Handleiding voor de operator

Nederlands

ThermoFlex Wide II Plaatmodus

653-00728A-NL Rev A
Intern 731-00134A-NL Rev A

www.creo.com

ThermoFlex Wide II Plaatmodus

Handleiding voor de operator

Copyright

Copyright © 2004 Creo Inc. Alle rechten voorbehouden.

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

Zonder de uitdrukkelijke schriftelijke toestemming van Creo Inc. mag dit document niet in zijn geheel of gedeeltelijk worden gekopieerd, opgeslagen in een ophaalsysteem, gepubliceerd, commercieel geëxploiteerd, of op enige andere wijze worden overgebracht, in welke vorm dan ook, elektronisch, mechanisch, via een fotokopie of een opname.

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

Handelsmerken

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

PostScript is een gedeponeerd handelsmerk van Adobe Systems Inc., en is gedeponeerd bij het US Patents and Trademark Office en kan ook in andere rechtsgebieden gedeponeerd zijn.

Macintosh is een handelsmerk van Apple Computer, Inc.

Windows is een handelsmerk of gedeponeerd handelsmerk van Microsoft Corp.

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

FCC-regels

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

Beperking van aansprakelijkheid

Het product, de software of de services worden geleverd "zoals ze zijn" en "indien beschikbaar". Creo Inc. wijst hierbij uitdrukkelijk alle garanties van welke aard dan ook, hetzij nadrukkelijk hetzij impliciet, van de hand, waaronder maar niet beperkt tot geïmpliceerde garanties van verkoopbaarheid, geschiktheid voor een bepaald doel en geen inbreuk, uitgezonderd in die gevallen die specifiek in het contract worden vermeld.

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

De tekst en tekeningen in dit document dienen alleen ter illustratie en referentie. De specificaties waarop ze zijn gebaseerd kunnen worden gewijzigd. Creo Inc. kan op ieder moment en zonder voorafgaande kennisgeving, wijzigingen aanbrengen in dit document. Creo Inc. kan, voor zichzelf en voor haar dochtermaatschappijen, niet aansprakelijk worden gesteld voor technische of redactionele fouten of weglatingen in dit document, en kan niet aansprakelijk worden gesteld voor incidentele schade, gevolgschade, indirecte of speciale schades, inclusief, maar niet beperkt tot, verlies van gebruik, verlies van gewijzigde gegevens, vertragingen of andere immateriële verliezen, die voortvloeien uit het gebruik van deze documentatie.

Patenten

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

RE37,376	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,996,499	6,158,345	6,353,216
4,558,302	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,998,067	6,159,659	6,366,339
4,743,091	5,343,059	5,568,595	5,764,381	6,003,442	6,164,637	6,371,026
4,992,864	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,014,471	6,180,325	6,377,739
5,049,901	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,016,752	6,181,362	6,387,597
5,079,721	5,359,458	5,592,309	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,396,422
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,396,618
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,407,849
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,414,755
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,422,801
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,435,091
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,441,914
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,450,092
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,934,196	6,098,544	6,260,482	6,456,396
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,942,137	6,107,011	6,266,080	6,476,931
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,946,426	6,112,663	6,266,134	6,477,955
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,947,028	6,115,056	6,267,054	6,509,903
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,958,647	6,121,996	6,268,948	6,541,181
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,966,504	6,130,702	6,283,589	6,545,772
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,969,872	6,134,393	6,295,076	6,564,018
5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,973,801	6,136,509	6,299,572	
5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,986,819	6,137,580	6,318,266	
5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,995,475	6,147,789	6,352,816	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tel: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

http://www.creo.com

Intern 731-00134A-NL Rev A

Gewijzigd juli 2004

Inhoudsopgave

1 Veiligheid 1

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld ... 2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig ... 2
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken ... 3
Veiligheidsinformatie ... 3
- Installatie ... 5
- Onderhoud ... 5

Veiligheidsvoorzieningen ... 6
- Het vergrendelsysteem ... 6
- Het uitvoerapparaat uitschakelen ... 7

2 Overzicht van het systeem 9

ThermoFlex Wide II-systeem ... 10
Systeemonderdelen ... 10
Uitvoerapparaat ... 12
- Bedieningspaneel ... 14
- Trommelregelknoppen ... 15
- In- en uitlaadtafel ... 16
- Statusindicatielampjes ... 17

Externe systeemonderdelen ... 18
- Systeem met trommelvacuümpomp ... 18
- Harder ... 19
- UDRC (Universal Debris Removal Cabinet) ... 20

Omgevingsspecificaties ... 21
Accessoires ... 22
Materiaal ... 23
- Ondersteunde materialen ... 23
- Ondersteunde formaten voor materialen ... 24
- Stand van het materiaal ... 24
- Materiaalafmetingen ... 25

3 Bewerkingen 27

Het ThermoFlex Wide II-systeem aanzetten ... 28
Het ThermoFlex Wide II-systeem uitzetten ... 29
Materiaal laden en belichten ... 30
Geladen materiaal controleren ... 37
Materiaal uitladen ... 39

4 Onderhoud 41

Onderhoudsschema ... 42
Vereiste hulpmiddelen en benodigdheden ... 44
De buitenzijde schoonmaken ... 44
Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat ... 46
Het voorpaneel openen en sluiten ... 47
De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen ... 48
Afvalverwijderingspijpjes schoonmaken ... 49
Glaasje van TFX-kop ... 53
Het glaasje verwijderen ... 53
Het glaasje inspecteren ... 56
Het glaasje schoonmaken ... 56
Het glaasje installeren ... 57
De trommel schoonmaken ... 58
De luchtfilters vervangen ... 60
Persluchtfilters ... 60
Luchtinlaatfilter ... 71
Het koelvloeistofniveau van de harder controleren ... 73
De filters in de universele afvalverwijderingskast vervangen ... 73

5 Problemen oplossen 75

Storingen die de operator kan verhelpen ... 76
Waarschuwingsberichten ... 77
Foutberichten ... 77
Foutberichten en aanbevolen maatregelen ... 82
Fouten in Dr. Watson ... 92
De noodstopschakelaar opnieuw instellen ... 92
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen ... 94
Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen ... 94
Vastzittend materiaal van de trommel uitladen ... 95
Herstellen na loslaten van het materiaal (flyoff) ... 97
Problemen met de beeldkwaliteit ... 99
Stroomonderbrekingen ... 99
Uitgeschakelde onderbreker ... 100
Drukverlies in het uitvoerapparaat ... 101

A Onderdeelnummers 103

Onderdelenlijst ... 104

B Labels 105

Overzicht ... 106
Identificatie- en certificatielabels ... 108
Identificatielabel ... 109
Label Class 1-laserproduct ... 110
CDRH-certificatielabel ... 110
CE-label ... 111
CSA-label ... 111
FCC-certificatielabel ... 112
Label C-Tick ... 112
Labels voor veiligheid van de laser ... 113
Label Lensopening belichtingskop ... 114
Label Class 4-laserproduct ... 114
Label Waarschuwing lasergevaar ... 115
Label Straling belichtingskop ... 115
Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling ... 116
Label Niet-vergrendeld paneel ... 116
Label Deurvergrendelingsgevaar ... 117
Algemene veiligheidslabels ... 118
Label Veel lekstroom ... 118
Waarschuwingslabel Pas op uw handen ... 119
Label Gevaarlijk hoge spanning ... 119
Waarschuwingslabel Geschikt voor montage ... 120
Waarschuwingslabel Dubbele pool/neutrale zekering ... 121
Label Veiligheidsvergrendeling negeren ... 122
Label Zekering vervangen ... 123

C Conformiteit 125

Elektrische en mechanische veiligheid ... 126
EG-conformiteitsverklaring ... 127
Veiligheid van de laser ... 128
EMI/EMC-compatibiliteit ... 128
Geluidsemissie ... 129

Woordenlijst 131

Index 137

1 Veiligheid

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld....2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig....2
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken 3
Veiligheidsinformatie....3
Veiligheidsvoorzieningen....6

In dit hoofdstuk komt belangrijke informatie aan de orde over veiligheid, waarvan u op de hoogte moet zijn voordat u het ThermoFlex®Wide II-uitvoerapparaat bedient.

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld

Deze handleiding is bestemd voor iedereen die een ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat bedient of onderhoudt.

Om een goed gebruik van deze handleiding te kunnen maken moet u:

- Beroepservaring met pre-pressbewerkingen heeft
- Bekend zijn met het besturingssysteem van Windows®
- Bekend zijn met het besturingssysteem van Macintosh®

In deze handleiding wordt ervan uitgegaan dat:

- Alle hardware-, software-, en netwerkonderdelen van uw Creo-systeem juist zijn geïnstalleerd, geconfigureerd, en op de juiste manier werken.
- bestanden die aan het Creo-systeem worden aangeboden vrij zijn van algemene fouten die eerder zijn opgelost tijdens de preflight, zoals ontbrekende lettertypen en fouten in de PostScript®.

Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig

Alle aanduidingen voor Gevaar, Waarschuwing of Voorzichtig zijn bedoeld om u informatie te verschaffen over uw veiligheid. Het negeren van gevaarsaanduidingen, waarschuwingen en aanwijzingen kan persoonlijk letsel of beschadiging van de apparatuur tot gevolg hebben.



GEVAAR: Dit symbool waarschuwt dat zich binnenkort een gevaarlijke situatie voordoet die, als u niets doet, fatale gevolgen kan hebben of kan leiden tot ernstig letsel. Dit symbool waarschuwt niet voor schade aan eigendommen, tenzij er risico op persoonlijk letsel bestaat.



WAARSCHUWING: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan die, als u niets doet, fatale gevolgen kan hebben of kan leiden tot ernstig letsel. Dit symbool waarschuwt niet voor schade aan eigendommen, tenzij er risico op persoonlijk letsel bestaat.



VOORZICHTIG: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan, die indien niet voorkomen, kan leiden tot ernstig of fataal letsel. Dit kan ook een waarschuwing zijn voor onveilige handelingen of handelingen die alleen mogelijke beschadigingen van eigendommen kunnen veroorzaken.

Belangrijke opmerkingen voor veilig werken



WAARSCHUWING: Neem deze handleiding zorgvuldig door en zorg dat u de instructies begrijpt VOORDAT u de ThermoFlex Wide II gaat gebruiken.

Tijdens het gebruik van de ThermoFlex Wide II MOETEN ALLE veiligheidsvoorschriften en aanbevolen procedures worden nageleefd. Deze handleiding moet beschikbaar zijn voor iedereen die de ThermoFlex Wide II gebruikt.

Als u de informatie in deze handleiding niet leest of begrijpt, kan dat resulteren in een onjuiste bediening van dit product en kan er een gevaarlijke situatie ontstaan. Dit kan ernstig letsel tot gevolg hebben en schade aan het uitvoerapparaat.

Veiligheidsinformatie

Overal in deze handleiding vindt u instructies en waarschuwingen met betrekking tot een veilige bediening van de ThermoFlex Wide II. Het strikt opvolgen van de onderstaande instructies is cruciaal voor een veilige bediening van het uitvoerapparaat:



GEVAAR: Raak het vergrendelsysteem van de toegangspanelen niet aan (zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6). Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.



GEVAAR: Houd uw handen bij het openen van de panelen uit de buurt van bewegende delen totdat de draaiende trommel geheel stilstaat (zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6). Gevaarlijke mechanische situaties bij het uitvoerapparaat kunnen resulteren in ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.



GEVAAR: Verricht geen onderhoud en breng geen wijzigingen aan tenzij hiervoor uitdrukkelijk toestemming is verleend (zie *Onderhoud* op pagina 5). Als u zonder toestemming panelen demonteert, herstelwerkzaamheden uitvoert of wijzigingen aanbrengt in het uitvoerapparaat, stelt u zich bloot aan een zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en/of elektrische schokken, wat kan leiden tot fataal of ernstig letstel.



GEVAAR: Open de toegangspanelen uitsluitend indien noodzakelijk (zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6 en *Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat* op pagina 46). Als u de aanbevelingen en procedures ten behoeve van de veiligheid niet volgt bij het openen, verwijderen en vervangen van de toegangspanelen van het uitvoerapparaat, kan dat leiden tot ernstig letsel en/of schade aan de apparatuur. Soms moet u de panelen wel openen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.



WAARSCHUWING: Gebruik uitsluitend geschikte media (zie *Ondersteunde materialen* op pagina 23). Door het gebruik van ongeschikte materialen wordt u mogelijk blootgesteld aan schadelijke gasvormige stoffen, waarbij de toegestane grens wordt overschreden. Dit kan tot ongemak, ziekte, letsel en/of arbeidsongeschiktheid leiden.



WAARSCHUWING: Zorg dat het uitvoerapparaat niet in aanraking komt met water of andere vloeistoffen (zie *De buitenzijde schoonmaken* op pagina 44). Dat kan ernstig letsel veroorzaken door elektrische schokken of het uitvoerapparaat beschadigen.



WAARSCHUWING: Gebruik geen chemische oplossingen of bijtende schoonmaakmiddelen voor het schoonmaken van de persluchtfilterhuizen (zie *Persluchtfilters* op pagina 60). Hierdoor kunnen de kunststofonderdelen scheuren en krassen. Wanneer deze kunststofonderdelen worden blootgesteld aan perslucht, bestaat de mogelijkheid dat de onderdelen exploderen. Dit kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.



WAARSCHUWING: Schakel de persluchttoevoer uit tijdens het werken aan de luchttoevoerfilters (zie *Persluchtfilters* op pagina 60). Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voor u een persluchtfilter vervangt, kan dat tot ernstig persoonlijk letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat leiden.

Brandvoorschriften

Als er brand is in het uitvoerapparaat, trekt u onmiddellijk de stekker van het uitvoerapparaat uit het stopcontact (zie *Het ThermoFlex Wide II-systeem uitzetten* op pagina 29).

Installatie

De installatie van het uitvoerapparaat en de eerste start moeten worden uitgevoerd door geautoriseerd onderhoudspersoneel. Zorg dat aan de omgevingsvereisten wordt voldaan en dat de aansluitingsvereisten worden nageleefd als uw uitvoerapparaat wordt geïnstalleerd en ingeschakeld.

Onderhoud

U mag uitsluitend de onderhoudsprocedures uitvoeren die worden beschreven in *Hoofdstuk 4, Onderhoud*. Voer geen andere onderhoudsprocedures uit en demonteer om welke reden dan ook geen andere panelen of onderdelen van de behuizing, om letsel te voorkomen. Laat andere onderhouds- en servicetaken uitsluitend uitvoeren door geautoriseerd onderhoudspersoneel.



GEVAAR: Als u zonder toestemming panelen demonteert, herstelwerkzaamheden uitvoert of wijzigingen aanbrengt in het uitvoerapparaat, stelt u zich bloot aan een zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en/of elektrische schokken, wat kan leiden tot fataal of ernstig letstel.

Veiligheidsvoorzieningen

Het vergrendelsysteem

Het uitvoerapparaat is uitgerust met een vergrendelsysteem. Dit biedt bescherming tegen:

- Zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling
- Bewegende mechanische onderdelen

Laseremissies van een belichtingskop zijn onzichtbaar voor het blote oog en zijn bijzonder gevaarlijk wanneer ze met de huid of de ogen in contact komen. Als u een toegangspaneel opent of verwijdert terwijl het uitvoerapparaat in werking is, zorgt het vergrendelsysteem voor het volgende:

- Alle mechanische delen worden stopgezet
- De stroomtoevoer naar de laser wordt onderbroken



GEVAAR: Probeer het uitvoerapparaat nooit te gebruiken als een van de toegangspanelen open is, en probeer nooit toegangspanelen te openen of te demonteren terwijl het uitvoerapparaat bezig is met het belichten van materiaal. Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.

Als de mechanische bewegingen niet stoppen binnen vijf seconden nadat u een toegangspaneel hebt geopend of verwijderd, moet het uitvoerapparaat worden gerepareerd. Voer de volgende stappen uit:

1. Schakel het uitvoerapparaat uit.
2. Sluit het toegangspaneel of plaats dit terug.
3. Neem zo snel mogelijk contact op met uw erkende servicemedewerker.



GEVAAR: Raak de bewegende, mechanische onderdelen NIET aan of probeer deze NIET te stoppen. Dit geldt bijvoorbeeld voor de draaiende trommel in het uitvoerapparaat. Dit kan ernstig of zelfs fataal letsel tot gevolg hebben.

Het uitvoerapparaat uitschakelen

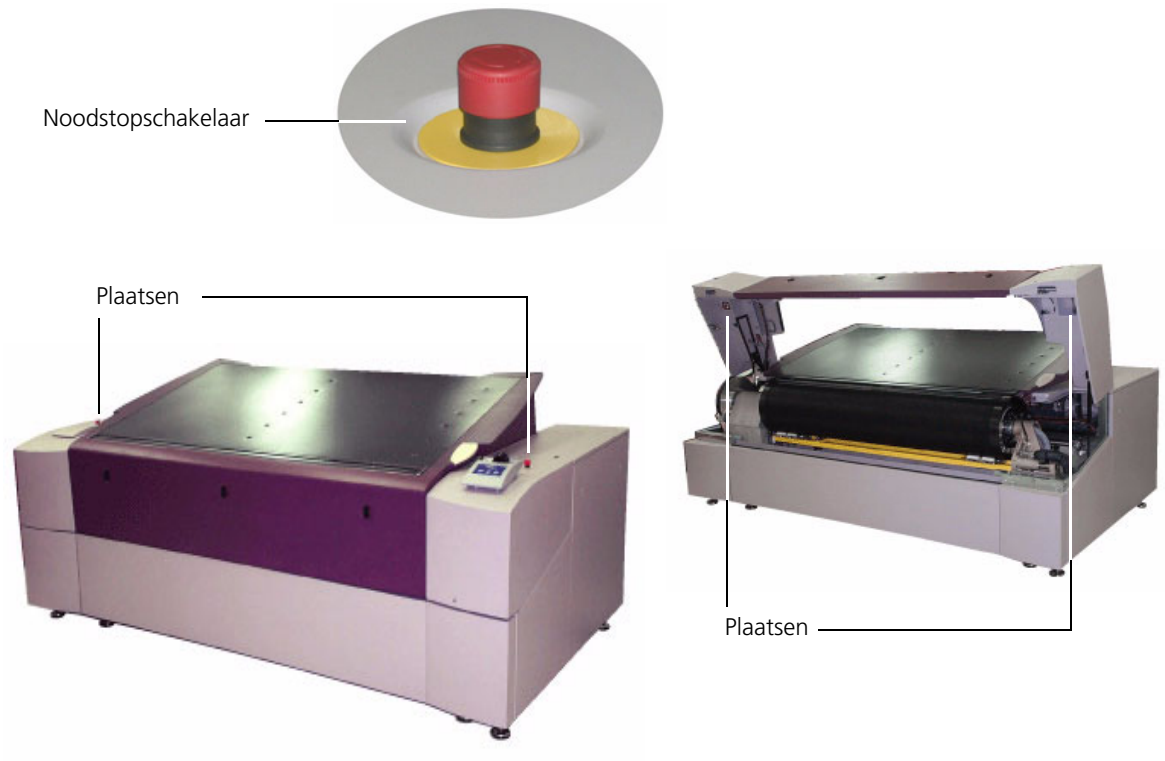
Er zijn twee soorten schakelaars die u kunt gebruiken om het uitvoerapparaat uit te schakelen:

- De noodstopschakelaar stopt de werking van de laser en de mechanische bewegingen. De voeding blijft echter intact. U hebt daarom nog toegang tot informatie over de status van het uitvoerapparaat.
- De aan/uit-schakelaar schakelt de stroom naar het uitvoerapparaat uit.

Noodstopschakelaar

Door het indrukken van de noodstopschakelaar zet u alle bewerkingen van het uitvoerapparaat stop. Met deze schakelaar schakelt u in een noodsituatie de voeding uit. Deze is op vier plaatsen aangebracht:

- Twee schakelaars bovenop het uitvoerapparaat
- Twee schakelaars aan de binnenzijde van het voorpaneel



Afbeelding 1: Noodstopschakelaar

Als u deze knop per ongeluk indrukt, moet u deze weer uitschakelen voordat het uitvoerapparaat weer normaal kan werken. Zie *De noodstopschakelaar opnieuw instellen* op pagina 92.

Als u vragen hebt over het gebruik van de noodstopknop, noteert u het serienummer van uw uitvoerapparaat en neemt u contact op met uw erkende servicemedewerker. U vindt het serienummer op het identificatielabel, dat zich bevindt aan de achterzijde van het uitvoerapparaat boven de voedingskast van het filterpaneel (zie *Identificatielabel* op pagina 109).

Aan/uit-schakelaar

De aan/uit-schakelaar bevindt zich aan de achterzijde van het uitvoerapparaat, op het paneel van de voedingskast. Als u het uitvoerapparaat moet uitschakelen voor onderhoud, schakelt u met deze knop de voeding uit. Zie *Het ThermoFlex Wide II-systeem uitzetten* op pagina 29.

Alleen als er sprake is van een uiterst noodgeval, wanneer de noodstopschakelaar niet toegankelijk is, zet u de aan/uit-schakelaar in de uit-stand.

2

Overzicht van het systeem

ThermoFlex Wide II-systeem 10
Systeemonderdelen.....10
Uitvoerapparaat 12
Externe systeemonderdelen.....18
Omgevingsspecificaties 21
Accessoires 22
Ondersteunde materialen.....23

Dit hoofdstuk geeft een overzicht van het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat. Het bevat een beschrijving van het systeem, de onderdelen, de accessoires en het materiaal.

ThermoFlex Wide II-systeem

De ThermoFlex Wide II is een zeer snelle CTP-belichter (computer tot plaat) voor meerdere doeleinden, die door Creo Inc. wordt ontwikkeld en geproduceerd. Het toestel is compatibel met prepress- en flexografische productie-omgevingen die werken met platen. Dit apparaat is ideaal voor drukkerijen die de flexibiliteit moeten hebben om platen en films te maken voor hun klanten. Met dit uitvoerapparaat kunt u digitale platen uitvoeren, afhankelijk van de jobvereisten.

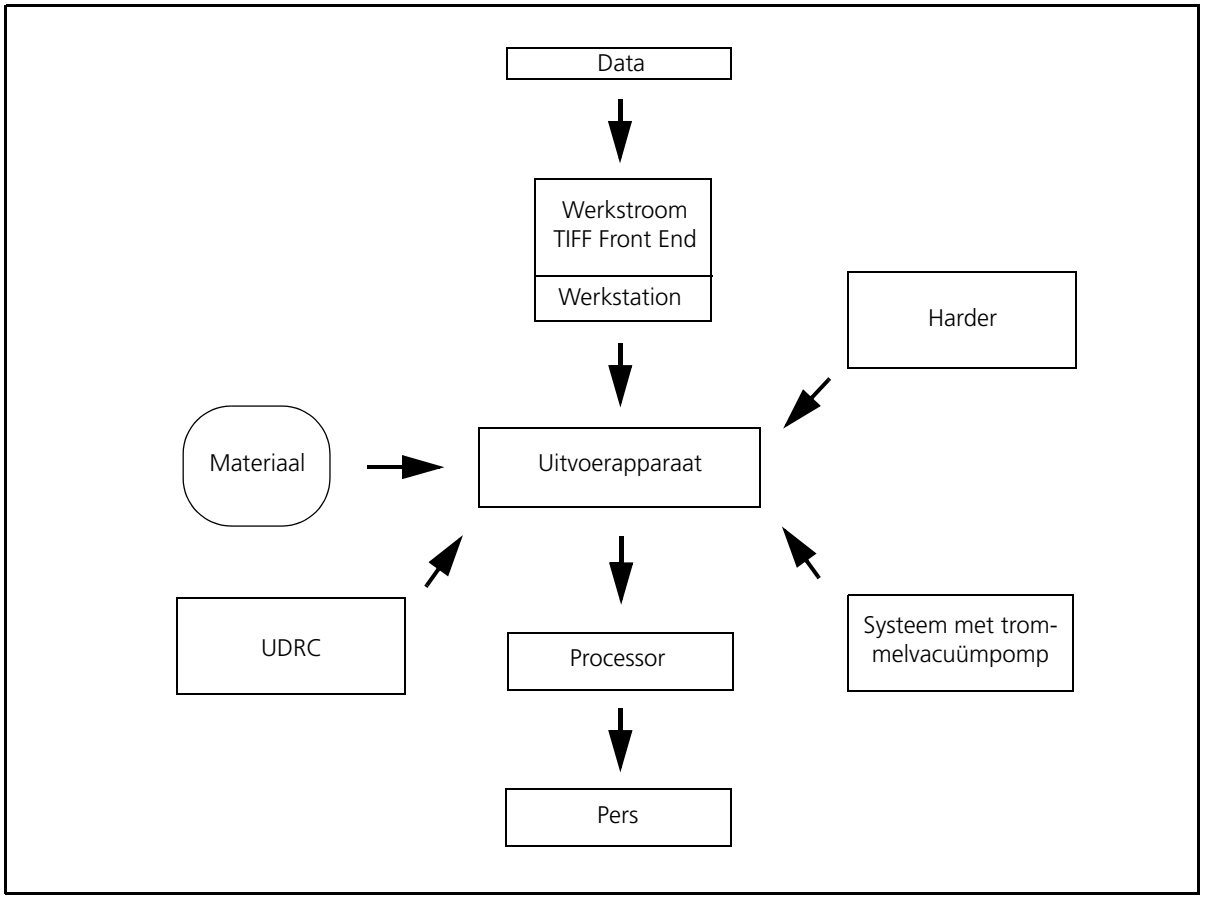
Het uitvoerapparaat ontvangt rastergegevens van het werkstation voor het belichten van het materiaal dat handmatig wordt geladen van de laadtafel op de belichtingstrommel. Nadat het materiaal is belicht, wordt het uitgeladen van de trommel naar de tafel.

Bij de meeste procedures voor het in- en uitladen van materiaal is tussenkomst van een operator nodig.

