

Magnus VLF con Automatic Pallet Loader

Guida alla preparazione del sito di installazione

Italiano

719-00849A-IT-A

Copyright

© 2007 Kodak. Tutti i diritti riservati.

Creo e il logo Creo sono marchi Kodak.

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

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

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

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

XEROX® è un marchio di XEROX CORPORATION.

http://graphics.kodak.com/

Revisione dicembre 2007

Sommario

Guida alla preparazione del sito di installazione di Magnus VLF con Automatic Pallet Loader 1

Introduzione 1
Strumenti necessari 1

Panoramica sull'apparecchiatura 2

Opzioni 2
Dimensioni e peso 3
Cavi, connettori e prese 5

Requisiti del sito di installazione 9

Ingombro e area di lavoro 9
Sistema di rimozione dei residui 10
Condizioni ambientali 10
Pavimento 11
Procedura di qualificazione del livello del pavimento 11
Vibrazione del pavimento 12
Requisiti elettrici 13
Qualità dell'alimentazione elettrica 13
Emissione termica 14
Tensione/frequenza della linea di alimentazione 14
Disturbi nella linea di alimentazione elettrica 14
Fornitura d'aria 15
Ventilazione 15
Collegamento telefonico 16
Rete 17
Supporti e sviluppatrici 17

Spedizione e consegna 18

Responsabilità 18
Sollevatore a forche 18
Carrello transpallet 18
Porte e corridoi 18
Casse di imballaggio 20

Guida alla preparazione del sito di installazione di Magnus VLF con Automatic Pallet Loader

Introduzione

Consigliamo di dedicare qualche minuto alla lettura del presente documento, In esso sono incluse le linee guida per la preparazione del sito di installazione di Magnus VLF con Automatic Pallet Loader (APL).

Il rappresentante del servizio di assistenza dovrà garantire che il sito di installazione sia conforme a tutti i requisiti. Una preparazione adeguata consentirà di evitare problemi e ritardi inutili durante l'installazione del dispositivo.

Il documento illustra i seguenti argomenti:

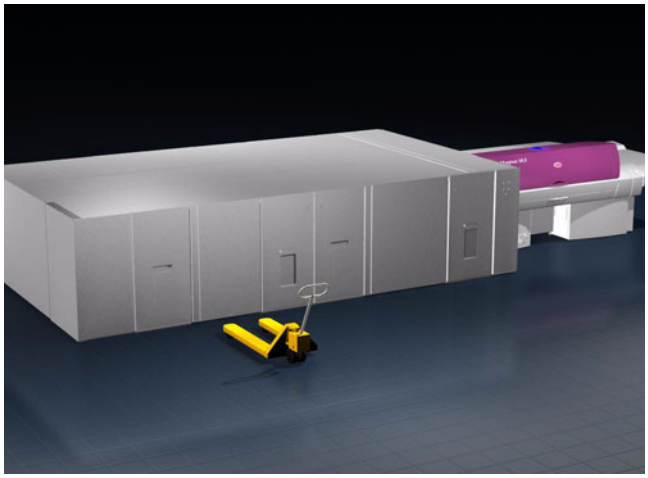
- Configurazione del dispositivo
- Requisiti relativi al pavimento
- Dimensioni del dispositivo
- Requisiti di peso
- Requisiti elettrici
- Requisiti del sistema di rimozione dei residui
- Condizioni ambientali
- Requisiti di ventilazione
- Requisiti di rete/modem
- Specifiche tecniche della sviluppatrice

Insieme al rappresentante del servizio di assistenza, compilare la *Lista di controllo per l'ispezione del sito di installazione* inclusa nell'Appendice B.

Strumenti necessari

- Livella (90-1187): una livella ad acqua in grado di verificare la piattezza e il livello del pavimento su cui verrà collocato il dispositivo. Per ulteriori informazioni, consultare *Procedura di qualificazione del livello del pavimento* a pagina 11.
- Nastro di misurazione: 15 m (50 piedi)
- Voltmetro

Panoramica sull'apparecchiatura



Il dispositivo di uscita Magnus VLF con APL è costituito dai seguenti componenti standard:

- Modulo di esposizione a tamburo esterno.
- Testa di esposizione.
- Raccolta dei residui interna e sistemi di raffreddamento della testina di esposizione. Il sistema di rimozione residui è costituito da una pompa del vuoto e da un sistema di filtraggio per rimuovere i residui dai supporti esposti.
- Caricatore di pallet automatico costituito da una, due o tre sezioni (due sezioni nell'illustrazione sopra).

Opzioni

- Sistema di punzonatura del bordo anteriore.
- Caricamento di lastre con registrazione doppia/mediante bordo laterale con sistema di registrazione a 6 perni.
- Carrello mobile per il carico dei pallet nel dispositivo APL.
- È possibile acquistare ulteriori spaziatori dei pallet per aumentare la produttività e diminuire la durata di carico/scarico delle lastre.

Dimensioni e peso

Nella tabella Tabella 1 sono indicati le dimensioni e il peso massimi dei componenti di Magnus VLF con Automatic Pallet Loader. Le misurazioni sono state effettuate dalla parte anteriore del sistema, con i pannelli installati. La larghezza è nella direzione dell'asse x; la profondità nella direzione dell'asse y.

Per le misure delle casse di imballaggio, vedere la tabella 6 a pagina 20.

Tabella 1: Dimensioni e peso dei componenti del dispositivo Magnus VLF APL

Componente	**Larghezza**	**Profondità**	**Altezza**	**Peso (approssimato)**
Dispositivo di uscita	3226 mm (127 pollici) Aggiungere 325 mm (12,8 pollici) per il ponte di espulsione laterale.	2590 mm (102 pollici) Disimballato e smontato: 1766 mm (69,5 pollici)[a]	Fino alla parte superiore del coperchio: 1143 mm (45 pollici) Fino alla parte superiore del coperchio aperto: 2200 mm (86,6 pollici)	2255 kg (5170 libbre)
Automatic Pallet Loader (sottile con una sola sezione[b])	4130 mm[c] (163 pollici)	3294 mm (130 pollici)	1600 mm (63 pollici)	tbd
Automatic Pallet Loader (spesso con una sola sezione[d])	4130 mm (163 pollici)	3904 mm (154 pollici)	1600 mm (63 pollici)	tbd
Automatic Pallet Loader (sottile con due sezioni)	6752 mm (266 pollici)	3294 mm (130 pollici)	1600 mm (63 pollici)	tbd
Automatic Pallet Loader (spesso con due sezioni)	6752 mm (266 pollici)	3904 mm (154 pollici)	1600 mm (63 pollici)	tbd
Automatic Pallet Loader (sottile con tre sezioni)	9374 mm (369 pollici)	3294 mm (130 pollici)	1600 mm (63 pollici)	tbd

Componente	**Larghezza**	**Profondità**	**Altezza**	**Peso (approssimato)**
Automatic Pallet Loader (spesso con tre sezioni)	9374 mm (369 pollici)	3904 mm (154 pollici)	1600 mm (63 pollici)	tbd
Pompa di aspirazione del tamburo (in genere collocata sotto il ponte di espulsione)	670 mm (26,4 pollici)	1435 mm (56,5 pollici)	510 mm (20 pollici)	168 kg (370 libbre)
Stazione di lavoro	Varia in base alla configurazione			

a. La larghezza dello sportello minima per lo spostamento di un dispositivo Magnus VLF disimballato è 1778 mm (70 pollici)
b. Le configurazioni sottili si riferiscono ai tamburi Magnus VLF di 51 pollici
c. Le dimensioni dello sportello minime necessario per lo spostamento dei componenti del dispositivo APL sono 2286 mm di larghezza x 2236 mm di altezza (90 pollici x 88 pollici)
d. Le configurazioni spesse si riferiscono ai tamburi Magnus VLF di 63 pollici

Cavi, connettori e prese

Nelle tabelle da 2 a 4 sono elencati i cavi e i connettori in dotazione e necessari per il dispositivo di uscita. Nella tabella 5 a pagina 8 sono elencati i collegamenti dell'aria e della rete.

Tabella 2: Cavi e collegamenti interni - America settentrionale

Cavi	Fornito da Kodak	Fornito dal cliente[a]
Alimentazione principale del dispositivo di uscita	Due cavi di alimentazione di 4,5 m (15 piedi) collegati con spine L6-30P	Due circuiti derivati monofase dedicati da 30 A, da 200 V a 240 V con prese L6-30R, con dispositivo di sicurezza. L'interruttore automatico deve essere di tipo a ritardo da 30 A.
Alimentazione della stazione di lavoro	Cavo di alimentazione rimovibile di 2,5 m (8,2 piedi) con spina 5-15P	▪ Circuito derivato dedicato da 15 A, 120 V con presa 5-15R. ▪ Cavo di alimentazione di 2,5 m (8,2 piedi) con gruppo di continuità (se necessario)
Alimentazione della pompa di aspirazione del tamburo	Cavo di alimentazione di 4,5 m (15 piedi) con spina L6-30P	Circuito derivato monofase dedicato da 30 A, da 200 V a 240 V con presa L6-30R
Tubo della pompa di aspirazione del tamburo	Tubo di 15 m (49,5 piedi)	
Cavo seriale della pompa di aspirazione del tamburo	Cavo di 18 m (60 piedi) da collegare alla parte interna della scatola di alimentazione	
Linea telefonica	Modem e cavo seriale L'alimentazione del modem può essere collegata al gruppo di continuità.	Due linee telefoniche dedicate e cavi RJ11 da inserire nel modem, con lunghezza tale da raggiungere la stazione di lavoro: uno per collegare il flusso di lavoro, l'altro per il collegamento all'assistenza remota Kodak
Cavo di collegamento della stazione di lavoro al dispositivo	Cavo Ethernet con schermatura di 30 m (100 piedi)	

a. Tolleranze delle tensioni in ingresso: +6%, -10%. La specifica per la frequenza è 60 Hz 1,5%. I circuiti derivati devono disporre di interruttori di ritardo per evitare disinnesti dovuti a correnti di picco. Per informazioni dettagliate, consultare *Requisiti elettrici* a pagina 13.

Tabella 3: Cavi e collegamenti interni (Europa, Australia e Sud Est asiatico)

Cavi	**Fornito da Kodak**	**Fornito dal cliente[a]**
Alimentazione principale del dispositivo di uscita	Due cavi di alimentazione di 4,5 m (15 piedi) collegati con spine IEC309 32 A	Due circuiti derivati dedicati da 32 A, da 200 V a 240 V con presa IEC309 32 A. L'interruttore automatico deve essere di tipo a ritardo da 32 A.
Alimentazione della stazione di lavoro	Cavo di alimentazione rimovibile di 2,5 m (8,2 piedi) con spina IEC320.	• Circuito derivato dedicato da 8 A, da 200 V a 240 V • Connettore di tipo C13 con cavo da 8 A, IEC 320. Cavo di alimentazione da 2,5 m (8,2 piedi) con gruppo di continuità (se necessario)
Alimentazione della pompa di aspirazione del tamburo	Cavo di alimentazione di 4,5 m (15 piedi) con spina IEC309 32 A	Circuito derivato monofase dedicato da 32 A, da 200 V a 240 V con presa IEC309 32 A.
Tubo della pompa di aspirazione del tamburo	Tubo di 15 m (49,5 piedi)	
Cavo seriale della pompa di aspirazione del tamburo	Cavo di 18 m (60 piedi) da collegare alla parte interna della scatola di alimentazione	
Linea telefonica	Modem e cavo seriale L'alimentazione del modem può essere collegata al gruppo di continuità.	Due linee telefoniche dedicate e cavi RJ11 da inserire nel modem, con lunghezza tale da raggiungere la stazione di lavoro: uno per collegare il flusso di lavoro, l'altro per il collegamento all'assistenza remota Kodak
Cavo di collegamento della stazione di lavoro al dispositivo	Cavo Ethernet con schermatura di 30 m (100 piedi)	

a. Tolleranze delle tensioni in ingresso: +6%, -10%. La specifica per la frequenza è 50/60 Hz 1,5%. I circuiti derivati devono disporre di interruttori di ritardo per evitare disinnesti dovuti a correnti di picco. Per informazioni dettagliate, consultare *Requisiti elettrici* a pagina 13.

