Bedienerhandbuch

Deutsch

ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus

653-00752A-DE Rev B
Intern 731-00155A-DE Rev B

www.creo.com

ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus

Bedienerhandbuch

Copyright

Copyright © 2007 Creo Inc. Alle Rechte vorbehalten.

Das vollständige oder teilweise Kopieren, Vertreiben, Veröffentlichen, Neufassen oder Integrieren dieses Dokuments ist ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung von Creo untersagt. Im Falle einer Erlaubnis für das Kopieren, die Verteilung, die Veröffentlichung, die Modifizierung oder die Eingliederung dieses Dokuments dürfen keine Änderungen oder Streichungen in der Autorenzuschreibung, in der Markenlegende oder im Copyright-Hinweis vorgenommen werden.

Kein Teil dieses Dokuments darf ohne die schriftliche Einwilligung von Creo Inc. in irgendeiner Form durch irgendwelche Mittel, sei es elektronischer oder mechanischer Art, sei es durch Fotokopie, Aufzeichnung oder auf andere Weise, reproduziert, in einem Datenabfragesystem gespeichert, publiziert, zur kommerziellen Nutzung verwendet oder übertragen werden.

Dieses Dokument wird auch im Format PDF (Portable Document Format) von Adobe Systems Incorporated vertrieben. Die Reproduktion dieses Dokuments auf Basis der PDF-Datei für den internen Gebrauch ist gestattet. Kopien, die von der PDF-Datei hergestellt wurden, müssen als Ganzes reproduziert werden.

Marken

Der Creo-Schriftzug, das Creo-Logo und die Bezeichnungen der Produkte und Serviceleistungen von Creo in diesem Dokument sind Marken von Creo Inc.

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript und PageMaker sind Marken von Adobe Systems Incorporated.

Apple, iMac, Power Macintosh, AppleShare, AppleTalk, TrueType, ImageWriter und LaserWriter sind eingetragene Marken der Apple Computer, Inc. Macintosh ist eine Marke von Apple Computer, Inc., die in den USA und anderen Ländern eingetragen ist.

PANTONE, Hexachrome, PANTONE Hexachrome und PANTONE MATCHING SYSTEM sind Eigentum von Pantone, Inc.

PEARL, PEARLsetter, PEARLhdp, PEARLdry und PEARLgold sind eingetragene Marken der Presstek, Inc.

XEROX®, The Document Company ® und das digitale X® sind Marken der XEROX CORPORATION.

Andere Marken- oder Produktnamen sind Marken oder eingetragene Marken ihrer jeweiligen Inhaber.

Einhaltung der FCC-Regeln

Alle Creo-Geräte, auf die in diesem Dokument Bezug genommen wird, erfüllen die Anforderungen in Teil 15 der FCC-Richtlinien für Digitalgeräte der Klasse A. Die Inbetriebnahme der Creo Geräte in einer Wohngegend kann zu unerwünschten Störungen beim Radio- und Fernsehempfang führen. Der Betreiber ist angehalten, alle notwendigen Schritte zur Beseitigung dieser Störungen zu unternehmen.

Haftungsbeschränkung

Das Produkt, die Software oder die Serviceleistungen werden „wie besehen“ und „ohne Garantie auf Fehlerfreiheit“ geliefert. Sofern in Ihrem Vertrag nichts anderes angegeben ist, lehnt Creo Inc. ausdrücklich jegliche Gewährleistung jedweder Art, ob ausdrücklich oder stillschweigend, ab, einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf die vertraglich zugesicherte Gewährleistung der Eignung für den normalen Gebrauch oder für einen bestimmten Zweck und der Nichtverletzung von Gesetzen und Vorschriften.

Sie verstehen und sind damit einverstanden, dass Creo Inc. nicht haftbar für alle direkten, indirekten, zufälligen und besonderen Schäden, für Folgeschäden oder Bußzahlungen sein wird; eingeschlossen, aber nicht darauf beschränkt, sind Schäden aufgrund Gewinn-, Goodwill, Nutzungs- und Datenverlust oder andere nicht greifbare Schäden (selbst wenn Creo von der Möglichkeit solcher Schäden in Kenntnis gesetzt wurde), die sich ergeben aus: (i) Die Nutzung oder Unmöglichkeit einer Nutzung des Produktes oder der Software; (ii) die Beschaffungskosten für Ersatzwaren und Serviceleistungen aufgrund von erworbenen Produkten, Waren, Daten, Software, Informationen oder Dienstleistungen; (iii) den unzulässigen Zugriff auf oder die unzulässige Änderung Ihrer Produkte, Software oder Daten; (iv) Verhaltenserklärungen einer dritten Partei sowie (v) alle anderen Angelegenheiten in Bezug auf die Produkte, Software oder Serviceleistungen.

In diesem Handbuch enthaltene Texte und Abbildungen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung und zu Referenzzwecken. Die ihnen zugrundeliegenden Spezifikationen können geändert werden. Creo Inc. kann zu jeder Zeit und ohne Vorankündigung an diesem Dokument Änderungen vornehmen. Creo Inc. übernimmt für sich selbst und im Namen seiner Tochtergesellschaften keine Haftung für im Dokument gemachte technische oder redaktionelle Fehler oder Auslassungen und ist nicht haftbar für damit verbundene Schäden, Folgeschäden, indirekte oder besondere Schäden, einschließlich, aber nicht beschränkt auf, Schäden aufgrund von Nutzungsausfall, Verlust oder Änderung von Daten, Verzögerungen, Gewinn- oder Kapitalverlust, die aus der Verwendung dieses Dokuments entstehen können.

Patente

Dieses Produkt ist durch eines oder mehrere der folgenden US-Patente geschützt:

RE37,376	5,412,737	5,699,174	6,014,471	6,189,452	6,396,422	6,579,660
D478,608	5,420,702	5,699,740	6,016,752	6,191,882	6,407,849	6,587,211
4,558,302	5,420,722	5,708,736	6,043,865	6,204,874	6,409,331	6,589,710
4,743,091	5,459,505	5,713,287	6,060,208	6,205,364	6,414,755	6,590,635
4,992,864	5,473,733	5,742,743	6,063,528	6,208,369	6,422,801	6,593,064
5,049,901	5,481,379	5,764,374	6,063,546	6,214,276	6,425,565	6,601,888
5,113,249	5,488,906	5,771,794	6,072,518	6,217,965	6,430,136	6,605,407
5,132,723	5,508,828	5,785,309	6,090,529	6,252,241	6,435,091	6,609,459
5,155,782	5,509,561	5,802,034	6,093,447	6,252,522	6,441,914	6,611,363
5,157,516	5,517,359	5,813,346	6,096,461	6,255,033	6,443,571	6,618,187
5,177,724	5,519,852	5,818,498	6,098,544	6,260,482	6,450,092	6,628,435
5,208,818	5,576,754	5,854,883	6,107,011	6,266,080	6,456,396	6,632,584
5,208,888	5,579,115	5,861,904	6,112,663	6,266,134	6,471,335	6,637,329
5,247,174	5,583,551	5,861,992	6,115,056	6,267,054	6,476,342	6,637,860
5,249,067	5,592,309	5,875,288	6,116,160	6,268,948	6,476,931	6,640,713
5,283,140	5,594,556	5,894,342	6,121,996	6,270,204	6,477,955	6,641,772
5,291,273	5,600,448	5,900,981	6,130,702	6,283,589	6,493,064	6,641,978
5,305,091	5,608,822	5,934,196	6,134,393	6,295,076	6,494,965	6,646,669
5,323,248	5,615,282	5,946,426	6,136,509	6,299,572	6,503,691	6,648,468
5,325,217	5,625,397	5,947,028	6,137,580	6,318,266	6,509,903	6,652,088
5,339,176	5,625,766	5,958,647	6,147,789	6,328,408	6,511,163	6,654,147
5,343,059	5,636,330	5,966,504	6,158,345	6,336,708	6,520,084	6,660,997
5,355,446	5,649,220	5,969,872	6,159,659	6,340,817	6,530,317	6,661,561
5,359,451	5,650,076	5,973,801	6,164,637	6,352,816	6,541,181	6,665,048
5,359,458	5,652,804	5,986,819	6,165,658	6,353,216	6,544,336	6,665,121
5,367,360	5,680,129	5,995,475	6,180,325	6,366,339	6,545,772	6,670,986
5,384,648	5,691,823	5,996,499	6,181,362	6,371,026	6,550,388	6,684,783
5,384,899	5,691,828	5,998,067	6,181,439	6,377,739	6,564,018	6,704,123
5,412,491	5,696,393	6,003,442	6,186,068	6,387,597	6,567,713	

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

http://www.creo.com
Intern 731-00155A-DE Rev B

Überarbeitet im November 2007

Inhaltsverzeichnis

1 Sicherheit 1

Zielgruppe dieses Bedienerhandbuchs ... 2
Weiterführende Informationen ... 2
Gefahren, Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen ... 2
Wichtige Hinweise zum sicheren Betrieb ... 3
Sicherheitshinweise ... 4
- Installation ... 7
- Wartung ... 7

Sicherheitsfunktionen ... 8
- Verriegelungssystem ... 8
- Anhalten des Geräts ... 9

Universal Debris Removal Cabinet ... 10
- Emissionsgefahren ... 10

Transportwagensicherheit ... 11
- Allgemeine Gefahren ... 11
- Betriebssicherheit ... 13

2 Überblick über das System 15

ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-System ... 16
Systemkomponenten ... 16
Überblick über die Prozesse ... 17
- Endlos-Sleeves ... 17
- Plate-on-Sleeves ... 18

Gerät ... 19
- Zubehör ... 20
- Tasten für Spanndornluft ... 21
- Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest) ... 22
- Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt) ... 22

Externe Systemkomponenten ... 23
- Kühlsystem ... 23
- Universal Debris Removal Cabinet ... 24
- Produktionskonsole ... 25
- Transportwagen ... 26

Umgebungsbedingungen ... 27
Wartungszubehör ... 28
Medien ... 29
- Unterstützte Medien ... 29
- Unterstützte Medienformate ... 30

3 Betrieb 31

Einschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems ... 32
Ausschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems ... 33
Im Bogenmodus ... 35
Im Sleeve-Modus ... 36
Belichten von Sleeve-Medien ... 37
Einsetzen von Hülsen ... 38
Laden von Sleeve-Medien ... 42
Überprüfen von Sleeve-Medien ... 45
Entladen von Sleeve-Medien ... 47
Betrieb der Produktionskonsole ... 50
Betrieb des Transportwagens ... 51
Wechseln vom Bogenmodus in den Sleeve-Modus ... 52
Wechseln vom Sleeve-Modus in den Bogenmodus ... 59

4 Wartung 65

Wartungszeitplan ... 66
Benötigte Werkzeuge und Materialien ... 68
Reinigen der Außenflächen ... 69
Zugang zum Inneren des Geräts ... 70
- Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung ... 71
- Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen ... 73

Reinigen der Rückstandfilterdüse ... 74
TFX-Kopffenster ... 77
- Entfernen des Fensters ... 77
- Inspektion des Fensters ... 80
- Reinigen des Fensters ... 80
- Einsetzen des Fensters ... 82

Reinigen des Zylinders ... 83
Reinigen der Hülsenoberfläche ... 84
Auswechseln der Saugkissen für den Zylinder ... 84
Reinigen der Luftlöcher in der Hülse ... 86
Auswechseln der Luftfilter ... 87
- Druckluftfilter ... 87
- Lufteinlassfilter ... 98

Überprüfen des Kühlmittelfüllstands ... 100
Auswechseln der UDRC-Filter ... 100

5 Problembehandlung 103

Fehler, die vom Bediener behoben werden können ... 104
Warnmeldungen ... 104
Fehlermeldungen ... 105
Fehlermeldungen und empfohlene Maßnahmen ... 109
Dr.-Watson-Fehler ... 115
Zurücksetzen des Not-Aus-Schalters ... 115
Zurücksetzen des Geräts ... 116
Probleme mit der Belichtungsqualität ... 117
Stromausfall ... 117
Unterbrecherauslösung ... 118
Luftdruckabfall im Gerät ... 119

A Teilenummern 121

Teileliste ... 122

B Etiketten 123

Übersicht ... 124
Typen- und Zulassungsetiketten ... 126
Typenetikett ... 127
Etikett für Laserprodukte der Klasse 1 ... 128
CDRH-Zulassungsetikett ... 128
CE-Etikett ... 129
CSA-Etikett ... 129
FCC-Zulassungsetikett ... 130
C-Tick-Etikett ... 130
Lasersicherheitsetiketten ... 131
Etikett an der Belichtungskopfblende ... 132
Etikett für Laserprodukte der Klasse 4 ... 132
Gefahrenhinweisetikett für Laser ... 133
Etikett zur Strahlenemission des Belichtungskopfes ... 133
Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung ... 134
Warnetikett für nicht verriegelte Gehäuseabdeckung ... 134
Warnetikett zur Türverriegelung ... 135
Allgemeine Sicherheitsetiketten ... 136
Hinweisetikett für hohen Kriechstromverlust ... 136
Warnetikett zum Handschutz ... 136
Warnetikett für Spanndornluft/Zylinder geklemmt/Haltenocken fest ... 137
Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung ... 138
Warnetikett für gefährliche Hochspannung ... 138
Warnetikett für Aufstellungseignung ... 139
Etikett zur Überbrückung des Sicherheitsschalters ... 140

C Einhaltung gesetzlicher Vorschriften 141

Elektrische und mechanische Sicherheit ... 142
EG-Konformitätserklärung ... 143
Lasersicherheit ... 144
EMI/EMC-Kompatibilität ... 144
Geräuschentwicklung ... 145

Glossar 147

Index 153

1 Sicherheit

Zielgruppe dieses Bedienerhandbuchs 2
Weiterführende Informationen 2
Gefahren, Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen 2
Wichtige Hinweise zum sicheren Betrieb 3
Sicherheitshinweise 4
Sicherheitsfunktionen 8
Universal Debris Removal Cabinet 10
Transportwagensicherheit 11

In diesem Kapitel sind wichtige Sicherheitsinformationen enthalten, mit denen Sie sich vertraut machen sollten, bevor Sie den Plattenbelichter ThermoFlex® Wide II Sleeve Mode in Betrieb nehmen.

Zielgruppe dieses Bedienerhandbuchs

Dieses Handbuch ist für alle Bediener oder Kundendienstmitarbeiter für Geräte vom Typ ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus bestimmt.

Erforderliche Kenntnisse für die Verwendung dieses Handbuchs:

- Arbeitserfahrung mit Druckvorstufen-Arbeitsvorgängen
- Kenntnisse zum Windows®-Betriebssystem
- Kenntnisse zum Macintosh®-Betriebssystem

Weitere Voraussetzungen:

- Alle Hardware-, Software- und Netzwerkkomponenten Ihres System sind korrekt installiert, konfiguriert und betriebsbereit.
- Dateien, die an das System gesendet wurden, enthalten keine typischen Fehler, die im Allgemeinen während der Vorkontrolle behoben werden (z. B. fehlende Schriftarten und PostScript®-Fehler).

Weiterführende Informationen

Auf der Website http://www.creo.com von Creo finden Sie Informationen über die Dokumentation, Schulungen, Downloads sowie Ansprechpartner des Kundendienstes und technischen Supports.

Gefahren, Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen

Alle Gefahrenhinweise, Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen liefern Informationen zu Ihrer Sicherheit. Die Nichtbeachtung dieser Gefahrenhinweise, Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen kann zu Verletzungen oder Beschädigungen der Geräte führen.



GEFAHR: Dieses Symbol zeigt eine unmittelbar bevorstehende gefährliche Situation an, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tode oder zu ernsten Verletzungen führt. Das Symbol warnt Sie nur dann vor einem Unfall mit Sachschaden, wenn damit Körperverletzungsrisiken verbunden sind.



WARNUNG: Dieses Symbol zeigt eine potenziell gefährliche Situation an, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tode oder zu ernsten Verletzungen führen kann. Das Symbol warnt Sie nur dann vor einem Unfall mit Sachschaden, wenn damit Körperverletzungsrisiken verbunden sind.



ACHTUNG: Dieses Symbol zeigt eine möglicherweise gefährliche Situation an, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten bis mittelschweren Verletzungen führen kann. Sie werden eventuell auch auf eine unsachgemäße Bedienung oder potenzielle Geräteschäden hingewiesen.

Wichtige Hinweise zum sicheren Betrieb



WARNUNG: Vor der Inbetriebnahme des Geräts ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus *müssen* Sie dieses Handbuch gelesen und verstanden haben.

Bei der Bedienung des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus *müssen* Sie *alle* Sicherheitsmaßnahmen und empfohlene Vorgehensweisen befolgen. Dieses Handbuch muss für das gesamte Bedien- und Wartungspersonal des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus zugänglich sein.

Wenn Sie die Informationen in diesem Handbuch nicht lesen, verstehen und befolgen, kann dies zu einem fehlerhaften Betrieb des Produkts und zu gefährlichen Situationen führen. In diesem Fall könnte es zu schweren Verletzungen und Schäden am Gerät kommen.

Sicherheitshinweise

Im gesamten Handbuch finden Sie Anweisungen und Warnungen bezüglich des sicheren Betriebs des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus. Das Gerät kann nur sicher bedient werden, wenn die folgenden Anleitungen strikt eingehalten werden:



GEFAHR: Nehmen Sie keinerlei Veränderungen am Verriegelungssystem der Gehäuseabdeckungen vor (siehe *Verriegelungssystem* auf Seite 8). Ein Eingriff in das Verriegelungssystem kann zu schweren Verletzungen durch sichtbare und unsichtbare Laserstrahlung und/oder bewegliche mechanische Teile führen.



GEFAHR: Berühren Sie nach dem Öffnen von Gehäuseabdeckungen keine beweglichen Teile, bis die sich drehende Trommel zu einem völligen Stillstand gekommen ist (siehe *Verriegelungssystem* auf Seite 8). Von den mechanischen Teilen des Geräts gehen Gefahren aus, die Verletzungen und/oder Schäden am Gerät zur Folge haben können.



GEFAHR: Führen Sie keine Reparaturen durch, für die Sie nicht ausgebildet sind, und nehmen Sie keine technischen Änderungen vor (siehe *Wartung* auf Seite 7). Das unbefugte Entfernen von Abdeckungen und Ausführen von Reparaturen oder technischen Änderungen am Gerät kann durch sichtbare oder unsichtbare Laserstrahlen, Stromschläge und/oder bewegliche mechanische Teile zu schweren oder sogar lebensgefährlichen Verletzungen führen.



GEFAHR: Öffnen Sie die Gehäuseabdeckungen nur im Bedarfsfall (siehe *Verriegelungssystem* auf Seite 8 und *Zugang zum Inneren des Geräts* auf Seite 70). Wenn Sie die in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsempfehlungen und -maßnahmen in Bezug auf das Öffnen, Entfernen und Anbringen der Gehäuseabdeckungen nicht sorgfältig beachten, kann es zu schweren Verletzungen und/oder Schäden an Geräten kommen. Das Abnehmen von Gehäuseabdeckungen ist unvermeidlich, sollte aber auf ein Minimum beschränkt werden, damit Staubablagerungen im Innen- und Außenbereich der empfindlichen Komponenten vermieden werden.



WARNUNG: Überschreiten Sie bei der Verwendung des Transportwagens nicht die Lastgewichtsbeschränkung von 120 Kilogramm (265 lb). Transportieren Sie Zylinder und Hülse nicht gleichzeitig auf den Transportwagen (siehe *Transportwagensicherheit* auf Seite 11). In diesem Fall könnte es zu schweren Verletzungen und Schäden am Gerät kommen.



WARNUNG: Verwenden Sie ausschließlich zugelassene Medien (siehe *Unterstützte Medien* auf Seite 29). Die Verwendung nicht zugelassener Medien kann dazu führen, dass Sie schädlichen Gasemissionen ausgesetzt werden, die über den behördlich zugelassenen Grenzwerten liegen. Dies kann körperliche Beschwerden, Unwohlsein, Verletzungen und/oder dauerhafte Schädigungen verursachen.



WARNUNG: Achten Sie darauf, dass kein Wasser oder andere Flüssigkeiten in das Geräteinnere gelangen (siehe *Reinigen der Außenflächen* auf Seite 69). Dies kann schwere Körperverletzungen durch Stromschläge oder Beschädigungen des Geräts zur Folge haben.



WARNUNG: Verwenden Sie zur Reinigung der Druckluftfiltergehäuse keine chemischen Lösungsmittel oder aggressiven Reinigungslösungen (siehe *Druckluftfilter* auf Seite 87). Dadurch können Risse oder Mikrorisse in den Kunststoffkomponenten entstehen. Wenn diese Kunststoffkomponenten einem hohen Luftdruck ausgesetzt werden, können sie explodieren und schwere Verletzungen sowie Schäden am Gerät verursachen.



WARNUNG: Schalten Sie die Druckluftzufuhr ab, wenn Sie an den Druckluftfiltern arbeiten (siehe *Druckluftfilter* auf Seite 87). Die Druckluftzufuhr muss vor dem Auswechseln eines Druckluftfilters ausgeschaltet werden, andernfalls besteht die Gefahr von schweren Verletzungen und/oder Geräteschäden.



WARNUNG: Wenn das Universal Debris Removal Cabinet (siehe *Universal Debris Removal Cabinet* auf Seite 24) extern entlüftet wird, sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Wartung des Anschlusses für die externe Entlüftung. Wenn der Entlüftungsanschluss nicht gewartet wird, besteht die Gefahr, dass in der Arbeitsumgebung gefährliche Chemikalien austreten.



ACHTUNG: Der Partikelfilter im Universal Debris Removal Cabinet (siehe *Universal Debris Removal Cabinet* auf Seite 24) muss in regelmäßigen Abständen ausgetauscht werden. Wenn die Partikelfilter nicht regelmäßig ausgetauscht werden, führt dies zu einer Minderung der Druckqualität.



WARNUNG: Wenn das Universal Debris Removal Cabinet (siehe *Universal Debris Removal Cabinet* auf Seite 24) einen chemischen Filter enthält, müssen Sie diesen in regelmäßigen Abständen austauschen. Wenn die chemischen Filter nicht ausgetauscht werden, besteht die Gefahr, dass in der Arbeitsumgebung gefährliche Chemikalien austreten.



ACHTUNG: Bediener müssen beim Laden und Entladen von Sleeve-Medien eine Schutzbrille tragen (siehe *Laden von Sleeve-Medien* auf Seite 42 und *Überprüfen von Sleeve-Medien* auf Seite 45). Wenn Sie Ihre Augen nicht vor Partikeln in der Luft schützen, kann dies zu Verletzungen führen.

Im Brandfall

Ziehen Sie im Falle eines Brandes im Gerät sofort den Netzstecker aus der Steckdose (siehe *Ausschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems* auf Seite 33).

Installation

Die Installation und die Erstinbetriebnahme des Geräts müssen von einem Kundendienstmitarbeiter durchgeführt werden. Stellen Sie bei der Installation und Inbetriebnahme des Geräts sicher, dass die Bedingungen für die Betriebsumgebung und den Anschluss erfüllt sind.

Wartung

Führen Sie ausschließlich die in *Kapitel 4, „Wartung“* beschriebenen Wartungsarbeiten aus. Beim Durchführen anderer Wartungsarbeiten oder beim Entfernen von Abdeckungen und anderen Gehäuseteilen besteht Verletzungsgefahr. Andere Wartungsarbeiten und sämtliche Servicearbeiten müssen von einem Kundendienstmitarbeiter durchgeführt werden.



GEFAHR: Das unbefugte Entfernen von Abdeckungen und Ausführen von Reparaturen oder technischen Änderungen am Gerät kann durch sichtbare oder unsichtbare Laserstrahlen, Stromschläge und/oder bewegliche mechanische Teile zu schweren oder sogar lebensgefährlichen Verletzungen führen.

Sicherheitsfunktionen

Verriegelungssystem

Das Gerät ist mit einem Verriegelungssystem ausgestattet. Dieses System schützt Sie vor folgenden Gefahren:

- Sichtbare und unsichtbare hochenergetische Laserstrahlung
- Bewegliche mechanische Teile

Laserstrahlung aus einem Belichtungskopf ist für das bloße Auge nicht sichtbar und stellt beim Auftreffen auf die Haut oder die Augen eine große Gefahr dar. Wenn Sie eine Gehäuseabdeckung während des Betriebs des Geräts öffnen oder entfernen, reagiert das Verriegelungssystem wie folgt:

- Anhalten aller mechanischen Aktivitäten
- Abschalten des Lasers



GEFAHR: Betreiben Sie das Gerät niemals mit geöffneten Gehäuseabdeckungen, und versuchen Sie nicht, Gehäuseabdeckungen während des Belichtungsvorgangs zu öffnen oder zu entfernen. Ein Eingriff in das Verriegelungssystem kann zu schweren Verletzungen durch sichtbare und unsichtbare Laserstrahlung und/oder bewegliche mechanische Teile führen.

Falls die beweglichen mechanischen Teile nicht fünf Sekunden nach dem Öffnen oder Entfernen einer Gehäuseabdeckung zum Stillstand gekommen sind, muss das Gerät repariert werden. Führen Sie die folgenden Schritte aus:

1. Schalten Sie das Gerät aus.
2. Schließen Sie die Gehäuseabdeckung bzw. bringen Sie sie wieder an.
3. Wenden Sie sich so bald wie möglich an Ihren Kundendienstmitarbeiter.



GEFAHR: Berühren Sie niemals bewegliche mechanische Teile im Gerät, wie die rotierende Trommel, und versuchen Sie nicht, solche Teile manuell anzuhalten. Dies kann lebensgefährlich sein und schwere Verletzungen verursachen.

Anhalten des Geräts

Das Gerät kann durch Betätigung eines von zwei Schaltern angehalten werden:

- Mit dem Not-Aus-Schalter werden Laserbetrieb und mechanische Bewegungen gestoppt, aber die Stromzufuhr wird nicht unterbrochen. Sie können weiterhin auf Informationen zum Status des Geräts zugreifen.
- Mit dem Netzschalter wird die Stromzufuhr zum Gerät unterbrochen.

Not-Aus-Schalter

Der Not-Aus-Schalter schaltet bei Betätigung alle Funktionen des Geräts ab. Verwenden Sie diesen Schalter, um die Stromzufuhr in einem Notfall zu unterbrechen. An den folgenden vier Stellen befindet sich ein Not-Aus-Schalter:

- Zwei Schalter auf der Oberseite des Gerätes
- Zwei Schalter an der Innenseite der vorderen Abdeckung

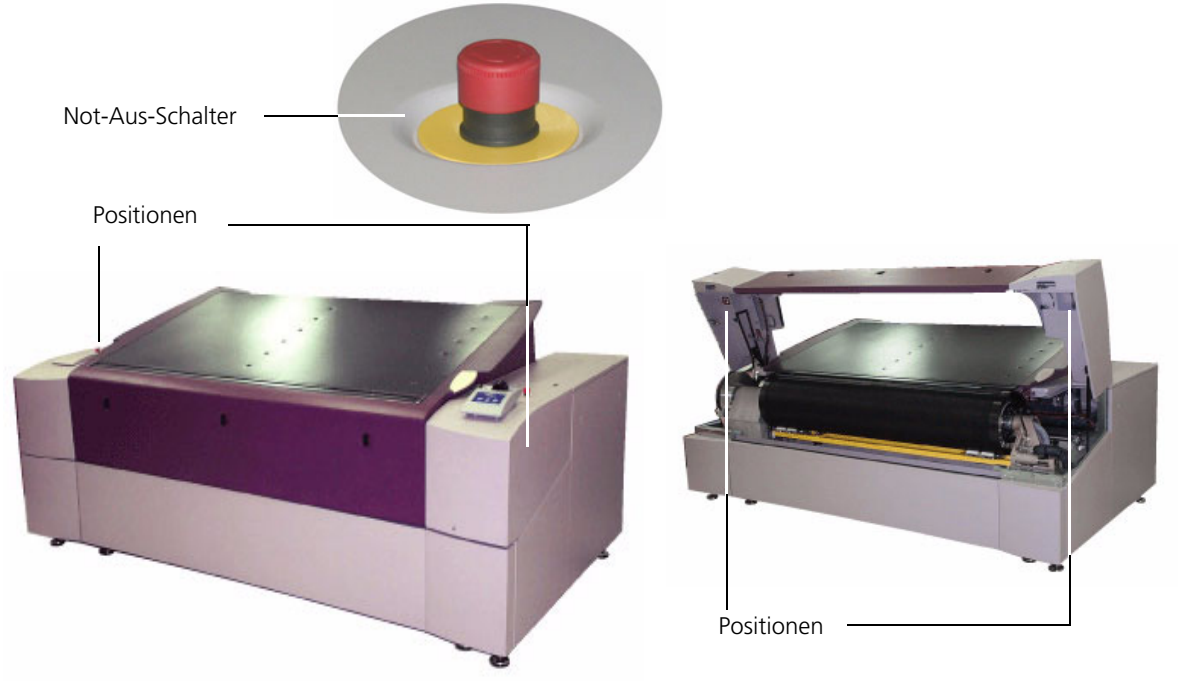


Abbildung 1: Not-Aus-Schalter

Falls Sie diesen Schalter unbeabsichtigt gedrückt haben, muss er zurückgesetzt werden, bevor das Gerät wieder den Normalbetrieb aufnehmen kann. Siehe *Zurücksetzen des Not-Aus-Schalters* auf Seite 115.

Wenn Sie Fragen zur Verwendung des Not-Aus-Schalters haben, halten Sie die Seriennummer Ihres Geräts bereit, und wenden Sie sich an Ihren Kundendienstmitarbeiter. Die Seriennummer ist auf dem Typenetikett an der Rückseite des Gerätes über der Abdeckung des Netzteilfilters angegeben (siehe *Typenetikett* auf Seite 127).

Netzschalter

Der Netzschalter befindet sich an der Rückseite des Geräts an der Netzteilabdeckung. Wenn Sie angewiesen werden, das Gerät für Wartungsarbeiten auszuschalten, verwenden Sie diesen Schalter, um die Stromzufuhr auszuschalten. Siehe *Ausschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems* auf Seite 33.

Wenn der Not-Aus-Schalter in einem dringenden Notfall nicht erreichbar ist, drehen Sie den Netzschalter auf die Position AUS.

Universal Debris Removal Cabinet

Emissionsgefahren

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus wird mit zwei Optionen für die Bereinigung von bei der Belichtung freiwerdenden gasförmigen Emissionen und Partikeln angeboten (siehe *Universal Debris Removal Cabinet* auf Seite 24):

- Externe Belüftung (Standard)
- Innenentlüftung mit chemischem Filter

Externe Belüftung

Wenn die Partikelfilter nicht regelmäßig ausgetauscht werden, kann dies zu einer Minderung der Druckqualität führen.

Zudem muss der Anschluss für die externe Belüftung ordnungsgemäß gewartet werden. Bei einem mangelhaften Anschluss besteht die Gefahr, dass in der Arbeitsumgebung gefährliche Chemikalien austreten.

Innenentlüftung mit chemischem Filter

Wenn die Partikelfilter nicht regelmäßig ausgetauscht werden, kann dies zu einer Minderung der Druckqualität führen.

Wenn die chemischen Filter nicht regelmäßig ausgetauscht werden, besteht die Gefahr, dass in der Arbeitsumgebung gefährliche Chemikalien austreten.

Transportwagensicherheit

Allgemeine Gefahren

Gefahren durch Stürze

- Benutzen Sie den Transportwagen nicht als Hubeinrichtung für Personen oder als Leiter.
- Stellen oder setzen Sie sich nicht auf die Gabeln, die Ladefläche oder den Transportarm.
- Klettern Sie nicht auf den Transportwagen.

Gefahren durch Umkippen

- Überschreiten Sie nicht die Nenntragfähigkeit.
- Heben Sie Lasten nur an, wenn die Sperrstifte ordnungsgemäß in die Standvorrichtung eingeführt sind.
- Heben Sie Lasten nur an, wenn eine Standvorrichtung der richtigen Größe ordnungsgemäß angebracht wurde.

- Benutzen Sie den Wagen nur, wenn Räder, Standvorrichtung und Laufrollen richtig aufeinander ausgerichtet sind.
- Heben Sie Lasten nur an, wenn sich der Wagen auf einer festen, ebenen Fläche befindet.
- Bewegen Sie den Wagen, außer für geringfügige Umsetzungen, nicht mit angehobener Last.
- Kippen Sie den Wagen bei angehobener Last nicht nach hinten.
- Umfahren Sie beim Bewegen des Wagens umherliegende Gegenstände und unebene Flächen.
- Lehnen Sie keine Leitern oder Gestelle gegen Teile des Wagens.
- Benutzen Sie den Wagen nicht auf beweglichen Flächen oder auf Fahrzeugen.
- Setzen Sie den Wagen keiner horizontalen bzw. seitlichen Kraft durch Anheben oder Absenken einer fixierten oder überhängenden Last aus.
- Heben Sie Lasten nur an, wenn diese ordnungsgemäß zentriert sind.

Gefahren durch Zusammenstoß

- Stellen Sie sich nicht unter angehobene Lasten, und achten Sie entsprechend auf das Personal.
- Kontrollieren Sie den Arbeitsbereich auf Hindernisse in Kopfhöhe oder darüber sowie andere mögliche Gefahren.
- Senken Sie Lasten nur ab, wenn sich im Bereich darunter keine Personen oder Hindernisse befinden.

Verletzungsgefahren

- Berühren Sie nicht das Seil.
- Halten Sie Hände und Finger fern von Rollen, dem Laufwagen und anderen potenziellen Gefahrenherden.