Systeemonderdelen

Afhankelijk van de configuratie kan het ThermoFlex Wide II-systeem bestaan uit alle of een aantal van de volgende onderdelen:

- Uitvoerapparaat
- Systeem met trommelvacuümpomp
- Harder
- Universal Debris Removal Cabinet (compartiment voor afvalverwijdering, UDRC)
- Werkstation
- TIFF Front End-software
- Print Console-software



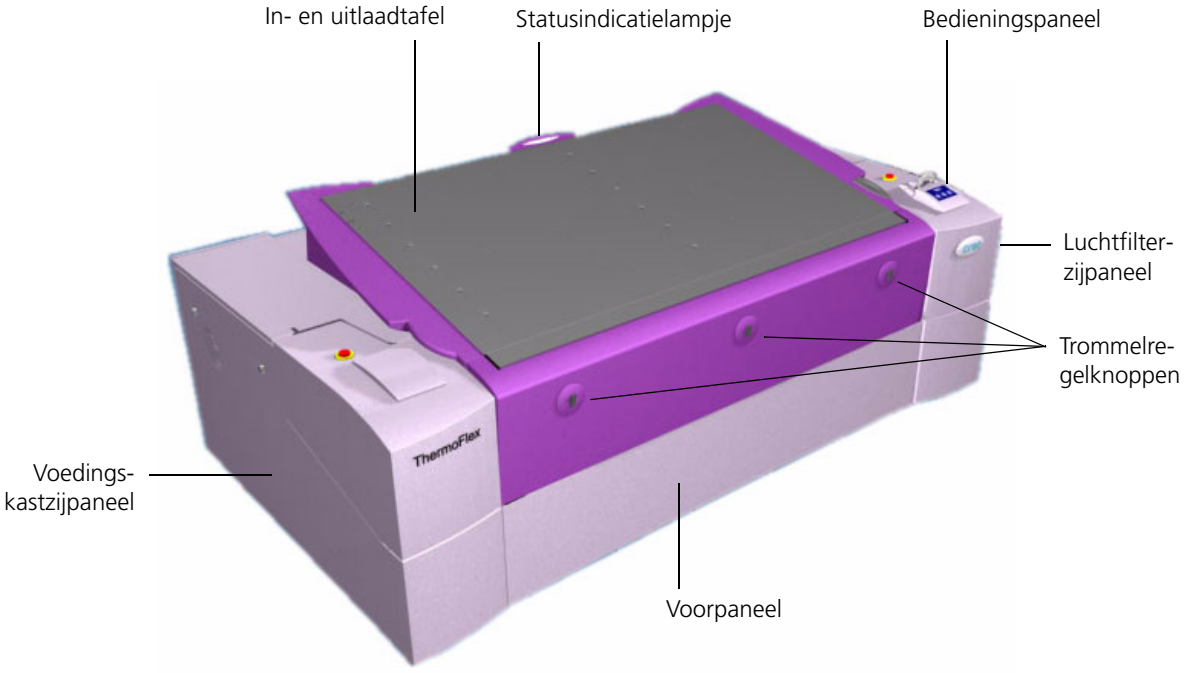
Afbeelding 2: ThermoFlex Wide II-onderdelen

In deze handleiding vindt u uitsluitend informatie over het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat. Voor alle overige documentatie raadpleegt u:

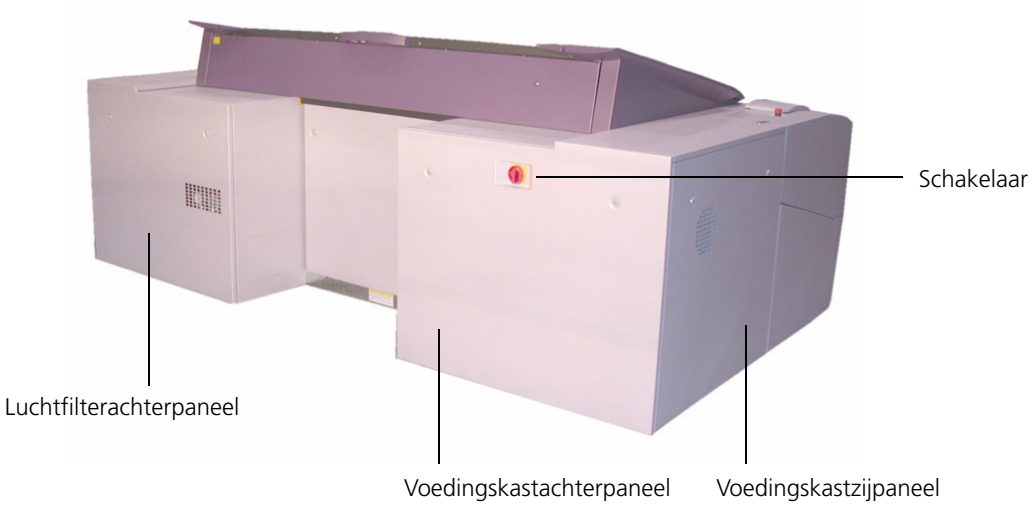
- *Print Console Quick Start Guide* (Print Console Naslaggids) en de on line Help bij Print Console.
- TIFF Front End on line Help
- Workstation user guide (Gebruikershandleiding bij het werkstation)
- *De handleiding Merlin Recirculating Chillers Thermo NESLAB (Merlin Recirculatieharders Thermo NESLAB)*
- *Universele afvalverwijderingskast, handleiding voor de operator*

Uitvoerapparaat

In dit gedeelte worden de onderdelen van het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat weergegeven.



Afbeelding 3: Vooraanzicht van uitvoerapparaat



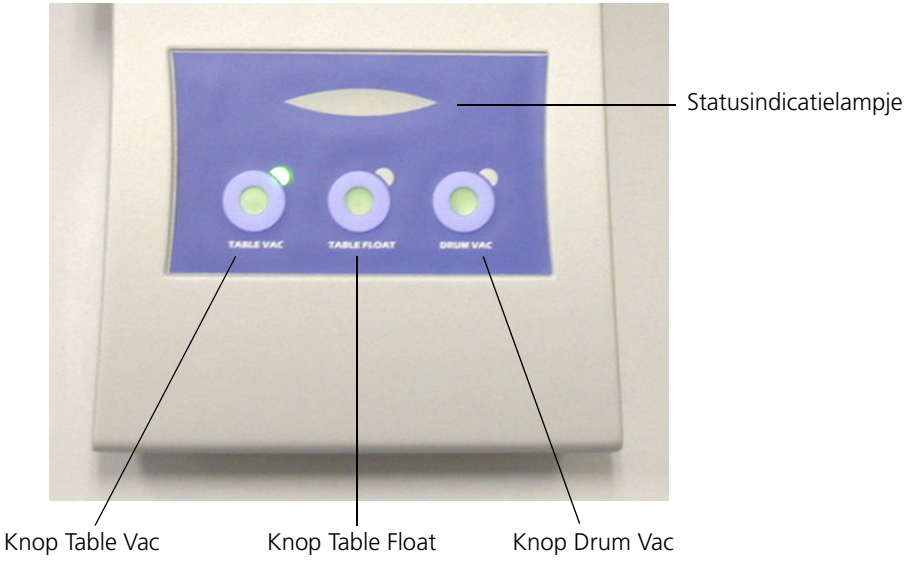
Afbeelding 4: Achteraanzicht van uitvoerapparaat

Belangrijk: Open het uitvoerapparaat niet vaker dan absoluut noodzakelijk. Soms moet u de panelen wel openen. Maar doe dat zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond gevoelige onderdelen tot een minimum te beperken.

Bedieningspaneel

De operatorinterface, die zich rechtsboven aan de voorkant van het uitvoerapparaat bevindt, bevat het volgende:

- Knoppen voor het bedienen van het uitvoerapparaat
- Statusindicatielampje



Afbeelding 5: Operatorinterface

Knop Table Vac

Met de knop Table Vac creëert u een vacuüm op de in- en uitlaadtafel waardoor het makkelijker wordt om met het materiaal te werken. Als het tafelvacuüm is ingeschakeld en het materiaal op zijn plaats wordt gehouden op de tafel, is het gemakkelijker om het afdekvel te verwijderen.

Druk op deze knop om het tafelvacuüm in te schakelen. Als u de knop Table Vac indrukt, wordt de knop Table Float (het zweven van materiaal op de tafel) uitgeschakeld.

Knop Table Float

Met de knop Table Float creëert u een luchtstroom op de in- en uitlaadtafel waardoor het makkelijker wordt om het materiaal over de tafel te schuiven.

Druk op deze knop om het zweven op de tafel in te schakelen. Als u de knop Table Float indrukt, wordt de knop Table Vac (vacuüm op de tafel) uitgeschakeld.

Knop Drum Vac

Met de knop Drum Vac (trommelvacuüm) creëert u een vacuüm om het materiaal op de trommel te houden.

Druk op deze knop om het trommelvacuüm in te schakelen.

Trommelregelknoppen

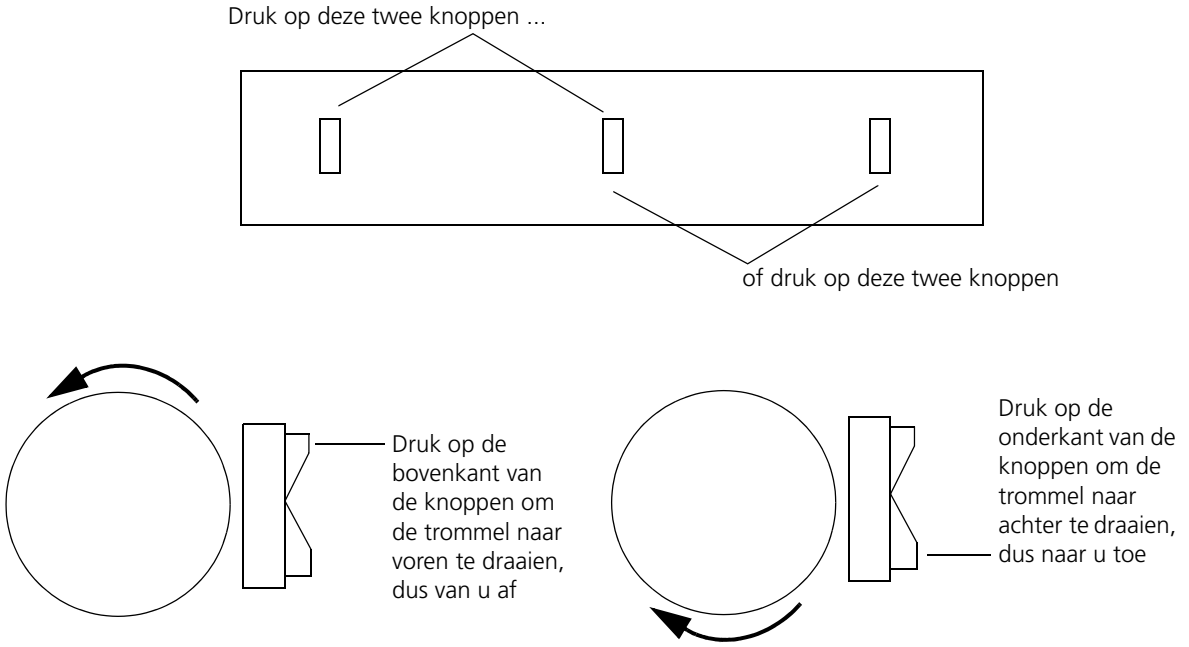
In Afbeelding 3 op pagina 12 ziet u waar de trommelregelknoppen zich bevinden.

Met deze knoppen kunt u het volgende doen:

- De trommel verdraaien om er tape om te wikkelen voor het laden van het materiaal.
- De trommel verdraaien voor het in- en uitladen van materiaal.
- De trommel verdraaien om geladen materiaal te inspecteren op luchtzakken of stofhobbels vóór het belichten.
- De trommel inspecteren en schoonmaken wanneer deze geen materiaal belicht.

Als u de trommel wilt verdraaien, drukt u binnen een 0,5 op twee van de trommelregelknoppen. De trommel moet nu traag gaan draaien.

Het indrukken van de twee trommelregelknoppen is een veiligheidsmaatregel om beide handen van de draaiende trommel weg te houden.



Afbeelding 6: Trommelregelknoppen: hoe ze functioneren

In- en uitlaadtafel

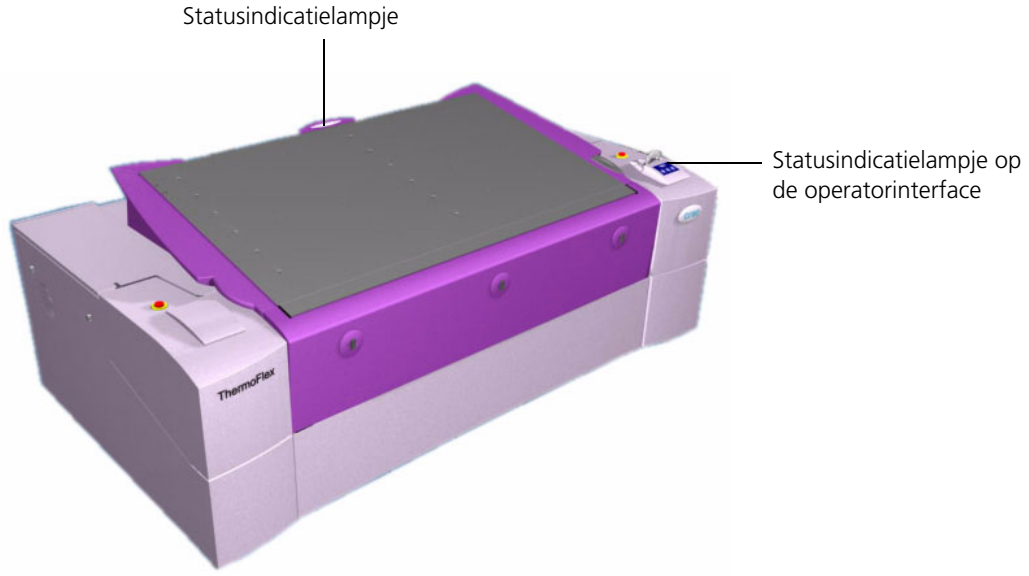
De in- en uitlaadtafel heeft twee primaire functies:

- Laden en uitladen van materiaal
- Het belichtingsproces starten

In deze handleiding wordt de in- en uitlaadtafel de laadtafel genoemd wanneer het bij het proces alleen om laden gaat, en als uitlaadtafel wanneer er alleen sprake is van uitladen.

Statusindicatielampjes

Statusindicatielampjes zijn op twee plaatsen aangebracht:



Afbeelding 7: Statusindicatielampjes

De statusindicatielampjes branden constant of knipperen in een bepaalde kleur. Elke kleur, of dit nu constant brandend of knipperend is, geeft een bepaalde status van het uitvoerapparaat aan.

Tabel 1: De betekenis van de statusindicatielampjes

Statusindicatielampje	Betekenis ...
Uit	Het uitvoerapparaat is uit. Geef een taak op in Print Console wanneer u klaar bent.
Constant blauw	Actie vereist: open de in- en uitlaadtafel.
Constant groen	Wacht tot uitvoerapparaat het materiaal heeft belicht.
Groen knipperend	Wachten: de belichting is bijna voltooid.
Blauw knipperend	Dringend actie nodig: laad het materiaal uit.
Geel knipperend	Er is een storing opgetreden en de taak is onderbroken. Druk op **Media Removed** (Materiaal verwijderd) of **Resume** (Hervatten)1.

[1]Op het werkstation ziet u specifieke informatie over de fout.

Externe systeemonderdelen

Het ThermoFlex Wide II-systeem bevat de volgende onderdelen in aanvulling op het uitvoerapparaat en het werkstation.

Systeem met trommelvacuümpomp

Het systeem voor de trommelvacuümpomp bestaat uit twee onderdelen die niet in het uitvoerapparaat zijn ingebouwd:

- Het regelpaneel voor het trommelvacuüm bedient de werking van de trommelvacuümpomp. Dit is op de muur nabij het uitvoerapparaat gemonteerd. Het regelpaneel voor de trommelvacuümpomp is aangesloten op het uitvoerapparaat met een seriële regelsignaalkabel en op de trommelvacuümpompkast via een waterdichte kabelgoot.
- De trommelvacuümpompkast bevat de trommelvacuümpomp, een ventilator en een geluiddempend schot. De kast van de trommelvacuümpomp moet niet worden geplaatst in de ruimte waarin het uitvoerapparaat staat, omdat deze aanzienlijk veel warmte afgeeft. De kast voor de trommelvacuümpomp wordt aangesloten op het

uitvoerapparaat door een vacuümslang met een diameter van 51 mm.

Harder

De harder wordt aangesloten op het uitvoerapparaat en wordt gebruikt voor het op peil houden van een constante temperatuur door middel van een thermische kop. De harder is aangesloten op het uitvoerapparaat door twee koelvloeistofslangen en een seriële regelkabel vanaf de UDRC (Universal Debris Removal Cabinet). De werking van de harder wordt geregeld door het uitvoerapparaat.

Zie *Chiller Operator Manual* (Handleiding voor de operator van het hardersysteem) voor meer informatie.



Afbeelding 8: Harder

UDRC (Universal Debris Removal Cabinet)

De UDRC (Universal Debris Removal Cabinet) is een extern apparaat dat de zwevende verontreinigingen die vrijkomen bij het belichten van bepaalde typen afdrukmateriaal extraheert en filtert. In de UDRC bevinden zich de afvalfilters in het filtercompartiment. De kast wordt aangesloten op het uitvoerapparaat door een vacuümslang en een gegevenskabel.

Zie de *Universele afvalverwijderingskast, handleiding voor de operator,* Creo-documentnummer 03-4200, voor meer informatie.



Afbeelding 9: UDRC

Omgevingsspecificaties

Installeer de ThermoFlex Wide II in een schone prepressruimte (volgens de richtlijnen in het document *ThermoFlex Sleeve Output Device Site Preparations and Requirements* (Voorbereidingen en vereisten van de locatie voor het ThermoFlex Sleeve-uitvoerapparaat, Creo-documentnummer 73-3186).

Voor het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat moet worden voldaan aan de volgende vereisten:

- Temperatuur: 17 °C - 25 °C
- Relatieve luchtvochtigheid: 30% - 70% relatieve vochtigheid, niet-condenserend[1]
- Prepressomgeving voor plaatproductie

1 Flexografisch materiaal is zeer gevoelig voor schommelingen in de luchtvochtigheid. Al het materiaal moet worden belicht onder dezelfde luchtvochtigheidswaarde binnen een bepaald bereik.

Zie *Geluidsemissie* op pagina 129 voor informatie over geluidsemissie in een kantooromgeving.

Vereiste werkomgeving

Het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat maakt gebruik van een thermische belichtingskop en vereist daarom geen donkere kamer.

Accessoires

Gebruik uitsluitend filters die door Creo zijn goedgekeurd. Het uitvoerapparaat werkt mogelijk niet correct als u een vervangend of niet-goedgekeurd filter gebruikt.

Voor het uitvoerapparaat zijn de volgende accessoires nodig:

Tabel 2: Accessoires van Creo

Item	Beschrijving
Afvalfilters	De ThermoFlex Wide II is voorzien van een afvalverwijderingssysteem. Zie *De filters in de universele afvalverwijderingskast vervangen* op pagina 73.
Inlaatluchtfilter	Filters die worden gebruikt om de luchtkwaliteit in stand te houden. Zie *Luchtinlaatfilter* op pagina 71.
Persluchtfilterpakket	Dit pakket bevat de deeltjes- en adsorptiefilters voor de perslucht. Zie *Persluchtfilters* op pagina 60.

Tabel 3: Accessoires van andere leveranciers

Item	Beschrijving
Materiaal	Flexografische platen en film. Zie *Ondersteunde materialen* op pagina 23.
Tape	Het aanbevolen merk is Scotch® tape, 3M 471 plastic tape. Andere tape moet alleen worden gebruikt na goedkeuring door Creo.

Materiaal

Ondersteunde materialen

Gebruik alleen materiaal dat door Creo is goedgekeurd voor toepassing in het uitvoerapparaat. Neem voor de meest actuele informatie over ondersteunde platen contact op met uw erkende servicemedewerker.

Bij installatie wordt het uitvoerapparaat geconfigureerd voor de formaten die u gaat gebruiken. De belichtingsparameters voor het goedgekeurde materiaal zijn vooraf ingesteld en kunnen niet worden gewijzigd. U kunt echter de formaten aanpassen in Print Console. Zie de on line Help bij Print Console voor meer informatie.

De ThermoFlex Wide II ondersteunt de volgende materialen:

Tabel 4: Ondersteunde materialen

Materiaalsoort	Type materiaal
Dupont Digital Cyrel®	Fotopolymeerplaten met ablatief masker voor thermische laser
BASF Digiflex™	Fotopolymeerplaten met ablatief masker voor thermische laser
MacDermid (Polyfibron) Flex-Light® CBU Digital EPIC	Fotopolymeerplaten met ablatief masker voor thermische laser
Asahi AFP®	Fotopolymeerplaten met ablatief masker voor thermische laser



WAARSCHUWING: Het belichten van niet-gekwalificeerd materiaal kan blootstelling aan verontreinigingen door onbekende zwevende deeltjes tot gevolg hebben die niet correct worden gefilterd. Dit kan resulteren in een verontreinigingsniveau dat boven de wettelijk vastgestelde grenzen ligt. Ook kunnen ziekte, letsel en/of arbeidsongeschiktheid daarvan het gevolg zijn.



VOORZICHTIG: Gebruik geen niet-goedgekeurde of lichtgevoelige platen in een ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat met een thermische kop. Het gebruik van thermisch materiaal dat niet is goedgekeurd, kan het uitvoerapparaat ernstig beschadigen.

Ondersteunde formaten voor materialen

De ThermoFlex Wide II ondersteunt de volgende formaten voor materialen. De toegestane dikten zijn 0,76 mm – 6,35 mm.

Tabel 5: Ondersteunde formaten voor materialen

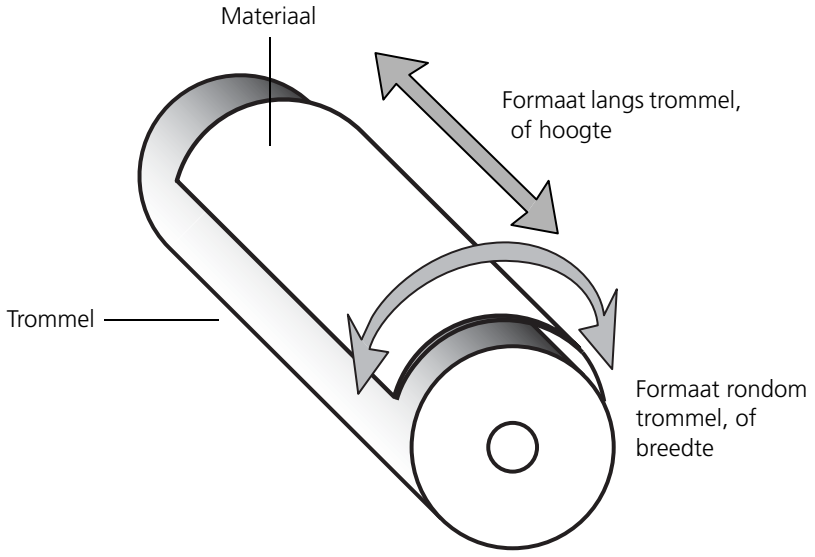
ThermoFlex-model	Maximale ondersteunde afmetingen	Minimale ondersteunde afmetingen
3648	121,9 cm x 91,4 cm 48" x 36 inch	30,5 cm x 38,1 cm 12" x 15 inch
5067	106,7 cm x 152,4 cm 42" x 60 inch	30,5 cm x 38,1 cm 12" x 15 inch
5280	132,0 cm x 203,2 cm 52" x 80 inch	30,5 cm x 38,1 cm 12" x 15 inch

Stand van het materiaal

U kunt het materiaal in een staande of liggende afdrukstand laden. Voor een juiste configuratie van het uitvoermateriaal in de TIFF Front End-software moet u de afmetingen van het materiaal kennen zoals dat in het uitvoerapparaat belicht wordt. Zie Afbeelding 10 op pagina 25 voor een verduidelijking van dit concept.

Materiaalafmetingen

De volgende afmetingen van materialen zijn van toepassing op de ThermoFlex Wide II. Mogelijk gelden ze niet voor de materiaalafmetingen die u definieert bij andere prepresswerkzaamheden, bijvoorbeeld voor het monteren van een plaat op een pers.



Afbeelding 10: Materiaalafmetingen - liggend

VOORZICHTIG: Het uitvoerapparaat meet tijdens het laden de lengte van het materiaal rondom de trommel. Het apparaat meet echter niet de hoogte van het materiaal. Als u materiaal met een verkeerde hoogte (zoals gespecificeerd in de instelling voor uitvoermateriaal) maar met de juiste breedte laadt, zal het uitvoerapparaat het materiaal proberen te belichten. Het gevaar hiervan is dat het trommelbalanceersysteem de trommel niet goed balanceert voor dit onjuiste formaat. Doorgaan met belichten terwijl de trommel niet goed in balans is, kan ernstige schade aan het uitvoerapparaat toebrengen.

3

Bewerkingen

Het ThermoFlex Wide II-systeem aanzetten 28
Het ThermoFlex Wide II-systeem uitzetten 29
Materiaal laden en belichten 30
Geladen materiaal controleren 37
Materiaal uitladen 39

In dit hoofdstuk komen de standaardprocedures aan de orde voor het bedienen van het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat.

Het ThermoFlex Wide II-systeem aanzetten

Opwarmtijd

Het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat heeft maximaal twee minuten nodig om op te warmen nadat het is aangezet. U kunt geen materialen belichten terwijl het apparaat bezig is met opwarmen. Bestanden die zijn verstuurd om te worden belicht, wachten op het werkstation totdat het uitvoerapparaat gereed is.

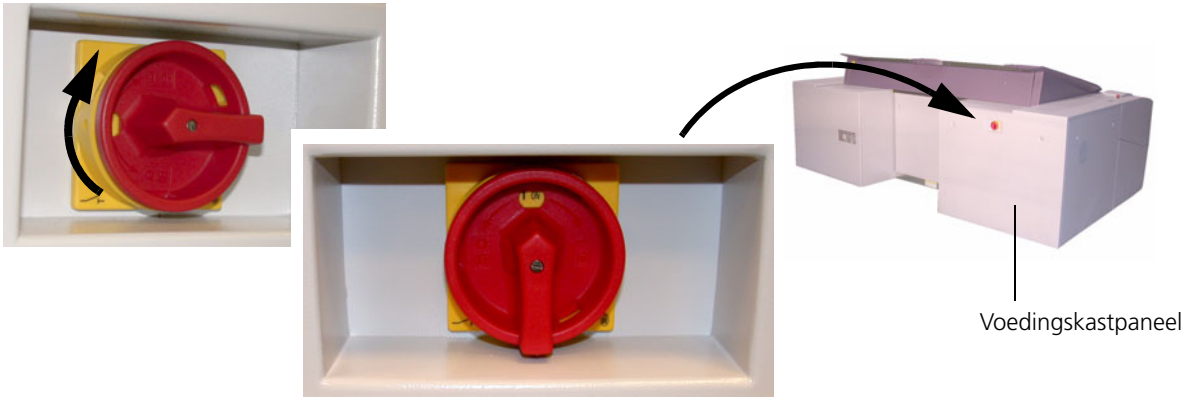
Het uitvoerapparaat aanzetten:

1. Controleer of de pomp van het trommelvacuüm aanstaat.

   Zie de *Drum Vacuum Pump System Operator Manual* (Handleiding voor de operator bij de trommelvacuümpomp)

2. Schakel het uitvoerapparaat uit door de aan/uit-schakelaar rechtsom te draaien.

   De aan/uit-schakelaar bevindt zich aan de achterzijde van het uitvoerapparaat, op het paneel van de voedingskast.