Tabella 4: Cavi e collegamenti interni (Giappone)

Cavi	Fornito da Kodak	Fornite dal cliente[a]
Alimentazione principale del dispositivo di uscita	Due cavi di alimentazione di 4,5 m (15 piedi) collegati con spine IEC309 32 A	Due circuiti derivati monofase dedicati da 32 A, da 200 V a 240 V con presa IEC 309 32 A. L'interruttore automatico deve essere di tipo a ritardo da 32 A.
Alimentazione della stazione di lavoro	Cavo di alimentazione rimovibile di 2,5 m (8,2 piedi) con spina IEC320	• Circuito derivato dedicato da 8 A, da 200 V a 240 V. Connettore di tipo C13 con cavo da 8 A, IEC 320 • Cavo di alimentazione da 2,5 m (8,2 piedi) con gruppo di continuità (se necessario)
Alimentazione della pompa di aspirazione del tamburo	Cavo di alimentazione di 4,5 m (15 piedi) con spina IEC309 32 A	Circuito derivato dedicato da 32 A, da 200 V a 240 V con presa IEC309 32 A.
Tubo della pompa di aspirazione del tamburo	Tubo di 15 m (49,5 piedi)	
Cavo seriale della pompa di aspirazione del tamburo	18 m (60 piedi) da collegare alla parte interna della scatola di alimentazione	
Linea telefonica	Modem e cavo seriale L'alimentazione del modem può essere collegata al gruppo di continuità.	Due linee telefoniche dedicate e cavi RJ11 da inserire nel modem, con lunghezza tale da raggiungere la stazione di lavoro: uno per collegare il flusso di lavoro, l'altro per il collegamento all'assistenza remota Kodak
Cavo di collegamento della stazione di lavoro al dispositivo	Cavo Ethernet con schermatura di 30 m (100 piedi)	

a. Tolleranze delle tensioni in ingresso: +6%, -10%. La specifica per la frequenza è 50/60 Hz 1,5%. I circuiti derivati devono disporre di interruttori di ritardo per evitare disinnesti dovuti a correnti di picco.
Per ulteriori dettagli, consultare *Requisiti elettrici* a pagina 13.

Tabella 5: Collegamenti dell'aria e della rete

Altri collegamenti	**Fornito da Kodak**	**Fornito dal cliente**[a]
Connessione di rete (per la connessione al flusso di lavoro)	Ethernet: 100 Base-T (RJ-45) o superiore FDDI: Duplex SC	• Connessione di rete e cavo con una lunghezza sufficiente per il collegamento alla stazione di lavoro • Due indirizzi IP consecutivi per le connessioni RAS e un indirizzo IP per il ollegamento della rete LAN alla rete del cliente
Alimentazione aria compressa (circuito derivato consigliato, vedere *Fornitura d'aria* a pagina 15)	Raccordiera con filettatura femmina per tubo nazionale da 0,5 pollici su tutti i connettori rapidi dei dispositivi	Una condotta d'aria flessibile (diametro interno minimo di 0,5 pollici) con una raccordiera con filettatura maschio di 0,5 pollici all'estremità per il collegamento al dispositivo di uscita. Una condotta d'aria flessibile (diametro interno minimo di 0,5 pollici) con una raccordiera con filettatura maschio di 0,5 pollici all'estremità per il collegamento al dispositivo APL. Una condotta d'aria flessibile (diametro interno minimo di 0,5 pollici) con una raccordiera con filettatura maschio di 0,5 pollici all'estremità per il collegamento al carrello mobile facoltativo del dispositivo APL. Il sistema dell'aria *deve* essere in grado di fornire 40 SCFM (piedi cubi standard al minuto, Standard Cubic Feet per Minute) in modo affidabile da un minimo dinamico di 90 psi a un massimo di 120 psi alla condotta d'aria di Magnus VLF e del dispositivo APL. Il sistema dell'aria del carrello mobile facoltativo deve essere in grado di fornire 25 SCFM in modo affidabile da un minimo dinamico di 90 psi a un massimo di 120 psi. È necessario che la condotta d'aria non abbia lunghezza eccessiva e sia priva di ostacoli. Se la lunghezza della condotta d'aria è superiore a 12 m (40 piedi), utilizzare una condotta con un diametro interno più largo.

a. Per informazioni sulla posizione dell'alimentazione dell'aria, consultare la sezione *Ingombro e area di lavoro* a pagina 9. Per ulteriori informazioni, consultare le sezioni *Fornitura d'aria* a pagina 15 e *Rete* a pagina 17.

Requisiti del sito di installazione

Ingombro e area di lavoro

L'ingombro necessario del dispositivo è il seguente:

Larghezza = 8191 mm (323 pollici) per un dispositivo APL composto da una sola sezione incluso il ponte di espulsione laterale

10.813 mm (426 pollici) per un dispositivo APL composto da due sezioni incluso il ponte di espulsione laterale

13.435 mm (529 pollici) per un dispositivo APL composto da tre sezioni incluso il ponte di espulsione laterale

Profondità = 3294 mm (130 pollici) per un dispositivo APL più sottile

3904 mm (154 pollici) per un dispositivo APL spesso

Per l'area di lavoro e le dimensioni consigliate, consultare la pianta della pavimentazione pertinente. Per facilitare l'accesso degli operatori e del servizio di assistenza, prevedere uno spazio minimo consigliato di 3353 mm (132 pollici) in corrispondenza della parte anteriore del dispositivo, 915 mm (36 pollici) ai lati del dispositivo e 1000 mm (40 pollici) nella parte posteriore. Predisporre un'area in prossimità del dispositivo per la conservazione di supporti (per l'uso immediato), dischi, carta e così via.

È inoltre necessario prevedere un'area accessibile a un carrello elevatore per caricare/scaricare i pallet nei relativi spaziatori. L'area da prevedere varia in base alle dimensioni delle lastre e del carrello elevatore: lo spaziatore di pallet con dimensioni massime è di 1727 x 2108 mm (68 x 83 pollici). È necessario che da quest'area sia possibile accedere al dispositivo APL affinché gli spaziatori con pallet possano essere spostati verso il dispositivo APL mediante il carrello transpallet o il carrello mobile facoltativo.

Se viene acquistato il carrello mobile, l'area di lavoro in corrispondenza della parte anteriore del dispositivo APL deve consentire le operazioni di carico e scarico dei pallet. La dimensione minima può essere calcolata aggiungendo 915 mm (36 pollici) alle dimensioni massime dei pallet nella direzione di scansione secondaria.

Per una pianta della pavimentazione dettagliata idonea alla configurazione da installare, contattare un rappresentante del servizio di assistenza Kodak.
Per comodità, sono disponibili copie di tali piante alla fine del presente documento.

Sistema di rimozione dei residui

Durante il processo di esposizione, è possibile che alcuni supporti di stampa (lastre o pellicole) rilascino emissioni atmosferiche. Magnus VLF con Automatic Pallet Loader è dotato di un sistema di rimozione dei residui che contiene un ugello di raccolta collocato sulla testina di esposizione e un'unità di filtraggio.



AVVERTIMENTO: le emissioni, gassose o particolate, non filtrate correttamente, possono provocare danni alla salute. Per un elenco delle emissioni atmosferiche rilasciate dai supporti di stampa utilizzati, vedere le relative schede tecniche sulla sicurezza dei materiali rilasciate dal produttore oppure contattare direttamente il produttore o il distributore.

Il sistema di rimozione dei residui è stato progettato per estrarre e filtrare le emissioni atmosferiche, contribuendo in tal modo alla creazione di un ambiente di lavoro più salutare, di una qualità delle immagini costante, di un'affidabilità generale e un'elevata pulizia del dispositivo di esposizione. Alcuni tipi di supporto rilasciano, in genere, sia emissioni gassose che particolate. Altri tipi di supporto, in determinate condizioni di esposizione, possono rilasciare un'elevata quantità di emissioni particolate.



AVVERTIMENTO: il filtraggio delle emissioni atmosferiche non è efficace al 100% e deve essere pertanto accompagnato da un'adeguata ventilazione dell'ambiente mediante aria esterna. La mancanza di ventilazione adeguata può causare l'esposizione a emissioni atmosferiche oltre i limiti consentiti dalle leggi vigenti e l'insorgere di eventuali condizioni di disagio, malessere, danni fisici, malattie e/o invalidità.

La configurazione relativa alla rimozione dei residui può includere varie opzioni di filtraggio appositamente ideate per tipi di supporto approvati specifici. In genere, la configurazione di un determinato locale è specificata in documenti quali offerte, contratti di vendita, moduli d'ordine, specifiche del prodotto Kodak e così via.

Condizioni ambientali

Installare il sistema in un'area di pre-stampa il più pulita possibile. Si sconsiglia l'installazione in un reparto di stampa.

L'ambiente operativo del dispositivo Magnus VLF con Automatic Pallet Loader deve rispondere ai seguenti requisiti:

Temperatura	17–30°C (63–86°F)
Umidità	20–60% RH, senza condensa[1]

Nota: alcuni tipi di supporto possono limitare l'ambiente operativo del sistema Magnus VLF con Automatic Pallet Loader. Per informazioni sulle gamme di temperatura e umidità consigliate per l'uso e il deposito delle lastre, consultare il produttore dei supporti.

1. 30–60% RH, senza condensa se il sistema di rimozione dei residui è dotato di un filtro chimico installato.

Pavimento

Il pavimento deve essere ricoperto di calcestruzzo. La superficie deve essere piana, con una inclinazione o ondulazione massima di 12,7 mm (mezzo pollice) lungo la superficie occupata dal dispositivo. Se viene acquistato il carrello mobile, il relativo percorso e la superficie occupata dal dispositivo APL devono essere uniformi senza gobbe, crepe o sfaldature. È consigliabile che il pavimento sia ricoperto con sigillante di calcestruzzo epossidico. La non osservanza di tali requisiti può comportare il malfunzionamento del carrello mobile.

Le specifiche relative al carico del pavimento massimo per il dispositivo di uscita sono:

- Carico concentrato massimo: 1180 kg (2600 libbre)
- Pressione di carico massima: 1.82 MPa (264 psi) (38011 libbre/piedi^2) per area di un piede di supporto
- Carico del pavimento (medio): 220 kg/m^2 (45.1 libbre/piedi^2) (unità di aspirazione del tamburo esclusa)
- Peso massimo di pallet impilati: 1815 kg (4000 libbre) (varia in base alle dimensioni delle lastre)

Procedura di qualificazione del livello del pavimento

La seguente procedura consente di stabilire se il pavimento presso il sito di installazione del cliente è in grado di supportare il dispositivo di uscita Magnus VLF con Automatic Pallet Loader. Sono necessari una pianta, un metro a nastro e livelle ad acqua (è possibile ordinare la livella 90-1187).

1. Disimballare le due livelle ad acqua e il tubo di 7,5 m dalla relativa custodia, quindi raddrizzare il tubo.
2. Collocare le livelle in una bacinella e riempirle con acqua.
3. Estrarre le livelle dall'acqua e collocarle su una superficie elevata (ad esempio una scrivania o un tavolo). Il tubo deve pendere senza ostacoli affinché vengano rimosse eventuali bolle d'aria.
4. Aprire il coperchio su ciascuna livella (due giri) per consentire lo scarico delle stesse. Non rimuovere i coperchi. L'acqua nelle due livelle sarà allo stesso livello.
5. Far scorrere l'O-ring esterno fino a centrarlo in corrispondenza del livello dell'acqua.
6. Collocare entrambe le livelle sul pavimento in prossimità della parte centrale in cui verrà posizionato il dispositivo di uscita.

7. Far scorrere una livella lungo l'intera area del pavimento lasciando l'altra ferma come riferimento. Osservare attentamente la livella durante lo spostamento. Qualora il livello dell'acqua salisse oltre la linea di riferimento, situazione che indica che il pavimento non soddisfa le specifiche del dispositivo, apporre un segno sul pavimento.

   Nota: per quantificare una deviazione del pavimento, utilizzare un righello per misurare la distanza dalla linea dell'acqua alla parte centrale dell'O-ring. La pianta del pavimento consente di stabilire se la deviazione si trova in prossimità di un piede di supporto.

8. Scaricare completamente l'acqua dalle livelle, serrare saldamente i coperchi, verificare la presenza di perdite, quindi riporre il tubo e le livelle nelle relative custodie.

Vibrazione del pavimento

Se l'installazione del cliente si trova in prossimità di aree con intenso traffico di auto o treni oppure di impianti industriali, è possibile che il dispositivo sia esposto a livelli elevati di vibrazione attraverso il pavimento. Per verificare i livelli di vibrazione:

1. Allacciare un accelerometro con una sensibilità 1000 mV/g (ad esempio l'accelerometro Kistler PiezoBeam modello 8628B5) a un analizzatore di segnali.
2. Collegare l'accelerometro a un blocco metallico di circa 50 mm (2 pollici) quadri.
3. Collocare il blocco sul pavimento in prossimità del dispositivo di uscita affinché sia possibile misurare la vibrazione nella direzione verticale.
4. Impostare la gamma dell'analizzatore su 0–200 Hz (asse x) e 0–10 mg (asse y).
5. Misurare e registrare lo spettro di vibrazione del pavimento da 0–200 Hz in presenza di picchi massimi di attività sismica presso il sito di installazione.
6. Ripetere il passaggio 5 almeno cinque volte.

   Tali test consentono di rilevare l'accelerazione da scosse trasmesse al modulo nella gamma di frequenza compresa tra 30 Hz e 150 Hz. Se superiore a 2 mg, inviare il risultati degli spettri di vibrazione a un rappresentante del servizio di assistenza Kodak per ulteriori analisi.

Requisiti elettrici

I dettagli relativi alla tensione necessaria sono disponibili in “Cavi, connettori e prese” a pagina 5, nella colonna Fornito dal cliente.