Gefahren beim Anheben

- Verwenden Sie beim Beladen oder Kippen des Wagens sowie beim Bewegen des Wagens auf Treppen geeignete Hebetechniken.

Gefahren durch beschädigte Maschinen

- Benutzen Sie den Wagen nicht mit einem abgenutzten, ausgefransten, verknoteten oder beschädigten Seil.
- Setzen Sie keinen beschädigten oder fehlerhaft funktionierenden Wagen ein.
- Benutzen Sie keinen Wagen, bei dem bei vollständig abgesenktem Laufwagen auf der Seiltrommel weniger als vier Wicklungen verbleiben.

Gefahren durch Stromschlag

- Der Wagen ist elektrisch nicht isoliert und bietet keinen Schutz gegen den Kontakt mit oder die Nähe zu elektrischem Strom.
- Verwenden Sie den Wagen nicht als Erdung beim Schweißen.

Betriebssicherheit

Die folgenden Anweisungen müssen unbedingt befolgt werden, um einen sicheren Betrieb des Transportwagens zu gewährleisten:

- Die maximal zulässige Last beträgt 120 kg (265 lb). Überschreiten Sie diese maximale Last unter keinen Umständen.

  Transportieren Sie Zylinder und Hülse nicht gleichzeitig. Verwenden Sie den Transportwagen nur zum Bewegen einzelner Ausrüstungsteile. Beim Transport mehrerer Teile kann die maximale Tragfähigkeit überschritten werden.

Komponente	Gewichtsparameter
Zylinder	59 kg – 63,5 kg 130 lb – 40 lb
Hülse	9 kg – 2 kg 20 lb – 81 lb

- Benutzen Sie den Transportwagen nicht mit erhöhter Last. Bewegen Sie den Transportwagen nur, wenn sich die Last in der niedrigsten Position befindet.

- Transportieren Sie keine Spanndornhülsen zusammen mit Bridge- oder Carrier-Sleeves.
- Versuchen Sie unter keinen Umständen, die Druckbogentrommel zu transportieren.
- Verwenden Sie den Transportwagen nicht auf unebenen oder geneigten Flächen. Betreiben Sie ihn nur auf festen, ebenen Flächen.
- Entfernen Sie nicht die Stabilisierungssperren.

Etikett für die maximale Tragfähigkeit

Dieses Etikett befindet sich auf dem Transportwagen.

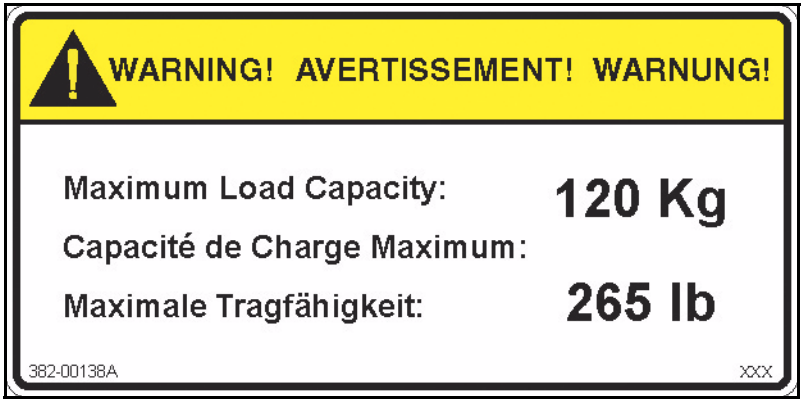


Abbildung 2: Etikett für die maximale Tragfähigkeit

2

Überblick über das System

ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-System 16
Systemkomponenten 16
Überblick über die Prozesse 17
Gerät 19
Externe Systemkomponenten 23
Umgebungsbedingungen 27
Wartungszubehör 28
Medien 29

In diesem Kapitel finden Sie eine Übersicht über das Gerät ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus. Es enthält eine Beschreibung des Systems, der Komponenten, des Wartungszubehörs und der Medien.

ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-System

ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus ist ein Hochgeschwindigkeitsgerät für verschiedene Aufgaben zwischen Computer und Medien, das von Creo Ins. entwickelt und gefertigt wird. Es ist für die Vorstufen-Druckplattenfertigung und die flexografische Druckplattenfertigung geeignet. Dieses Gerät eignet sich ideal für Firmen, die Sleeves für ihre Kunden selbst herstellen können möchten. Mit diesem Gerät können Sie je nach Anforderungen des Druckjobs digitale Plates-on-Sleeves und Endlos-Sleeves zusammen verwenden.

Im Sleeve-Modus empfängt das Gerät Rasterdaten von der Workstation zur Belichtung auf Sleeve-Medien, die jeweils über den Spanndorn geladen, belichtet und anschließend entladen werden.

Systemkomponenten

Je nach Konfiguration kann Ihr ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-System aus allen oder einigen der folgenden Komponenten bestehen:

- Gerät
- Zylinder
- Hülsen (eine oder mehrere)
- Trommel-Unterdruckpumpensystem
- Kühlsystem
- UDRC (Universal Debris Removal Cabinet, universelles Rückstandfiltergehäuse)
- Produktionskonsole
- Transportwagen
- Workstation
- TIFF Front End-Software

Dieses Handbuch enthält Informationen über das Gerät ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus. Weitere Informationen finden Sie in den folgenden Dokumentationen:

- *Print Console – Erste Schritte* und in der Online-Hilfe zu Print Console
- Online-Hilfe zu TIFF Front End
- Workstation-Handbuch
- *Merlin-NESLAB-Umlaufkühler – Handbuch*
- *Universal Debris Removal System – Bedienerhandbuch*
- *Genie Lift – Bedienerhandbuch*
- *Sleeve Toolkit – Handbuch*

Überblick über die Prozesse

Endlos-Sleeves

Die Arbeit mit Endlos-Sleeves besteht aus den folgenden Hauptschritten:

1. Erstellen eines mehrfach nutzbaren TIFF-Bildes unter Verwendung einer Workflow-Software für Verpackungsdruck, z. B. Prinergy PowerPack®, oder einer Workflow-Software eines Drittanbieter.
2. Verrechteckigen des Bildes unter Verwendung von Sleeve Toolkit.
3. Laden einer Hülse auf die Produktionskonsole und anschließendes Laden der Hülse auf den ThermoFlex-Zylinder. (Überspringen Sie diesen Schritt, wenn die vorherige Sleeve denselben Innendurchmesser aufweist.)
4. Schieben einer Sleeve auf die Hülse.
5. Belichten des Bildes unter Verwendung von Print Console zur Steuerung des Thermoflex-Gerätes.
6. Entladen der Sleeve von der Hülse auf der Produktionskonsole.
7. UV-Belichtung und Entwickeln der Sleeve mit Drittanbietergeräten.

Plate-on-Sleeves

Die Arbeit mit Endlos-Sleeves besteht aus den folgenden Hauptschritten:

1. Erstellen eines mehrfach nutzbaren TIFF-Bildes unter Verwendung einer Workflow-Software für Verpackungsdruck, z. B. Prinergy PowerPack®, oder einer Workflow-Software eines Drittanbieter.
2. Verrechteckigen des Bildes und Definieren der Säume unter Verwendung von Sleeve Toolkit.
3. Zuschneiden der Druckplatte (mit Schneidevorrichtung von Drittanbieter).
4. Montieren der Druckplatte auf eine Sleeve (Vormontage-Einrichtung für digitale Druckplatten von Drittanbieter).
5. Laden einer Hülse auf die Produktionskonsole und anschließendes Laden der Hülse auf den ThermoFlex-Zylinder. (Überspringen Sie diesen Schritt, wenn die vorherige Sleeve denselben Innendurchmesser aufweist.)
6. Schieben einer Sleeve auf die Hülse.
7. Belichten des Bildes unter Verwendung von Print Console zur Steuerung des Thermoflex-Gerätes.
8. Entladen der Sleeve von der Hülse auf der Produktionskonsole.
9. UV-Belichtung und Entwickeln der Sleeve mit Drittanbietergeräten.

Gerät

In diesem Abschnitt werden die Teile des Geräts ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus beschrieben.

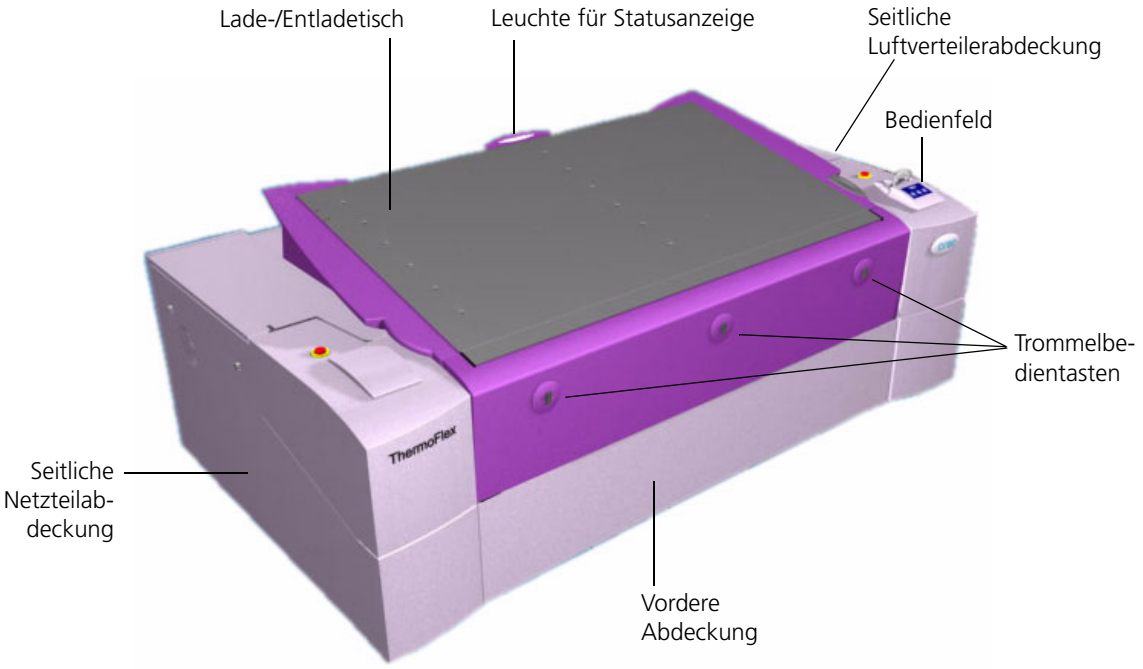


Abbildung 3: Vorderansicht des Gerätes

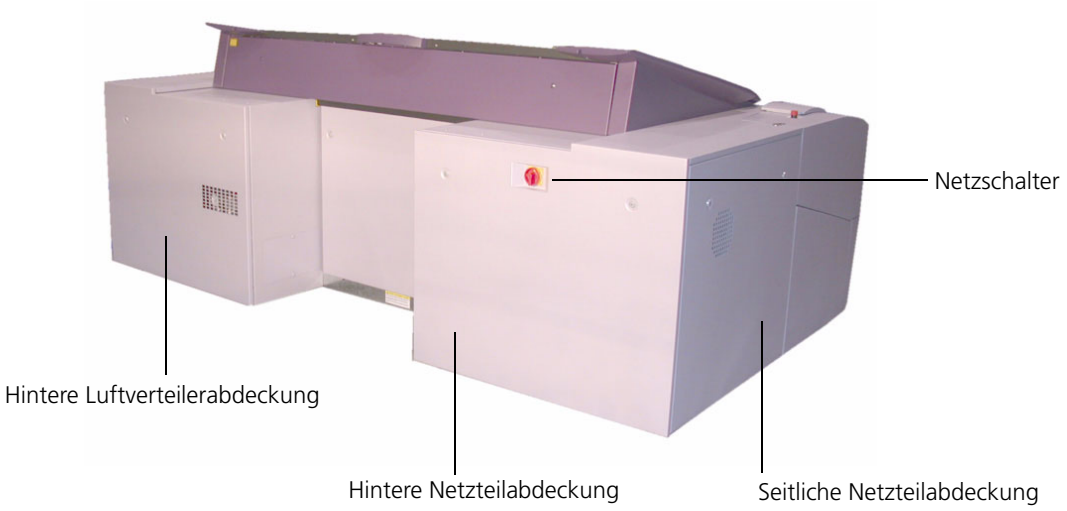


Abbildung 4: Rückansicht des Gerätes

Wichtig: Öffnen Sie das Gerät nicht öfter als absolut notwendig. Das Abnehmen der Gehäuseabdeckungen ist unvermeidlich, sollte aber auf ein Minimum beschränkt werden, damit Staubablagerungen im Innen- und Außenbereich der empfindlichen Komponenten vermieden werden.

Zubehör

Spanndorn

Der Spanndorn stützt die Sleeve während der Belichtung. Der zweiteilige Spanndorn besteht aus dem Zylinder und einer Hülse.



Abbildung 5: Spanndorn

Zylinder

Der Zylinder wird anstelle der Trommel verwendet, wenn sich das Gerät im Sleeve-Modus befindet. Der Zylinder stützt die Hülse.



Abbildung 6: Zylinder

Hülse

Die Hülse wird auf dem Zylinder montiert und für den Transport der Sleeve während der Belichtung verwendet. Hülsen sind in zahlreichen Größen erhältlich, die jeweils verwendete Größe ist vom gewünschten Sleeve-Durchmesser abhängig.



Abbildung 7: Hülse

Tasten für Spanndornluft

Die Tasten „Mandrel Air“ (Spanndornluft) befinden sich an zwei Stellen:

- Neben dem Reitstock
- Neben dem Spindelstock

Mit diesen Tasten können Sie die Sleeve auf den und vom Spanndorn schieben. Wenn Sie die Taste „Mandrel Air“ (Spanndornluft) drücken, wird aus dem Spanndorn Luft geblasen, wodurch die Sleeve wie auf einem Luftpolster verschoben werden kann.

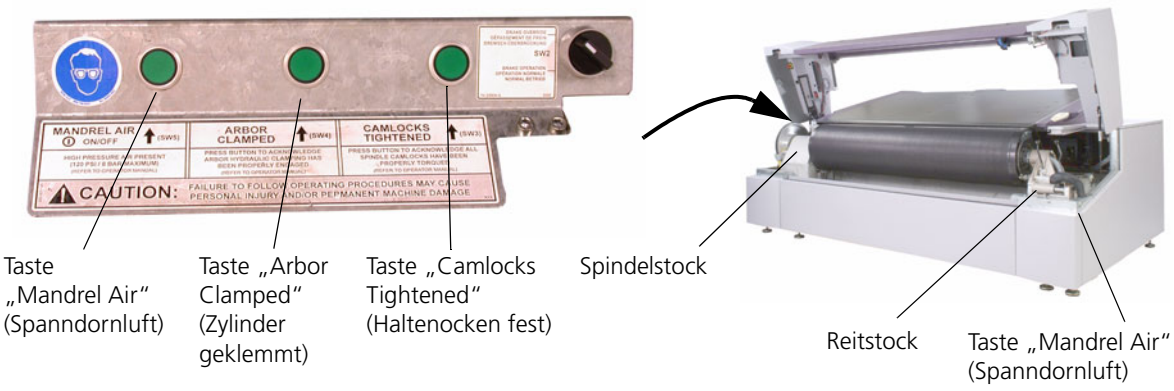


Abbildung 8: Tasten „Mandrel Air“ (Spanndornluft), „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt) und „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest)

Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest)

Die Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest) befindet sich neben dem Spindelstock. Siehe Abbildung 8.

Wenn Sie in den Trommel- oder den Sleeve-Modus wechseln, müssen Sie die Haltenocken festziehen. Wenn Sie die Haltenocken festgezogen haben, blinkt die Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest) so lange, bis Sie diese drücken.

ACHTUNG: Durch nicht festgezogene Haltenocken kann das Gerät beschädigt werden.

Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt)

Die Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt) befindet sich neben dem Spindelstock. Siehe Abbildung 8 auf Seite 22.

Wenn Sie in den Sleeve-Modus wechseln und eine Hülse eingesetzt haben, müssen Sie die hydraulische Zylinderklemme festziehen. Wenn Sie die hydraulische Klemme festgezogen haben, blinkt die Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt) so lange, bis Sie diese drücken.

ACHTUNG: Wenn die hydraulische Klemme des Zylinders nicht angezogen wird, kann das Gerät beschädigt werden.

Externe Systemkomponenten

Das ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-System umfasst neben dem Gerät und der Workstation folgende Komponenten.

Kühlsystem

Das Kühlsystem ist am Gerät angebracht und sorgt für eine konstante Temperatur im Thermokopf. An das Gerät wird das Kühlsystem durch zwei Kühlschläuche und ein Stromkabel angeschlossen. Der Betrieb des Kühlsystems wird vom Gerät gesteuert.

Weitere Informationen finden Sie im *Bedienerhandbuch zum Kühlsystem*.



Abbildung 9: Kühlsystem

Universal Debris Removal Cabinet

Das UDRC (Universal Debris Removal Cabinet, universelles Rückstandfiltergehäuse) ist ein externes Gerät zum Bereinigen von Emissionen in der Abluft, die bei der Belichtung bestimmter Medientypen freigesetzt werden.

Das UDRC ist in zwei Konfigurationen erhältlich:

- UDRC-B
- UDRC-L.

Die B-Konfiguration enthält einen Partikelfilter und wird extern entlüftet. Die L-Konfiguration weist einen Partikelfilter sowie einen chemischen Filter auf und wird intern entlüftet.

Das Gehäuse wird über einen Ansaugschlauch und ein Datenkabel an das Gerät angeschlossen.

Weitere Informationen finden Sie im *Universal Debris Removal System – Bedienerhandbuch* (03-4200) und unter *Auswechseln der UDRC-Filter* auf Seite 100.



Abbildung 10: UDRC

Produktionskonsole

Die Produktionskonsole ist ein externes Gerät zum Laden und Entladen von Hülsen und Sleeves. Wenn der Zylinder im ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Gerät eingebaut wurde, können Sie Hülsen und Sleeves daran ausrichten.

Die Produktionskonsole kann auf der Basis um 350° gedreht werden, sodass die Konsole am Spanndorn oder an einem Vormontagegerät ausgerichtet werden kann.

Für die Produktionskonsole werden zwei Wellentypen verwendet, die mit einer Drehklemme auf dem Wagen arretiert sind:

- Hülsenwelle – Diese dient zum Laden und Entladen der Hülsen auf den Zylinder bzw. Vormontage-Zylinder.
- Prozessorwelle – Diese dient zum Laden und Entladen von Sleeves vom Gerät oder von einem Vormontagegerät eines Drittanbieters.



Abbildung 11: Produktionskonsole mit Hülsenwelle

Der Wagen wird vorwärts und rückwärts gefahren, um die Welle am Zylinder im Gerät oder in einem Vormontagegerät auszurichten. Durch ein unter dem Wagen befindliches Sperrrad wird verhindert, dass dieser während des Ladens oder Entladens an der Produktionskonsole bewegt wird.

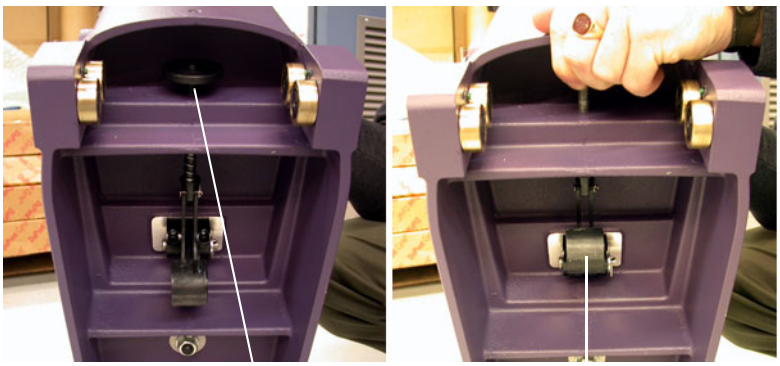


Abbildung 12: Wagen der Produktionskonsole

Transportwagen

De Transportwagen ist ein externes Gerät zum Transportieren von Zylinder und Hülsen. Beim Transportieren von Zylindern und Hülsen müssen die in *Transportwagensicherheit* auf Seite 11 angegebenen Gewichtsbeschränkungen beachtet werden. Der Transportwagen kann auch zum Transportieren von Sleeves verwendet werden, sodass Berührungen der Medien auf ein Mindestmaß beschränkt werden können.



Abbildung 13: Transportwagen mit aufgeladenem Zylinder

Umgebungsbedingungen

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus muss in einem sauberen Vorstufenbereich aufgestellt werden (entsprechend den Angaben im *Handbuch zur Standortvorbereitung für Thermoflex Sleeve-Geräte* (73-3186)).

Für das ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Gerät sind folgende Betriebsbedingungen erforderlich:

- Temperatur: 17 - 25 °C (63 - 77 °F)
- Relative Luftfeuchtigkeit: 30 - 70 %, nicht kondensierend[1]
- Druckplattenfertigung in Vorstufenbetrieb

Informationen zu Schallemissionen in einer Büroumgebung finden Sie unter *Geräuschentwicklung* auf Seite 145.

1. Flexografiemedien sind gegenüber Schwankungen der Luftfeuchtigkeit sehr empfindlich. Alle Medien müssen bei gleicher Luftfeuchtigkeit innerhalb der angegebenen Grenzwerte belichtet werden.

Erforderliche Betriebsbedingungen

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus ist mit einem Thermobelichtungskopf ausgestattet und erfordert keine Dunkelkammer.

Wartungszubehör

Für das Gerät ist das folgende Wartungszubehör erforderlich:

Verwenden Sie ausschließlich von Creo zugelassene Filter. Wenn Sie einen nicht zugelassenen Filter verwenden oder den Filter durch ein anderes Material ersetzen, funktioniert das Gerät möglicherweise nicht ordnungsgemäß.

Tabelle 1: Wartungszubehör von Creo

Element	Beschreibung
Rückstandfilter	Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus ist mit einem Rückstandfiltersystem ausgestattet. Siehe *Auswechseln der UDRC-Filter* auf Seite 100.
Lufteinlassfilter	Filter, die im Gerät zur Erhaltung der Luftqualität verwendet werden. Siehe *Lufteinlassfilter* auf Seite 98.
Luftzufuhrfiltersatz	Dieser Filtersatz enthält die Partikel- und Koaleszenzfilter für die Druckluftzufuhr. Siehe *Druckluftfilter* auf Seite 87.
Wartungsmaterialien für Zylinder	Dieser Satz enthält Saugkissen für den Zylinder. Siehe *Auswechseln der Saugkissen für den Zylinder* auf Seite 84.

Medien

Unterstützte Medien

Verwenden Sie nur von Creo für den Einsatz in Ihrem Gerät zugelassene Medien. Die aktuellen Informationen zu unterstützten Medien erhalten Sie von Ihrem Kundendienstmitarbeiter.

Bei der Installation wird das Gerät für die von Ihnen verwendeten Medienformate konfiguriert. Die Belichtungsparameter sind für alle zugelassenen Medien voreingestellt und können nicht geändert werden. Sie können jedoch die Medienformate in Print Console ändern. Weitere Informationen finden Sie in der Online-Hilfe zu Print Console.



WARNUNG: Die Belichtung nicht zugelassener Medien kann zur Freisetzung unbekannter, nicht ordnungsgemäß gefilterter Emissionen in der Luft führen, die die maßgeblichen behördlichen Toleranzwerte überschreiten und Unwohlsein, Erkrankungen, Verletzungen und/oder Schädigungen verursachen können.



ACHTUNG: Verwenden Sie für einen mit einem Thermobelichtungskopf ausgestatten ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus niemals nicht zugelassene oder lichtempfindliche Medien. Wenn Sie nicht zugelassene Thermomedien verwenden, kann dies zu einer ernsthaften Beschädigung des Geräts führen.

Unterstützte Medienformate

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus unterstützt die folgenden Medienformate: Die Wiederholungs- und Medienbreite hängen von der Größe des mit dem Gerät gelieferten Zylinders ab.

Tabelle 2: Unterstützte Medienformate

Zylindergröße	Wiederholung	Maximale Breite
Klein	304,8 mm - 444,5 mm 12 Zoll (in) - 17,5 Zoll (in)[a]	1650 mm 65 Zoll (in)
Standard	381 mm - 1066,8 mm 15 Zoll (in) - 42 Zoll (in)	1830 mm 72 Zoll (in)

a. Um diese Wiederholung zu erreichen, ist eine Bridge-Sleeve oder Buildup-Sleeve erforderlich. Der maximale Wert für diese Sleeve-Wiederholung beträgt 14,999 Zoll (in).

3

Betrieb

Einschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems 32
Ausschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems 33
Im Bogenmodus.....35
Im Sleeve-Modus 36
Belichten von Sleeve-Medien.....37
Einsetzen von Hülsen 38
Laden von Sleeve-Medien 42
Überprüfen von Sleeve-Medien 45
Entladen von Sleeve-Medien 47
Betrieb der Produktionskonsole.....50
Betrieb des Transportwagens.....51
Wechseln vom Bogenmodus in den Sleeve-Modus 52
Wechseln vom Sleeve-Modus in den Bogenmodus 59

In diesem Kapitel werden die Standardverfahren zur Bedienung des Geräts ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus beschrieben.

Einschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems

Aufwärmzeit

Das Gerät ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus benötigt nach dem Einschalten eine Aufwärmzeit von zwei bis drei Minuten. Während dieser Aufwärmphase können keine Druckplatten belichtet werden. Zur Belichtung übertragene Dateien verbleiben bis zur Betriebsbereitschaft des Geräts auf der Workstation.

So schalten Sie das Gerät ein:

1. Schalten Sie das Gerät ein, indem Sie den Netzschalter im Uhrzeigersinn drehen.

   Der Netzschalter befindet sich an der Rückseite des Geräts an der hinteren Netzteilabdeckung.

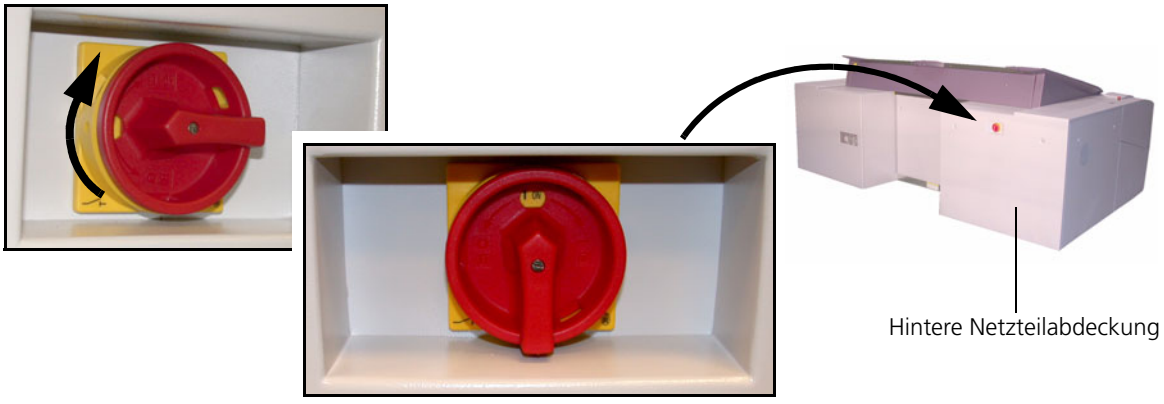


Abbildung 14: Drehen des Netzschalters in die Position EIN

2. Stellen Sie sicher, dass die Workstation eingeschaltet ist.

   Weitere Informationen zum Ein- und Ausschalten der Arbeitsstation finden Sie im Handbuch für die Workstation.

3. Starten Sie Print Console.

   Weitere Informationen zum Starten von Print Console finden Sie im Handbuch *Print Console Quick Start Guide* (Print Console – Erste Schritte).

   Bei Betriebsbereitschaft des Geräts leuchtet die Statusanzeige im Bedienfeld nicht.

Ausschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems

Die Workstation bleibt normalerweise immer eingeschaltet.

Weitere Informationen zum Beenden von Print Console finden Sie im *Print Console Quick Start Guide* (Print Console – Erste Schritte) und in der Online-Hilfe zu Print Console. Informationen zum Ausschalten der Workstation finden Sie in der Dokumentation der Workstation.

Hinweis: Entfernen Sie alle Medien von der Trommel und vom Spanndorn, bevor Sie das Gerät ausschalten.

So schalten Sie das Gerät aus:

1. Schalten Sie das Gerät aus, indem Sie den Netzschalter gegen den Uhrzeigersinn drehen.

   Der Netzschalter befindet sich an der Rückseite des Geräts an der hinteren Netzteilabdeckung.

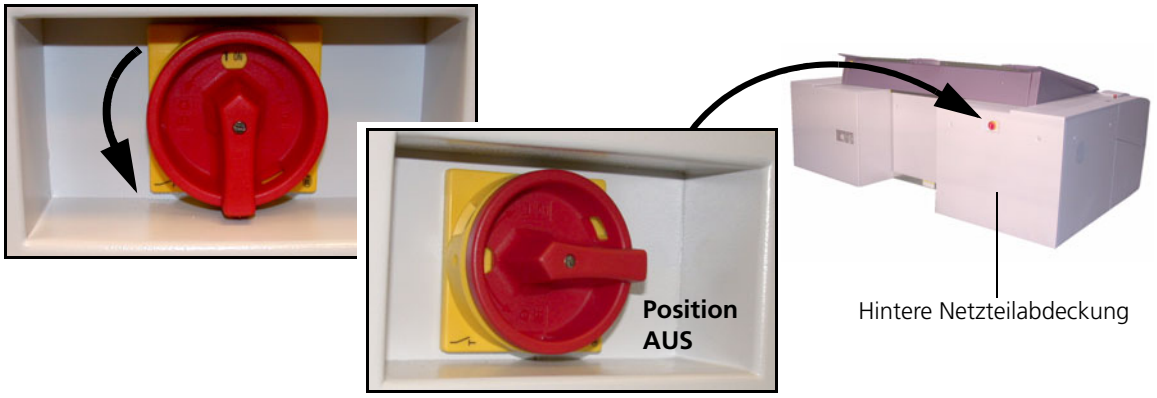


Abbildung 15: Drehen des Netzschalters in die Position AUS

Im Bogenmodus

Bei Betrieb des Geräts im Bogenmodus werden Flexografiemedien (Platten und Film) mit der Belichtungstrommel belichtet. Die Trommel ist mit dem Spindelstock und dem Reitstock am Gerät befestigt. Wenn das Gerät nicht im Bogenmodus betrieben wird, ist die Trommel auf die Trommelauflage abgesenkt.

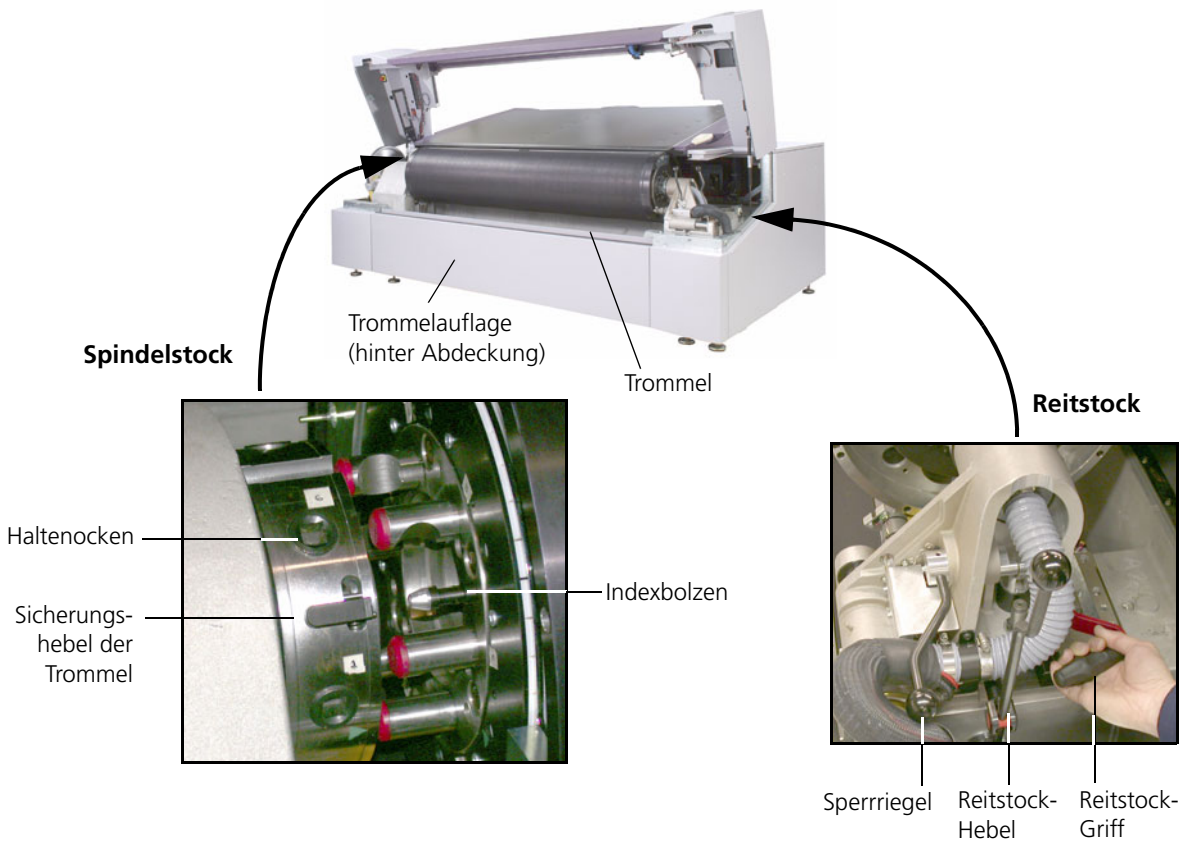


Abbildung 16: Interne Teile von Spindelstock und Reitstock

Weitere Informationen zum Wechseln aus dem Sleeve-Modus in den Bogenmodus finden Sie unter *Wechseln vom Sleeve-Modus in den Bogenmodus* auf Seite 59.