Afbeelding 11: Aan/uit-schakelaar in de aan-stand

3. Let erop dat het werkstation is aangezet.

   Voor informatie over het aan- of uitzetten van het werkstation raadpleegt u de documentatie van het werkstation.

4. Start Print Console.

   Raadpleeg de *Print Console Quick Start Guide* (Print Console Naslaggids) voor meer informatie over de wijze waarop u Print Console start.

   Wanneer het uitvoerapparaat gereed is, is het statusindicatielampje op het bedieningspaneel uit.

Het ThermoFlex Wide II-systeem uitzetten

Gewoonlijk is het werkstation altijd ingeschakeld.

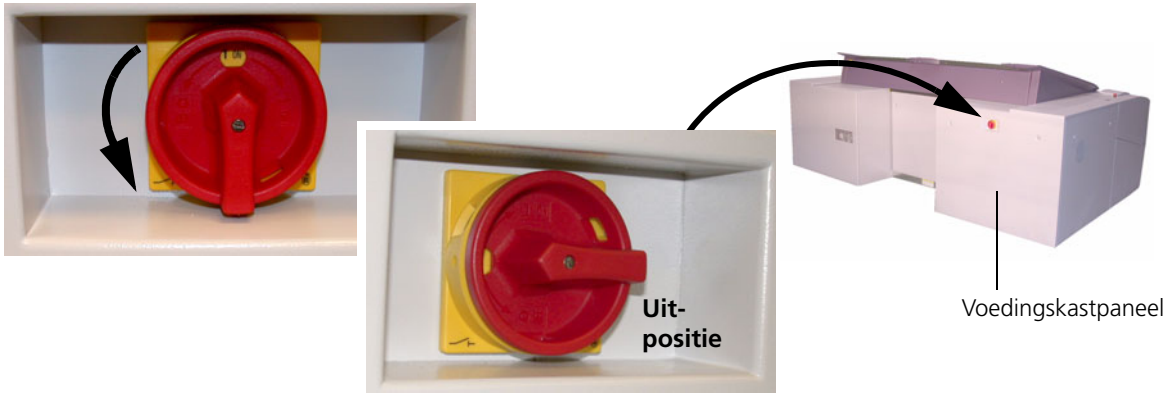
Voor informatie over het afsluiten van Print Console raadpleegt u de *Print Console Quick Start Guide* (Print Console Naslaggids) of de on line Help bij Print Console. Voor informatie over het afsluiten van het werkstation raadpleegt u de documentatie van het werkstation.

Opmerking: Voordat u het uitvoerapparaat uitschakelt, verwijdert u al het materiaal van de trommel.

Het uitvoerapparaat uitschakelen:

1. Schakel het uitvoerapparaat uit door de aan/uit-schakelaar -linksom te draaien.

   De aan/uit-schakelaar bevindt zich aan de achterzijde van het uitvoerapparaat, op het paneel van de voedingskast.



Afbeelding 12: Aan/uit-schakelaar in de uit-stand

2. Zet de aan/uit-schakelaar van de trommelvacuümpomp in de uit-stand.

   Dit is een facultatieve stap. U kunt de voeding aanlaten.

Materiaal laden en belichten

Materiaal (bijvoorbeeld platen of film) wordt één voor één met de hand op de laadtafel geladen.

De materiaalformaten die u in de ThermoFlex Wide II kunt gebruiken, vindt u in *Ondersteunde formaten voor materialen* op pagina 24.



VOORZICHTIG: Het gebruik van thermisch materiaal dat niet is goedgekeurd, kan het uitvoerapparaat ernstig beschadigen. Gebruik geen niet-goedgekeurde of lichtgevoelige platen in een ThermoFlex Wide II met een thermische kop.

Het laden van materiaal:

1. In Print Console verstuurt u het bestand dat u wilt belichten.

   In de on line Help bij Print Console vindt u een beschrijving van de procedure.

2. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is om materiaal te ontvangen en te belichten.

   Dat betekent:

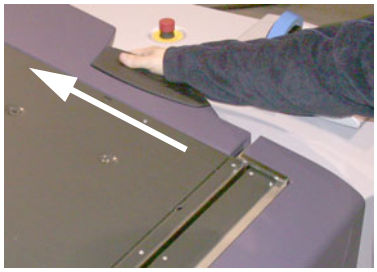
   - U ziet in Print Console het dialoogvenster Load Plate (Plaat laden) waarin het type en de afmetingen van het geladen materiaal worden vermeld.
   - Het statusindicatielampje brandt constant blauw.

3. Bepaal de afmetingen en het type materiaal dat u wilt laden.
4. Haal het materiaal uit de verpakking en gooi de tussenvellen of het verpakkingsmateriaal dat eraan vastzit, weg.



VOORZICHTIG: Voor u de plaat in het uitvoerapparaat belicht, controleert u of de tussenvellen en het verpakkingsmateriaal van de achter- en voorzijde van de plaat zijn verwijderd. Anders kan het papier in het uitvoerapparaat door de thermische laser ontsteken en kan het uitvoerapparaat in brand vliegen.

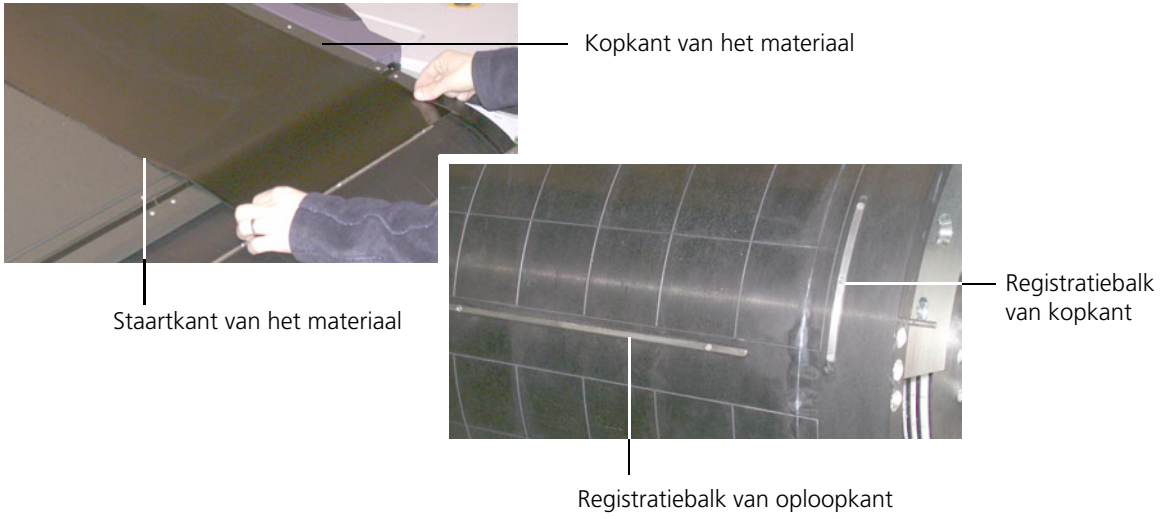
5. Wanneer hierom wordt gevraagd, opent u de laadtafel door het tafelhandvat naar buiten te schuiven.



Afbeelding 13: Schuif het tafelhandvat naar voren

De registratiebalk van de oploopkant moet zichtbaar zijn aan de bovenkant van de trommel. Als dit niet het geval is, gebruikt u de trommelregelknoppen om de trommel te verplaatsen totdat het bericht `Leading edge tape position` (Oploopkant tapepositie) in Print Console verschijnt.

6. Indien noodzakelijk gebruikt u de trommelregelknoppen om de trommel te verplaatsen zodat de registratiebalk van de oploopkant zichtbaar is op de bovenkant van de trommel.



Afbeelding 14: Oploopkant, kopkant, staartzijde en kopzijde

7. Rol een stuk tape om de trommel waar de staartzijde van het materiaal ophoudt (in Afbeelding 14 is te zien waar de staartzijde zich bevindt).

   Deze procedure wordt het zijkant tapen genoemd. Het tape aan de zijkant vormt een afdichting voor het trommelvacuüm. Het tape moet minimaal 2,5 cm langer zijn dan de lengte van het materiaal. Plaats het tape zodat ruim 1,25 cm ervan onder het materiaal ligt en de andere 1,25 cm onbedekt op de trommel ligt.



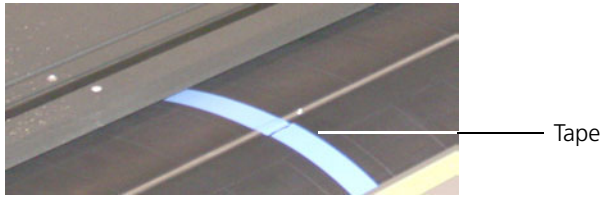
Opmerking: Als het geladen materiaal kleiner is of dezelfde afmetingen heeft als de vorige job, kunt u het vorige zijkanttape op de trommel laten zitten. Als het geladen materiaal groter is dan het vorige materiaal, moet u het tape van de trommel verwijderen door de trommelremschakelaar in de stand Brake Override (Rem negeren) te zetten, zodat de trommel vrijelijk kan draaien.

   a. Schuif de tapedispenser aan de onderzijde van het voorpaneel naar de plek die de breedte van het materiaal markeert.

   b. Plaats het begin van het tape op de trommel tegen de registratie-balk-van de oploopkant.

   c. Druk op de bovenkant van de twee trommelregelknoppen om de trommel naar voren te draaien. Laat de knoppen los wanneer de trommel stopt met draaien. Het tape wordt rond de trommel gewikkeld.

   d. Knip het tape af en bevestig het op de trommel. Als het tape de registratieblalk-van de oploopkant overlapt, moet u erop letten dat het strak is bevestigd om de balk. Wrijf het tape vlak om een goede afdichting te verkrijgen.



Afbeelding 15: Tape rondom de trommel

8. Druk op de onderkant van de twee trommelregelknoppen om de trommel naar achteren te draaien naar de laadpositie.

   De trommel is in de laadpositie wanneer:

   - De registratiebalk van de oploopkant zich aan de bovenkant van de trommel bevindt.
   - De knop Drum Vac knippert.
   - Het statusindicatielampje knippert.

9. Plaats het materiaal op de laadtafel.



Afbeelding 16: Plaats het materiaal op de laadtafel

10. Voor platen die groter zijn dan 50,0 cm x 50,0 cm drukt u op de knop Table Vac om het tafelvacuüm in te schakelen.

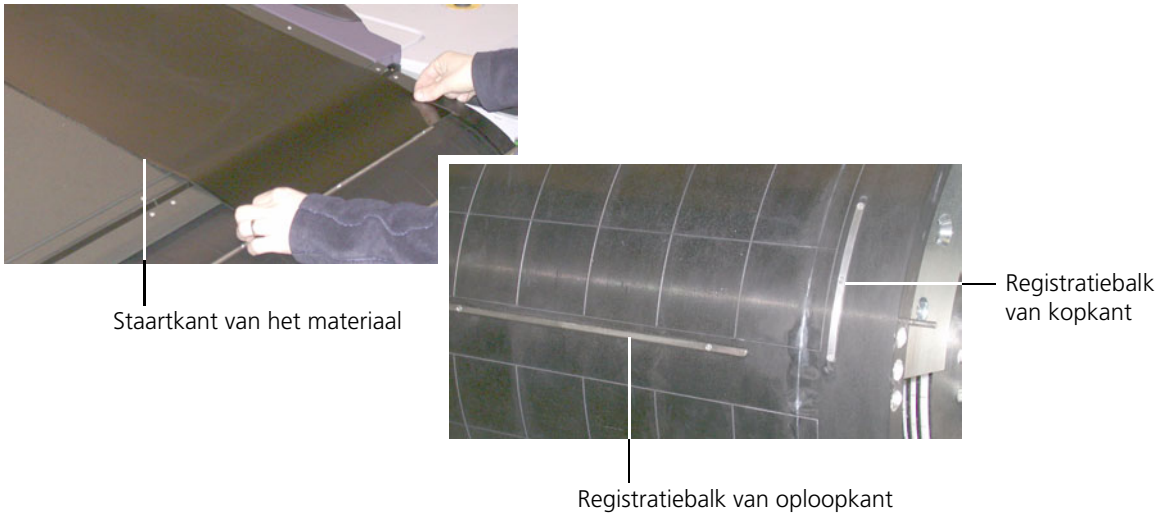
11. Verwijder het afdekvel van het materiaal.

    Bij grotere stukken materiaal trekt u het afdekvel er van links naar rechts af.



Afbeelding 17: Verwijder het afdekvel van het materiaal

12. Druk op de knop Table Vac om het tafelvacuüm uit te schakelen.
13. Plaats het materiaal op de trommel tegen de registratiebalk van de kopkant en de registratiebalk van de oploopkant.

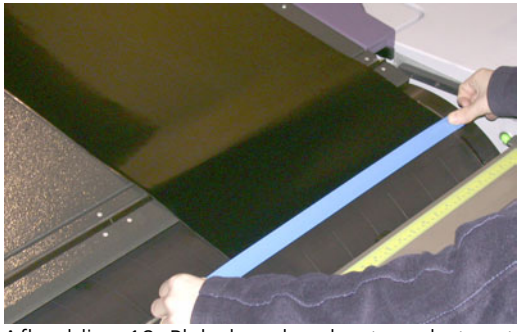


Afbeelding 18: Het materiaal op de juiste plaats leggen

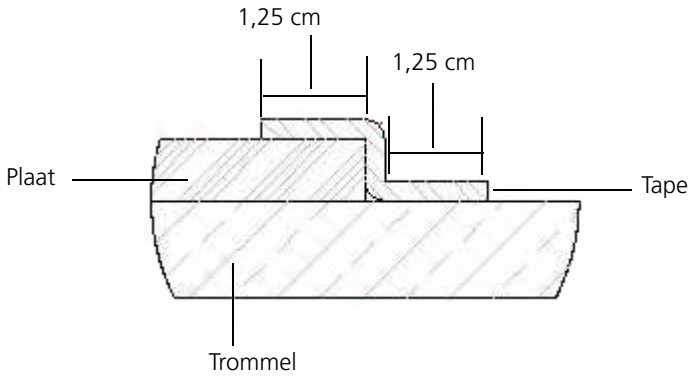
14. Druk op de knop Drum Vac. (De knop Drum Vac button moet knipperen om aan te geven dat het vacuüm beschikbaar is.)

    Hierdoor wordt een vacuüm gecreëerd tussen de trommel en het materiaal. Het vacuüm klemt het materiaal tegen de trommel.
15. Plak de oploopkant van het materiaal af. (Gebruik de tapedispenser op het bedieningspaneel.)

    Zorg dat het tape 1,25 cm op het materiaal ligt en 1,25 cm onbedekt op de trommel ligt (zie Afbeelding 20 op pagina 35).



Afbeelding 19: Plak de oploopkant van het materiaal af.



Afbeelding 20: Materiaal met tape op de trommel bevestigen

Opmerking: Bij platen die dikker zijn dan 3,18 mm, gebruikt u tape met een breedte van 3,8 cm voor de oploopkant en de onderkant. Zorg dat het tape 1,25 cm op het materiaal ligt en 2,5 cm onbedekt op de trommel ligt.

16. Wanneer de knop Drum Vac continu groen brandt, drukt u op de onderkant van de twee trommelregelknoppen om de trommel en het materiaal naar achteren te draaien.
17. Wanneer de trommel automatisch stopt terwijl de onderkant zichtbaar is, laat u de knoppen los.
18. Plak de onderkant van het materiaal af, zoals beschreven in stap 15.



Afbeelding 21: De onderkant afplakken

Als het materiaal 3,18 mm of dikker is, moet u de vier hoeken van het materiaal afplakken:

a. Plaats een strook tape van 12,7 cm op de hoek waar de kopzijde en oploopkant bij elkaar komen (plak de kopzijde af).

   Zorg dat het tape op dezelfde manier wordt aangebracht als is aangegeven voor het afplakken van de oploopkant in stap 15.

b. Wrijf het tape vlak om een goede afdichting te verkrijgen, vooral bij de hoek.

c. Plaats nog een strook tape van 12,7 cm op de hoek waar de staartzijde en oploopkant bij elkaar komen (plak de staartzijde af).

d. Druk op de bovenkant van de twee trommelregelknoppen om de trommel en het materiaal te verdraaien zodat de registratiebalk van de oploopkant zich aan de bovenkant van de trommel bevindt.

e. Plak de beide hoeken van de oploopkant af (zowel de kopzijde als de staartzijde afplakken).

19. Controleer het materiaal.

    Zie *Geladen materiaal controleren.*

20. Sluit de laadtafel.

    Het belichtingsproces begint automatisch.

Tape

Het aanbevolen merk is Scotch tape—3M 471 plastic tape. Dit tape is geschikt vanwege de grote kleefkracht, de geringe hoeveelheid reststoffen die achterblijven en de weerstand tegen verbranding door de laser.



VOORZICHTIG: U kunt het beste gebruikmaken van Scotch 3M 471 plastic tape. Gebruik van andere soorten tape kan het uitvoerapparaat beschadigen en/of brand veroorzaken.

Het tape terugplaatsen onder het voorpaneel:

1. Controleer of het uitvoerapparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. Plaats de tapedispenser helemaal naar de kant van de vaste kop.

   Zorg dat u de trommel niet beschadigt bij het terugplaatsen van de taperol.
3. Plaats de taperol terug.

Geladen materiaal controleren

Met de ThermoFlex Wide II kunt u het geladen materiaal controleren.

Voordat u de in-/uitlaadtafel sluit, moet u het geladen materiaal controleren op:

- Kwaliteit van het gemonteerde materiaal
- Bobbels die worden veroorzaakt door deeltjes onder het materiaal
- Vacuümlek

Als u problemen tegenkomt, moet u de job annuleren en het materiaal uitladen. Hierdoor wordt het uitvoerapparaat opnieuw ingesteld. Dit is ook een veiligheidsmaatregel.

Het geladen materiaal controleren:

1. Verdraai de trommel (in een willekeurige richting) door de twee trommelregelknoppen in te drukken.
2. Controleer het materiaal door middel van diagonaal licht (een weerkaatsend licht onder een geringe hoek).

   Zeer kleine bobbels en rimpels geven aan dat er sprake is van een goed vacuüm en veroorzaken geen onvolkomenheden in het beeld. Grote bobbels worden veroorzaakt door stof en deeltjes die tussen het materiaal en de trommel zitten. Deze veroorzaken wel onvolkomenheden in het beeld.

   Er mag geen hoorbare lekkage zijn aan de kopkant van het materiaal, en het tape aan de staartzijde moet vlak liggen op de trommel en geen rimpels vertonen. Er treedt enige lekkage op aan de staartzijde vanwege de vacuümgleuven.

3. Als u het volgende gedeelte van het geladen materiaal wilt controleren, drukt u op de twee trommelregelknoppen om de trommel te verdraaien.

   Herhaal indien nodig totdat u het gehele materiaal hebt gecontroleerd.

Indien de controle geen problemen laat zien:

➢ Sluit de in-/uitlaadtafel om met het belichten van het materiaal te beginnen.

Als de controle wel problemen laat zien

Voer een van de onderstaande stappen uit:

1. Annuleer de job en laad het materiaal uit.

   Volg stap 3-10 in *Materiaal uitladen* op pagina 39.

2. Laad het materiaal opnieuw en verstuur de job opnieuw.

   Of:

➢ Laad het materiaal gedeeltelijk uit om de problemen te corrigeren.

   a. Haal de oploopkant van het materiaal van de trommel af, en rol het materiaal naar voren op de in- en uitlaadtafel.

      Verwijder het tape niet van het materiaal omdat hierdoor het ablatieve masker wordt verwijderd, waardoor de kleefeigenschappen van het tape verminderen.



Belangrijk: Verwijder het tape niet van de oploopkant. Als u dit doet, moet u de job annuleren.

   b. Til het materiaal op om de deeltjes te verwijderen.

      Als u het materiaal naar voren rolt op de laadtafel en de-oploopkant zich weer in de oorspronkelijke positie bevindt, wordt door Print Console een bericht weergeven waarin wordt gevraagd of u de job wilt annuleren of hervatten.

   c. Klik op de knop **Resume** (Hervatten).

   d. Plak de onderkant en de hoek opnieuw af met tape, indien noodzakelijk.

Materiaal uitladen

Wanneer het dialoogvenster Unload (Uitladen) verschijnt in Print Console, kunt u het belichte materiaal verwijderen uit het uitvoerapparaat.

Materiaal uitladenna belichting:

1. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is met belichten.

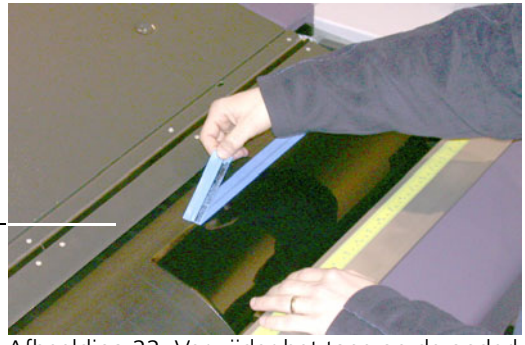
   Wanneer het belichten is voltooid:

   - In Print Console wordt het dialoogvenster Unload (Uitladen) weergegeven.
   - Het statusindicatielampje brandt constant blauw (totdat u de tafel opent).

2. Schuif de in- en uitlaadtafel naar voren.
3. Open het bovendeksel.

   Zie Afbeelding 22 op pagina 39.

4. Verwijder het tape op de oploopkant van het materiaal. Indien nodig verwijdert u het tape op de hoek.



Afbeelding 22: Verwijder het tape op de onderkant

5. Til de rand van het materiaal op door het bovendeksel te laten zakken en vervolgens het materiaal te laten zakken.



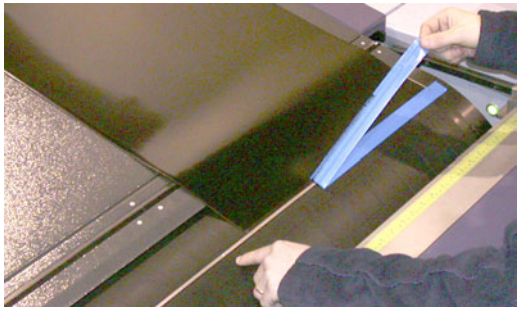
Afbeelding 23: Het materiaal over het bovendeksel schuiven

De rand van het materiaal ligt nu op het bovendeksel.

6. Druk op de bovenkant van twee trommelregelknoppen om de trommel naar voren te draaien.

   Het materiaal rolt op de uitlaadtafel. Zodra het uitvoerapparaat het materiaal detecteert, wordt het zweven van de tafel automatisch ingeschakeld.

7. Wanneer de trommel stopt, verwijdert u het tape op de hoek en de oploopkant.



Afbeelding 24: Verwijder het tape op de oploopkant

8. Verplaats het materiaal geheel naar de uitlaadtafel.
9. Druk op de knop Table Float om het zweven van de tafel uit te schakelen.
10. Verplaats het materiaal naar een belichtingstafel.

4 Onderhoud

Onderhoudsschema 42
Vereiste hulpmiddelen en benodigdheden 44
De buitenzijde schoonmaken 44
Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat 46
Afvalverwijderingspijpjes schoonmaken 49
Glaasje van TFX-kop 53
De trommel schoonmaken 58
De luchtfilters vervangen 60
Het koelvloeistofniveau van de harder controleren 73
De filters in de universele afvalverwijderingskast vervangen 73

In dit hoofdstuk worden de standaardonderhoudsprocedures beschreven die nodig zijn om het ThermoFlex Wide II-uitvoerapparaat naar behoren te laten werken.

Onderhoudsschema

Tabel 6 op pagina 43 geeft een overzicht van de onderhoudstaken die moeten worden uitgevoerd om te zorgen dat uw uitvoerapparaat optimale prestaties en kwaliteit levert. Wanneer u deze taken niet uitvoert, kan dat niet alleen de prestaties aantasten, maar ook ernstige schade aan uw uitvoerapparaat toebrengen. Hoewel het apparaat enkele uren buiten gebruik zal zijn, is regelmatig onderhoud toch nodig om te zorgen dat uw uitvoerapparaat in goede staat blijft en niet-geplande uitvaltijd tot een minimum wordt teruggedrongen.

Houd de datums bij waarop u het onderhoud hebt uitgevoerd.

Als u beschikt over een servicecontract met Creo, kunt u onderhoudsbeurten plannen door een erkende servicevertegenwoordiger. Als onderhoud vanwege de werkomgeving echter vaker moet worden uitgevoerd, kunt u het beste de volgende tussentijdse onderhoudsprocedures uitvoeren.



Belangrijk: Controleer of het uitvoerapparaat niet bezig is met het belichten van materiaal voordat u een onderhoudsprocedure uitvoert, Schakel het uitvoerapparaat vervolgens uit. Als u het uitvoerapparaat uitschakelt terwijl het bezig is met belichten, stopt het belichtingsproces en kunt u de plaat niet meer gebruiken.

Tabel 6: Schema voor aanbevolen onderhoudsprocedures

Frequentie	Beschrijving	Actie	Onderhoudsprocedure
Dagelijks	Trommeloppervlak	Schoonmaken	Zie pagina 58
	Tafeloppervlak	Schoonmaken	Zie pagina 45
Wekelijks	Afvalverwijderingspijpje	Schoonmaken	Zie pagina 49
	Buitenzijde	Schoonmaken	Zie pagina 44
	Inlaatluchtfilter	Inspecteren	Zie pagina 71
Maandelijks	Persluchtfilterhuizen	Schoonmaken	Zie pagina 60
	Trommelvacuümgleuven/gaten	Schoonmaken	Zie pagina 58
	Glaasje van TFX-kop	Inspecteren	Zie pagina 53
Om de drie maanden	Persluchtfilters	Vervangen	Zie pagina 60
	Inlaatluchtfilter	Vervangen	Zie pagina 71
Om de zes maanden	Externe harder, koelvloeistof	Controleren	Raadpleeg de *Chiller Operator Manual (Handleiding voor de operator van het hardersysteem)*
Indien nodig	UDRC-filters	Vervangen	Raadpleeg de *Universele afvalverwijderingskast, Handleiding voor de operator.*

In *Bijlage A, Onderdeelnummers* vindt u meer informatie over het vervangen van onderdelen.