Nota: i circuiti derivati dedicati per i seguenti componenti devono essere alimentati dalla stessa fonte di corrente continua al fine di garantire che tutti i circuiti derivati abbiano il medesimo potenziale verso terra:

- Alimentazione principale del dispositivo di uscita
- Alimentazione della pompa di aspirazione del tamburo
- Alimentazione della stazione di lavoro

Nella Figura 1 è illustrata la configurazione delle prese utilizzate per il dispositivo di uscita e la periferica.

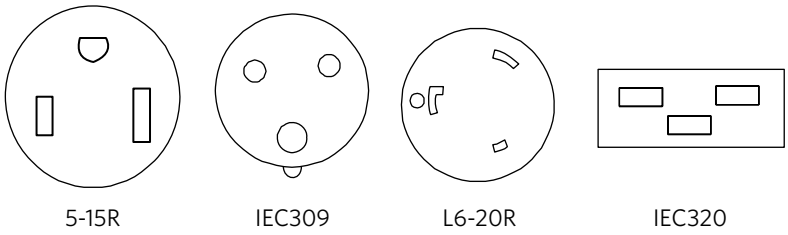


Figura 1: Prese utilizzate per i dispositivi Magnus VLF

Qualità dell'alimentazione elettrica

Se si presumono problemi di alimentazione, è necessario installare un monitor della tensione di rete per misurare la qualità dell'alimentazione. Se l'alimentazione non è affidabile, potrebbe essere necessario un condizionatore di linea.
Se l'alimentazione nell'area locale è inattendibile, consultare il servizio di assistenza locale.

Se la qualità dell'alimentazione presso il sito di installazione del cliente non rientra nelle specifiche dei dispositivi (+6 %/-10 %), il cliente deve acquistare un condizionatore di linea per il circuito del dispositivo.

In caso di dubbi relativi alla qualità dell'alimentazione (blackout o oscuramenti parziali) presso il sito di installazione del cliente, è possibile acquistare un sistema UPS da un fornitore locale. I gruppi di continuità sono stati progettati per consentire la disattivazione corretta e completa del dispositivo, in opposizione ai condizionatori di linea che consentono il funzionamento del dispositivo per periodi prolungati, anche nei casi in cui le condizioni dell'alimentazione non riflettono le specifiche di Magnus VLF con Automatic Pallet Loader.

Nota: il sistema UPS *non* fornisce un condizionamento di linea adeguato.

Le specifiche dell'UPS sono disponibili presso il fornitore.

Precauzioni speciali

Le spine sui cavi di alimentazione della stazione di lavoro sono da considerarsi come dispositivo di disconnessione. Pertanto, le prese dei circuiti derivati devono essere installate in prossimità della stazione di lavoro ed essere facilmente accessibili.

Emissione termica

L'emissione nominale di calore del dispositivo di uscita è di 4400 watt (15010 BTU/ora).

Tensione/frequenza della linea di alimentazione

È necessario che la tensione della linea di alimentazione presso il sito di installazione del cliente rimanga inferiore del +6 %/-10 % rispetto alla tensione nominale di Magnus VLF con Automatic Pallet Loader pari a 200 V–240 V oppure compresa tra 180 V e 254 V. La frequenza è pari a 50/60 Hz ±1,5 %.

La presa di alimentazione corretta del dispositivo deve essere installata nel sito del cliente da un elettricista. Il dispositivo deve essere alimentato mediante una linea diversa rispetto a quella della stazione di lavoro. Le tolleranze relative alle tensioni di ingresso specificate richiedono ingressi di alimentazione bilanciati (L1–G=L2–G o L1G=L1–N).

A causa dell'elevata dispersione di corrente dell'apparecchio, occorrono connettori di alimentazione con dispositivo di sicurezza (America settentrionale) e industriali di tipo B (Europa). La frequenza è 50/60 Hz 1.5 %.

Disturbi nella linea di alimentazione elettrica

Il funzionamento affidabile dei sistemi di computer dipende dalla disponibilità di alimentazione CA (corrente alternata) relativamente priva di disturbi. L'illuminazione, i guasti di linea o la commutazione di alimentazione, che generalmente si riscontrano nei macchinari, nelle apparecchiature da ufficio o in fabbrica, possono generare transitori di linea che superano notevolmente il valore di picco della tensione applicata. Se non vengono attenuati, questi impulsi, della durata di pochi microsecondi, possono alterare il funzionamento del sistema. È necessario far passare la linea di alimentazione del dispositivo lontano da cavi di alimentazione in grado di generare disturbi elettrici. Se i disturbi nella linea di alimentazione elettrica compromettono il funzionamento della macchina, si consiglia l'utilizzo di uno stabilizzatore di corrente.

I cali di alimentazione non devono superare il 30 % della tensione nominale, con durata massima di 10 ms. I disturbi transitori rapidi nella linea di alimentazione non devono superare 1,0 kV.

Fornitura d'aria

Sono necessarie due condotte d'aria: una per il dispositivo di uscita e una per il dispositivo APL. Se viene acquistato il carrello mobile facoltativo, è necessaria una terza condotta d'aria.

Il dispositivo di uscita richiede una fornitura d'aria deumidificata e pulita di 1150 SLPM (litri standard al minuto, Standard Liters Per Minute) da un minimo di 620 kPA a un massimo di 830 kPA (40 SCFM da un minimo dinamico di 90 psi a un massimo dinamico di 120 psi) di aria compressa, senza superare i 120 psi statici.[1]

Il dispositivo APL richiede una fornitura d'aria deumidificata e pulita di 1150 SLPM da un minimo di 620 kPA a un massimo di 830 kPA (40 SCFM da un minimo dinamico di 90 psi a un massimo dinamico di 120 psi) di aria compressa, senza superare i 120 psi statici.

Il carrello mobile richiede una fornitura d'aria deumidificata e pulita di 700 SLPM da un minimo di 620 kPA a un massimo di 830 kPA (25 SCFM da un minimo dinamico di 90 psi a un massimo dinamico di 120 psi) di aria compressa, senza superare i 120 psi statici.

Nota: verificare l'assenza di lubrificante nella condotta d'aria.

Per evitare la trasmissione di vapori oleosi al dispositivo Magnus VLF con Automatic Pallet Loader, è consigliabile che la temperatura dell'aria dal compressore non superi la normale temperatura dell'ambiente in cui si trova lo stesso.

Ventilazione

Nessun filtraggio è completamente efficace (ad esempio, i filtri Kodak non sono in grado di catturare il monossido di carbonio). È necessario che in combinazione con il sistema di rimozione dei residui vi sia un'adeguata ventilazione d'aria proveniente dall'esterno. Le prese d'aria (da cui fuoriesce l'aria dell'ambiente) devono essere situate quanto più vicino possibile al dispositivo di uscita.

1. Le linee guida per ottenere la conformità a queste specifiche per la pulizia, il volume e la pressione dell'aria sono riportate in Compressori d'aria per dispositivi di uscita Kodak (750-00006A).

Il dispositivo Magnus VLF con Automatic Pallet Loader richiede almeno 1,1 m^3/min (40 piedi cubi al minuto)[1] di ventilazione mediante aria esterna. Quest'ultima consente di impedire l'accumulo di emissioni atmosferiche che possono essere rilasciate durante l'esposizione di alcuni supporti.[2]

Si noti che la ventilazione d'aria proveniente dall'esterno non corrisponde al ricircolo d'aria nel sito derivante dal controllo della temperatura o dell'umidità. La stima approssimativa della ventilazione d'aria proveniente dall'esterno può essere compresa tra il 10% e 30% della percentuale di circolazione d'aria nella stanza. Per ottenere una miscela d'aria adeguata, Kodak consiglia almeno 3 cambi d'aria all'ora (ACH).

Tali istruzioni sono applicabili a un singolo dispositivo, in assenza di altri apparecchi nella stanza. La presenza di altri apparecchi di imaging, sviluppatrici, forni, sistemi HVAC potrebbe contribuire ad emissioni aggiuntive nell'ambiente di lavoro, aumentando la necessità di ventilazione d'aria proveniente dall'esterno.

È responsabilità del cliente verificare il livello di emissioni atmosferiche nel locale per accertarsi che, al momento dell'installazione dei dispositivi della Magnus VLF con Automatic Pallet Loader, siano soddisfatti i requisiti delle normative locali, statali, provinciali, regionali e nazionali per la salute e la sicurezza negli ambienti di lavoro. In caso di dubbi sui livelli delle emissioni atmosferiche, il cliente dovrà rivolgersi a un igienista industriale qualificato per affinché venga eseguito un accertamento della qualità dell'aria in ambienti chiusi.

Collegamento telefonico

Occorre disporre di una una linea telefonica analogica diretta dedicata alla stazione di lavoro (la linea non deve essere condivisa con altri dispositivi) da utilizzare con il numero di assistenza Kodak. Kodak è in grado di offrire il servizio di assistenza remota soltanto ai dispositivi che non condividono la linea telefonica con altri dispositivi. Per ulteriori informazioni sul connettore telefonico necessario, consultare la Tabella 2 fino alla Tabella 4. Nei locali del dispositivo di uscita, inoltre, è necessario disporre di una seconda linea telefonica, riservata alle chiamate vocali, per la comunicazione con i tecnici del servizio assistenza.

1. Questo è un valore predefinito. Per alcuni supporti, ad esempio quelli non trattati chimicamente, è necessaria una maggiore ventilazione; per verificare il valore consigliato (se diverso dal valore predefinito) per un supporto specifico, fare riferimento al documento Database delle prestazioni dell'esposizione dei supporti CTP, disponibile presso il rappresentante del servizio di assistenza Kodak.
2. Per ulteriori informazioni sui composti nocivi rilasciati da un supporto specifico durante l'esposizione, consultare la scheda informativa sulla sicurezza dei materiali del produttore del supporto o un documento equivalente.

Rete

Il cliente deve fornire una connessione LAN al dispositivo di uscita e un indirizzo IP per la connessione LAN alla rete del cliente.

Inoltre, è consigliabile fornire due indirizzi IP statici consecutivi per la connessione RAS. Il cliente deve accertarsi che questi due indirizzi vengano rimossi dagli indirizzi disponibili nel pool DHCP.

Per ulteriori informazioni sulle interfacce di rete supportate, consultare la tabella 5 a pagina 8.

Supporti e sviluppatrici

Il cliente è tenuto a garantire una fornitura appropriata di supporti e sviluppatrici, nonché un adeguato rifornimento di prodotti chimici per lo sviluppo, acqua e collegamenti elettrici/di scarico, come specificato dal produttore.

Nota: tale situazione non si applica in presenza di lastre non trattate chimicamente.

Il cliente deve fornire un elenco di tutti i formati e tipi di supporti da utilizzare. Se è stata ordinata l'opzione Leading Edge Punch (Punzonatura del bordo anteriore), il cliente deve inoltre fornire i supporti prepunzonati necessari per l'installazione e la configurazione delle testine di punzonatura.

L'altezza di carico delle lastre della sviluppatrice deve essere nella gamma compresa tra 950 e 1000 mm (da 37,4 a 39,37 pollici).

Spedizione e consegna

Responsabilità

Il cliente è tenuto a indicare a Kodak le modalità di consegna. Il cliente è responsabile del trasporto di tutte le casse nel luogo dell'installazione, nonché dello scarico delle casse stesse, ma non del disimballaggio. Kodak consiglia al cliente di avvalersi di operatori professionisti per scaricare le casse. È necessaria un'area di scarico con distanza verticale da terra di 1,2 m (4 piedi) e la capacità di gestire un rimorchio di 15,9 m (53 piedi).

I rappresentanti del servizio di assistenza Kodak disimballeranno le casse e provvederanno all'installazione del dispositivo.

Sollevatore a forche

Il cliente deve fornire un sollevatore a forche o una gru con una capacità minima di 2268 kg (5000 libbre) per lo scarico dell'apparecchiatura, se la cassa deve essere sollevata dalla parte posteriore del dispositivo. Se la cassa viene sollevata dalla parte laterale del dispositivo, è necessaria una capacità minima di 3400 kg (7500 libbre). Le forche devono avere una lunghezza di 1,83 m (6 piedi) e una larghezza non superiore a 180mm (7,1 pollici), mentre l'apertura deve essere 910 mm (36 pollici).

Carrello transpallet

È necessario un carrello transpallet manuale o elettrico per il carico dei pallet dei supporti che soddisfi le specifiche pallet KPG PKG-010 o equivalenti nel dispositivo APL. In alternativa, è possibile acquistare l'apposito carrello mobile alimentato ad aria facoltativo.

Porte e corridoi

Il cliente deve garantire il libero accesso attraverso porte e corridoi, dall'ingresso nell'installazione fino al punto in cui verrà installato il Magnus VLF con Automatic Pallet Loader, in modo tale da poter trasportare i pallet interi. Kodak consiglia di fornire dettagli precisi inerenti la strada. È necessario uno spazio libero di 2286 mm (90 pollici) di larghezza per 2236 mm (88 pollici) di altezza per spostare tutte le casse. Per le dimensioni massime delle casse, vedere *Casse di imballaggio* a pagina 20.

