Handleiding voor de operator

Nederlands

ThermoFlex Wide II Sleeve Mode

653-00752A-NL Versie B
Intern 731-00155A-NL Versie B

www.creo.com

ThermoFlex Wide II Sleeve Mode

Handleiding voor de operator

Copyright

Copyright © 2004 van Creo Products Inc. Alle rechten voorbehouden.

Geen enkel deel van dit document mag zonder de uitdrukkelijke schriftelijke toestemming van Creo worden gekopieerd, gedistribueerd, gepubliceerd, gewijzigd of in een andere publicatie worden opgenomen. Wanneer er toestemming is verleend tot het kopiëren, distribueren, publiceren, wijzigen of invoegen van dit document, mogen er geen wijzigingen worden aangebracht in het werk van de auteur, de handelsmerken of de copyrightverklaring.

Dit document mag zonder de uitdrukkelijke toestemming van Creo Inc. niet in zijn geheel of gedeeltelijk worden gekopieerd, opgeslagen in een zoeksysteem, gepubliceerd, commercieel geëxploiteerd, of op enige andere wijze worden overgebracht, of dit nu elektronisch, mechanisch, of via een fotokopie of een opname is.

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

Handelsmerken

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

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript en PageMaker zijn handelsmerken van Adobe Systems Incorporated.

Apple, iMac, Power Macintosh, AppleShare, AppleTalk, TrueType, ImageWriter en LaserWriter zijn gedeponeerde handelsmerken van Apple Computer, Inc. Macintosh is een handelsmerk van Apple Computer, Inc., dat is gedeponeerd in de Verenigde Staten en in andere landen.

PANTONE, Hexachrome, PANTONE Hexachrome en PANTONE MATCHING SYSTEM zijn eigendom van Pantone, Inc.

PEARL, PEARLsetter, PEARLhdp, PEARLdry en PEARLgold zijn gedeponeerde handelsmerken van Presstek, Inc.

XEROX®, The Document Company ® en de digitale X® zijn handelsmerken van XEROX CORPORATION.

Alle overige merk- of productnamen zijn handelsmerken of gedeponeerde handelsmerken van de desbetreffende eigenaren.

Conformiteit voor FCC

Alle apparatuur van Creo die in dit document wordt beschreven, voldoet aan de eisen in deel 15 van de FCC-regels voor informatieverwerkende apparaten van klasse A. Het gebruik van Creo-apparatuur in een woongebied kan tot onaanvaardbare storing van radio- en tv-ontvangst leiden, waardoor de gebruiker de nodige stappen moet ondernemen om de storing te verhelpen.

Aansprakelijkheidsbeperking

Het product, de software of de diensten worden geleverd "zoals ze zijn" en "indien beschikbaar". Creo Inc. wijst hierbij uitdrukkelijk alle garanties, uitdrukkelijk en impliciet, van de hand, met inbegrip van maar niet beperkt tot eventuele impliciete garanties van verkoopbaarheid, geschiktheid voor een bepaald doel en het niet inbreuk maken, uitgezonderd de gevallen die specifiek in het contract worden vermeld.

U begrijpt en gaat ermee akkoord dat Creo Inc. niet aansprakelijk kan worden gesteld voor enige directe, indirecte, incidentele, speciale, morele of gevolgschade, met inbegrip van maar niet beperkt tot verlies van inkomsten, goodwill, gebruik of gegevens, of andere immateriële schade (zelfs indien Creo op de hoogte was van de mogelijkheid van dergelijke schade) die voortvloeien uit: (i) het gebruik of het niet kunnen gebruiken van het product of de software; (ii) de kosten voor vervangende goederen en services voor aangeschafte producten, goederen, gegevens, software, informatie of services; (iii) onrechtmatig gebruik of wijziging van uw producten,

software of gegevens; (iv) verklaringen of handelwijzen van derden; (v) elke andere aangelegenheid aangaande het product, de software of de services.

De tekst en tekeningen in dit document dienen alleen ter illustratie en referentie. De specificaties waarop deze zijn gebaseerd, kunnen worden gewijzigd. Creo Inc. kan op elk moment en zonder voorafgaande kennisgeving wijzigingen aanbrengen in dit document. Creo Inc. stelt zichzelf en haar dochtermaatschappijen niet aansprakelijk voor technische of redactionele fouten of weglatingen in dit document, en is niet aansprakelijk voor incidentele, indirecte, speciale of gevolgschade, met inbegrip van maar niet beperkt tot, het verlies van gebruik, het verlies of de wijziging van gegevens, vertragingen, winstderving of verlies van besparingen die voortvloeien uit het gebruik van dit document.

Patenten

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

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., Canada
V5G 4M1
Tel: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

http://www.creo.com
Intern 731-00155A-NL Versie B

Gewijzigd april 2006

Inhoud

1 Veiligheid 1

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld ... 2
Meer informatie ... 2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig ... 2
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken ... 3
Veiligheidsinformatie ... 3
- Installatie ... 6
- Onderhoud ... 6

Veiligheidsvoorzieningen ... 7
- Het vergrendelingssysteem ... 7
- Het apparaat uitschakelen ... 8

Universele afvalverwijderingskast ... 10
- Emissiegevaar ... 10

Veiligheid bij transportwagen ... 11
- Algemeen gevaar ... 11
- Veilige bediening ... 13

2 Overzicht van het systeem 15

ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem ... 16
Systeemonderdelen ... 16
Procesoverzicht ... 17
- Continue Sleeves ... 17
- Plate-On-Sleeves ... 18

Apparaat ... 19
- Accessoires ... 20
- Spilluchtknoppen ... 21
- Spanknop van sluitnok ... 22
- Doornklemknop ... 22

Externe systeemonderdelen ... 23
- Harder ... 23
- Universele afvalverwijderingskast ... 23
- Productiehub ... 24
- Transportwagen ... 26

Omgevingsspecificaties ... 27
Onderhoudsbenodigdheden ... 28
Materialen ... 29
- Ondersteunde materialen ... 29
- Ondersteunde materiaalformaten ... 30

3 Bediening 31

Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem aanzetten ... 32

Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem uitzetten ... 33
In sheet-modus ... 34
In sleeve-modus ... 35
Sleevemateriaal belichten ... 35
Hulzen installeren ... 36
Sleevemateriaal laden ... 40
Sleevemateriaal controleren ... 43
Sleevemateriaal uitladen ... 44
Bediening van de productiehub ... 47
Bediening van de transportwagen ... 48
Van sheet-modus naar sleeve-modus ... 50
Van sleeve-modus naar sheet-modus ... 56

4 Onderhoud 63

Onderhoudsschema ... 64
Vereiste hulpmiddelen en benodigdheden ... 66
De buitenzijde schoonmaken ... 66
Toegang tot de binnenzijde van het apparaat ... 68
Het voorpaneel openen en sluiten ... 69
De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen ... 70
Afvalverwijderingspijpjes schoonmaken ... 71
Glaasje van TFX-kop ... 74
Het glaasje verwijderen ... 74
Het glaasje inspecteren ... 77
Het glaasje schoonmaken ... 77
Het glaasje installeren ... 78
De opspandoorn schoonmaken ... 79
De buitenkant van de huls schoonmaken ... 80
Het absorptiekussen van de opspandoorn vervangen ... 80
De luchtgaten van de huls schoonmaken ... 82
De luchtfilters vervangen ... 83
Persluchtfilters ... 83
Luchtinlaatfilter ... 94
Het koelvloeistofniveau van de harder controleren ... 96
De UDRC-filters vervangen ... 96

5 Problemen oplossen 99

Storingen die de operator kan verhelpen ... 100
Waarschuwingen ... 100
Foutmeldingen ... 101
Foutberichten en aanbevolen maatregelen ... 104
Fouten in Dr. Watson ... 109
De noodstopschakelaar opnieuw instellen ... 109
Het apparaat opnieuw instellen ... 111
Problemen met de beeldkwaliteit ... 111

Stroomonderbrekingen ... 111
Uitgeschakelde onderbreker ... 112
Drukverlies in het apparaat ... 113

A Onderdeelnummers 115

Onderdelenlijst ... 116

B Labels 117

Overzicht ... 118
Identificatie- en certificatielabels ... 119
Identificatielabel ... 120
Label van Class 1-laserproduct ... 121
CDRH-certificatielabel ... 121
CE-label ... 122
CSA-label ... 122
FCC-certificatielabel ... 122
C-Tick-label ... 123
Labels voor veiligheid van de laser ... 123
Label Lensopening belichtingskop ... 124
Label Class 4-laserproduct ... 124
Label Waarschuwing lasergevaar ... 125
Label Straling belichtingskop ... 125
Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling ... 126
Label Niet-vergrendeld paneel ... 126
Label Deurvergrendelingsgevaar ... 127
Algemene veiligheidslabels ... 129
Label Veel lekstroom ... 129
Waarschuwingslabel Pas op uw handen ... 129
Waarschuwingslabel Lucht-/Doornklem-/Sluitnokknoppen van spil vastgedraaid ... 130
Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling ... 131
Label Gevaarlijk hoge spanning ... 131
Waarschuwingslabel Geschikt voor montage ... 132
Label Veiligheidsvergrendeling uitschakelen ... 133

C Regelnaleving 135

Elektrische en mechanische veiligheid ... 136
EG-conformiteitsverklaring ... 137
Veiligheid van de laser ... 138
EMI/EMC-naleving ... 138
Geluidsemissie ... 139

Woordenlijst 141

Index 147

1

Veiligheid

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld....2
Meer informatie....2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig....2
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken....3
Veiligheidsinformatie....3
Veiligheidsvoorzieningen....7
Universele afvalverwijderingskast....10
Veiligheid bij transportwagen....11

In dit hoofdstuk komt belangrijke informatie aan de orde over veiligheid, waarvan u op de hoogte moet zijn voordat u het ThermoFlex® Wide II Sleeve Mode-plaatbelichter gaat gebruiken.

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld

Deze handleiding is bestemd voor iedereen die een ThermoFlex Wide II Sleeve Mode bedient of onderhoudt.

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

- praktijkervaring hebben met prepress-bewerkingen
- Bekend zijn met het besturingssysteem van Windows
- bekend zijn met het besturingssysteem van Macintosh®

In deze handleiding wordt ervan uitgegaan dat:

- Alle hardware-, software-, en netwerkonderdelen van uw systeem juist zijn geïnstalleerd, geconfigureerd, en op de juiste manier werken.
- Bestanden die worden verzonden naar het systeem vrij zijn van algemene fouten die gewoonlijk worden opgelost tijdens de preflight, zoals ontbrekende lettertypen en fouten in PostScript®.

Meer informatie

Bezoek Creo op http://www.creo.com voor documentatie, trainingscursussen, downloads, en service- en onderhoudscontracten.

Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig

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



GEVAAR: Dit symbool waarschuwt u voor een op handen zijnde gevaarlijke situatie, die indien niet wordt vermeden kan resulteren in overlijden of serieus letsel. U wordt niet gewaarschuwd voor beschadiging aan de apparatuur, tenzij persoonlijk letsel voortvloeit uit het uitvoeren van deze gevaarlijke actie.



WAARSCHUWING: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan, die als deze niet wordt vermeden, kan resulteren in overlijden of serieus letsel. U wordt niet gewaarschuwd voor beschadiging aan de apparatuur, tenzij persoonlijk letsel voortvloeit uit het uitvoeren van deze gevaarlijke actie.



VOORZICHTIG: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan, die als deze niet wordt vermeden, kan resulteren in overlijden of serieus letsel. Dit kan ook een waarschuwing zijn voor onveilige handelingen of handelingen die alleen mogelijke beschadigingen van eigendommen kunnen veroorzaken.

Belangrijke opmerkingen voor veilig werken



WAARSCHUWING: Voordat u de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode gaat gebruiken, *moet* u deze handleiding zorgvuldig doornemen en zorgen dat u de instructies begrijpt .

Bij het werken met de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode *moet* u *alle* veiligheidsmaatrelen en aanbevolen procedures in acht nemen. Deze handleiding moet beschikbaar zijn voor iedereen die de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode gebruikt.

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

Veiligheidsinformatie

Overal in deze handleiding vindt u instructies en waarschuwingen met betrekking tot een veilige bediening van de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode. Voor een veilige bediening van het apparaat is het van belang dat de volgende instructies strikt worden nageleefd:



GEVAAR: Raak het vergrendelsysteem van de toegangspanelen niet aan (zie *Het vergrendelingssysteem* op pagina 7). Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.



GEVAAR: Houd uw handen bij het openen van de panelen uit de buurt van bewegende delen totdat de draaiende trommel geheel stilstaat (zie *Het vergrendelingssysteem* op pagina 7). Gevaarlijke mechanische situaties bij het apparaat kunnen resulteren in ernstig letsel en/of schade aan het apparaat.



GEVAAR: Verricht geen onderhoud en breng geen wijzigingen aan tenzij hiervoor uitdrukkelijk toestemming is verleend (zie *Onderhoud* op pagina 6). Als u zonder toestemming panelen demonteert, herstelwerkzaamheden uitvoert of wijzigingen aanbrengt aan het apparaat, stelt u zich bloot aan een zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en/of elektrische schokken, wat kan leiden tot fataal of ernstig letstel.



GEVAAR: Open de toegangspanelen uitsluitend indien noodzakelijk (zie *Het vergrendelingssysteem* op pagina 7 en *Toegang tot de binnenzijde van het apparaat* op pagina 68). Als u de aanbevelingen en procedures ten behoeve van de veiligheid niet volgt bij het openen, verwijderen en vervangen van de toegangspanelen van het apparaat, kan dat leiden tot ernstig letsel en/of schade aan de apparatuur. Soms moet u de panelen wel openen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.



WAARSCHUWING: Zorg dat u de maximale belastingscapaciteit van 120 kilo (265 lb) van de transportwagen niet overschrijdt. Vervoer niet tegelijkertijd de opspandoorn en de huls op een transportwagen (zie *Veiligheid bij transportwagen* op pagina 11). Dit kan leiden tot ernstig letsel en schade aan het apparaat.



WAARSCHUWING: Gebruik uitsluitend geschikte media (zie *Ondersteunde materialen* op pagina 29). Door het gebruik van ongeschikte materialen wordt u mogelijk blootgesteld aan schadelijke gasvormige stoffen, waarbij de toegestane grens wordt overschreden. Dit kan tot ongemak, ziekte, letsel en/of arbeidsongeschiktheid leiden.



WAARSCHUWING: Zorg dat het apparaat niet in aanraking komt met water of andere vloeistoffen (zie *De buitenzijde schoonmaken* op pagina 66). Dat kan ernstig letsel veroorzaken door elektrische schokken of het apparaat beschadigen.



WAARSCHUWING: Gebruik geen chemische oplossingen of bijtende schoonmaakmiddelen voor het schoonmaken van de persluchtfilterhuizen (zie *Persluchtfilters* op pagina 83). Hierdoor kunnen de kunststofonderdelen scheuren en krassen. Wanneer deze kunststofonderdelen worden blootgesteld aan perslucht, bestaat de mogelijkheid dat de onderdelen exploderen. Dit kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan het apparaat.



WAARSCHUWING: Schakel de persluchttoevoer uit tijdens het werken aan de luchttoevoerfilters (zie *Persluchtfilters* op pagina 83). Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voor u een persluchtfilter vervangt, kan dat tot ernstig persoonlijk letsel en/of schade aan het apparaat leiden.



WAARSCHUWING: Als de Universele afvalverwijderingskast (zie *Universele afvalverwijderingskast* op pagina 23) extern wordt geventileerd, moet u zorgen dat de externe ventilatieaansluiting goed wordt onderhouden. Wanneer dit niet gebeurt, is het mogelijk dat gevaarlijke chemicaliën in de werkruimte terecht kunnen komen.



VOORZICHTIG: U moet het deeltjesfilter voor de Universele afvalverwijderingskast (zie *Universele afvalverwijderingskast* op pagina 23) regelmatig onderhouden. Wanneer u de deeltjesfilters niet vervangt op het moment dat dit nodig is, heeft dit een negatief effect op de beeldkwaliteit.



WAARSCHUWING: Als de Universele afvalverwijderingskast (zie *Universele afvalverwijderingskast* op pagina 23) een chemisch filter bevat, moet u dit regelmatig vervangen. Wanneer dit niet gebeurt, is het mogelijk dat gevaarlijke chemicaliën in de werkruimte terecht kunnen komen.



VOORZICHTIG: Bij het plaatsen en verwijderen van sleevemateriaal moet een veiligheidsbril worden gedragen (zie *Sleevemateriaal laden* op pagina 40 en *Sleevemateriaal controleren* op pagina 43). Wanneer u uw ogen niet beschermt tegen zwevende deeltjes, kan dit leiden tot persoonlijk letsel.

Brandvoorschriften

Als er brand is in het apparaat, trekt u onmiddellijk de stekker van het apparaat uit het stopcontact (zie *Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem aanzetten* op pagina 32).

Installatie

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

Onderhoud

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



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

Veiligheidsvoorzieningen

Het vergrendelingssysteem

Het apparaat is uitgerust met een vergrendelingssysteem. Dit biedt bescherming tegen:

- Zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling
- Bewegende mechanische onderdelen

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

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



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

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

1. Zet het apparaat uit.
2. Sluit het toegangspaneel of plaats dit terug.
3. Neem zo snel mogelijk contact op met uw onderhoudsleverancier.



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

Het apparaat uitschakelen

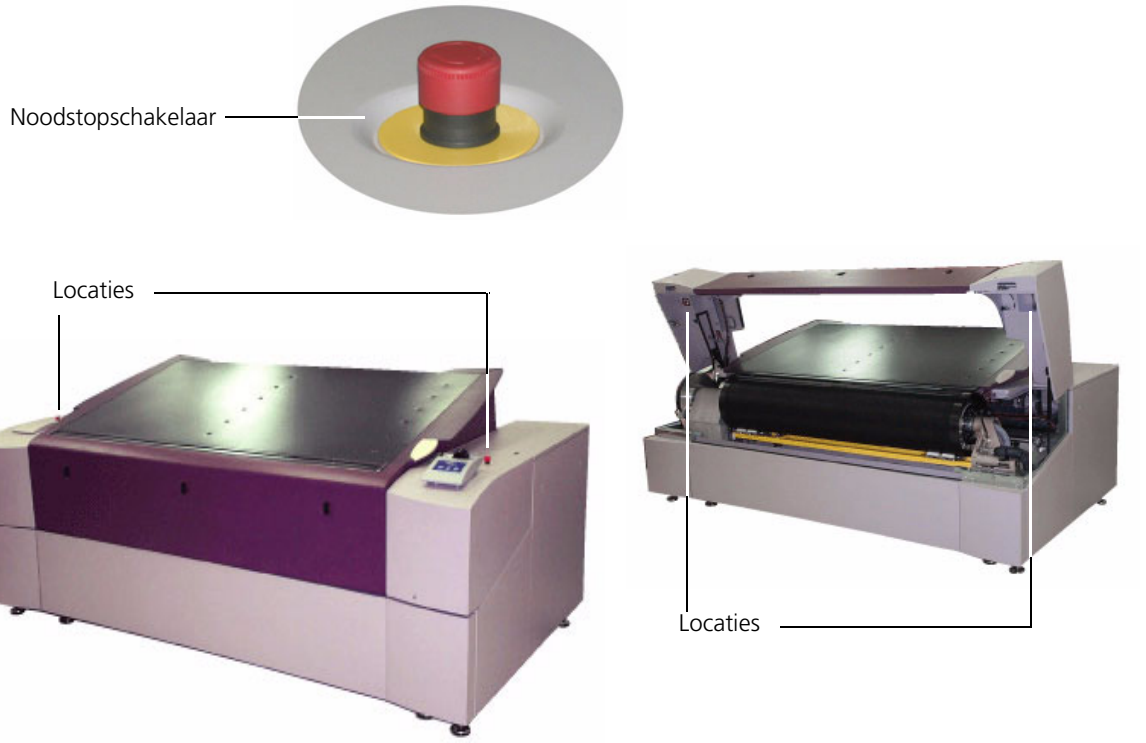
Er zijn twee soorten schakelaars die u kunt gebruiken om het apparaat uit te schakelen:

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

Noodstopschakelaar

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

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



Afbeelding 1: Noodstopschakelaar

Als u deze knop per ongeluk indrukt, moet u deze weer uitschakelen voordat het apparaat weer normaal kan werken. Zie *Problemen met de beeldkwaliteit* op pagina 111.

