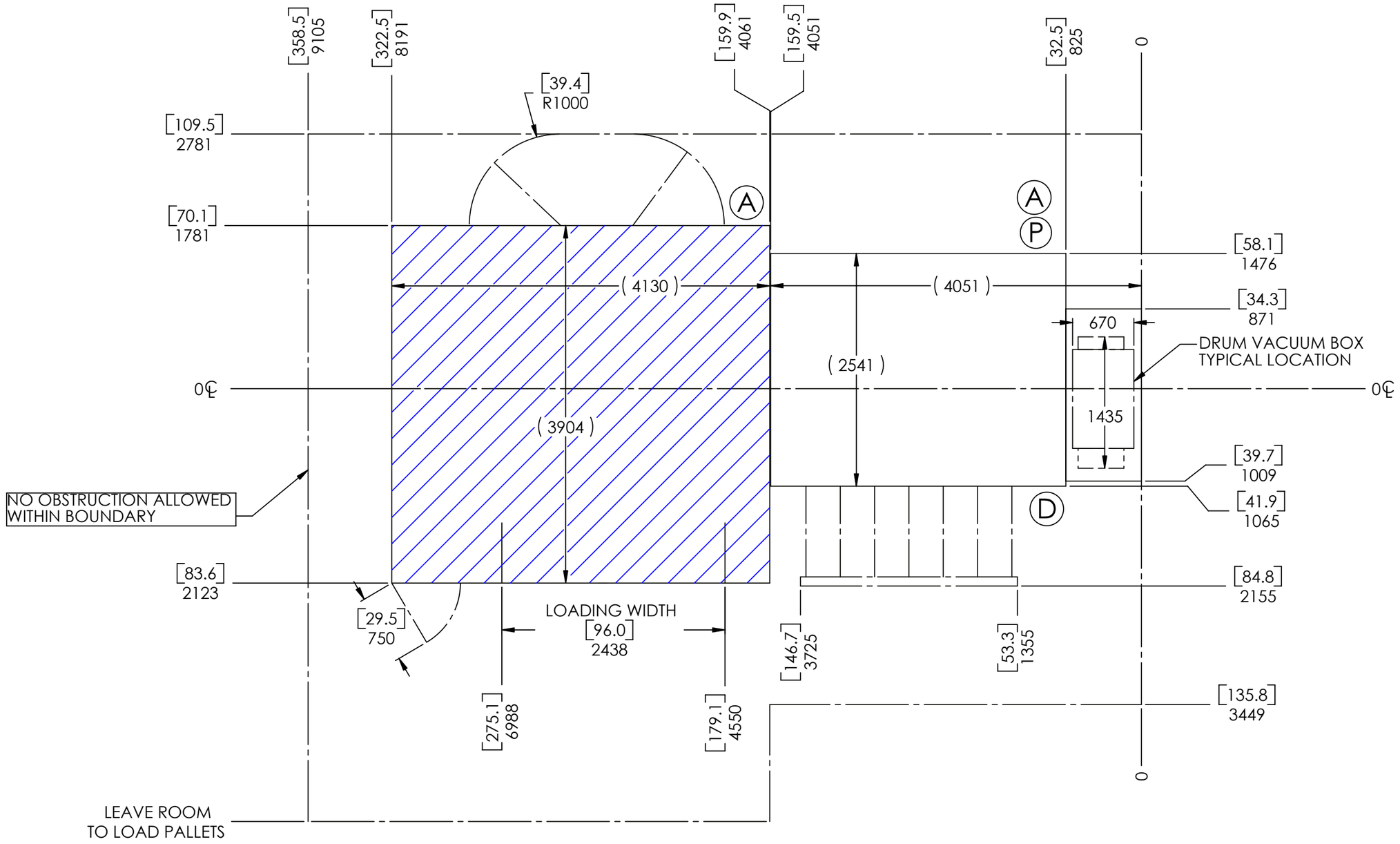
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 3 SEGMENT,LEFT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

Kodak FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2006 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY				
	2007-Feb-23 K.LAM				
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET	
		B	1:45	6	
CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 1 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