Una volta disimballati i componenti, è possibile spostarli attraverso corridoi più piccoli. Per le dimensioni dei singoli componenti, vedere la tabella 1 a pagina 3.

Nota: Percorrere l'intero percorso dall'area di scarico a quella di installazione. Misurare corridoi, aperture e passaggi per accertarsi che vi sia spazio sufficiente per trasportare tutti i componenti in modo sicuro.

Se i componenti sono disimballati e trasportati mediante le relative rotelle, tutte le aree del pavimento lungo il percorso devo essere in grado di supportare carichi concentrati fino a 680 kg (1500 libbre) o devono essere rinforzati per tale scopo.

Casse di imballaggio

Il dispositivo di uscita viene normalmente spedito utilizzando 13 casse, a seconda dell'opzione richiesta dal cliente. Nella Tabella 6 sono elencati i singoli valori relativi a dimensioni (lunghezza, larghezza e altezza) e peso delle casse spedite via aerea. In base alle opzioni ordinate, i numeri di casse effettive possono differire da quelli mostrati nella Tabella 6

Tabella 6: Dimensioni e peso delle casse (spedizione per via aerea)

Cassa n.	Contenuto delle casse	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Peso
1	*Magnus* VLF	340 cm (134 pollici)	190 cm (75 pollici)	175 cm (69 pollici)	1842 kg (4061 libbre)
2	Testina termica 2 (TH2)	66 cm (26 pollici)	66 cm (26 pollici)	79 cm (31 pollici)	41 kg (90 libbre)
	Testina termica 3 (TH3)	89 cm (35 pollici)	74 cm (29 pollici)	89 cm (35 pollici)	125 kg (275 pollici)
3	Estrattore e rotaia	411 cm (162 pollici)	41 cm (16 pollici)	36 cm (14 pollici)	141 kg (310 libbre)
4	Pannelli	221 cm (87 pollici)	157 cm (62 pollici)	124 cm (49 pollici)	460 kg (1014 libbre)
5	Tavolo e coperchio	282 cm (111 pollici)	200 cm (79 pollici)	102 cm (40 pollici)	418 kg (922 libbre)
6	Rimozione residui	99 cm (39 pollici)	66 cm (26 pollici)	91 cm (36 pollici)	119 kg (262 libbre)
7	Pompa di aspirazione del tamburo	163 cm (64 pollici)	86 cm (34 pollici)	109 cm (43 pollici)	294 kg (648 libbre)
8	Sistema di raffreddamento M33	74 cm (29 pollici)	56 cm (22 pollici)	99 cm (39 pollici)	93 kg (205 pollici)
	Sistema di raffreddamento M75	84 cm (33 pollici)	69 cm (27 pollici)	101 cm (40 pollici)	127 kg (280 pollici)
	APL	Per le dimensioni delle casse, vedere la nota sotto			
	Stazione di lavoro	Varia in base alla configurazione			

Nota: la quantità e i contenuti della casse di Automatic Pallet Loader non sono ancora definitivi. Tuttavia, la cassa APL con dimensioni maggiori dovrebbe avere una larghezza di 2286 mm (90 pollici) e il componente APL disimballato di dimensioni maggiori ha una larghezza pari a 2223 mm (87,5 pollici) su rotelle.

Per il deposito delle casse APL, sono richiesti circa 500 piedi quadri.

Appendice A: Avviso

L'esposizione di alcuni supporti può produrre emissioni atmosferiche. Questa avvertenza contiene informazioni di carattere generale relative esclusivamente a tali emissioni. Per informazioni specifiche su un particolare supporto, fare riferimento alle istruzioni di sicurezza del produttore supporto o altra documentazione.

I sottoprodotti dell'esposizione di un supporto di stampa possono includere uno o più dei seguenti elementi: aldeide (formaldeide, acetaldeide); ossidi (biossido di azoto, ossido nitrico, monossido di carbonio); composti volatili organici e olefine (benzene, butadiene-1,3); altri composti gassosi (acido cianidrico e così via); e sostanza particellare (polvere). Questo elenco non è esauriente e nelle emissioni possono essere presenti altri composti, a seconda del tipo di supporto.

Onde evitare le contaminazioni e per incrementare l'affidabilità di esposizione, il dispositivo di uscita Kodak può includere un sistema per la rimozione dei residui dotato di un'unità di filtraggio, interna o esterna (ad esempio, un apparecchio universale per la rimozione dei residui, denominato UDRC), adatta per supporti approvati utilizzati per un determinato sito di installazione. A seconda della configurazione dell'unità di filtraggio, è possibile che l'unità sia in grado di bloccare solo la polvere (ad esempio, UDRC- BP) oppure bloccare la polvere e i sottoprodotti gassosi della procedura di esposizione (ad esempio, UDRC - LC). È di estrema importanza sostituire regolarmente i filtri dell'unità di filtraggio.

Non tutte le emissioni possono essere catturate dal sistema di filtraggio in modo efficiente. Gli ambienti in cui sono installati i dispositivi di uscita Kodak e le unità di filtraggio devono essere sufficientemente ventilati con aria esterna. I requisiti relativi alla frequenza dei ricambi d'aria sono indicati nella Guida alla preparazione del sito di installazione del dispositivo di uscita o in altri documenti applicabili.

Kodak non può garantire la sicurezza di lavoro in tutte le condizioni operative a causa di fattori al di fuori del controllo e conoscenza di Kodak. Tali fattori includono, ma non sono limitati a:

- Inadeguata ventilazione d'aria o miscela d'aria non appropriata nel locale di esposizione, che può causare concentrazioni di emissione più elevate dei valori previsti in tutto o in una parte del locale.
- Esposizione di supporti con mezzi e procedure non qualificati o non approvati preventivamente da Kodak; in particolare, in caso di supporto non qualificato per l'uso con un sistema per la rimozione dei residui o un'unità di filtraggio specificati nel contratto di vendita, nell'accordo con il cliente, nell'ordine, nel contratto di assistenza, nella configurazione del dispositivo di uscita Kodak o in documenti simili applicabili.
- Cambiamenti nella formulazione del supporto di stampa qualificato o processo produttivo da parte del produttore di supporti dopo l'approvazione, con cambiamenti di emissioni differenti o superiori a quanto previsto.
- Specifiche non valide o incomplete di emissioni potenziali riportate a Kodak dal produttore del supporto, che possono causare emissioni differenti o superiori a quanto previsto.
- Azioni combinate di emissioni gassose da composti multipli, che possono tramite effetti cumulativi o sinergici, causare effetti superiori a quanto aspettato sulla salute umana.
- Emissioni atmosferiche di origine diversa, combinate con le emissioni del sistema di esposizione eccedenti le normative della salute sul posto di lavoro, o aventi effetti cumulativi sulla salute più gravi rispetto a quanto previsto per le emissioni singole.
- Variazione nella sensibilità individuale a emissioni atmosferiche causanti effetti maggiori su individui predisposti.
- Manomissione, uso improprio o manutenzione errata delle apparecchiature di esposizione o dei sistemi di sicurezza per le emissioni che possono causare emissioni supplementari.
- La non conformità con le istruzioni riportate nelle guide per l'utente, sulle etichette di avviso, nella preparazione del sito o in altri documenti Kodak, che può causare livelli eccessivi di emissioni.
- Cambiamenti nelle normative della salute in ambiente di lavoro o pratiche igieniche industriali che possono far sì che un sistema sia considerato sicuro al momento dell'installazione, ma non successivamente.

A causa di variabili come quelle sopraelencate, molte delle quali dipendono dall'utente o dai fabbricanti di supporti, Kodak non è in grado di garantire che, in tutte le installazioni di sistemi di esposizione e condizioni operative, incluso l'uso di unità di filtraggio, e con tutti i tipi di supporto, i supporti non rilascino emissioni durante il processo di esposizione, l'operatore o altre persone possano trovare discutibile o possano reclamare essere dannosi. LA SOLA GARANZIA E RESPONSABILITÀ DI Kodak, SE VE NE FOSSERO, SARÀ FORNITA IN BASE ALLE CONDIZIONI STANDARD DEL CONTRATTO DI VENDITA O DEL CLIENTE, SE VALIDO. Il presente avviso, la Guida alla preparazione del sito di installazione o altri documenti simili non costituiscono promessa o garanzia di un particolare livello di prestazioni. Inoltre, il presente avviso, la Guida alla preparazione del sito di installazione o altri documenti simili non costituiscono garanzia di alcun genere. È responsabilità dell'utente finale di assicurare una continua conformità con tutte le normative e linee guida della salute e sicurezza nel rispettivo ambiente di lavoro.

Appendice B: Lista di controllo per l'ispezione del sito di installazione

La compilazione della presente lista di controllo consente di fornire informazioni utili per la creazione, la consegna e l'installazione del Magnus VLF con Automatic Pallet Loader e di tutti i relativi accessori.

Informazioni sul sito di installazione

Nome dell'azienda: _____

Indirizzo del sito di installazione:

Indirizzo di consegna:

Istruzioni su come raggiungere il sito di installazione:

Aeroporto più vicino:

Alberghi in zona:

Ristoranti in zona:

Informazioni sui contatti

Nome del contatto: _____

Posizione: _____

Telefono/fax: _____

E-mail: _____

Responsabile prestampa: _____

Responsabile manutenzione: _____

Responsabile di rete: _____

Operatori addetti all'uso del dispositivo: _____

_____

_____

_____

Informazioni sull'esperienza generale e sulle competenze informatiche degli operatori:

Nota: tutti gli operatori devono essere in grado di utilizzare un PC con sistema operativo Microsoft Windows. Se il numero di operatori da formare è superiore a quattro, occorrerà un giorno in più dopo l'installazione del prodotto.

Uso del dispositivo

Numero di turni giornalieri: _____

Turno da 1 ora: _____

Turno da 2 ore: _____

Turno da 3 ore: _____

Turno da 4 ore: _____

Supporti compatibili

Elencare tutti i tipi e i formati di lastra da utilizzare per ciascun dispositivo.

Misure indicate in:

☐ mm ☐ pollici

Tipo di supporto[a, b]	**Dimensioni lastra**	**N. medio di lastre al giorno**	**Lunghezza media tirature**	**Tipo di processo (quadricromia; tinte piatte; mezzetinte; Staccato; solo testo)**

a. Solo supporti approvati da Kodak. È possibile che la velocità di esposizione risulti ridotta in caso di sensibilità o elaborazione del supporto non conforme ai test di qualificazione Kodak. Per informazioni specifiche sui supporti, rivolgersi al rappresentante Kodak.

b. È possibile che alcune lastre limitino l'ambiente operativo del sistema. Rivolgersi al produttore di lastre per informazioni relative alle gamme di valori di temperatura e umidità consigliate per l'uso e la conservazione delle lastre.

Verrà utilizzata una punzonatrice per lastre esterna?

☐ Sì ☐ No

Nome e modello della punzonatrice: _____

Data di installazione: _____

Commenti sulle condizioni della punzonatrice:

È stata Magnus VLF con Automatic Pallet Loader ordinata l'opzione punzonatrice per lastre?

☐ Sì ☐ No

È stata generata la pianta della punzonatrice per lastre?

☐ Sì ☐ No

Sono disponibili lastre prepunzonate per la configurazione della punzonatrice?

☐ Sì ☐ No

Verrà utilizzata una piegatrice per lastre?

☐ Sì ☐ No

Nome e modello della piegatrice: _____

Data di installazione: _____

I punti di registrazione della piegatrice e della punzonatrice sono gli stessi utilizzati per il dispositivo?

☐ Sì ☐ No

Commenti:

Macchine da stampa supportate

Nome e modello della macchina da stampa: _____

Sviluppatrici supportate

Nome e modello della sviluppatrice: _____

Data di consegna: _____

Altezza e larghezza _____

Il cliente ha verificato la conformità ai requisiti di alimentazione e idraulici della sviluppatrice?

☐ Sì ☐ No

Commenti:

Altre apparecchiature Kodak on site

Sono già installati altri prodotti Kodak?

☐ Sì ☐ No

Commenti:

Kodak installerà altre apparecchiature nuove durante l'installazione di Magnus VLF APL?

☐ Sì ☐ No

Se sì, quali?	Quando?	Quale operatore Kodak si occuperà dell'installazione?

Altre apparecchiature non Kodak in ambiente di prestampa

Sono già stati installati altri prodotti non Kodak nell'ambiente di prestampa?

☐ Sì ☐ No

Commenti:

Installazioni pianificate in prossimità

Verranno installate altre apparecchiature nuove in prossimità del dispositivo (ad esempio, una linea di sviluppo)?

☐ Sì ☐ No

Se sì, quali?	Quando?	Chi si occuperà dell'installazione?

Configurazione del dispositivo di output

Modello del dispositivo di uscita (selezionare il modello applicabile):

☐ 4570 ☐ 5183 ☐ 5570 ☐ 6383

Tipo di stazione di lavoro richiesta: _____

Tipo di flusso di lavoro richiesto: _____

Configurazione della testa di esposizione

Quale tipo di testina termica è stata ordinato?

☐ TH2 ☐ TH3

Requisiti del sito di installazione

Nota: installare il dispositivo in un ambiente di prestampa pulito.