Als u vragen hebt over het gebruik van de noodstopschakelaar, noteert u het serienummer van uw apparaat en neemt u contact op met uw onderhoudsleverancier. U vindt het serienummer op het identificatielabel, dat zich bevindt aan de achterzijde van het apparaat boven de voedingskast van het filterpaneel (zie *Identificatielabel* op pagina 120).

Aan/uit-schakelaar

De aan/uit-schakelaar bevindt zich aan de achterzijde van het apparaat, op het paneel van de voedingskast. Als u het apparaat moet uitschakelen voor onderhoud, schakelt u met deze knop de voeding uit. Zie *Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem uitzetten* op pagina 33.

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

Universele afvalverwijderingskast

Emissiegevaar

De ThermoFlex Wide II Sleeve Mode heeft twee opties voor het verwijderen van gas en deeltjes, die tijdens de belichting worden gegenereerd (zie *Universele afvalverwijderingskast* op pagina 23):

- Externe ventilatie (standaard)
- Interne uitlaat met chemische filtratie

Externe ventilatie

Wanneer u het deeltjesfilter niet vervangt op het moment dat dit nodig is, heeft dit een negatief effect op de beeldkwaliteit.

Ook is het van belang dat de externe ventilatieaansluitingen goed worden onderhouden. Bij een onjuiste aansluiting is het mogelijk dat gevaarlijke chemicaliën in de werkruimte terechtkomen.

Interne uitlaat met chemische filtratie

Wanneer u het deeltjesfilter niet vervangt op het moment dat dit nodig is, heeft dit een negatief effect op de beeldkwaliteit.

Wanneer dit niet gebeurt, is het mogelijk dat gevaarlijke chemicaliën in de werkruimte terechtkomen.

Veiligheid bij transportwagen

Algemeen gevaar

Vallen

- Gebruik de transportwagen niet als een platform voor het optillen van personen.
- Ga niet op de vorken, het laadplatform of de giek zitten of staan.
- Klim niet op de transportwagen.

Kiepen

- Overschrijdt niet de maximale laadcapaciteit.
- Til een lading pas op wanneer de steunvergrendelingspinnen goed in de steunen zitten.
- Til een lading pas op wanneer steunen van de juiste lengte correct zijn geïnstalleerd.
- Gebruik de wagen alleen wanneer de wiel/steun/casterconfiguratie goed is geïnstalleerd.
- Til een lading pas op wanneer de wagen zich op een stabiele en vlakke ondergrond bevindt.
- Verplaats de wagen niet wanneer deze een opgeheven lading bevat, behalve voor kleine bewegingen.
- Kantel de wagen niet naar achteren wanneer deze een opgeheven lading bevat.
- Ga bij het verplaatsen van de wagen afval en onregelmatige oppervlakken uit de weg.
- Plaats geen ladders of steigers tegen de wagen.
- Gebruik de wagen niet op een bewegende of mobiele ondergrond of bewegend of mobiel transportmiddel.
- Pas geen horizontale kracht of zijkantbelasting op de wagen toe door een vastzittende of overhangende lading omhoog of omlaag te halen.
- Til een lading alleen op wanneer deze goed in het midden ligt.

Botsingsgevaar

- Ga niet onder een opgeheven lading staan en zorg dat anderen dit ook niet doen.
- Controleer de werkruimte op hooggeplaatste obstakels of andere mogelijke gevaren.
- Laat een lading pas zakken wanneer er geen personen of obstructies onder zijn.

Letselgevaar

- Pak de kabel niet vast.
- Houd handen en vingers van katrollen, de wagen en andere mogelijke knelpunten vandaan.

Tillen

- Gebruik de juiste tiltechniek om de wagen te laden of te kiepen of op een trap te verplaatsen.

Gevaar als gevolg van beschadigingen

- Gebruik de wagen niet met een versleten, gerafelde, geknikte of beschadigde kabel.
- Gebruik niet een wagen die beschadigd is of slecht werkt.
- Gebruik een wagen niet wanneer de kabel minder dan vier keer om de lierdrom is gewikkeld en de wagen helemaal naar beneden staat.

Elektrocutiegevaar

- De wagen is niet voorzien van elektrische isolatie en biedt geen bescherming tegen contact met of nabijheid van elektrische stroom.
- Gebruik de wagen niet als ondergrond voor laswerkzaamheden.

Veilige bediening

Voor een veilige bediening van de transportwagen is het van belang dat de volgende instructies strikt worden nageleefd:

- De maximale belasting is 120 kg (265 lb.). Zorg dat u de maximale belasting nooit overschrijdt.

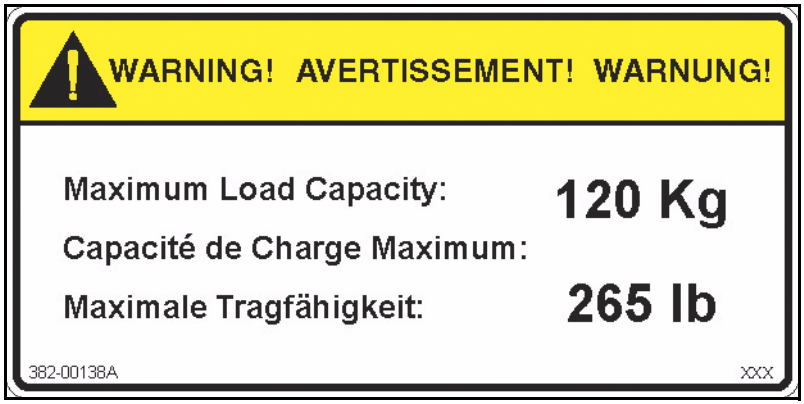
  Vervoer de opspandoorn en huls niet tegelijkertijd. Gebruik de transportwagen alleen voor het verplaatsen van één voorwerp tegelijk. Bij het vervoer van meerdere voorwerpen is het mogelijk dat het gewicht de maximale laadcapaciteit overschrijdt.

Onderdeel	Gewichtsspecificaties
Opspandoorn	59 kg–63,5 kg 130 lb.– 40 lb.
Huls	9 kg– 2 kg 20 lb.– 81 lb.

- Bedien de transportwagen niet wanneer deze een opgeheven lading bevat. Bedien de transportwagen alleen wanneer de lading op de laagste positie is.
- Vervoer geen spilhulzen met brug- of draagsleeves.
- Het vervoer van de plaattrommel is onder geen beding toegestaan.
- Gebruik de transportwagen niet op ongelijkmatige of hoekige oppervlakken. Gebruik de wagen alleen op een stabiele, vlakke ondergrond.
- Verwijder niet de stablisatievergrendelingen.

Label voor maximale belastingscapaciteit

Dit label bevindt zich op de onderkant van de transportwagen.



Afbeelding 2: Label voor maximale belastingscapaciteit

2

Overzicht van het systeem

ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem 16
Systeemonderdelen.....16
Procesoverzicht 17
Apparaat 19
Externe systeemonderdelen.....23
Omgevingsspecificaties 27
Onderhoudsbenodigdheden 28
Materialen 29

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

ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem

De ThermoFlex Wide II Sleeve Mode is een zeer snelle CTP-belichter (computer tot plaat) voor meerdere doeleinden, die door Creo Inc. wordt ontwikkeld en geproduceerd. Het toestel is compatibel met prepress- en flexografische productie-omgevingen die werken met platen. Dit apparaat is ideaal voor drukkerijen die de flexibiliteit moeten hebben om sleeves te maken voor hun klanten. U kunt met dit apparaat digitale platen op sleeves en continue sleeves in combinatie uitvoeren, afhankelijk van uw vereisten.

In de sleeve-modus ontvangt het apparaat rastergegevens van het werkstation voor belichting op sleevemateriaal, dat vanaf de spil wordt geladen, belicht en uitgeladen.

Systeemonderdelen

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

- Apparaat
- Opspandoorn
- Hulzen (een of meer)
- Systeem met trommelvacuümpomp
- Harder
- Universal Debris Removal Cabinet (afvalverwijderingskast, UDRC)
- Productiehub
- Transportwagen
- Werkstation
- TIFF Front End-software

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

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

Procesoverzicht

Continue Sleeves

Bij het werken met continue sleeves moeten deze stappen worden uitgevoerd:

1. Maak met gebruikmaking van packaging workflow-software, zoals Prinergy PowerPack® of workflowsoftware van een andere fabrikant, een step-and-repeat TIFF-afbeelding.
2. Maak de afbeelding rechthoeking met gebruikmaking van de Sleeve Toolkit.
3. Plaats een huls om de productiehub en plaats de huls vervolgens op de opspandoorn van de ThermoFlex. (Sla deze stap over als de vorige sleeve dezelfde binnendiameter heeft.)
4. Schuif een sleeve op de huls.
5. Belicht de sleeve door via Print Console het Thermoflex-apparaat te bedienen.
6. Laad de sleeve vanaf de huls op de productiehub.
7. Maak een UV-belichting en verwerk de sleeve met gebruikmaking van de apparatuur van de andere fabrikant.

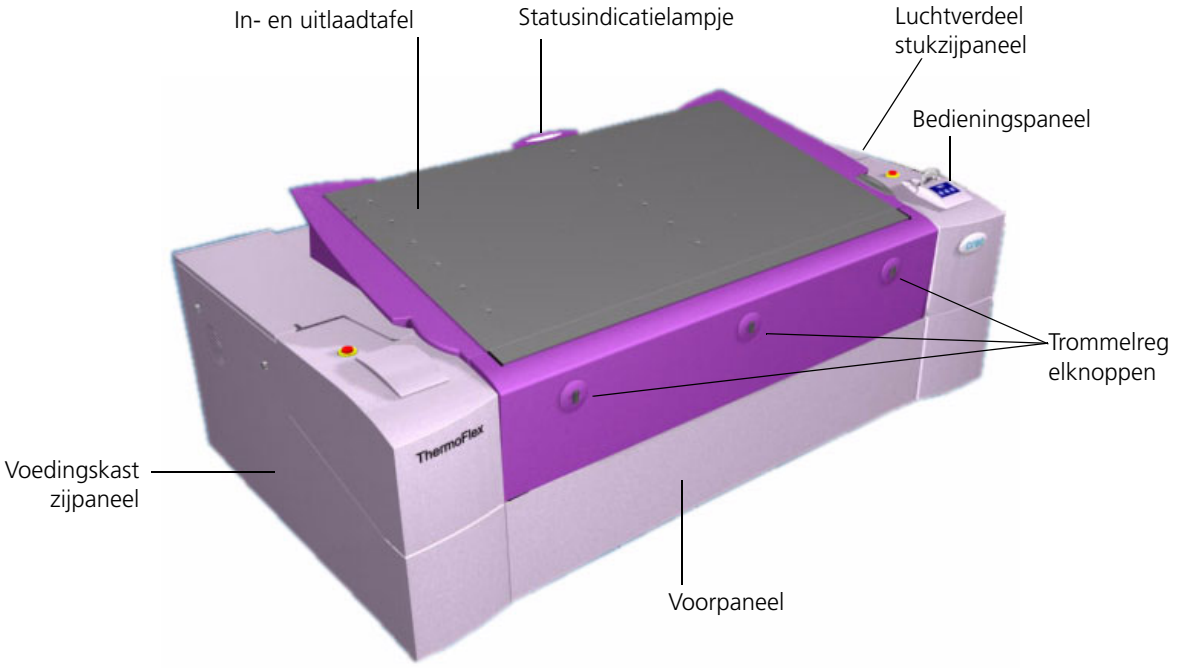
Plate-On-Sleeves

Bij het werken met continue sleeves moeten deze stappen worden uitgevoerd:

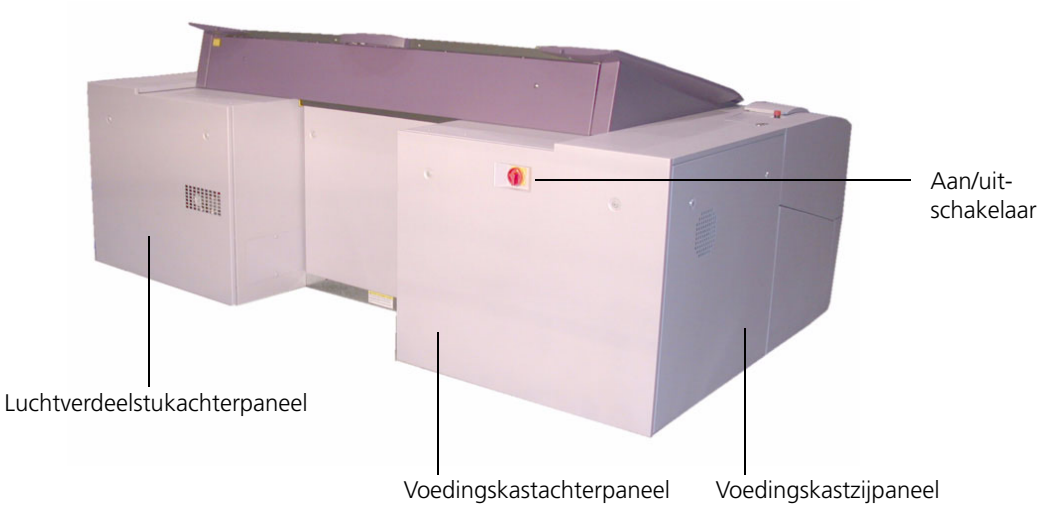
1. Maak met gebruikmaking van packaging workflow-software, zoals Prinergy PowerPack of workflowsoftware van een andere fabrikant, een step-and-repeat TIFF-afbeelding.
2. Maak de afbeelding met gebruikmaking van de Sleeve Toolkit rechthoekig en definieer de naden.
3. Snij de plaat (met snijder van andere fabrikant).
4. Bevestig de plaat op een sleeve (met digitale plaat-premounter van andere fabrikant).
5. Plaats een huls op de productiehub en plaats de huls vervolgens op de opspandoorn van de ThermoFlex. (Sla deze stap over als de vorige sleeve dezelfde binnendiameter heeft.)
6. Schuif de sleeve op de huls.
7. Belicht de sleeve door via Print Console het Thermoflex-apparaat te bedienen.
8. Laad de sleeve vanaf de huls op de productiehub.
9. Maak een UV-belichting en verwerk de sleeve met gebruikmaking van de apparatuur van de andere fabrikant.

Apparaat

In dit gedeelte worden de onderdelen van het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-apparaat weergegeven.



Afbeelding 3: Vooraanzicht van apparaat



Afbeelding 4: Achteraanzicht van apparaat

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

Accessoires

Spil

De spil ondersteunt de sleeve tijdens de belichting. De spil bestaat uit de opspandoorn en een huls.



Afbeelding 5: Spil

Opspandoorn

De opspandoorn wordt gebruik als vervanging van de trommel wanneer het apparaat in de sleeve-modus staat. De opspandoorn ondersteunt de huls.



Afbeelding 6: Opspandoorn

Huls

De huls wordt op de opspandoorn bevestigd en wordt gebruikt om de sleeve tijdens de belichting te dragen. Hulzen zijn in vele formaten verkrijgbaar, afhankelijk van de diameter van de sleeve.



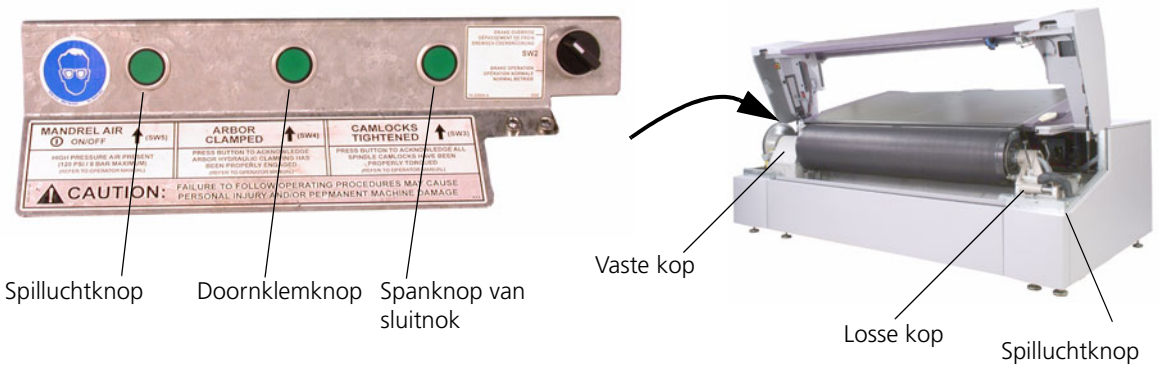
Afbeelding 7: Huls

Spilluchtknoppen

De spilluchtknoppen bevinden zich op twee plaatsen:

- Naast de losse kop
- Naast de vaste kop

Gebruik de knoppen om de sleeve op en vanaf de spil te verplaatsen. Wanneer op de spilluchtknop wordt gedrukt, blaast deze lucht vanuit de spil waardoor de sleeve kan bewegen (als op een luchtkussen).



Afbeelding 8: Luchtknoppen, hoodasklemknop en sluitnokspanknop van spil

Spanknop van sluitnok

De spanknop van de sluitnok bevindt zich naast de vaste kop. Zie Afbeelding 8.

Wanneer u in trommel- of sleeve-modus gaat werken, moet u de sluitnokken vastdraaien. Wanneer de sluitnokken zijn vastgedraaid, knippert het lampje van de spanknop tot u erop drukt.

VOORZICHTIG: Wanneer u de sluitnokken niet vastdraait, raakt het apparaat beschadigd.

Doornklemknop

De doornklemknop bevindt zich naast de vaste kop. Zie Afbeelding 8 op pagina 22.

Wanneer u in sleeve-modus gaat werken en een huls hebt geïnstalleerd, moet u de hydraulische klem van de opspandoorn vastdraaien. Wanneer u de hydraulische klem hebt vastgedraaid, knippert het lampje van de doornklemknop tot u erop drukt.

VOORZICHTIG: Wanneer u de hydraulische klem van de opspandoorn niet vastdraait, raakt het apparaat beschadigd.

Externe systeemonderdelen

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

Harder

De harder wordt aangesloten op het apparaat en wordt gebruikt voor het op peil houden van een constante temperatuur door middel van een thermische kop. De harder wordt met twee koelslangen en een voedingskabel op het apparaat aangesloten. De werking van de harder wordt geregeld door het apparaat.

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



Afbeelding 9: Harder

Universele afvalverwijderingskast

De Universele afvalverwijderingskast (Universal Debris Removal Cabinet (UDRC)) is een extern apparaat dat wordt gebruikt voor het verwijderen van zwevende deeltjes die tijdens het belichten van bepaalde materialen vrijkomen.

De UDRC is verkrijgbaar in twee configuraties:

- UDRC-B
- UDRC-L.

De B-configuratie heeft een deeltjesfilter en wordt extern geventileerd. De L-configuratie heeft een deeltjesfilter en een chemisch filter en wordt intern geventileerd.