Im Sleeve-Modus

Weitere Informationen zum Wechsel des Geräts aus dem Bogenmodus in den Sheet-Modus finden Sie unter *Wechseln vom Bogenmodus in den Sleeve-Modus* auf Seite 52.

Ein im Sleeve-Modus betriebenes Gerät verwendet einen Zylinder und eine Hülse als Grundlage für die Sleeve-Belichtung. Diese Kombination wird als zweiteiliger Spanndorn bezeichnet. Sie können entweder Endlos-Sleeve- (nahtlose) oder Plate-on-Sleeve-Formate (POS) belichten.

- Im Endlos-Sleeve-Betrieb wird die Fotopolymer-Endlos-Sleeve auf die Hülse geladen. Für Endlos-Sleeves ist nur Verrechteckigung erforderlich. Die Verrechteckigung wird mithilfe der Software Sleeve Toolkit erreicht. Weitere Informationen zum Verwenden von Sleeve Toolkit finden Sie im *Sleeve Toolkit User Guide* (717-00103A) (Handbuch zu Sleeve Toolkit).
- Im Plate-on-Sleeve-Betrieb müssen Sie eigene Medien zuschneiden und auf einer Sleeve anbringen sowie diese auf die Hülse laden. Für diese Art von Sleeve sind sowohl Saumdefiniton als auch Verrechteckigung erforderlich. Weitere Informationen finden Sie im *Sleeve Toolkit User Guide* (717-00103A) (Handbuch zu Sleeve Toolkit).



Abbildung 17: Belichtung im Sleeve-Modus

Belichten von Sleeve-Medien

1. Senden Sie in Print Console die Datei, die Sie belichten möchten.

   Weitere Informationen zu diesem Verfahren finden Sie in der Online-Hilfe von Print Console.

2. Stellen Sie sicher, dass das Gerät für die Aufnahme von Medien bereit ist.

   Stellen Sie Folgendes sicher:

   - In Print Console wird das Dialogfeld „Load Flexographic Sleeve“ (Flexografie-Sleeve laden) angezeigt. In diesem Dialogfeld werden Format und Typ der zu ladenden Medien angegeben.
   - Die Statusanzeigen leuchten nicht.

3. Vergewissern Sie sich, dass die Hülsengröße korrekt ist.

   Siehe *Einsetzen von Hülsen* auf Seite 38.

4. Laden Sie die Sleeve-Medien.

   Siehe *Laden von Sleeve-Medien* auf Seite 42.

5. Überprüfen Sie die Medien auf der Sleeve.

   Siehe *Überprüfen von Sleeve-Medien* auf Seite 45.

6. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsbetriebposition.

7. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

8. Schließen Sie den Lade-/Entladetisch.

   Das Gerät startet den Belichtungsvorgang.

Einsetzen von Hülsen

Zum Belichten einer Sleeve muss sich eine Hülse auf dem Zylinder befinden.

Die Sleeve-Größe muss der Hülsengröße entsprechen. Wenn eine Sleeve einer anderen Größe belichtet werden soll, müssen Sie die vorhandene Hülse entnehmen und die entsprechende Größe einsetzen oder eine Repeat Sleeve (für Wiederholungsaufträge) verwenden.



Abbildung 18: Hülse

So installieren Sie eine Hülse:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Wenn in der Hülse bereits die Hülsenstützwelle montiert ist, laden Sie die Hülse/Welle mit dem Transportwagen auf die Produktionskonsole. Siehe *Betrieb des Transportwagens* auf Seite 51 und *Betrieb der Produktionskonsole* auf Seite 50.
   a. Lösen Sie die Drehklemme an der Produktionskonsole.
   b. Senken Sie die Hülse/Welle auf die Produktionskonsole ab. Die Rückseite der Welle muss bündig mit der Rückseite der Drehklemme abschließen.
   c. Ziehen Sie die Klemme an.

3. Wenn die Hülsenstützwelle noch nicht in der Hülse steckt:
   a. Lösen Sie die Drehklemme an der Produktionskonsole.
   b. Senken Sie die Stützwelle mithilfe des Transportwagens auf die Produktionskonsole ab. Die Rückseite der Welle muss bündig mit der Rückseite der Drehklemme abschließen.
   c. Ziehen Sie die Klemme an.
   d. Schieben Sie gemeinsam mit einer Hilfskraft die Hülse auf die Stützwelle. Das Hülsenende mit den Luftlöchern muss zuerst auf die Welle geschoben werden.
4. Öffnen Sie die vordere Abdeckung des Geräts.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.
5. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.
6. Lösen Sie den Reitstock vom Zylinder:
   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.
   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.
   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

   Der Zylinder wird nun lediglich durch den Spindelstock gestützt.
7. Positionieren Sie die Produktionskonsole so, dass die Stützwelle am Zylinder ausgerichtet ist und auf dieser aufliegt.
8. Schieben Sie die Hülse auf den Zylinder, und schieben Sie die Produktionskonsole fort vom Gerät.
9. Befestigen Sie den Reitstock wieder am Zylinder:
   a. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach rechts.
   b. Drücken Sie den Reitstock-Hebel nach vorn.
   c. Drehen Sie den Sperrriegel nach oben.

   Wichtig: Der Reitstock muss im Zylinder eingerastet werden, bevor die hydraulische Klemme des Zylinders angezogen wird, um den optimalen Sitz der Sleeve zu gewährleisten.

10. Die Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt) blinkt, und ein akustisches Signal wird ausgegeben.

    Sie können nun die hydraulische Klemme des Zylinders mit einem 8-mm-Sechskantschlüssel festziehen. Ziehen Sie die Schraube fest, bis der Stift in der Mitte der Schraube den Sechskantschlüssel aus der Schraube herausdrückt und ein weiteres Anziehen verhindert.

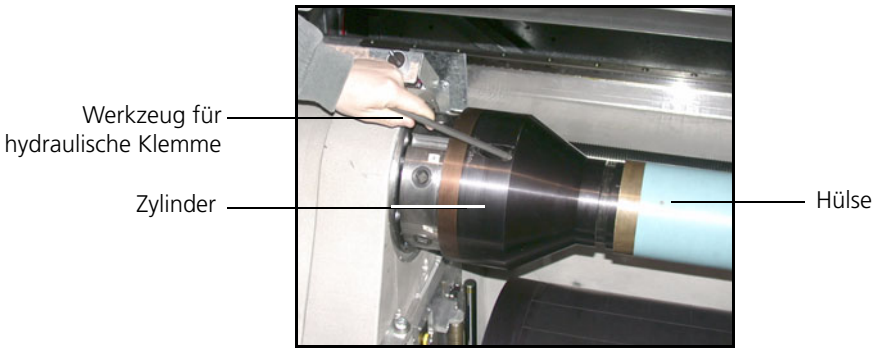


Abbildung 19: Anziehen der hydraulischen Klemme des Zylinders

11. Drücken Sie die blinkende Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt), um das Festziehen der Zylinderklemme zu bestätigen.

ACHTUNG: Wenn die hydraulische Klemme des Zylinders nicht festgezogen wird, kann das Gerät beschädigt werden.

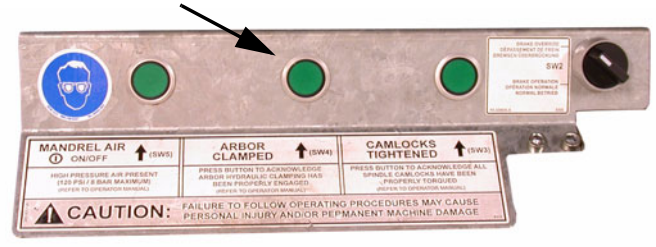


Abbildung 20: Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder gelklemmt)

Die Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt) blinkt nicht mehr.

Das Gerät ist nun für Belichtungsvorgänge bereit.

12. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Betriebsposition.

So bauen Sie eine Hülse aus:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.
3. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.
4. Wenn sich die Hülsenstützwelle der Spindel nicht auf der Produktionskonsole befindet, lösen Sie die Drehklemme an der Produktionskonsole, montieren Sie die Hülsenwelle, und befestigen Sie die Drehklemme.
5. Lösen Sie den Reitstock vom Zylinder (siehe *Lösen des Reitstocks* auf Seite 55):

   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.

   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.

   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

   Der Zylinder und die Hülse werden nun lediglich durch den Spindelstock gestützt.
6. Positionieren Sie die Produktionskonsole so, dass die Welle die Hülse vom Zylinder übernehmen kann.
7. Schieben Sie die Hülse vom Zylinder und auf die Hülsenstützwelle.
8. Ziehen Sie den Wagen der Produktionskonsole so weit wie möglich fort vom Gerät.
9. Heben Sie mithilfe des Transportwagens die Hülse bzw. die Hülsen/Wellen-Kombination von der Produktionskonsole. Siehe *Betrieb des Transportwagens* auf Seite 51.

   Senken Sie die Stützarme ab, bevor Sie den Wagen an einen sicheren Ort schieben.

Laden von Sleeve-Medien

Sleeves sind hohle Röhren, auf denen Medien befestigt werden. Sie können Endlos-Sleeves erwerben oder die Medien selbst vormontieren. Die Sleeves werden auf dem Spanndorn angebracht und dann belichtet.

Weitere Informationen über die für den ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus geeigneten Medienformate finden Sie unter *Unterstützte Medienformate* auf Seite 30.

In diesem Abschnitt werden zwei Verfahren zum Laden von Sleeve-Medien beschrieben:

- Mit der Prozessorkonsole und der Prozessorwelle
- Ohne Prozessorkonsole und Prozessorwelle

ACHTUNG: Bediener sind verpflichtet, beim Laden von Sleeve-Medien Schutzbrillen zu tragen, da unter Hochdruck Luft aus den Löchern in der Hülse austritt. Schützen Sie Ihre Augen vor Partikeln in der Luft, damit keine Verletzungen entstehen.

ACHTUNG: Die Verwendung von nicht zugelassenen Thermomedien kann zu ernsthaften Beschädigungen des Geräts führen. Verwenden Sie KEINE nicht zugelassenen oder lichtempfindlichen Medien in einem ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus mit einem Thermobelichtungskopf.



Abbildung 21: Sleeve mit Endkappe (auf Prozessorwelle)

Laden von Sleeves

So laden Sie eine Sleeve auf die Hülse:

1. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

2. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.

3. Lösen Sie den Reitstock vom Zylinder:

   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.

   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.

   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

   Der Zylinder und die Hülse werden nun lediglich durch den Spindelstock gestützt.

4. Schieben Sie die Sleeve vorsichtig, aber fest auf das Ende der Hülse.

   Der Rand der Sleeve muss die Luftlöcher am Ende der Hülse gerade abdecken. Schieben Sie die Sleeve nicht darüber hinaus.

5. Drücken Sie die Luftzufuhrtaste nahe dem Reitstock, um die Luftzufuhr einzuschalten.

6. Drücken Sie die Sleeve vorsichtig auf die Hülse, bis das Ende der Sleeve mit dem Ende der Hülse abschließt.

   Schieben Sie die Sleeve nicht darüber hinaus.

7. Drücken Sie die Luftzufuhrtaste, um die Luftzufuhr auszuschalten.

8. Befestigen Sie den Reitstock wieder am Zylinder:

   a. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach rechts.

   b. Drücken Sie den Reitstock-Hebel nach vorn.

   c. Drehen Sie den Sperrriegel nach oben.

Das Gerät kann nun mit der Belichtung der Sleeve beginnen.

Laden von Sleeves mit der Produktionskonsole und der Prozessorwelle (optional)

So laden Sie eine Sleeve auf die Produktionskonsole:

1. Entfernen Sie das Endstück von einer Seite der Prozessorwelle, und bewahren Sie es an einem sicheren Ort auf.
2. Schrauben Sie den Produktionskonsolen-Adapter in das Ende der Prozessorwelle, von dem das Endstück entfernt wurde.
3. Führen Sie das Ende der Prozessorwelle mit dem Produktionskonsolen-Adapter in den Prozessorwellen-Adapter an der Produktionskonsole ein.
4. Lösen Sie die Drehklemme an der Produktionskonsole, und befestigen Sie den Prozessorwellen-Adapter. Ziehen Sie die Drehklemme an.
5. Schrauben Sie den Zylinderadapter an dem Ende ein, von dem das Endstück entfernt wurde.
6. Setzen Sie die Sleeve-Klemme auf der Prozessorwelle auf, und schieben Sie sie an das äußerste Ende der Welle, wobei die Dichtungsseite der Klemme zum Gerät zeigen muss.
7. Setzen Sie mit Unterstützung eines anderen Bedieners eine Endkappe und eine Zwischenscheibe in die Sleeve ein, und schieben Sie diese auf die Prozessorwelle. Achten Sie darauf, dass Sie die Medien auf der Sleeve nicht berühren.

So laden Sie eine Sleeve auf die Hülse:

1. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.
2. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.
3. Lösen Sie den Reitstock vom Zylinder:
   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.
   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.
   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

   Der Zylinder und die Hülse werden nun lediglich durch den Spindelstock gestützt.

4. Positionieren Sie die Produktionskonsole so, dass der Zylinderadapter auf der Prozessorwelle am Zylinder ausgerichtet ist und auf dieser aufliegt.
5. Schieben Sie die Sleeve vorsichtig, aber fest auf das Ende der Hülse. Drücken Sie dabei am Ende der Sleeve mit der Endkappe.

   Der Rand der Sleeve muss die Luftlöcher am Ende der Hülse gerade abdecken. Schieben Sie die Sleeve nicht darüber hinaus.
6. Drücken Sie die Luftzufuhrtaste nahe dem Reitstock, um die Luftzufuhr einzuschalten.
7. Fassen Sie die Sleeve am Reitstockende, und drücken Sie sie in Richtung Spindelstock.
8. Wenn die Sleeve mit dem Ende der Hülse abschließt, üben Sie keinen weiteren Druck aus.
9. Drücken Sie die Luftzufuhrtaste, um die Luftzufuhr auszuschalten.
10. Entriegeln Sie den Wagen der Produktionskonsole, und ziehen Sie ihn fort vom Gerät.
11. Befestigen Sie den Reitstock wieder am Zylinder:
    a. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach rechts.
    b. Drücken Sie den Reitstock-Hebel nach vorn.
    c. Drehen Sie den Sperrriegel nach oben.

Das Gerät kann nun mit der Belichtung der Sleeve beginnen.

Überprüfen von Sleeve-Medien

Bei Verwendung von Plate-on-Sleeve-Medien müssen Sie die geladene Sleeve vor dem Belichtungsvorgang überprüfen.

Plate-On-Sleeve-Medien

Überprüfen Sie die geladene Sleeve vor dem Schließen der vorderen Abdeckung auf Folgendes:

- Beschädigungen durch Transport
- Korrekte Indexposition

Wenn Sie Probleme feststellen, brechen Sie den Job ab, entnehmen Sie die Sleeve, und beheben Sie das Problem.

So überprüfen Sie Plate-on-Sleeve-Medien:

1. Drehen der Trommel:
   a. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.
   b. Drehen Sie die Trommel von Hand, um die Medien zu überprüfen.
2. Überprüfen Sie das Medium mithilfe einer geneigten Lichtquelle (in flachem Winkel reflektiertes Licht).

   Durch unerhebliche Unebenheiten und Wellen entstehen keine Bildartefakte. Große Unebenheiten werden durch Staub- und Schmutzpartikel verursacht, die sich zwischen den Medien und der Sleeve angesammelt haben. Dadurch werden Artefakte verursacht.

   Brechen Sie bei sehr starken Ablagerungen von Schmutzpartikeln den Job ab, bauen Sie die Sleeve aus, und bringen Sie die Medien erneut an.
3. Schalten Sie nach Abschluss der Medienüberprüfung den Bremsüberbrückungsschalter in die Betriebsposition.
4. Schließen Sie die vordere Abdeckung sowie den Lade-/Entladetisch, um den Belichtungsvorgang zu starten.

Endlos-Sleeve

Im Normalfall müssen Endlos-Sleeves nicht überprüft werden, da diese direkt vom Hersteller bezogen werden.

Entladen von Sleeve-Medien

Wenn das Dialogfeld „Unload“ (Entladen) auf der Workstation angezeigt wird, können Sie die belichtete Sleeve aus dem Gerät entfernen.

In diesem Abschnitt werden zwei Verfahren zum Entladen von Sleeve-Medien beschrieben:

- Mit der Prozessorkonsole und der Prozessorwelle
- Ohne Prozessorkonsole und Prozessorwelle



ACHTUNG: Bediener sind verpflichtet, beim Entladen von Sleeve-Medien Schutzbrillen zu tragen, da unter Hochdruck Luft aus den Löchern in der Hülse austritt. Schützen Sie Ihre Augen vor Partikeln in der Luft, damit keine Verletzungen entstehen.

Entladen von Sleeves

So entladen Sie Sleeves:

1. Stellen Sie sicher, dass die Belichtung abgeschlossen ist.

   Ob die Belichtung abgeschlossen ist, erkennen Sie an den folgenden Signalen:

   - An der Workstation wird das Dialogfeld „Unload“ (Entladen) angezeigt.
   - Die Statusanzeige blinkt blau.

2. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

3. Lösen Sie den Reitstock vom Zylinder:

   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.

   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.

   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

   Der Zylinder wird nun lediglich durch den Spindelstock gestützt.

4. Drücken Sie die Taste „Arbor Air“ (Zylinderluft), und ziehen Sie die Sleeve von der Hülse.
5. Schalten Sie die Zylinderluft aus, sobald keine Luftlöcher mehr bedeckt sind. Ziehen Sie dann die Sleeve vollständig von der Hülse.

Entladen von Sleeves mit der Produktionskonsole und der Prozessorwelle (optional)

So entladen Sie Sleeves:

1. Stellen Sie sicher, dass die Belichtung abgeschlossen ist.

   Ob die Belichtung abgeschlossen ist, erkennen Sie an den folgenden Signalen:

   - An der Workstation wird das Dialogfeld „Unload“ (Entladen) angezeigt.
   - Die Statusanzeige blinkt blau.

2. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

3. Lösen Sie den Reitstock vom Zylinder:

   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.

   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.

   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

   Der Zylinder wird nun lediglich durch den Spindelstock gestützt.

4. Die Prozessorwelle und der Zylinderadapter müssen immer noch auf der Produktionskonsole montiert sein.

   Wenn dies nicht der Fall ist, finden Sie weitere Informationen unter *Laden von Sleeves mit der Produktionskonsole und der Prozessorwelle (optional)* auf Seite 44.

5. Positionieren Sie die Produktionskonsole so, dass die Prozessorwelle am Zylinder ausgerichtet ist und auf dieser aufliegt.

6. Drücken Sie die Taste „Arbor Air“ (Zylinderluft), und ziehen Sie die Sleeve von der Hülse.
7. Schalten Sie die Zylinderluft aus, sobald keine Luftlöcher mehr bedeckt sind. Ziehen Sie dann die Sleeve vollständig von der Hülse.
8. Ziehen Sie die Produktionskonsole so weit wie möglich nach hinten, und drehen Sie sie vom Zylinder weg.
9. Setzen Sie eine Endkappe in das offene Ende der Sleeve ein, und bringen Sie an der Prozessorwelle eine Klemme an, wobei die Dichtung nach innen zeigen muss.
10. Zentrieren Sie die Sleeve auf der Welle, und ziehen Sie die Endkappenklemme möglichst dicht am Wagen der Produktionskonsole fest. Schieben Sie die andere Klemme in Richtung der anderen Endkappe.
11. Drücken Sie mithilfe eines Klemmspanners an der Prozessorwelle die Sleeve zwischen den beiden Klemmen fest.
12. Ziehen Sie beide Klemmen mit einem 6-mm-Sechskantschlüssel fest, und entfernen Sie den Klemmspanner.
13. Entfernen Sie den Zylinderadapter, und schrauben Sie das Prozessorwellen-Endstück ein.
14. Positionieren Sie die Stützarme des Transportwagens unter der Prozessorwelle, und fassen Sie die Sleeve-Einheit mit Klemmen mithilfe des Reitstockhakens im Schlitz der Klemme. Heben Sie es aus dem Prozessorwellen-Adapter auf die Produktionskonsole.
15. Entfernen Sie den Produktionskonsolen-Adapter von der Welle, und schrauben Sie das andere Prozessorwellen-Endstück ein.
16. Transportieren Sie die Welle und die Sleeve zur Belichtungseinheit und Prozessorlinie.

Betrieb der Produktionskonsole

WARNUNG: Vergewissern Sie sich vor dem Drehen der Produktionskonsole, dass sich im Umkreis der Produktionskonsolenwelle weder Personen noch Gegenstände befinden. Die Welle kann schwere Verletzungen und/oder Beschädigungen am Gerät verursachen.



Abbildung 22: Produktionskonsole

So gehen Sie mit dem Wagen um:

1. Ziehen Sie am Griff an der Unterseite des Wagens, und halten Sie den Griff fest.
2. Bewegen Sie den Wagen an die gewünschte Position.
3. Lassen Sie den Griff los, um diesen einrasten zu lassen.

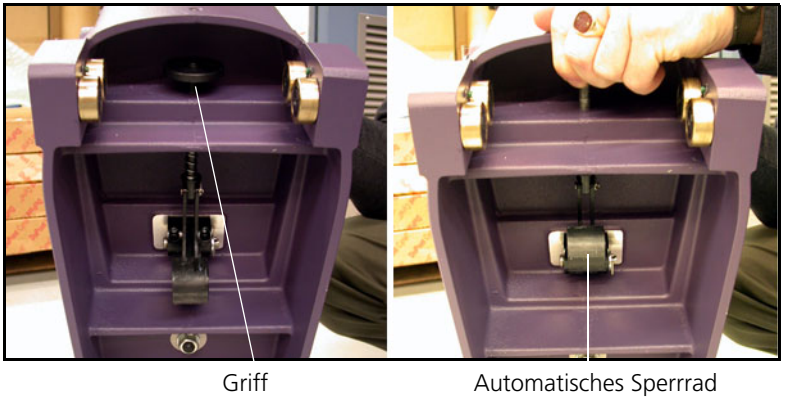


Abbildung 23: Unterseite des Produktionskonsolenwagens

Betrieb des Transportwagens

So heben und senken Sie die Last:

1. Zentrieren Sie die Last.
2. Heben Sie die Last, indem Sie den Griff der Winde fest ergreifen und im Uhrzeigersinn drehen.
3. Senken Sie die Last, indem Sie den Griff der Winde fest ergreifen und gegen den Uhrzeigersinn drehen. Nach dem Absenken der Last an die gewünschte Position, drehen Sie den Griff der Winde eine Viertelumdrehung im Uhrzeigersinn (Last heben), um die Bremse zu aktivieren.

So transportieren Sie einen Zylinder:

➢ Verschieben Sie den Sperrstift am Haken des Transportwagens in die obere Bohrung.

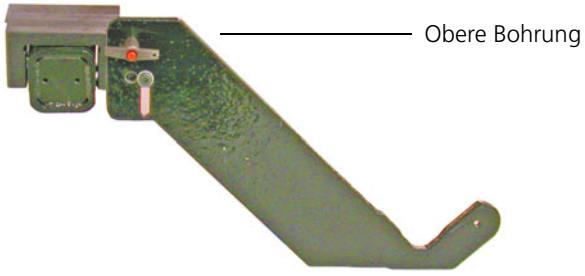


Abbildung 24: Sperrstift in oberer Bohrung

So transportieren Sie eine Hülse oder Sleeve:

➢ Verschieben Sie den Sperrstift am Haken des Transportwagens in die untere Bohrung.

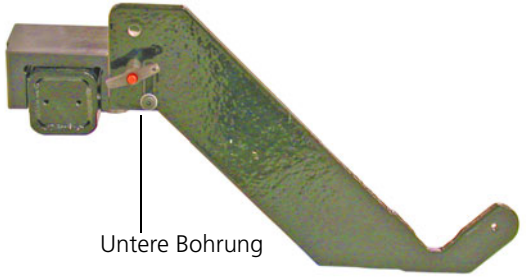


Abbildung 25: Sperrstift in unterer Bohrung

Nach jedem Einsatz

Bewahren Sie den Transportwagen an einem sicheren Ort auf. Dieser muss einen festen, ebenen Untergrund haben und witterungs- und verkehrsgeschützt sowie sauber sein.

Wechseln vom Bogenmodus in den Sleeve-Modus

Wenn sich das Gerät derzeit im Bogenmodus befindet und Sie in den Sleeve-Modus wechseln möchten, muss die Trommel abgesenkt werden, damit der Spanndorn montiert werden kann.

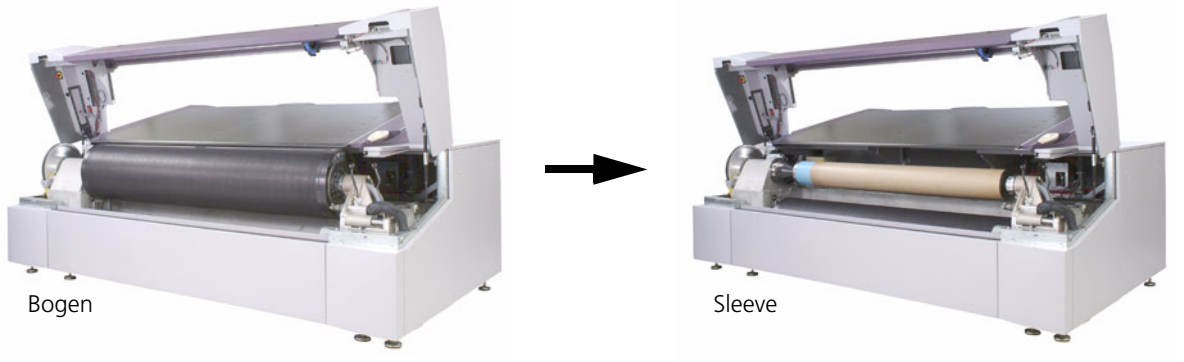


Abbildung 26: Wechseln vom Bogenmodus in den Sleeve-Modus

So wechseln Sie vom Bogenmodus in den Sleeve-Modus:

1. Senden Sie über Print Console einen Sleeve-Job.
2. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
3. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.
4. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.

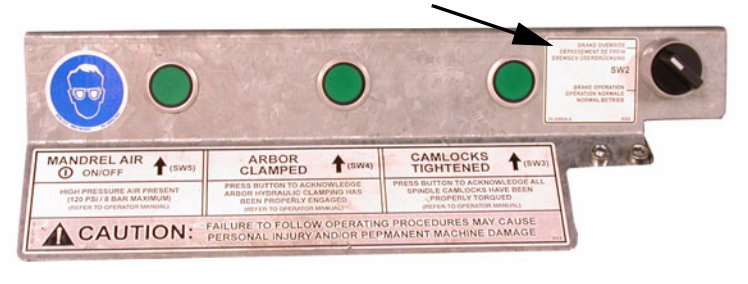


Abbildung 27: Drehen des Bremsüberbrückungsschalters in die Überbrückungsposition

5. Lösen Sie mithilfe des Drehmomentschlüssels die Haltenocken an der Drehspindel (Drehen entgegen dem Uhrzeigersinn).

   Beim Lösen der Haltenocken muss keine bestimmte Reihenfolge eingehalten werden.

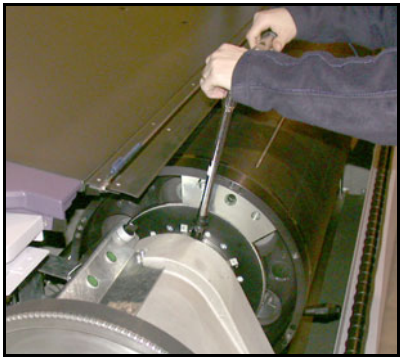


Abbildung 28: Lösen der Haltenocken an der Spindel mithilfe des Drehmomentschlüssels

6. Drehen Sie die Trommel, bis der Sicherungshebel der Trommel an der Vorderseite zugänglich ist. Drehen Sie vor Schritt 8 nicht am Sicherungshebel.

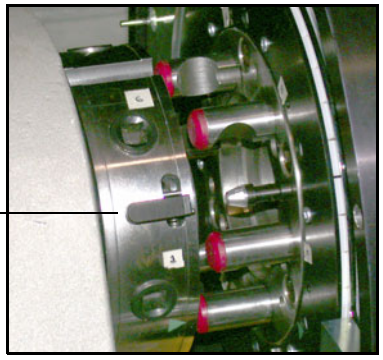


Abbildung 29: Sicherungshebel der Trommel

7. Heben Sie die Trommelauflage an, indem Sie den Hebeschalter drücken.

   Sie müssen den Schalter permanent gedrückt halten.
   Die Trommelauflage wird automatisch angehalten, und beim Erreichen einer voreingestellten Höhe wird ein akustisches Signal ausgegeben.

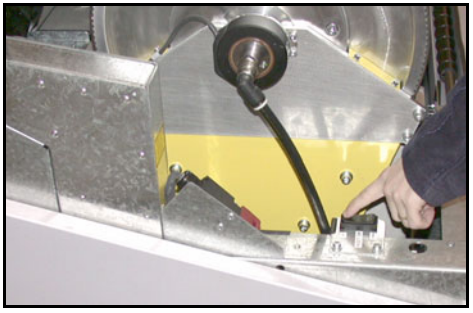


Abbildung 30: Hebeschalter

8. Lösen Sie den Reitstock von der Trommel:
   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.
   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.
   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

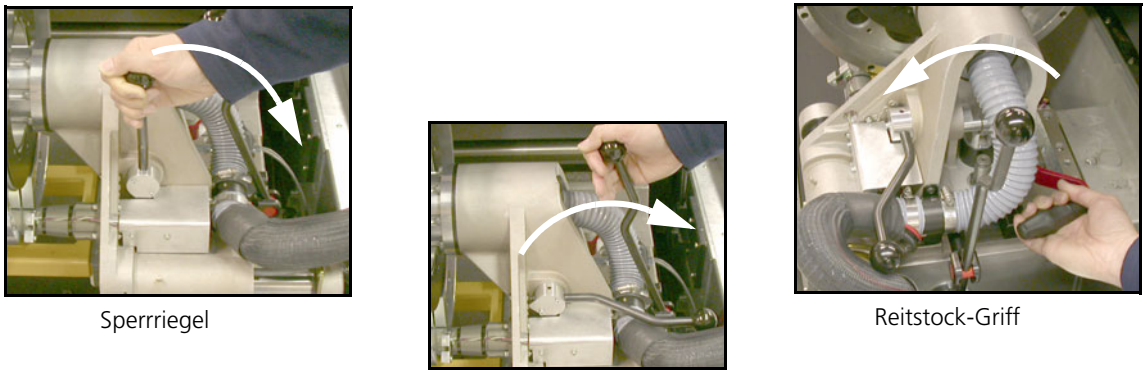


Abbildung 31: Lösen des Reitstocks

9. Ziehen Sie den Sicherungshebel der Trommel nach unten, während Sie den Übertragungshebel an der Trommelauflage nach oben links bewegen.

   Die Trommel liegt nun ohne Verbindung zu Spindelstock und Reitstock auf der Trommelauflage auf.

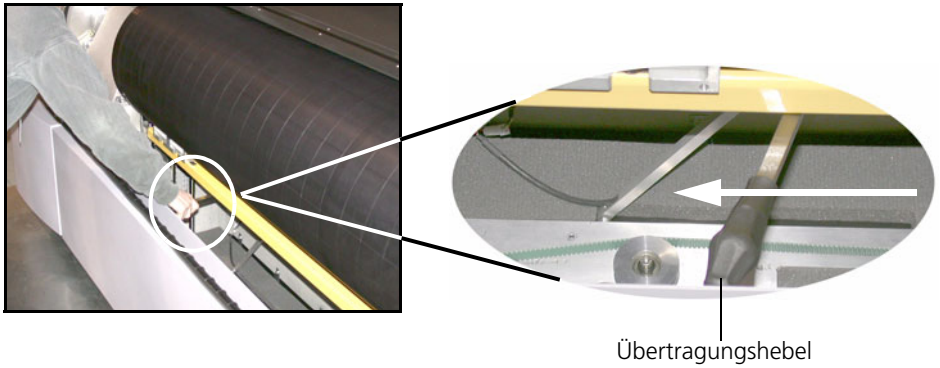


Abbildung 32: Schieben der Trommel auf die Trommelauflage

10. Senken Sie die Trommel in das Trommelauflagefach ab, indem Sie den Absenkschalter drücken.

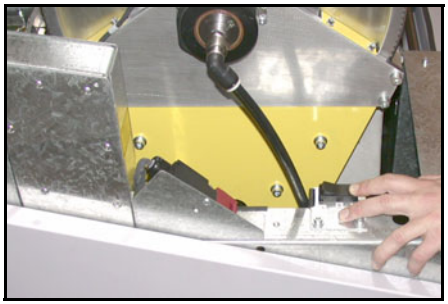


Abbildung 33: Absenkschalter

11. Decken Sie die Trommel mit der Trommelmatte ab, wenn sich die Trommel auf dem Boden des Trommelauflagefachs befindet.
12. Reinigen Sie die Auflageflächen der Drehspindel und der Spindelstockseite des Zylinders mit einem fusselfreien Tuch und 100%igem Isopropylalkohol. Vergewissern Sie sich, dass keine Verunreinigungen vorliegen, die die ordnungsgemäße mechanische Verbindung zwischen Zylinder und Spindel verhindern.
13. Tragen Sie mit einem sauberen, fusselfreien Tuch eine dünne Schicht Leichtöl (z. B. WD-40®) auf.
14. Verschieben Sie mithilfe des Transportwagens den Zylinder in die Belichtungsposition.