1. Lo spazio disponibile è sufficiente per il dispositivo? Misurare lo spazio disponibile nella posizione di installazione.

   ☐ Sì ☐ No

   Commenti:

2. L'area di lavoro è priva di travi di sostegno o altri ostacoli?

   ☐ Sì ☐ No

   Commenti:

3. Il cliente è a conoscenza delle proprie responsabilità di trasporto delle casse di imballaggio dal punto di consegna al locale di installazione?

   ☐ Sì ☐ No

4. L'elevatore a forche da utilizzare è conforme ai requisiti?
   (Per ulteriori informazioni, consultare *Sollevatore a forche* a pagina 18).

   ☐ Sì ☐ No

5. Le porte e i corridoi tra il punto di consegna e il locale di installazione sono ampi a sufficienza per consentire il passaggio delle casse d'imballaggio?
   (Per ulteriori informazioni, consultare *Porte e corridoi* a pagina 18).

   ☐ Sì ☐ No

Commenti:

6. L'area di ricezione è in grado di accogliere un rimorchio di grandi dimensioni. Ossia, è presente un'area di scarico? (Per ulteriori informazioni, consultare *Spedizione e consegna* a pagina 18).

☐ Sì ☐ No

Commenti:

7. Qual è la gamma di valori della temperatura in cui si prevede di utilizzare il dispositivo?

Gamma di valori della temperatura: _____

8. Il sistema di controllo della temperatura dell'ambiente di utilizzo sarà in grado di gestire il carico di calore generato dal dispositivo e dalla linea di sviluppo? (Per ulteriori informazioni, consultare *Emissione termica* a pagina 14).

☐ Sì ☐ No

Commenti:

9. Qual è la gamma di valori dell'umidità in cui si prevede di utilizzare il dispositivo?

Gamma di valori dell'umidità: _____

10. Il sistema di controllo dell'umidità dell'ambiente di utilizzo sarà in grado di gestire il carico di umidità generato dal dispositivo e dalla linea di sviluppo?

☐ Sì ☐ No

Commenti:

11. Il pavimento dell'ambiente di installazione è conforme ai requisiti? Se è stato acquistato il carrello mobile facoltativo, il pavimento soddisfa i requisiti di uniformità per il funzionamento dello stesso? (Per ulteriori informazioni, consultare *Pavimento* a pagina 11).

☐ Sì ☐ No

Commenti:

12. Il pavimento soddisfa le specifiche di carico di picco massimo? (Per ulteriori informazioni, consultare *Pavimento* a pagina 11).

☐ Sì ☐ No

Commenti:

13. Vi sono grandi macchinari o elevatori a forche all'interno del sito di installazione oppure vi sono zone di traffico intenso industrie nelle vicinanze del sito, che potrebbero trasmettere eventuali vibrazioni al dispositivo?

☐ Sì ☐ No

Commenti:

14. Quali sono i valori di tensione di alimentazione CA?

Tensione di alimentazione CA per la stazione di lavoro: _____

Tensione di alimentazione CA per il dispositivo: _____

15. È necessario il condizionamento dell'energia?

☐ Sì ☐ No

Se sì, è stato richiesto un condizionatore di linea?

☐ Sì ☐ No

16. È necessario un sistema UPS?

☐ Sì ☐ No

Se sì, il sistema UPS è stato richiesto?

☐ Sì ☐ No

17. Per il dispositivo, è stato previsto un allacciamento di servizio da tre 30 A (32 A in Europa) mediante un fusibile ritardato o un interruttore e una messa a terra dedicata? Per ulteriori informazioni, vedere dalla Tabella 2 alla Tabella 4.

☐ Sì ☐ No

Commenti:

18. La linea CA per la stazione di lavoro è stata installata e proviene dallo stesso pannello di alimentazione della linea del dispositivo?

☐ Sì ☐ No

Commenti:

19. L'aria viene filtrata e deumidificata in modo conforme ai requisiti? (Vedere “Fornitura d'aria” a pagina 15).

☐ Sì ☐ No ☐ Prefiltro già richiesto

Commenti:

20. Sono state installate le linee per il telefono e il modem?

☐ Sì ☐ No Numero del modem: _____

Commenti:

21. Che tipo di connessione di rete viene utilizzato?

_____

22. Quali sono i due indirizzi TCP/IP consecutivi da utilizzare per la connessione RAS? (Per ulteriori informazioni, consultare *Rete* a pagina 17).

1. _____
2. _____

Controllo supplementare

È richiesto un controllo supplementare?

☐ No — Il sito di installazione descritto nel presente documento risponde a tutti i requisiti necessari per l'installazione rapida e corretta di Magnus VLF con Automatic Pallet Loader.

☐ Sì — È necessario un controllo supplementare per assicurarsi che l'installazione risponda ai requisiti *prima* di procedere all'installazione del dispositivo.

Di seguito sono indicati i requisiti del sito di installazione da verificare:

Nome del contatto del cliente: _____

Telefono/fax: _____

E-mail: _____

Data del prossimo controllo: _____

Ispezione dell'installazione completata

L'ispezione preliminare del sito di installazione è stata eseguita il _____ da un rappresentante Kodak e in presenza di almeno un rappresentante del cliente.

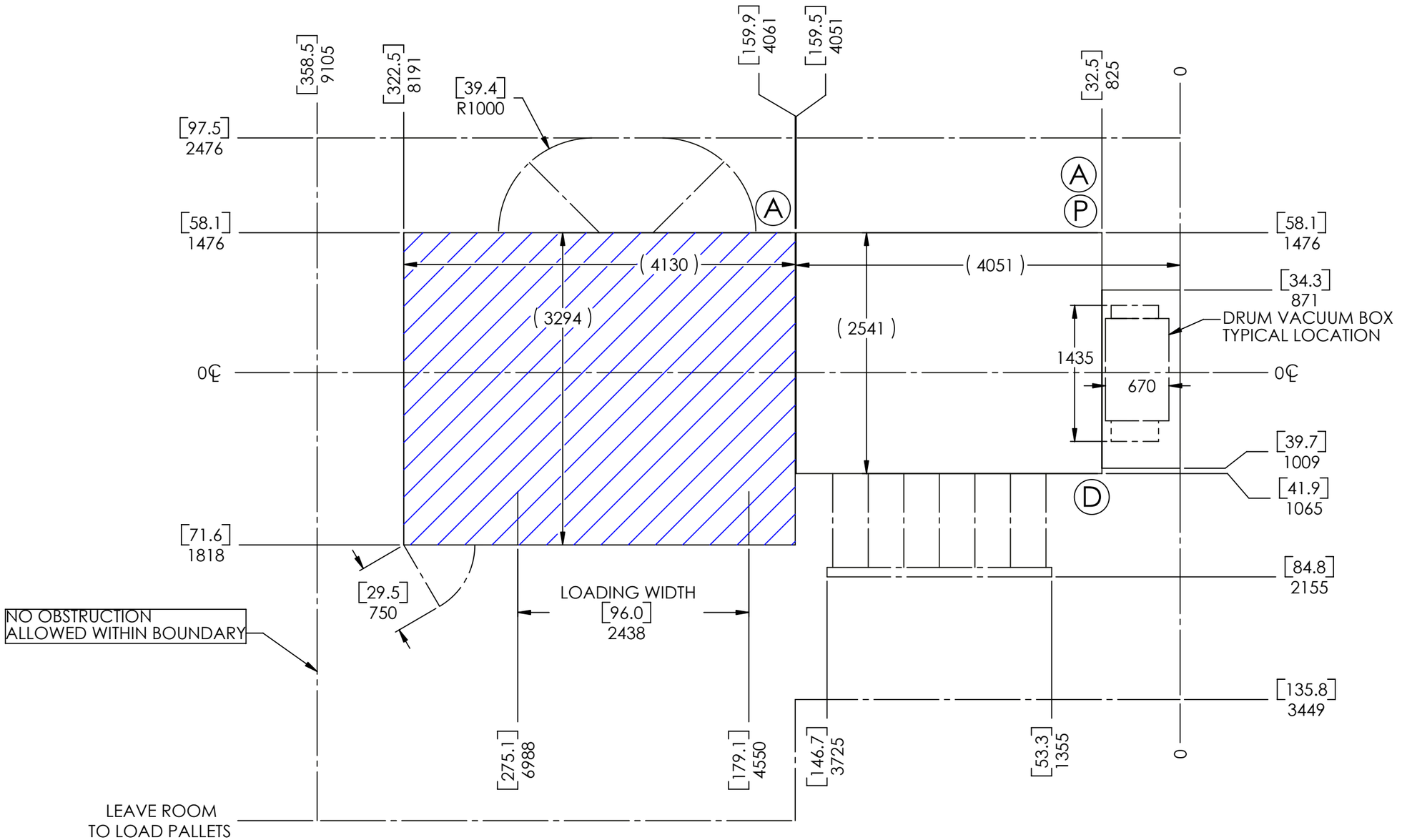
Rappresentante Kodak: _____

Firma: _____

☐ Il cliente dichiara e conferma di concordare con i requisiti descritti nella Guida alla preparazione del sito di installazione di Magnus VLF APL (719-00849A), incluse eventuali appendici alla stessa, come attestato dalla firma del cliente apposta al presente documento o, in alternativa, dalla firma del cliente apposta a un contratto di vendita Kodak, a un accordo con il cliente, a un accordo di assistenza, in un modulo d'ordine o in un documento simile applicabile.