Vereiste hulpmiddelen en benodigdheden

De operator moet beschikken over de volgende hulpmiddelen en benodigdheden voor het uitvoeren van onderhoudstaken:

Hulpmiddelen

- 3 mm zeskantige sleutel
- schroevendraaier nr. 4 met platte kop
- 6" verstelbare sleutel
- Zaklamp

Benodigdheden

- 100% pure isopropanol (isopropyl-alcohol)
- 50% oplossing van isopropyl-alcohol en water
- Glasreiniger
- Schone, droge doekjes
- Pluisvrije doekjes of tissues
- Lange wattenstaafjes
- Latexhandschoenen
- Antistatische spray

De buitenzijde schoonmaken

Maak de buitenzijde van de ThermoFlex Wide II wekelijks schoon.

Door het schoonmaken van de buitenoppervlakken behoudt het uitvoerapparaat een schone uitstraling en afwerking en blijven de indicatoren en andere aanduidingen goed zichtbaar. En wat vooral belangrijk is, u beperkt zo de hoeveelheid stof die in het apparaat terecht kan komen wanneer u de toegangspanelen demonteert of opent. De volgende panelen zijn het gevoeligst voor stofophopingen: het voorpaneel, het luchtfilterachterpaneel, het luchtfilterzijpaneel en het voedingskastzijpaneel.

De betrouwbaarheid en de hoge kwaliteit van de uitvoer zijn afhankelijk van de mate waarin u de buitenkant van het uitvoerapparaat schoonhoudt.

Maak de buitenzijde van de afvalbakkast wekelijks schoon. Zie de *Universele afvalverwijderingskast, Handleiding voor de operator,* Creo-documentnummer 03-4200.

Het schoonmaken van de buitenzijde:

1. Stofzuig alle naden en kieren van de toegangspanelen om opgehoopt stof te verwijderen.

   Als u regelmatig schoonmaakt en de omgeving relatief droog en vrij van dampen is, kan het volstaan om de buitenzijde met een droge doek schoon te vegen.

2. Maak de buitenkant schoon met een vochtige doek met een mild schoonmaakmiddel.

   Veeg alle zeepresten zorgvuldig weg met een schone, vochtige doek.



WAARSCHUWING: Zorg dat water en andere vloeistoffen niet in het uitvoerapparaat lopen. Dit kan leiden tot ernstige of fatale verwondingen door elektrische schokken of tot schade aan het uitvoerapparaat.

Vlekken verwijderen:

➢ Veeg de vlek onmiddellijk op met een vochtige doek en een mild schoonmaakmiddel.

Als de vlekken hardnekkig zijn en er niet afgaan met een mild schoonmaakmiddel en water, probeer het dan met een beetje isopropanol, glasreiniger, of een milde allesreiniger.



VOORZICHTIG: Vermijd regelmatig gebruik van chemische schoonmaakproducten die aceton bevatten omdat die de buitenzijde van het uitvoerapparaat kunnen beschadigen. Lees de aanwijzingen van de acetonproducent en houd u daaraan. Als u dit niet doet, kan persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat het gevolg zijn.

De tafel schoonmaken

Maak de in- en uitlaadtafel dagelijks schoon om het oppervlak ervan vrij te houden van stof, pluisjes en stukjes fotopolymeer.

De tafel schoonmaken:

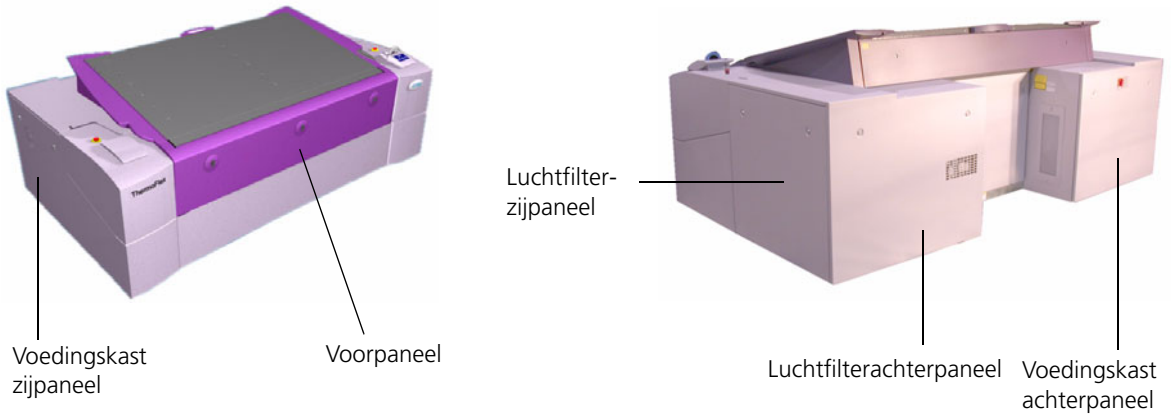
➢ Maak het oppervlak schoon met een doek die is bevochtigd met glasreiniger of een oplossing van isopropyl-alochol.

Veeg alle zeepresten zorgvuldig weg met een schone, vochtige doek.

Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat

Voor onderhoud of het verhelpen van problemen is toegang tot de interne onderdelen van het uitvoerapparaat vereist. In de volgende paragrafen wordt beschreven hoe u bij die onderdelen komt.

Belangrijk: Soms moet u de panelen wel openen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.



Afbeelding 25: Panelen die toegang geven tot de interne onderdelen

Het voorpaneel, het luchtfilterachterpaneel en het voedingskastzijpaneel geven beperkt toegang tot de interne onderdelen van het uitvoerapparaat.

- Voor toegang tot de trommel moet u het voorpaneel openen.
- Voor toegang tot de persluchtfilters opent u het luchtfilterachterpaneel.
- Voor toegang tot de schakelaar van de stroomonderbreker opent u het voedingskastzijpaneel.

Belangrijk: U hebt geen toegang tot het voedingskastachterpaneel op het uitvoerapparaat wanneer de stroom is ingeschakeld. Dit mag alleen door een erkende servicemedewerker worden verwijderd.

Opmerking: Wanneer u de toegangspanelen opent of verwijdert, onderbreekt u de stroomvoorziening van de laser. Het duurt maximaal 2 minuten voor de laser is opgewarmd nadat u de panelen hebt gesloten of opnieuw hebt aangebracht. U kunt geen materiaal belichten terwijl de laser nog aan het opwarmen is.

Het voorpaneel openen en sluiten

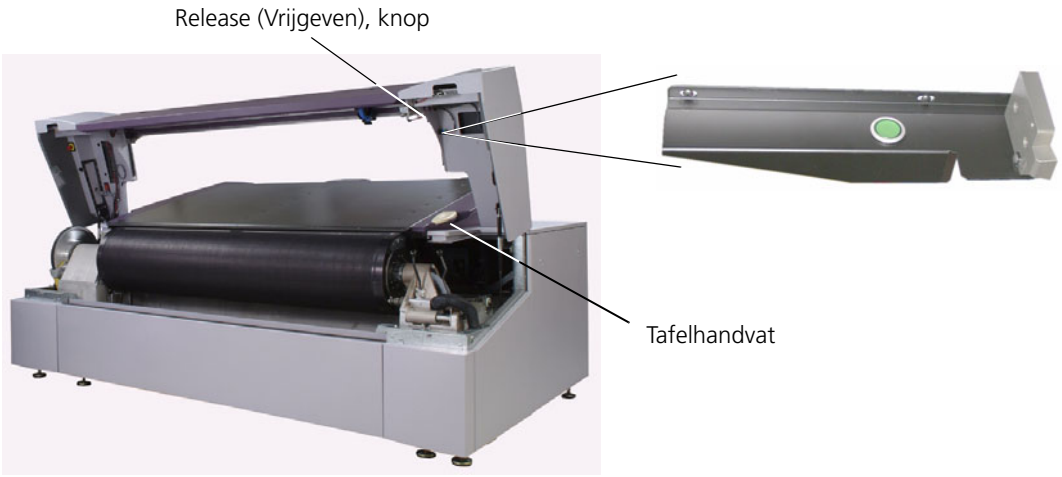
Voordat u het voorpaneel opent, moet u erop letten dat er niets bovenop het voorpaneel staat.

U moet het voorpaneel openen om gedeeltelijk geladen materiaal te verwijderen als dit niet kan worden uitgeladen naar de tafel. Zie *Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 94.

VOORZICHTIG: Het voorpaneel is meestal vergrendeld. Volg deze instructies om het voorpaneel te openen. Als u teveel kracht zet, kunt u het paneel beschadigen.

Het voorpaneel openen, terwijl de perslucht is aangesloten:

1. Duw het tafelhandvat van u af om de laadtafel open te schuiven.



Afbeelding 26: Voorpaneel in opstaande positie

2. Klik op de knop Release (Vrijgeven) aan de binnenzijde van het voorpaneel om het paneel te ontgrendelen.
3. Til het voorpaneel op.

Het voorpaneel openen, terwijl de perslucht is afgesloten:

1. Plaats een zeskantige sleutel met T-vormige handgreep in de opening aan de rechterzijde om het paneel los te maken. De zeskantige sleutel moet naar beneden worden geduwd om de vergrendeling op te tillen.

Het voorpaneel sluiten:

De stootcilinder wordt erg langzaam ingetrokken. Probeer niet het deksel sneller te sluiten dan de stootcilinder toelaat.

1. Sluit het voorpaneel.

   Controleer of het voorpaneel geheel is gesloten en vergrendeld.
2. Schuif de in- en uitlaadtafel dicht.

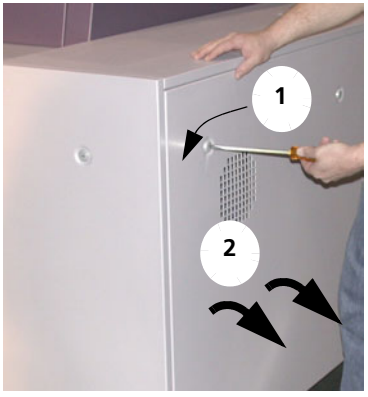
De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen

Verwijder de volgende toegangspanelen voor toegang tot:

- Voedingskastzijpaneel: toegang tot de stroomonderbreker
- Luchtfilterachterpaneel: toegang tot de persluchtfilters

Een toegangspaneel verwijderen:

1. Met een schroevendraaier met platte kop draait u de bevestigingsknoppen 180° linksom.
2. Klap het paneel voorzichtig naar achteren. Om het weg te nemen, tilt u het omhoog uit de bevestigingspinnen.



Afbeelding 27: Een toegangspaneel verwijderen (afgebeeld is het achterpaneel van de voedingskast)

Een toegangspaneel terugplaatsen:

1. Zet het paneel op zijn bevestigingspinnen en duw het rechtop.
2. Met een schroevendraaier met platte kop draait u de knoppen 180° rechtsom.

   Het paneel zit vast.

Afvalverwijderingspijpjes schoonmaken

Maak het afvalverwijderingspijpje wekelijks schoon.

Bij normaal gebruik hoopt zich een laagje vuil op in het afvalverwijderingspijpje. Naarmate dit laagje dikker wordt, vermindert de luchtstroom door het pijpje. Uiteindelijk raakt het pijpje zo verstopt dat het afval van het materiaal terugslaat op het materiaal. Dit heeft een negatief effect op de uiteindelijke beeldkwaliteit.

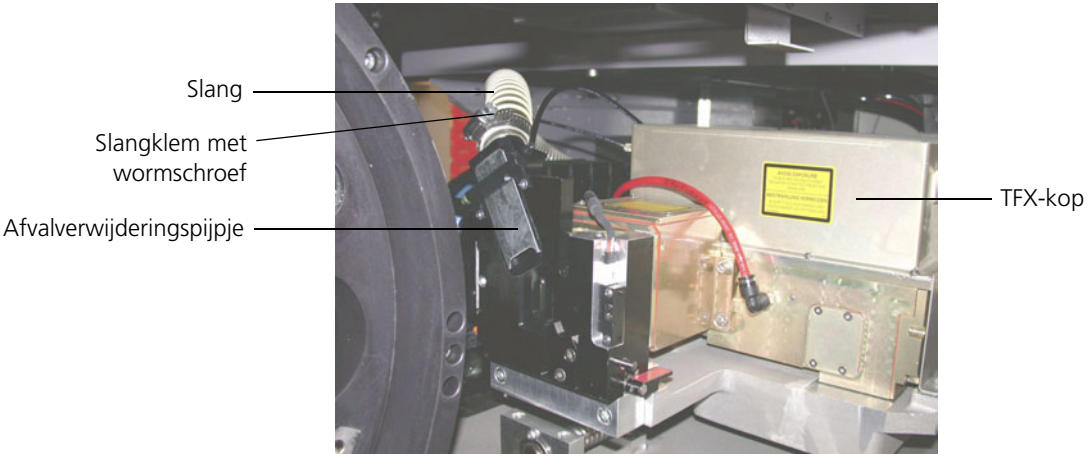
Het afvalverwijderingspijpje verwijderen en schoon maken:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht en het voorpaneel en alle toegangspanelen zijn gesloten.
2. In Print Console selecteert u **Home** (Start) in het menu **Device** (Apparaat).

   Deze opdracht plaatst de TFX-kop in een gemakkelijk toegankelijke positie in de achterzijde van het apparaat.
3. Open het voorpaneel.

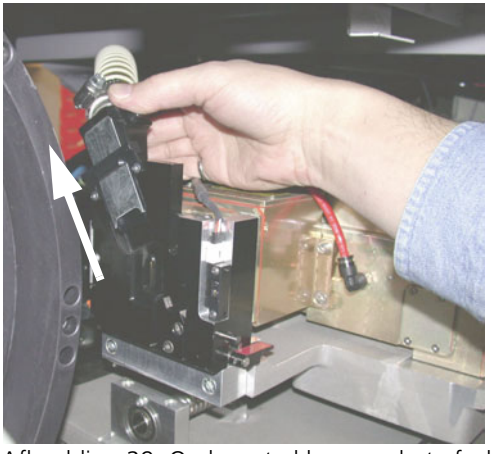
   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.

Het afvalverwijderingssysteem is geplaatst vóór de thermische kop, zoals hieronder wordt weergegeven.



Afbeelding 28: Afvalverwijderingseenheid

4. Trek het afvalverwijderingspijpje (langs de geleidingen) en de aangesloten slangetjes schuin omhoog totdat ze vrij komen van het afvalverwijderingsblok.



Afbeelding 29: Omhoogtrekken aan het afvalverwijderingspijpje

5. Haal het slangklemmetje met de wormschroef waarmee het vacuümslangetje op het afvalverwijderingspijpje wordt gehouden, los (zie Afbeelding 28).
6. Verwijder het dunne luchtpijpje (ontluchtingsslangetje van pijpdruk) van het mondstuk bij de snelsluiter.

   Het afvalverwijderingspijpje kan nu worden schoongemaakt.



WAARSCHUWING: Maak geen belichtingen zonder het afvalverwijderingspijpje. Het afval kan schadelijk zijn voor operators en machineonderdelen, en het werken zonder het pijpje leidt tot een slechte afvalverzameling.

Het afvalverwijderingspijpje schoonmaken:

1. Als u een afzuigkap en perslucht hebt, blaast u het overtollige vuil uit het buisje onder de kap.

   Deze stap is niet noodzakelijk en kan worden overgeslagen.
2. Met behulp van een aantal lange wattenstaafjes en een oplossing van 50% isopropyl-alcohol, maakt u de inwendige doorgang van het afvalverwijderingspijpje schoon.



Opmerking: De inwendige doorgang van het afvalverwijderingspijpje hoeft niet brandschoon te zijn, maar er mag geen duidelijk zichtbare opeenhoping van vuil zijn.

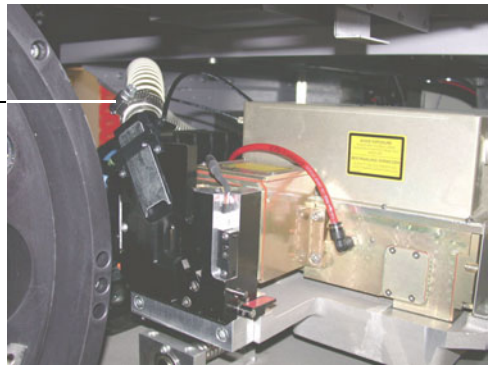
3. Maak de buitenkant van het afvalverwijderingspijpje schoon met de alcoholoplossing en een pluisvrije tissue of doek.



VOORZICHTIG: Controleer of alle onderdelen geheel droog zijn, anders zal het opeenhopen van vuil sneller verlopen: het vuil hecht zich beter aan natte oppervlakken.

Het afvalverwijderingspijpje installeren:

1. Sluit het vacuümslangetje weer aan op het afvalverwijderingspijpje en draai de wormschroef op het slangklemmetje aan. Het slangklemmetje moet boven op het mondstuk worden geplaatst. Hiermee wordt voorkomen dat het mondstuk tegen de kop schuift.



Afbeelding 30: Plaats het klemmetje boven op het afvalverwijderingspijpje

2. Sluit het dunne luchtpijpje weer aan op het afvalverwijderingspijpje bij de snelsluiter.
3. Schuif het afvalverwijderingspijpje terug op de geleidingen totdat het in de onderkant van de sleuf valt.
4. Sluit het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.

5. In Print Console selecteert u **Cancel Home** (Start annuleren) in het menu **Device** (Apparaat).

Glaasje van TFX-kop

Het glaasje van de TFX-kop moet worden gecontroleerd:

- Maandelijks
- Wanneer er vervormingen optreden
- Wanneer tijdens het inspecteren van het mondstuk blijkt dat het afvalverwijderingspijpje is verstopt.
- Wanneer het afvalverwijderingsfilter niet is vervangen en is verstopt.
- Nadat een plaat heeft losgelaten, waarbij het materiaal kapot is gegaan in het uitvoerapparaat.

Bij normaal gebruik kan er zich op de TFX-kop een laagje vuil ophopen. Naarmate deze laag dikker wordt, is dit van invloed op de beeldkwaliteit en de mogelijkheid van de kop om goed te werken.



Belangrijk: Houd het vervangende glaasje gereed om uit te pakken, maar pak het pas uit direct voorafgaand aan het plaatsen op de kop.

Het glaasje verwijderen

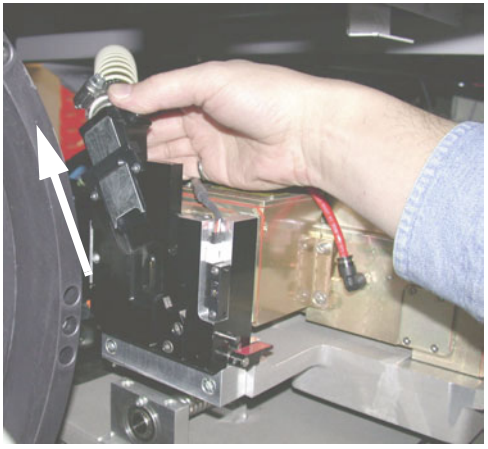
1. Controleer of het uitvoerapparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. In Print Console selecteert u **Home** (Start) in het menu **Device** (Apparaat).

   Met deze opdracht plaatst u de TFX-kop in een makkelijk bereikbare positie.
3. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.

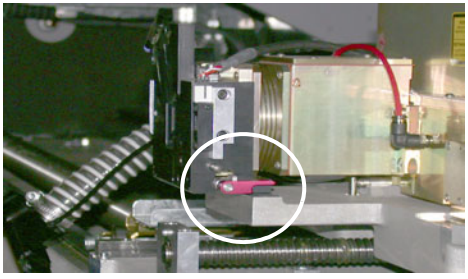
   Het afvalverwijderingssysteem is geplaatst vóór de thermische kop (zie Afbeelding 31).

4. Verwijder het mondstuk door dit schuin omhoog te trekken van het afvalverwijderingsblok af.

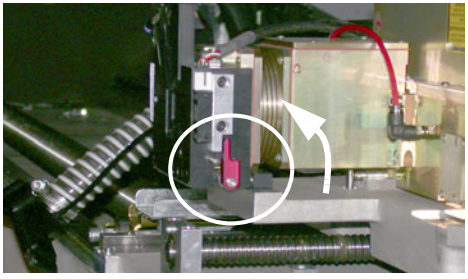


Afbeelding 31: Het afvalverwijderingspijpje verwijderen

5. Verdraai de rode handgreep 90° linksom (in de richting van de trommel) naar de geopende stand, zodat het afvalverwijderingsblok van de kop af beweegt.



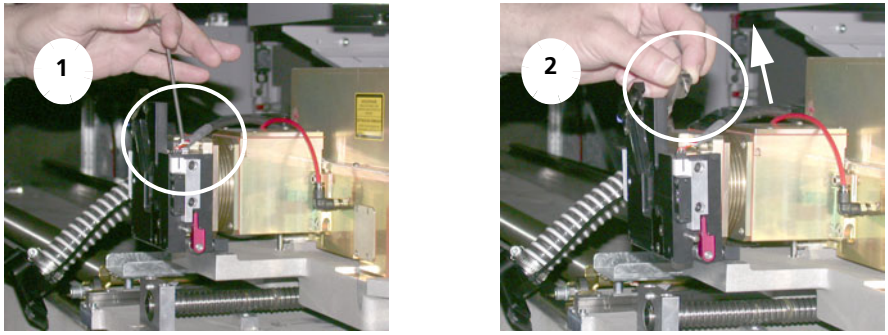
Gesloten



Open

Afbeelding 32: Zet de handgreep in de geopende stand

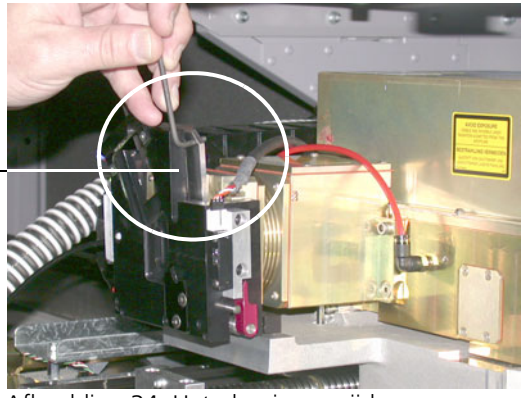
6. Draai de tapbout waarmee de klemstang is vergrendeld, los (niet verwijderen) en verdraai de klemstang naar de geopende stand.



Tapbout Klem

Afbeelding 33: Toegang tot het glaasje

7. Neem een zeskantige sleutel van 3 mm of een ander gebogen gereedschap en til het glaasje hiermee uit de geleidingen door de kleine uitsparing in het frame van het glaasje.



Afbeelding 34: Het glaasje verwijderen

Belangrijk: Laat het voorste glaasje niet langer eruit dan nodig. Er kan stof op de kop komen waardoor de prestaties verslechteren.

Opmerking: Raak het glazen oppervlak niet aan: houd het glaasje alleen vast bij het stalen frame.

Het glaasje inspecteren

Inspecteer het glaasje op buitensporige opeenhoping van vuil of krassen door met een zaklamp op het glaasje te schijnen onder een hoek waarbij de vervuiling of beschadiging van de lens het beste zichtbaar is.

Als het glaasje betrekkelijk schoon is, plaatst u het weer terug in het apparaat zonder het schoon te maken. Als het glaasje moet worden schoongemaakt, gaat u verder naar het volgende gedeelte over het schoonmaken van het glaasje. Als het glaasje op de een of andere manier bekrast of beschadigd is, vervangt u het. Zie *Het glaasje installeren* op pagina 57.

Het glaasje schoonmaken

Draag latexhandschoenen (poedervrij) of nitrilhandschoenen bij het behandelen van het glaasje. Houd het glaasje alleen vast bij het stalen frame. Raak het glazen oppervlak niet aan. Gebruik uitsluitend HPLC-aceton of IPA-oplossingen voor het schoonmaken. Gebruik geen Windex, methylethylketon, of Kodak lensschoonmaakvloeistof.

Het glaasje schoonmaken:

1. Doop een wattenstaafje met plastic steel in aceton of IPA.

   Een kort tikje met het staafje verwijdert het teveel aan aceton. Houd de tijd tot het indopen en het schoonmaken zo kort mogelijk, omdat oplosmiddelen de lijm oplossen die het katoen op het stokje houdt en mogelijk ook het plastic staafje, waardoor het oppervlak kan worden verontreinigd.



Opmerking: Doop het staafje niet in de bus met oplosmiddel, omdat hierdoor de rest van het oplosmiddel in de bus wordt verontreinigd. Gebruik ook geen wattenstaafjes met houten steeltjes, omdat het oplosmiddel de lijm op het staafje oplost en resten op de lens achterlaat.

2. Begin met het schoonmaken in het midden van de lens en maak ronddraaiende bewegingen naar de rand.

3. Roteer het wattenstaafje langzaam tegen het oppervlak, zodat elk gedeelte van het glasoppervlak in aanraking komt met een nieuw, schoon stukje van het wattenstaafje. Duw lichtjes, ongeveer zoals de druk die wordt uitgeoefend bij het smeren van mosterd of mayonaise op een boterham.

   De draairichting van het wattenstaafje moet zijn gericht tegen de richting van het vegen in. Bij het draaien van het wattenstaafje wordt schoon oplosmiddel in contact gebracht met het oppervlak. Draai het wattenstaafje niet meer dan 360º en gebruik het wattenstaafje slechts eenmaal. Gewoonlijk worden er bij het schoonmaken wel 20 wattenstaafjes gebruikt.

4. Herhaal de procedure tot het gehele lensoppervlak is schoongemaakt.

5. Inspecteer het glaasje opnieuw met de zaklamp.

   Als het vuil of de vegen nog steeds zichtbaar zijn, maakt u het glaasje nogmaals schoon. Het is niet ongebruikelijk dat u het glaasje meerdere keren moet schoonmaken om het schoon te krijgen.