    Siehe *Betrieb des Transportwagens* auf Seite 51.



Abbildung 34: Verschieben des Zylinders in die Belichtungsposition mithilfe des Transportwagens

15. Drehen Sie die Spindel, bis der Indexbolzen an der Indexbohrung der Drehspindel ausgerichtet ist.

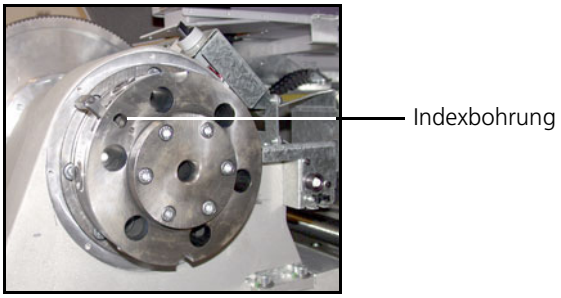
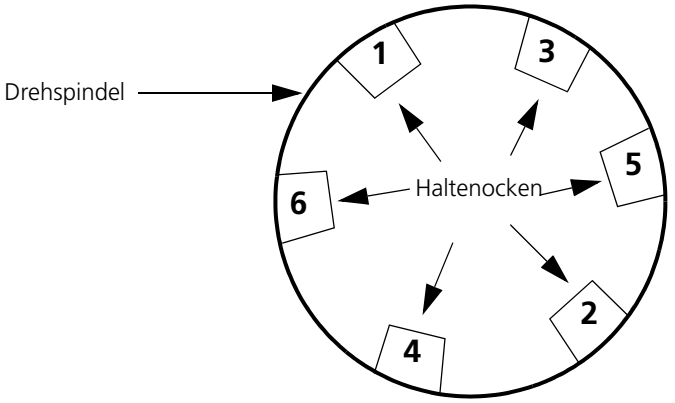


Abbildung 35: Ausrichten des Indexbolzens an der Indexbohrung am Spindelstock

16. Drücken Sie den Zylinder in die Drehspindel.
17. Reinigen Sie das Reitstocklager des Zylinders mit einem fusselfreien Tuch und 100%igem Isopropylalkohol.
18. Tragen Sie mit einem sauberen, fusselfreien Tuch eine dünne Schicht WD-40 oder ein anderes Leichtöl auf den Reitstockzapfen des Zylinders auf.
19. Befestigen Sie den Reitstock am Zylinder:
    a. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach rechts.
    b. Drücken Sie den Reitstock-Hebel nach vorn.
    c. Drehen Sie den Sperrriegel nach oben.

    Wichtig: Der Reitstock muss im Zylinder eingerastet sein, bevor die Haltenocken angezogen werden, um den optimalen Sitz der Sleeve zu gewährleisten.
20. Senken Sie die Stützarme des Transportwagens ab, und entfernen Sie diesen.
21. Ziehen Sie mithilfe des Drehmomentschlüssels die Haltenocken an der Drehspindel fest (Drehen im Uhrzeigersinn).

    Das korrekte Drehmoment wurde erreicht, wenn der Drehmomentschlüssel hörbar klickt.



Beginnen Sie mit Nummer 1, und fahren Sie fort, bis alle sechs Haltenocken angezogen wurden.

Beachten Sie die Nummern der Haltenocken an der Spindel.

Abbildung 36: Anziehen der Haltenocken in der angegebenen Reihenfolge

22. Drücken Sie die blinkende Taste „Camlock Tightened“ (Haltenocken fest), um das Festziehen der Haltenocken zu bestätigen.

ACHTUNG: Durch nicht festgezogene Haltenocken kann das Gerät beschädigt werden.

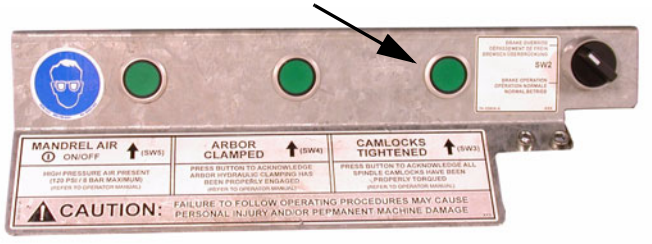


Abbildung 37: Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest)

Die Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest) blinkt nicht mehr.

23. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Normalposition.
24. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

    Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

Das Gerät ist nun bereit für den Betrieb im Sleeve-Modus.

Wechseln vom Sleeve-Modus in den Bogenmodus

Wenn sich das Gerät derzeit im Sleeve-Modus befindet und Sie in den Bogenmodus wechseln möchten, müssen die Hülse und der Zylinder entfernt werden, damit die Trommel angehoben werden kann.

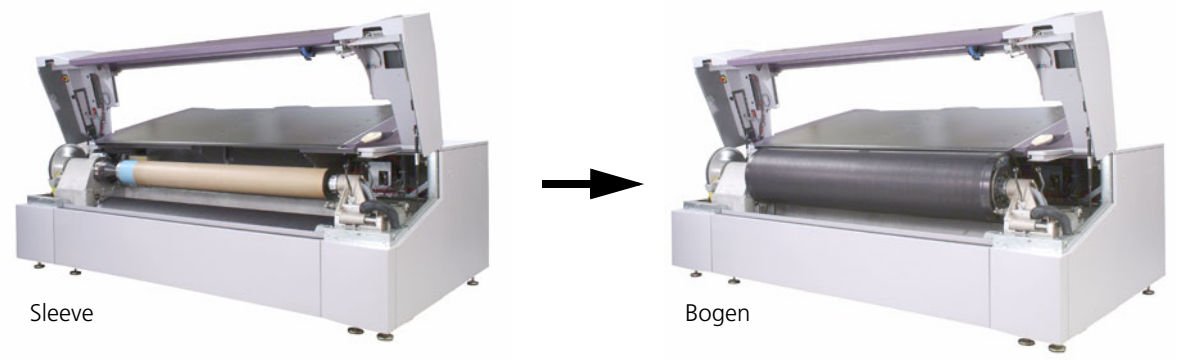


Abbildung 38: Wechseln vom Sleeve-Modus in den Bogenmodus

So wechseln Sie vom Sleeve-Modus in den Bogenmodus:

1. Senden Sie über Print Console einen Bogen-Job.
2. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
3. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.
4. Entfernen Sie die Hülse vom Zylinder.

   Weitere Informationen hierzu finden Sie in den Anleitungen zum Entfernen einer Hülse unter *Einsetzen von Hülsen* auf Seite 38.
5. Befestigen Sie den Reitstock am Zylinder:
   a. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach rechts.
   b. Drücken Sie den Reitstock-Hebel nach vorn.
   c. Drehen Sie den Sperrriegel nach oben.
6. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter der Trommel in die Bremsüberbrückungsposition.

7. Lösen Sie mithilfe des Drehmomentschlüssels die Haltenocken an der Drehspindel.

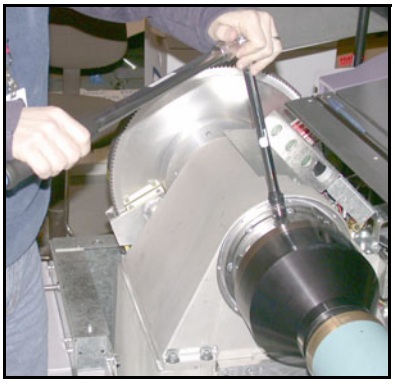


Abbildung 39: Lösen der Haltenocken an der Spindel mithilfe des Drehmomentschlüssels

Beim Lösen der Haltenocken muss keine bestimmte Reihenfolge eingehalten werden.

8. Positionieren Sie den Transportwagen unter dem Zylinder, und heben Sie die Stützarme an, bis der Zylinder leicht auf ihnen aufliegt.

Siehe *Betrieb des Transportwagens* auf Seite 51.



Abbildung 40: Positionieren des Transportwagens zum Entfernen des Zylinders

9. Lösen Sie den Reitstock vom Zylinder:
   a. Ziehen Sie den Sperrriegel zurück.
   b. Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück.
   c. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben.

   Das Reitstockende des Zylinders liegt nun auf den Stützarmen des Transportwagens auf.
10. Ziehen Sie den Sicherungshebel nach unten, und schieben Sie den Zylinder von Hand aus dem Spindelstock.

    Der Zylinder liegt nun voll auf den Stützarmen auf.
11. Entfernen Sie den Zylinder mithilfe des Transportwagens:
    a. Heben Sie die Stützarme, bis der Zylinder vollständig aus Spindelstock und Reitstock gelöst ist.
    b. Ziehen Sie den Transportwagen fort vom Gerät.
    c. Senken Sie die Stützarme ab, und schieben Sie den Wagen an einen sicheren Ort.
12. Reinigen Sie die Auflageflächen der Drehspindel mit einem fusselfreien Tuch und Isopropylalkohol. Vergewissern Sie sich, dass keine Verunreinigungen vorliegen, die die ordnungsgemäße mechanische Verbindung zwischen Trommel und Spindel verhindern.
13. Tragen Sie mit einem sauberen, fusselfreien Tuch eine dünne Schicht WD-40 oder ein anderes Leichtöl auf die Oberflächen auf.
14. Entfernen Sie die Trommelmatte von der Trommel.
15. Heben Sie die Trommel aus dem Trommelauflagefach, indem Sie den Hebeschalter drücken.

Sie müssen den Schalter permanent gedrückt halten. Die Trommel wird beim Erreichen einer voreingestellten Höhe automatisch angehalten, und ein akustisches Signal wird ausgegeben.

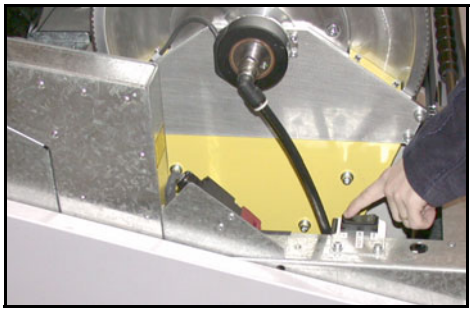


Abbildung 41: Hebeschalter

16. Reinigen Sie die Auflagefläche der Trommel an der Stelle, an der die Montage auf der Drehspindel erfolgt.
17. Richten Sie den Indexbolzen an der Trommel mit dem Sicherungshebel am Spindelstock aus, indem Sie die Spindel drehen, und bewegen Sie dann den Übertragungshebel an der Trommelauflage nach oben rechts.

    Dadurch gleiten die Trommelstifte in die Bohrungen der Drehspindel.

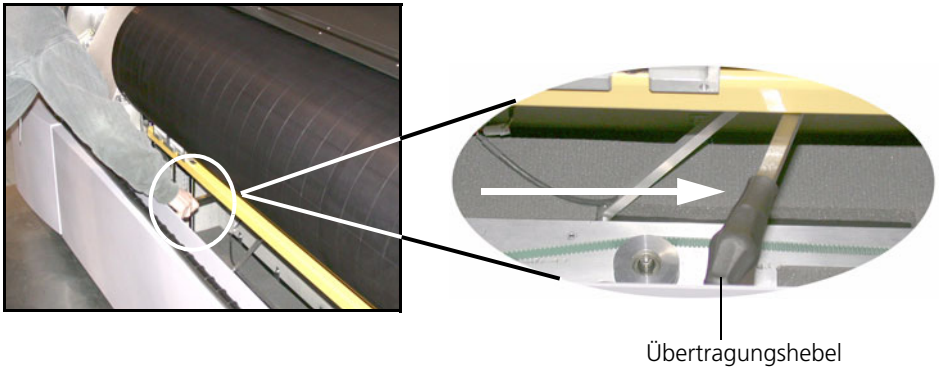


Abbildung 42: Schieben der Trommel auf die Trommelauflage

18. Reinigen Sie das Reitstockzapfen der Trommel mit einem fusselfreien Tuch und 100%igem Isopropylalkohol.
19. Tragen Sie mit einem sauberen, fusselfreien Tuch eine dünne Schicht WD-40 oder ein anderes Leichtöl auf.

20. Befestigen Sie den Reitstock an der Trommel:
    a. Drücken Sie den Reitstock-Griff nach rechts.
    b. Drücken Sie den Reitstock-Hebel nach vorn.
    c. Drehen Sie den Sperrriegel nach oben.

    Die Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest) blinkt, und ein akustisches Signal wird ausgegeben.
21. Senken Sie die Trommelauflage in das Trommelauflagefach ab, indem Sie den Absenkschalter drücken. Wenn sich das Hebezeug mit der Trommel an der untersten Position befindet, wird ein akustisches Signal ausgegeben.

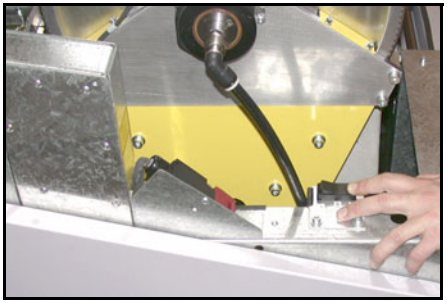
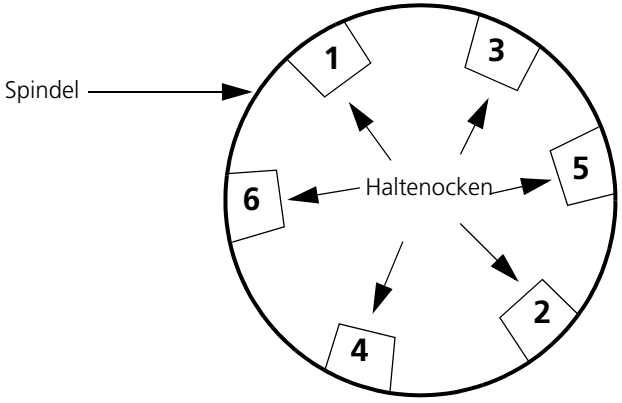


Abbildung 43: Absenkschalter

22. Ziehen Sie mithilfe des Drehmomentschlüssels die Haltenocken an der Drehspindel bis zur Verriegelungsposition fest.



Beginnen Sie mit Nummer 1, und fahren Sie in der angegebenen Reihenfolge fort, bis alle sechs Haltenocken angezogen wurden.

Beachten Sie die Nummern der Haltenocken an der Spindel.

Abbildung 44: Anziehen der Haltenocken in der angegebenen Reihenfolge

23. Drücken Sie die blinkende Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest), um das Festziehen der Haltenocken zu bestätigen.

ACHTUNG: Durch nicht festgezogene Haltenocken kann das Gerät beschädigt werden.

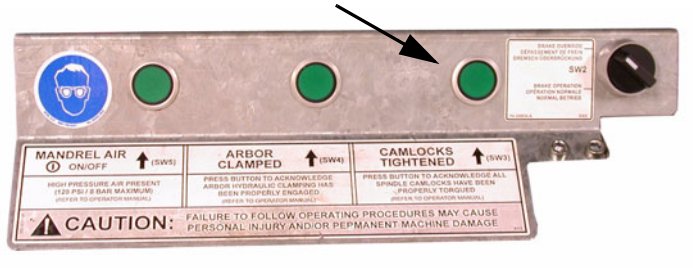


Abbildung 45: Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest)

Die Taste „Camlocks Tightened“ (Haltenocken fest) blinkt nicht mehr.

24. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Betriebsposition.
25. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

    Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

    Das Gerät ist nun bereit für den Betrieb im Bogenmodus.

4 Wartung

Wartungszeitplan 66
Benötigte Werkzeuge und Materialien 68
Reinigen der Außenflächen 69
Zugang zum Inneren des Geräts 70
Reinigen der Rückstandfilterdüse 74
TFX-Kopffenster 77
Reinigen des Zylinders 83
Reinigen der Hülsenoberfläche 84
Auswechseln der Saugkissen für den Zylinder 84
Reinigen der Luftlöcher in der Hülse 86
Auswechseln der Luftfilter 87
Überprüfen des Kühlmittelfüllstands 100
Auswechseln der UDRC-Filter 100

In diesem Kapitel werden die Standardverfahren zur Wartung beschrieben, die erforderlich sind, um einen ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus zu gewährleisten.

Wartungszeitplan

In Tabelle 3 auf Seite 67 finden Sie eine Übersicht zu erforderlichen Wartungsarbeiten, um eine optimale Leistung des Geräts und eine optimale Qualität der Druckmedien zu gewährleisten. Werden diese Wartungsaufgaben nicht wie vorgeschrieben durchgeführt, kann dies zu einer verminderten Leistung und zu ernsthaften Beschädigungen des Geräts führen. Für diese Wartungsarbeiten müssen mehrere Stunden Ausfallzeit eingeplant werden. Durch eine regelmäßige Wartung wird jedoch sichergestellt, dass sich das Gerät in einem guten Wartungszustand befindet und sich dadurch unvorhergesehene Ausfallzeiten auf ein Minimum beschränken lassen.

Führen Sie über alle am Gerät vorgenommenen Wartungsarbeiten Buch.

Falls Sie über einen Wartungsvertrag für Creo verfügen, sollten Sie alle sechs Monate eine Inspektion durch einen Kundendienstmitarbeiter einplanen. Falls die Betriebsbedingungen jedoch kürzere Wartungsintervalle erforderlich machen, empfehlen wir Ihnen dringend, diese Wartungsarbeiten vor der Inspektion durch den Kundendienstmitarbeiter auszuführen.

Wichtig: Stellen Sie vor der Durchführung jeglicher Wartungsarbeiten sicher, dass im Gerät kein Medium belichtet wird, und schalten Sie das Ausgabegerät aus. Wenn Sie das Gerät während der Belichtung eines Mediums ausschalten, wird die Belichtung gestoppt und der Plot geht verloren.

Tabelle 3: Zeitplan für empfohleneWartungsarbeiten

Intervall	Beschreibung	Aktion	Wartungsmaßnahme
Täglich	Zylinderoberfläche und hydraulische Klemmen	Reinigen	Siehe Seite 83
Täglich	Hülsenoberfläche	Reinigen	Siehe Seite 84
Wöchentlich	Rückstandfilterdüse	Reinigen	Siehe Seite 74
Wöchentlich	Außenflächen	Reinigen	Siehe Seite 69
Wöchentlich	Lufteinlassfilter	Inspektion	Siehe Seite 98
Monatlich	Druckluftfiltergehäuse	Reinigen	Siehe Seite 87
Monatlich	TFX-Kopffenster	Inspektion	Siehe Seite 77
Alle drei Monate	Lufteinlassfilter	Auswechseln	Siehe Seite 98
Alle sechs Monate	Druckluftfilter	Auswechseln	Siehe Seite 87
Alle sechs Monate	Kühlmittel des externen Kühlsystems	Überprüfung	Siehe *Bedienerhandbuch zum Kühlsystem*
Bei Bedarf	Saugkissen für Zylinder	Auswechseln	Siehe Seite 84
Bei Bedarf	Luftlöcher in der Hülse	Reinigen	Siehe Seite 86
Bei Bedarf	UDRC-Filter	Auswechseln	Siehe *Auswechseln der UDRC-Filter* auf Seite 100 und im *Universal Debris Removal System – Bedienerhandbuch*

Informationen über den Austausch von Teilen finden Sie in *Anhang A, Teilenummern*.

Benötigte Werkzeuge und Materialien

Die folgenden Werkzeuge und Materialien sind zur Durchführung der von Bedienern auszuführenden Wartungsaufgaben erforderlich:

Werkzeuge

- 1,5-mm-Innensechskantschlüssel
- 3-mm-Innensechskantschlüssel
- Schlitzschraubendreher, Größe 4
- Verstellbarer 6-Zoll-Schraubenschlüssel
- Taschenlampe

Material

- 100 % reiner Isopropylalkohol (denaturiert)
- 50 %-Lösung aus Isopropylalkohol und Wasser
- Glasreiniger
- Saubere trockene Tücher
- Fusselfreie Lappen oder Papiertücher
- Langstielige Wattestäbchen
- Latexhandschuhe
- Antistatikspray
- WD-40 oder ein anderes Leichtöl

Reinigen der Außenflächen

Reinigen Sie einmal wöchentlich die Außenflächen des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus.

Durch eine wöchentliche Reinigung der Außenflächen des Geräts bleiben dessen Aussehen und Oberflächenbeschaffenheit erhalten, und es wird sichergestellt, dass die Sichtanzeigen sowie die Markierungen gut sichtbar bleiben. Ein weiterer wichtiger Aspekt ist, dass durch eine regelmäßige Reinigung beim Öffnen oder Entfernen von Abdeckungen weniger Staub in das Geräteinnere eindringen kann. Folgende Bereiche sind für Staubablagerungen besonders anfällig: vordere Abdeckung, hintere Luftverteilerabdeckung, seitliche Luftverteilerabdeckung, seitliche Netzteilabdeckung.

Von der Sauberkeit der Außenflächen des Geräts hängen dessen Zuverlässigkeit und die Qualität der erzeugten Medien ab.

Reinigen Sie die Außenflächen des Rückstandfiltergehäuses einmal in der Woche. Siehe *Universal Debris Removal System – Bedienerhandbuch* (03-4200).

So reinigen Sie Außenflächen:

1. Entfernen Sie mit einem Staubsauger alle Staubablagerungen von den Fugen der Gehäuseabdeckungen.

   Es ist möglicherweise schon ausreichend, die Flächen mit einem trockenen Tuch abzuwischen, sofern dies regelmäßig geschieht und die Umgebung relativ trocken und frei von Dämpfen ist.

2. Wischen Sie die äußeren Oberflächen mit einem sauberen Tuch ab, das mit Wasser und einem milden Reinigungsmittel angefeuchtet ist.

   Entfernen Sie anschließend alle Reinigungsmittelreste gründlich mit einem sauberen, feuchten Tuch.



WARNUNG: Achten Sie darauf, dass kein Wasser oder andere Flüssigkeiten in das Geräteinnere gelangen. Dies könnte zu einer ernsten Verletzung oder zum Tod durch elektrischen Schlag sowie zu Schäden am Gerät führen.

So entfernen Sie Flecken:

➢ Wischen Sie den Fleck sofort mit einem Tuch ab, das mit Wasser und einem milden Reinigungsmittel angefeuchtet ist.

Bei hartnäckigen Flecken, die sich mit Wasser und mildem Reinigungsmittel nicht entfernen lassen, verwenden Sie kleine Mengen Isopropylalkohol, Glasreiniger oder einen milden Haushaltsreiniger.

ACHTUNG: Vermeiden Sie die regelmäßige Verwendung von chemischen Reinigungsmitteln, die Aceton enthalten, da diese die Außenflächen des Geräts angreifen können. Befolgen Sie die Gebrauchsanweisungen des Acetonherstellers. Bei Nichtbeachten dieser Anweisungen können Personen verletzt werden oder Schäden am Gerät auftreten.

Zugang zum Inneren des Geräts

Zum Ausführen von Routinearbeiten und zur Fehlerbehebung ist der Zugang zu einigen Innenbereichen des Geräts erforderlich. In den folgenden Abschnitten wird der Zugang zu diesen Bereichen beschrieben.

Wichtig: Das Abnehmen von Gehäuseabdeckungen ist unvermeidlich, sollte aber auf ein Minimum beschränkt werden, damit Staubablagerungen im Innen- und Außenbereich der empfindlichen Komponenten vermieden werden.

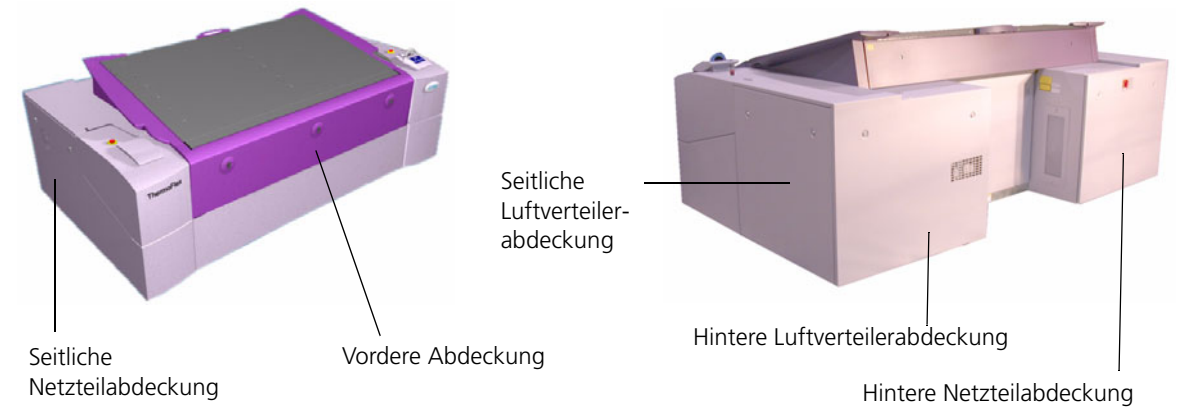


Abbildung 46: Abdeckungen der Zugänge zum Inneren

Durch die vordere Abdeckung, die hintere Luftverteilerabdeckung und die seitliche Netzteilabdeckung hat der Bediener Zugang zum Inneren des Geräts.

- Zugang zu Zylinder und Hülse besteht durch die vordere Abdeckung.
- Die Druckluftfilter sind durch die hintere Luftfilterabdeckung zugänglich.
- Auf den Unterbrecherschalter kann durch die seitlichen Netzteilabdeckung zugegriffen werden.

Wichtig: Bei eingeschaltetem Gerät können Sie nicht auf die hintere Netzteilabdeckung des Geräts zugreifen. Die Abdeckung darf nur durch Kundendienstmitarbeiter entfernt werden.

Hinweis: Durch das Öffnen oder Abnehmen der Gehäuseabdeckungen wird die Stromzufuhr zum Laser unterbrochen. Nach dem Schließen oder erneuten Anbringen der Abdeckungen benötigt der Laser eine Aufwärmzeit von bis zu zwei Minuten. Während der Aufwärmphase des Lasers können keine Medien bebildert werden.

Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung

Vergewissern Sie sich vor dem Öffnen der vorderen Abdeckung, dass sich nichts auf der vorderen Abdeckung befindet.

Die vordere Abdeckung muss zu folgenden Zwecken geöffnet werden:

- Wechseln vom Bogenmodus in den Sleeve-Modus
- Wechseln vom Sleeve-Modus in den Bogenmodus
- Laden und Entladen von Sleeves



ACHTUNG: Die vordere Abdeckung ist üblicherweise verriegelt. Befolgen Sie die vorliegenden Anweisungen zum Öffnen der vorderen Abdeckung. Durch gewaltsames Öffnen wird die Abdeckung beschädigt.

So öffnen Sie die vordere Abdeckung bei angeschlossener Luftzufuhr:

1. Öffnen Sie den Ladetisch durch Schieben des Tischgriffs in die Ihnen abgewandte Richtung.

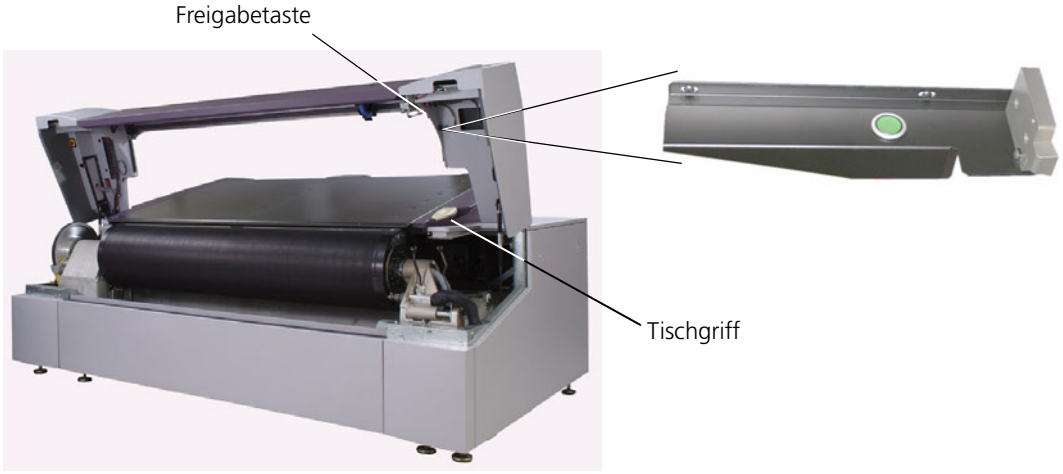


Abbildung 47: Geöffnete vordere Abdeckung

2. Drücken Sie den Freigabeknopf im Inneren der vorderen Abdeckung, um die Abdeckung zu entriegeln.
3. Heben Sie die vordere Abdeckung an.

So öffnen Sie die vordere Abdeckung ohne angeschlossene Luftzufuhr:

- Führen Sie einen Sechskantsteckschlüssel mit T-Griff in das Loch auf der rechten Seite der Abdeckung ein, um die Verriegelung zu lösen. Drücken Sie den Sechskantsteckschlüssel nach unten, um die Verriegelung anzuheben.

So schließen Sie die vordere Abdeckung:

Die Abdeckung schließt sich nur sehr langsam wieder. Drücken Sie nicht gegen die Abdeckung, um diesen Vorgang zu beschleunigen.

1. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

   Vergewissern Sie sich, dass die vordere Abdeckung vollständig geschlossen und verriegelt ist.
2. Schließen Sie den Lade-/Entladetisch.

Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen

Entfernen Sie die folgenden Gehäuseabdeckungen für den Zugang zu folgenden Teilen:

- Seitliche Netzteilabdeckung: Zugang zum Unterbrecher
- Hintere Luftverteilerabdeckung: Zugang zu den Druckluftfiltern

So entfernen Sie eine Gehäuseabdeckung:

1. Drehen Sie die Drehverriegelungen mit einem Schlitzschraubendreher um 180° gegen den Uhrzeigersinn.
2. Neigen Sie die Abdeckung leicht nach hinten, und heben Sie sie von den Fixierstiften ab.

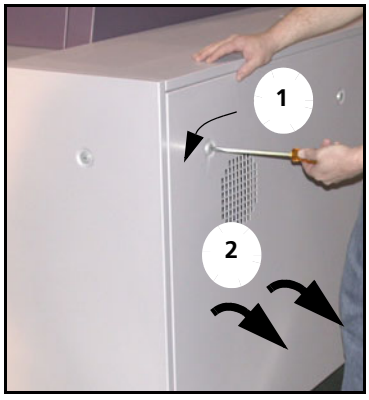


Abbildung 48: Entfernen einer Gehäuseabdeckung: hintere Netzteilabdeckung

So wechseln Sie eine Gehäuseabdeckung aus:

1. Positionieren Sie die Abdeckung auf den Fixierstiften, und drücken Sie sie in eine aufrechte Stellung.
2. Drehen Sie die Verriegelungen mit einem Schlitzschraubendreher um 180° im Uhrzeigersinn.

   Die Gehäuseabdeckung sitzt damit fest.

Reinigen der Rückstandfilterdüse

Reinigen Sie die Rückstandfilterdüse wöchentlich.

Bei normalem Betrieb sammelt sich in der Rückstandfilterdüse eine Schicht von abgetragenen Partikeln an. Mit zunehmender Stärke dieser Schicht wird die Luftzufuhr durch die Düse allmählich reduziert. Schließlich verengt sich die Düse so weit, dass sich der Rückstand auf den Medien ablagert und zu einer Verschlechterung der Bildqualität führt.

So entfernen Sie die Rückstandfilterdüse zur Reinigung:

1. Vergewissern Sie sich, dass das Gerät keine Medien belichtet und die vordere Abdeckung sowie alle Geräteabdeckungen geschlossen sind.
2. Wählen Sie in Print Console im Menü **Device** (Gerät) die Option **Home** (Ausgangsposition).

   Mit diesem Befehl wird der TFX-Kopf in eine leicht zugängliche Position auf der Reitstockseite des Geräts bewegt.
3. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

   Das Rückstandfiltersystem ist vor dem Thermokopf angebracht, siehe Abbildung 49.

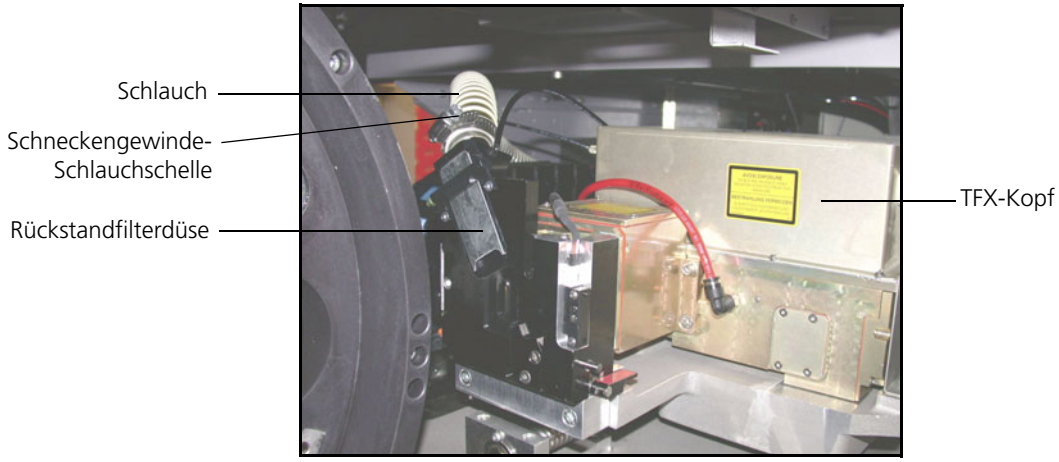


Abbildung 49: Rückstandfiltereinheit

4. Ziehen Sie die Rückstandfilterdüse (entlang der Führungsschienen) und die angeschlossenen Schläuche schräg nach oben, um sie von der Rückstandfiltereinheit zu lösen.