Rappresentante del cliente: _____

Firma: _____



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

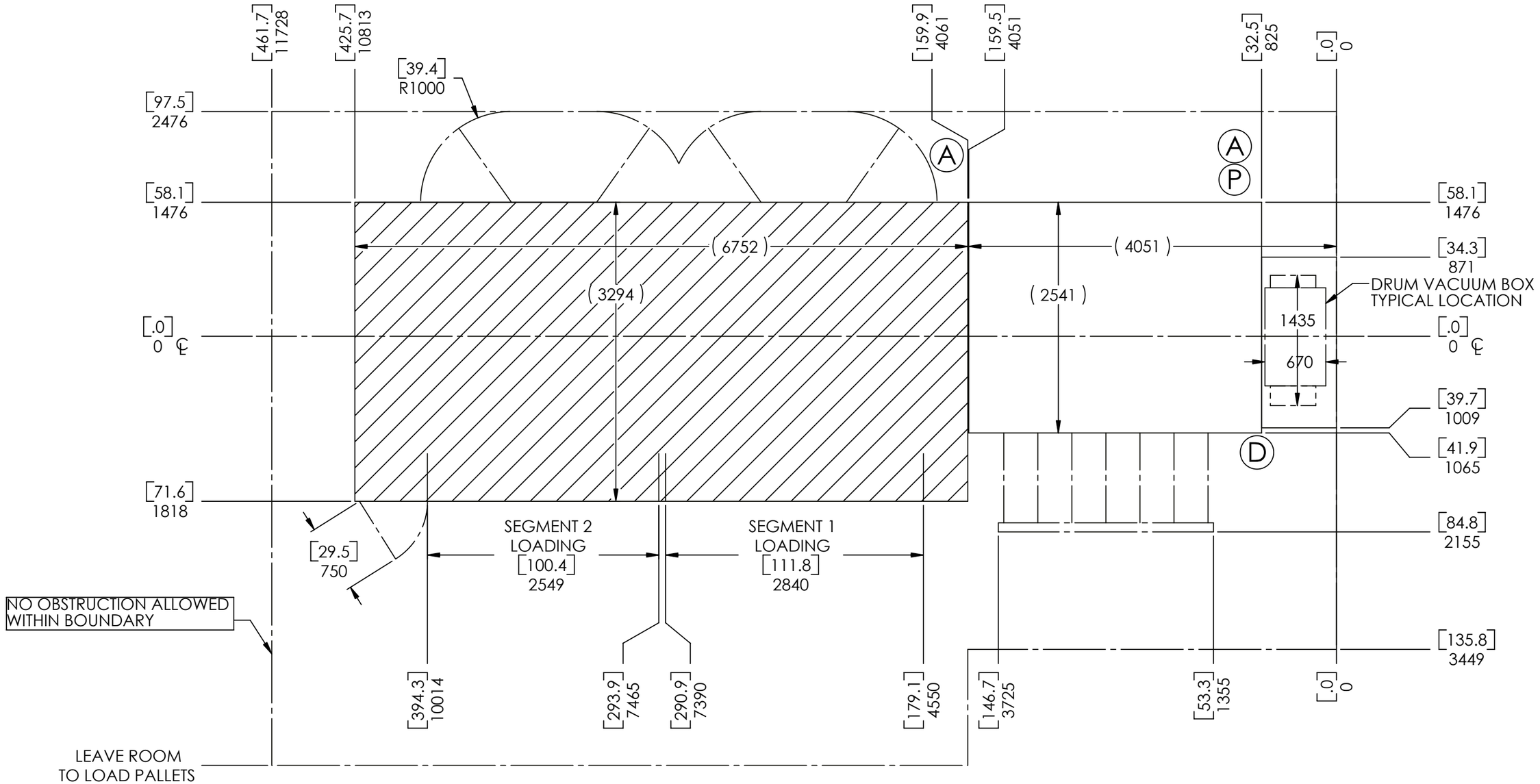
FLOOR LAYOUT,APL,MTA

© 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



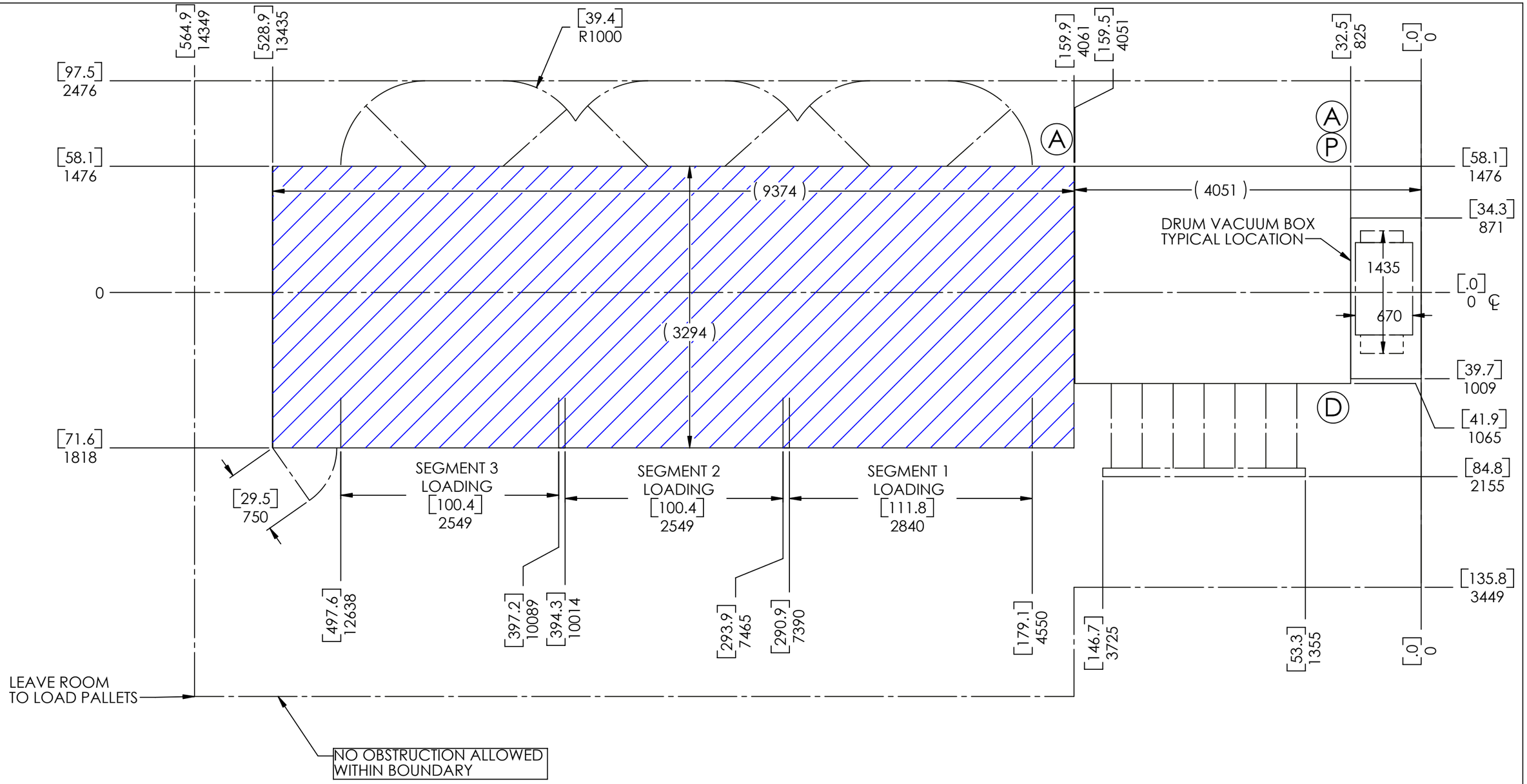
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 2 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