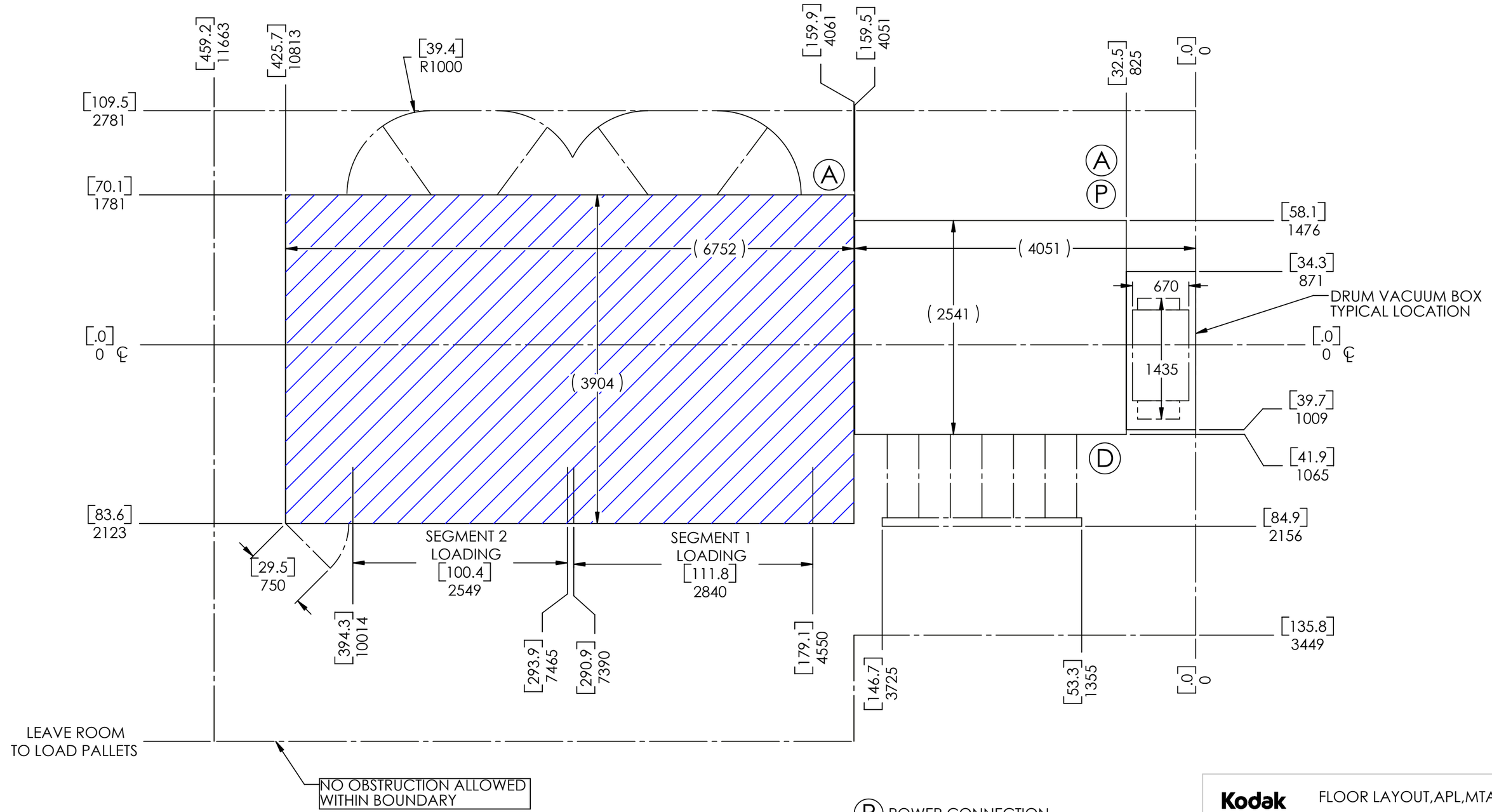
(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

Kodak

FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY				
	2007-Feb-23 K.LAM				
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET	
		B	1:45	7	
CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