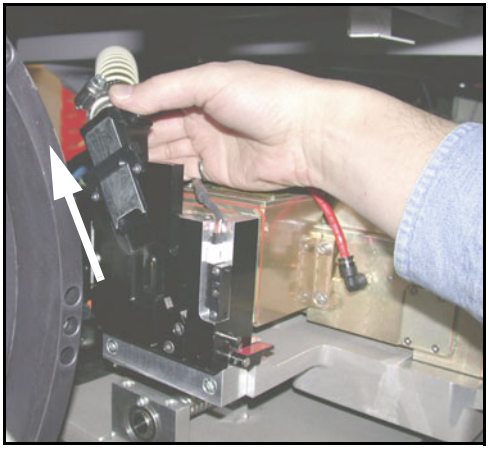


Abbildung 50: Abziehen der Rückstandfilterdüse nach oben

5. Lösen Sie die Schneckengewinde-Schlauchschelle, mit der der Absaugschlauch an der Rückstandfilterdüse befestigt ist (siehe Abbildung 49).
6. Lösen Sie das dünne Luftleitungsrohr (Düsendruckluftschlauch) an der Schnellverbindung von der Düse.

   Die Rückstandfilterdüse kann jetzt gereinigt werden.

WARNUNG: Führen Sie keine Belichtungsvorgänge aus, wenn die Rückstandfilterdüse nicht angebracht ist. Die Rückstände könnten für Bedienpersonal und Gerätekomponenten gleichermaßen gefährlich sein und zu schlechter Absaugleistung führen.

So reinigen Sie die Rückstandfilterdüse:

1. Wenn Sie über Absaughaube und Druckluft verfügen, blasen Sie die überschüssigen Rückstände unter der Haube aus der Düse.

   Dieser Schritt ist nicht unbedingt erforderlich und kann übersprungen werden.

2. Säubern Sie die Innenwege der Rückstandfilterdüse mit vielen langstieligen Wattestäbchen und einer 50%igen Isopropylalkohollösung.

   Hinweis: Die Innenwege der Rückstandfilterdüse müssen nicht makellos sauber sein; es sollten aber keine deutlich sichtbaren Ablagerungen zurückbleiben.

3. Wischen Sie die äußeren Oberflächen der Rückstandfilterdüse mit der Alkohollösung und einem fusselfreien Lappen oder Papiertuch ab.

ACHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass sämtliche Teile vollständig trocken sind, um die Neubildung von Ablagerungen nicht zu begünstigen, denn an feuchten Oberflächen bilden sich sehr leicht Ablagerungen.

So setzen Sie die Rückstandfilterdüse wieder ein:

1. Schließen Sie den Absaugschlauch wieder an die Rückstandfilterdüse an, und ziehen Sie die Schneckengewinde-Schlauchschelle an. Die Schlauchschelle muss oben an der Düse angebracht werden, damit sie in die für sie vorgesehenen Position passt.

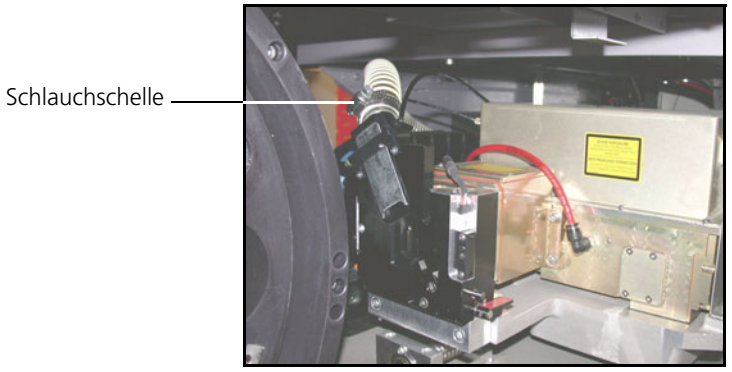


Abbildung 51: Anbringen der Schelle oben an der Rückstandfilterdüse

2. Verbinden Sie den dünnen Luftzufuhrschlauch über die Schnellverbindung wieder mit der Rückstandfilterdüse.
3. Schieben Sie die Rückstandfilterdüse in den Führungsschienen nach unten in den Schacht.
4. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

5. Wählen Sie in Print Console im Menü **Device** (Gerät) die Option **Cancel Home** (Ausgangsposition verlassen).

TFX-Kopffenster

Eine Inspektion des TFX-Kopffensters ist unter folgenden Umständen erforderlich:

- Monatlich
- Bei Auftreten von Artefakten
- Bei während der Düseninspektion festgestellter Verstopfung der Rückstandfilterdüse
- Bei Verstopfung eines nicht ausgewechselten Rückstandfilters

Bei normalem Betrieb sammelt sich am TFX-Kopffenster eine Schicht von abgetragenen Partikeln an. Mit zunehmender Stärke dieser Schicht werden die Bildqualität und der ordnungsgemäße Betrieb des Kopfes beeinträchtigt.

Wichtig: Legen Sie das Austauschfenster bereit, packen Sie es aber erst aus, wenn Sie kurz davor sind, das Fenster auf dem Kopf zu montieren.

Entfernen des Fensters

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Wählen Sie in Print Console im Menü **Device** (Gerät) die Option **Home** (Ausgangsposition).

   Mit diesem Befehl wird der TFX-Kopf in eine leicht zugängliche Position bewegt.
3. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

   Das Rückstandfiltersystem ist vor dem Thermokopf angebracht (siehe Abbildung 52).

4. Entfernen Sie die Düse, indem Sie sie – weg von der Düsenblockeinheit – schräg nach oben ziehen.

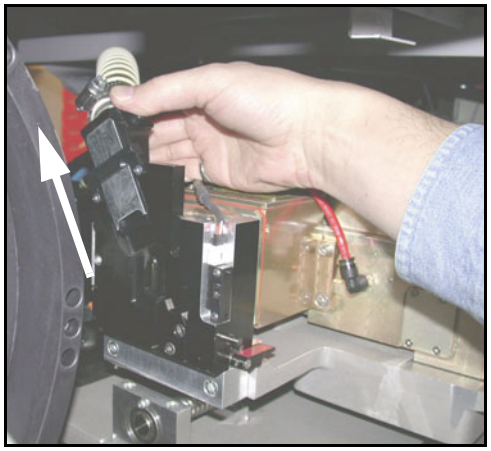
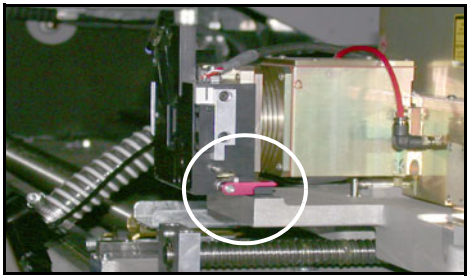
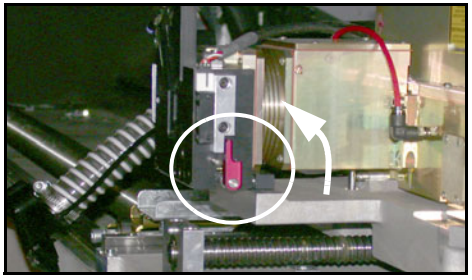


Abbildung 52: Entfernen der Rückstandfilterdüse

5. Drehen Sie den roten Auslösehebel um 90° gegen den Uhrzeigersinn (in Richtung Trommel) in die geöffnete Stellung, um die Düsenblockeinheit vom Kopf wegzubewegen.



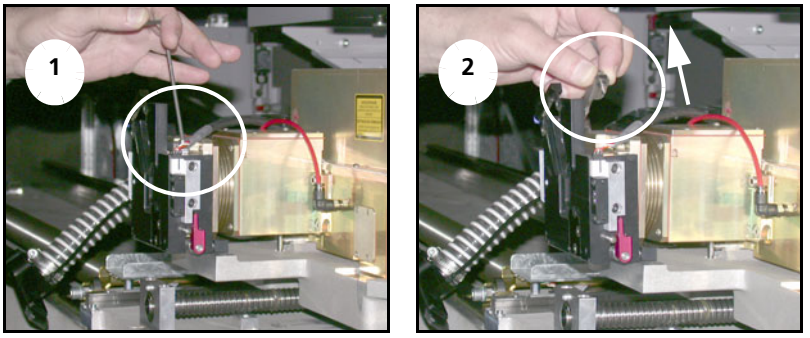
Geschlossen



Offen

Abbildung 53: Bewegen des Auslösehebels in die geöffnete Position

6. Lösen Sie die Kopfschraube am Klemmbügel, aber drehen Sie sie nicht heraus, und drehen Sie den Klemmbügel nach oben in die geöffnete Position.



Kopfschraube Klemme

Abbildung 54: Zugang zum Fenster

7. Verwenden Sie einen 3-mm-Sechskantsteckschlüssel oder ein ähnlich gebogenes Werkzeug, um das Fenster aufzunehmen und durch die kleine Öffnung im Fensterrahmen aus den Führungsschienen herauszuheben.

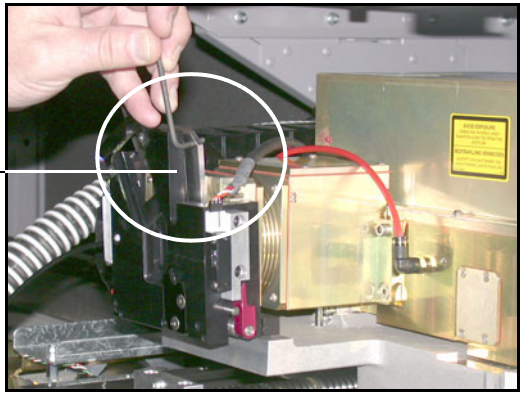


Abbildung 55: Entfernen des Fensters

Wichtig: Lassen Sie das Frontfenster nicht länger als absolut notwendig abmontiert. Es könnte Staub in den Kopf eindringen und seine Leistung mindern.

Hinweis: Achten Sie darauf, die Glasoberflächen nicht zu berühren; fassen Sie das Fenster nur am Stahlrahmen an.

Inspektion des Fensters

Führen Sie eine Sichtprüfung des Fensters auf übermäßige Bildung von Ablagerungen oder Kratzer durch, indem Sie es mit einer Taschenlampe aus einem Winkel beleuchten, aus dem Sie Verschmutzungen oder Beschädigungen gut erkennen können.

Wenn das Fenster relativ frei von Ablagerungen ist, setzen Sie es ohne Reinigung wieder in das Gerät ein. Wenn das Fenster gereinigt werden muss, fahren Sie mit dem nächsten Abschnitt (*Reinigen des Fensters*) fort. Ist das Fenster zerkratzt oder anderweitig beschädigt, ersetzen Sie es durch ein neues. Siehe *Einsetzen des Fensters* auf Seite 82.

Reinigen des Fensters

Tragen Sie beim Umgang mit dem Fenster Fingerlinge, puderfreie Latex- oder Nitril-Handschuhe. Halten Sie es nur am Stahlrahmen fest, und berühren Sie die Glasoberfläche nicht. Reinigen Sie es ausschließlich mit Aceton in HPLC-Qualität oder Lösungen mit Isopropylalkohol. Verwenden Sie keine Glasreiniger, Methylethylketon (MEK) oder Kodak-Linsenreinigungslösungen.

So reinigen Sie das Fenster:

1. Tauchen Sie ein Wattestäbchen mit Plastikstiel in Aceton oder Isopropylalkohol.

   Durch ruckartiges Ausschütteln nach dem Eintauchen löst sich überschüssiges Aceton vom Wattestäbchen. Reinigen Sie das Fenster möglichst unmittelbar nach dem Eintauchen, da das Lösungsmittel den Klebstoff an der Watte löst und möglicherweise auch das Plastikstäbchen angreift, wodurch die Oberfläche verunreinigt werden kann.

   Hinweis: Tauchen Sie das Stäbchen nicht in den Lösungsmittelbehälter ein, da dadurch das Lösungsmittel im Behälter verunreinigt wird. Verwenden Sie auch keine Wattestäbchen mit Holzstiel, da das Lösungsmittel den Klebstoff am Holzstiel auflöst und dessen Rückstände auf der Linse verbleiben würden.

2. Reinigen Sie die Linse mit Drehbewegungen von der Mitte zum und über den Rand.

3. Drehen Sie das Stäbchen beim Abwischen der Oberfläche langsam, damit Sie alle Bereiche des Glases mit einem sauberen Teil des Stäbchens reinigen. Üben Sie dabei leichten Druck auf die Oberfläche aus, ähnlich wie beim Bestreichen einer Scheibe Brot mit Senf oder Mayonnaise.

   Drehen Sie das Stäbchen gegen die Wischbewegung. Beim Drehen des Stäbchens gelangt sauberes Lösungsmittel auf die Oberfläche. Drehen Sie jedes Stäbchen nur einmal um die eigene Achse, und verwenden Sie jedes Stäbchen nur einmal. Bei einem typischen Reinigungsvorgang können mehr als 20 Stäbchen verbraucht werden.

4. Wiederholen Sie den Vorgang, bis die gesamte Linsenoberfläche gereinigt ist.

5. Wiederholen Sie die Sichtprüfung des Fensters mit einer Taschenlampe.

   Wenn weiterhin Ablagerungen oder Streifen sichtbar sind, reinigen Sie das Fenster erneut. Häufig müssen Fenster mehrmals gereinigt werden, bis sie wirklich sauber sind.

6. Setzen Sie das Fenster wieder ein, und setzen Sie den Normalbetrieb fort.

   Siehe den nächsten Abschnitt, *Einsetzen des Fensters*.

   Hinweis: Fingerabdrücke auf der Glasoberfläche müssen sofort beseitigt werden. Belassen Sie keine Fingerabdrücke oder andere Verschmierungen auf der Linse des Fensters. Rückstände von Fingerabdrücken sind leicht sauer und führen mit der Zeit zu einer dauerhaften Verätzung der Glasoberfläche, wodurch diese dauerhaft beschädigt wird.

Einsetzen des Fensters

1. Wenn Sie ein neues Fenster einsetzen, packen Sie es aus, und reinigen Sie es mit sauberer und trockener Druckluft.
2. Lassen Sie das Fenster mit demselben Werkzeug, das Sie zuvor benutzt haben, an der Frontfläche des vorstehenden Teils des Kopfes nach unten in die Führungsrillen gleiten. Wenn der Fensterrahmen über die Gummidichtung an der Vorderseite der Vorsprungs gleitet, ist u. U. ein leichter Widerstand spürbar.

   Auf einer Seite des Stahlrahmens befindet sich ein roter Punkt. Der rote Punkt muss sich oben am Fenster befinden und nach vorne weisen (weg vom Kopf, in Richtung des Spanndorns/Sleeves).

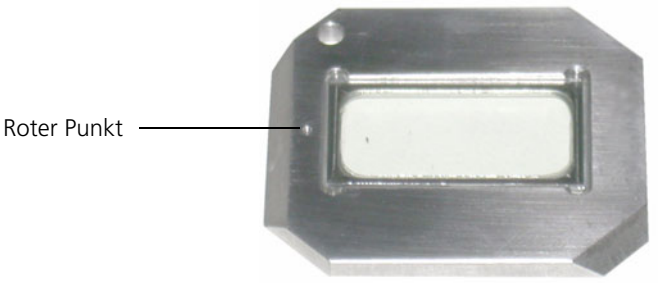


Abbildung 56: Fenster des TFX-Kopfs

3. Schließen Sie den Klemmbügel des Fensters, und ziehen Sie die Klemmschraube an.
4. Drehen Sie den Auslösehebel in die geschlossene Position.
5. Bringen Sie die Rückstandfilterdüse an.
6. Schließen Sie die vordere Abdeckung.
7. Wählen Sie in Print Console im Menü **Device** (Gerät) die Option **Cancel Home** (Ausgangsposition verlassen).

Reinigen des Zylinders

Reinigen Sie den Zylinder, insbesondere die hydraulischen Klemmen, täglich nach dem Gebrauch.

Durch das Reinigen des Zylinders wird dessen Lebensdauer verlängert, die Präzision des Geräts gewährleistet und Oberflächenkorrosion vermieden. Zwar sind die hydraulischen Klemmen die wichtigsten Oberflächen, die gereinigt werden müssen, doch durch das Reinigen der gesamten äußeren Oberfläche des Zylinders wird sichergestellt, dass der Zylinder für viele Jahre sauber und in gutem Zustand bleibt.

So reinigen Sie den Zylinder:

1. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

2. Entfernen Sie ggf. die Sleeve.

   Siehe *Überprüfen von Sleeve-Medien* auf Seite 45.

3. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.

   Dadurch wird der Zylinder frei beweglich.

4. Wischen Sie den Zylinder und die hydraulischen Klemmen mit einem fusselfreien Tuch und 100%igem Isopropylalkohol ab.

5. Wischen Sie den Zylinder erneut mit einem neuen fusselfreien Tuch und ein wenig WD-40 oder einem ähnlichen Leichtöl ab, um der Oberflächenkorrosion vorzubeugen.

   Das Reinigen des Zylinders ist damit abgeschlossen.

6. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Betriebsposition.

7. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

Reinigen der Hülsenoberfläche

Reinigen Sie die Hülsenoberfläche täglich vor dem Gebrauch.

Die Hülsenoberfläche muss gereinigt werden, um die Wahrscheinlichkeit von Kratzern durch Schmutz- oder Staubpartikel zu verringern.

So reinigen Sie die Hülsenoberfläche:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.
3. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.

   Dadurch wird die Hülse frei beweglich.
4. Wischen Sie die Hülse und die hydraulischen Klemmen mit einem fusselfreien Tuch und 100%igem Isopropylalkohol ab.
5. Schalten Sie nach Abschluss des Reinigungsvorgangs den Bremsüberbrückungsschalter in die Betriebsposition.
6. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

Auswechseln der Saugkissen für den Zylinder

Das Saugkissen für den Zylinder nimmt Öl auf, das schließlich auf die Zylinderoberfläche gelangt. Wenn Öl auf die Zylinderoberfläche neben der Kissenhalterung gelangt, muss das Kissen ausgewechselt werden.

Das Saugkissen für den Zylinder befindet sich im Inneren der Kissenhalterung, die wiederum spindelstockseitig am Zylinder angebracht ist.

Das Saugkissen für den Zylinder muss bei Bedarf ausgetauscht werden.

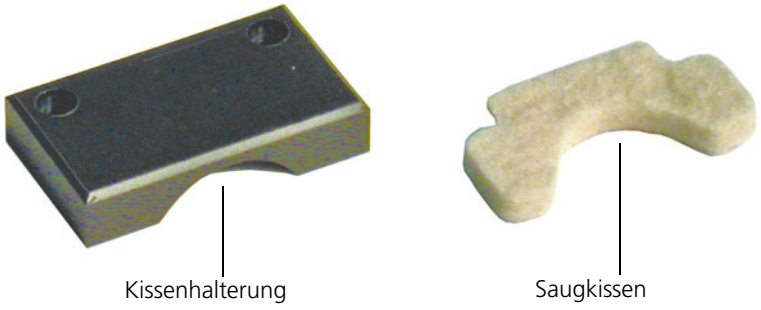


Abbildung 57: Kissenhalterung und Saugkissen

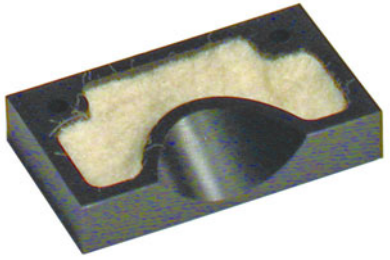
Im Lieferumfang des Geräts sind zwanzig Saugkissen enthalten. Weitere Saugkissen können Sie bei Creo Inc. bestellen. Siehe *Anhang A, Teilenummern*.

So tauschen Sie ein Saugkissen für den Zylinder aus:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.
3. Schalten Sie den Bremsüberbrückungsschalter in die Bremsüberbrückungsposition.

   Dadurch wird der Zylinder frei drehbar.
4. Entfernen Sie die zwei Schrauben mit dem 1,5-mm-Innensechskantschlüssel aus der Kissenhalterung.
5. Entnehmen Sie das alte Saugkissen.



Umdrehen der Kissenhalterung zum Entnehmen des Saugkissens

Abbildung 58: Saugkissen in der Kissenhalterung

6. Legen Sie ein neues Saugkissen ein.

   Das Auswechseln des Saugkissens ist damit abgeschlossen.

7. Befestigen Sie die Kissenhalterung mit den beiden Schrauben auf dem Zylinder.

   Ziehen Sie die Schrauben nur leicht an, damit das Gewinde nicht beschädigt wird.

8. Schließen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

Reinigen der Luftlöcher in der Hülse

Reinigen Sie regelmäßig die Luftlöcher in der Hülse. Mit der Zeit gelangen Ablagerungen in die Luftlöcher in der Hülse und können den Luftstrom beeinträchtigen. Durch die angesammelten Ablagerungen wird auch das Laden und Entladen der Sleeve beeinträchtigt. Bei einer einfachen Sichtprüfung kann festgestellt werden, ob die Luftlöcher gereinigt werden müssen.



ACHTUNG: Tragen Sie bei diesem Reinigungsvorgang eine Schutzbrille, da Hochdruckluft aus den Löchern in der Hülse austritt. Schützen Sie Ihre Augen vor Partikeln in der Luft, damit keine Verletzungen entstehen. Halten Sie keine ungeschützten Körperteile in den Luftstrom.

So reinigen Sie die Luftlöcher in der Hülse:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Öffnen Sie die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

3. Vergewissern Sie sich, dass die Spanndornluft eingeschaltet ist.

   Siehe *Tasten für Spanndornluft* auf Seite 21.

4. Entfernen Sie mit einem kleinen Werkzeug wie einem 1,5-mm-Innensechskantschlüssel sämtliche Rückstände, die sich in den Luftlöchern angesammelt haben.
5. Schließen Sie nach Beendigung des Reinigungsvorgangs die vordere Abdeckung.

   Siehe *Öffnen und Schließen der vorderen Abdeckung* auf Seite 71.

Auswechseln der Luftfilter

Das Gerät ist mit zwei Luftfiltersystemen ausgerüstet:

- Filtersystem für die Druckluftzufuhr: zwei Filter in der hinteren Luftverteilerabdeckung
- Filtersystem für Kühlluft: Zugang zum Lufteinlassfilter durch Entfernen der Netzteilfilterabdeckung

Führen Sie regelmäßig eine Inspektion dieser Filter durch, und wechseln Sie die Filter regelmäßig aus.

Häufigkeit des Filterwechsels

Die Druckluftfilter müssen alle sechs Monate ausgewechselt werden. Siehe *Wartungszeitplan* auf Seite 66.

Entscheiden Sie nicht nach optischen Kriterien, ob die Filter gereinigt oder ersetzt werden müssen. Die Filter können bereits verschmutzt aussehen, bevor sie tatsächlich ersetzt werden müssen, wenn es am Standort des Ausgabegeräts groben Staub gibt. Bei feineren Staubpartikeln in der Luft können die Filter jedoch sauber aussehen, obwohl sie ersetzt werden müssen.

Für Kunden mit einem Servicevertrag wird dies alle sechs Monate durch einen Kundendienstmitarbeiter vorgenommen. Wenn jedoch die Betriebsbedingungen einen häufigeren Wechsel der Druckluftfilter erfordern, dann empfehlen wir Ihnen, dass Sie diese Wartungsarbeiten zwischen den Inspektionen durch den Kundendienstmitarbeiter ausführen.

Druckluftfilter

Es sind zwei Druckluftfilter vorhanden:

- 5 Mikrometer

  Dieser Filter ist weiß.

- 0,01 Mikrometer (Mikronebel)

  Dieser Filter ist schwarz.

Die Filter befinden sich im Inneren der hinteren Luftfilterabdeckung. Mit diesen Filtern wird die Druckluft für die Gerätepneumatik gereinigt und getrocknet.

ACHTUNG: Schalten Sie vor dem Auswechseln der Druckluftfilter die Druckluft ab. Wenn Sie die Druckluftzufuhr vor dem Auswechseln der Druckluftfilter nicht ausschalten, können Verletzungen oder Geräteschäden die Folge sein.

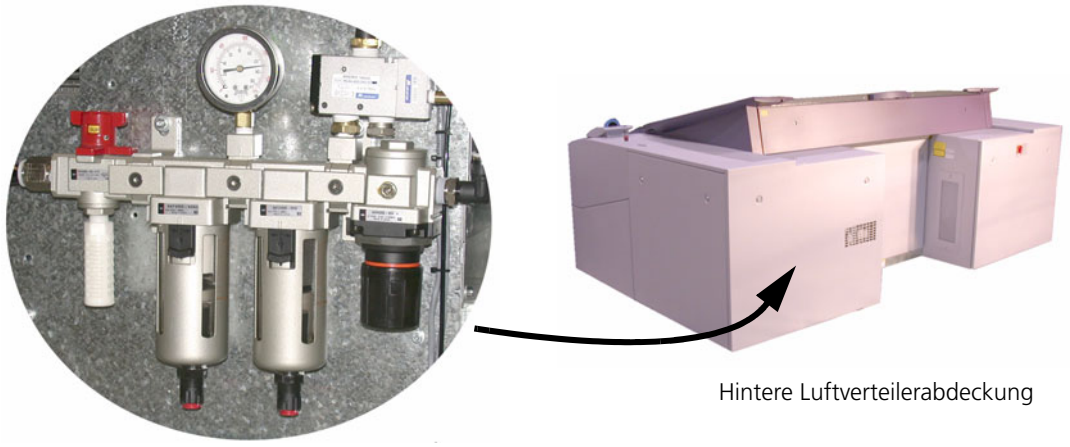


Abbildung 59: Position des Filtersystems für die Druckluftzufuhr

Die Filter für die Druckluftzufuhr können verstopfen, wenn sie nicht alle sechs Monate ausgewechselt werden. In staubigen Umgebungen müssen sie noch häufiger ausgewechselt werden. Verstopfte Filter können zu Problemen mit der Druckluft im Gerät führen. Bei Ausfall eines Filters kann das Druckluftsystem im Gerät durch Schmutzpartikel beschädigt werden.

Alle Druckluftfilter sollten gleichzeitig ausgewechselt werden. Ersetzen Sie nicht nur einen Filter.

Die Druckluft muss abgeschaltet werden, bevor Sie die Druckluftfilter ersetzen können. Wenn Sie die Druckluft abschalten, wird das Gerät vollständig entlüftet und die Druckanzeige der Filterkomponente zeigt null an. Wenn Sie die Druckluft wieder einschalten, sollte der normale Luftdruck der Filterkomponente einen Wert zwischen 120 und 130 psi anzeigen.

Ersatzteile

Sie können Ersatzteile für das Druckluftfiltersystem bei Creo Inc. bestellen. Siehe *Anhang A, Teilenummern*.

ACHTUNG: Lesen und befolgen Sie alle Hinweise des Herstellers zu den in den Filtersystemen der Druckluftzufuhr verwendeten Filtern. Das Nichtbeachten dieser Anweisungen kann zu Verletzungen führen oder Schäden am Gerät verursachen.

Inspektion der Druckluftfilter

Führen Sie einmal pro Woche eine Inspektion der Druckluftfilter durch.

Überprüfen Sie bei der Inspektion die Filtergehäuse auf Wasser- oder Ölrückstände. Wenn Sie Wasser- oder Ölrückstände finden, benachrichtigen Sie den zuständigen Kundendienstmitarbeiter.

Die Wasser- oder Ölrückstände stammen aus dem externen Druckluftsystem. Inspektion und Reparatur des externen Luftzufuhrsystems sind wichtig, damit der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus nicht dauerhaft beschädigt wird.

ACHTUNG: Wenn die Druckluft vor dem Auswechseln eines Lüftungsfilters nicht aus dem Gerät abgelassen wird, können folgende Probleme auftreten:
• Ungefilterte Luft wird in empfindliche Bereiche des Geräts eingelassen. Dies verursacht langfristig Schäden und Beeinträchtigungen des Geräts.
• Filterelemente und Filtergehäuse stehen unter hohem Druck, wodurch der Ausbau sich schwierig und gefährlich gestaltet. Dies wiederum kann Verletzungen oder Geräteschäden verursachen.
• Es entsteht ein sehr lautes Geräusch, das Hörschäden verursachen kann.

So führen Sie eine Inspektion der Filter durch:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Drehen Sie das Abstellventil (orange) im Uhrzeigersinn in die Position AUS, um die Druckluftzufuhr auszuschalten.

   Siehe Abbildung 60 auf Seite 90.

3. Überprüfen Sie die Filtergehäuse auf Wasser- und Ölrückstände sowie auf Risse im Filtergehäuse.

ACHTUNG: Benachrichtigen Sie umgehend den Kompressorhersteller und Ihren Kundendienstmitarbeiter, wenn die Filtergehäuse Wasser- oder Ölrückstände aufweisen.

Auswechseln des 5-Mikrometer-Filters

Wechseln Sie den 5-Mikrometer-Filter alle sechs Monate aus.

So wechseln Sie den 5-Mikrometer-Filter aus:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Entfernen Sie die hintere Luftfilterabdeckung.

   Siehe *Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen* auf Seite 73.
3. Drehen Sie das Abstellventil (orange) im Uhrzeigersinn in die Position AUS, um die Druckluftzufuhr auszuschalten.

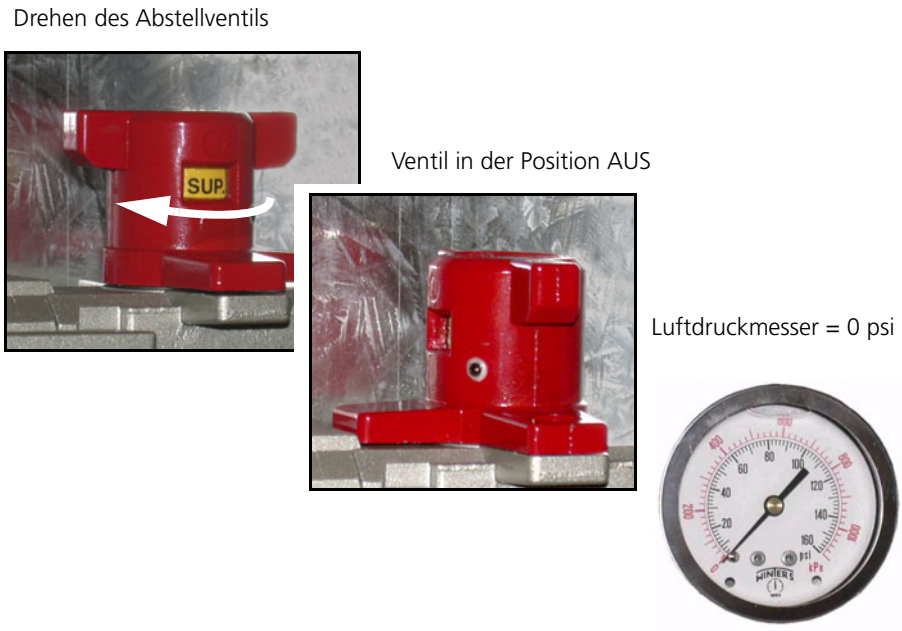


Abbildung 60: Ausschalten der Druckluftzufuhr

ACHTUNG: Wenn Sie das Druckluftsystem vor dem Auswechseln des Druckluftfilters nicht ausschalten, können Verletzungen oder Geräteschäden die Folge sein.

4. Ziehen Sie die schwarze Lasche an der Seite des Gehäuses für den 5-Mikrometer-Filter nach unten.

   Dadurch wird die Verriegelung des Filtergehäuses gelöst.

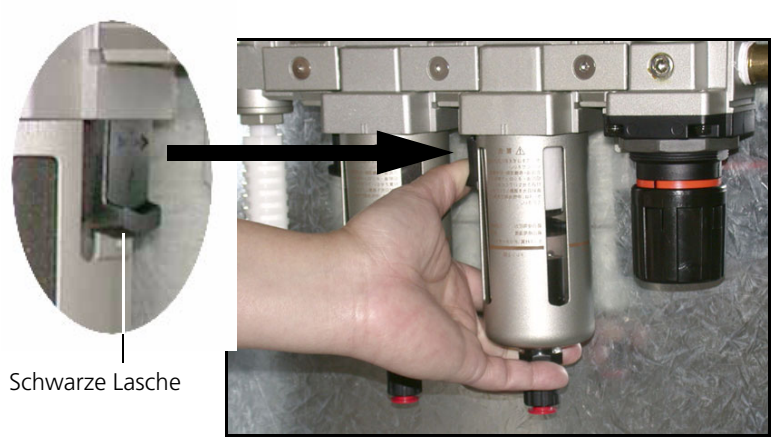


Abbildung 61: Gehäuse am 5-Mikrometer-Filter

Drehen Sie das Gehäuse nach links, bis die Markierungen des Filtergehäuses mit den Markierungen am Filter übereinstimmen. Entfernen Sie das Filtergehäuse, indem Sie es nach unten ziehen.