De kast wordt aangesloten op het apparaat door een vacuümslang en een gegevenskabel.

Zie de *Universele afvalverwijderingskast, handleiding voor de operator,* (03-4200) en *De UDRC-filters vervangen* op pagina 96 voor meer informatie.



Afbeelding 10: UDRC

Productiehub

De productiehub is een extern apparaat dat u gebruikt om hulzen en sleeves te laden en uit te laden. U kunt hulzen en sleeves met de opspandoorn uitlijnen wanneer de opspandoorn in het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-apparaat is bevestigd.

De productiehub draait 350° op de basis, zodat de hub kan worden uitgelijnd met de spil of een premounting-apparaat.

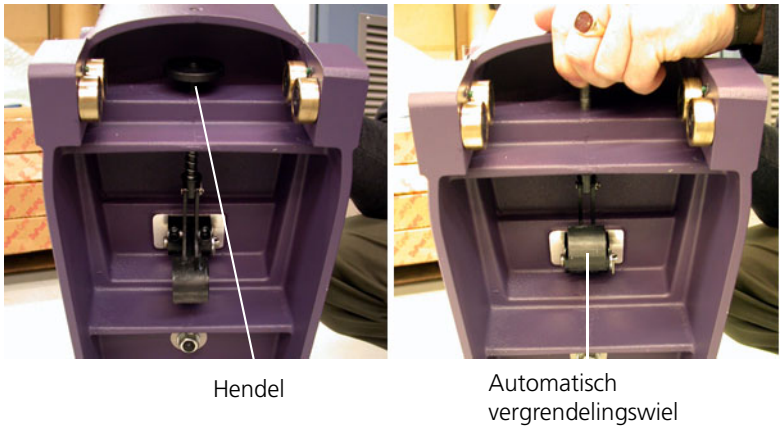
De productiehub maakt gebruik van twee typen assen die op de drager worden vastgehouden met een wartelklem.

- Hulsas—Gebruik de hulsas om de hulzen op de opspandoorn of premounter voor de opspandoorn te laden en ervan af te laden.
- Processor-as—Gebruik de processor-as om sleeves op het apparaat of een premounting-apparaat van een andere fabrikant te laden en ervan af te laden.



Afbeelding 11: Productiehub met hulsas

De slede beweegt naar voren en achteren om de as uit te lijnen met de opspandoorn op het apparaat of met een premounting-apparaat. Een automatische -vergrendelingswiel op de slede voorkomt dat deze beweegt terwijl u bezig bent met laden en uitladen op de productiehub.



Afbeelding 12: Productiehubslede

Transportwagen

De transportwagen is een apparaat waarmee u opspandoornen en hulzen kunt verplaatsen. Hierbij moet u zich houden aan de gewichtsbeperkingen die worden beschreven in *Veiligheid bij transportwagen* op pagina 11. U kunt de transportwagen ook gebruiken voor het verplaatsen van sleeves om uw werk te vergemakkelijken.



Afbeelding 13: Transportwagen waarop een opspandoorn wordt vervoerd

Omgevingsspecificaties

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

Voor het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-apparaat moet worden voldaan aan de volgende vereisten:

- Temperatuur: 17° C-25° C
- Relatieve luchtvochtigheid: 30 procent–70 procent RL, niet-condenserend[1]
- Prepressomgeving voor plaatproductie

Zie *Geluidsemissie* op pagina 139 voor informatie over geluidsemissie in een kantooromgeving.

Vereiste werkomgeving

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

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

Onderhoudsbenodigdheden

Voor het apparaat zijn de volgende onderhoudsbenodigdheden nodig:

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

Tabel 1: Onderhoudsbenodigdheden van Creo

Item	Beschrijving
Afvalfilters	De ThermoFlex Wide II Sleeve Mode is voorzien van een afvalverwijderingssysteem. Zie *De UDRC-filters vervangen* op pagina 96.
Inlaatluchtfilter	Filters die worden gebruikt om de luchtkwaliteit in stand te houden. Zie *Luchtinlaatfilter* op pagina 94.
Persluchtfilterpakket	Dit pakket bevat de deeltjes- en adsorptiefilters voor de perslucht. Zie *Persluchtfilters* op pagina 83.
Onderhoudspakket voor opspandoorn	Dit pakket bevat de absorptiekussens voor de opspandoorn. Zie *Het absorptiekussen van de opspandoorn vervangen* op pagina 80.

Materialen

Ondersteunde materialen

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

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



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



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

Ondersteunde materiaalformaten

De ThermoFlex Wide II Sleeve Mode ondersteunt de volgende formaten voor materialen. De herhalingsbreedte en materiaalbreedte zijn afhankelijk van de opspandoorn die bij het apparaat is geleverd.

Tabel 2: Ondersteunde materiaalformaten

Formaat opspandoorn	Herhaling	Maximum breedte
Klein	304,8 mm–444,5 mm 12 inch–17,5 inch[a]	1650 mm 65 inch
Standaard	381 mm–1066,8 mm 15 inch–42 inch	1830 mm 72 inch

a. Om deze herhaling te krijgen is een brug- of opbouwsleeve vereist. Deze maximale sleeveherhaling is 14,999 inch.

3

Bediening

Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem aanzetten 32
Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem uitzetten 33
In sheet-modus 34
In sleeve-modus 35
Sleevemateriaal belichten 35
Hulzen installeren 36
Sleevemateriaal laden 40
Sleevemateriaal controleren 43
Sleevemateriaal uitladen 44
Bediening van de productiehub 47
Bediening van de transportwagen 48
Van sheet-modus naar sleeve-modus 50
Van sleeve-modus naar sheet-modus 56

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

Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem aanzetten

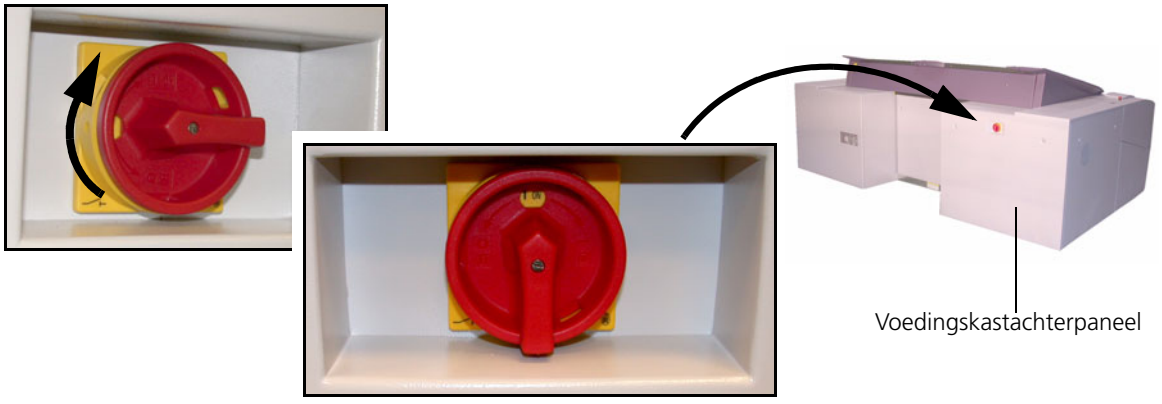
Opwarmtijd

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

Het apparaat aanzetten:

1. Schakel het apparaat in door de aan/uit-schakelaar rechtsom te draaien.

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



Afbeelding 14: De aan/uit-schakelaar in de stand Aan zetten

2. Let erop dat het werkstation is aangezet.

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

3. Start Print Console.

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

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

Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem uitzetten

Gewoonlijk is het werkstation altijd ingeschakeld.

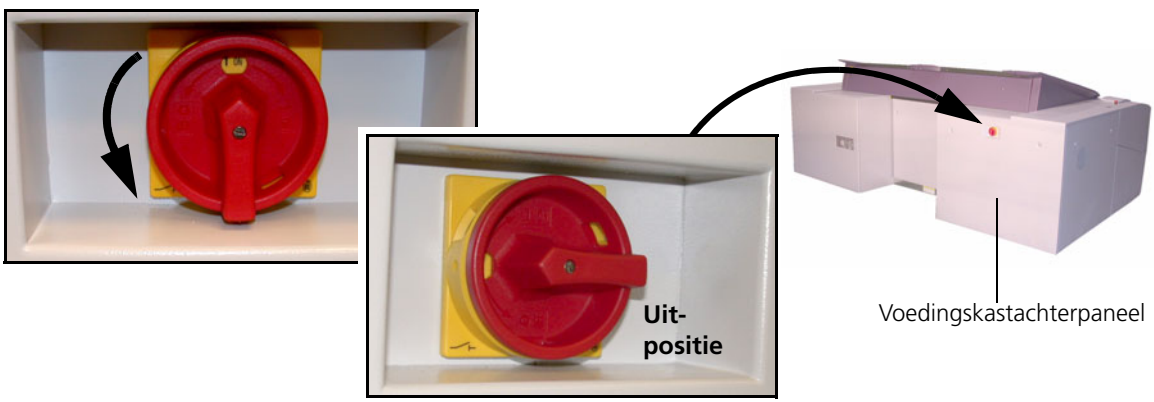
Voor informatie over het afsluiten van Print Console raadpleegt u de *Print Console Quick Start Guide* (Print Console Naslaggids) of de on line Help bij Print Console. Voor informatie over het afsluiten van het werkstation raadpleegt u de documentatie van het werkstation.

Opmerking: Voordat u het apparaat uitschakelt, verwijdert u al het materiaal van de trommel of spil.

Het apparaat uitzetten:

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

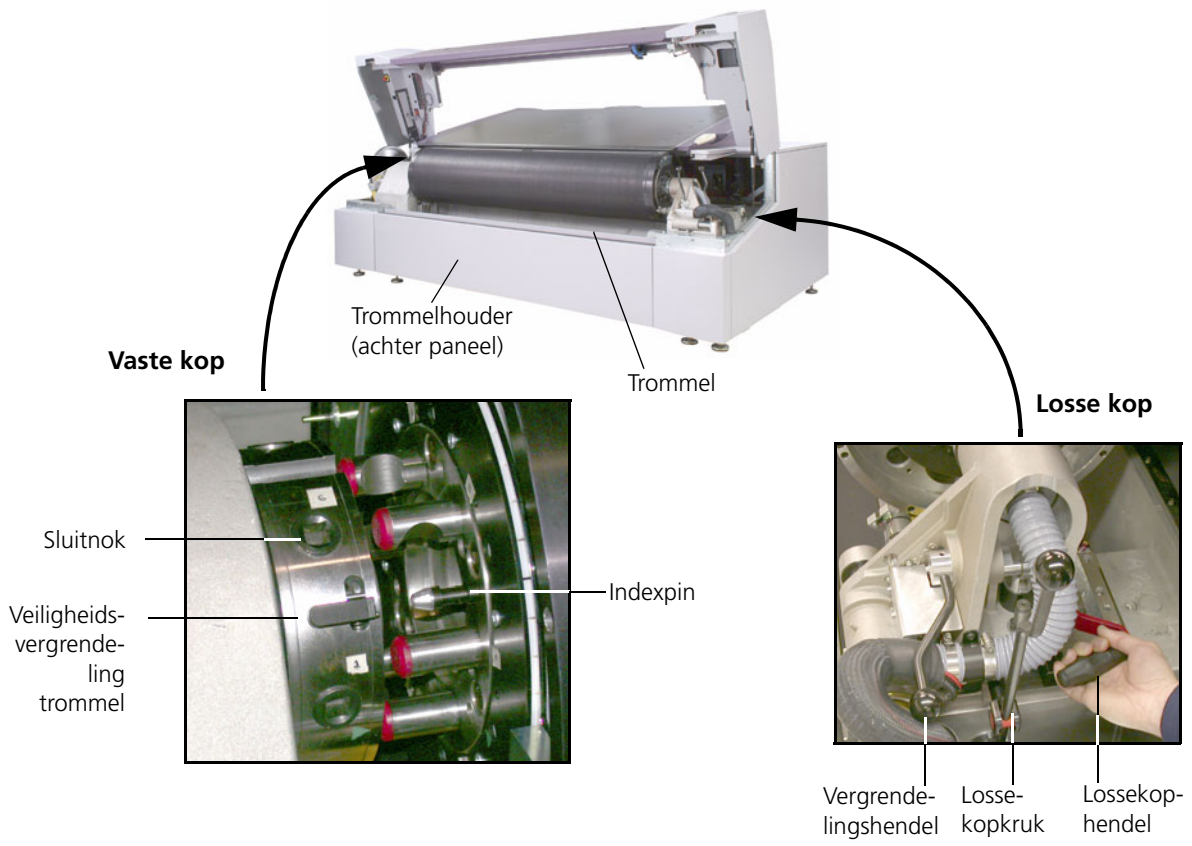
   De aan/uit-schakelaar bevindt zich aan de achterzijde van het apparaat, op het achterpaneel van de voedingskast.



Afbeelding 15: De aan/uit-schakelaar in de stand Uit zetten

In sheet-modus

Wanneer het apparaat in sheet-modus staat, wordt de belichtingstrommel gebruikt voor het belichten van flexografische materiaal (platen en film). De trommel is met de vaste kop en losse kop aan het apparaat bevestigd. Wanneer het apparaat niet in sheet-modus wordt gebruikt, bevindt de trommel zich in de trommelhouder.



Afbeelding 16: Interne onderdelen voor de vaste kop en losse kop

Wanneer u het apparaat in sleeve-modus staat en u dit in sheet-modus wilt zetten, raadpleegt u *Van sleeve-modus naar sheet-modus* op pagina 56.

In sleeve-modus

Wanneer u het apparaat in sheet-modus staat en u dit in sleeve-modus wilt zetten, raadpleegt u *Van sheet-modus naar sleeve-modus* op pagina 50.

Een apparaat dat in sleeve-modus werkt, maakt gebruik van een opspandoorn en huls als basis voor sleevebelichting.. Deze combinatie wordt een tweedelige spil genoemd. U kunt belichtingen uitvoeren in de indeling continue (naadloze) sleeve of plate-on-sleeve (POS).

- Bij gebruik van continue sleeve wordt de continue fotopolymeersleeve op de huls geladen. Continue sleeves hoeven alleen rechthoekig te worden gemaakt. U doet dit met behulp van de software genaamd Sleeve Toolkit. Raadpleeg voor informatie over het gebruik van de Sleeve Toolkit de *Sleeve Toolkit User Guide* (717-00103A).
- Bij plate-on-sleeve moet u uw eigen materiaal snijden, op een sleeve bevestigen en vervolgens op de huls laden. Voor dit type sleeve geldt dat het rechthoekig worden gemaakt en naden moeten worden gedefinieerd. Zie de *Sleeve Toolkit User Guide* (717-00103A).



Afbeelding 17: Belichting in sleeve-modus

Sleevemateriaal belichten

1. Geef in Print Console het bestand op dat u wilt belichten.

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

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

   Controleer het volgende:

   - In Print Console wordt het dialoogvenster Load Flexographic Sleeve (Flexografische sleeve laden) weergegeven. Hierin ziet u de afmetingen en het type materiaal dat u moet laden.
   - De statusindicatielampjes zijn uit.

3. Zorg dat het hulsformaat juist is.

   Zie *Hulzen installeren* op pagina 36.

4. Laad sleevemateriaal.

   Zie *Sleevemateriaal laden* op pagina 40.

5. Inspecteer het materiaal op de sleeve.

   Zie *Sleevemateriaal controleren* op pagina 43.

6. Zet de remschakelaar op Brake Operation (Rem ingeschakeld)
7. Sluit het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

8. Sluit de in- en uitlaadtafel.

   Het belichten wordt gestart.

Hulzen installeren

Voor het belichten van een sleeve moet een huls op de opspandoorn zijn geïnstalleerd.

Het sleeveformaat moet overeenkomen met het juiste hulsformaat. Wanneer u een sleeve van een ander formaat wilt belichten, moet u de bestaande huls verwijderen en het correcte formaat plaatsen of een herhalingsopbouwsleeve gebruiken.



Afbeelding 18: Huls

Een huls installeren:

1. Controleer of het apparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. Wanneer de huls is opgeslagen met de hulsondersteuningsas erin, gebruikt u de transportwagen om de huls/as op de productiehub te laden. Zie *Bediening van de transportwagen* op pagina 48 en *Bediening van de productiehub* op pagina 47.
   a. Maak de wartelklem op de productiehub los.
   b. Laat de huls/as op de productiehub zakken. De achterkant van de as moet gelijk zijn met de achterkant van de wartelklem.
   c. Draai de klem vast.
3. Als de huls zonder de hulsondersteuningsas is opgeslagen:
   a. Maak de wartelklem op de productiehub los.
   b. Gebruik de transportwagen om de ondersteuningsas op de productiehub te plaatsen. De achterkant van de as moet gelijk zijn met de achterkant van de wartelklem.
   c. Draai de klem vast.
   d. Schuif met de hulp van iemand anders de huls op de ondersteuningsas.
   Het hulsuiteinde met luchtgaten moet als eerste op de as worden geschoven.
4. Open het voorpaneel van het apparaat.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.
5. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)
6. Koppel de losse kop van de opspandoorn los:
   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.
   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.
   c. Til de lossekophendel omhoog.

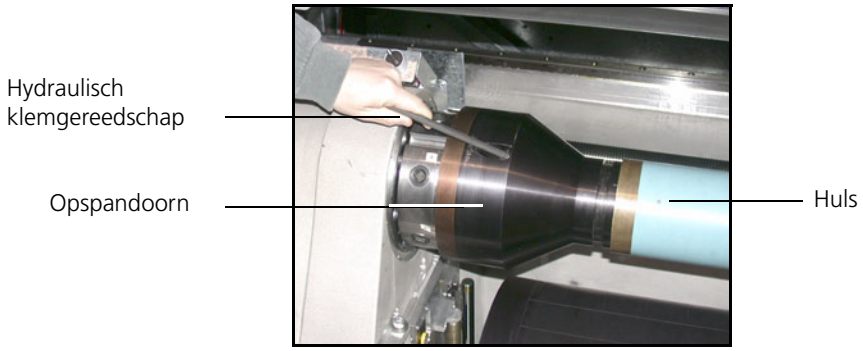
   De opspandoorn wordt nu alleen door de vaste kop ondersteund.
7. Plaats de productiehub zo dat de hulsondersteuningsas is uitgelijnd met de opspandoorn en hierop zit.
8. Schuif de huls op de opspandoorn en haal de productiehub van het apparaat vandaan.

9. De losse kop weer aan de opspandoorn vastkoppelen:
   a. Druk naar rechts op de lossekophendel.
   b. Druk naar voren op de lossekopkruk.
   c. Draai de vergrendelingshendel omhoog.

   Belangrijk: De losse kop moet aan de opspandoorn vastgekoppeld zitten voordat u de hydraulische klem van de opspandoorn vastdraait om de nauwkeurigheid van de sleeve te verhogen.

10. De doornklemknop knippert en er klinkt een piepsignaal.

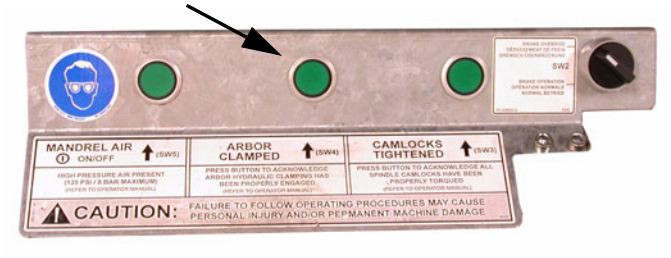
    U kunt de hydraulische klem van de opspandoorn nu vastdraaien met een zeskantige 8-mm sleutel. Draai de schroef vast tot de pin in het midden van de schroef de zeskantige sleutel uit de schroef duwt om te voorkomen dat er verder wordt vastgedraaid.