(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

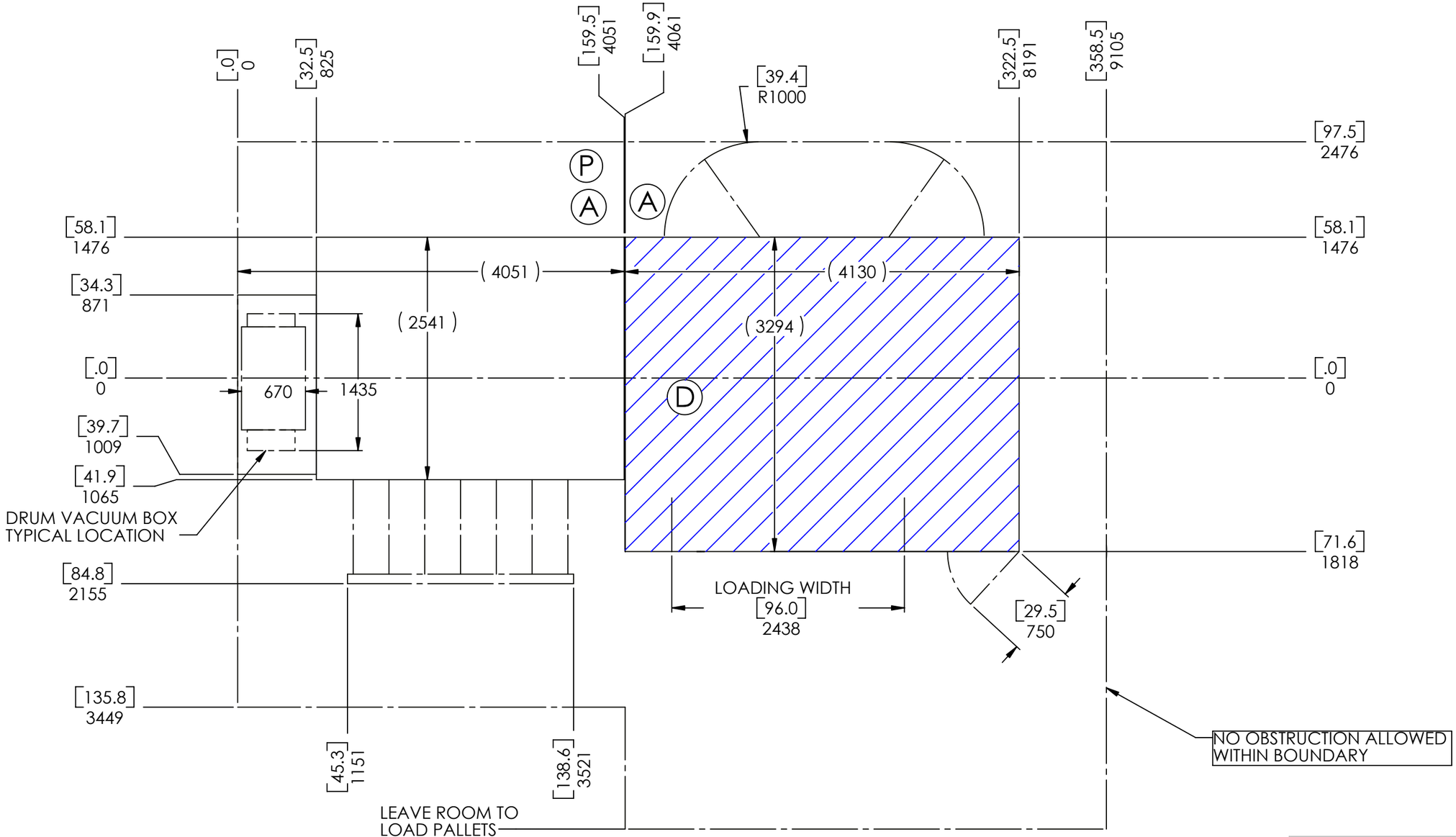
Kodak

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

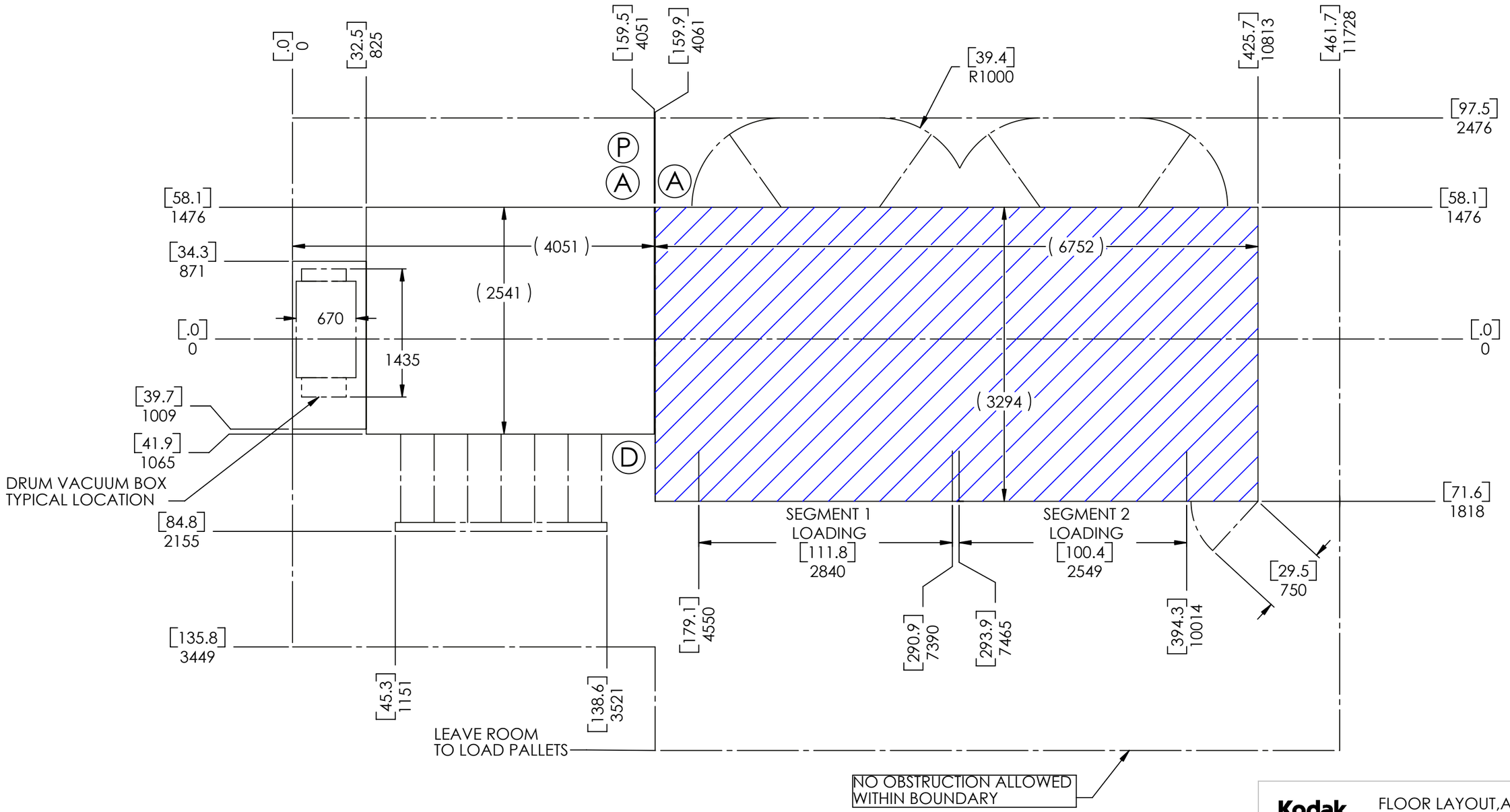
Kodak

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

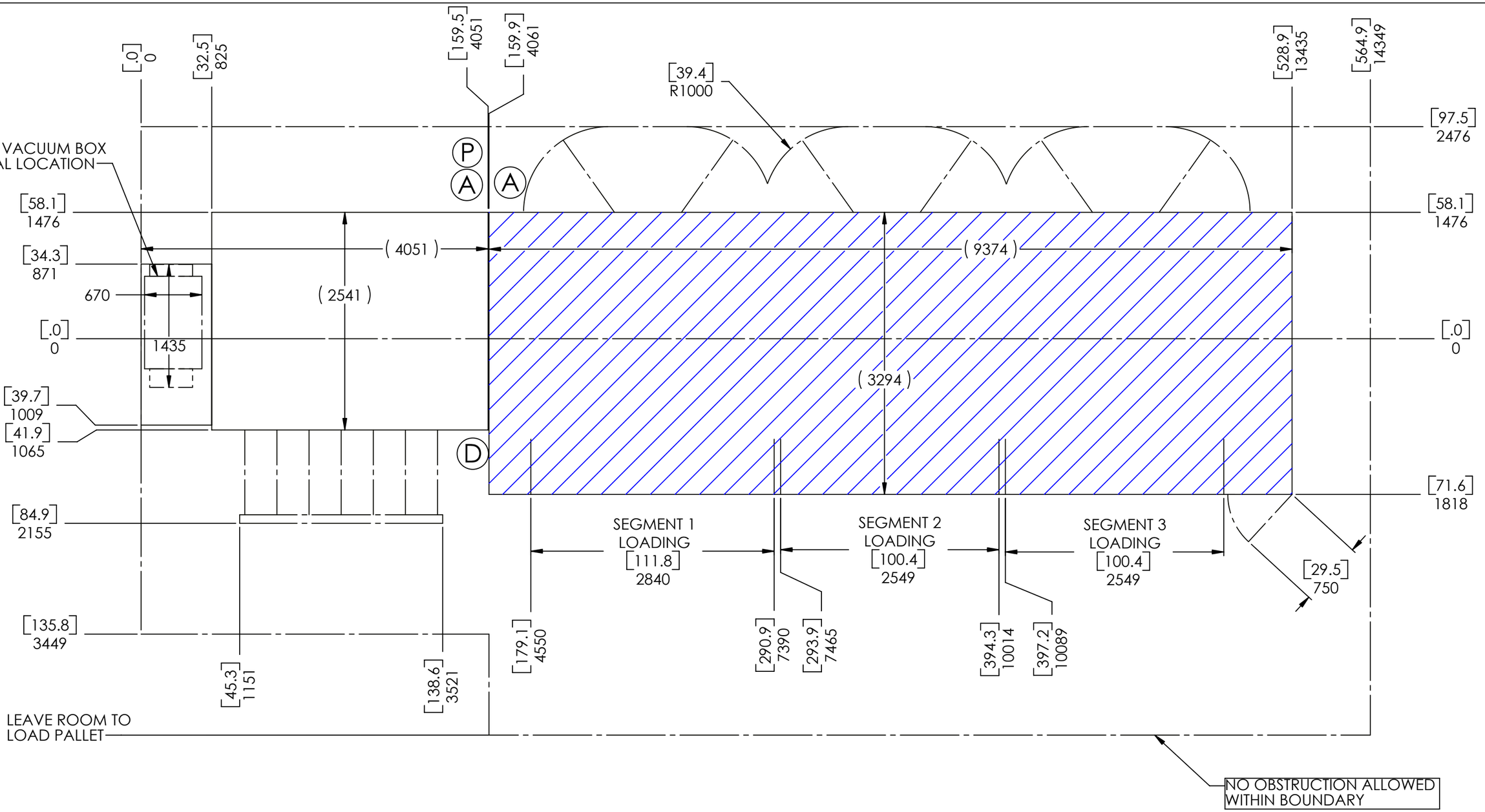
(D) DATA CONNECTION

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



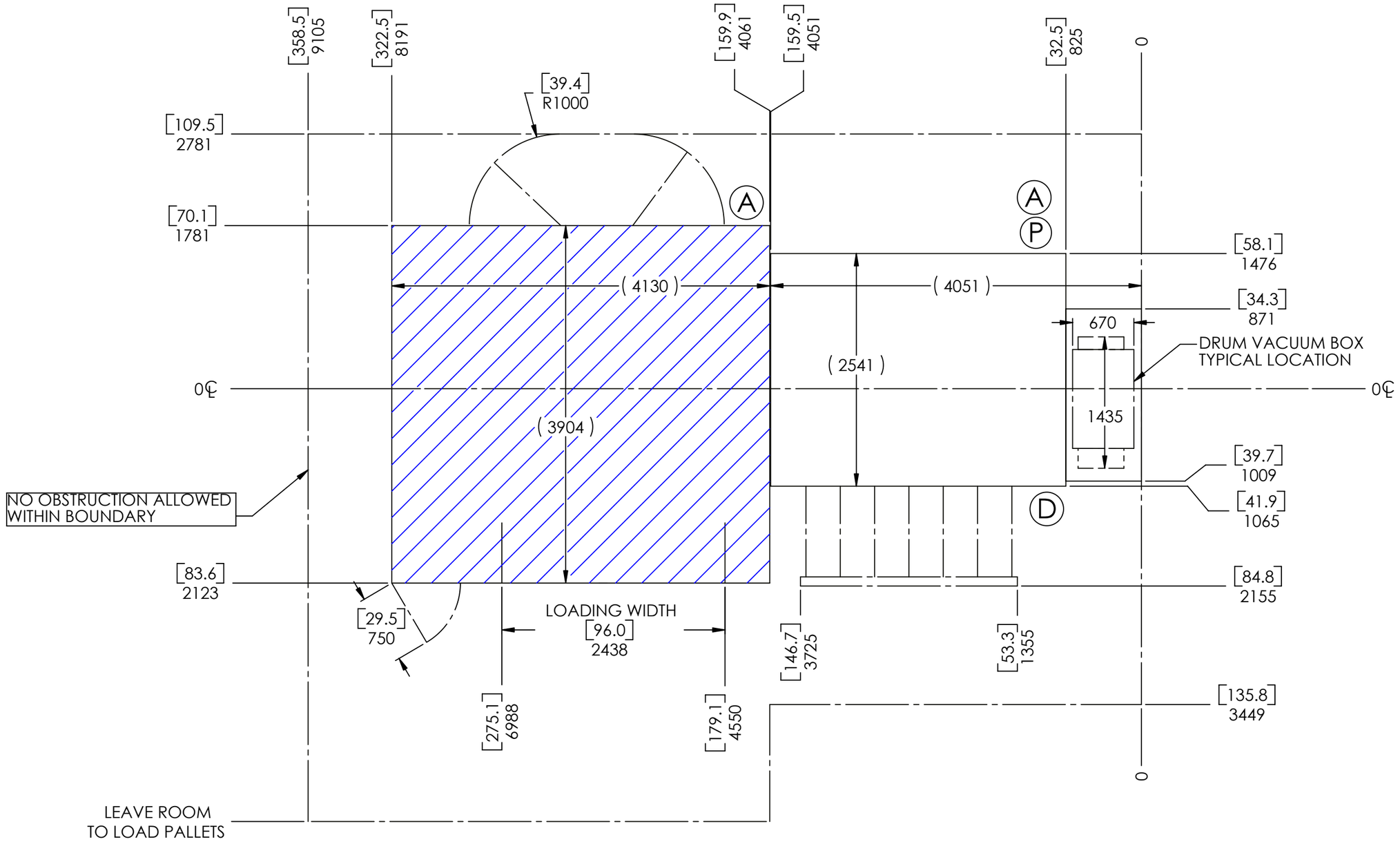
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
SHALLOW, 3 SEGMENT,LEFT EJECT CONFIGURATION

(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

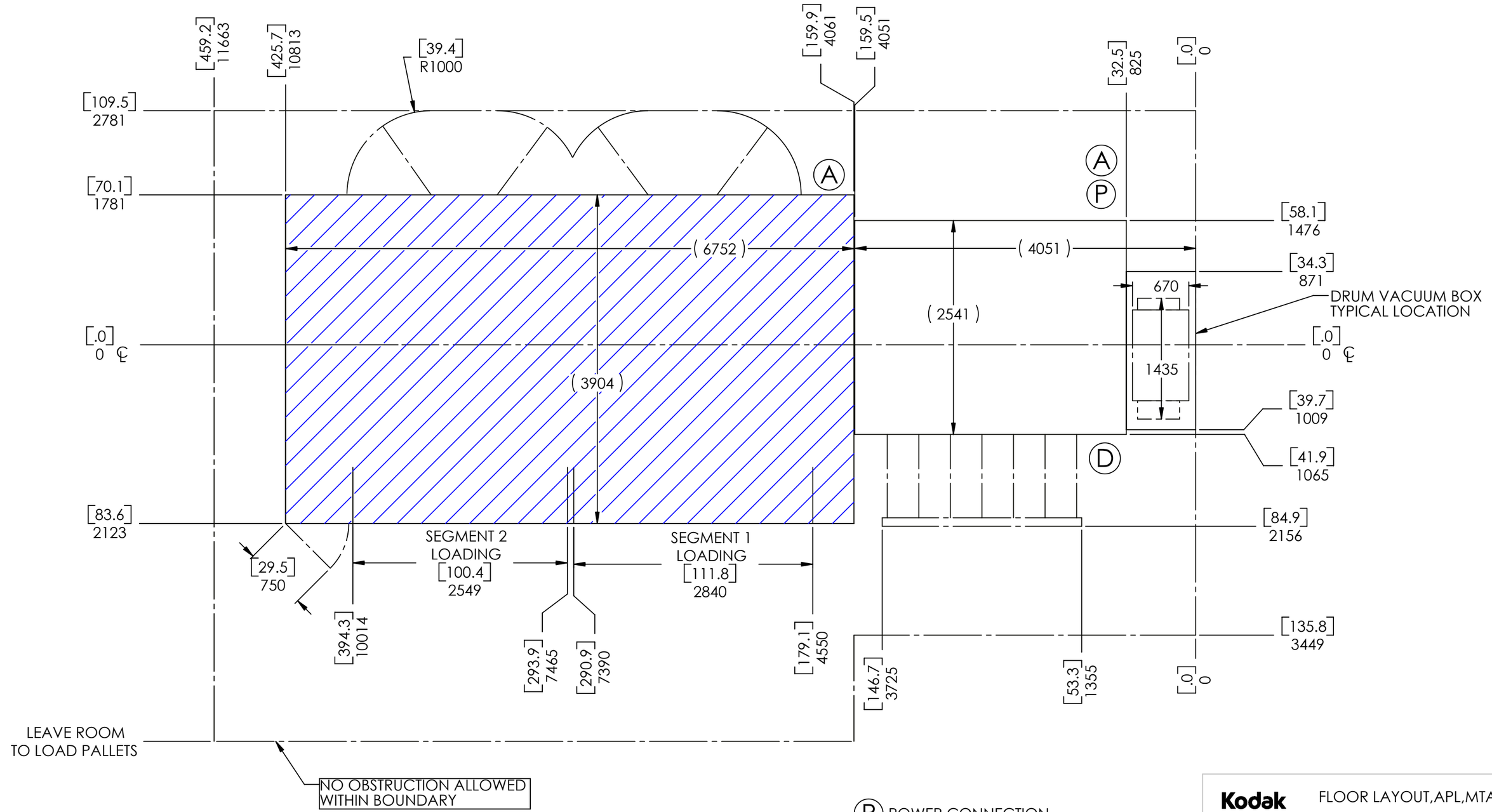
(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

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



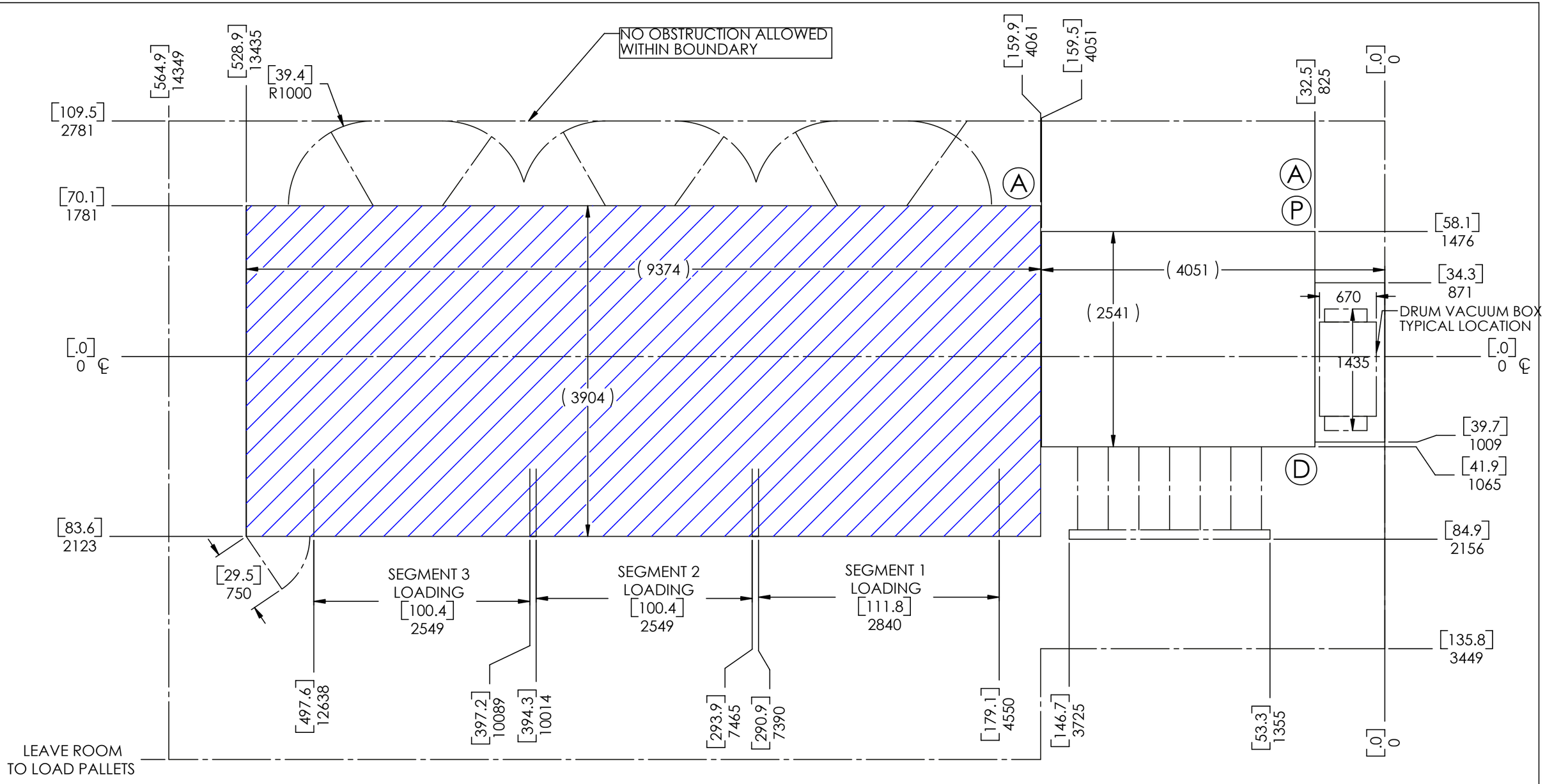
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 2 SEGMENT, RIGHT EJECT CONFIGURATION