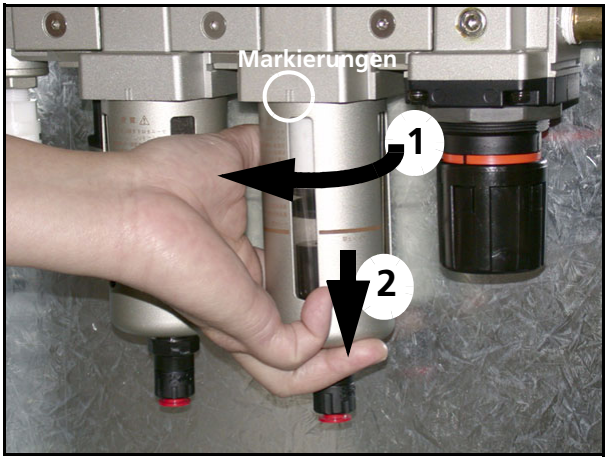


Abbildung 62: Entfernen des Gehäuses am 5-Mikrometer-Filter

5. Drehen Sie die schwarze Kunststoffscheibe im Uhrzeigersinn, um die Filtereinheit zu entfernen.

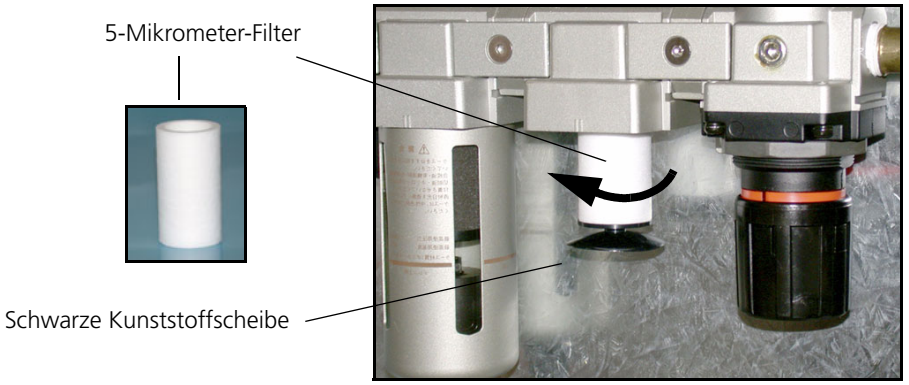


Abbildung 63: Entfernen des 5-Mikrometer-Filters

6. Setzen Sie einen neuen 5-Mikrometer-Filter ein, und schrauben Sie die schwarze Kunststoffscheibe mit der Hand wieder an die Einheit.
7. Ziehen Sie die Gummidichtung oben vom Filtergehäuse ab.
8. Überprüfen Sie das Filtergehäuse auf Wasser- oder Ölrückstände.

   Wenn es Wasser oder Öl enthält, lassen Sie die Luftzufuhr von einem qualifizierten Techniker prüfen.

   Überprüfen Sie das Filtergehäuse auf Beschädigungen oder Verschleißerscheinungen wie Risse oder Mikrorisse. Informieren Sie umgehend Ihren Kundendienstmitarbeiter, falls ein Ersatz erforderlich ist.

WARNUNG: Reinigen Sie das Druckluftfiltergehäuse nicht mit chemischen Lösungsmitteln oder aggressiven Reinigungslösungen. Dadurch können Risse oder Mikrorisse in den Kunststoffkomponenten entstehen. Wenn diese Kunststoffkomponenten einem hohen Druck ausgesetzt werden, können die Komponenten explodieren und schwere Verletzungen und Schäden am Gerät verursachen.

9. Bringen Sie eine neue Dichtung an.

   Fetten Sie die Dichtung dünn mit synthetischem Öl ein.

10. Bringen Sie das Filtergehäuse wieder an, und achten Sie dabei auf eine korrekte Ausrichtung an den Markierungen des Filters. Schieben Sie das Filtergehäuse nach oben, und drehen Sie es nach rechts, bis es hörbar einrastet.

    Wenn Sie den 0,01-Mikrometer-Filter nicht ausgewechselt haben, überspringen Sie Schritt 11 und 12, und fahren Sie mit *Auswechseln des 0,01-Mikrometer-Filters* auf Seite 94 fort.

11. Drehen Sie das Abstellventil (orange) gegen den Uhrzeigersinn, um die Druckluftzufuhr wieder einzuschalten.

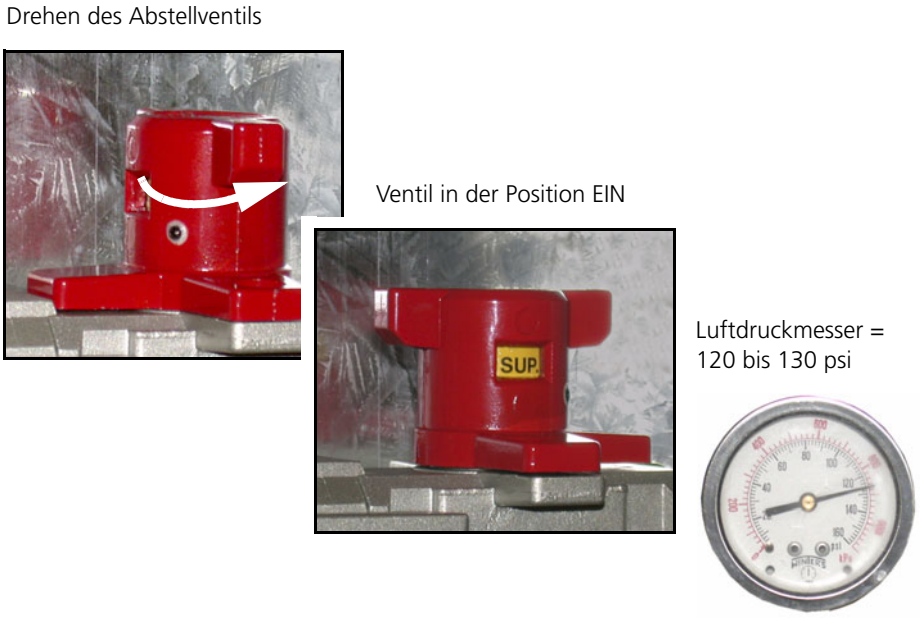


Abbildung 64: Öffnen der Druckluftzufuhr

Der Luftdruckmesser auf der Filtereinheit muss etwa 120 bis 130 psi anzeigen. Ist dies nicht der Fall, regeln Sie die externe Druckluftzufuhr nach.

12. Bringen Sie die hintere Luftfilterabdeckung an, um die Luftzufuhrfilter abzudecken.

    Siehe *Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen* auf Seite 73.

Auswechseln des 0,01-Mikrometer-Filters

Wechseln Sie den 0,01-Mikrometer-Filter alle sechs Monate aus.

So wechseln Sie den 0,01-Mikrometer-Filter aus:

1. Stellen Sie sicher, dass keine Druckmedien im Gerät belichtet werden.
2. Entfernen Sie die hintere Luftfilterabdeckung.

   Siehe *Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen* auf Seite 73.
3. Drehen Sie das Abstellventil (orange) im Uhrzeigersinn in die Position AUS, um die Druckluftzufuhr auszuschalten.

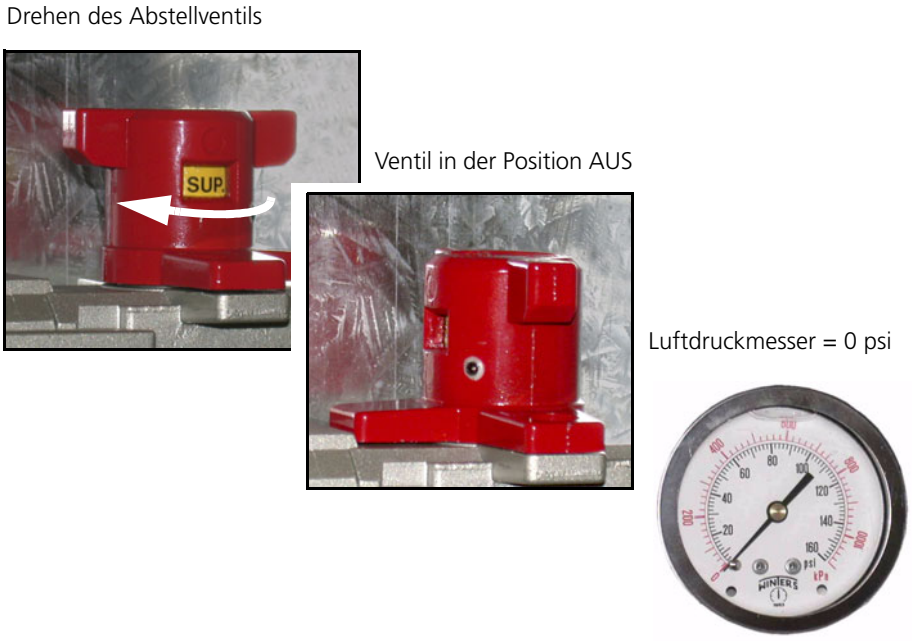


Abbildung 65: Ausschalten der Druckluftzufuhr

ACHTUNG: Wenn Sie das Druckluftsystem vor dem Auswechseln des Druckluftfilters nicht ausschalten, können Verletzungen oder Geräteschäden die Folge sein.

4. Ziehen Sie die schwarze Lasche an der Seite des Gehäuses für den 0,01-Mikrometer-Filter nach unten.

   Dadurch wird die Verriegelung des Filtergehäuses gelöst.

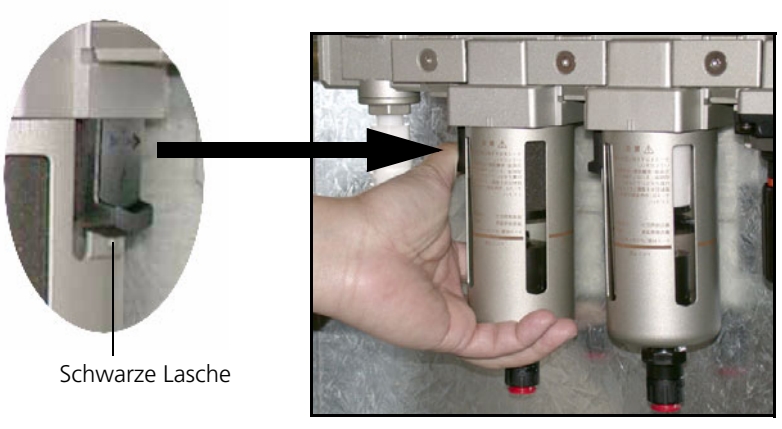


Abbildung 66: Gehäuse am 0,01-Mikrometer-Filter

Drehen Sie das Gehäuse nach links, bis die Markierungen des Filtergehäuses mit den Markierungen am Filter übereinstimmen. Entfernen Sie das Filtergehäuse, indem Sie es nach unten ziehen.

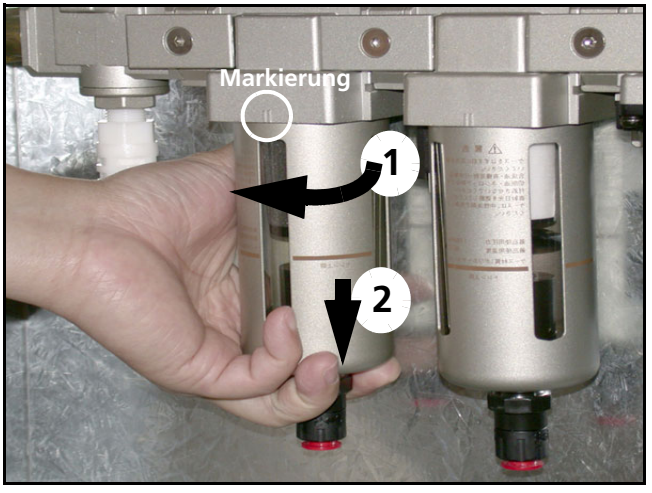


Abbildung 67: Entfernen des Gehäuses am 0,01-Mikrometer-Filter

5. Drehen Sie den 0,01-Mikrometer-Filter gegen den Uhrzeigersinn, um ihn herauszudrehen und zu entfernen.

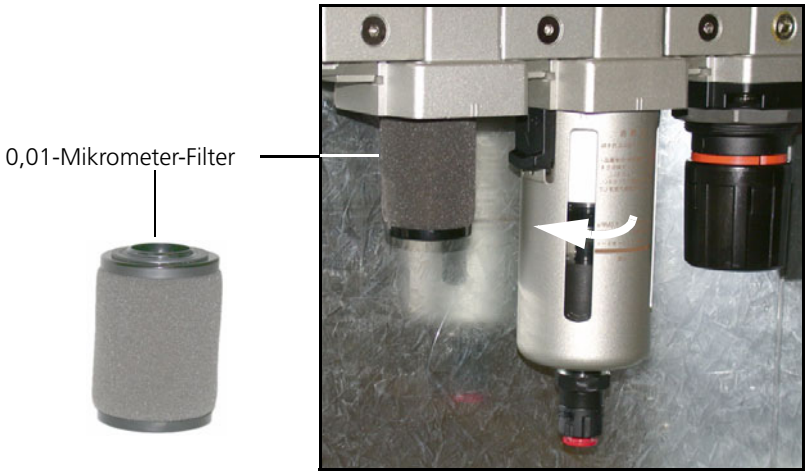


Abbildung 68: Entfernen des 0,01-Mikrometer-Filters

6. Setzen Sie einen neuen 0,01-Mikrometer-Filter ein, indem Sie ihn mit der Hand in die Einheit schrauben.
7. Ziehen Sie die Gummidichtung oben vom Filtergehäuse ab.
8. Überprüfen Sie das Filtergehäuse auf Wasser- oder Ölrückstände.

   Wenn es Wasser oder Öl enthält, lassen Sie die Luftzufuhr von einem qualifizierten Techniker prüfen.

   Überprüfen Sie das Filtergehäuse auf Beschädigungen oder Verschleißerscheinungen wie Risse oder Mikrorisse. Informieren Sie umgehend Ihren Kundendienstmitarbeiter, falls ein Ersatz erforderlich ist.

WARNUNG: Reinigen Sie das Druckluftfiltergehäuse nicht mit chemischen Lösungsmitteln oder aggressiven Reinigungslösungen. Dadurch können Risse oder Mikrorisse in den Kunststoffkomponenten entstehen. Wenn diese Kunststoffkomponenten einem hohen Druck ausgesetzt werden, können die Komponenten explodieren und schwere Verletzungen und Schäden am Gerät verursachen.

9. Bringen Sie eine neue Dichtung an.

   Fetten Sie die Dichtung dünn mit synthetischem Öl ein.

10. Bringen Sie das Filtergehäuse wieder an, und achten Sie dabei auf eine korrekte Ausrichtung an den Markierungen des Filters. Schieben Sie das Filtergehäuse nach oben, und drehen Sie es nach rechts, bis es hörbar einrastet.

    Wenn Sie den 5-Mikrometer-Filter nicht ausgewechselt haben, überspringen Sie Schritt 11 und 12, und fahren Sie mit *Auswechseln des 5-Mikrometer-Filters* auf Seite 90 fort.

11. Drehen Sie das Abstellventil (orange) gegen den Uhrzeigersinn, um die Druckluftzufuhr wieder einzuschalten.

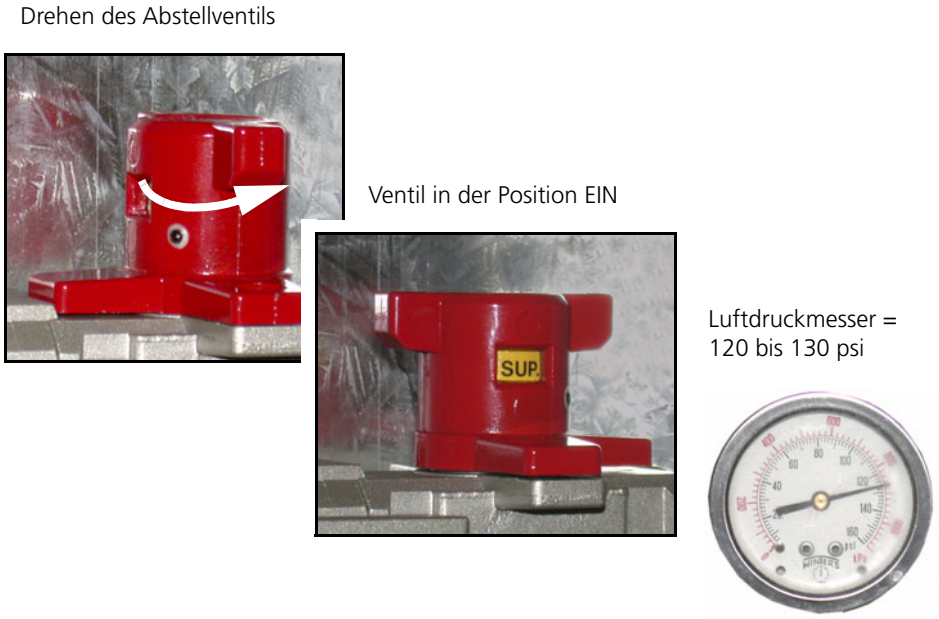


Abbildung 69: Öffnen der Luftzufuhr

Der Luftdruckmesser auf der Filtereinheit muss etwa 120 bis 130 psi anzeigen. Ist dies nicht der Fall, regeln Sie die externe Druckluftzufuhr nach.

12. Bringen Sie die hintere Luftfilterabdeckung an, um die Luftzufuhrfilter abzudecken.

    Siehe *Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen* auf Seite 73.

Lufteinlassfilter

Der Lufteinlassfilter für das Netzteil befindet sich an der Rückseite des Geräts hinter der Netzteilfilterabdeckung.

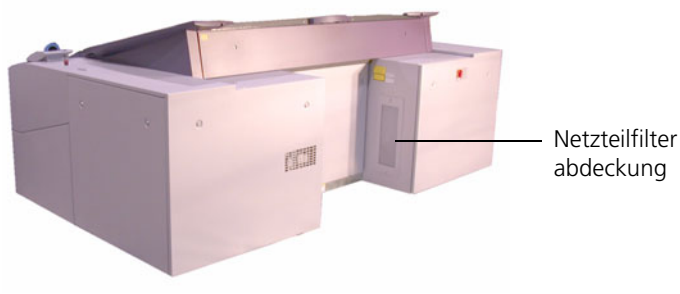


Abbildung 70: Lufteinlassfilterabdeckung

Wechselhäufigkeit

Wechseln Sie diesen Filter alle drei Monate aus. In stark schmutzbelasteten Umgebungen muss der Filter häufiger ausgewechselt werden.

Ersatzteile

Den empfohlenen Ersatzlufteinlassfilter können Sie bei Creo Inc. bestellen. Siehe *Anhang A, Teilenummern*.

Auswechseln des Lufteinlassfilters für das Netzteil

Wenn Sie den neuen Filter einsetzen, muss die Filterseite mit dem Metallgitter dem Gerät zugewandt sein.

So wechseln Sie den Lufteinlassfilter für das Netzteil aus:

1. Drehen Sie den Rändelknopf von Hand heraus, um die Netzteilfilterabdeckung zu entfernen.



Abbildung 71: Auswechseln des Lufteinlassfilters für das Netzteil

2. Entfernen Sie den alten Filter aus dem Rahmen.
3. Reinigen Sie den Filterrahmen.

   Verwenden Sie dazu einen Staubsauger oder ein trockenes Tuch.
4. Setzen Sie einen neuen Lufteinlassfilter in den Filterrahmen ein.

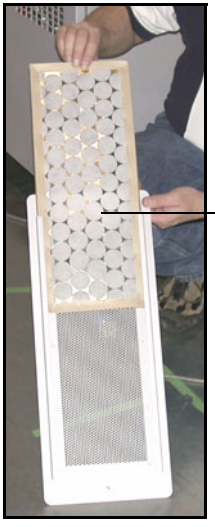


Abbildung 72: Lufteinlassfilter mit der richtigen Seite nach oben

5. Schließen Sie die Filterabdeckung.

   Drehen Sie den Rändelknopf, um die Filterabdeckung in der richtigen Position zu verriegeln.

Überprüfen des Kühlmittelfüllstands

Führen Sie alle sechs Monate eine Sichtprüfung des Kühlmittelfüllstands im Kühlsystem aus. Wenn der Füllstand niedrig ist, füllen Sie ausreichend vorgemischtes Dowtherm®-Kühlmittel in den Plastikbehälter nach. Ersatzkühlmittel können Sie bei Creo Inc. bestellen. Siehe *Anhang A, Teilenummern*.

Weitere Informationen über das Überprüfen des Kühlmittelfüllstands finden Sie im *Handbuch zu Merlin-NESLAB-Umlaufkühlern*.

Auswechseln der UDRC-Filter

Die Abstände, in denen Sie Filter austauschen, hängen vom Medientyp, der Menge der verwendeten Medien und der Belichtungshäufigkeit ab.

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus wird mit zwei Optionen für die Reinigung von bei der Belichtung entstehenden gasförmigen Emissionen und Partikelemissionen angeboten:

- Externe Belüftung (Standard, Ausführung UDRC-B)
- Innenentlüftung mit chemischem Filter (Ausführung UDRC-L)

In der Ausführung UDRC-B muss der Partikelfilter ausgewechselt werden, nachdem eine Fläche von etwa 600 qm (6460 sq. ft.) belichtet wurde. Bei der Schätzung der Lebensdauer wird von einem zu 100 % belichteten Bereich ausgegangen. Die Schätzung der tatsächlich belichteten Gesamtfläche obliegt den Kunden.

In der Ausführung UDRC-L überprüft das Gerät das Rückstandfiltersystem automatisch, um die verbleibende Lebensdauer der Partikelfilter und chemischen Filter zu ermitteln. Wenn die Filter ausgewechselt werden müssen, wird in Print Console eine Fehlermeldung angezeigt.

Weitere Auskünfte zur Häufigkeit des Filterwechsels erteilt Ihnen Ihr Kundendienstmitarbeiter anhand der technischen Hinweise zu den jeweiligen Medien.



ACHTUNG: Wenn die Partikelfilter nicht regelmäßig ausgetauscht werden, mindert dies die Druckqualität.



WARNUNG: Wenn die chemischen Filter nicht ausgetauscht werden, besteht die Gefahr, dass in der Arbeitsumgebung gefährliche Chemikalien austreten.

Den Ersatzfilter können Sie bei Creo Inc. bestellen. Siehe *Anhang A, Teilenummern*.

Weitere Informationen zum Auswechseln der Filter im Universal Debris Removal Cabinet finden Sie im *Universal Debris Removal System – Bedienerhandbuch* (03-4200) im Kapitel *Wartung*.

5

Problembehandlung

Fehler, die vom Bediener behoben werden können 104
Fehlermeldungen und empfohlene Maßnahmen 109
Dr.-Watson-Fehler 115
Zurücksetzen des Not-Aus-Schalters 115
Zurücksetzen des Geräts 116
Probleme mit der Belichtungsqualität 117
Stromausfall 117

In diesem Kapitel werden häufig auftretende Fehler und Probleme beim Betrieb des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus beschrieben, und es wird erläutert, wie diese Fehler beseitigt sowie die Probleme behoben werden können. Eine Liste der Fehlermeldungen und dazu empfohlene Problemlösungen finden Sie unter *Fehlermeldungen und empfohlene Maßnahmen* auf Seite 109.

Fehler, die vom Bediener behoben werden können

Wird vom Gerät ein Problem erkannt, wird einer der folgenden Vorgänge ausgeführt:

- Fortsetzen des Betriebs (siehe den nächsten Abschnitt, *Warnmeldungen*).

  Kann der Belichtungsvorgang im Gerät ohne Eingriff des Bedieners fortgesetzt werden, wird das Problem im Meldungsprotokoll der Workstation aufgezeichnet.

- Aussetzen des Betriebs (siehe *Fehlermeldungen* auf Seite 105).

  Der Betrieb des Geräts wird angehalten, und das Problem wird in Print Console im Bereich „Messages“ (Meldungen) angezeigt. Wenn bei dem Problem ein sofortiger Eingriff notwendig ist, blinkt im Bedienfeld die Fehleranzeige.

  Bei Fehlern, die zu einer Unterbrechung des Betriebs führen, kann das Gerät den Belichtungsvorgang erst nach einem Eingriff durch den Bediener fortsetzen.

Warnmeldungen

Durch Warnmeldungen werden Sie auf Umstände aufmerksam gemacht, die möglicherweise Probleme verursachen können, den Belichtungsvorgang jedoch nicht unterbrechen. Beispiel: Durch die Rückstandfiltereinheit wird erkannt, dass ein Partikelfilter bereits zugesetzt ist. In Print Console wird eine Warnmeldung angezeigt, in der Sie zum Ersetzen des jeweiligen Filters aufgefordert werden.

Warnmeldungen sind ein Zeichen dafür, dass eine baldige Inspektion notwendig ist. Hier einige Beispiele für diese Meldungen:

- `Compressed air pressure is low (Niedriger Luftdruck)`
- `Exposure head is overheating (Belichtungskopf wird zu heiß)`
- `Power supply voltage is out of range (Versorgungsspannung außerhalb der Grenzwerte)`

Üblicherweise werden Warnmeldungen nicht in Print Console angezeigt. Stattdessen werden diese Meldungen direkt im Bereich „History“ (Verlauf) als Bestandteil der Verlaufsaufzeichnung angezeigt. Manche Warnmeldungen werden jedoch kurzzeitig im Bereich „Messages“ (Meldungen) angezeigt, bevor sie in den Bereich „History“ (Verlauf) übernommen werden.

Fehlermeldungen

Wenn ein Betriebsfehler auftritt, wird in Print Console im Bereich „Messages“ (Meldungen) eine Fehlermeldung angezeigt, und das System schaltet sich ab. Wenn das Gerät zum Zeitpunkt des Auftretens des Fehlers bereits mit der Belichtung von Druckmedien begonnen hat, wird das teilweise belichtete Druckmedium ausgeworfen.

Beispiel für eine Fehlermeldung:

```
MDH: Please press RESUME to reload media or EJECT to
cancel current image (Drücken Sie auf RESUME, um das
Medium neu zu laden, oder auf EJECT, um die Belichtung des
aktuellen Bilds abzubrechen).
```

Fehler müssen behoben werden, bevor der Belichtungsvorgang vom Gerät fortgesetzt werden kann.

Nach dem Beheben des Fehlers wird die Fehlermeldung in den Bereich „History“ (Verlauf) kopiert.

Unterbrechungen

Bei einer Unterbrechung ist ein Fortsetzen des laufenden Vorgangs nicht möglich. Eine Unterbrechung tritt ein, wenn im System Fehler oder Probleme aufgetreten sind, z. B. wenn ein Medium falsch ausgerichtet oder ein Flyoff ist.

Beispiel für eine Unterbrechung

Die Informationen im Dialogfeld „Suspend Condition“ (Unterbrechung) informieren über die Art des Problems und liefern Lösungsvorschläge.

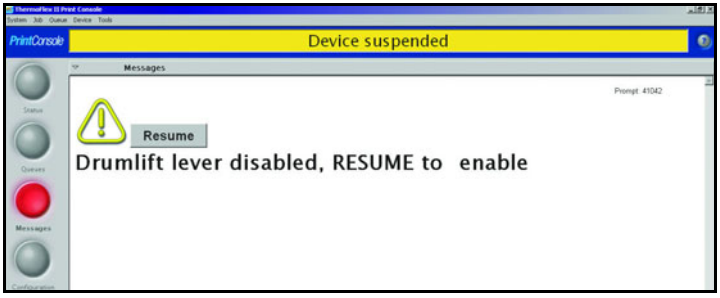


Abbildung 73: Beispiel für das Dialogfeld „Suspend Condition“ (Unterbrechung) in Print Console

Das folgende Beispiel für eine Unterbrechung ist auch im Bedienerhandbuch enthalten. Sie besteht aus einer Problembeschreibung und der Lösung.

Fehlermeldung	Lösung
`MDH: Drumlift lever disabled, Resume to enable. (Hebel am Trommelheber deaktiviert, Aktivierung über „Resume“ (Fortsetzen).)` `[Fehlernummer: 41042]`	Am Hebel am Trommelheber ist eine Zeitüberschreitung aufgetreten. Sie müssen den Hebel am Trommelheber erneut aktivieren, um ihn betätigen zu können. **So beheben Sie den Fehler:** ➢ Klicken Sie auf **Resume** (Fortsetzen), um den Hebel am Trommelheber zu aktivieren.

Beim Auftreten einer Unterbrechung:

- Das Gerät wird angehalten.
- Im Bedienfeld blinkt die gelbe Leuchte.
- In Print Console wird eine Unterbrechungsbestätigung angezeigt.

Beim Auftreten einer Unterbrechung stehen Ihnen in Print Console bis zu vier Optionen zur Verfügung. Ist eine Schaltfläche grau dargestellt, kann sie nicht ausgewählt werden.

Tabelle 4: Optionen für Unterbrechungen

Option	Ergebnis
Resume (Fortsetzen)	Klicken Sie auf diese Schaltfläche, um den Vorgang erneut zu starten.
Release (Freigeben)	Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, weisen Sie das Gerät an, das Medium zur einfachen Entnahme freizugeben.
Eject (Auswerfen)	Klicken Sie auf diese Schaltfläche, um den Job abzubrechen und das Druckmedium zu entladen.
Media Removed (Medium entnommen)	Klicken Sie auf diese Schaltfläche, nachdem Sie die Medien entfernt haben. Dadurch geben Sie an, dass Sie ein Problem durch manuelles Eingreifen behoben haben, also beispielsweise ein nicht richtig ausgerichtetes Medium entfernt haben. **Wichtig:** Sie müssen das Medium entfernen, bevor Sie auf die Schaltfläche **Media Removed** (Medium entnommen) klicken.

Beheben einer Unterbrechung

In den meisten Fällen wird das folgende Verfahren zur Aufhebung einer Funktionsunterbrechung empfohlen:

1. Klicken Sie in Print Console auf die Schaltfläche **Resume** (Fortsetzen). Wenn das Gerät die Belichtung nicht fortsetzt, fahren Sie mit Schritt 2 fort.
2. Wenn die Schaltfläche **Eject** (Auswerfen) verfügbar ist:
   a. Klicken Sie auf die Schaltfläche, um den Job abzubrechen.
   b. Entladen Sie das Medium vom Spanndorn.

   Wenn das Gerät die Belichtung nicht fortsetzt, fahren Sie mit Schritt 3 fort.

3. Wenn die Schaltfläche **Release** (Freigeben) verfügbar ist:
   a. Klicken Sie auf diese Schaltfläche, um das Gerät anzuweisen, das Medium freizugeben.
   b. Entfernen Sie das Medium manuell.
   c. Klicken Sie zum Fortsetzen auf die Schaltfläche **Resume** (Fortsetzen) oder **Media Removed** (Medium entnommen).

   Wenn das Gerät die Belichtung nicht fortsetzt, fahren Sie mit Schritt 5 fort.
4. Wenn die Schaltfläche **Media Removed** (Medium entnommen) verfügbar ist:
   a. Entfernen Sie das Medium manuell.
   b. Klicken Sie zum Fortsetzen auf die Schaltfläche **Resume** (Fortsetzen) oder **Media Removed** (Medium entnommen).

   Wenn das Gerät die Belichtung nicht fortsetzt, fahren Sie mit Schritt 6 fort.
5. Setzen Sie das Gerät in Print Console zurück. Die Anweisungen hierzu finden Sie in der Online-Hilfe zu Print Console.

   Wenn das Gerät die Belichtung nicht fortsetzt, fahren Sie mit Schritt 7 fort.
6. Beenden Sie Print Console.
7. Schalten Sie das Gerät aus.
8. Starten Sie das Gerät erneut.

   Wichtig: Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an einen Kundendienstmitarbeiter.

Fehlermeldungen und empfohlene Maßnahmen

In diesem Abschnitt werden die meisten der Fehlermeldungen beschrieben, die in Print Console beim Auftreten von Fehlern oder Problemen mit dem ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus angezeigt werden.

Wichtig: Falls Sie für eine bestimmte Fehlermeldung keine Beschreibung und empfohlene Lösung finden, versuchen Sie die Vorgehensweise für die Behebung einer Unterbrechung auf Seite 107. Falls dies zu keiner Lösung führt, wenden Sie sich an Ihren Kundendienstmitarbeiter.

Über wiederholt auftretende Fehler, die Sie selbst beheben konnten, sollten Sie ebenfalls Ihren Kundendienstmitarbeiter informieren. Wenn Sie sich im Rahmen eines empfohlenen Bedienereingriffs an Ihren Kundendienstmitarbeiter wenden müssen, wird die Problembehebung erleichtert, wenn Sie die Fehlernummer (auch Aufforderungsnummer genannt) angeben können.

Wichtig: Das Abnehmen von Gehäuseabdeckungen ist unvermeidlich, sollte aber auf ein Minimum beschränkt werden, damit Staubablagerungen im Innen- und Außenbereich der empfindlichen Komponenten vermieden werden.

Hinweis: Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus benötigt nach dem Neustart eine Aufwärmzeit von bis zu zwei Minuten. Während dieser Aufwärmphase können keine Druckplatten belichtet werden. Zur Belichtung übertragene Dateien verbleiben bis zur Betriebsbereitschaft des Geräts auf der Workstation.

Klassifizieren von Fehlern

Alle Fehlermeldungen verfügen über eine Meldungsnummer, auch Aufforderungsnummer genannt. Diese werden numerisch in aufsteigender Reihenfolge aufgeführt.