Afbeelding 19: De hydraulische klem van de opspandoorn vastdraaien

11. Druk op de knipperende doornklemknop om aan te geven dat u de opspandoorn hebt vastgedraaid.

VOORZICHTIG: Wanneer u de hydraulische klem van de opspandoorn niet vastdraait, raakt het apparaat beschadigd.



Afbeelding 20: Doornklemknop

De doornklemknop stopt met knipperen.

Het apparaat is nu gereed voor het uitvoeren van een belichting.

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

Een huls verwijderen:

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

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.
3. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)
4. Als de hulsondersteuningsas niet op de productiehub zit, maakt u de wartelklem op de productiehub los, bevestigt u de hulsas en draait u de wartelklem vast.
5. De losse kop loskoppelen van de opspandoorn (zie *De losse kop loskoppelen* op pagina 52):

   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.

   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.

   c. Til de lossekophendel omhoog.

   De opspandoorn en huls worden nu alleen door de vaste kop ondersteund.
6. Plaats de productiehub zo dat de as de huls van de opspandoorn kan ontvangen.
7. Schuif de huls van de opspandoorn af en op de hulsondersteuningsas.
8. Trek de productiehubslede helemaal weg van het apparaat.

9. Gebruik de transportwagen om de huls of huls/as-combinatie van de productiehub te verwijderen. Zie *Bediening van de transportwagen* op pagina 48.

   Laat de draagarmen zakken voordat u de wagen naar een veilige locatie verplaatst.

Sleevemateriaal laden

Sleeves zijn holle buizen waarop materiaal wordt geplaatst. U kunt continue sleeves aanschaffen of zelf het materiaal plaatsen. De sleeves worden over de spil geschoven en vervolgens belicht.

De materiaalformaten die u met de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode kunt gebruiken, vindt u in *Ondersteunde materiaalformaten* op pagina 30.

In dit gedeelte worden twee procedures voor het laden van sleevemateriaal beschreven:

- Met de processorhub en de processor-as
- Zonder de processorhub en de processor-as

VOORZICHTIG: Bij het laden van sleevemateriaal moet een veiligheidsbril worden gedragen, omdat bij hoge druk lucht uit de gaten in de huls wordt uitgevoerd. Wanneer u uw ogen niet beschermt tegen zwevende deeltjes, kan dit leiden tot persoonlijk letsel.

VOORZICHTIG: Het gebruik van thermisch materiaal dat niet is goedgekeurd, kan het apparaat ernstig beschadigen. Maak GEEN gebruik van niet-goedgekeurd of lichtgevoelig materiaal in een ThermoFlex Wide II Sleeve Mode met een thermische kop.



Afbeelding 21: Sleeve met einddop (op processor-as)

Sleeves laden

Een sleeve op de huls laden:

1. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

2. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)
3. Koppel de losse kop van de opspandoorn los:
   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.
   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.
   c. Til de lossekophendel omhoog.

   De opspandoorn en huls worden nu alleen door de vaste kop ondersteund.
4. Verplaats de sleeve voorzichtig maar met kracht naar het uiteinde van de huls.

   De rand van de sleeve moet net de luchtgaten aan het uiteinde van de huls bedekken. Verplaats de sleeve niet verder.
5. Druk op de luchtknop vlak bij de losse kop om de lucht in te schakelen.
6. Duw de sleeve voorzichtig op de huls tot het uiteinde van de sleeve gelijk is met het uiteinde van de huls.

   Verplaats de sleeve niet verder.
7. Druk op de luchtknop om de lucht uit te schakelen.
8. De losse kop weer aan de opspandoorn vastkoppelen:
   a. Druk naar rechts op de lossekophendel.
   b. Druk naar voren op de lossekopkruk.
   c. Draai de vergrendelingshendel omhoog.

Het apparaat is nu gereed voor het belichten van de sleeve.

Sleeves laden met gebruikmaking van de productiehub en de processor-as (optioneel)

Een sleeve op de productiehub laden:

1. Verwijder het eindstuk van één zijde van de processor-as en bewaar dit op een veilige plek.
2. Schroef de productiehubadapter in de processor-as op de plaats waar het eindstuk is verwijderd.
3. Plaats het uiteinde met de productiehubadapter van de processor-as in de processor-asadapter op de productiehub.
4. Open de wartelklem op de productiehub en plaats de processor-asadapter. Bevestig de wartelklem.
5. Schroef de opspandoornadapter vast op de locatie waar het eindstuk is verwijderd.
6. Plaats de sleeve-klem op de processor-as en schuif dit naar het uiteinde van de as. Hierbij is de pakkingszijde van de klem naar het apparaat gericht.
7. Installeer met behulp van iemand anders een uiteindedop en tussenschijf in de sleeve en schuif deze op de processor-as. Zorg dat u het materiaal op de sleeve niet aanraakt.

Een sleeve op de huls laden:

1. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.
2. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)
3. Koppel de losse kop van de opspandoorn los:
   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.
   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.
   c. Til de lossekophendel omhoog.

   De opspandoorn en huls worden nu alleen door de vaste kop ondersteund.
4. Plaats de productiehub zo dat de opspandoornadapter en processor-as zijn uitgelijnd met de opspandoorn en hierop zitten.

5. Schuif de sleeve voorzichtig maar krachtig naar het uiteinde van de huls en duw hierbij vanaf het uiteinde van de sleeve met de dop.

   De rand van de sleeve moet net de luchtgaten aan het uiteinde van de huls bedekken. Verplaats de sleeve niet verder.

6. Druk op de luchtknop vlak bij de losse kop om de lucht in te schakelen.
7. Pak de sleeve bij het lossekopuiteinde vast en duw deze krachtig in de richting van de vaste kop.
8. Stop met duwen wanneer de sleeve gelijk is met het uiteinde van de huls.
9. Druk op de luchtknop om de lucht uit te schakelen.
10. Ontgrendel de productiehubslede en trek deze van het apparaat vandaan.
11. Koppel de losse kop weer aan de opspandoorn vast:
    a. Druk naar rechts op de lossekophendel.
    b. Druk naar voren op de lossekopkruk.
    c. Draai de vergrendelingshendel omhoog.

Het apparaat is nu gereed voor het belichten van de sleeve.

Sleevemateriaal controleren

Wanneer u plate-on-sleeve materiaal gebruikt, moet u de geladen sleeve controleren voordat u deze gaat belichten.

Plate-On-Sleeves-materiaal

Voordat u het voorpaneel sluit, controleert u de geladen sleeve op:

- Beschadigingen als gevolg van gebruik
- De correcte indexpositie

Wanneer u een probleem vindt, annuleert u de taak, verwijdert u de sleeve en verhelpt u het probleem.

Het plate-on-sleeve materiaal controleren:

1. Draai de trommel:
   a. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)
   b. Draai de trommel met de hand om het materiaal te controleren.
2. Controleer het materiaal door middel van diagonaal licht (een weerkaatsend licht onder een geringe hoek).

   Zeer kleine bobbels en golven veroorzaken geen beeldartefacten. Grote bobbels worden veroorzaakt door stof en vuil dat tussen het materiaal en de sleeve vast zit. Deze veroorzaken beeldartefacten.

   Als er grote vuilbobbels zijn, annuleert u de taak en verwijdert u de sleeve om het materiaal opnieuw te plaatsen.
3. Wanneer u klaar bent met het controleren van het materiaal, zet u de remschakelaar op Brake Operation (Rem ingeschakeld).
4. Sluit het voorpaneel en de laad-/uitlaadtafel om het belichtingsproces te starten.

Continue Sleeve

Het is niet nodig om continue sleeves te controleren, omdat deze rechtstreeks bij de fabrikant worden aangeschaft.

Sleevemateriaal uitladen

Wanneer het dialoogvenster Unload (Uitladen) op het werkstation verschijnt, kunt u de belichte sleeve van het apparaat verwijderen.

In dit gedeelte worden twee procedures voor het uitladen van sleevemateriaal beschreven:

- Met de processorhub en de processors-as
- Zonder de processorhub en de processor-as



VOORZICHTIG: Bij het uitladen van sleevemateriaal moet een veiligheidsbril worden gedragen, omdat bij hoge druk lucht uit de gaten in de huls wordt geperst. Wanneer u uw ogen niet beschermt tegen zwevende deeltjes, kan dit leiden tot persoonlijk letsel.

Sleeves uitladen

Sleeves uitladen:

1. Controleer of het apparaat klaar is met belichten.

   Wanneer het belichten is voltooid:

   - Wordt het dialoogvenster Unload (Uitladen) op het werkstation weergegeven.
   - Knippert het statusindicatielampje blauw.

2. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

3. Koppel de losse kop van de opspandoorn los:

   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.

   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.

   c. Til de lossekophendel omhoog.

   De opspandoorn wordt nu alleen door de vaste kop ondersteund.

4. Druk op de doornluchtknop naast de losse kop en trek de sleeve van de huls.

5. Stop de opspandoornlucht wanneer de luchtgaten op de huls zijn vrijgemaakt. Verwijder de sleeve vervolgens helemaal van de huls.

Sleeves uitladen met gebruikmaking van de productiehub en de processor-as (optioneel)

Sleeves uitladen:

1. Controleer of het apparaat klaar is met belichten.

   Wanneer het belichten is voltooid:

   - Wordt het dialoogvenster Unload (Uitladen) op het werkstation weergegeven.
   - Knippert het statusindicatielampje blauw.

2. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

3. Koppel de losse kop van de opspandoorn los:
   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.
   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.
   c. Til de lossekophendel omhoog.

   De opspandoorn wordt nu alleen door de vaste kop ondersteund.
4. De processor-as en opspandoornadapter moeten nog steeds op de productiehub zitten.

   Als dit niet het geval is, raadpleegt u *Sleeves laden met gebruikmaking van de productiehub en de processor-as (optioneel)* op pagina 42.
5. Plaats de productiehub zo dat de processor-as is uitgelijnd met de opspandoorn en hierop zit.
6. Druk op de doornluchtknop naast de losse kop en trek de sleeve van de huls.
7. Stop de opspandoornlucht wanneer de luchtgaten op de huls zijn vrijgemaakt. Verwijder de sleeve vervolgens helemaal van de huls.
8. Trek de productiehub helemaal naar achteren en draai deze weg van de opspandoorn.
9. Plaats een uiteindedop in het open uiteinde van de sleeve en plaats een klem op de processor-as met de pakkingszijde naar binnen gericht.
10. Centreer de sleeve op de as en draai de uiteindedop vast die zich het dichtst bij de productiehubslede bevindt. Plaats de andere klem tegen de andere uiteindedop aan.
11. Gebruik een klemaandraaigereedschap op de processor-as om de sleeve tussen de twee klemmen in te klemmen.
12. Draai beide klemmen vast met een zeskantige 6-mm sleutel en verwijder de klemhouder.
13. Verwijder de opspandoornadapter en schroef het uiteindestuk van de processor-as vast.
14. Plaats de draagarmen van de transportwagen onder de processor-as en pak de geklemde sleeveconstructie met de lossekophaak in de sleuf op de klem vast. Verwijder deze van de processor-asadapter op de productiehub.
15. Verwijder de productiehubadapter van de as en schroef het andere uiteindestuk van de processor-as vast.

16. Transporteer de as en sleeve naar de belichtingseenheid en processorlijn.

Bediening van de productiehub

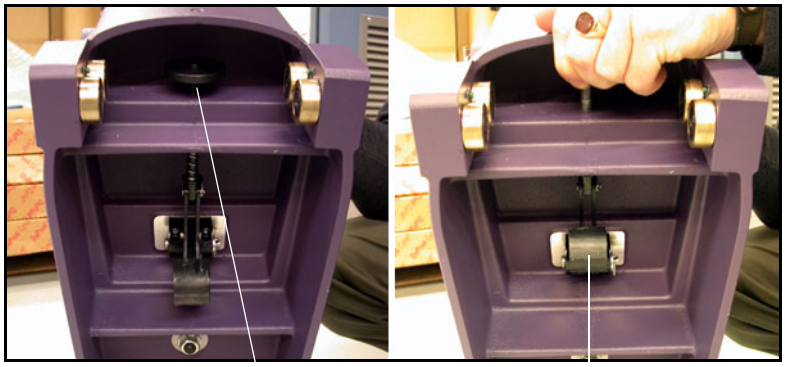
WAARSCHUWING: Voordat u de productiehub draait, controleert u dat er zich geen personen of apparatuur in het pad van de productiehubas bevinden. De as kan leiden tot ernstige verwondingen en/of schade aan het apparaat.



Afbeelding 22: Productiehub

De slede bedienen:

1. Trek aan de hendel onder de slede en houd deze vast.
2. Verplaats de slede naar de gewenste positie.
3. Laat de hendel los om de slede op die positie te vergrendelen.



Afbeelding 23: Onderkant van productiehubslede

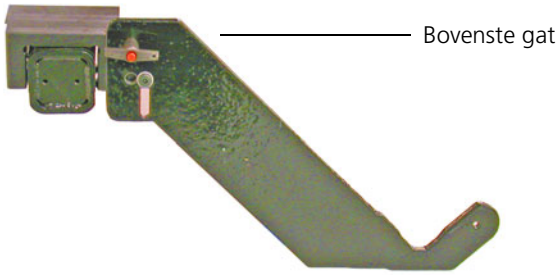
Bediening van de transportwagen

De lading omhoog en omlaag halen.

1. Zorg dat de lading in het midden ligt.
2. Til de lading omhoog door de lierkruk stevig vast de pakken en rechtsom te draaien.
3. Laat de lading zakken door de lierkruk stevig vast de pakken en linksom te draaien. Wanneer u de lading naar de gewenste positie hebt laten zakken, draait u de lierkruk een kwart rechtsom (lading omhoog) om de rem vast te zetten.

Een opspandoorn vervoeren:

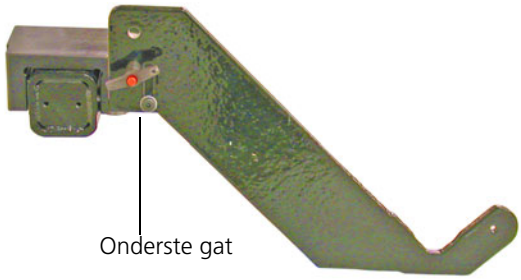
➢ Verplaats de vergrendelingspin op de transportwagenhaak naar het bovenste gat.



Afbeelding 24: Vergrendelingspin in bovenste gat

Een huls of sleeve vervoeren:

- Verplaats de vergrendelingspin op de transportwagenhaak naar het onderste gat.



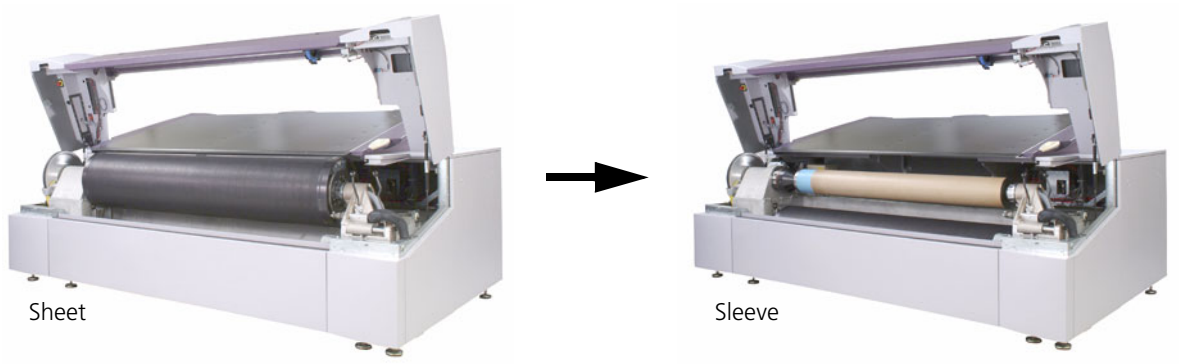
Afbeelding 25: Vergrendelingspin in onderste gat

Na elk gebruik

Zoek voor het opbergen van de transportwagen een veilige plek op met een stevige vlakke ondergrond, die weerbestendig is en vrij is van obstakels en verkeer.

Van sheet-modus naar sleeve-modus

Als het apparaat in sheet-modus staat en u dit in sleeve-modus wilt zetten, moet u de trommel laten zakken zodat de spil kan worden geplaatst.

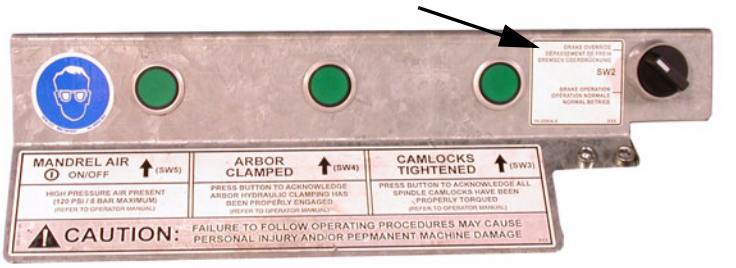


Afbeelding 26: Schakelen van sheet-modus naar sleeve-modus

Schakelen van sheet-modus naar sleeve-modus:

1. Dien via Print Console een sleevetaak in.
2. Controleer of het apparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
3. Open het voorpaneel.

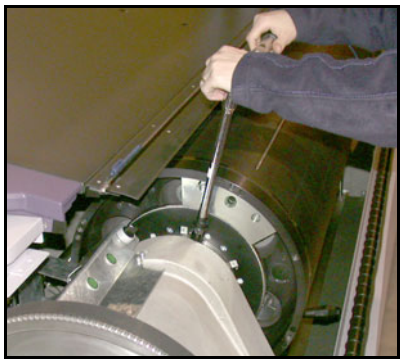
   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.
4. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)



Afbeelding 27: Zet de trommelremschakelaar op uitgeschakeld

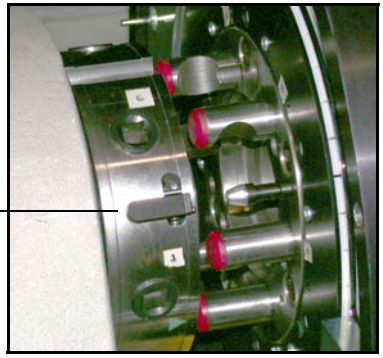
5. Maak de sluitnokken op de vastekopspil los met gebruikmaking van een momentsleutel (tegen de richting van de klok in).

   Voor het losmaken van de sluitnokken hoeft u niet een bepaalde procedure te volgen.



Afbeelding 28: Sluitnokken op spil met momentsleutel losmaken

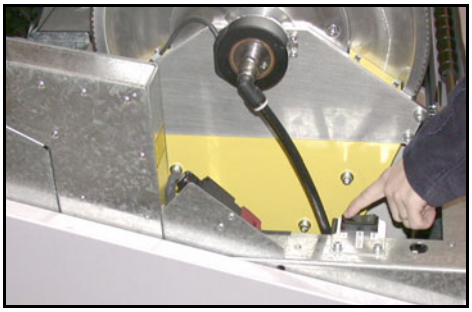
6. Verdraai de trommel tot de trommelvergrendeling zich aan de voorzijde bevindt. Laat de veiligheidsvergrendeling tot stap 8 met rust.



Afbeelding 29: Veiligheidsvergrendeling trommel

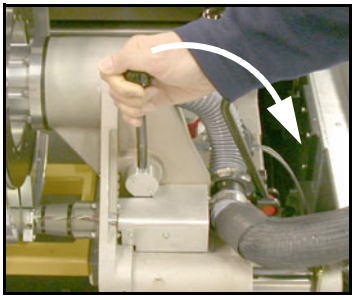
7. Haal de trommelhouder omhoog door op de hijsschakelaar Omhoog te drukken.