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

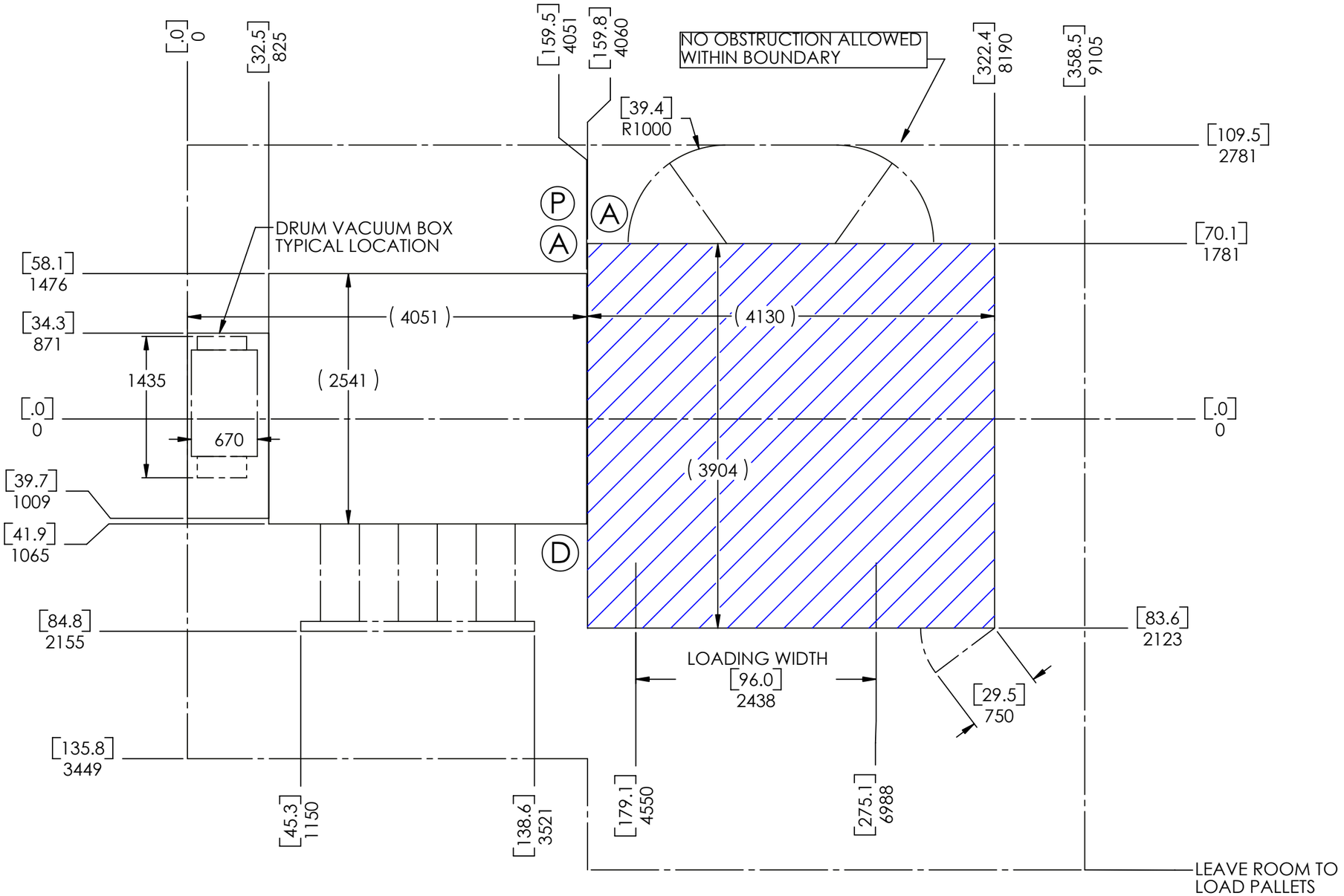
(P) POWER CONNECTION
(A) AIR CONNECTION 40 SCFM @ 90 PSI
(D) DATA CONNECTION

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



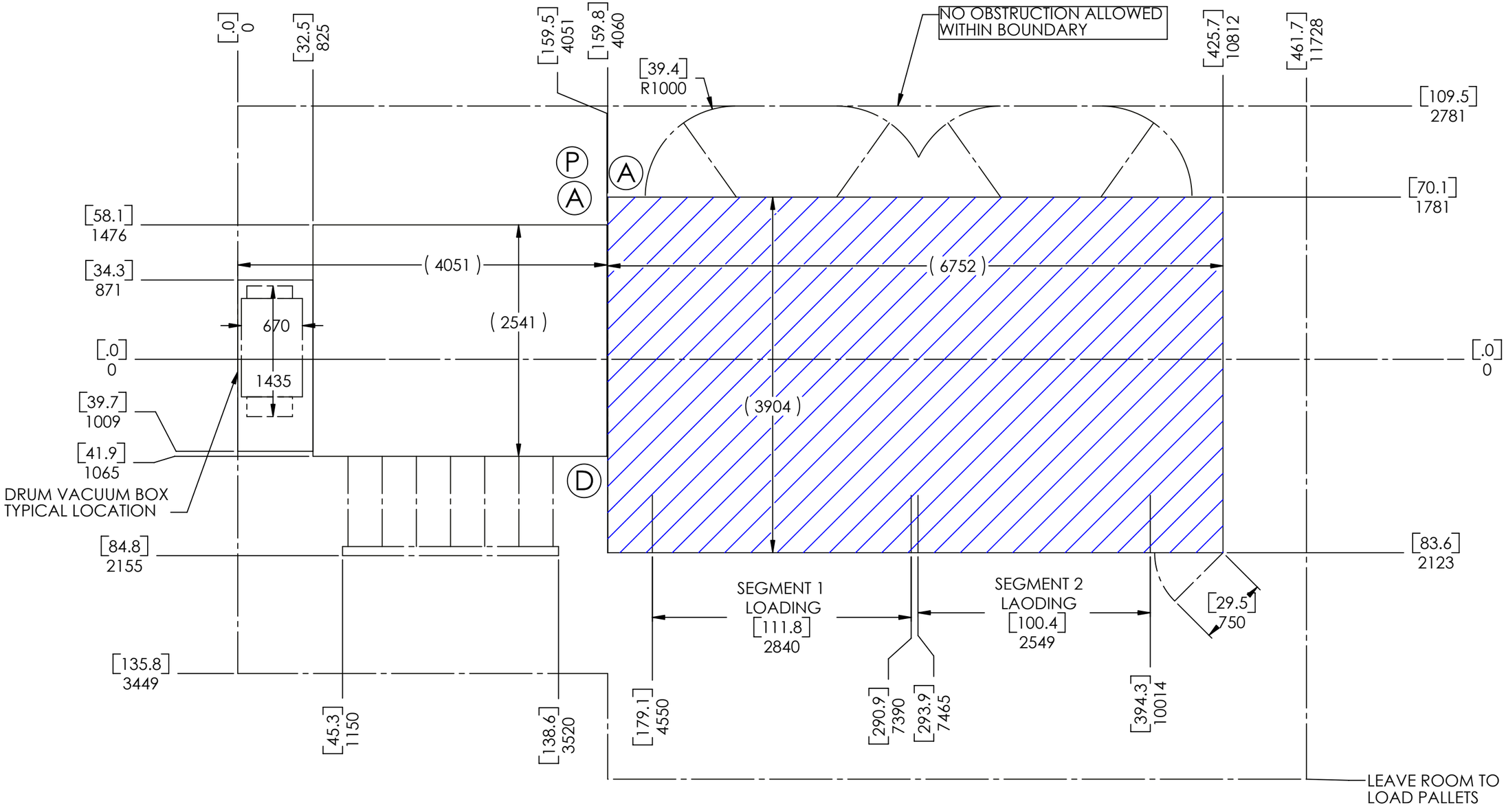
MAGNUS VLF WITH AUTOMATIC PALLET LOADER
DEEP, 1 SEGMENT, LEFT EJECT CONFIGURATION

(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

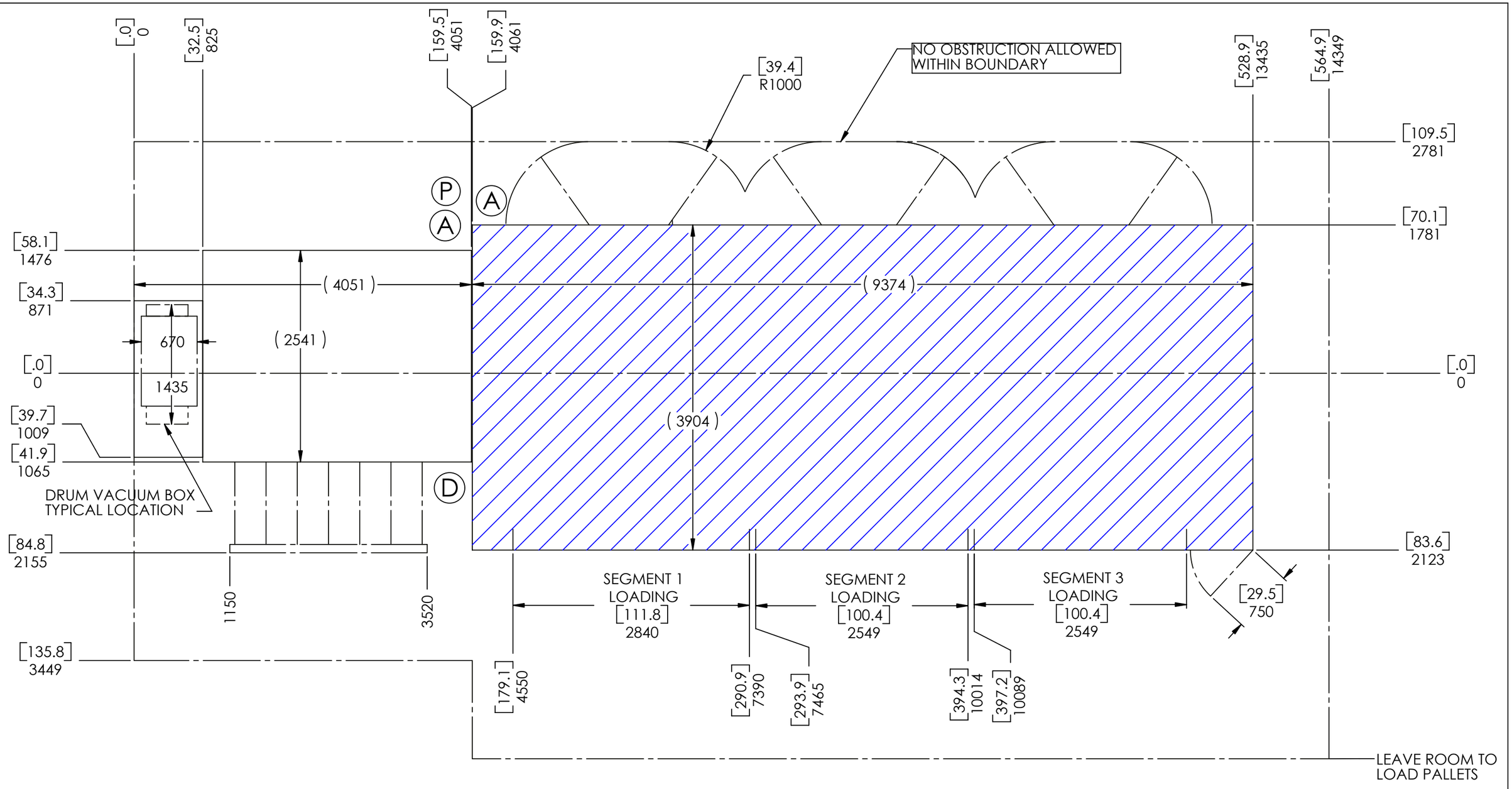
FLOOR LAYOUT,APL,MTA

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