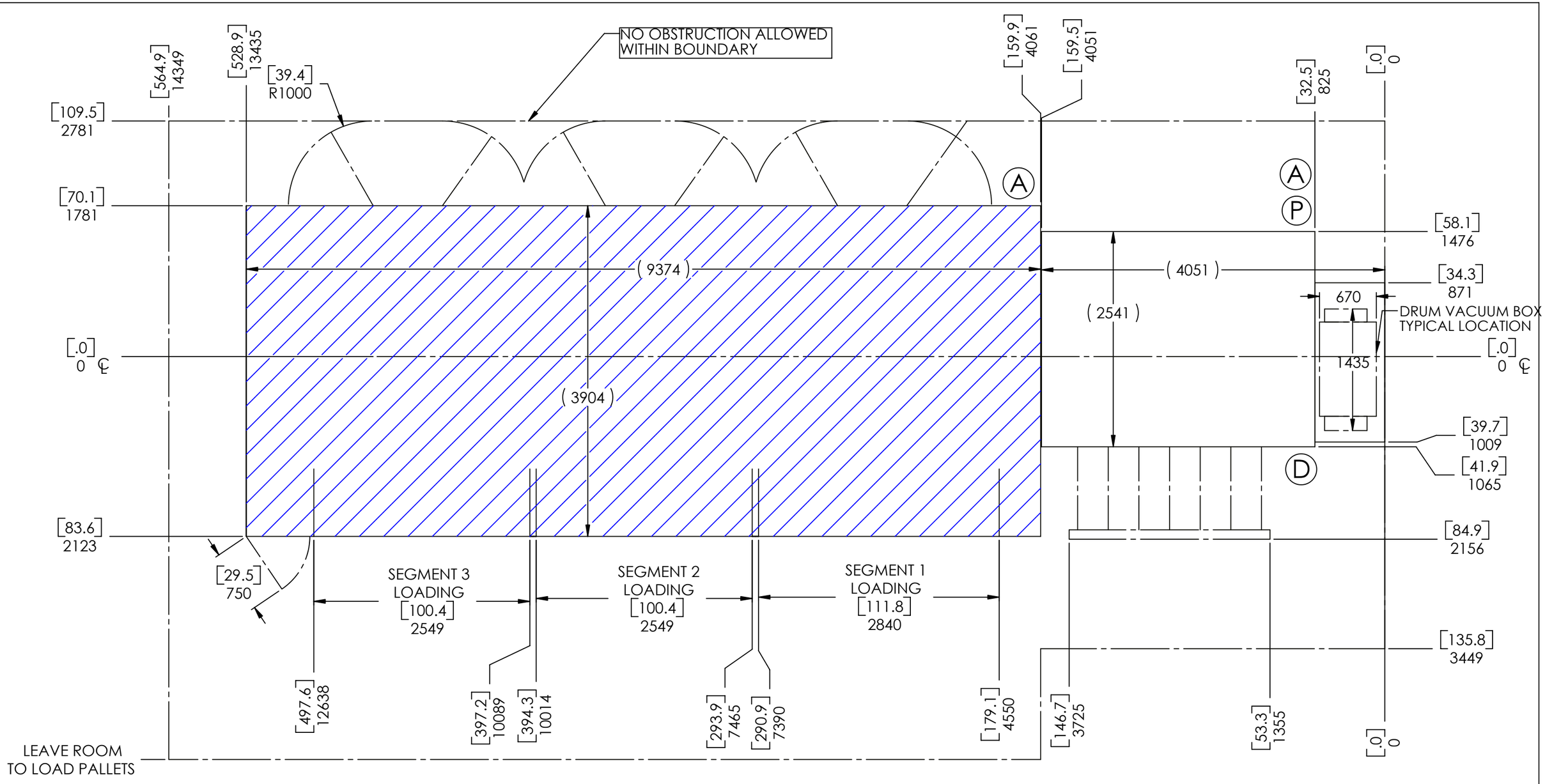
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 2 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

Kodak

FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY			
	2007-Feb-23 K.LAM			
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED / CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET	
	B	1:45	8	
CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE / OF
707-	00681A		B	DD / 12



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 3 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