   Houd de schakelaar ingedrukt. De trommelhouder stopt automatisch en wanneer deze zijn ingestelde hoogte bereikt, klikt een piepsignaal.

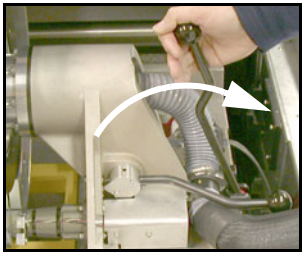


Afbeelding 30: Hijsschakelaar—omhoog

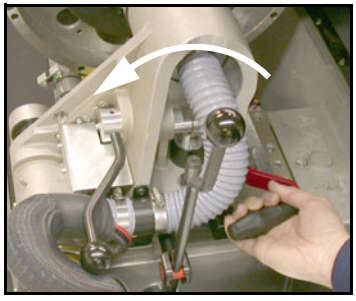
8. Koppel de losse kop van de trommel los:
   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.
   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.
   c. Til de lossekophendel omhoog.



Vergrendelingshendel



Lossekopkruk

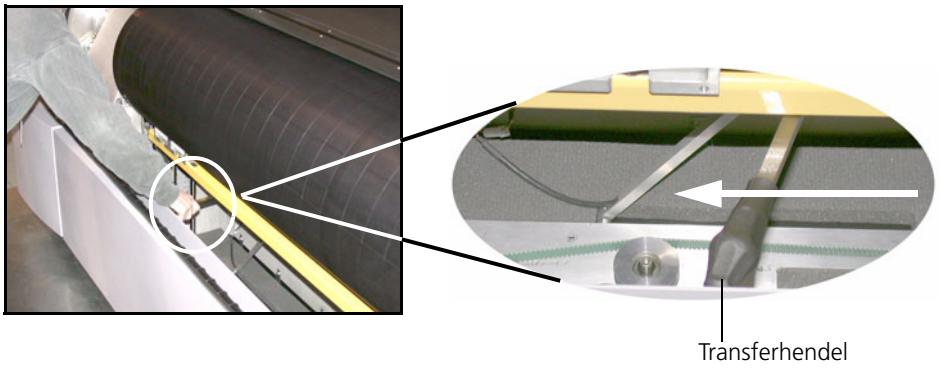


Lossekophendel

Afbeelding 31: De losse kop loskoppelen

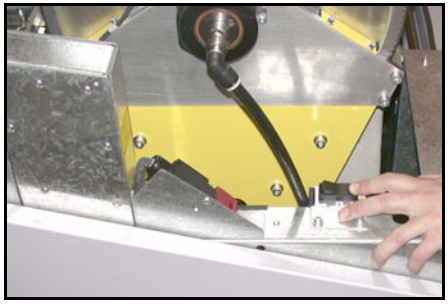
9. Trek de vergrendelingshendel van de trommel omlaag terwijl u de transferhendel op de trommelhouder naar boven naar links verplaatst.

   De trommel bevindt zich nu op de trommelhouder zonder vastekop- of lossekopbevestigingen.



Afbeelding 32: Schuid de trommel op de trommelhouder.

10. Laat de trommel in de trommelhouder zakken door op de hijsschakelaar Omlaag te drukken.



Afbeelding 33: Hijsschakelaar—omlaag

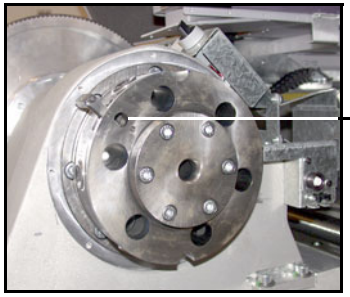
11. Plaats de trommeldeken over de trommel wanneer de trommel zich op de bodem van de trommelhouder bevindt.
12. Reinig met gebruikmaking van een pluisvrije doek en 100 procent isopropyl-alcohol de parende oppervlakken van de vastekopspil en de vastekopzijde van de opspandoorn. Zorg dat er geen vuil achterblijft. Dit zou een mechanische verbinding tussen de opspandoorn en de spil kunnen verstoren.
13. Breng met een schone, pluisvrije doek een dunne laag lichte olie aan, bijvoorbeeld WD-40®.
14. Verplaats de opspandoorn met behulp van de transportwagen naar de belichtingspositie.

Zie *Bediening van de transportwagen* op pagina 48.



Afbeelding 34: De opspandoorn met behulp van de transportwagen positioneren

15. Draai aan de spil tot de indexpin is uitgelijnd met het indexpingat op de vastekopspil.



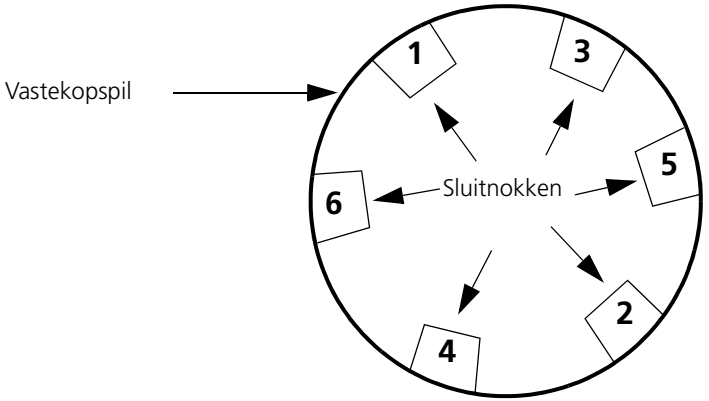
Afbeelding 35: Indexpin met indexpingat op vaste kop uitlijnen

16. Duw de opspandoorn in de vastekopspil.
17. Reinig met gebruikmaking van een pluisvrije doek en 100 procent isopropyl-alcohol de ashals van de losse kop van de opspandoorn.
18. Breng gebruikmaking van een pluisvrije doek een dunne laag WD-40 of andere lichte olie aan op de ashals van de losse kop van de opspandoorn.
19. Koppel de losse kop aan de opspandoorn vast:
    a. Druk naar rechts op de lossekophendel.
    b. Druk naar voren op de lossekopkruk.
    c. Draai de vergrendelingshendel omhoog.

    Belangrijk: De losse kop moet aan de opspandoorn vastgekoppeld zitten voordat u de sluitnokken van de opspandoorn vastdraait om de nauwkeurigheid van de sleeve te verhogen.
20. Laat de draagarmen van de transportwagen zakken en verwijder deze.

21. Draai de sluitnokken op de vastekopspil vast met gebruikmaking van een momentsleutel (met de richting van de klok mee).

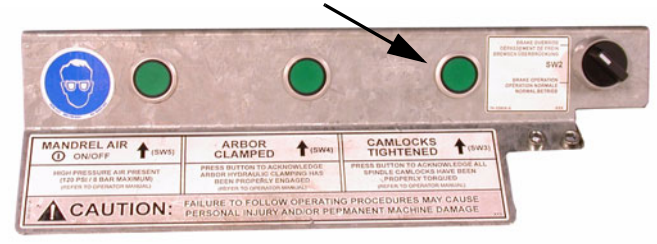
    Het moment is goed ingesteld wanneer de momentsleutel een hoorbare klik laat horen.



Afbeelding 36: De sluitnokken in de opgegeven volgorde vastdraaien

22. Druk op de knipperende sluitnokspanknop om aan te geven dat u de sluitnokken hebt vastgedraaid.

VOORZICHTIG: Wanneer u de sluitnokken niet vastdraait, raakt het apparaat beschadigd.



Afbeelding 37: Spanknop van sluitnok

De sluitnokspanknop stopt met knipperen.

23. Zet de remschakelaar op de normale positie.

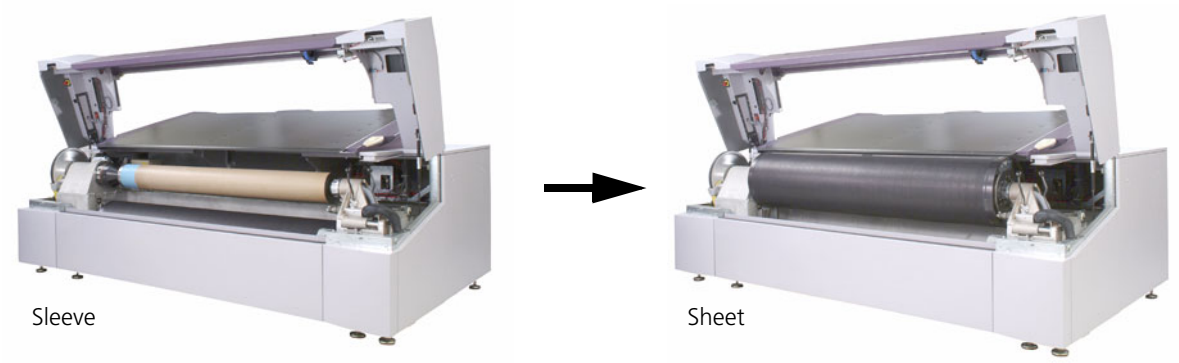
24. Sluit het voorpaneel.

    Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

    Het apparaat is nu gereed voor bediening in sleeve-modus.

Van sleeve-modus naar sheet-modus

Als het apparaat in sleeve-modus staat en u dit in sheet-modus wilt zetten, moet u de huls en opspandoorn verwijderen zodat de trommel omhoog kan worden gehaald.



Afbeelding 38: Schakelen van sleeve-modus naar sheet-modus

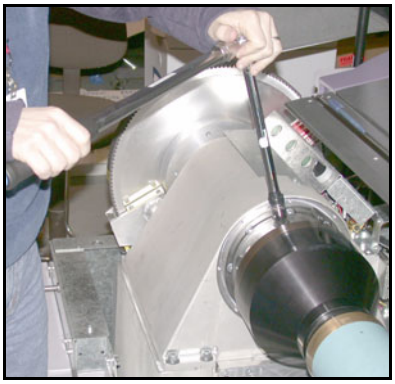
Schakelen van sleeve-modus naar sheet-modus:

1. Dien via Print Console een sheettaak in.
2. Controleer of het apparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
3. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.
4. Verwijder de huls van de opspandoorn.

   Zie de instructies voor het verwijderen van een huls in *Hulzen installeren* op pagina 36.
5. Koppel de losse kop aan de opspandoorn vast:
   a. Druk naar rechts op de lossekophendel.
   b. Druk naar voren op de lossekopkruk.
   c. Draai de vergrendelingshendel omhoog.

6. Zet de trommelremschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)
7. Maak de sluitnokken op de vastekopspil los met gebruikmaking van een momentsleutel.



Afbeelding 39: Sluitnokken op spil met momentsleutel losmaken

Voor het losmaken van de sluitnokken hoeft u niet een bepaalde procedure te volgen.

8. Plaats de transportwagen onder de opspandoorn en til de draagarmen omhoog tot deze de opspandoorn licht ondersteunen.

Zie *Bediening van de transportwagen* op pagina 48.



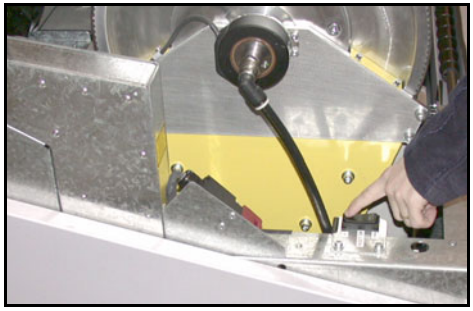
Afbeelding 40: De transportwagen plaatsen om de opspandoorn te verwijderen

9. Koppel de losse kop van de opspandoorn los:
   a. Trek de vergrendelingshendel naar achteren.
   b. Trek de lossekopkruk naar achteren.
   c. Til de lossekophendel omhoog.

   Het lossekopuiteinde van de opspandoorn ligt nu op de draagarmen van de transportwagen.
10. Trek de vergrendelingshendel omlaag en haal de opspandoorn met de hand uit de vaste kop.

    De opspandoorn steunt nu volledig op de draagarmen.
11. Gebruik de transportwagen om de opspandoorn te verwijderen:
    a. Haal de draagarmen omhoog tot de opspandoorn volledig vrij is van de vaste kop en losse kop.
    b. Verplaats de transportwagen bij het apparaat vandaan.
    c. Laat de draagarmen zakken en verplaats de wagen naar een veilige locatie.
12. Reinig met gebruikmaking van een pluisvrije doek en isopropyl-alcohol de parende oppervlakken van de vastekopspil. Zorg dat er geen vuil achterblijft. Dit zou een mechanische verbinding tussen de trommel en de spil kunnen verstoren.
13. Breng met een schone, pluisvrije doek een dunne laag WD-40 of andere lichte olie op de oppervlakken aan.
14. Verwijder de trommeldeken van de trommel.
15. Haal de trommel uit de trommelhouder omhoog door op de hijsschakelaar Omhoog te drukken.

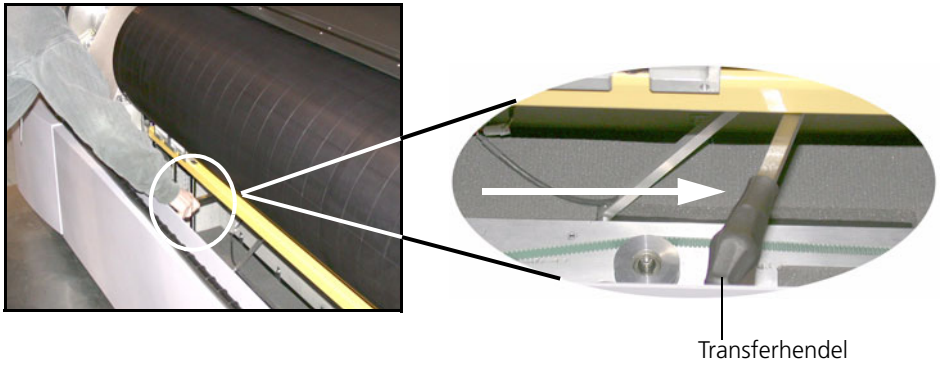
    Houd de schakelaar ingedrukt. De trommelhouder stopt automatisch en wanneer deze zijn ingestelde niveau bereikt, klikt een piepsignaal.



Afbeelding 41: Hijsschakelaar—omhoog

16. Reinig het gedeelte van het oppervlak van de trommel waar deze op de vastekopspil wordt bevestigd.
17. Lijn de indexpin op de trommel uit met de veiligheidsvergrendeling op de vaste kop door aan de spil te draaien en vervolgens de transferhendel op de trommelhouder naar boven en naar rechts te verplaatsen.

    Hiermee schuift u de trommelpinnen in de gaten van de vastekopspil.



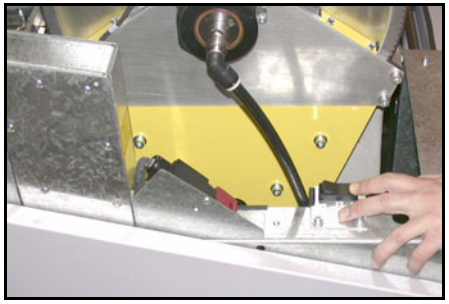
Afbeelding 42: Schuid de trommel op de trommelhouder.

18. Reinig met gebruikmaking van een pluisvrije doek en 100 procent isopropyl-alcohol de ashals van de losse kop van de trommel.
19. Breng met een schone, pluisvrije doek een dunne laag WD-40 of andere lichte olie aan.

20. Koppel de losse kop aan de drommel vast:
    a. Druk naar rechts op de lossekophendel.
    b. Druk naar voren op de lossekopkruk.
    c. Draai de vergrendelingshendel omhoog.

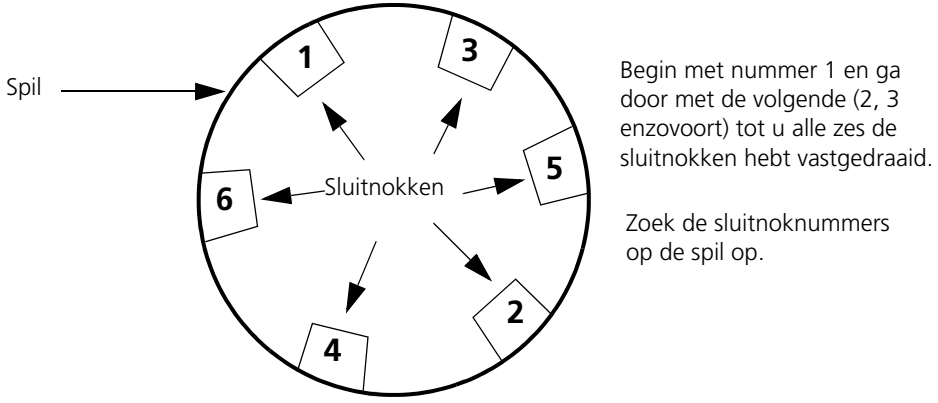
    De spanknop van de sluitnok knippert en er klinkt een piepsignaal.

21. Laat de trommel in de trommelhouder zakken door op de hijsschakelaar Omlaag te drukken. U hoort een piep wanneer de trommel zich helemaal op de bodem bevindt.



Afbeelding 43: Hijsschakelaar—omlaag

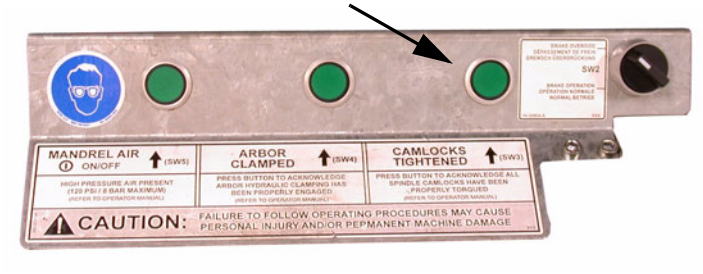
22. Draai de sluitnokken op de vastekopspil vast met gebruikmaking van een momentsleutel tot deze vergrendelen.



Afbeelding 44: De sluitnokken in de opgegeven volgorde vastdraaien

23. Druk op de knipperende sluitnokspanknop om aan te geven dat u de sluitnokken hebt vastgedraaid.

VOORZICHTIG: Wanneer u de sluitnokken niet vastdraait, raakt het apparaat beschadigd.



Afbeelding 45: Spanknop van sluitnok

De sluitnokspanknop stopt met knipperen.

24. Zet de remschakelaar op Brake Operation (Rem ingeschakeld)
25. Sluit het voorpaneel.

    Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

Het apparaat is nu gereed voor bediening in sheet-modus.

4 Onderhoud

Onderhoudsschema 64
Vereiste hulpmiddelen en benodigdheden 66
De buitenzijde schoonmaken 66
Toegang tot de binnenzijde van het apparaat 68
Afvalverwijderingspijpjes schoonmaken 71
Glaasje van TFX-kop 74
De opspandoorn schoonmaken 79
De buitenkant van de huls schoonmaken 80
Het absorptiekussen van de opspandoorn vervangen 80
De luchtgaten van de huls schoonmaken 82
De luchtfilters vervangen 83
Het koelvloeistofniveau van de harder controleren 96
De UDRC-filters vervangen 96

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

Onderhoudsschema

Tabel 3 op pagina 65 geeft een overzicht van de onderhoudstaken die moeten worden uitgevoerd om te zorgen dat uw apparaat optimale prestaties en kwaliteit levert. Wanneer u deze taken niet uitvoert, kan dat niet alleen de prestaties aantasten, maar ook ernstige schade aan uw apparaat toebrengen. Hoewel het apparaat enkele uren buiten gebruik zal zijn, is regelmatig onderhoud toch nodig om te zorgen dat uw apparaat in goede staat blijft en niet-geplande uitvaltijd tot een minimum wordt teruggedrongen.