Meldungen werden in Print Console mit einem Präfix angezeigt, z. B. `MDH (Media Handling):` (Umgang mit Medien)

```
MDH: Turn brake drum switch override off
(Trommelbremsüberbrückung ausschalten)
```

Damit können diese Meldungen von anderen Meldungen unterschieden werden, die sich auf Informationen über andere Komponenten des Geräts beziehen.

Das Präfix wird vorrangig als internes Hilfsmittel zur Organisation der verschiedenen Arten von Meldungen verwendet. Für die Fehlerbehebung ist keine Kenntnis der verschiedenen Fehlerkategorien erforderlich.

Wenn Sie sich im Rahmen einer empfohlenen Lösung an Ihren Kundendienstmitarbeiter wenden müssen, wird die Problembehebung erleichtert, wenn Sie die Fehlernummer angeben können.

Tabelle 5: Numerische Auflistung der Fehlermeldungen

Numerische Auflistung	
Fehlermeldung	**Empfohlene Bedienermaßnahme**
`MPC: Specified thickness of gapless media must be 0 (Für Endlos-Medien muss als Dicke 0 angegeben werden)` `[Fehlernummer: 38156]`	Die Workstation hat für die Dicke des Bilds einen anderen Wert als Null gesendet. Beim Belichten von Sleeves darf die Dicke keine von Null abweichende Zahl sein. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Klicken Sie auf **Resume** (Fortsetzen). Oder: 2. Setzen Sie das Gerät zurück. Siehe *Zurücksetzen des Geräts* auf Seite 116.
`MPC: Could not find seam after <Number of attempts> attempts (Nach <Anzahl der Versuche> Versuchen konnte kein Saum gefunden werden)` `[Fehlernummer: 38168]`	Das Gerät konnte trotz mehrerer Versuche den Saum des Mediums nicht finden. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Klicken Sie auf **Eject** (Auswerfen). 2. Überprüfen Sie Folgendes: • Der Saum ist breit genug • Die Platte ist korrekt angebracht • Die Platte ist unbeschädigt und fehlerfrei 3. Reichen Sie den Job erneut ein. 4. Laden Sie das Medium erneut.

Numerische Auflistung (Fortsetzung)	
`MPC: Seam could not be verified for fine search (Saum konnte für die Feinsuche nicht überprüft werden)` `[Fehlernummer: 38169]`	Der Belichtungskopf hat das Medium nicht erkannt. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Klicken Sie auf **Eject** (Auswerfen). 2. Überprüfen Sie Folgendes: • Der Saum ist breit genug • Die Platte ist korrekt angebracht • Die Platte ist unbeschädigt und fehlerfrei 3. Reichen Sie den Job erneut ein. 4. Laden Sie das Medium erneut.
`MPC: Seam not found using fine search (Saum bei Feinsuche nicht gefunden)` `[Fehlernummer: 38170]`	Der Belichtungskopf hat das Medium nicht erkannt. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Klicken Sie auf **Eject** (Auswerfen). 2. Überprüfen Sie Folgendes: • Der Saum ist breit genug • Die Platte ist korrekt angebracht • Die Platte ist unbeschädigt und fehlerfrei 3. Reichen Sie den Job erneut ein. 4. Laden Sie das Medium erneut.
`MDH: Drumlift lever in unexpected position <Direction> (Hebel am Trommelheber in unerwarteter Position [<Richtung>])` `[Fehlernummer: 41041]`	Während eines Wechsels befindet sich der Hebel am Trommelheber nicht in der erwarteten Position. **So beheben Sie den Fehler:** ➢ Vergewissern Sie sich, dass sich der Hebel des Trommelhebers in der richtigen Position befindet.

Numerische Auflistung (Fortsetzung)	
MDH: Drumlift lever disabled, RESUME to re-enable. (Hebel am Trommelheber deaktiviert. Aktivierung über „RESUME“ (Fortsetzen).) [Fehlernummer: 41042]	**So beheben Sie den Fehler:** ➢ Klicken Sie auf **Resume** (Fortsetzen), um den Hebel am Trommelheber erneut zu aktivieren.
MDH: Move tailstock to fully disengaged position before moving drumlift up (Reitstock vor dem Bewegen des Trommelhebers nach oben in die vollständig gelöste Position bringen) [Fehlernummer: 41050]	Sie heben die Trommel mit dem Hebezeug an, der Reitstock ist jedoch noch im Weg. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Vergewissern Sie sich, dass der Reitstock vollständig gelöst ist: • Ziehen Sie den Sperrriegel zurück. • Ziehen Sie den Reitstock-Hebel zurück. • Drücken Sie den Reitstock-Griff nach oben. 2. Klicken Sie auf **Resume** (Fortsetzen), oder drücken Sie den Hebeschalter, um die Trommel nach oben zu bewegen.

Numerische Auflistung (Fortsetzung)	
MDH: Measured mandrel diameter different from expected: Measured <MeasuredDiameter> – Expected <ExpectedDiameter> (Gemessener Spanndorndurchmesser weicht vom erwarteten Wert ab: <gemessener Durchmesser> gemessen, <erwarteter Durchmesser> erwartet) [Fehlernummer: 41052]	Der gemessene Durchmesser des Spanndorns ist nicht richtig. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Überprüfen Sie, ob die Sleeve korrekt angebracht ist. 2. Überprüfen Sie die Sleeve auf schadhafte Stellen. Wenn schadhafte Stellen vorhanden sind, müssen Sie die Sleeve entfernen und auswechseln. 3. Wenn die oben genannten Schritte nach Überprüfung erfolgreich ausgeführt wurden, klicken Sie auf **Resume** (Fortsetzen). Wenn der Fehler erneut auftritt, führen Sie die folgende Aktion aus: ➢ Laden Sie die Sleeve in eine andere Position, und drehen Sie sie nach Möglichkeit.
MDH: Cannot focus at position <Position>mm, check seam data and offset (Auf Position <Position> mm kann nicht fokussiert werden, Saumdaten und Versatz überprüfen) [Fehlernummer: 41063]	Der Fokus wurde für eine vom Spanndorn abweichende Position berechnet. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Überprüfen Sie, ob die Saumdaten korrekt sind. 2. Überprüfen Sie, ob der Subscan-Versatz korrekt ist.

Numerische Auflistung (Fortsetzung)	
PRD: Drumlift hoist in up position (Winde des Trommelhebers oben) [Fehlernummer: 45212]	Der Trommelheber befindet sich direkt an der Trommel. Der Trommelheber wurde versehentlich nach oben bewegt, oder der Sensor ist verdeckt. Die Belichtung kann erst nach dem Absenken des Trommelhebers sicher ausgeführt werden. **So beheben Sie den Fehler:** 1. Überprüfen Sie die Position des Trommelhebers. 2. Wenn er angehoben ist, drücken Sie den Hebeschalter, um den Trommelheber abzusenken. 3. Wenn der Trommelheber abgesenkt ist, überprüfen Sie, ob der Sensor behindert ist.

Dr.-Watson-Fehler

Dr.-Watson-Fehler werden vom Betriebssystem Windows NT® generiert. Ein Dr.-Watson-Fehler wird im Dialogfeld „Dr. Watson“ angezeigt.

So beheben Sie einen Dr.-Watson-Fehler:

1. Klicken Sie auf **OK**, um das Dialogfeld zu schließen.

   Es kann mehrere Minuten dauern, bis die Schaltfläche **OK** angezeigt wird.

2. Starten Sie die Workstation erneut.

   Weitere Anweisungen finden Sie in der Dokumentation zur Workstation.

Wenden Sie sich an Ihren Kundendienstmitarbeiter, wenn der Fehler nach dem Neustart der Workstation nicht behoben ist.

Zurücksetzen des Not-Aus-Schalters

Bei versehentlicher Betätigung des Not-Aus-Schalters:

- An jedem Ende der vorderen Abdeckung befindet sich ein Not-Aus-Schalter.
- Im Inneren der vorderen Abdeckung befindet sich ebenfalls an jedem Ende ein Not-Aus-Schalter.

Sie müssen den Not-Aus-Schalter zurücksetzen, damit das Gerät in den Normalbetrieb zurückkehren kann.

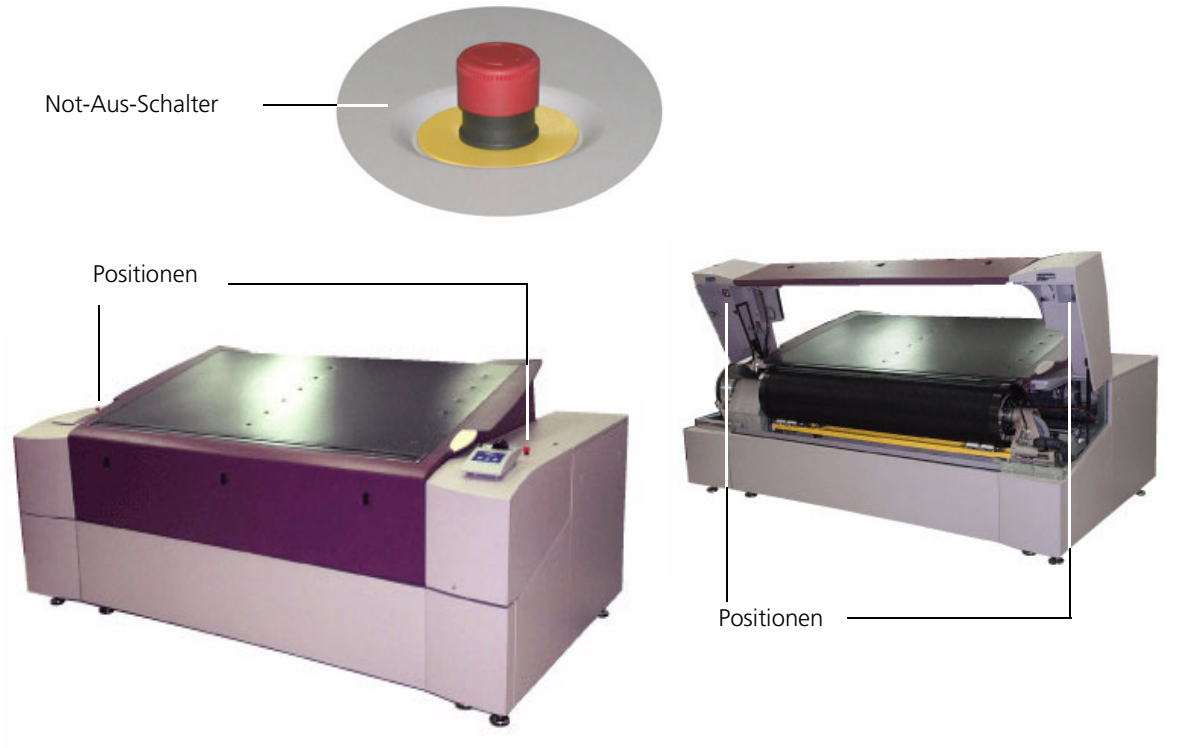


Abbildung 74: Not-Aus-Schalter

So setzen Sie den Not-Aus-Schalter zurück:

➢ Drehen Sie den Not-Aus-Schalter um 90º im Uhrzeigersinn.

Zurücksetzen des Geräts

In Print Console können Sie im Menü **Device** (Gerät) mit dem Befehl **Reset** (Zurücksetzen) das Ausgabegerät in den Leerlauf oder in die Betriebsbereitschaft zurücksetzen. Wenn Sie z. B. einen Belichtungsvorgang abgebrochen haben, das Gerät das Medium aber nicht entladen hat, können Sie das Gerät mit dem Befehl **Reset** (Zurücksetzen) in den Leerlauf versetzen, damit das Medium entladen wird.

Wichtig: Das Gerät benötigt nach dem Neustart oder nach dem Zurücksetzen eine Aufwärmzeit von zwei bis drei Minuten.

Hinweis: Wenn der Befehl **Reset** (Zurücksetzen) in Print Console nicht verfügbar ist, schalten Sie das Gerät für ca. fünf Sekunden aus und anschließend wieder ein.

So setzen Sie das Gerät zurück:

- Wählen Sie in Print Console im Menü **Device** (Gerät) die Option **Reset** (Zurücksetzen).

Das Gerät wird zurückgesetzt. Wenn dies nicht der Fall ist, schalten Sie das Gerät aus, und starten Sie dann das ganze System neu.

Probleme mit der Belichtungsqualität

Wenden Sie sich bei Problemen mit der Belichtungsqualität unverzüglich an Ihren Kundendienstmitarbeiter.

Stromausfall

Bei einem Stromausfall schaltet sich der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus unverzüglich ab.

Die Workstation ist mit einer USV (unterbrechungsfreie Stromversorgung) ausgestattet. Dadurch kann die Workstation bei einem Stromausfall die ordnungsgemäße Abschaltsequenz ausführen.

Das Gerät ist jedoch nicht mit dieser Schutzfunktion ausgestattet und schaltet sich sofort aus. Es verbleibt in seinem letzten Status und versucht, sofern während des Stromausfalls keine Änderungen aufgetreten sind, diesen Status bei der Wiedereinsetzen der Stromversorgung wiederherzustellen.

In einigen Fällen ist eine automatische Wiederherstellung nicht möglich. Zur Wiederherstellung des Betriebszustands des Geräts ist ein Bedienereingriff erforderlich. Befolgen Sie die auf der Workstation angezeigten Anweisungen.

Es empfiehlt sich, das Gerät bei einem Stromausfall über den Netzschalter abzuschalten (siehe Abbildung 15 auf Seite 34). Wenn die Stromversorgung wiederhergestellt wurde, können Sie das Gerät wieder einschalten.

Unterbrecherauslösung

Falls sich das Gerät nach einem Stromausfall nicht wieder einschaltet, wurde möglicherweise einer der Unterbrecher ausgelöst. Sie können den Unterbrecher manuell zurücksetzen, indem Sie den jeweiligen Unterbrecherschalter zurücksetzen.

Die Unterbrecherschalter befinden sich hinter der seitlichen Netzteilabdeckung.

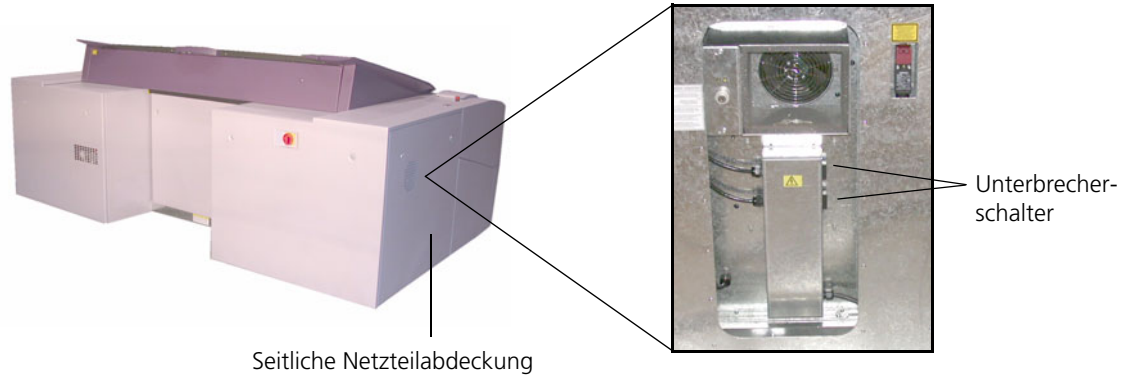


Abbildung 75: Position der Unterbrecherschalter

So setzen Sie einen ausgelösten Unterbrecher zurück:

1. Schalten Sie das Gerät aus.

   Siehe *Ausschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems* auf Seite 33.

2. Entfernen Sie die seitliche Netzteilabdeckung.

   Siehe *Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen* auf Seite 73.

3. Drücken Sie den Unterbrecherschalter, um ihn zurückzusetzen.

4. Bringen Sie die seitliche Netzteilabdeckung wieder an.

   Siehe *Entfernen und Auswechseln der Gehäuseabdeckungen* auf Seite 73.

5. Starten Sie das Gerät erneut.

   Siehe *Einschalten des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus-Systems* auf Seite 32.

   Falls das Gerät nicht ordnungsgemäß startet, wenden Sie sich an Ihren Kundendienstmitarbeiter.

Luftdruckabfall im Gerät

Das Gerät wird von einem externen Kompressor mit Druckluft versorgt. Wenn auch dieser Kompressor vom Stromausfall betroffen ist, fällt der Luftdruck im Gerät langsam ab. Falls der Luftdruck den Normalwert nicht wieder erreicht, wenden Sie sich an Ihren Kundendienstmitarbeiter.

A Teilenummern

Teileliste 122

Teileliste

Die neuesten Teilelisten und Teilenummern finden Sie in der aktuellen Version des Dokuments *Maintenance Supplies Price List and Order Form*, das von Creo Order Management (Auftragsverwaltung von Creo) unter orderdesk@Creo.com erhältlich ist.

Beschreibung	Creo-Teilenummer
Filzsaugkissen (Satz mit 20 Kissen)	512-00267
Luftzufuhrfiltersatz	328-00001
Vorgemischtes Dowtherm-Kühlmittel	89-1032
Filtergehäuse/Schutzvorrichtung	55-1280
Lufteinlassfilter	55-0346
Chemischer Filter für UDRC-LF	50-2315
Zwischenstück für chemischen Filter für UDRC-LF	57-9014
Partikelfilter für UDRC-LF	252-01131
Partikelfilter für UDRC-BX	57-8792
Partikelfilter-Zwischenstück	57-8697

B

Etiketten

Übersicht 124
Typen- und Zulassungsetiketten 126
Lasersicherheitsetiketten 131
Allgemeine Sicherheitsetiketten 136

Übersicht

Dieser Anhang enthält Informationen über die am ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus angebrachten Etiketten. Diese Etiketten unterstützen Sie beim sicheren Betrieb des Geräts. Alle in diesem Anhang beschriebenen Etiketten sind für Sie zugänglich. Die meisten befinden sich hinter den Gehäuseabdeckungen des Geräts (innerhalb des verriegelten Schutzgehäuses).

Eine Abbildung von ...	finden Sie auf
Typenetikett	Abbildung 77 auf Seite 127
Etikett für Laserprodukte der Klasse 1	Abbildung 78 auf Seite 128
CDRH-Zulassungsetikett	Abbildung 79 auf Seite 128
CE-Etikett	Abbildung 80 auf Seite 129
CSA-Etikett	Abbildung 81 auf Seite 129
FCC-Zulassungsetikett	Abbildung 82 auf Seite 130
C-Tick-Etikett	Abbildung 83 auf Seite 130
Etikett an der Belichtungskopfblende	Abbildung 85 auf Seite 132
Etikett für Laserprodukte der Klasse 4	Abbildung 86 auf Seite 132
Gefahrenhinweisetikett für Laser	Abbildung 87 auf Seite 133
Etikett zur Strahlenemission des Belichtungskopfes	Abbildung 88 auf Seite 133
Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung	Abbildung 89 auf Seite 134

Eine Abbildung von ...	finden Sie auf
Warnetikett für nicht verriegelte Gehäuseabdeckung	Abbildung 90 auf Seite 135
Warnetikett zur Abdeckungsverriegelung	Abbildung 91 auf Seite 135
Hinweisetikett für hohen Kriechstrom	Abbildung 92 auf Seite 136
Warnetikett zum Handschutz	Abbildung 93 auf Seite 136
Warnetikett für Spanndornluft/Zylinder geklemmt/Haltenocken fest	Abbildung 94 auf Seite 137
Warnetikett für gefährliche Hochspannung	Abbildung 96 auf Seite 138
Etikett für die Aufstellungseignung	Abbildung 97 auf Seite 139
Etikett zur Überbrückung des Sicherheitsschalters	Abbildung 98 auf Seite 140

Typen- und Zulassungsetiketten

Diese Etiketten befinden sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters.

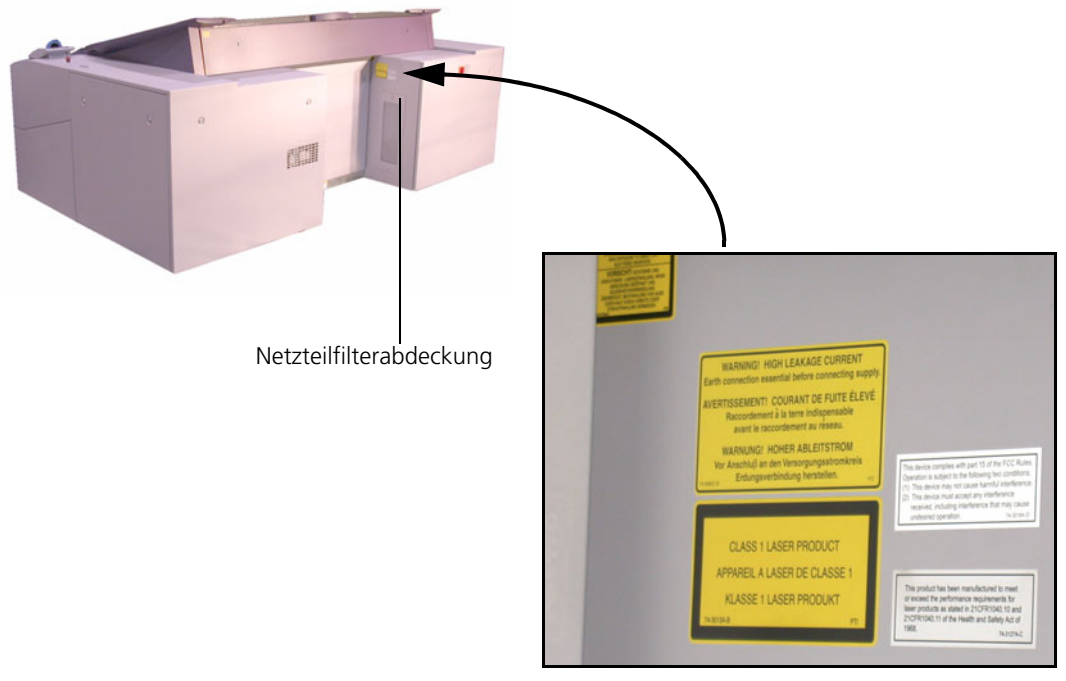


Abbildung 76: Typen- und Zulassungsetiketten

Typenetikett

Dieses Etikett befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters.

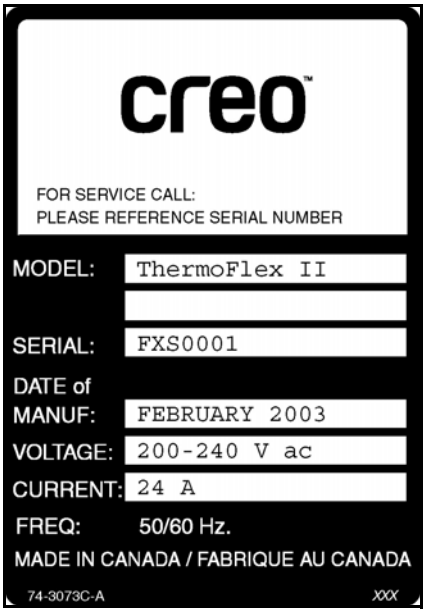


Abbildung 77: Typenetikett

Übersetzung des oben abgebildeten Etiketts:

Für den Anruf beim Kundendienst: _____

Bitte geben Sie die Seriennummer an.

Modell: ThermoFlex II

Herstellungsdatum: <Monat> <Jahr>

Spannung: 200–240 V ~

Strom: 24 A

Frequenz: 50/60 Hz

Hergestellt in Kanada

Etikett für Laserprodukte der Klasse 1

Dieses Etikett befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters, siehe Abbildung 76 auf Seite 126.



Abbildung 78: Etikett für Laserprodukte der Klasse 1

CDRH-Zulassungsetikett

Dieses Etikett befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters, siehe Abbildung 76 auf Seite 126.

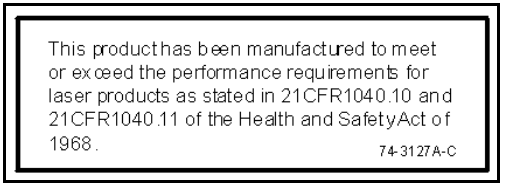


Abbildung 79: CDRH-Zulassungsetikett

Übersetzung des oben abgebildeten Etiketts:

Dieses Produkt wurde so hergestellt, dass es den Leistungsanforderungen für Laserprodukte (21CFR1040.10 und 21CFR1040.11 des Gesundheits- und Sicherheitsabkommens von 1968) entspricht oder diese übertrifft.

CE-Etikett

Dieses Etikett befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters.



Abbildung 80: CE-Etikett

CSA-Etikett

Dieses Etikett befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters.



Abbildung 81: CSA-Etikett

FCC-Zulassungsetikett

Dieses Etikett befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters, siehe Abbildung 76 auf Seite 126.

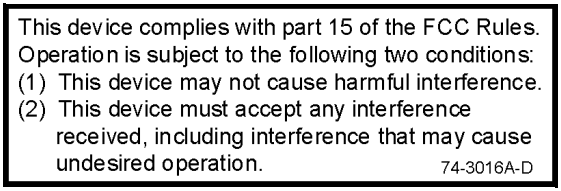


Abbildung 82: FCC-Zulassungsetikett

Übersetzung des oben abgebildeten Etiketts:

Dieses Gerät erfüllt Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Beim Betrieb werden die folgenden zwei Bedingungen erfüllt:

(1) Dieses Gerät verursacht keine schädlichen Störstrahlungen.

(2) Dieses Gerät muss jeglichen empfangenen Störstrahlungen aufnehmen, einschließlich solcher Störstrahlungen, die zu einem nicht erwünschten Betrieb führen können.

C-Tick-Etikett

Dieses Etikett zeigt die Zertifizierung der Australian Communications Authority (ACA). Es befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters (in Abbildung 76 nicht sichtbar).



Abbildung 83: C-Tick-Etikett

Lasersicherheitsetiketten

Die Lasersicherheitsetiketten befinden sich am Belichtungskopf.

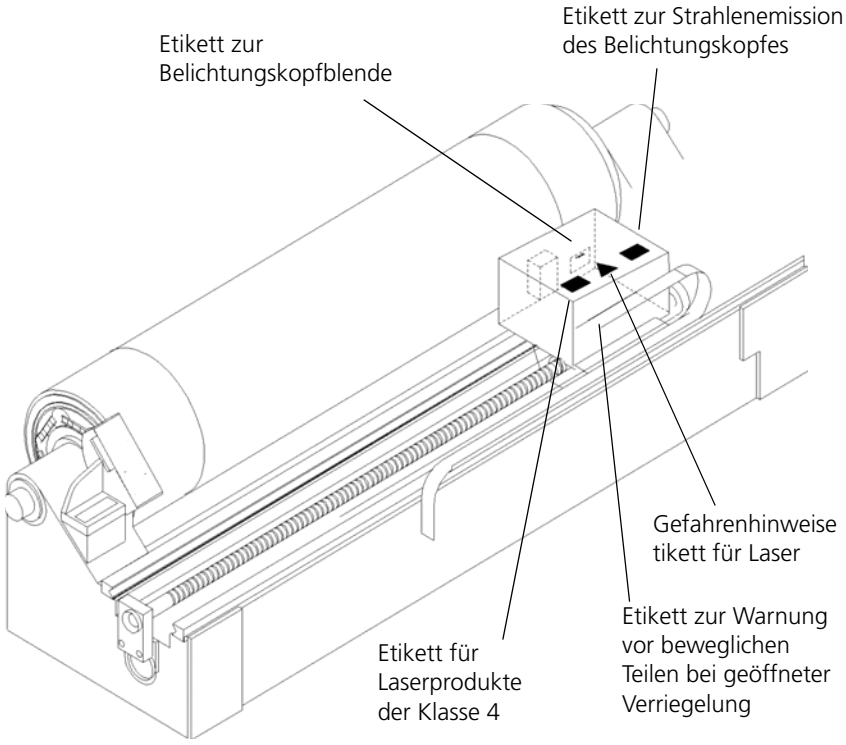


Abbildung 84: Lasersicherheitsetiketten

Etikett an der Belichtungskopfblende

Dieses Etikett befindet sich vorne am Schutzgehäuse des Belichtungskopfes, neben der Blende.



Abbildung 85: Etikett an der Belichtungskopfblende

Etikett für Laserprodukte der Klasse 4

Dieses Etikett befindet sich auf der rückwärtigen Abdeckung des Belichtungskopfs. In Abbildung 84 auf Seite 131 sehen Sie eine Abbildung der Position.



Abbildung 86: Etikett für Laserprodukte der Klasse 4

Gefahrenhinweisetikett für Laser

Dieses Etikett befindet sich auf der rückwärtigen Abdeckung des Belichtungskopfs. In Abbildung 84 auf Seite 131 sehen Sie eine Abbildung der Position.



Abbildung 87: Gefahrenhinweisetikett für Laser

Etikett zur Strahlenemission des Belichtungskopfes

Dieses Etikett befindet sich auf der rückwärtigen Abdeckung des Belichtungskopfs. In Abbildung 84 auf Seite 131 sehen Sie eine Abbildung der Position.

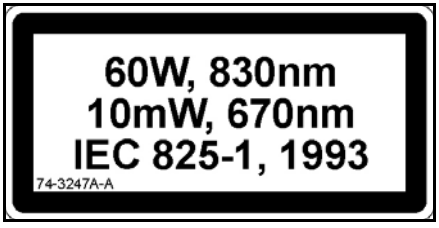


Abbildung 88: Etikett zur Strahlenemission des Belichtungskopfes

Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung

Dieses Etikett befindet sich auf der rückwärtigen Abdeckung des Belichtungskopfs. In Abbildung 84 auf Seite 131 sehen Sie eine Abbildung der Position.



Abbildung 89: Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung

Warnetikett für nicht verriegelte Gehäuseabdeckung

Dieses Etikett befindet sich an den folgenden Stellen (einige sind von außen nicht sichtbar und befinden sich in Bereichen für den Wartungszugang):

- Auf der rückwärtigen Abdeckung des Lade-/Entladetischs
- Auf dem Laserstrahlblock in Parkposition
- Auf der unteren, mittleren Vorderabdeckung
- Auf der linken und rechten Vorderabdeckung
- Auf den vorderen linken und rechten Seitenabdeckungen nahe der Vorderseite
- Auf der vorderen linken Seitenabdeckung nahe der Rückseite
- Auf den vorderen seitlichen Oberseitenabdeckungen links und rechts, nahe der Rückseite

GEFAHR: Die Wartungsabdeckungen dürfen nur von einem Kundendienstmitarbeiter entfernt werden. Durch das unbefugte Entfernen von Abdeckungen setzen Sie sich ernsten Gefahren durch Laserstrahlen und/oder bewegliche mechanische Teile aus; dies kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



Abbildung 90: Warnetikett für nicht verriegelte Gehäuseabdeckung

Warnetikett zur Türverriegelung

Diese Etiketten befinden sich neben jedem Sicherheitsschalter an der Gehäuseabdeckung.



Abbildung 91: Warnetikett zur Abdeckungsverriegelung

GEFAHR: Betreiben Sie das Gerät niemals mit geöffneten Gehäuseabdeckungen, und versuchen Sie nicht, Gehäuseabdeckungen während des Belichtungsvorgangs zu öffnen oder zu entfernen. Ein Eingriff in das Verriegelungssystem kann zu schweren Verletzungen durch sichtbare und unsichtbare Laserstrahlung und/oder bewegliche mechanische Teile führen.

Allgemeine Sicherheitsetiketten

Hinweisetikett für hohen Kriechstromverlust

Dieses Etikett befindet sich auf der Rückseite, über der Abdeckung des Netzteilfilters.



Abbildung 92: Hinweisetikett für hohen Kriechstrom

Warnetikett zum Handschutz

Dieses Etikett befindet sich unterhalb der Trommel hinter der vorderen Abdeckung.

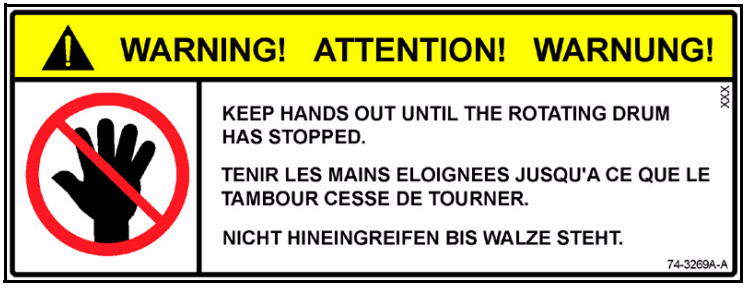


Abbildung 93: Warnetikett zum Handschutz

Warnetikett für Spanndornluft/Zylinder geklemmt/ Haltenocken fest

Dieses Etikett befindet sich auf der Innenseite der vorderen Abdeckung neben dem Spindelstock.