6. Plaats het glaasje weer terug en ga verder met de normale werking.

   Zie de volgende paragraaf *Het glaasje installeren.*



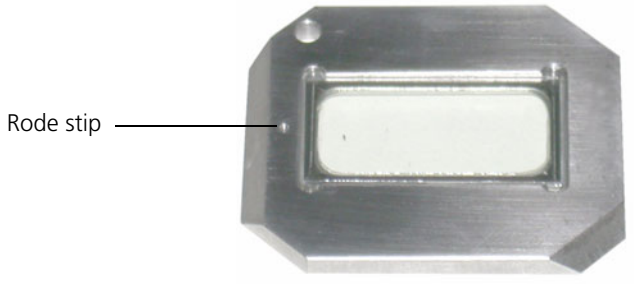
Opmerking: Vingerafdrukken op het glasoppervlak moeten direct worden schoongemaakt. Plaats het glaasje niet als er vingerafdrukken of vegen op de lens zitten. Vettige vingerafdrukken bevatten een beetje zuur en etsen het glasoppervlak waardoor uiteindelijk een blijvende beschadiging ontstaat.

Het glaasje installeren

1. Als u een nieuw glaasje installeert, haalt u het uit de verpakking en blaast u het schoon met schone, droge perslucht.

2. Met hetzelfde gebogen gereedschap dat u al eerder hebt gebruikt, schuift u het glaasje via de voorzijde van het voorste neusstuk in de bevestigingssleuven. Er kan een lichte weerstand worden gevoeld wanneer het frame van het glaasje over de rubberen O-ring schuift in de voorkant van het neusstuk.

Er staat een rode stip aan één kant van het stalen frame. De rode stip moet aan de bovenkant van het glaasje zitten en naar voren wijzen (van de kop af en naar de trommel toe gericht).



Afbeelding 35: Glaasje voor TFX-kop

3. Sluit de klemstang van het glaasje en draai de klemschroef aan.
4. Verdraai de handgreep naar de gesloten stand.
5. Installeer het afvalverwijderingspijpje.
6. Sluit het voorpaneel.
7. In Print Console selecteert u **Cancel Home** (Start annuleren) in het menu **Device** (Apparaat).

De trommel schoonmaken

Maak het oppervlak van de trommel dagelijks schoon.

U moet het trommeloppervlak schoonmaken zodat het materiaal soepel kan worden geladen, en om te voorkomen dat stof, pluisjes of kleine stukjes fotopolymeer op de trommel bobbels veroorzaken onder het materiaal waardoor onvolkomenheden ontstaan.

VOORZICHTIG: Gebruik nooit aceton op de trommel omdat u hiermee de geanodiseerde coating op de trommel beschadigt.

De trommel schoonmaken:

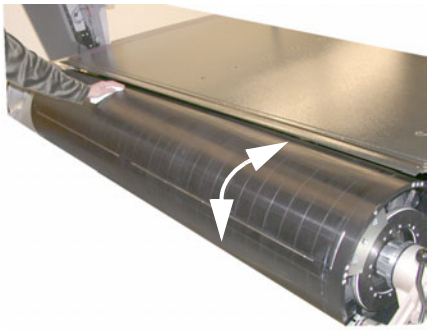
1. Controleer of het uitvoerapparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.
3. Zet de trommelremschakelaar in de stand Brake Override (Rem negeren).



Afbeelding 36: Zet de trommelremschakelaar op Negeren

4. Veeg het onbedekte oppervlak van de trommel schoon met een pluisvrije doek en een oplossing van 50% isopropanol.



Afbeelding 37: De trommel schoonmaken

5. Verdraai de trommel met de hand om een ander gedeelte van de trommel bloot te leggen, dat kan worden schoongemaakt.
6. Herhaal dit tot het gehele trommeloppervlak is schoongemaakt.
7. Zet de trommelremschakelaar in de stand Brake Operation (Rem ingeschakeld).
8. Sluit het voorpaneel.

De luchtfilters vervangen

In het uitvoerapparaat zijn twee systemen ingebouwd om de lucht te filteren:

- Persluchtfiltersysteem: de twee filters bevinden zich in het achterpaneel van het luchtfilter.
- Koelluchtfiltersysteem: u vindt het inlaatluchtfilter door het voedingskastfilterpaneel te verwijderen.

Controleer en vervang deze filters regelmatig.

Levensduur van het filter

Vervang de persluchtfilters om de zes maanden. Zie *Onderhoudsschema* op pagina 42.

Ga niet af op het uiterlijk van de filters om te bepalen of ze moeten worden schoongemaakt of vervangen. Wanneer in de werkomgeving grote stofdeeltjes voorkomen, kunnen de filters vuil lijken voor ze echt aan vervanging toe zijn. En wanneer in de lucht kleinere stofdeeltjes hangen, kunnen ze nog schoon lijken terwijl ze al aan vervanging toe zijn.

Voor klanten met een servicecontract wordt dit uitgevoerd door een erkende servicemedewerker tijdens de halfjaarlijkse onderhoudsbeurt. Als het vanwege de werkomgeving echter nodig is dat de luchtfilters vaker worden vervangen, kunt u het beste deze onderhoudsprocedure uitvoeren tussen twee onderhoudsbeurten door.

Persluchtfilters

Er zijn twee persluchttoevoerfilters:

- 5 micron

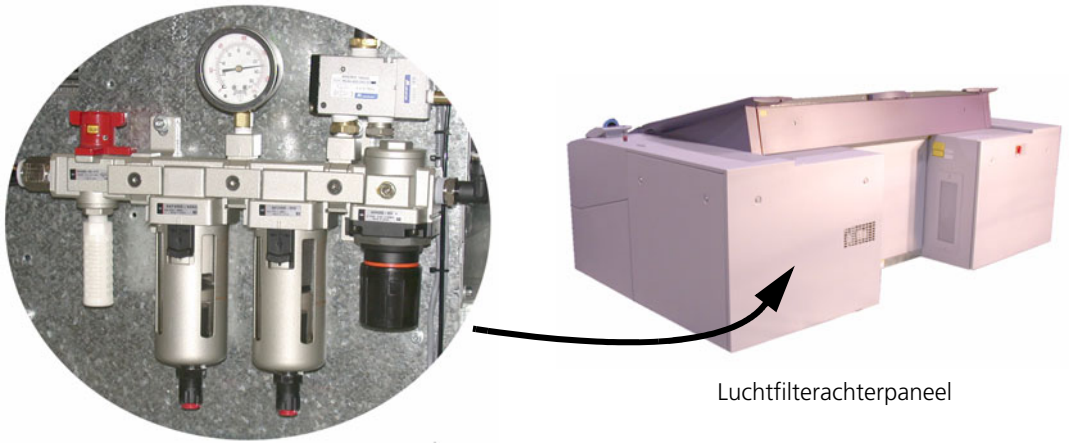
  Dit filter is wit.

- 0,01 micron (micro-mist)

  Dit filter is zwart.

De filters bevinden zich aan de binnenzijde van het luchfilterachterpaneel. Deze filters zuiveren en drogen de perslucht die wordt toegevoerd voor de pneumatische onderdelen van het uitvoerapparaat.

VOORZICHTIG: Schakel de perslucht uit voordat u de persluchtfilters vervangt. Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voordat u een persluchtfilter vervangt, kan dat persoonlijk letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat tot gevolg hebben.



Afbeelding 38: Locatie van persluchtfiltersysteem

De persluchtfilters kunnen verstopt raken wanneer ze niet om de zes maanden vervangen worden. In een stoffige omgeving moet dit vaker gebeuren. Verstopte filters kunnen problemen met de perslucht in het apparaat veroorzaken. Als een filter uitvalt, kan het luchtsysteem van het uitvoerapparaat door vervuilende deeltjes beschadigd raken.

Vervang alle persluchtfilters op hetzelfde moment. Vervang niet alleen één filter.

De perslucht moet worden uitgeschakeld voordat u de persluchtfilters vervangt. Als u de perslucht uitschakelt, neemt de luchtdruk in het uitvoerapparaat af en geeft de drukmeter op het filterapparaat nul aan. Nadat de perslucht weer is ingeschakeld, moet het filterapparaat normaal een luchtdruk van 120 tot 130 psi aangeven.

Vervangende onderdelen

U kunt vervangende onderdelen voor het persluchtfiltersysteem bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers.*

VOORZICHTIG: Lees en volg de voorzorgsmaatregelen van de producent voor alle filters die u in het persluchtsysteem gebruikt. Als u dat niet doet, kan dat letsel of schade aan de apparatuur veroorzaken.

De persluchtfilters controleren

Controleer de persluchtfilters wekelijks.

Controleer ook of het filterhuis geen water of olie bevat. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger voor de compressor als het filterhuis water of olie bevat.

Het water of de olie komen uit het externe toevoersysteem voor perslucht. Het is van belang dat het externe luchttoevoersysteem wordt gecontroleerd en gerepareerd, voordat de ThermoFlex Wide II permanent beschadigd raakt.

VOORZICHTIG: Als u de perslucht van het uitvoerapparaat niet afsluit voordat u een luchtfilter vervangt, kan dit resulteren in het volgende: 1) er kan ongefilterde lucht binnenkomen in de gevoelige delen van het uitvoerapparaat, waardoor het uitvoerapparaat uiteindelijk slechter gaat functioneren en beschadigd raakt, 2) er is perslucht aanwezig in de filterelementen en het filterhuis waardoor het moeilijk en gevaarlijk is om deze onderdelen te demonteren, en er kans bestaat op letsel en beschadiging aan het uitvoerapparaat, 3) u hoort een luide knal die uw gehoor kan beschadigen.

De filters controleren:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Draai de oranje luchtafsluitklep naar rechts in de Uit-stand om de toevoer van perslucht uit te schakelen.

   Zie Afbeelding 39 op pagina 63.
3. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat en controleer het filterhuis op scheuren.

VOORZICHTIG: Neem onmiddellijk contact op met een erkende service-vertegenwoordiger en de fabrikant van de compressor wanneer u water of olie in de filterhuizen aantreft.

Het 5 micron-filter vervangen

Vervang het 5 micron-filter om de zes maanden.

Het 5 micron-filter vervangen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Verwijder het luchtfilterachterpaneel.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.
3. Draai de oranje luchtafsluitklep naar rechts in de Uit-stand om de toevoer van perslucht uit te schakelen.

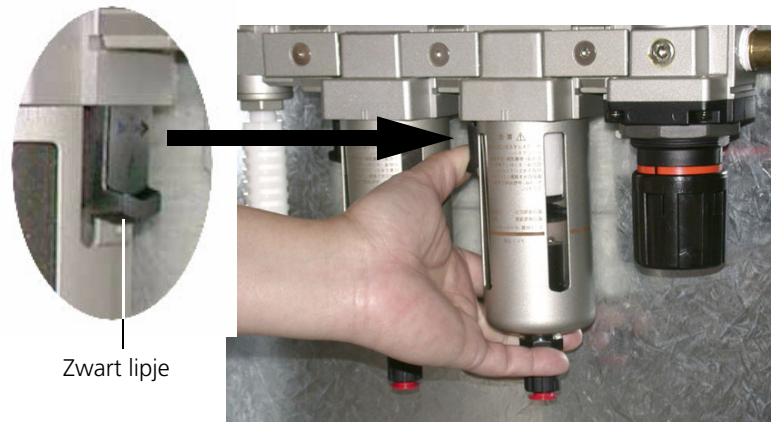


Afbeelding 39: Schakel de toevoer van perslucht uit

VOORZICHTIG: Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voordat u een persluchtfilter vervangt, kan dat persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat tot gevolg hebben.

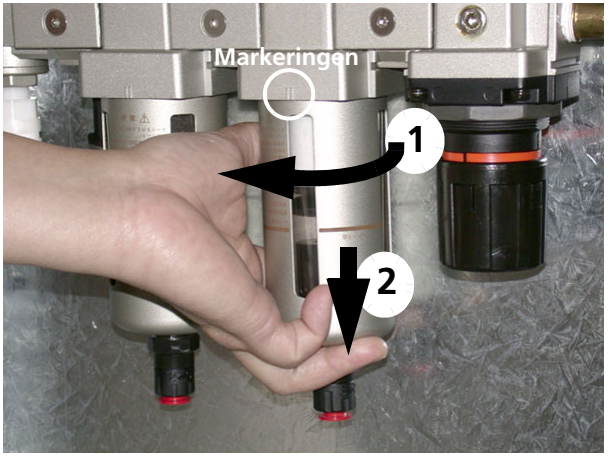
4. Trek het zwarte lipje aan de zijkant van het 5 micron-filterhuis omlaag.

   Daarmee ontgrendelt u het huis.



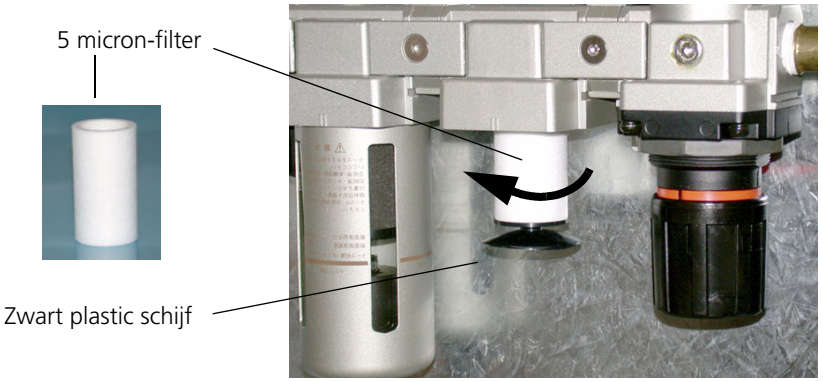
Afbeelding 40: Het 5 micron-filterhuis

Draai het huis naar links tot de markeringen op het filterhuis tegenover de markeringen op de filtereenheid staan. Trek het filterhuis naar beneden om het te verwijderen.



Afbeelding 41: Verwijder het 5 micron-filterhuis

5. Draai de zwarte plastic schijf naar rechts om de filtereenheid te verwijderen.



Afbeelding 42: Verwijder het 5 micron-filter

6. Plaats een nieuw 5 micron-filter en schroef de zwarte plastic schijf weer terug in de eenheid tot deze handvast zit.
7. Verwijder de rubberen O-ring boven aan het filterhuis door deze eraf te trekken.
8. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

   Is dat wel het geval, dan laat u het systeem van de luchttoevoer door bevoegd personeel nakijken.

   Controleer het filterhuis op beschadigingen of slijtage zoals scheuren en krassen. Neem contact op de servicevertegenwoordiger van Creo als het huis moet worden vervangen.

WAARSCHUWING: Gebruik geen chemische oplossingen of bijtende schoonmaakoplossingen voor het schoonmaken van de persluchtfilterhuizen. Hierdoor kunnen de kunststofonderdelen scheuren en krassen. Wanneer deze kunststofonderdelen worden blootgesteld aan perslucht, bestaat de mogelijkheid dat de onderdelen exploderen. Dit kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.

9. Plaats de O-ring terug.

   Breng een dun laagje synthetisch vet aan op de O-ring.

10. Plaats het filterhuis terug door het tegenover de markeringen op de filtereenheid te plaatsen. Druk het huis omhoog en draai naar rechts tot u een klik hoort.

    Als u het 0,01 micron-filter niet hebt vervangen, slaat u stap 11 en 12 over en gaat u naar *Het 0,01 micron-filter vervangen* op pagina 67.

11. Draai de oranje luchtafsluitklep naar links om de toevoer van perslucht weer aan te sluiten.



Afbeelding 43: De toevoer van perslucht inschakelen

De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet ongeveer 120 tot 130 psi aangeven. Als dat niet het geval is, past u de toevoer van externe lucht aan.

12. Vervang het luchtfilterachterpaneel dat de luchttoevoerfilters bedekt.

    Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.

Het 0,01 micron-filter vervangen

Vervang het 0,01 micron-filter om de zes maanden.

Het 0,01 micron-filter vervangen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Verwijder het luchtfilterachterpaneel.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.
3. Draai de oranje luchtafsluitklep naar rechts in de Uit-stand om de toevoer van perslucht uit te schakelen.

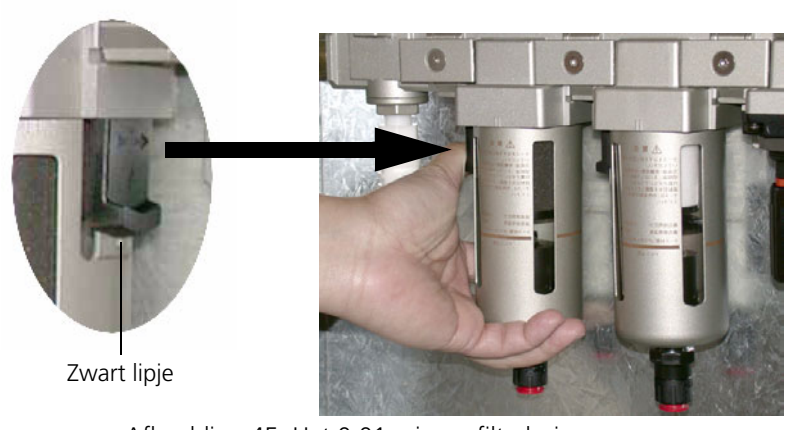


Afbeelding 44: Schakel de toevoer van perslucht uit

VOORZICHTIG: Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voordat u een persluchtfilter vervangt, kan dat persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat tot gevolg hebben.

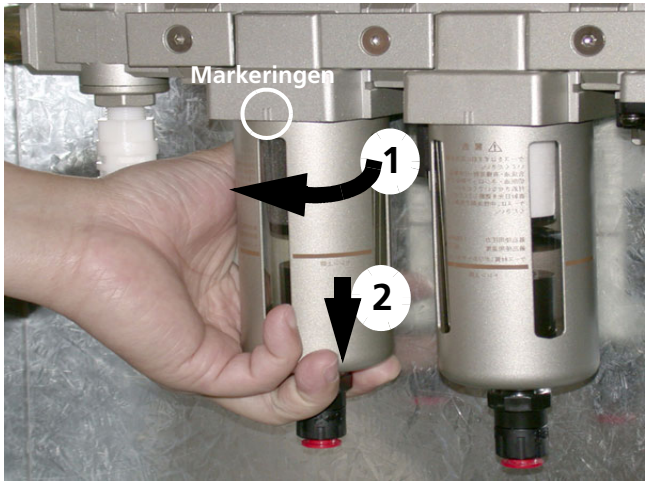
4. Trek het zwarte lipje aan de zijkant van het 0,01 micron-filterhuis omlaag.

   Daarmee ontgrendelt u het huis.



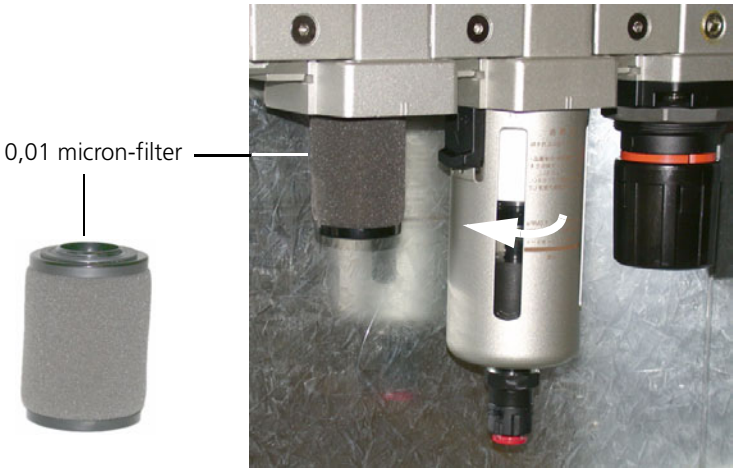
Afbeelding 45: Het 0,01 micron-filterhuis

Draai het huis naar links tot de markeringen op het filterhuis tegenover de markeringen op de filtereenheid staan. Trek het filterhuis naar beneden om het te verwijderen.



Afbeelding 46: Verwijder het 0,01 micron-filterhuis

5. Verdraai het 0,01 micron-filter linksom om het los te draaien en te verwijderen.



Afbeelding 47: Verwijder het 0,01 micron-filter

6. Plaats een nieuw 0,01 micron-filter door het nieuwe filter in de eenheid te draaien totdat dit handvast zit.
7. Verwijder de rubberen O-ring boven aan het filterhuis door deze eraf te trekken.
8. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

   Is dat wel het geval, dan laat u het systeem van de luchttoevoer door bevoegd personeel nakijken.

   Controleer het filterhuis op beschadigingen of slijtage zoals scheuren en krassen. Neem contact op de servicevertegenwoordiger van Creo als het huis moet worden vervangen.



WAARSCHUWING: Gebruik geen chemische oplossingen of bijtende schoonmaakoplossingen voor het schoonmaken van de persluchtfilterhuizen. Hierdoor kunnen de kunststofonderdelen scheuren en krassen. Wanneer deze kunststofonderdelen worden blootgesteld aan perslucht, bestaat de mogelijkheid dat de onderdelen exploderen. Dit kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.

9. Plaats de O-ring terug.

   Breng een dun laagje synthetisch vet aan op de O-ring.

10. Plaats het filterhuis terug door het tegenover de markeringen op de filtereenheid te plaatsen. Druk het huis omhoog en draai naar rechts tot u een klik hoort.

    Als u het 5 micron-filter niet hebt vervangen, slaat u stap 11 en 12 over en gaat u naar *Het 5 micron-filter vervangen* op pagina 63.

11. Draai de oranje luchtafsluitklep naar links om de toevoer van perslucht weer aan te sluiten.



Afbeelding 48: De luchttoevoer inschakelen

De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet ongeveer 120 tot 130 psi aangeven. Als dat niet het geval is, past u de toevoer van externe lucht aan.

12. Vervang het luchtfilterachterpaneel dat de luchttoevoerfilters bedekt.

    Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.

Luchtinlaatfilter

Het luchtinlaatfilter van de voedingskast bevindt zich achter het filterpaneel van de voedingskast aan de achterkant van het uitvoerapparaat.



Afbeelding 49: Luchtinlaatfilterpaneel

Frequentie van vervanging

Vervang dit filter elke drie maanden. Zelfs vaker in vervuilde omgevingen.

Vervangende onderdelen

U kunt het aanbevolen vervangende inlaatluchtfilter bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers*.

Het luchtinlaatfilter van de voedingskast vervangen

Bij het plaatsen van het nieuwe filter, moet de filterzijde met het metalen gaas naar het uitvoerapparaat zijn gericht.

Het luchtinlaatfilter van de voedingskast vervangen:

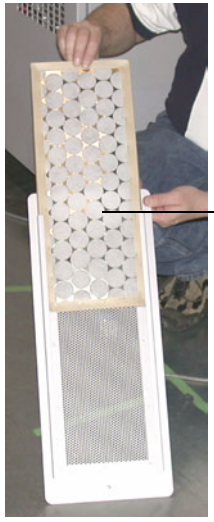
1. Schroef de gekartelde knop met uw vingers los om het filterpaneel van de voedingskast te verwijderen.



Afbeelding 50: Het luchtinlaatfilter van de voedingskast vervangen

2. Verwijder het oude filter uit het filterframe.
3. Maak het filterpaneelframe schoon.

   Stofzuig het frame of veeg het schoon met een droge doek.
4. Plaats een nieuw inlaatluchtfilter in het filterframe.



Afbeelding 51: Luchtinlaatfilter: juiste kant naar boven

5. Sluit het filterpaneel.

   Draai de gekartelde knop om het filterpaneel stevig op zijn plaats te bevestigen.

Het koelvloeistofniveau van de harder controleren

U moet om de zes maanden een visuele onderhoudscontrole van de harder uitvoeren. Als het vloeistofniveau te laag is, voegt u voldoende Dowtherm-koelvloeistof toe om het kunststof reservoir te vullen. U kunt de aanbevolen vervangende koelvloeistof bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers.*

Voor meer informatie over het controleren van het vloeistofniveau van de harder, raadpleegt u de handleiding *Merlin Recirculating Chillers Thermo NESLAB Manual.*

De filters in de universele afvalverwijderingskast vervangen

Wanneer u het uitvoerapparaat aanzet, wordt automatisch het afvalverwijderingssysteem gecontroleerd om de resterende levensduur van het desbetreffende filter te bepalen. In Print Console wordt een foutmelding weergegeven wanneer het filter aan vervanging toe is. De frequentie waarmee het filter moet worden vervangen, is afhankelijk van het mediatype, de hoeveelheid media die wordt gebruikt en de belichtingsfrequentie.

U kunt het aanbevolen vervangende filter bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers.*

Raadpleeg het *hoofdstuk Onderhoud* in de *Universele afvalverwijderingskast, Handleiding voor de operator* Creo-documentnummer 03-4200, voor meer informatie.

5

Problemen oplossen

Storingen die de operator kan verhelpen....76
Foutberichten en aanbevolen maatregelen....82
Fouten in Dr. Watson....92
De noodstopschakelaar opnieuw instellen....92
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen....94
Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen....94
Herstellen na loslaten van het materiaal (flyoff)....97
Problemen met de beeldkwaliteit....99
Stroomonderbrekingen....99

In dit hoofdstuk wordt een aantal bekende storingen en problemen beschreven die kunnen optreden tijdens het gebruik van de ThermoFlex Wide II en de oplossingen voor dergelijke storingen en problemen. Voor een lijst met veelvoorkomende foutberichten en aanbevolen maatregelen, zie *Foutberichten en aanbevolen maatregelen* op pagina 82.

Storingen die de operator kan verhelpen

Wanneer het uitvoerapparaat een probleem vaststelt, reageert het op een van de volgende manieren:

- De verwerking wordt voortgezet (zie *Waarschuwingen wijzen u op omstandigheden die storingen kunnen veroorzaken, maar die het belichtingsproces niet stoppen. Wanneer de afvalverwijderingseenheid bijvoorbeeld detecteert dat een deeltjesfilter bijna vol is, wordt in Print Console een waarschuwing weergegeven die aangeeft dat u een vervangend filter bij de hand moet houden.*)

  Als het uitvoerapparaat de bewerking kan voortzetten, wordt het probleem gerapporteerd in de berichtenlijst van het werkstation.

- De bewerking wordt onderbroken (zie *Foutberichten* op pagina 77)

  Het uitvoerapparaat stopt en het probleem wordt gemeld in het venster Messages (Meldingen) in Print Console. Als de situatie onmiddellijke tussenkomst vereist, knippert het foutlampje op het bedieningspaneel.

  Storingen waardoor de verwerking wordt onderbroken, vereisen uw tussenkomst voordat de fout in het uitvoerapparaat is hersteld en de belichting kan worden voortgezet.