Houd de datums bij waarop u het onderhoud hebt uitgevoerd.

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

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

Tabel 3: Schema voor aanbevolen onderhoudsprocedures

Frequentie	Beschrijving	Handeling	Onderhoudsprocedure
Dagelijks	Buitenkant en hydraulische klemmen van opspandoorn	Schoonmaken	Zie pagina 79
Dagelijks	Shelloppervlak	Schoonmaken	Zie pagina 80
Wekelijks	Afvalverwijderingspijpje	Schoonmaken	Zie pagina 71
Wekelijks	Buitenzijde	Schoonmaken	Zie pagina 66
Wekelijks	Inlaatluchtfilter	Inspecteren	Zie pagina 94
Maandelijks	Persluchtfilterhuizen	Schoonmaken	Zie pagina 83
Maandelijks	TFX-kopglaasje	Inspecteren	Zie pagina 74
Om de drie maanden	Inlaatluchtfilter	Vervangen	Zie pagina 94
Om de zes maanden	Persluchtfilters	Vervangen	Zie pagina 83
Om de zes maanden	Externe harder, koelvloeistof	Controleren	Raadpleeg de *Chiller Operator Manual (Handleiding voor de operator van het hardersysteem)*
Indien nodig	Absorptiekussens voor opspandoorn	Vervangen	Zie pagina 80
Indien nodig	Luchtgaten op huls	Schoonmaken	Zie pagina 82
Indien nodig	UDRC-filters	Vervangen	Raadpleeg *De UDRC-filters vervangen* op pagina 96 en de *Universele afvalverwijderingskast, Handleiding voor de operator.*

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

Vereiste hulpmiddelen en benodigdheden

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

Hulpmiddelen

- 1.5-mm hexsleutel
- 3-mm hexsleutel
- schroevendraaier nr. 4 met platte kop
- 6-inch verstelbare sleutel
- Zaklamp

Benodigdheden

- 100 procent pure isopropanol (isopropyl-alcohol)
- 50 procent oplossing van isopropyl-alcohol en water
- Glasreiniger
- Schone, droge doekjes
- Pluisvrije doekjes of tissues
- Lange wattenstaafjes
- Latexhandschoenen
- Antistatische spray
- WD-40 of andere lichte olie

De buitenzijde schoonmaken

Maak de buitenzijde van de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode wekelijks schoon.

Als u de buitenzijde schoonmaakt, blijven het apparaat en de afwerkingslaag schoon en kunt u de indicatoren en andere aanduidingen goed aflezen. En wat vooral belangrijk is, u beperkt zo de hoeveelheid stof die in het apparaat terecht kan komen wanneer u de toegangspanelen

demonteert of opent. De volgende panelen zijn het gevoeligst voor stofophopingen: het voorpaneel, het luchtverdeelstukachterpaneel, het luchtverdeelstukzijpaneel en het voedingskastzijpaneel.

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

Maak de buitenzijde van de afvalverwijderingskast wekelijks schoon. Raadpleeg de *Universele afvalverwijderingskast, handleiding voor de operator*(03-4200).

Het buitenoppervlak reinigen:

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

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

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

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



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

Vlekken verwijderen:

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

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

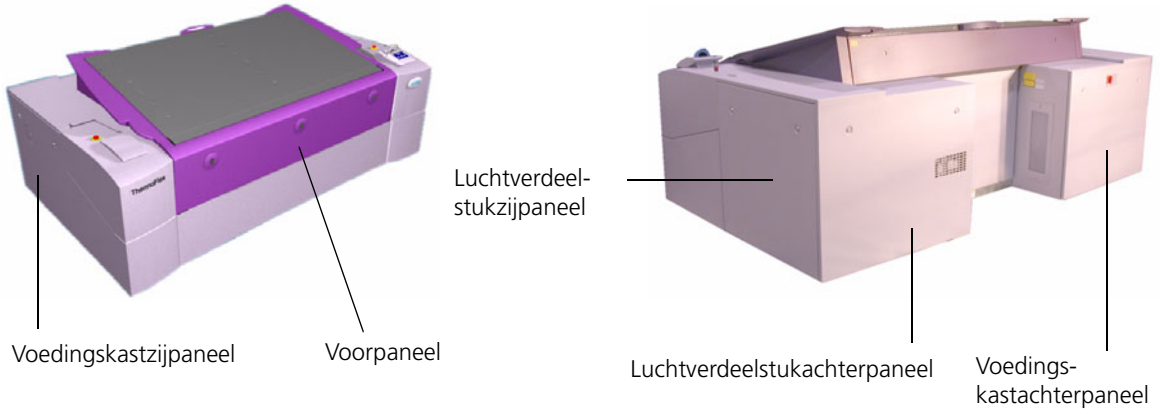


VOORZICHTIG: Vermijd regelmatig gebruik van chemische schoonmaakproducten die aceton bevatten omdat die de buitenzijde van het apparaat kunnen beschadigen. Lees de aanwijzingen van de acetonproducent en houd u daaraan. Als u dit niet doet, kan persoonlijk letsel of schade aan het apparaat het gevolg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

Toegang tot de binnenzijde van het apparaat

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

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



Afbeelding 46: Panelen die toegang geven tot de interne onderdelen

Het voorpaneel, het luchtverdeelstukachterpaneel en het voedingskastzijpaneel geven beperkt toegang tot de interne onderdelen van het apparaat.

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

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

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

Het voorpaneel openen en sluiten

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

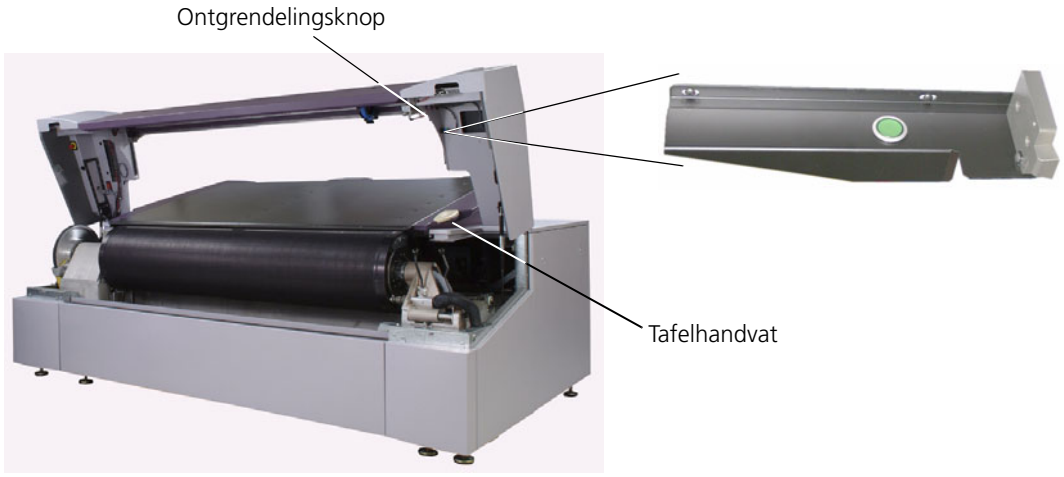
U opent het voorpaneel voor de volgende handelingen

- Wijzigen van sheet-modus in sleeve-modus
- Wijzigen van sleeve-modus in sheet-modus
- Laden en uitladen van sleeves

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

Het voorpaneel openen, terwijl de perslucht is aangesloten:

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



Afbeelding 47: Voorpaneel in opstaande positie

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

Het voorpaneel openen, terwijl de perslucht is afgesloten:

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

Het voorpaneel sluiten:

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

1. Sluit het voorpaneel.

   Controleer of het voorpaneel geheel is gesloten en vergrendeld.

2. Schuif de in- en uitlaadtafel dicht.

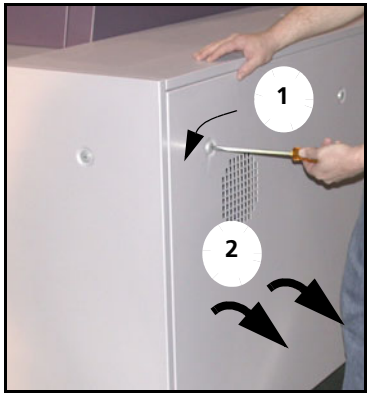
De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen

Verwijder de volgende toegangspanelen voor toegang tot:

- Voedingskastzijpaneel— toegang tot de stroomonderbreker
- Luchtverdeelstukachterpaneel— toegang tot de persluchtfilters

Een toegangspaneel verwijderen:

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



Afbeelding 48: Een toegangspaneel verwijderen—aanzicht van voedingskastachterpaneel

Een toegangspaneel terugplaatsen:

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

   Het paneel zit vast.

Afvalverwijderingspijpjes schoonmaken

Maak het afvalverwijderingspijpje wekelijks schoon.

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

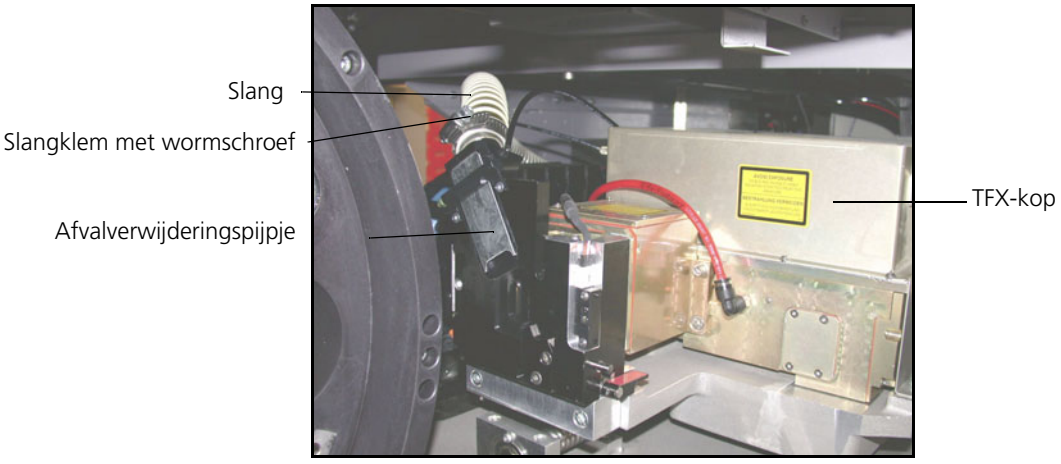
Het afvalverwijderingspijpje verwijderen en schoonmaken:

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

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

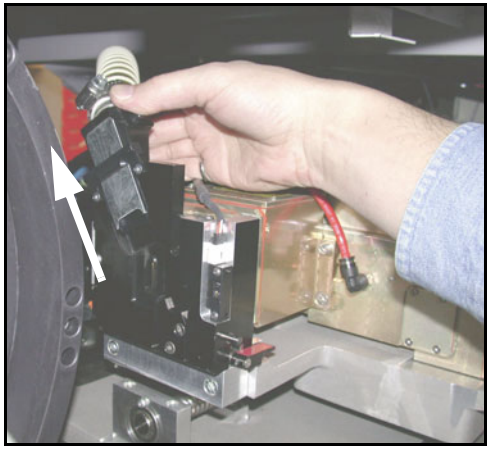
   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

   Het afvalverwijderingssysteem is geplaatst vóór de thermische kop, zoals weergegeven in Afbeelding 49.



Afbeelding 49: Afvalverwijderingseenheid

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



Afbeelding 50: Omhoogtrekken aan het afvalverwijderingspijpje

5. Haal het slangklemmetje met de wormschroef waarmee het vacuümslangetje op het afvalverwijderingspijpje wordt gehouden, los (zie Afbeelding 49).
6. Verwijder het dunne luchtpijpje (ontluchtingsslangetje van pijpdruk) van het mondstuk bij de snelsluiter.

   Het afvalverwijderingspijpje kan nu worden schoongemaakt.

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

Het afvalverwijderingspijpje schoonmaken:

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

   Deze stap is niet noodzakelijk en kan worden overgeslagen.

2. Met behulp van een aantal lange wattenstaafjes en een oplossing van 50 procent isopropyl-alcohol, maakt u de inwendige doorgang van het afvalverwijderingspijpje schoon.

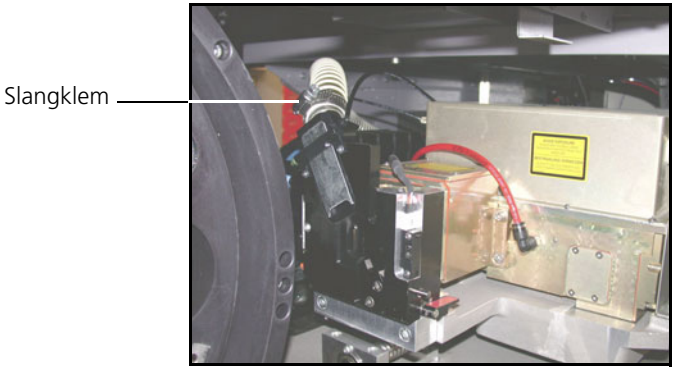
   Opmerking: De inwendige doorgang van het afvalverwijderingspijpje hoeft niet brandschoon te zijn, maar er mag geen duidelijk zichtbare opeenhoping van vuil zijn.

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

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

Het afvalverwijderingspijpje installeren:

1. Sluit het vacuümslangetje weer aan op het afvalverwijderingspijpje en draai de wormschroef op het slangklemmetje aan. De slangklem moet zich boven aan het pijpje bevinden, zodat deze in de sleuf kan glijden.



Afbeelding 51: Plaats het klemmetje boven op het afvalverwijderingspijpje

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

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

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

Glaasje van TFX-kop

Het glaasje van de TFX-kop moet worden gecontroleerd:

- Maandelijks
- Wanneer er vervormingen optreden
- Wanneer tijdens het inspecteren van het mondstuk blijkt dat het afvalverwijderingspijpje is verstopt
- Wanneer het afvalverwijderingsfilter niet is vervangen en is verstopt

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

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

Het glaasje verwijderen

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

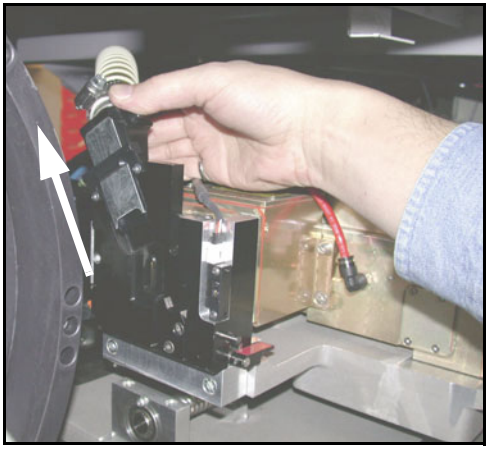
   Met deze opdracht plaatst u de TFX-kop in een makkelijk bereikbare positie.

3. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

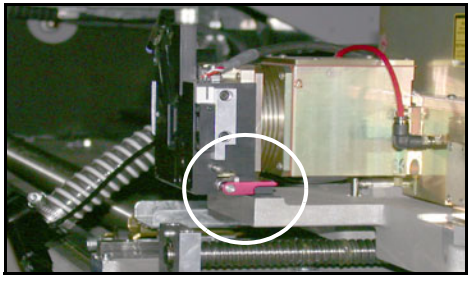
   Het afvalverwijderingssysteem is geplaatst vóór de thermische kop (zie Afbeelding 52).

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

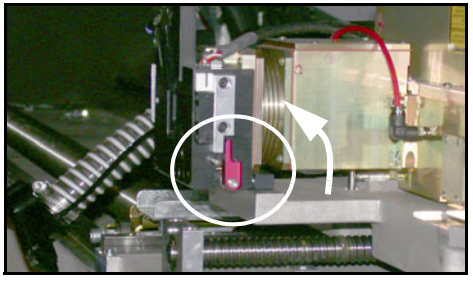


Afbeelding 52: Het afvalverwijderingspijpje verwijderen

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



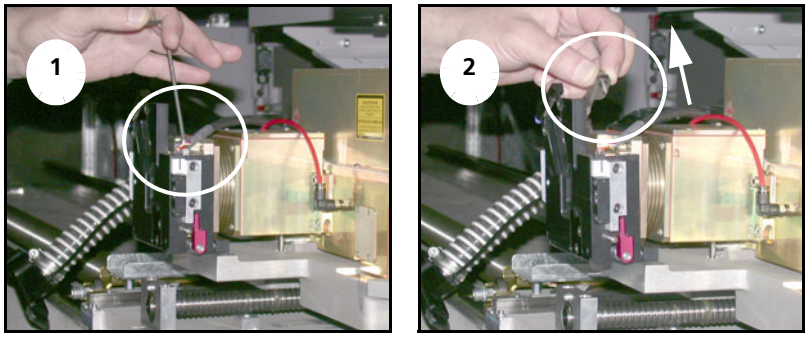
Gesloten



Open

Afbeelding 53: Zet de handgreep in de geopende stand

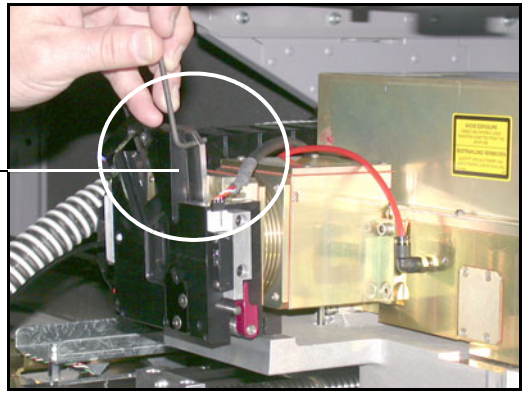
6. Draai de tapbout waarmee de klemstang is vergrendeld, los (niet verwijderen) en verdraai de klemstang naar de geopende stand.



Tapbout Klem

Afbeelding 54: Toegang tot het glaasje

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



Afbeelding 55: Het glaasje verwijderen

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

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

Het glaasje inspecteren

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

Als het glaasje betrekkelijk schoon is, plaatst u het weer terug in het apparaat zonder het schoon te maken. Als het glaasje moet worden gereinigd, gaat u door met het gedeelte *Het glaasje schoonmaken* hierna. Als het glaasje op de een of andere manier bekrast of beschadigd is, vervangt u het. Zie *Het glaasje installeren* op pagina 78.

Het glaasje schoonmaken

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

Het glaasje schoonmaken:

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

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

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

2. Begin met het schoonmaken in het midden van de lens en maak ronddraaiende bewegingen naar de rand.
3. Roteer het wattenstaafje langzaam tegen het oppervlak, zodat elk gedeelte van het glasoppervlak in aanraking komt met een nieuw, schoon stukje van het wattenstaafje. Duw lichtjes, ongeveer zoals de druk die wordt uitgeoefend bij het smeren van mosterd of mayonaise op een boterham.

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

4. Herhaal de procedure tot het gehele lensoppervlak is schoongemaakt.
5. Inspecteer het glaasje opnieuw met de zaklamp.

   Als het vuil of de vegen nog steeds zichtbaar zijn, maakt u het glaasje nogmaals schoon. Het is niet ongebruikelijk dat u het glaasje meerdere keren moet schoonmaken om het schoon te krijgen.
6. Plaats het glaasje weer terug en ga verder met de normale werking.

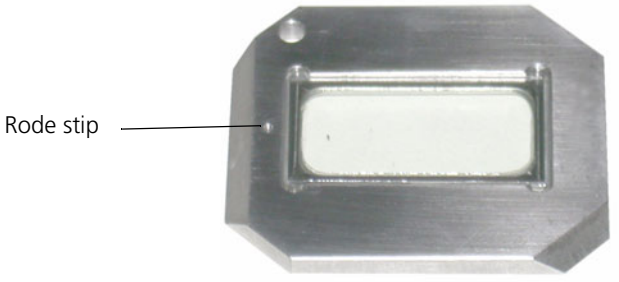
   Zie het volgende gedeelte *Het glaasje installeren*.