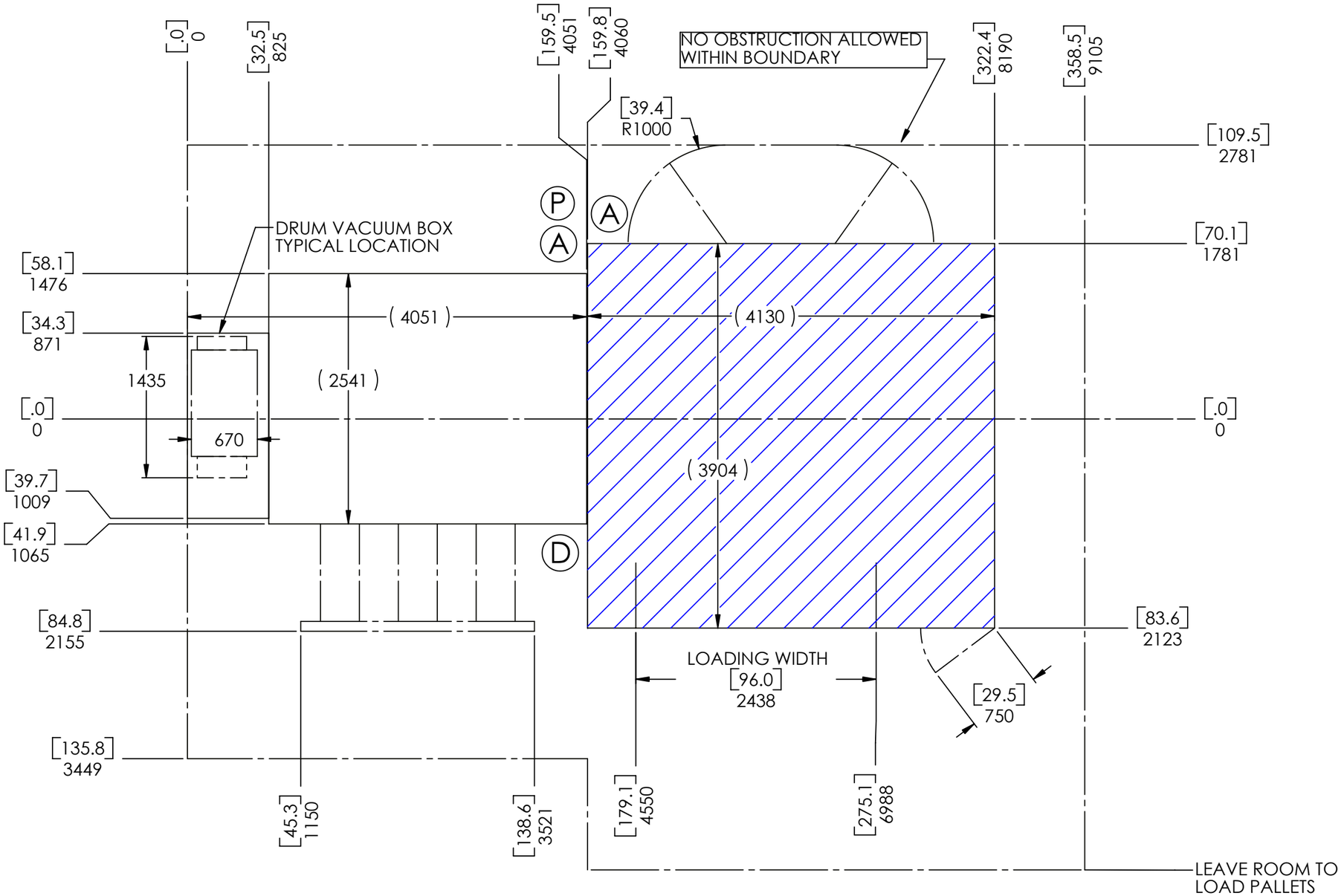
(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

Kodak FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY			
	2007-Feb-23 K.LAM			
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET
		B	1:45	9

CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



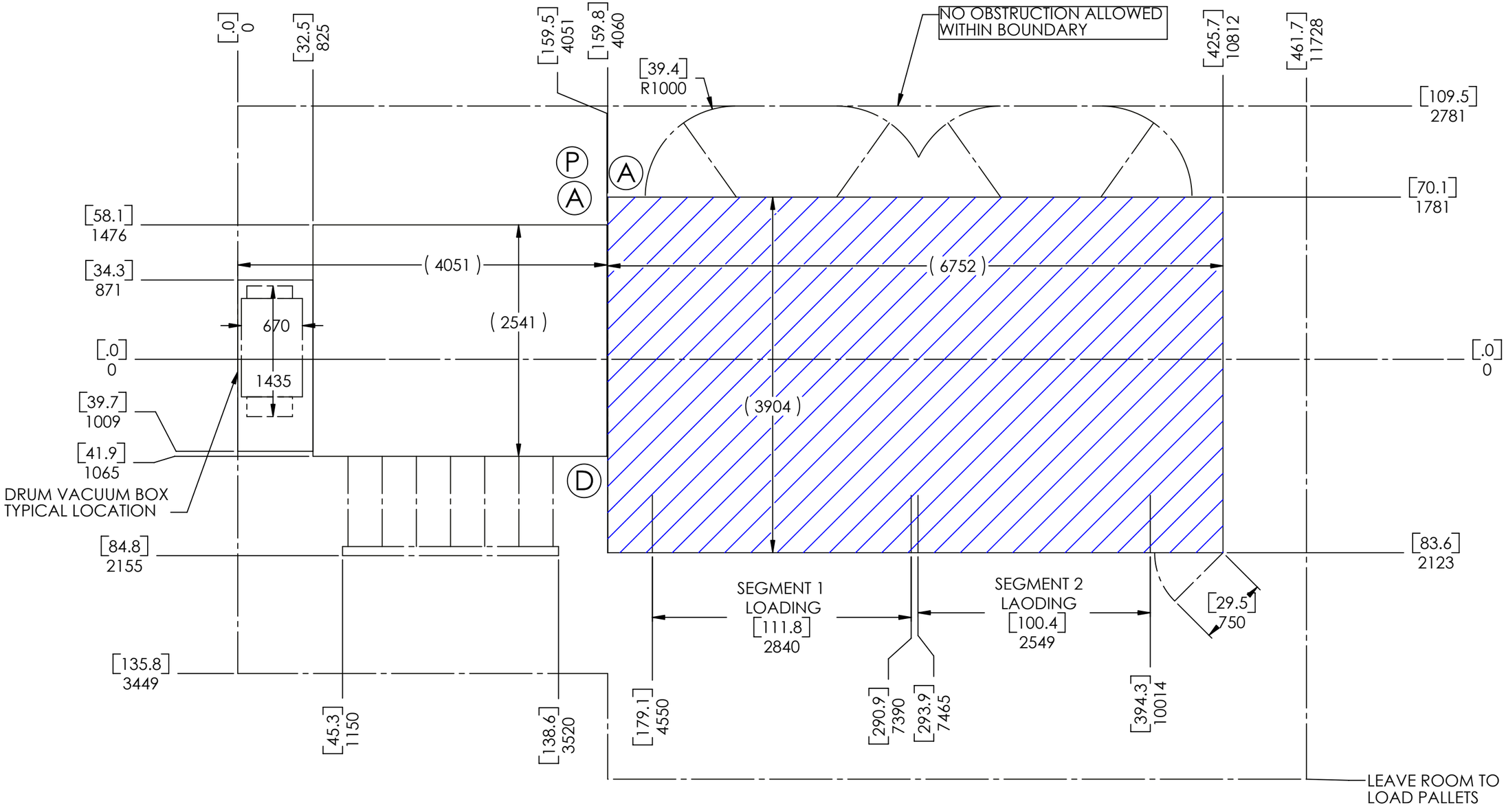
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 1 SEGMENT, LEFT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

Kodak FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY				
	2007-Feb-23 K.LAM				
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET	
		B	1:45	10	
CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 2 SEGMENT, LEFT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