Waarschuwingsberichten

Waarschuwingen wijzen u op omstandigheden die storingen kunnen veroorzaken, maar die het belichtingsproces niet stoppen. Wanneer de afvalverwijderingseenheid bijvoorbeeld detecteert dat een deeltjesfilter bijna vol is, wordt in Print Console een waarschuwing weergegeven die aangeeft dat u een vervangend filter bij de hand moet houden.

Waarschuwingen geven duidelijk aan dat in de nabije toekomst een onderhoudsbeurt nodig is. Veel voorkomende voorbeelden van dit soort van berichten zijn:

- `compressed air pressure is low (druk van perslucht is laag)`
- `exposure head is overheating (belichtingskop raakt oververhit)`
- `power supply voltage is out of range (elektrische spanning buiten norm)`

Waarschuwingen worden meestal niet in Print Console weergegeven. In plaats daarvan worden deze direct in het venster History (Geschiedenis) weergegeven als onderdeel van de geschiedenisrecord. Bepaalde waarschuwingen kunnen echter korte tijd in het venster Messages (Meldingen) worden vermeld voordat ze in het venster History (Geschiedenis) worden weergegeven.

Foutberichten

Wanneer een systeemstoring optreedt, wordt in het venster Messages (Meldingen) in Print Console een foutmelding weergegeven en wordt het systeem uitgeschakeld. Als het uitvoerapparaat al was begonnen met plotten toen de fout werd ontdekt, wordt het gedeeltelijk belichte materiaal verwijderd.

Een voorbeeld van een foutmelding is:

```
MDH: Please press RESUME to reload media or EJECT to cancel current
image (Druk op RESUME (Hervatten) om het materiaal opnieuw te laden
of op EJECT (Uitwerpen) om het huidige beeld te annuleren)
```

U moet storingen verhelpen voordat het uitvoerapparaat de belichting kan voortzetten.

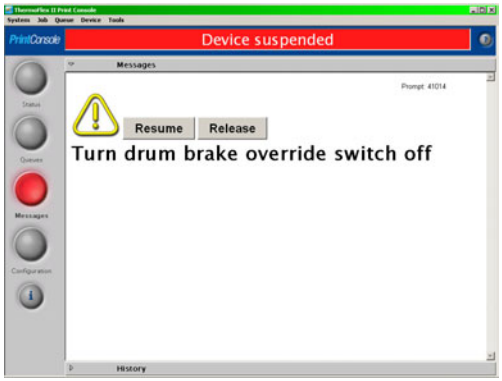
Nadat de foutmelding is verholpen, wordt deze naar het venster History (Geschiedenis) gekopieerd.

Buiten werking

De toestand Buiten werking voorkomt de werking van het uitvoerapparaat. Dit gebeurt wanneer er storingen of problemen in het systeem optreden, bijvoorbeeld als er materiaal verkeerd is uitgelijnd of is losgeraakt.

Voorbeeld van een 'buiten werking'-situatie

Aan de informatie in het dialoogvenster Suspend condition (buiten werking) kunt u zien om welk type probleem het gaat en welke maatregel wordt voorgesteld.



Afbeelding 52: Gebruikelijk voorbeeld van een dialoogvenster Suspend condition in Print Console

Hier volgt een voorbeeld van een 'buiten werking'-situatie zoals die verschijnt in de handleiding voor de operator. Het probleem en de oplossing worden hierin gegeven.

Foutbericht	Oplossing
`MDH: Turn brake drum switch override off (Zet negeren trommelremschakelaar uit)` `[Error #: 41014]`	Het negeren van de trommelremschakelaar is ingeschakeld. **De fout verhelpen:** 1. Zet de trommelremschakelaar in een andere stand. 2. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) om verder te gaan.

Wanneer een dergelijke situatie voorkomt:

- stopt het uitvoerapparaat;
- knippert het gele lampje op het bedieningspaneel;
- Wordt de melding dat het apparaat buiten werking is weergegeven in Print Console.

In Print Console zijn maximaal vier opties beschikbaar wanneer een dergelijke situatie zich voordoet. Als een knop grijs wordt weergegeven, is deze niet beschikbaar.

Tabel 7: Opties indien buiten werking

Optie	Resultaat
Resume (Hervatten), knop	Klik op deze knop om de verwerking opnieuw te proberen.
Release (Vrijgeven), knop	Klik op deze knop om aan te geven dat het uitvoerapparaat de plaat moet vrijgeven zodat deze eenvoudig kan worden verwijderd.
Eject, knop	Klik op deze knop om de taak te annuleren en de plaat uit te laden.
Media Removed (Materiaal verwijderd), knop	Klik op deze knop nadat u de media hebt verwijderd om aan te geven dat u een probleem handmatig hebt verholpen. Bijvoorbeeld wanneer u een foutief gemonteerde plaat handmatig hebt verwijderd. **BELANGRIJK:** u moet de plaat verwijderen voordat u op de knop **Media Removed** (Media verwijderd) klikt.

Opnieuw in werking stellen

In de meeste gevallen is de aanbevolen procedure voor het hervatten van de werking als volgt:

1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) in Print Console. Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 2.
2. Als de knop **Leave On** (Niet verwijderen) beschikbaar is, doet u het volgende:

   a. Klik erop om de taak te annuleren.

   b. Laat het materiaal op de trommel zitten.

   Als de knop niet beschikbaar is of het uitvoerapparaat het belichten niet hervat, gaat u naar stap 3.

3. Als de knop **Eject** (Uitwerpen) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Klik erop om de taak te annuleren.
   b. Verwijder het materiaal van de trommel.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 4.
4. Als de knop **Cancel** (Annuleren) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Klik erop om de taak te annuleren.
   b. Laat het materiaal op de trommel zitten.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 5.
5. Als de knop **Release** (Vrijgeven) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Klik op deze knop om het uitvoerapparaat te melden dat het materiaal moet worden vrijgegeven.
   b. Verwijder het materiaal handmatig.
   c. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Media Removed** (Materiaal verwijderd) om verder te gaan.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 6.
6. Als de knop **Media Removed** (Materiaal verwijderd) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Verwijder het materiaal handmatig.
   b. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Media Removed** (Materiaal verwijderd) om verder te gaan.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 7.
7. Stel het uitvoerapparaat opnieuw vanaf Print Console in. In de on line Help bij Print Console vindt u instructies.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 8.
8. Sluit Print Console af.
9. Schakel het uitvoerapparaat uit.
10. Start het uitvoerapparaat opnieuw op.



Belangrijk: Wanneer het probleem zich herhaalt neemt u contact op met het Creo Response centrum.

Foutberichten en aanbevolen maatregelen

In dit gedeelte wordt beschreven wat de meest voorkomende foutberichten zijn die in Print Console worden weergegeven, als storingen of problemen in de ThermoFlex Wide II optreden.



Belangrijk: Als u geen omschrijving en aanbevolen maatregelen voor een bepaald foutbericht kunt vinden, kunt u de procedure voor het herstellen van de apparatuur proberen op pagina 80. Neem contact op met uw erkende servicemedewerker als dat niet helpt.

Ook wanneer u een storing zelf verhelpt, moet u herhaaldelijk voorkomende storingen melden aan een erkende servicevertegenwoordiger. Als u, als onderdeel van de aanbevolen maatregelen, contact moet opnemen met een servicemedewerker, helpt het als u het meldingnummer (ook wel het foutnummer genoemd) kunt doorgeven.



Belangrijk: Soms moet u de panelen wel openen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.



Opmerking: de ThermoFlex Wide II kan tot twee minuten nodig hebben om op te warmen nadat deze werd uitgezet. U kunt geen materialen belichten terwijl het apparaat bezig is met opwarmen. Bestanden die zijn verstuurd om te worden belicht, wachten op het werkstation totdat het uitvoerapparaat gereed is.

Fouten rangschikken

Alle foutmeldingen zijn voorzien van een berichtnummer (ook wel prompt-nummer genoemd). De berichten staan in een numeriek oplopende volgorde.

Meldingen worden in Print Console weergegeven met een prefix, bijvoorbeeld `MDH (Media Handling) (materiaalverwerking)`.

```
MDH: Turn brake drum switch override off (Zet negeren
trommelremschakelaar uit)
```

Op deze manier kunt u berichten onderscheiden van andere berichten die informatie bevatten over andere onderdelen van het uitvoerapparaat.

Het prefix wordt hoofdzakelijk als een intern hulpmiddel gebruikt om de vele berichttypen te rangschikken. Het is niet nodig de verschillende foutcategorieën te kennen om de storing te verhelpen.

Als u, als onderdeel van de aanbevolen maatregelen, contact moet opnemen met een erkende servicemedewerker, helpt het als u het meldingnummer kunt doorgeven.

Tabel 8: Numerieke lijst met foutberichten

Numerieke lijst	
Foutbericht	Aanbevolen maatregel
PRD: Flyoff sensor blocked, check machine for loose media, or check flyoff sensor (De flyoff-sensor is geblokkeerd, controleer de machine op los materiaal of controleer de flyoff-sensor) [Error #: 35713]	Wanneer het materiaal heeft losgelaten, kan de sensor zijn geblokkeerd, verschoven of beschadigd. **De fout verhelpen:** 1. Open het voorpaneel. Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47. 2. Controleer of het materiaal de flyoff-sensor niet blokkeert. 3. Zet het voorpaneel weer op zijn plaats. Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47. **Belangrijk:** Als de flyoff-sensor is verschoven of beschadigd, neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Numerieke lijst (Vervolg)	
PRD: Safety sense is not on, check doors and emergency off switch (De beveiliging is niet ingeschakeld, controleer de panelen en noodstopschakelaar) [Error #: 35720]	Een of meer panelen op het uitvoerapparaat zijn geopend, of de noodstopschakelaar is ingedrukt. **De fout verhelpen:** 1. Zet de verwijderde panelen weer op hun plaats. Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48. 2. Controleer of de laadtafel geheel gesloten is. 3. Druk de noodstopschakelaar in. Zie *De noodstopschakelaar opnieuw instellen* op pagina 92. 4. Klik in het dialoogvenster Suspend (Onderbreken) op de knop **Resume** (Hervatten).
PRD: No write laser power, make sure doors are shut, and emergency stop switches are not depressed (Onvoldoende laserkracht om te schrijven, controleer of de panelen zijn gesloten en de noodstopschakelaars niet zijn ingedrukt) [Error #: 35728]	**De fout verhelpen:** 1. Zet de verwijderde panelen weer op hun plaats. Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48. 2. Druk de noodstopschakelaar in. Zie *De noodstopschakelaar opnieuw instellen* op pagina 92. 3. Klik in het dialoogvenster Suspend (Onderbreken) op de knop **Resume** (Hervatten).

Numerieke lijst (Vervolg)	
System Pressure Out of Range (Systeemdruk buiten bereik) [Error #: 35772]	Het persluchtsysteem in het uitvoerapparaat is verontreinigd, of de luchtstroom is anderszins belemmerd. **De fout verhelpen:** 1. Controleer het persluchttoevoersysteem: • Zorg ervoor dat de luchttoevoerbuis die op het uitvoerapparaat is aangesloten voldoende luchtdruk heeft. • Controleer of de drukmeter van de systeempersluchtop het uitvoerapparaat 120 tot 130 psi aangeeft. • Pas de externe persluchttoevoer indien nodig aan. 2. Neem direct contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren.
MPC: Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (Subscan uitvoerresolutie van <Subscan uitvoerresolutie> DPI moet gelijk zijn aan kopresolutie) [Error #: 38136]	Het kan zijn dat het uitvoerapparaat is geconfigureerd voor resoluties die niet beschikbaar zijn. **De fout verhelpen:** ➢ Configureer Print Console voor het gebruik van een geldige resolutie.
MDH: Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media (Het materiaal is gedeeltelijk op de trommel geladen, gebruik RELEASE (VRIJGEVEN) om vervolgens het materiaal te verwijderen) [Error #: 40629]	Het materiaal is slechts gedeeltelijk op de trommel geladen voordat het uitvoerapparaat werd uitgeschakeld of opnieuw ingesteld. **De fout verhelpen:** 1. Klik op de knop **Release** (Vrijgeven). 2. Verwijder het materiaal van de laadtafel. 3. Klik op de knop **Resume** (Hervatten).

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Could not find balancer arms, make sure that the tabs are blocking the sensors (Balanceerarmen niet gevonden, controleer of de lipjes de sensoren blokkeren) [Error #: 40639]	Het uitvoerapparaat kan de balanceerarmen niet vinden nadat de trommel is rondgedraaid. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op de knop **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH: Media expected to be <ExpectedLength> mm, measured to be <ExpectedLength> mm on the <Side> side (Materiaal naar verwachting <VerwachteLengte> mm, gemeten als <VerwachteLengte> mm aan de <Zijde> zijde) [Error #: 40706]	Tijdens het laden heeft het uitvoerapparaat het materiaalformaat niet herkend. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of het materiaal in de juiste positie op de laadtafel werd geladen. 2. Controleer de informatie over het materiaaltype om er zeker van te zijn dat het weergegeven materiaalformaat overeenkomt met het geladen materiaalformaat. 3. Als het materiaalformaat overeenstemt: Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op de knop **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten. Of: Als het materiaalformaat niet overeenstemt: Klik op de knop **Eject** (Uitwerpen) en pas het materiaalformaat aan.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Could not lock the table because the table was not closed (Tafel kan niet worden vergrendeld omdat de tafel niet is gesloten) [Error #: 41011]	The output device attempted to lock the table but it was not closed. (Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd de tafel te vergrendelen maar deze is niet gesloten.) **De fout verhelpen:** ➢ Sluit de tafel.
MDH: Please turn brake drum override switch off (Zet negeren van trommelremschakelaar uit) [Error #: 41014]	Het negeren van de trommelremschakelaar is ingeschakeld. **De fout verhelpen:** 1. Zet de trommelremschakelaar in een andere stand. 2. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) om verder te gaan.
MDH: Media being loaded has an invalid thickness (Het geladen materiaal heeft een ongeldige dikte): Measured (<Measured thickness>um) - Expected (<ExpectedThickness>um) (Gemeten (<Verwachte dikte>um) - verwacht (<VerwachteDikte>um) [Error #: 41024]	U hebt geprobeerd materiaal te laden met een afwijkende dikte. **De fout verhelpen:** 1. Klik op de knop **Eject** (Uitwerpen). 2. Verwijder het materiaal. 3. Verstuur de taak opnieuw. 4. Plaats materiaal met de juiste dikte.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Please press RESUME to reload media or EJECT to cancel current image (Druk op RESUME (Hervatten) om het materiaal opnieuw te laden of op EJECT (Uitwerpen) om het huidige beeld te annuleren) [Error #: 41030]	Wanneer u het materiaal bij het controleren uitlaadt naar de uitlaadtafel en u plaatst het materiaal weer terug tegen de oploopkant, moet u kiezen tussen de job hervatten of annuleren. **De fout verhelpen:** 1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). 2. Plaats het materiaal opnieuw. Of: ➢ Klik op de knop **Cancel** (Annuleren).
MDH: Drum control buttons unavailable (Trommelregelknoppen niet beschikbaar) [Error #: 41038]	De trommelregelknoppen zijn uitgeschakeld omdat ze niet actief of niet ingeschakeld zijn. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op de knop **Resume** (Hervatten).
ZAC: Focus Error value requested while focus out of range or saturated (Focusfoutwaarde gevraagd terwijl focus buiten bereik of verzadigd is) [Error #: 43805]	Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd de huidige focusfoutwaarde op te halen, maar de laatst geretourneerde focusupdate was buiten het bereik of verzadigd. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op de knop **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.

Numerieke lijst (Vervolg)	
ZAC: Media not found by Z axis, confirm dimensions (Materiaal niet aangetroffen op Z-as, controleer de afmetingen) [Error #: 43807]	De Z-as kan niet binnen het bereik van de focuslaser komen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op de knop **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
Drum vacuum is in error, must be turned off before it can be turned on again (Foutief trommelvacuüm, moet worden uitgeschakeld alvorens weer te worden ingeschakeld) [Error #: 44105]	Het trommelvacuüm kan het instelpunt niet controleren. **De fout verhelpen:** 1. Zorg ervoor dat het trommelvacuüm is uitgeschakeld. 2. Schakel het trommelvacuüm in. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
DVC: Drum vacuum pressure is <current pressure in milli inches of HG> milliInHg, setpoint is <setpoint in milli inches of HG> milliInHg (Trommelvacuümdruk is <huidige druk in milli inches van HG> milliInHg, instelpunt is <instelpunt in milli inches van HG> milliInHg) [Error #: 44111]	De trommelvacuümdruk is niet langer in de buurt van het instelpunt. **De fout verhelpen:** ➢ Controleer of de trommelhardware correct werkt. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.

Numerieke lijst (Vervolg)	
DVC: Drum vacuum <setpoint in milli inches of HG> milliInHg setpoint not reached, current pressure is <current pressure in milli inches of HG> milliInHg (Instelpunt van trommelvacuüm <instelpunt in milli inches van HG> milliInHg niet bereikt, huidige druk is <huidige druk in milli inches van HG> milliInHg) [Error #: 44115]	Het trommelvacuüm is ingeschakeld en het instelpunt is te hoog. **De fout verhelpen:** ➢ Controleer of de trommelhardware correct werkt. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
DVC: Drum vacuum pressure not stabilizing (Trommelvacuümdruk niet stabiel) [Error #: 44117]	Er is een probleem met de sensorwaarde of de slingering van het uitvoerapparaat. **De fout verhelpen:** ➢ Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Fouten in Dr. Watson

Dr. Watson-fouten worden gegenereerd door het besturingssysteem Windows NT. Wanneer een Dr. Watson-fout optreedt, verschijnt het dialoogvenster Dr. Watson.

Herstellen na Dr.Watson-fout:

1. Klik op **OK** om het dialoogvenster Dr. Watson te sluiten.

   Het kan enkele minuten duren voor de knop **OK** beschikbaar komt.

2. Start het werkstation opnieuw.

   Voor aanvullende instructies raadpleegt u de documentatie bij het werkstation.

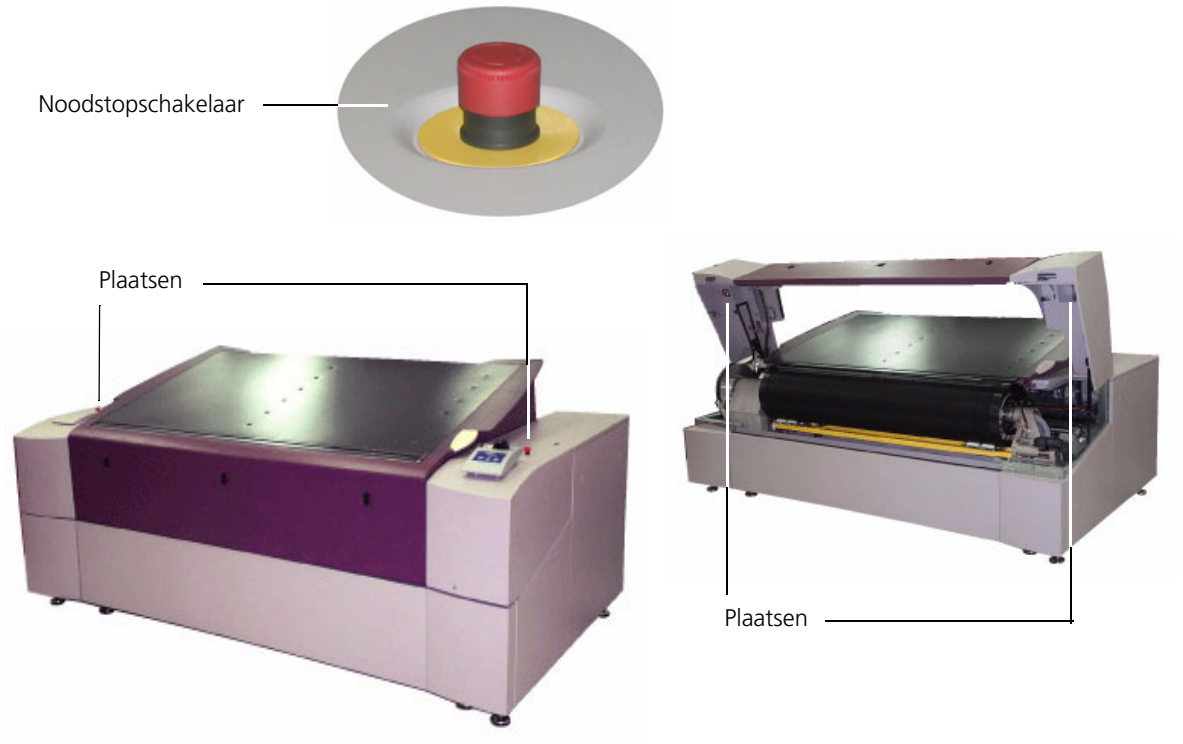
Als het herstarten van het werkstation niet helpt, neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

De noodstopschakelaar opnieuw instellen

Als u per ongeluk de noodstopschakelaar indrukt:

- Twee schakelaars zijn geplaatst aan weerskanten van het voorpaneel.
- Twee schakelaars zijn geplaatst aan weerskanten aan de binnenkant van het voorpaneel.

U moet de noodschakelaar opnieuw instellen voordat het uitvoerapparaat weer de normale werking kan hervatten.



Afbeelding 53: Noodstopschakelaars

De noodstopschakelaar opnieuw instellen:

➢ Verdraai de noodstopschakelaar 90º rechtsom.

Het uitvoerapparaat opnieuw instellen

Gebruik de opdracht **Reset** (Opnieuw instellen) in het menu **Device** (Apparaat) van Print Console om het uitvoerapparaat in te stellen op de status Vrij of Klaar voor gebruik. Wanneer u bijvoorbeeld het belichten hebt geannuleerd, maar het uitvoerapparaat het materiaal niet heeft uitgevoerd, kunt u de opdracht **Reset** (Opnieuw instellen) gebruiken om het uitvoerapparaat opnieuw vrij te maken zodat het materiaal wordt uitgevoerd.



Belangrijk: Nadat het uitvoerapparaat is uitgezet of opnieuw ingesteld, heeft het maximaal twee minuten nodig om op te warmen.



Opmerking: Als de opdracht **Reset** (Opnieuw instellen) niet beschikbaar is in Print Console, laat u het uitvoerapparaat ongeveer vijf seconden uitstaan en zet u het vervolgens weer aan.

Het uitvoerapparaat opnieuw instellen:

➢ In Print Console selecteert u **Reset** (Opnieuw instellen) in het menu **Device** (Apparaat).

Het uitvoerapparaat stelt zichzelf opnieuw in. Als dit niet het geval is, schakelt u het uitvoerapparaat uit en start u het gehele systeem opnieuw.

Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen

Soms komt materiaal vast te zitten op de trommel door:

- Een storing in het uitvoerapparaat (bijvoorbeeld materiaal wordt op de trommel geladen of uitgeladen)
- Een flyoff

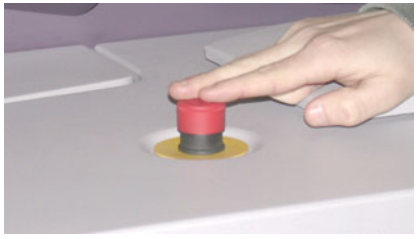
Verwijder het vastgelopen materiaal voordat het uitvoerapparaat weer de normale werking hervat.

Vastzittend materiaal van de trommel uitladen

Indien mogelijk laadt u het materiaal uit naar de tafel in plaats van het voorpaneel.

Materiaal van de trommel uitladen naar de tafel:

1. Schuif de in- en uitlaadtafel open.
2. Druk een van de noodstopschakelaars in (deze zijn aan weerskanten boven de trommel geplaatst).



Afbeelding 54: Een noodstopschakelaar indrukken

Wanneer u een noodstopschakelaar indrukt, worden alle mechanische bewerkingen gestopt. Er kunnen geen bewerkingen meer plaatsvinden totdat u de noodstopschakelaar opnieuw instelt.

3. Open het bovendeksel van de tafel.
4. Controleer of de trommel niet is geactiveerd, door deze met de hand te verdraaien.
5. Verdraai de trommel en zoek de oploopkant of de onderkant van het materiaal.
6. Verwijder het tape van de kant en de trommel.
7. Verdraai de trommel met de hand, terwijl u de kant van het materiaal uitlijnt met de in- en uitlaadtafel, totdat u bij de andere kant van het materiaal kunt.
8. Verwijder het tape van de andere kant van het materiaal en de trommel.
9. Verwijder het materiaal van de trommel.

   Als het materiaal opnieuw kan worden gebruikt, legt u dit opzij om het opnieuw te laden. Als dit niet het geval is, verwijdert u het op de juiste wijze.

10. Verdraai de trommel met de hand en inspecteer deze op tape of vastgekoekt vuil.
11. Klik in het dialoogvenster Print Console Suspend (Print Console onderbreken) op de knop **Resume** (Hervatten).
12. Stel de noodstopschakelaar opnieuw in.

    Voor meer informatie over het opnieuw instellen, raadpleegt u *De noodstopschakelaar opnieuw instellen* op pagina 92.

Materiaal van de trommel verwijderen via het voorpaneel:

Als het materiaal niet kan worden verwijderd door dit uit te laden op de in- en uitlaadtafel, kunt u het materiaal uitladen via de voorkant van het uitvoerapparaat.

1. Schuif de in- en uitlaadtafel open.
2. Druk een van de noodstopschakelaars in (deze zijn aan weerskanten van de trommel in het voorpaneel geplaatst).

   Wanneer u een noodstopschakelaar indrukt, worden alle mechanische bewerkingen gestopt. Er kunnen geen bewerkingen meer plaatsvinden totdat u de noodstopschakelaar opnieuw instelt.



Afbeelding 55: Een noodstopschakelaar indrukken

3. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.
4. Controleer of de trommel niet wordt geactiveerd, door deze met de hand te verdraaien.
5. Verdraai de trommel en zoek de oploopkant of de onderkant van het materiaal.
6. Verwijder de tape van de kant en de trommel.

7. Verdraai de trommel met de hand, terwijl u de kant van het materiaal uitlijnt met het uitvoerapparaat, totdat u bij de andere kant van het materiaal kunt.
8. Verwijder de tape van de andere kant van het materiaal en de trommel.
9. Verwijder het materiaal van de trommel.

   Als het materiaal opnieuw kan worden gebruikt, leg dit dan opzij om opnieuw te laden. Als dit niet het geval is, dank het dan op de juiste wijze af.
10. Verdraai de trommel met de hand en inspecteer deze op tape of vuil dat erop vastzit.
11. Klik in het dialoogvenster Print Console Suspend (Print Console onderbreken) op de knop **Resume** (Hervatten).
12. Stel de noodstopschakelaar opnieuw in.