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

Het glaasje installeren

1. Als u een nieuw glaasje installeert, haalt u het uit de verpakking en blaast u het schoon met schone, droge perslucht.
2. Met hetzelfde gebogen gereedschap dat u al eerder hebt gebruikt, schuift u het glaasje via de voorzijde van het voorste neusstuk in de bevestigingssleuven. Er kan een lichte weerstand worden gevoeld wanneer het frame van het glaasje over de rubberen O-ring schuift in de voorkant van het neusstuk.

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



Afbeelding 56: Glaasje voor TFX-kop

3. Sluit de klemstang van het glaasje en draai de klemschroef aan.
4. Verdraai de handgreep naar de gesloten stand.

5. Installeer het afvalverwijderingspijpje.
6. Sluit het voorpaneel.
7. In Print Console selecteert u **Cancel Home** (Start annuleren) in het menu **Device** (Apparaat).

De opspandoorn schoonmaken

Reinig de opspandoorn en vooral de hydraulische klemmen dagelijks na gebruik.

Hierdoor verlengt u de levensduur, zorgt u dat het apparaat nauwkeurig blijft werken en voorkomt u dat de buitenkant gaat verweren. De belangrijkste onderdelen die u moet schoonhouden zijn de hydraulische klemmen, maar het schoonmaken van de buitenkant van de opspandoorn zorgt ervoor dat de opspandoorn vele jaren in een goede en schone conditie blijft.

De opspandoorn schoonmaken:

1. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

2. Verwijder zo nodig de sleeve.

   Zie *Sleevemateriaal controleren* op pagina 43.

3. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)

   Hierdoor kan de opspandoorn vrij bewegen.

4. Veeg de opspandoorn, inclusief de hydraulische klemgedeelten, schoon met een pluisvrije doek en 100 procent isopropyl-alcohol.
5. Veeg alles nogmaals af met een schone pluisvrije doek die is bevochtigd met een kleine hoeveelheid WD-40 of soortgelijke lichte olie, om verwering van de oppervlakken te voorkomen.

   Hiermee is het schoonmaken van de opspandoorn voltooid.

6. Zet de remschakelaar op Brake Operation (Rem ingeschakeld)
7. Sluit het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

De buitenkant van de huls schoonmaken

Reinig de buitenkant van de huls dagelijks, voordat u deze gebruikt.

Dit is nodig om te voorkomen dat er krassen ontstaan als gevolg van vuil of stofdeeltjes.

De buitenkant van de huls schoonmaken:

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

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.
3. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)

   Hierdoor kan de huls vrij bewegen.
4. Veeg de huls, inclusief de hydraulische klemmen, schoon met een pluisvrije doek en 100 procent isopropyl-alcohol.
5. Zet na het schoonmaken de remschakelaar op Brake Operation (Rem ingeschakeld)
6. Sluit het voorpaneel.

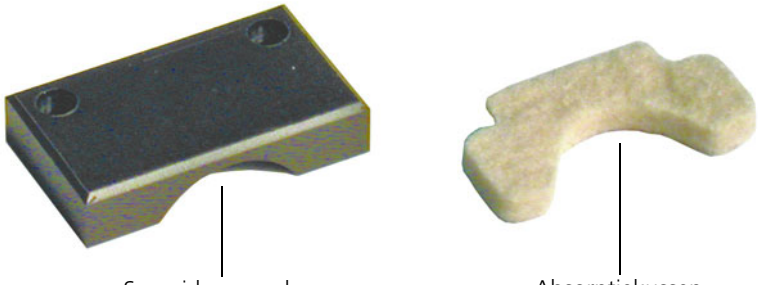
   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

Het absorptiekussen van de opspandoorn vervangen

Het absorptiekussen van de opspandoorn absorpeert de olie die naar de oppervlakte van de opspandoorn komt. Wanneer u olie op het oppervlak van de opspandoorn ziet (bij de sproeidop), moet het kussen worden vervangen.

Het absorptiekussen bevindt zich in de sproeikap van de sproeidop en de sproeidop is aan de opspandoorn bevestigd (aan de kant van de vaste kop).

Vervang het absorptiekussen van de opspandoorn wanneer dit nodig is.



Afbeelding 57: Sproeikap en absorptiekussen van de opspandoorn

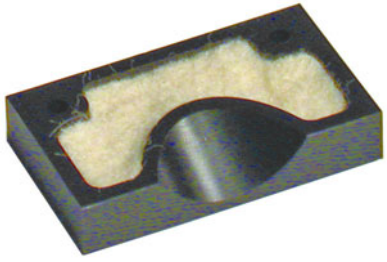
Bij het apparaat worden twintig absorptiekussens geleverd. U kunt meer absorptiekussens bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers*.

Het absorptiekussen van de opspandoorn vervangen:

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

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.
3. Zet de remschakelaar op Brake Override (Rem uitgeschakeld)

   Hierdoor kan de opspandoorn vrij draaien.
4. Verwijder de twee schroeven van de sproeidop van de opspandoorn met gebruikmaking van een zeskantige 1,5-mm sleutel.
5. Verwijder het oude absorptiekussen.



Draai de sproeidop van de opspandoorn om, zodat het absorptiekussen zichtbaar wordt.

Afbeelding 58: Absorptiekussen in sproeidop van opspandoorn

6. Plaats een nieuw absorptiekussen.

   Hiermee hebt u het absorptiekussen vervangen.

7. Bevestig de sproeidop weer aan de opspandoorn met de twee schroeven.

   Draai de schroeven niet te vast, zodat deze niet beschadigd raken.

8. Sluit het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

De luchtgaten van de huls schoonmaken

Reinig de luchtgaten op de huls regelmatig. Na verloop van tijd kunnen deze gaten vuil worden waardoor de luchtstroming wordt belemmerd. Dit vuil heeft ook invloed op het laden en uitlagen van sleeves. U hoeft de luchtgaten alleen visueel te inspecteren om te bepalen of deze vuil zijn.



VOORZICHTIG: Draag hierbij een veiligheidsbril, omdat bij hoge druk lucht uit de gaten in de huls wordt gevoerd. Wanneer u uw ogen niet beschermt tegen zwevende deeltjes, kan dit leiden tot persoonlijk letsel. Zorg dat er geen onbeschermd lichaamsdeel in aanraking kan komen met de luchtstralen.

De luchtgaten van de huls schoonmaken:

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

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

3. Zorg dat de spillucht is ingeschakeld.

   Zie *Spilluchtknoppen* op pagina 21.

4. Verwijder met een klein voorwerp, bijvoorbeeld een zeskantie 1,5-mm sleutel, het vuil uit de luchtgaten.
5. Sluit na het reinigen het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneel openen en sluiten* op pagina 69.

De luchtfilters vervangen

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

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

Controleer en vervang deze filters regelmatig.

Frequentie van filtervervanging

Vervang de persluchtfilters om de zes maanden. Zie *Onderhoudsschema* op pagina 64.

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

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

Persluchtfilters

Er zijn twee persluchttoevoerfilters:

- 5 micron

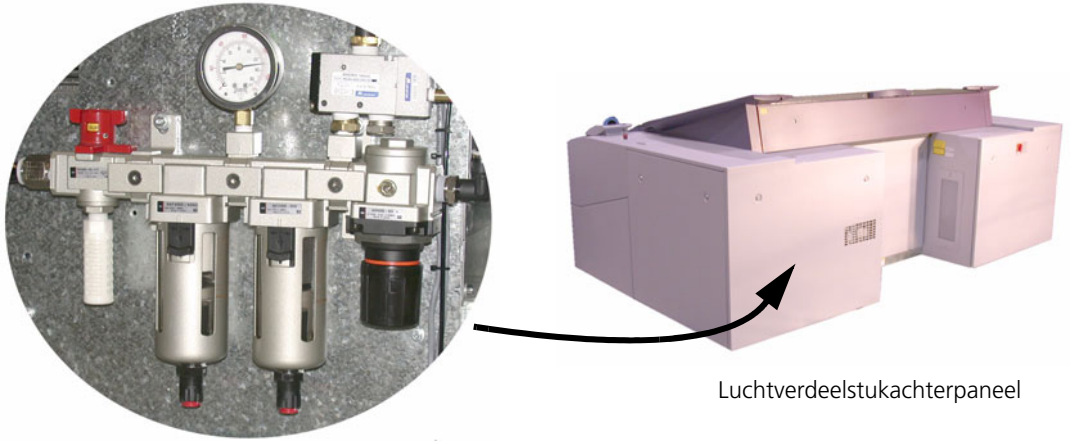
  Dit filter is wit.

- 0,01 micron (micro-mist)

  Dit filter is zwart.

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

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



Afbeelding 59: Locatie van persluchtfiltersysteem

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

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

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

Vervangende onderdelen

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

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

De persluchtfilters controleren

Controleer de persluchtfilters wekelijks.

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

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

VOORZICHTIG: Als u de perslucht van het apparaat niet afsluit voordat u een luchtfilter vervangt, kan dit resulteren in het volgende:
- Ongefilterde lucht in gevoelige onderdelen van het apparaat, waardoor de kwaliteit van het apparaat zal afnemen en het apparaat uiteindelijk beschadigd zal raken.
- Perslucht in de filterelementen en het filterhuis waardoor het moeilijk en gevaarlijk is om deze onderdelen te demonteren, en er kans bestaat op ernstig letsel als gevolg van rondvliegende onderdelen
- Een luide knal die uw gehoor kan beschadigen.

De filters controleren:

1. Controleer of het apparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. Draai de oranje luchtafsluitklep naar rechts in de Uit-stand om de toevoer van perslucht uit te schakelen.

   Zie Afbeelding 60 op pagina 86.
3. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat en controleer het filterhuis op scheuren.

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

Het 5 micron-filter vervangen

Vervang het 5 micron-filter om de zes maanden.

Het 5 micron-filter vervangen:

1. Controleer of het apparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. Verwijder het luchtfilterachterpaneel.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 70.
3. Draai de oranje luchtafsluitklep naar rechts in de Uit-stand om de toevoer van perslucht uit te schakelen.

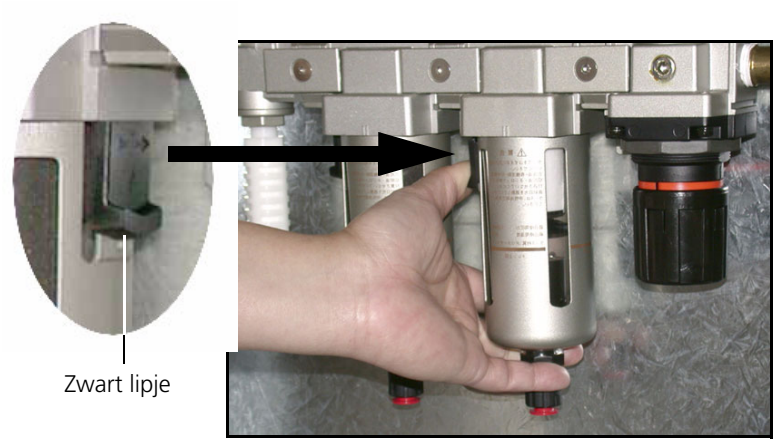


Afbeelding 60: Schakel de toevoer van perslucht uit

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

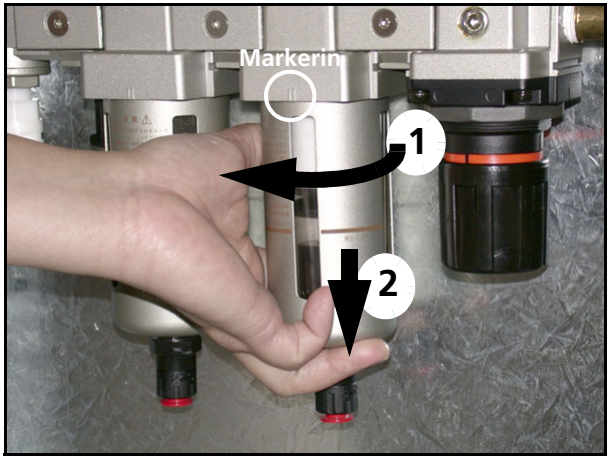
4. Trek het zwarte lipje aan de zijkant van het 5 micron-filterhuis omlaag.

   Daarmee ontgrendelt u het huis.



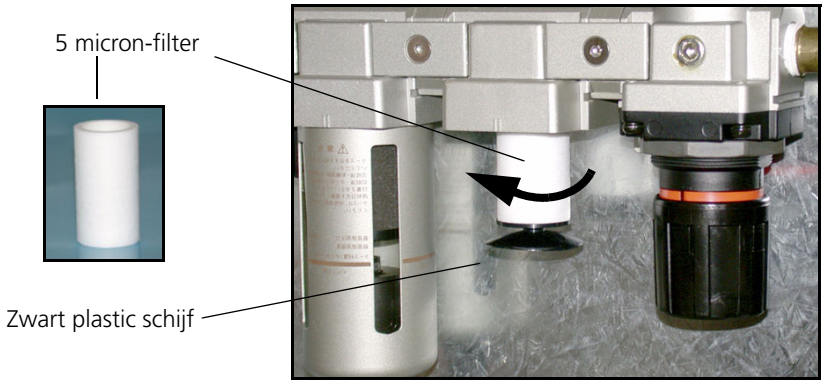
Afbeelding 61: Het 5 micron-filterhuis

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



Afbeelding 62: Het 5 micron-filterhuis verwijderen

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



Afbeelding 63: Verwijder het 5 micron-filter

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

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

   Controleer het filterhuis op beschadigingen of slijtage zoals scheuren en krassen. Neem onmiddellijk contact op met een onderhoudsmedewerker als het huis moet worden vervangen.

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

9. Plaats de O-ring terug.

   Breng een dun laagje synthetisch vet aan op de O-ring.
10. Plaats het filterhuis terug door het tegenover de markeringen op de filtereenheid te plaatsen. Druk het huis omhoog en draai naar rechts tot u een klik hoort.

    Als u het 0,01 micron-filter niet hebt vervangen, slaat u stap 11 en 12 over en gaat u naar *Het 0,01 micron-filter vervangen* op pagina 90.

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



Afbeelding 64: De toevoer van perslucht inschakelen

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

12. Vervang het luchtfilterachterpaneel dat de luchttoevoerfilters bedekt.

Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 70.

Het 0,01 micron-filter vervangen

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

Het 0,01 micron-filter vervangen:

1. Controleer of het apparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. Verwijder het luchtfilterachterpaneel.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 70.
3. Draai de oranje luchtafsluitklep naar rechts in de Uit-stand om de toevoer van perslucht uit te schakelen.

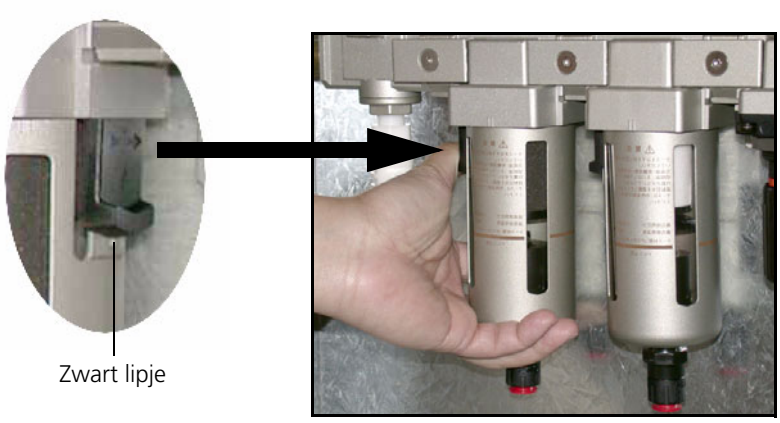


Afbeelding 65: Schakel de toevoer van perslucht uit

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

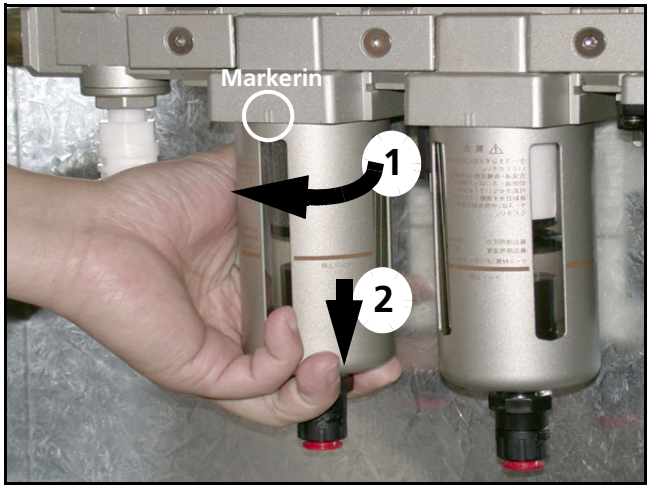
4. Trek het zwarte lipje aan de zijkant van het 0,01 micron-filterhuis omlaag.

   Daarmee ontgrendelt u het huis.



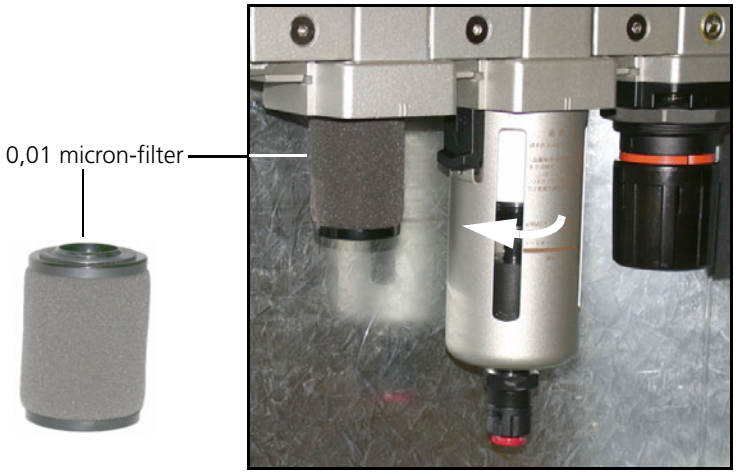
Afbeelding 66: Het 0,01 micron-filterhuis

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



Afbeelding 67: Het 0,01 micron-filterhuis verwijderen

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



Afbeelding 68: Verwijder het 0,01 micron-filter

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

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

   Controleer het filterhuis op beschadigingen of slijtage zoals scheuren en krassen. Neem onmiddellijk contact op met een onderhoudsmedewerker als het huis moet worden vervangen.

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

9. Plaats de O-ring terug.

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

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

    Als u het 5 micron-filter niet hebt vervangen, slaat u stap 11 en 12 over en gaat u naar *Het 5 micron-filter vervangen* op pagina 86.

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



Afbeelding 69: De luchttoevoer inschakelen

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

12. Vervang het luchtfilterachterpaneel dat de luchttoevoerfilters bedekt.

    Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 70.

Luchtinlaatfilter

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



Afbeelding 70: Luchtinlaatfilterpaneel

Frequentie van vervanging

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

Vervangende onderdelen

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

Het luchtinlaatfilter van de voedingskast vervangen

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

Het luchtinlaatfilter van de voedingskast vervangen:

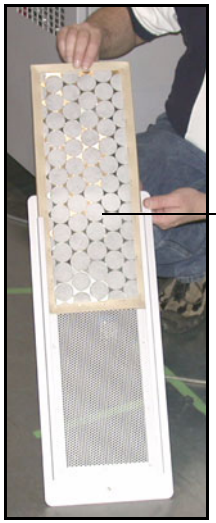
1. Schroef de gekartelde knop met uw vingers los om het filterpaneel van de voedingskast te verwijderen.