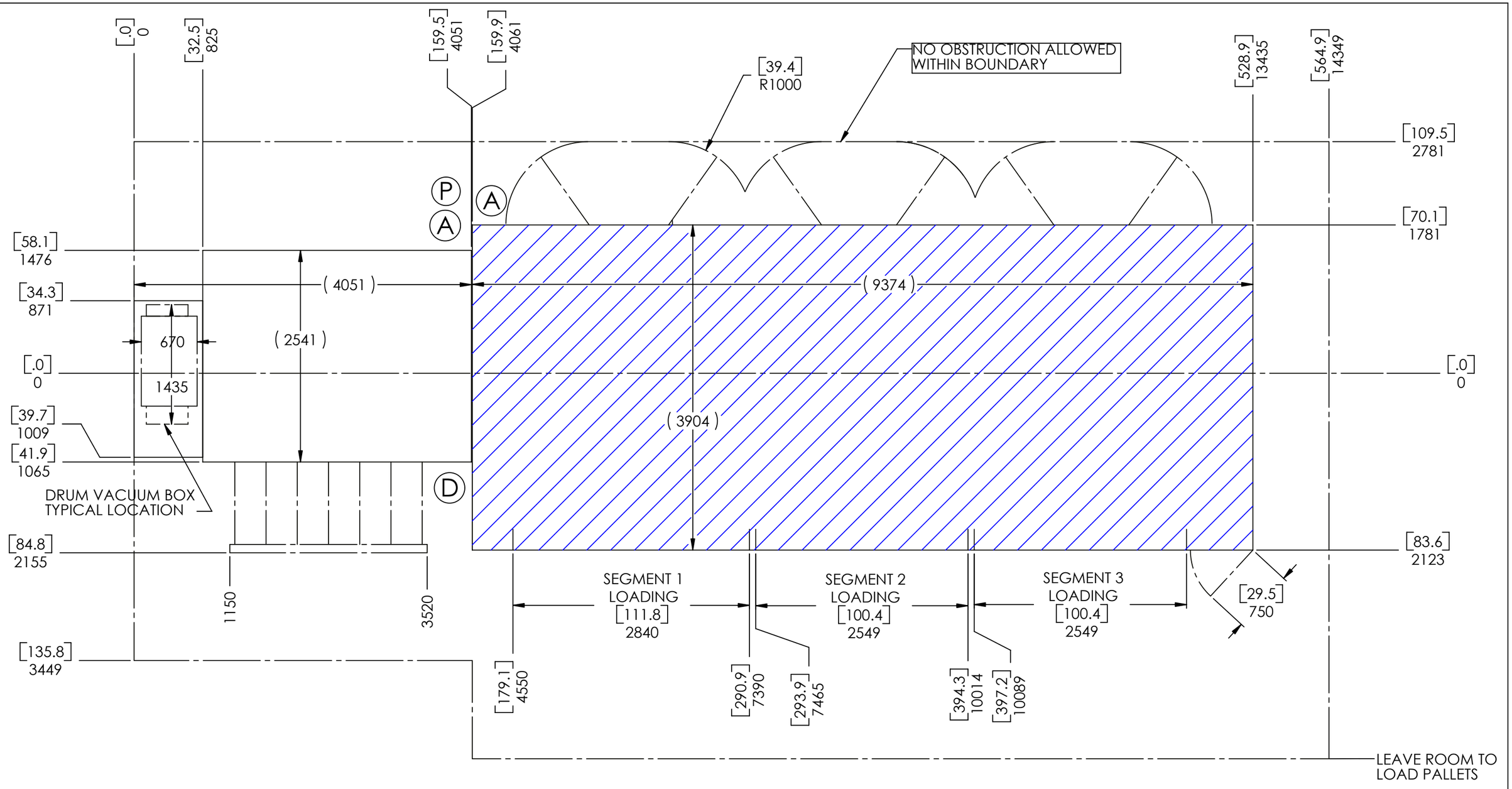
FLOOR LAYOUT,APL,MTA

Kodak

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY			
	2007-Feb-23 K.LAM			
MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET
		B	1:45	11

CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12



MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 3 SEGMENT, LEFT EJECT CONFIGURATION

(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

Kodak

FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 2007 Kodak. All rights reserved.

DESIGNED BY	DRAWN BY	
	K.LAM	2007-Feb-23

MILLIMETERS UNLESS SPECIFIED	CHANGED	SIZE	SCALE	SHEET
		B	1:45	12

CATEGORY	PART NUMBER	VER	REV	DOC TYPE	OF
707-	00681A		B	DD	12