    Voor meer informatie over het opnieuw instellen, raadpleegt u *De noodstopschakelaar opnieuw instellen* op pagina 92.
13. Sluit het voorpaneel.

    Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.

Herstellen na loslaten van het materiaal (flyoff)

Wanneer er een flyoff optreedt, wordt door Print Console het volgende bericht weergegeven:

```
PRD: Flyoff occurred, remove media (Materiaal heeft losgelaten,
verwijder het materiaal)
```



Belangrijk: Wanneer materiaal heeft losgelaten (flyoff), moet het materiaal worden verwijderd voordat het uitvoerapparaat opnieuw wordt ingesteld.

1. Klik op **Eject** (Uitwerpen) om door te gaan.

   Print Console geeft het volgende weer: `Please open the table (Open de tafel)`

2. Open de in- en uitlaadtafel.

   Print Console geeft het volgende weer: `Media flyoff detected, please open panel and remove media (Losgelaten materiaal gedetecteerd, open het paneel en verwijder het materiaal)`

3. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.

4. Inspecteer het gedeelte rondom de trommel om de flyoff-situatie te bepalen.

5. Zet de remschakelaar in de stand Brake Override (Rem negeren) (links van de trommel).

6. Haal het tape op de oploopkant van het materiaal af en verdraai de trommel met de hand om de plaat naar de in- en uitlaadtafel te verplaatsen. Houd de plaat vast bij het uitladen omdat er geen trommelvacuüm is om de plaat tegen te houden nadat het tape is verwijderd.

7. Voer het volgende uit:

   a. Verwijder afval dat het gevolg is van de flyoff.

   b. Maak het afvalverwijderingspijpje schoon.

      Zie *Afvalverwijderingspijpjes schoonmaken* op pagina 49.

   c. Controleer het glaasje van de TFX-kop.

      Zie *Glaasje van TFX-kop* op pagina 53.

8. Klik op de knop **Resume** (Hervatten).

9. Zet de remschakelaar op Brake Operation (Rem ingeschakeld)

10. Sluit het voorpaneel.

    Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 47.

11. Sluit de tafel. Het apparaat keert terug naar de status Ready (Gereed).

Problemen met de beeldkwaliteit

Als de beeldkwaliteit te wensen overlaat, neemt u onmiddellijk contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Stroomonderbrekingen

Als er een stroomstoring optreedt, zet u de ThermoFlex Wide II onmiddellijk uit.

Het werkstation is uitgerust met een UPS (Uninterruptable Power Supply). Dat geeft het werkstation de tijd om zichzelf op een normale manier af te sluiten bij een stroomstoring.

Het uitvoerapparaat beschikt echter niet over een dergelijke beveiliging en wordt onmiddellijk uitgeschakeld. Het apparaat onthoudt de laatste stand en als er tijdens de stroomonderbreking niets is veranderd, probeert het apparaat (wanneer de voeding wordt hersteld) door te gaan.

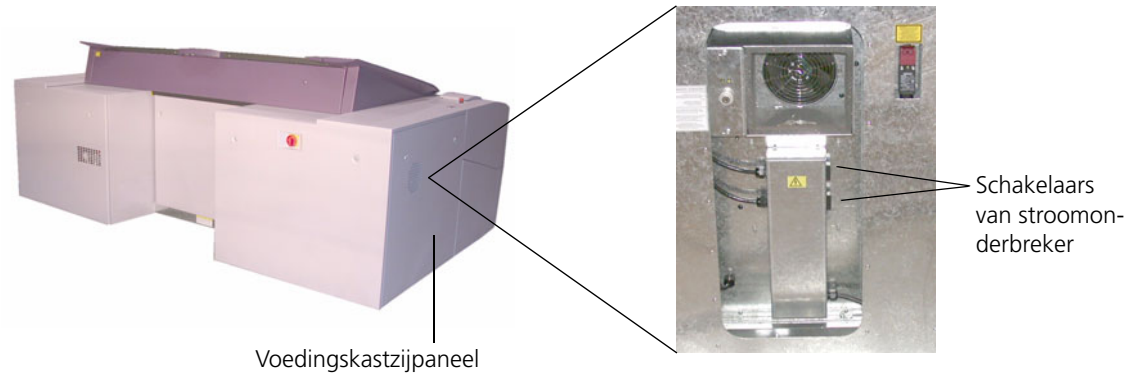
Soms is die automatische herstelling niet mogelijk. Dit gebeurt bijvoorbeeld wanneer materiaal gedeeltelijk op de trommel was geladen op het moment dat de stroom uitviel. In dit geval wordt in Print Console een melding weergegeven en moet u het materiaal verwijderen. Zie *Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 94.

Bij een stroomonderbreking is het raadzaam dat u het uitvoerapparaat uitschakelt met de aan/uit-schakelaar in Afbeelding 12 op pagina 29. Zodra de voeding is hersteld, zet u het uitvoerapparaat weer aan.

Uitgeschakelde onderbreker

Wanneer na een stroomstoring de voeding niet weer wordt ingeschakeld, is een van de stroomonderbrekers mogelijk uitgeschakeld. U kunt de onderbreker met de hand opnieuw instellen door de uitgeschakelde schakelaar van de stroomonderbreker opnieuw in te stellen.

De schakelaars van de onderbreker bevinden zich achter het paneel van de voedingskast.



Afbeelding 56: Plaats van de stroomonderbrekers

Een uitgeschakeld circuit opnieuw instellen:

1. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het ThermoFlex Wide II-systeem uitzetten* op pagina 29.

2. Verwijder het zijpaneel van de voedingskast.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.

3. Druk de schakelaar van de stroomonderbreker in om deze opnieuw in te stellen.

4. Plaats het zijpaneel van de voedingskast terug.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.

5. Start het uitvoerapparaat opnieuw op.

   Zie *Het ThermoFlex Wide II-systeem aanzetten* op pagina 28.

   Als stroom niet op de juiste wijze wordt ingeschakeld, neemt u contact op met uw erkende servicemedewerker.

Drukverlies in het uitvoerapparaat

Een externe compressor zorgt voor de toevoer van perslucht naar het uitvoerapparaat. Als de stroomonderbreking ook van invloed was op de luchtcompressor, valt de luchtdruk in het uitvoerapparaat langzaam weg. Als de luchtdruk niet tot het normale niveau wordt hersteld, neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

A Onderdeelnummers

Onderdelenlijst.....104

Onderdelenlijst

De nieuwste onderdelenlijst en onderdeelnummers vindt u in de laatste versie van de *Maintenance Supplies Price List and Order Form* die verkrijgbaar is via Creo Order Management (orderdesk@Creo.com).

Beschrijving	Creo-onderdeelnummer
Persluchtfilterpakket	328-00001
Dowtherm-koelvloeistof	89-1032
Filterhuis	55-1280
Inlaatluchtfilter	55-0346
Chemisch filter voor UDRC-LF	50-2315
Afstandhouder voor chemisch filter	57-9014
Deeltjesfilter voor UDRC-LF	252-01131
Afstandhouder voor deeltjesfilter	57-8697
Scotch 3M 471 plastic tape	Creo verkoopt dit onderdeel.

B

Labels

Overzicht 106
Identificatie- en certificatielabels 108
Labels voor veiligheid van de laser 113
Algemene veiligheidslabels 118

Overzicht

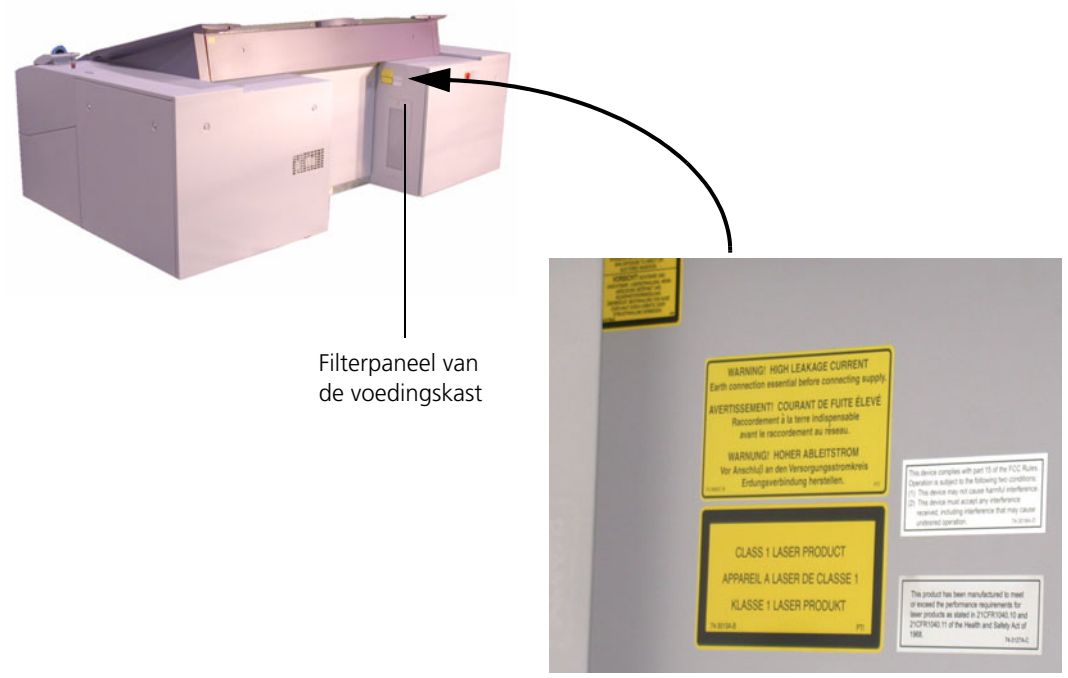
Deze bijlage bevat informatie over de labels die u op de ThermoFlex Wide II aantreft. Deze labels zijn bedoeld om u te helpen bij een veilige bediening van het uitvoerapparaat. U kunt alle labels bekijken die in deze bijlage worden beschreven. De meeste labels bevinden zich aan de binnenkant van de toegangspanelen van het uitvoerapparaat (binnen de vergrendelde beveiligde behuizing).

Een illustratie van	Zie
Identificatielabel	Afbeelding 58 op pagina 109
Class 1-laserproduct-label	Afbeelding 59 op pagina 110
CDRH-certificatielabel	Afbeelding 60 op pagina 110
CE-label	Afbeelding 61 op pagina 111
CSA-label	Afbeelding 62 op pagina 111
FCC-certificatielabel	Afbeelding 63 op pagina 112
Label C-Tick	Afbeelding 64 op pagina 112
Label Lensopening	Afbeelding 66 op pagina 114
Class 4-laserproduct-label	Afbeelding 67 op pagina 114
Label Waarschuwing lasergevaar	Afbeelding 68 op pagina 115
Label Straling belichtingskop	Afbeelding 69 op pagina 115
Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling	Afbeelding 70 op pagina 116

Een illustratie van	Zie
Label Niet-vergrendeld paneel	Afbeelding 71 op pagina 117
Label Deurvergrendelingsgevaar	Afbeelding 72 op pagina 117
Label Veel lekstroom	Afbeelding 73 op pagina 118
Waarschuwingslabel Pas op uw handen	Afbeelding 74 op pagina 119
Label Gevaarlijk hoge spanning	Afbeelding 75 op pagina 119
Label Geschikt voor montage	Afbeelding 76 op pagina 120
Dubbele pool/neutrale zekering, warschuwingslabel	Afbeelding 77 op pagina 121
Label Uitschakelen veiligheidsvergrendeling	Afbeelding 78 op pagina 122
Label Zekering vervangen	Afbeelding 79 op pagina 123

Identificatie- en certificatielabels

U vindt deze labels aan de achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast.



Afbeelding 57: Identificatie- en certificatielabels

Identificatielabel

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast.



Afbeelding 58: Identificatielabel

Vertaling van bovenstaande label:

Voor ondersteuning: _____

Vermeld het serienummer

Model: ThermoFlex II

Productiedatum: <Maand> <Jaar>

Spanning: 200-240 V wisselstroom

Stroomsterkte: 24 A

Frequentie: 50/60 Hz

Geproduceerd in Canada

Label Class 1-laserproduct

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast, zoals is afgebeeld in Afbeelding 57 op pagina 108.



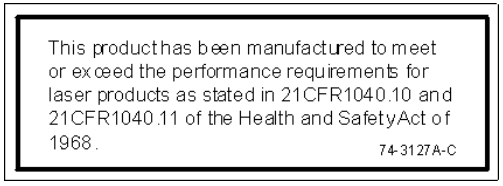
Afbeelding 59: Class 1-laserproduct-label

Vertaling van bovenstaande label:

CLASS 1-LASERPRODUCT

CDRH-certificatielabel

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast, zoals is afgebeeld in Afbeelding 57 op pagina 108.



Afbeelding 60: CDRH-certificatielabel

Vertaling van bovenstaande label:

Dit product is zodanig geproduceerd dat wordt voldaan aan de veiligheidseisen voor laserproducten zoals geformuleerd in 21CFR1040.10 en 21CFR1040.11 van de Health and Safety Act van 1968, of dat deze eisen worden overtroffen.

CE-label

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast.



Afbeelding 61: CE-label

CSA-label

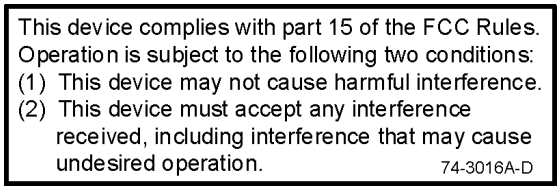
U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast.



Afbeelding 62: CSA-label

FCC-certificatielabel

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast, zoals is afgebeeld in Afbeelding 57 op pagina 108.



Afbeelding 63: FCC-certificatielabel

Vertaling van bovenstaande label:

Dit apparaat voldoet aan deel 15 van de FCC-richtlijnen. Als u dit apparaat gebruikt, moet worden voldaan aan de volgende twee voorwaarden:

(1) Dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken.

(2) Dit apparaat moet bestand zijn tegen alle interferentie die het ontvangt, inclusief interferentie die ongewenste werking tot gevolg heeft.

Label C-Tick

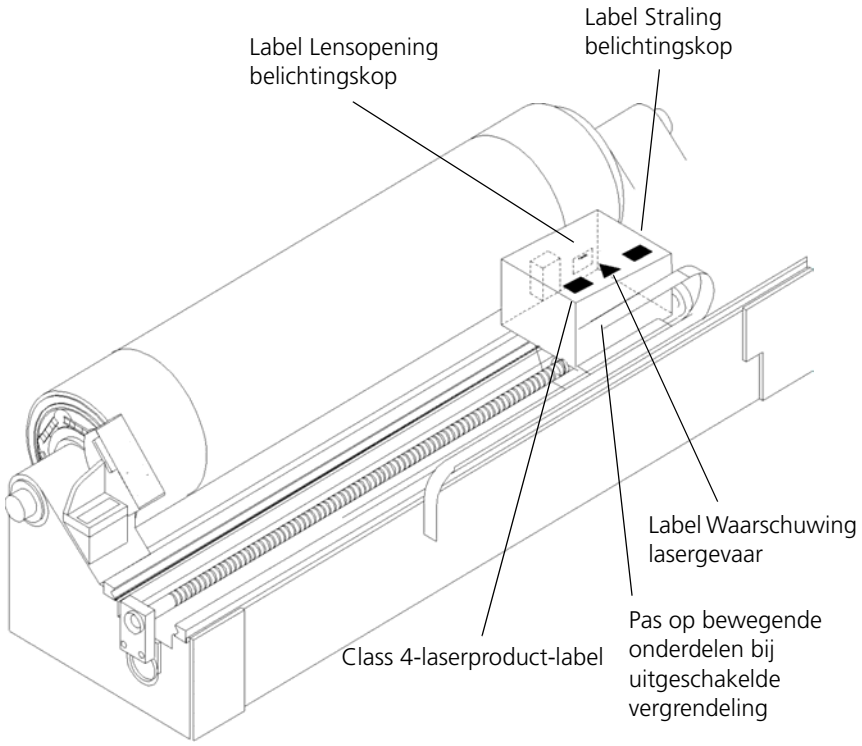
Dit label duidt certificatie door de Australian Communications Authority (ACA) aan. U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast (niet afgebeeld in Afbeelding 57).



Afbeelding 64: Label C-Tick

Labels voor veiligheid van de laser

De laserveiligheidslabels bevinden zich op de belichtingskop.



Afbeelding 65: Labels voor veiligheid van de laser

Label Lensopening belichtingskop

Dit label bevindt zich aan de voorzijde van de beveiligde behuizing van de belichtingskop, naast de sluiter en de lensopening.



Afbeelding 66: Label Lensopening

Vertaling van bovenstaande label:

Voorkom blootstelling: Via deze opening wordt zichtbare en onzichtbare laserstraling verspreid.

Label Class 4-laserproduct

Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 65 op pagina 113 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 67: Class 4-laserproduct-label

Vertaling van bovenstaande label:

ONZICHTBARE LASERSTRALING. Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling. CLASS 4 LASERPRODUCT

Label Waarschuwing lasergevaar

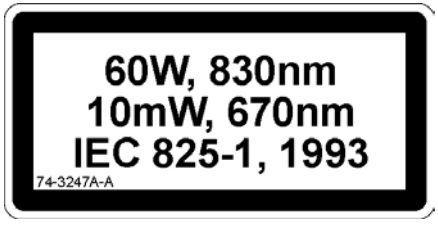
Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 65 op pagina 113 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 68: Label Waarschuwing lasergevaar

Label Straling belichtingskop

Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 65 op pagina 113 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 69: Label Straling belichtingskop

Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 65 op pagina 113 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 70: Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Vertaling van bovenstaande label:

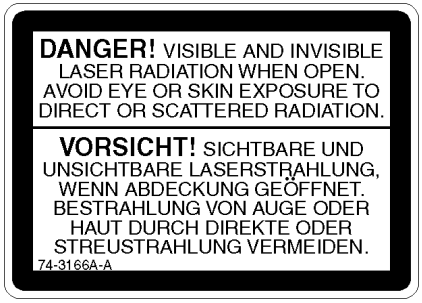
ATTENTIE! SERVICEPERSONEEL: PAS OP BEWEGENDE DELEN WANNEER VERGRENDELING MET OPZET IS UITGESCHAKELD.

Label Niet-vergrendeld paneel

U vindt dit label op de volgende plaatsen (sommige zijn niet direcht zichtbaar en bevinden zich uitsluitend in gedeelten die toegankelijk zijn voor onderhoudsmonteurs):

- Op het achterpaneel van de de in- en uitlaadtafel.
- Op het laserstraalblok in parkeerstand.
- Op het voorpaneel midden onder.
- Op de voorpanelen links- en rechtsonder.
- Op de voorste zijpanelen links en rechts die zich vlakbij de voorkant bevinden.
- Op het voorste linker zijpaneel vlakbij de achterkant.
- Op de voorste bovenpanelen die zich links en rechts vlakbij de achterkant bevinden.

GEVAAR: De servicepanelen mogen uitsluitend worden verwijderd door een erkende servicevertegenwoordiger. Als de panelen zonder toestemming worden verwijderd, wordt u mogelijk blootgesteld aan een krachtige laserstraling en/of bewegende mechanische onderdelen. Dit kan fatale of ernstige verwondingen tot gevolg hebben.



Afbeelding 71: Label Niet-vergrendeld paneel

Vertaling van bovenstaande label:

GEVAAR! Zichtbare en onzichtbare laserstraling indien geopend. Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling.

Label Deurvergrendelingsgevaar

Deze labels zijn geplaatst naast alle veiligheidsschakelaars voor de vergrendeling op de toegangspanelen.



Afbeelding 72: Label Deurvergrendelingsgevaar

Vertaling van bovenstaande label:

GEVAAR! Zichtbare en onzichtbare laserstraling indien geopend EN VERGRENDELING IS UITGESCHAKELD Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling.

GEVAAR: Probeer het uitvoerapparaat nooit te gebruiken als een van de toegangspanelen open is, en probeer nooit toegangspanelen te openen of te demonteren terwijl het uitvoerapparaat bezig is met het belichten van materiaal. Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.

Algemene veiligheidslabels

Label Veel lekstroom

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast.



Afbeelding 73: Label Veel lekstroom

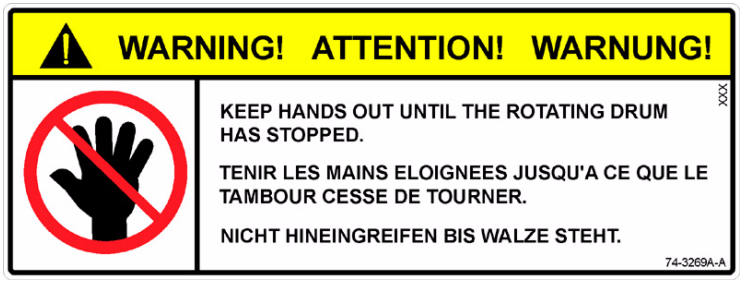
Vertaling van bovenstaande label:

WAARSCHUWING! VEEL LEKSTROOM

Een goede aardeverbinding is essentieel voordat u het apparaat aansluit.

Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Dit label bevindt zich naast de trommel achter het voorpaneel.



Afbeelding 74: Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Vertaling van bovenstaande label:

WAARSCHUWING! Houd uw handen uit de buurt van de draaiende TROMMEL, totdat deze is gestopt.

Label Gevaarlijk hoge spanning

U vindt het label Gevaarlijk hoge spanning op:

- Het onderhoudspaneel aan de binnenkant van het paneel van de voedingskast.
- Het onderhoudsdeksel voor het koppelstuk aan de binnenkant van het zijpaneel van het luchtfilter.

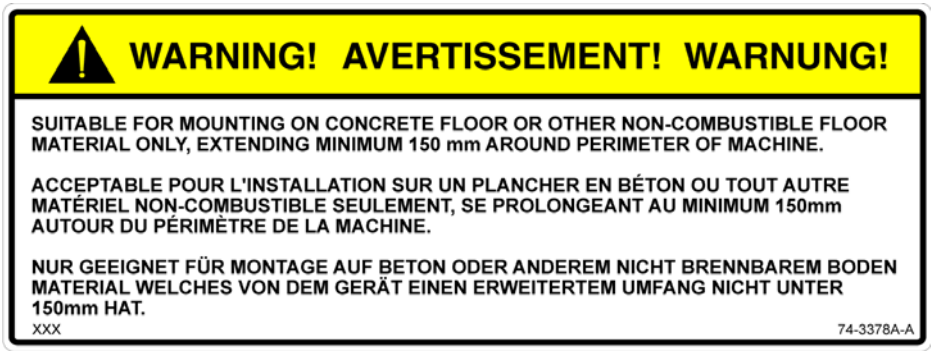


Afbeelding 75: Label Gevaarlijk hoge spanning

GEVAAR: Het onderhoudspaneel en het onderhoudsdeksel mogen uitsluitend worden verwijderd door een erkende servicevertegenwoordiger. Verwijder NIET het paneel of het deksel met dit label aangezien deze een afscherming vormen voor onderdelen met hoge spanning. De krachtige elektrische schokken van deze onderdelen kunnen fatale of ernstige verwondingen veroorzaken.

Waarschuwingslabel Geschikt voor montage

U vindt dit label aan de achterzijde op de onderste rand van het achterpaneel van het luchtfilter.



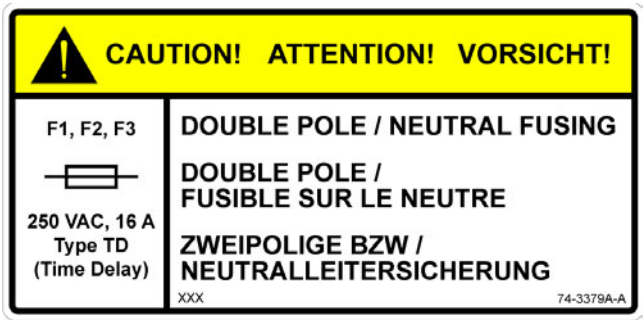
Afbeelding 76: Label Geschikt voor montage

Vertaling van bovenstaande label:

WAARSCHUWING! UITSLUITEND GESCHIKT VOOR MONTAGE OP EEN BETONNEN VLOER OF EEN VLOER VAN ANDER NIET-BRANDBAAR MATERIAAL, DIE MINIMAAL 150 mm ROND DE OMTREK VAN DE MACHINE UITSTEEKT.

Waarschuwingslabel Dubbele pool/neutrale zekering

Dit label bevindt zich op het onderhoudspaneel aan de binnenzijde van de voedingskast.



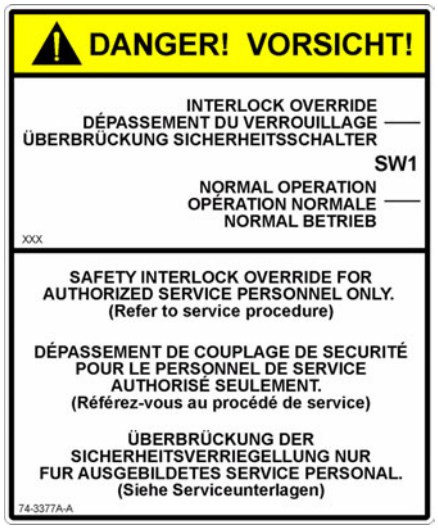
Afbeelding 77: Dubbele pool/neutrale zekering, warschuwingslabel

Vertaling van bovenstaande label:

ATTENTIE! Dubbele pool/neutrale zekering

Label Veiligheidsvergrendeling negeren

Dit label bevindt zich naast de sleutelschakelaar op het stroomkastpaneel.



Afbeelding 78: Label Uitschakelen veiligheidsvergrendeling

Vertaling van bovenstaande label:

GEVAAR!

VERGRENDELING NEGEREN

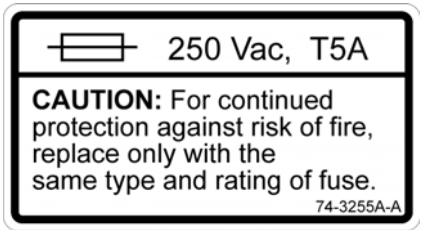
NORMALE WERKING

Het uitschakelen van de veiligheidsvergrendeling mag uitsluitend door gekwalificeerde servicemonteurs worden uitgevoerd. (Raadpleeg de onderhoudsprocedure.)