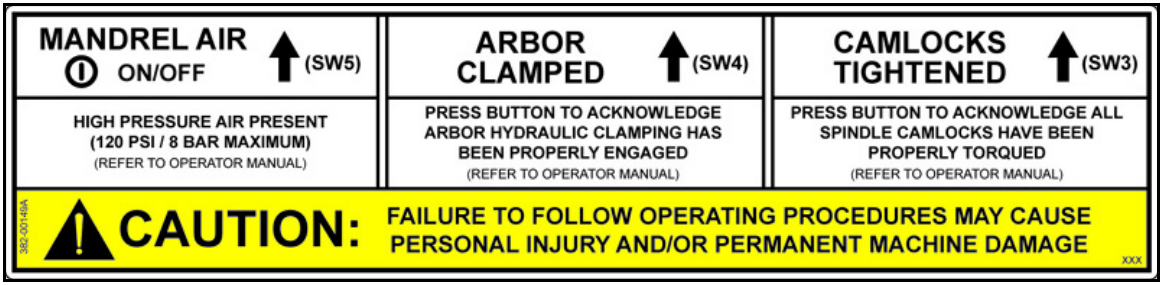


Abbildung 94: Etikett für Spanndornluft/Zylinder geklemmt/Haltenocken fest

Übersetzung des oben abgebildeten Etiketts:

MANDREL AIR (Spanndornluft): ON/OFF (Ein/Aus)
HIGH PRESSURE AIR PRESENT (120 PSI/8 BAR MAXIMUM) (REFER TO OPERATOR MANUAL) (Hochdruckluft eingeschaltet (maximal 120 psi/8 Bar) (siehe Bedienerhandbuch))

ARBOR CLAMPED (Zylinderklemme fest)
PRESS BUTTON TO ACKNOWLEDGE ARBOR HYDRAULIC CLAMPING HAS BEEN PROPERLY ENGAGED (REFER TO OPERATOR MANUAL) (Drücken Sie die Taste, um zu bestätigen, dass die hydraulische Zylinderklemme ordnungsgemäß betätigt wurde (siehe Bedienerhandbuch))

CAMLOCKS TIGHTENED (Haltenocken fest)
PRESS BUTTON TO ACKNOWLEDGE ALL SPINDLE CAMLOCKS HAVE BEEN PROPERLY TORQUED (REFER TO OPERATOR MANUAL) (Drücken Sie die Taste, um zu bestätigen, dass an allen Spindelhaltenocken das richtige Drehmoment angewendet wurde (siehe Bedienerhandbuch))

CAUTION! (Achtung!) FAILURE TO FOLLOW OPERATING PROCEDURES MAY CAUSE PERSONAL INJURY AND/OR PERMANENT MACHINE DAMAGE. (Wenn die Betriebsanweisungen nicht befolgt werden, können Personenschäden und/oder irreparable Maschinenschäden eintreten.)

Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung

Dieses Etikett befindet sich auf der rückwärtigen Abdeckung des Belichtungskopfs. In Abbildung 84 auf Seite 131 sehen Sie eine Abbildung der Position.



Abbildung 95: Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung

Warnetikett für gefährliche Hochspannung

Das Warnetikett für gefährliche Hochspannung befindet sich an folgenden Stellen:

- An der Wartungsabdeckung unter der Netzteilabdeckung
- An der Wartungsabdeckung für den Verteilerkasten unter der Seitenabdeckung des Luftfilters



Abbildung 96: Warnetikett für gefährliche Hochspannung

GEFAHR: Die Wartungsabdeckungen dürfen nur von einem Kundendienstmitarbeiter entfernt werden. Entfernen Sie niemals Abdeckungen mit diesem Etikett. In diesen Bereichen befinden sich Hochspannungskomponenten, die gefährliche elektrische Schläge verursachen können, die zu schweren Verletzungen oder zum Tode führen können.

Warnetikett für Aufstellungseignung

Dieses Etikett befindet sich an der Rückseite am unteren Rand der rückwärtigen Abdeckung des Luftfilters.



Abbildung 97: Etikett für die Aufstellungseignung

Etikett zur Überbrückung des Sicherheitsschalters

Dieses Etikett befindet sich neben dem Serviceschalter des Netzteilgehäuses.

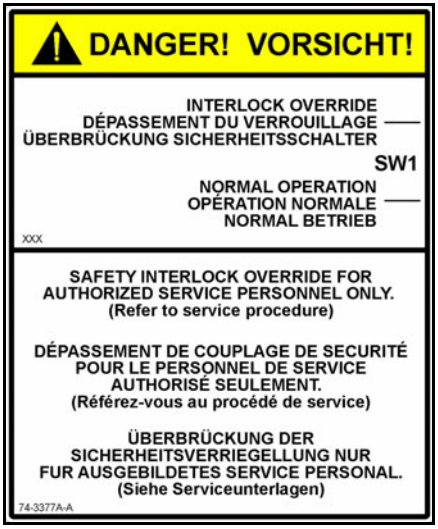


Abbildung 98: Etikett zur Überbrückung des Sicherheitsschalters

GEFAHR: Der Serviceschalter darf nur von Kundendienstmitarbeitern bedient werden. Bei unbefugter Bedienung setzen Sie sich ernsten Gefahren durch Laserstrahlen, Stromschläge und/oder bewegliche Geräteteile aus, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können.

C

Einhaltung gesetzlicher Vorschriften

Elektrische und mechanische Sicherheit.....142
Lasersicherheit 144
EMI/EMC-Kompatibilität.....144
Geräuschentwicklung 145

Elektrische und mechanische Sicherheit

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus wurde für die Erfüllung der folgenden elektrischen und mechanischen Sicherheitsnormen entwickelt, getestet und bewertet:

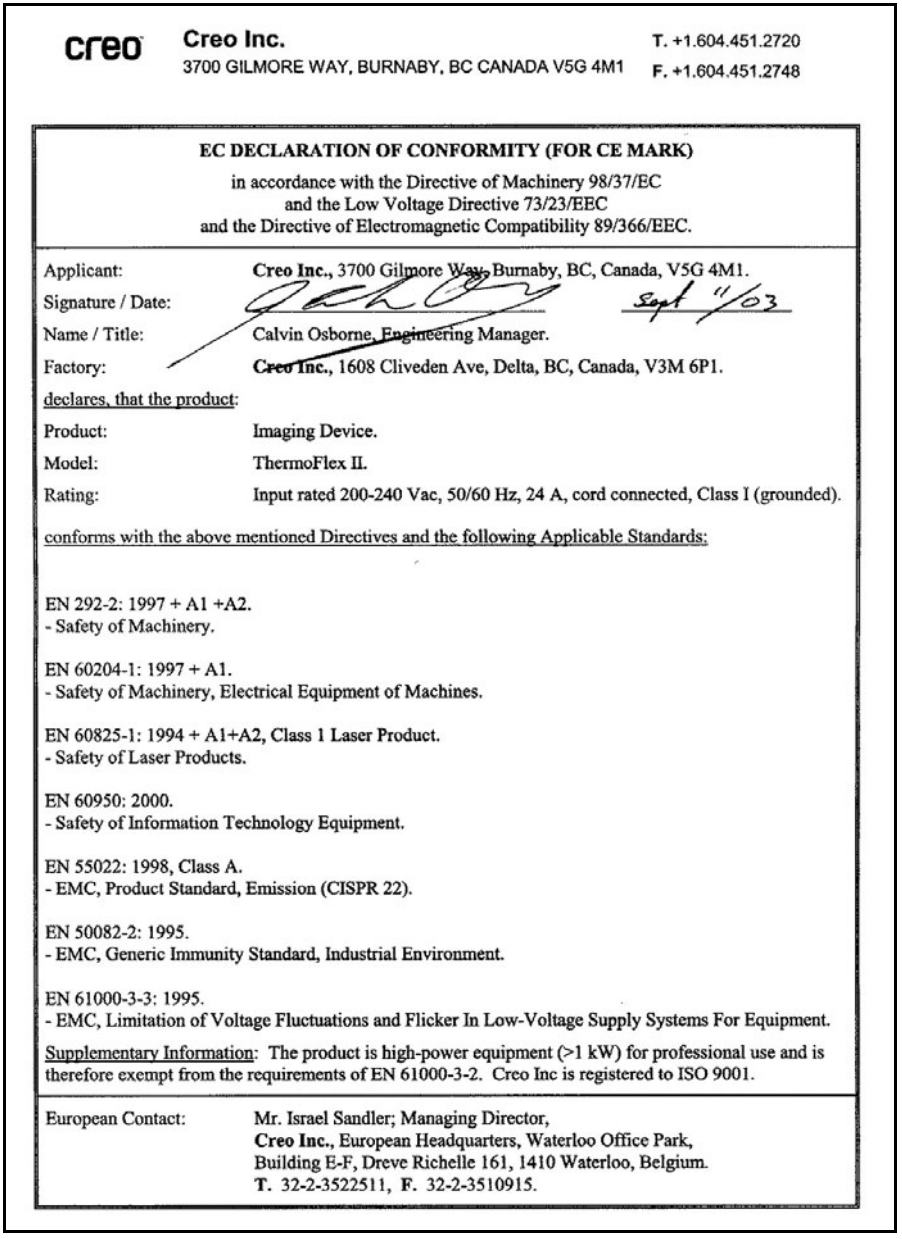
- CSA 60950, *Sicherheit für IT-Anlagen*
- UL 60950, *Sicherheit für IT-Anlagen*
- EN 60950, *Sicherheit von IT-Anlagen*
- EN 60204-1, *Maschinensicherheit*

Das CSA-Etikett am Gerät weist auf die Erfüllung der Standards CSA 60950 und UL 60950 hin. Das CE-Etikett am Gerät weist auf die Erfüllung folgender Standards hin:

- Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG
- Maschinenrichtlinie 98/37/EG
- Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 89/366/EEC

Beispiele dieser Etiketten finden Sie in *Anhang B, Etiketten*.

EG-Konformitätserklärung



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 11/03
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.

Abbildung 99: EG-Konformitätserklärung

Lasersicherheit

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus wurde unter Einhaltung der folgenden Standards für Lasersicherheit entwickelt, getestet und „als diesen Standards entsprechend“ eingestuft:

- U.S. Federal Regulations 21 CFR 1040.10 und 1040.11, in Übereinstimmung mit den Vorschriften des Center of Devices and Radiological Health (CDRH) der U.S. Food and Drug Administration
- EN 60825-1 *Sicherheit von Laserprodukten*

Das Etikett für Klasse 1-Laserprodukte am Gerät weist auf die Erfüllung dieser Standards hin. Ein Beispiel dieses Etiketts finden Sie unter *Anhang B, Etiketten*.



WARNUNG: Bei Nichtbeachtung der in diesem Handbuch beschriebenen Vorgehensweisen zur Steuerung, Einstellung und Bedienung des Ausgabegeräts besteht die Gefahr der Freisetzung gesundheitsschädlicher Strahlen.

EMI/EMC-Kompatibilität

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus wurde geprüft und entspricht den Bestimmungen für digitale Geräte der Klasse A, Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte garantieren einen angemessenen Schutz gegen Empfangsstörungen beim Betreiben des Systems in einer Geschäftsumgebung.

Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese abstrahlen. Die Nichteinhaltung der Installations- und Bedienungsanweisungen in diesem Handbuch kann zu Funkstörungen führen. Der Einsatz dieses Systems in Wohngebieten führt möglicherweise zu Funkstörungen. In diesem Fall trägt der Benutzer die Verantwortung, diese Störungen auf eigene Kosten zu beheben.

Das FCC-Zulassungsetikett am Gerät weist auf die Einhaltung dieser Grenzwerte hin. Ein Beispiel dieses Etiketts finden Sie unter *Anhang B, Etiketten*.

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus wurde gemäß der Richtlinie 89/366/EEC der Elektromagnetischen Kompatibilität entwickelt, getestet und „als dieser Richtlinie genügend“ eingestuft. Er erfüllt folgende EMC-Standards:

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

Geräuschentwicklung

Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus hält gemäß Konzeption, Testergebnissen und Klassifizierung die für Büroumgebungen zulässigen Höchstwerte der Geräuschentwicklung von 70 dB(A) ein. Die Geräuschentwicklung des ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus bei einem Abstand von 1 m im freien Feld übersteigt 69 dB(A) nicht.

Glossar

Abgewandte Seite	Wenn Sie mit dem Gesicht zum Gerät stehen, zeigt diese Seite zum Spindelstock hin.
Abtragung	Während des Belichtungsvorgangs werden Teile des Mediums als Staub oder Partikel an die Umgebung freigesetzt.
Aufforderungsnummer	Eine Nummer, die eine Fehlermeldung kennzeichnet.
Auflösung	Die Feinheit, mit der ein Bild reproduziert wird. Die Auflösung wird üblicherweise in dpi (dots per inch = Punkt pro Zoll) oder lpi (lines per inch = Zeilen pro Zoll) angegeben. Je höher die Auflösung, desto genauer und detailreicher wird das Bild wiedergegeben.
Ausschuss	Eine Methode zum Anordnen von Seiten auf der Vorder- und Rückseite eines Druckbogens, die sicherstellt, dass die Seiten nach dem Falzen und Beschneiden die richtige Reihenfolge haben.
Bild	Ein elektronisches Bitmap, das auf ein Druckmedium ausgedruckt wird. Das Gerät empfängt Bilder von der Workstation und produziert belichtete, aber nicht entwickelte Medien.
CMYK	Cyan, Magenta, Yellow und Black (Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz). Druckfarben zum Erzeugen von Prozessfarben.
Datei	Eine elektronische Textbeschreibung eines oder mehrerer Bilder im TIFF-Format.
Densitometer	Ein Gerät, das die von einem Papier oder Film durchgelassene bzw. reflektierte Lichtmenge messen kann. Mit diesem Gerät werden Präzision, Qualität und Konsistenz der Ausgabemedien gemessen.
Durchsatz	Die Geschwindigkeit, mit der Bilder interpretiert und erzeugt werden.
Einpassen	Die Ausrichtung belichteter Farbauszüge (zueinander auf einem Medium), die ein Druckbild ergeben.
Einreichen	Das Einreihen einer zu belichtenden Datei in die Warteschlange.
Endkappen	Plastikscheiben, die in die Enden der Sleeve passen. Sie stützen die Sleeve während der Belichtung.

Endlos-Sleeve	Eine Sleeve mit saumlosen Medien.
Erstellung von Standbogen	Das Drucken mehrerer Seiten auf einem Bogen, um das nachfolgende Zuschneiden auf ein Mindestmaß zu reduzieren.
Fehlermeldung	Tritt während des Betriebs des Systems ein Fehler auf, wird in Print Console eine Fehlermeldung angezeigt, und das System schaltet sich ab. Sie können den normalen Betrieb erst wieder aufnehmen, wenn das Problem behoben ist.
Film	Ein zelluloseartiges Medium, auf dem die Bilder durch Belichtung erzeugt werden. Der ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus erzeugt einen belichteten Film je Bild. Siehe auch *Medien*.
GATF	Graphic Arts Technical Foundation.
Geneigte Lichtquelle	In flachem Winkel reflektiertes Licht für die Inspektion der Medien.
Gerät	Ein Plattenbelichter, Proofsetter oder Filmsetter, der Teil eines Bildbearbeitungssystems ist.
Hülse	Eine lange, polymerbeschichtete Röhre, die durch hydraulische Arretierung am Zylinder mit dieser einen Spanndorn bildet. Hülsen sind in verschiedenen Größen erhältlich, so dass unterschiedlich große Sleeves belichtet werden können.
Hülsenwelle	Eine lange Metallwelle, die zusammen mit der Produktionskonsole zum Ein- oder Ausbau einer oder mehrerer Sleeves verwendet wird.
Medien	Das physische Material (Platten oder Film), auf das ein Bild geplottet wird.
Medientyp	Bezeichnet einen bestimmten Typ von Platte oder Film. Die Medientypen werden üblicherweise bei der Installation des Geräts von einem Kundendienstmitarbeiter konfiguriert.
Mikrorisse	Belastungsspuren auf Kunststoffkomponenten, meist durch ungeeignete Reinigungsmaßnahmen verursacht.
Partikelfilter	Ein Filter aus einem porösen Material, das die sich während der Bildherstellung lösenden Partikel auffängt.

PDF	Portable Document Format. PDF von Adobe System ist ein zuverlässiges Dateiformat zum Speichern der Strichvorlagen, Bilder und Texte (einschließlich aller erforderlichen Schriftarten) von Druckseiten.
Plate-on-Sleeve (POS)	Eine Sleeve, auf der die Medien geschnitten und montiert werden müssen.
PostScript	Eine von Adobe Systems entwickelte Seitenbeschreibungssprache, mit der Text und grafische Elemente beschrieben werden, damit sie auf Geräten mit PostScript-Interpretern ausgegeben werden können.
PostScript-Datei	In einer Seitenbeschreibungssprache geschriebene Datei, die aus einer systemspezifischen Anwendungsdatei erstellt wurde.
PPD	PostScript Printer Description-Datei. Eine Datei mit Informationen zu den Parametern und Optionen für ein bestimmtes PostScript-Gerät, z. B. den ThermoFlex Wide II Sleeve-Modus.
Print Console	Eine Gerätesteuerungs-Software, die Dateien zur Bebilderung an das Gerät übermittelt. Print Console erstellt aus einer PostScript-Datei ein Rasterbild; es handelt sich dabei um einen Software-RIP (Rasterbildprozessor) nach PostScript Level 3™. Die Software rastert PostScript-Dateien für die Erstellung der Bilder, die durch Belichtung auf ein Medium aufgebracht werden.
Produktionskonsole	Eine mechanische Vorrichtung, die beim Transport von Hülsen und Sleeves auf den und vom Zylinder verwendet wird. Die Konsole ist mit dem Boden vernietet und bildet den zentralen Punkt für Montage, Zuschnitt und Belichtung.
Prozessfarben	Siehe *CMYK*.
Prozessorwelle	Eine lange Metallstange, die zusammen mit der Produktionskonsole zum Ein- oder Ausbau der Sleeves verwendet wird.
Punktzuwachs	Ein Fehler beim Drucken, durch den Punkte größer als vorgesehen gedruckt werden und dadurch dunklere Farbtöne und kräftigere Farben entstehen.
Raster	Digitalisierte (Bitmap-)Bilder, die pixelweise in Reihen und Spalten definiert sind. Siehe auch *RIP*.

Rectangularization (Verrechteckigung)	Der Vorgang, bei dem die Daten aus TIFF-Dateien in ein für das Gerät lesbares Format umgewandelt werden. Damit wird die Ausgabe des Ausschusses angepasst.
Repeat Sleeve (für Wiederholungsaufträge)	Eine Sleeve, die auf einen vorhandenen Spanndorn passt. Sie ermöglicht die Belichtung in verschiedenen Größen, ohne Hülsen unterschiedlicher Größe erwerben zu müssen.
RGB	Das Farbmodell „Rot, Grün und Blau“, mit dem Farben auf dem Computerbildschirm dargestellt werden.
RIP	Rasterbildprozessor (Raster Image Processor). Erstellt Bitmap-Bilder aus PostScript-Dateien, die zum Belichten an das Gerät übertragen werden.
Rückseite	Wenn Sie mit dem Gesicht zum Gerät stehen, zeigt diese Seite zum Reitstock hin.
Saumdefinition	Der Vorgang, bei dem auf der Sleeve relativ zu den Rasterdaten ein Mediensaumpfad erstellt wird.
SCSI	Small Computer System Interface. Dieser Schnittstellentyp wird für die Übertragung von Bilddaten von der Workstation an das Gerät verwendet.
Seiteneinstellung	In der Workstation-Software bezeichnet dies eine Gruppe von Spezifikationen für eine Seite, beispielsweise Auflösung und Ausrichtung.
Sleeve	Ein zylindrischer Druckplattenträger. Genauer gesagt, handelt es sich um eine Photopolymerröhre, auf die die Medien montiert werden. Die Sleeve wird dann zur Belichtung über einen Spanndorn gezogen.
Sleeve-Modus	Die Belichtung der Medien auf dem Spanndorn und der Sleeve.
Software der Workstation	Siehe *Print Console*.
Sonderfarbe	Eine Farbe, für die eine spezielle Druckfarbe erforderlich ist, d. h., die nicht mit den Prozessfarben erzeugt werden kann.
Spanndorn (zweiteilig)	Die Kombination von Zylinder und Hülse. Der Zylinder ist ein einzelnes Teil einheitlicher Größe, während Hülsen in unterschiedlichen Größen erhältlich sind.
SWOP®	Specifications for Web Offset Publications.

Systemeigene Anwendungsdatei	Eine Datei für einen Job, der mit einer DTP-Anwendung, z. B. QuarkXPress®, erstellt wurde.
Thermisch	Creo SQUAREspot®-Thermobelichtungstechnologie
Thermobelichtungskopf	Ein Gerät, das Bilder mithilfe von durch Laser erzeugter Infrarot-Wärmeenergie auf die Emulsion infrarotempfindlicher Medien überträgt.
UDRC	Siehe *Universal Debris Removal Cabinet (UDRC)*.
UGRA	Schweizer Verband für die Förderung der Forschung.
Universal Debris Removal Cabinet (UDRC)	Das Universal Debris Removal Cabinet (Universalrückstandfilter-Gehäuse) ist die Hauptkomponente des Rückstandfiltersystems. Es besteht aus dem Filterfach, der Kunststoffabdeckung, den Filtern, dem Gebläse und elektrischen Steuerelementen.
Unterbrechung	Eine Bedingung, die den Belichtungsvorgang von Medien im Gerät unterbricht.
USV	Unterbrechungsfreie Stromversorgung. Ein Gerät, mit dem die Workstation bei einem Stromausfall vorübergehend mit Strom versorgt wird.
Vignette	Ein Designelement, bei dem Farbverläufe durch ein Objekt in einem Bild angezeigt werden.
Volltonfarbe	Siehe *Sonderfarbe*.
Workstation	Ein Hochgeschwindigkeitsrechner, auf dem das Betriebssystem Windows NT und Print Console ausgeführt werden. Er ist an ein lokales Netzwerk (LAN) angeschlossen, über das die TIFF-Dateien empfangen werden.
Zwischenscheiben	Plastikscheiben, die in die Mitte der Sleeve passen. Sie dienen der Stabilität während der Entwicklung.
Zylinder	Das Gerät, das im Sleeve-Modus den Platz der Trommel einnimmt. Der Zylinder stützt die Hülse. Die Hülse und der Zylinder bilden den Spanndorn.

Index

Zahlen

0,01-Mikrometer-Filter, 94
5-Mikrometer-Filter, 90

A

Abdeckungen, 70
  hinterer Luftfilter, 90, 94
  Netzteilfilter, 99
  vorn, 72
  Zugang, 73
Aufwärmzeit, 32, 116
Ausgabegerät
  Abdeckungen, 70
  Abfall des Luftdrucks, 119
  Komponenten, 19
  Rückansicht, 20
  Vorderansicht, 19
  Wartung, 65
  Zugang zum Inneren, 70
  zurücksetzen, 116
Ausschalten
  Entlüftungsventil, 90, 94
  Print Console, 33
  ThermoFlex, 34
  Workstation, 33
Auswechseln
  Gehäuseabdeckungen, 73
  Lufteinlassfilter, 99
  Luftzufuhrfilter, 87
  Rückstandfilter, 100

B

Bediener, behebbare Fehler, 104
  Betrieb aussetzen, 104
  Betrieb fortsetzen, 104
Bedienereingriff, 104
Beheben
  Unterbrechung, 107
Beheben von Problemen mit der Belichtungsqualität, 117
Belichtungsparameter, 29

C

CDRH-Zulassungsetikett, 128
CE-Etikett, 129, 142
Chemische Reinigungsmittel, 70
CSA-Etikett, 129
C-Tick-Etikett, 130

D

Dr.-Watson-Fehler, 115
Druckluft
  Filter, 87
  psi-Wert, 88

E

EG-Konformitätserklärung, 143
Einhaltung gesetzlicher Vorschriften
  elektrische Sicherheit, 142
  EMB/EMV, 144
  Geräuschentwicklung, 145
  Lasersicherheit, 144
Einschalten
  Entlüftungsventil, 93, 97
  Print Console, 33
  ThermoFlex, 32
  Workstation, 33
Einsetzen
  Rückstandfilterdüse, 76
  TFX-Kopffenster, 82
Eject (Auswerfen, Schaltfläche), 107
Elektrische Sicherheit, 142
EMB/EMV, 144
EMC-Standards, 145
Entfernen
  Flecken, 70
  Gehäuseabdeckung, 73
  hintere Luftfilterabdeckung, 90, 94
  Netzteilfilterabdeckung, 99
  Rückstandfilterdüse, 74
  TFX-Kopffenster, 77
  vordere Abdeckung, 72
Entfernen von Medien, 35, 45
Entladen von Medien, 35, 45
Entlüftungsventil
  asschalten, 90
  ausschalten, 94
  einschalten, 93, 97
Etikett an der Belichtungskopfblende, 132
  Abbildung, 132
  Position, 131
Etikett für Laserprodukte der Klasse 1, 128
Etikett für Laserprodukte der Klasse 3B
  Position, 131
Etikett für Laserprodukte der Klasse 4, 132
Etikett zur Strahlenemission des Belichtungskopfes, 133
Etikett zur Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung, 134
Etiketten
  Abdeckungsverriegelung, 135
  Belichtungskopfblende, 132
  CDRH-Zulassung, 128
  CE, 129
  CSA, 129
  C-Tick, 130
  FCC-Zulassung, 130
  Gefahrenhinweis für Laser, 133
  gefährliche Hochspannung, 138
  Handschutzwarnung, 136
  hoher Kriechstrom, 136
  Laserprodukt der Klasse 1, 128
  Laserprodukt der Klasse 4, 132
  nicht verriegelte Gehäuseabdeckung, 134
  Strahlenemission des Belichtungskopfes, 133
  Typen, 127
  Überbrückung des Sicherheitsschalters, 140
  Warnung vor beweglichen Teilen bei geöffneter Verriegelung, 134

Warnung vor beweglichen Teilen bei gestörter Verriegelung, 138
Warnung zur Aufstellungseignung, 139

F

FCC-Vorschriften, 144
FCC-Zulassung
EMB/EMV-Kompatibilität, 144
Etikett, 130
Fehler
Dr. Watson, 115
Fehlermeldungen, 105
numerische Auflistung, 110
klassifizieren, 109
Nummer, 109
vom Bediener behebbar, 104
Warnmeldungen, 104
Fehlermeldungen, 105
Aufforderungsnummer, 109
Fehlernummer, 109
Fehlermeldungen und empfohlene Maßnahmen, 109
Filter
auswechseln, 87, 100
Lufteinlass, 98
Luftzufuhrfilter
0,01 Mikrometer, 94
5 Mikrometer, 90
Inspektion, 89
Wechselhäufigkeit, 87
Position der Druckluftfilter, 88
Wechselhäufigkeit, 87
Flecken entfernen, 70
Füllstand, Kühlsystem, 100

G

Gefahrenhinweisetikett für Laser, 133
Position, 131
Gefahrensymbol, 3
Gefährliche Hochspannung (Warnetikett), 138
Abbildung, 138
Gehäuseabdeckungen
auswechseln, 73
entfernen, 73
Geräuschentwicklung, 145

H

Hintere Luftfilterabdeckung
entfernen, 90, 94
Hinweisetikett für hohen Kriechstrom, 136
History (Verlauf, Bereich)
Fehler, 105
Warnhinweise, 105
Hülse, 21, 36
reinigen, 84, 86

I

In diesem Handbuch verwendeten Symbole, 3
Initialisierung, 32, 116
Inspektion
Luftzufuhrfilter, 89
TFX-Kopffenster, 80

K

Klassifizieren von Fehlern, 109
Komponenten, System, 16, 23
Konformitätserklärung, EG, 143
Kopf, TFX, 77
Kühlsystem
Definition, 23
Kühlmittel, Teilenummer, 122
Kühlmittelfüllstand überprüfen, 100

L

Laden von Medien, 42
Lasersicherheit, 8, 144
Lasersicherheitsetiketten
Position, 131
Liste der Teile, 122
Luftdruck, Abfall, 119
Luftdruckabfall im Ausgabegerät, 119
Lufteinlassfilter, 98
auswechseln, 99
Wartungszubehör, 28
Luftfiltersysteme
Typen, 87
Luftzufuhrfilter
0,01 Mikrometer, 94
5 Mikrometer, 90
auswechseln, 87
Inspektion, 89
Position, 88
psi-Wert, 88, 93, 97
Typen, 87
Wechselhäufigkeit, 87
Luftzufuhrfiltersatz
Wartungszubehör, 28

M

Manueller Eingriff, 104
Media Removed (Medium entnommen, Schaltfläche), 107
Medien
Belichtungsparameter, 29
entladen, 35, 45
laden, 42
unterstützt, 29
unterstützte Größen, 30
zugelassen, 29
Medienformate
unterstützt, 30
Meldungen
Fehler, 105
Warnhinweise, 104
Messages (Meldungen, Bereich), 105

N

Netzteilfilterabdeckung
entfernen, 99
Not-Aus-Schalter, 9, 115
Sicherheit, 9
zurücksetzen, 115

P

Platten
entladen, 35, 45
laden, 42
Print Console
ausschalten, 33
einschalten, 33
History (Verlauf, Bereich), 105
Messages (Meldungen, Bereich), 105
Probleme mit der Belichtungsqualität, beheben, 117
psi-Wert, 88, 93, 97

R

Rectangularization (Verrechteckigung), 36
Reinigen
  Außenfläche des Ausgabegeräts, 69
  Chemische Reinigungsmittel, 70
  Empfehlungen, 69
  Filtergehäuse, 92, 96
  Flecken, 70
  Hülse, 84
  Luftlöcher in der Hülse, 86
  Rückstandfilterdüse, 74, 75
  TFX-Kopffenster, 80
  Trommel, 84
  Zylinder, 83
Release (Freigeben, Schaltfläche), 107
Resume (Fortsetzen, Schaltfläche), 107
Rückansicht, 20
Rückstandfilter
  auswechseln, 100
  Wartungszubehör, 28
Rückstandfilterdüse
  einsetzen, 76
  entfernen, 74
  reinigen, 74, 75

S

Saugkissen, 84
  Satz, 122
Saugkissensatz für Zylinder
  Wartungszubehör, 28
Schaltflächen
  Eject (Auswerfen), 107
  Media Removed (Medium entnommen), 107
  Release (Freigeben), 107
  Resume (Fortsetzen), 107
Sicherheitshinweise, 3
  Not-Aus-Schalter, 9
  Verriegelungssystem, 8
Softwarefehler
  Dr. Watson, 115
Spanndorn, 20, 21, 36
Stromausfall, 117
Systemkomponenten, 16, 23
  Kühlsystem, 23
  UDRC, 24

T

Taste „Arbor Clamped“ (Zylinder geklemmt), 22
Teileliste, 122
Teilenummer
  chemischer Filter für UDRC-LF, 122
  Filtergehäuse/Schutzvorrichtung, 122
  Kühlmittel, 122
  Lufteinlassfilter, 122
  Luftzufuhrfiltersatz, 122
  Partikelfilter für UDRC-BX, 122
  Partikelfilter für UDRC-LF, 122
  Partikelfilter-Zwischenstück, 122
  Saugkissen, 122
  Zwischenstück für chemischen Filter, 122
Test, 83
TFX-Kopf
  Fenster einsetzen, 82
  Fenster reinigen, 80
  Fenter entfernen, 77
  Inspektion, 77
  Inspektion des Fensters, 80
ThermoFlex
  ausschalten, 34
  Außenfläche reinigen, 69
  Beschreibung, 16
  einschalten, 32
  Funktionen, 16
  Initialisierung, 32, 116
  Wartung, 66
Trommel
  reinigen, 84
Typenetikett, 127

U

Überbrückung des Sicherheitsschalters (Etikett), 140
UDRC, 24
Umgebungsbedingungen
  Luftfeuchtigkeit, 27
  Temperatur, 27
Unterbrecher
  Position an der Abdeckung, 118
  zurücksetzen, 118
Unterbrechung
  beheben, 107
  Optionen, 107
    Eject (Auswerfen, Schaltfläche), 107
    Media Removed (Medium entnommen, Schaltfläche), 107
    Release (Freigeben, Schaltfläche), 107
    Resume (Fortsetzen, Schaltfläche), 107
Unterbrechungen, 104
  Beispiel, 105
Unterstützte Medien, 29
USV, 117

V

Verriegelungssystem, 8
Vorderansicht, 19
vordere Abdeckung
  entfernen, 72

W

Warnetikett für Aufstellungseignung, 139
Warnetikett für nicht verriegelte Gehäuseabdeckung, 134
Warnetikett vor beweglichen Teilen bei gestörter Verriegelung, 138
Warnetikett zum Handschutz, 136
Warnetikett zur Türverriegelung, 135
Warnmeldungen, 104
Warnungssymbol, 3
Warnzeichen, 3
Wartung, 65
  0,01-Mikrometer-Filter auswechseln, 94
  5-Mikrometer-Filter auswechseln, 90
  Außenfläche reinigen, 69
  Filter, allgemein, 87
  Hülse reinigen, 84
  Kühlmittelfüllstand, 100
  Lufteinlassfilter, 99

Luftlöcher in der Hülse
reinigen, 86
reinigen, Zylinder, 83
Rückstandfilter, 100
Saugkissen für Zylinder
auswechseln, 84
TFX-Kopffenster, 77
Trommel reinigen, 84
Zugang zum Inneren, 70
Wartungszeitplan, 66
Wartungszubehör
Lufteinlassfilter, 28
Luftzufuhrfiltersatz, 28
Rückstandfilter, 28
Saugkissen für Zylinder, 28
Workstation
ausschalten, 33
einschalten, 33
Softwarefehler
Dr. Watson, 115
Workstation, Software
Siehe Print Console

Z

Zeitplan, Wartung, 66
Zugang zum Inneren des
Ausgabegeräts, 70
Zugelassene Medien, 29
Zurücksetzen
Ausgabegerät, 116
Not-Aus-Schalter, 115
Unterbrecherauslösung, 118
Zylinder, 21, 36
reinigen, 83
Saugkissen, 84, 122

www.creo.com | creo™