GEVAAR: De servicesleutelschakelaar mag uitsluitend door een erkende servicevertegenwoordiger worden gebruikt. Ongeoorloofd gebruik brengt ernstige risico's met zich mee wegens de zeer krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en elektrische schokken. Fataal of ernstig letstel kan hiervan het gevolg zijn.

Label Zekering vervangen

Dit label bevindt zich aan de binnenkant van het voedingskastpaneel, naast de door de operator te vervangen zekeringen.



Afbeelding 79: Label Zekering vervangen

Vertaling van bovenstaande label:

VOORZICHTIG: Om ook na het vervangen van de zekering geen risico op brand te lopen, dient u uitsluitend zekeringen van hetzelfde type en met dezelfde smeltwaarde te gebruiken.

C

Conformiteit

Elektrische en mechanische veiligheid 126
Veiligheid van de laser.....128
EMI/EMC-compatibiliteit 128
Geluidsemissie 129

Elektrische en mechanische veiligheid

De ThermoFlex Wide II is ontworpen, getest en geëvalueerd op zijn conformiteit met de onderstaande normen inzake elektrische en mechanische veiligheid:

- CSA 60950, *Safety of Information Technology Equipment*
- UL 60950, *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60950, *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60204-1, *Safety of Machinery*

Het CSA-label op het uitvoerapparaat geeft aan dat het voldoet aan de normen CSA 60950 en UL 60950. Het CE-label op dit apparaat geeft aan dat het voldoet aan volgende richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn 73/23/EEG
- Machinerichtlijn 98/37/EC
- Richtlijn voor Elektromagnetische compatibiliteit 89/366/EEC

In *Bijlage B, Labels* vindt u voorbeelden van deze labels.

EG-conformiteitsverklaring

creo **Creo Inc.**
3700 GILMORE WAY, BURNABY, BC CANADA V5G 4M1
T. +1.604.451.2720
F. +1.604.451.2748

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

in accordance with the Directive of Machinery 98/37/EC
and the Low Voltage Directive 73/23/EEC
and the Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC.

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	Sept 1/03
Name / Title:	Calvin Osborne, Engineering Manager.
Factory:	**Creo Inc.**, 1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.

declares, that the product:

Product:	Imaging Device.
Model:	ThermoFlex II.
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 24 A, cord connected, Class I (grounded).

conforms with the above mentioned Directives and the following Applicable Standards:

EN 292-2: 1997 + A1 +A2.
- Safety of Machinery.

EN 60204-1: 1997 + A1.
- Safety of Machinery, Electrical Equipment of Machines.

EN 60825-1: 1994 + A1+A2, Class 1 Laser Product.
- Safety of Laser Products.

EN 60950: 2000.
- Safety of Information Technology Equipment.

EN 55022: 1998, Class A.
- EMC, Product Standard, Emission (CISPR 22).

EN 50082-2: 1995.
- EMC, Generic Immunity Standard, Industrial Environment.

EN 61000-3-3: 1995.
- EMC, Limitation of Voltage Fluctuations and Flicker In Low-Voltage Supply Systems For Equipment.

Supplementary Information: The product is high-power equipment (>1 kW) for professional use and is therefore exempt from the requirements of EN 61000-3-2. Creo Inc is registered to ISO 9001.

European Contact: Mr. Israel Sandler; Managing Director,
Creo Inc., European Headquarters, Waterloo Office Park,
Building E-F, Dreve Richelle 161, 1410 Waterloo, Belgium.
T. 32-2-3522511, **F.** 32-2-3510915.

Afbeelding 80: EG-conformiteitsverklaring

Veiligheid van de laser

De ThermoFlex Wide II is ontworpen, getest en beoordeeld met het oog op conformiteit met de volgende normen betreffende de veiligheid van de laser:

- U.S. Federal Regulations 21 CFR 1040.10 en 1040.11, in overeenstemming met de bepalingen van het Center of Devices and Radiological Health (CDRH) van de U.S. Food and Drug Administration
- EN 60825-1, *Safety of Laser Products*

Het label Class 1-laserproduct op het uitvoerapparaat is een bewijs van conformiteit met de voornoemde normen. In *Bijlage B, Labels* vindt u een voorbeeld van dit label.



WAARSCHUWING: Als bij het bedienen of regelen van de apparatuur of het volgen van procedures wordt afgeweken van deze handleiding, loopt u het risico van blootstelling aan gevaarlijke straling.

EMI/EMC-compatibiliteit

De ThermoFlex Wide II is getest en conform bevonden met de normen voor een digitaal toestel van Klasse A, conform deel 15 van de FCC-regelgeving. Deze beperkingen zijn zo opgevat dat ze een redelijke bescherming bieden tegen schadelijke interferenties, bij gebruik in een commerciële omgeving.

Dit toestel wekt radiofrequenties op, maakt er gebruik van en kan ze uitstralen. Als het toestel niet wordt geïnstalleerd en gebruikt overeenkomstig de instructies in deze handleiding, kan het schadelijke interferenties met apparatuur voor radiocommunicatie veroorzaken. Het gebruik van dit toestel in een residentiële omgeving kan de oorzaak zijn van schadelijke interferenties. In dat geval dient u op eigen kosten de interferentie tegen te gaan.

Het FCC-certificatielabel op het uitvoerapparaat geeft aan dat het voldoet aan deze beperkingen. In *Bijlage B, Labels* vindt u een voorbeeld van dit label.

De ThermoFlex Wide II is ontworpen, getest en geëvalueerd op zijn conformiteit met de EMC-richtlijn
89/366/EEC. Het apparaat voldoet ook aan volgende EMC-normen:

- EN 55022 / CISPR-22, Class A
- EN 50082-2
- EN 61000-3-3

Geluidsemissie

De ThermoFlex Wide II is ontworpen, getest en geëvalueerd op zijn conformiteit met de maximale geluidsemissielimiet die is toegestaan in een kantooromgeving: 70 dB(A). De geluidsemissie van de ThermoFlex Wide II overschrijdt de 69 dB(A) niet op één meter vrijstaand.

Woordenlijst

aanbieden	Een bestand in een wachtrij plaatsen waar het zijn beurt afwacht om te worden belicht.
afbeelding	Een beeld is een elektronische bitmap die op een plaat wordt geplot. Het uitvoerapparaat ontvangt beelden van het werkstation en produceert belichte, onontwikkelde platen.
belichtingskop	Zie *materiaal belichtingskop*.
bestand	Een bestand is de elektronische beschrijving van een of meer beelden in de TIFF-indeling.
bovendeksel	Een deksel bovenop de voorkant van het uitvoerapparaat dat toegang verschaft tot de trommel. Til het deksel op voor het in- en uitladen van het materiaal en het schoonmaken van de trommel.
buiten werking	Een situatie die voorkomt dat het uitvoerapparaat doorgaat met het belichten van materiaal.
CMYK	Cyaan, magenta, geel (yellow) en zwart: de kleuren (proceskleuren) in quadrichromie of vierkleurendruk.
deeltjesfilter	Bevat poreus materiaal waarin de vuildeeltjes achterblijven die tijdens belichting vrijkomen.
densitometer	Een apparaat dat gevoelig is voor de hoeveelheid licht die door papier of film wordt overgedragen of gereflecteerd. De meter wordt gebruikt om de nauwkeurigheid, kwaliteit en consistentie van de uitvoer te meten.
diagonaal licht	Een weerkaatsend licht onder een geringe hoek dat wordt gebruikt voor het controleren van materiaal.
doorvoer	De snelheid waarmee beelden worden geïnterpreteerd en geproduceerd.
film	Een cellulose-achtig medium waarop een beeld belicht wordt. De ThermoFlex Wide II maakt voor elk beeld een belichte film. Zie ook *materiaal*.

foutmelding	Wanneer een systeemstoring optreedt, wordt in Print Console een foutmelding weergegeven en schakelt het systeem uit. Pas nadat u de storing hebt verholpen, kunt u verdergaan met uw werkzaamheden.
GATF	Graphic Arts Technical Foundation.
gerasterd beeld	Gedigitaliseerd beeld (bitmapbeeld) dat pixel voor pixel in rijen en kolommen beschreven wordt. Zie ook *RIP*.
hoeken afplakken	Wanneer u de vier hoeken van de plaat afplakt.
impositie	Een manier om pagina's op de voor- en achterzijde van een vel te rangschikken, zodat ze na vouwen en snijden in de juiste volgorde staan.
Kast voor de universele afvalverwijderingseenheid	De kast voor de universele afvalverwijderingseenheid (UDRC) is het belangrijkste onderdeel van het afvalverwijderingssysteem. Deze bestaat uit het filtercompartiment, de kunststof afschermkap, de filter(s), de ventilator en de elektrische bediening.
kopkant	Dit is de verticale metalen strook op de trommel aan de achterzijde.
kopzijde	Als u met uw gezicht naar het uitvoerapparaat staat, is het de zijde die naar de achterkant wijst.
materiaal	Het fysieke materiaal (de platen of film) waarop beelden worden geplot.
materiaalbelichtingskop	Het apparaat dat een laser gebruikt om gegevens op het materiaal te schrijven. Ook *belichtingskop* genoemd.
materiaaltype	Verwijst naar een bepaald type plaat of film. Materiaaltypen worden tijdens de installatie van het uitvoerapparaat door het onderhoudspersoneel van Creo geconfigureerd.
meldingnummer	Het nummer dat werkstationmeldingen aanduidt, meestal foutmeldingen.
oorspronkelijk toepassingsbestand	Een bestand voor een taak dat in een pagina-opmaakprogramma zoals QuarkXPress® werd gemaakt.
oploopkant	Dit is de horizontale metalen strook op de trommel aan de achterzijde.
paginaimpositie	Het proces waarbij verscheidene pagina's op een vel worden gedrukt om nadien zo weinig mogelijk te moeten snijden.

paginainstelling	In de software van het werkstation een verzameling specificaties voor een pagina, met inbegrip van resolutie en afdrukstand (staand of liggend).
PDF	Portable Document Format. PDF van Adobe System is een betrouwbare bestandsindeling om afbeeldingen en tekst (inclusief alle benodigde lettertypen) voor pagina's op te slaan.
plaat	Een metalliek medium waarop een beeld belicht wordt. Afdrukplaten kunnen worden gemaakt van metaal, plastic, rubber of papier. Zie ook *materiaal*.
plaatontwikkelmachine	Apparatuur die in combinatie met de ThermoFlex Wide II wordt gebruikt om platen te ontwikkelen. Wordt ook processor genoemd.
plaattype	Verwijst naar het materiaaltype, het plaatformaat en de dikte.
Postscript	Een paginabeschrijvingstaal die door Adobe Systems is ontwikkeld en wordt gebruikt om zetwerk en visuele elementen te beschrijven zodat die op toestellen met PostScript-interpreters kunnen worden uitgevoerd.
PostScript-bestand	Een bestand in een paginabeschrijvingstaal, geschreven en aangemaakt op basis van een oorspronkelijk basisbestand.
PPD	Bestand met de printerbeschrijving (PostScript Printer Description). Een computerbestand met informatie over de parameters en opties die samenhangen met een bepaald PostScript-uitvoerapparaat, in dit geval de ThermoFlex Wide II.
Print Console	Besturingssoftware die bestanden levert aan het uitvoerapparaat voor belichting. Print Console maakt van een PostScript-bestand een gerasterd beeld: een PostScript Level 3 software-RIP (raster image processor). De software zet PostScript-bestanden om met behulp van RIP en maakt beelden die op platen worden belicht.
proceskleuren	Zie *CMYK*.
puntvergroting	Een afwijking waardoor punten bij het drukken groter worden afgedrukt dan de bedoeling is, zodat tonen donkerder worden en kleuren sterker.
registratie	De verschillende platen moeten precies op elkaar passen om één gedrukt beeld voort te brengen.

resolutie	De mate van detail waarmee een beeld gereproduceerd wordt, gewoonlijk gemeten in dots per inch (dpi) of lijnen per inch (lpi). Hoe hoger de resolutie, hoe fijner de details in het geproduceerde beeld.
RGB	Kleurenmodel in rood, groen en blauw dat door computerschermen wordt gebruikt om kleuren weer te geven.
RIP	Raster Image Processor. Maakt op basis van PostScript-bestanden bitmapbeelden die vervolgens naar het uitvoerapparaat worden verstuurd om op plaat te worden belicht.
SCSI	Small Computer System Interface. Dit soort aansluiting wordt gebruikt om gegevens van het werkstation naar het uitvoerapparaat te sturen.
software van werkstation	Zie *Print Console*.
speciale kleur	Zie *steunkleur*.
staartkant	Als u met uw gezicht naar het uitvoerapparaat staat, is het de kant aan de vaste kop.
steunkleur	Een kleur die een speciale inkt vereist, dat wil zeggen die niet met de proceskleuren kan worden samengesteld.
SWOP	Specifications for Web Offset Publications (specificaties voor weboffsetpublicaties).
terugslaan	Tijdens het belichtingsproces komen stukjes losgelaten materiaal vrij als stof en deeltjes in de atmosfeer.
THERMAL	Thermische belichtingstechnologie van Creo met VIERKANTElaserpunten™.
trommel	Het onderdeel in het uitvoerapparaat waarop materiaal wordt gemonteerd dat met de laser wordt belicht.
UDRC	Zie *Kast voor de universele afvalverwijderingseenheid*.
UGRA	Zwitserse vereniging voor de promotie van onderzoek.
uitvoerapparaat	Een plaatbelichter, proefbelichter of filmbelichter die deel uitmaakt van een Creo-belichtingssysteem.

UPS	Uninterruptible Power Supply. Een apparaat dat wordt gebruikt om tijdens stroomonderbrekingen het werkstation tijdelijk van noodstroom te voorzien.
vignet	Een ontwerpelement waarbij kleurgradaties getoond worden doorheen een object in een beeld.
werkstation	Een snelle computer waarop het besturingssysteem Windows NT® en Print Console draaien. De computer is verbonden met een lokaal netwerk (Local Area Network, LAN) voor het ontvangen van TIFF-bestanden.
zijkant tapen	Tape rondom de trommel wikkelen. Het tape vormt een afdichting voor het trommelvacuüm.

Index

Numeriek

0,01 micron-filter, 67
5 micron-filter, 63

A

aanzetten
  Print Console, 29
  sluitklep luchtaanvoer, 66, 70
  ThermoFlex, 28
  werkstation, 29
accessoires
  afvalverwijderingsfilter, 22
  luchtinlaatfilter, 22
  materiaal, 22
  persluchtfilterpakket, 22
  tape, 22
achteraanzicht, 13
afmetingen van materialen
  ondersteund, 24
afplakken
  hoeken, 36
afvalverwijderingsfilter
  accessoires, 22
  vervangen, 73
afvalverwijderingspijpje
  installeren, 52
  schoonmaken, 49, 51
  verwijderen, 49
Asahi AFP-platen, 23

B

BASF Digiflex-platen, 23
beeldkwaliteit,
  problemen oplossen, 99
belichtingsparameters, 23
berichten
  fout, 77
  waarschuwing, 77
binnenzijde van uitvoerapparaat, 46
breedte, materiaal, 25
buiten werking, 76
  herstellen na, 80
  opties, 80
    Eject, knop, 80
    Media Removed (Materiaal verwijderd), knop, 80
    Release (Vrijgeven), knop, 80
    Resume (Hervatten), knop, 80
  voorbeeld, 78

C

CDRH-certificatielabel, 110
CE-label, 111, 126
chemische schoonmaakproducten, 45
Class 3B-laserproduct, label
  locatie, 113
conformiteit
  elektrische veiligheid, 126
  EMI/EMC, 128
  geluidsemissie, 129
  laser, veiligheid van, 128
conformiteitsverklaring, EG, 127
controleren
  glaasje, TFX-kop, 56
  koelvloeistofniveau, 73
  luchttoevoerfilters, 62
  materiaal, geladen, 37
    diagonaal licht, 37
    onvolkomenheden, 37
CSA-label, 111
C-Tick-label, 112

D

Deurvergrendelingsgevaar-label, 117
diagonaal licht, 37
Dr. Watson fouten, 92
drukverlies, in uitvoerapparaat, 101
Dubbele pool/neutrale zekering, waarschuwingslabel, 121
Dupont Digital Cyrel-platen, 23

E

EG-conformiteitsverklaring, 127
Eject, knop, 80
elektrische veiligheid, 126
EMC-normen, 128
EMI/EMC, 128

F

FCC
  certificatie-label, 128
FCC-certificatielabel, 112
FCC-regels, 128
filterpaneel voedingskast
  verwijderen, 72
filters
  frequentie van vervanging, 60
  locatie van luchttoevoerfilters, 60
  luchtinlaat, 71
  luchttoevoerfilters
    0,01 micron, 67
    5 micron, 63
    controleren, 62
    frequentie van vervanging, 60
  vervangen, 60, 73
flyoff
  herstellen, 97
formaat langs trommel
  definitie, 25
  materiaal, 25
formaat rondom trommel
  definitie, 25
  materiaal, 25
fotopolymeerplaten, 23
foutberichten, 77
  foutnummer, 82
  meldingnummer, 82
foutberichten en aanbevolen maatregelen, 82

fouten
door operator te verhelpen, 76
Dr. Watson, 92
foutberichten, 77
numerieke lijst, 84
indelen, 83
nummering, 82
waarschuwingen, 77
fouten indelen, 83

G

Gebruikte symbolen in deze handleiding, 3
gekwalificeerde materialen, 23
geluidsemissie, 129
Geschikt voor montage, waarschuwingslabel, 120
Gevaarlijk hoge spanning, label, 119
schema, 119

H

harder, 19
koelvloeistofniveau, 73
herstellen
na flyoff, 97
herstellen na, buiten werking, 80
History, venster
fouten, 77
waarschuwingen, 77
hoeken afplakken, 36, 40
hoogte, materiaal, 25

I

Identificatielabel, 109
ingreep van operator, 76
ingreep, manuele, 76
initialiseren, 28, 94
installeren
afvalverwijderingspijpje, 52
glaasje, TFX-kop, 57

K

knoppen
Eject (Uitwerpen), 80
Hervatten, 80
Media Removed (Materiaal verwijderd), 80
Vrijgeven, 80
koelvloeistofniveau, 73
kop, TFX, 53

L

laadtafel, 16, 31
Label Class 1-laserproduct, 110
Label Class 4-laserproduct, 114
Label niet-vergrendeld paneel, 116
Label Straling belichtingskop, 115
Label Zekering vervangen, 123
labels
CDRH-certificatie, 110
CE, 111
Class 1-laserproduct, 110
Class 4-laserproduct, 114
CSA, 111
C-Tick, 112
deurvergrendelingsgevaar, label, 117
Dubbele pool/neutrale zekering, waarschuwing, 121
FCC-certificatie, 112
Geschikt voor montage, waarschuwing, 120
Gevaarlijk hoge spanning, 119
identificatie, 109
Lensopening belichtingskop, 114
Niet-vergrendeld paneel, 116
Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, 116
Pas op uw handen, 119
Straling belichtingskop, 115
Veel lekstroom, 118
Veiligheidsvergrendeling negeren, 122
Waarschuwing lasergevaar, 115
Zekering vervangen, 123
laden
onderkant, 35
registratiebalk van kopkant, 34
registratiebalk van oploopkant, 35
registratiebalk van oploopkant, 31, 34
staartkant, 34
tabel, 31
tape, 36, 37
laden, materiaal, 30
lampjes
statusindicator, betekenis, 18
laser, veiligheid van, 6, 128
Lensopening belichtingskop, label
locatie, 113
schema, 114
Lensopening belichtingskop, label, 114
luchtfilterachterpaneel
verwijderen, 63, 67
luchtfiltratiesystemen
types, 60
luchtinlaatfilter, 71
accessoires, 22
vervangen, 72
luchttoevoerfilters
0,01 micron, 67
5 micron, 63
controleren, 62
frequentie van vervanging, 60
locatie, 60
PSI-waarde, 61, 66, 70
typen, 60
vervangen, 60

M

MacDermid (Polyfibron) Flex-Light CBU-platen, 23
materiaal
accessoires, 22
afmetingen, 25
schema, 25
belichtingsparameters, 23
breedte, 25
controleren, 37
formaat langs trommel, 25
formaat rondom trommel, 25
fotopolymeer, 23

gekwalificeerd, 23
hoogte, 25
laden, 30
afdrukstand, 24
ondersteund, 23
ondersteunde formaten, 24
schema, 25
thermische belichtingskoppen, 23
uitladen, 39
vastzittende plaat, verwijderen, 94
materiaal uitladen, 39
materiaal verwijderen, 39
materiaal, stand, 24
Media Removed (Materiaal verwijderd), knop, 80
Messages, venster, 77

N

Noodstopschakelaar, 7, 92
veiligheid, 7
noodstopschakelaar
opnieuw instellen, 92

O

omgevingsspecificaties
temperatuur, 21
vochtigheid, 21
onderbreker
opnieuw instellen, 100
paneellocatie, 100
onderdeelnummer
deeltjesfilter voor UDRC-B, 104
deeltjesfilterverdeler, 104
filterhuis, 104
luchtinlaatfilter, 104
persluchtfilterpakket, 104
onderdelenlijst, 104
onderhoud, 41
0,01 micron-filter vervangen, 67
5 micron-filter vervangen, 63
afvalverwijderingsfilter, 73
buitenzijde schoonmaken, 44
filters, algemeen, 60
glaasje, TFX-kop, 53
harder, koelvloeistofniveau, 73
luchtinlaatfilter, 72
toegang tot binnenzijde, 46
trommel schoonmaken, 58
onderhoudsschema, 42
onderkant, 35
ondersteund materiaal, 23
thermische belichtingskoppen, 23
Ondersteunde, 23
ondersteunde materialen
Asahi AFP, 23
BASF Digiflex, 23
Dupont Digital Cyrel, 23
MacDermid (Polyfibron) Flex-Light CBU, 23
onvolkomenheden, 37
operatorinterface, 14
statusindicatielampjes, 17
Table Float, knop, 15
Table Vac, knop, 14
trommelregelknoppen, 15
trommelvacuüm, knop, 15
oplossen, problemen met beeldkwaliteit, 99
opnieuw instellen
geactiveerde stroomonderbrekers, 100
noodstopschakelaar, 92
uitvoerapparaat, 94
opwarmtijd, 28, 94

P

panelen, 46
filter voedingskast, 72
luchtfilter, achter, 63, 67
toegang, 48, 49
voorzijde, 47
Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, label, 116
Pas op uw handen, waarschuwingslabel, 119
perslucht
filters, 60
PSI-waarde, 61
perslucht, drukverlies van, 101
persluchtfilterpakket
accessoires, 22
platen
uitladen, 39
Print Console
aanzetten, 29
History, venster, 77
Messages, venster, 77
uitschakelen, 29
PSI-waarde, 61, 66, 70

R

registratiebalk van kopkant, 34
registratiebalk van oploopkant, 31, 35
registratiebalk van oploopkant, 34
Release (Vrijgeven), knop, 80
Resume (Hervatten), knop, 80

S

schoonmaken
aanbevelingen, 45
afvalverwijderingspijpje, 49, 51
buitenzijde uitvoerapparaat, 44
chemische schoonmaakproducten, 45
filterhuizen, 65, 69
glaasje, TFX-kop, 56
tafel, 45
trommel, 58
trommelremschakelaar, 59
vlekken, 45
sluitklep luchtaanvoer
aanzetten, 66, 70
uitschakelen, 63, 67
software, fout in
Dr. Watson, 92
staartkant, 34
statusindicatielampjes, 17
betekenis, 18
storingen, door operator te verhelpen
buiten werking stellen, 76
verwerking voortzetten, 76

storingen, door operator te verhelpen, 76
stroomonderbrekingen, 99
systeem met trommelvacuümpomp, 18
systeemonderdelen, 10, 18
  harder, 19
  schema, 11
  systeem met trommelvacuümpomp, 18
  UDRC, 20

T

Table Float, knop, 15
Table Vac, knop, 14
tafel, schoonmaken, 45
tape, 36
  terugplaatsen, 37
tapen
  zijkanten, 32
tapes
  accessoires, 22
terugplaatsen
  tape, 37
  toegangspanelen, 49
TFX-kop
  glaasje installeren, 57
  glaasje schoonmaken, 56
  glaasje verwijderen, 53
  inspecteren, 53
  inspecteren, glaasje, 56
ThermoFlex
  aanzetten, 28
  beschrijving, 10
  buitenzijde schoonmaken, 44
  functies, 10
  initialiseren, 28, 94
  onderhoud, 42
  uitschakelen, 29
toegangspanelen
  terugplaatsen, 49
  verwijderen, 48
trommel
  materiaal verwijderen van, 95
  schoonmaken, 58
trommelregelknoppen, 15
trommelremschakelaar, 59
trommelvacuüm, knop, 15
tussenvellen, 30

U

UDRC, 20
uitlaadtafel, 16
uitschakelen
  Print Console, 29
  sluitklep luchtaanvoer, 63, 67
  ThermoFlex, 29
  werkstation, 29
uitvoerapparaat
  achteraanzicht, 13
  drukverlies, 101
  onderdelen, 12
  onderhoud, 41
  opnieuw instellen, 94
  panelen, 46
  toegang tot binnenzijde, 46
  vooraanzicht, 12
UPS, 99

V

vastzittend materiaal
  verwijderen, 94
Veel lekstroom, label, 118
veiligheid van de laser, labels
  locatie, 113
veiligheidsinformatie
  Noodstopschakelaar, 7
  vergrendelsysteem, 6
Veiligheidsvergrendeling negeren, label, 122
vergrendelsysteem, 6
vervangen
  afvalverwijderingsfilter, 73
  luchtinlaatfilter, 72
  luchttoevoerfilters, 60
verwijderen
  afvalverwijderingspijpje, 49
  filterpaneel voedingskast, 72
  glaasje, TFX-kop, 53
  luchtfilterachterpaneel, 63, 67
  plaat door het voorpaneel, 96
  plaat naar tafel, 95
  plaat van trommel, 94, 95
  toegangspaneel, 48
  vlekken, 45
  voorpaneel, 47
vlekken verwijderen, 45
vooraanzicht, 12
voorpaneel
  verwijderen, 47

W

waarschuwing, 2
Waarschuwing lasergevaar, label, 115
  locatie, 113
waarschuwing, symbool, 2
waarschuwingen, 77
waarschuwingsymbool, 3
werkstation
  aanzetten, 29
  software, fout in Dr. Watson, 92
  uitschakelen, 29
werkstationsoftware
  Zie Print Console

Z

zijkant tapen, 32

www.creo.com | creo™