Afbeelding 71: Het luchtinlaatfilter van de voedingskast vervangen

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

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



Afbeelding 72: Inlaatluchtfilter—juiste zijde omhoog

5. Sluit het filterpaneel.

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

Het koelvloeistofniveau van de harder controleren

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

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

De UDRC-filters vervangen

De frequentie waarmee het filter moet worden vervangen, is afhankelijk van het materiaaltype, de hoeveelheid materiaal die wordt gebruikt en de belichtingsfrequentie.

De ThermoFlex Wide II Sleeve Mode heeft twee opties voor het verwijderen van gas en deeltjes, die tijdens de belichting worden gegenereerd:

- Externe ventilatie (standaard, UDRC-B-configuratie)
- Interne uitlaat met chemisch filter (UDRC-L-configuratie)

Voor de UDRC-B-configuratie moet het deeltesfilter na ongeveer 600 vierkante meter belicht materiaal worden vervangen. Bij de geschatte levensduur wordt uitgegaan van een 100 procent belicht gebied. Klanten zijn zelf verantwoordelijk voor het schatten voor het werkelijke cumulatieve belichte gebied.

BIj de UDRC-L-configuratie controleert het apparaat automatisch het afvalverwijderingssysteem om de resterende levensduur van het deeltjesfilter en het chemische filter te bepalen. In Print Console wordt een foutmelding weergegeven wanneer de filters aan vervanging toe zijn.

Wanneer u meer wilt weten over de frequentie van filtervervanging vraagt u de onderhoudsmedewerker de technische notitie bij het betreffende materiaal te raadplegen.



VOORZICHTIG: Wanneer u de deeltjesfilters niet vervangt op het moment dat dit nodig is, heeft dit een negatief effect op de beeldkwaliteit.



WAARSCHUWING: Wanneer dit niet gebeurt, is het mogelijk dat gevaarlijke chemicaliën in de werkruimte terecht kunnen komen.

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

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

5

Problemen oplossen

Storingen die de operator kan verhelpen.....100
Foutberichten en aanbevolen maatregelen.....104
Fouten in Dr. Watson.....109
De noodstopschakelaar opnieuw instellen.....109
Het apparaat opnieuw instellen.....111
Problemen met de beeldkwaliteit.....111
Stroomonderbrekingen.....111

In dit hoofdstuk wordt een aantal bekende storingen en problemen beschreven die kunnen optreden tijdens het gebruik van de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode en de oplossingen voor dergelijke storingen en problemen. Voor een lijst met veelvoorkomende foutberichten en aanbevolen maatregelen, zie *Foutberichten en aanbevolen maatregelen* op pagina 104.

Storingen die de operator kan verhelpen

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

- De verwerking wordt voortgezet (zie *Waarschuwingen*, hieronder)

  Als het apparaat de bewerking kan voortzetten, wordt het probleem gerapporteerd in de berichtenlijst van het werkstation.
- De verwerking wordt onderbroken (zie *Foutmeldingen* op pagina 101)

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

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

Waarschuwingen

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

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

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

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

Foutmeldingen

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

Een voorbeeld van een foutmelding is:

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

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

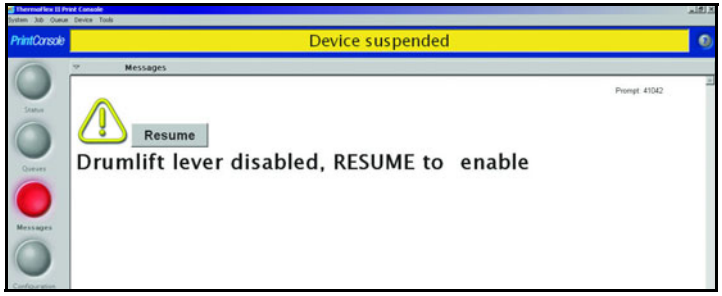
Nadat de foutmelding is verholpen, wordt deze naar het venster History (Geschiedenis) gekopieerd.

Buiten werking

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

Voorbeeld van een 'buiten werking'-situatie

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



Afbeelding 73: Gebruikelijk voorbeeld van een dialoogvenster Suspend condition in Print Console

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

Foutmelding	Oplossing
`MDH: Drumlift lever disabled, Resume to enable. (Trommelhefhendel uitgeschakeld, Hervat om in te schakelen.)` `[Error #: 41042]`	Er is een time-out opgetreden in de trommelhefhendel. U moet de trommelhefhende3l opnieuw inschakelen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten) om de trommelhefhendel weer te activeren.

Wanneer een buiten werking-conditie optreedt:

- stopt het apparaat
- knippert het gele lampje op het bedieningspaneel
- wordt de melding dat het apparaat buiten werking is weergegeven in Print Console

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

Tabel 4: Opties indien buiten werking

Optie	Resultaat
Knop **Resume** (Hervatten)	Klik op deze knop om de verwerking opnieuw te proberen.
Knop **Release** (Vrijgeven)	Klik op deze knop om aan te geven dat het apparaat de plaat moet vrijgeven zodat deze eenvoudig kan worden verwijderd.
Knop **Eject** (Uitwerpen)	Klik op deze knop om de taak te annuleren en de plaat uit te laden.
Knop **Media Removed** (Materiaal verwijderd)	Klik op deze knop nadat u het materiaal hebt verwijderd, om aan te geven dat u zelf hebt ingegrepen om een probleem te verhelpen, bijvoorbeeld wanneer u verkeerd uitgelijnd materiaal hebt verwijderd. **Belangrijk:** U moet de plaat verwijderen voordat u op de knop **Media Removed** (Media verwijderd) klikt.

Opnieuw in werking stellen

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

1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) in Print Console. Als het apparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 2.
2. Als de knop **Eject** (Uitwerpen) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Klik erop om de taak te annuleren.
   b. Verwijder het materiaal van de spil.

   Als het apparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 3.
3. Als de knop **Release** (Vrijgeven) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Klik op deze knop om het apparaat te melden dat het materiaal moet worden vrijgegeven.
   b. Verwijder het materiaal handmatig.
   c. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Media Removed** (Materiaal verwijderd) om verder te gaan.

   Als het apparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 5.
4. Als de knop **Media Removed** (Materiaal verwijderd) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Verwijder het materiaal handmatig.
   b. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Media Removed** (Materiaal verwijderd) om verder te gaan.

   Als het apparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 6.
5. Stel het apparaat opnieuw vanaf Print Console in. In de on line Help bij Print Console vindt u instructies.

   Als het apparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 7.
6. Sluit Print Console af.
7. Zet het apparaat uit.
8. Start het apparaat weer op.

   Belangrijk: Als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met een servicevertegenwoordiger.

Foutberichten en aanbevolen maatregelen

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

Belangrijk: Als u geen omschrijving en aanbevolen maatregelen voor een bepaald foutbericht kunt vinden, kunt u de procedure voor het herstellen van de apparatuur proberen op pagina 103. Neem contact op met uw onderhoudsvertegenwoordiger als dat niet helpt.

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

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

Opmerking: Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-apparaat kan tot twee minuten nodig hebben om op te warmen nadat deze werd uitgezet. U kunt geen materiaal belichten terwijl het apparaat nog aan het opwarmen is. Bestanden die zijn verstuurd om te worden belicht, wachten op het werkstation totdat het apparaat gereed is.

Fouten classificeren

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

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

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

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

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

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

Tabel 5: Genummerde lijst met foutmeldingen

Numerieke lijst	
Foutmelding	**Aanbevolen maatregel**
`MPC: Specified thickness of gapless media must be 0 (Opgegeven dikte van materiaal zonder gaten moet 0 zijn)` `[Error #: 38156]`	Het werkstation heeft een waarde die niet nul is, verzonden voor de dikte van de afbeelding. Bij het belichten van sleeves mag de dikte geen andere waarde hebben dan nul. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Resume** (Hervatten). Of: 2. Stel het apparaat opnieuw in. Zie *Het apparaat opnieuw instellen* op pagina 111.
`MPC: Could not find seam after <Number of attempts> attempts (Kan geen naad vinden na aantal zoekpogingen)` `[Error #: 38168]`	Het apparaat heeft na een aantal zoekpogingen geen naad op het materiaal kunnen vinden. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Eject** (Uitwerpen). 2. Controleer het volgende: • De naad heeft voldoende breedte • De plaat is correct geplaatst • De plaat is niet beschadigd en bevat geen onvolkomendheden 3. Verstuur de taak opnieuw. 4. Plaats het materiaal opnieuw.

Numerieke lijst (Vervolg)	
`MPC: Seam could not be verified for fine search (Naad kon niet worden geverifieerd voor verfijnd zoeken)` `[Error #: 38169]`	De belichtingskop heeft het materiaal niet gedetecteerd. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Eject** (Uitwerpen). 2. Controleer het volgende: • De naad heeft voldoende breedte • De plaat is correct geplaatst • De plaat is niet beschadigd en bevat geen onvolkomendheden 3. Verstuur de taak opnieuw. 4. Plaats het materiaal opnieuw.
`MPC: Seam not found using fine search (Naad niet gevonden met behulp van verfijnd zoeken)` `[Error #: 38170]`	De belichtingskop heeft het materiaal niet gedetecteerd. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Eject** (Uitwerpen). 2. Controleer het volgende: • De naad heeft voldoende breedte • De plaat is correct geplaatst • De plaat is niet beschadigd en bevat geen onvolkomendheden 3. Verstuur de taak opnieuw. 4. Plaats het materiaal opnieuw.
`MDH: Drumlift lever in unexpected position <Direction> (Trommelhefhendel in onverwachte positie (richting))` `[Error #: 41041]`	Tijdens een uitwisseling heeft de trommelhefhendel niet de verwachte positie. **De fout verhelpen:** ➢ Zorg dat de trommelhefhendel de juiste positie heeft.

Numerieke lijst (Vervolg)	
`MDH: Drumlift lever disabled, RESUME to enable. (Trommelhefhendel uitgeschakeld, HERVATTEN om in te schakelen.)` `[Error #: 41042]`	**De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten) om de trommelhefhendel weer te activeren.
`MDH: Move tailstock to fully disengaged position before moving drumlift up (Verplaats losse kop naar volledig vrije positie voordat trommelhefmechanisme omhoog wordt verplaatst)` `[Error #: 41050]`	U probeert de trommel omhoog te heffen, maar de losse kop zit nog in de weg. **De fout verhelpen:** 1. Zorg dat de losse kop volledig is vrijgegeven: • Trek de vergrendelingshendel naar achteren. • Trek de lossekopkruk naar achteren. • Til de lossekophendel omhoog. 2. Klik op **Resume** (Hervatten) of druk op de hijsschakelaar om de trommel omhoog te tillen.
`MDH: Measured mandrel diameter different from expected: Measured <MeasuredDiameter> - Expected <ExpectedDiameter> (Gemeten spildiameter anders dan verwacht: gemeten - verwacht` `[Error #: 41052]`	De gemeten diameter van de spil is onjuist. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of de sleeve correct is geplaatst. 2. Controleer de sleeve voor onvolkomendheden. Indien deze er zijn, verwijdert u de sleeve en vervangt u deze. 3. Als alles in orde is, klikt u op **Resume** (Hervatten). Als de storing opnieuw optreedt, gaat u als volgt te werk: ➢ Plaats de sleeve op een andere positie en verdraai deze indien mogelijk.

Numerieke lijst (Vervolg)	
`MDH: Cannot focus at position <Position>mm, check seam data and offset (Geen focus mogelijk op positie mm, controleer naadgegevens en offset)` `[Error #: 41063]`	De berekening voor de focus is op een positie buiten de spil. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of de naadgegevens juist zijn. 2. Controleer of de subscan-offset juist is.
`PRD: Drumlift hoist in up position (Trommelhefmechnisme staat omhoog)` `[Error #: 45212]`	Het trommelhefmechanisme zit tegen de trommel aan. Het trommelhefmechanisme is onbedoeld omhoog gehaald of de sensor wordt belemmerd. U kunt pas weer veilig belichten als het trommelhefmechanisme omlaag staat. **De fout verhelpen:** 1. Controleer de positie van het trommelhefmechanisme. 2. Als deze omhoog staat, drukt u op de hijsschakelaar om hem omlaag te zetten. 3. Als het trommelhefmechanisme in verlaagde positie staat, controleert u of de sensor wordt belemmerd.

Fouten in Dr. Watson

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

Herstellen na Dr.Watson-fout:

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

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

2. Start het werkstation opnieuw op.

   Voor aanvullende instructies raadpleegt u de documentatie bij het werkstation.

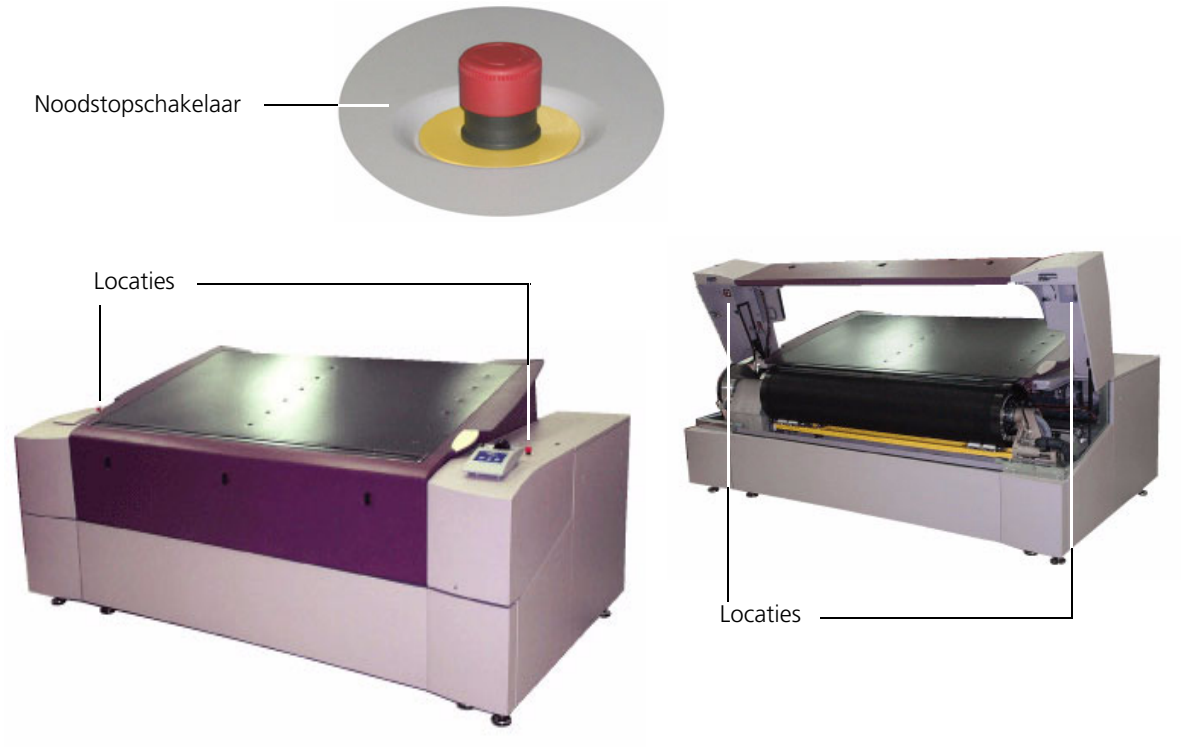
Als het herstarten van het werkstation niet helpt, neemt u contact op met uw onderhoudsvertegenwoordiger.

De noodstopschakelaar opnieuw instellen

Als u per ongeluk de noodstopschakelaar indrukt:

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

U moet de noodstopschakelaar opnieuw instellen, zodat het apparaat de normale werking kan hervatten.



Afbeelding 74: Noodstopschakelaars

De noodstopschakelaar terugzetten:

➢ Draai de noodstopschakelaar 90º naar rechts.

Het apparaat opnieuw instellen

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

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

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

Het apparaat opnieuw instellen:

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

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

Problemen met de beeldkwaliteit

Als u problemen hebt met de beeldkwaliteit, neemt u direct contact op met uw onderhoudsvertegenwoordiger.

Stroomonderbrekingen

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

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

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

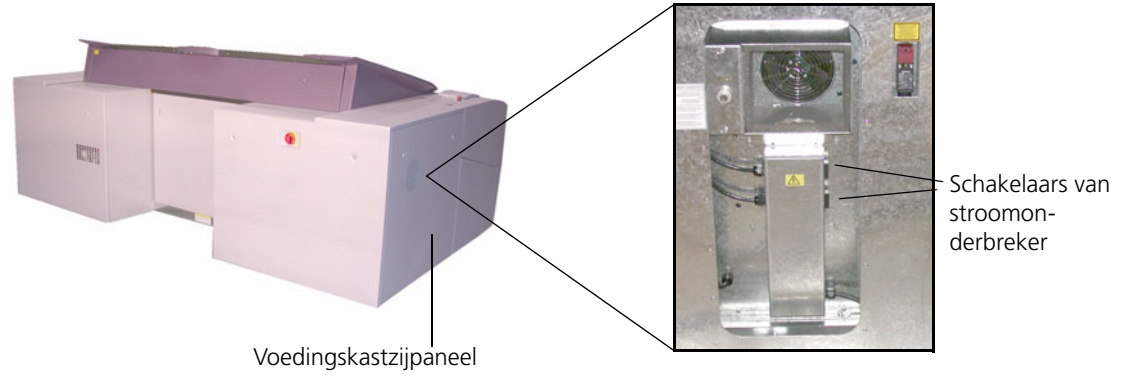
Soms is automatisch herstel niet mogelijk. In een dergelijk geval moet u het apparaat zelf opnieuw herstellen. Volg hiervoor de aanwijzingen op het werkstation.

Bij een stroomonderbreking is het raadzaam dat u het apparaat uitschakelt met de aan/uit-schakelaar getoond in Afbeelding 15 op pagina 33 . Zodra de stroom is hersteld, zet u het apparaat weer aan.

Uitgeschakelde onderbreker

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

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



Afbeelding 75: Plaats van de stroomonderbrekers

Een uitgeschakeld circuit opnieuw instellen:

1. Zet het apparaat uit.

   Zie *Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem uitzetten* op pagina 33.
2. Verwijder het zijpaneel van de voedingskast.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 70.
3. Druk de schakelaar van de stroomonderbreker in om deze opnieuw in te stellen.
4. Plaats het zijpaneel van de voedingskast terug.

   Zie *De toegangspanelenverwijderen en terugplaatsen* op pagina 70.

5. Start het apparaat weer op.

   Zie *Het ThermoFlex Wide II Sleeve Mode-systeem aanzetten* op pagina 32.

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

Drukverlies in het apparaat

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

A

Onderdeelnummers

Onderdelenlijst.....116

Onderdelenlijst

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

Beschrijving	Creo-onderdeelnummer
Pakket met vilten absorptiekussens (20 pads)	512-00267
Persluchtfilterpakket	328-00001
Dowtherm-koelvloeistof	89-1032
Filterhuis	55-1280
Inlaatluchtfilter	55-0346
Chemisch filter voor UDRC-LF	50-2315
Afstandhouder voor chemisch filter voor UDRC-LF	57-9014
Deeltjesfilter voor UDRC-LF	252-01131
Deeltjesfilter voor UDRC-BX	57-8792
Afstandhouder voor deeltjesfilter	57-8697

B

Labels

Overzicht 118
Identificatie- en certificatielabels 119
Labels voor veiligheid van de laser 123
Algemene veiligheidslabels 129

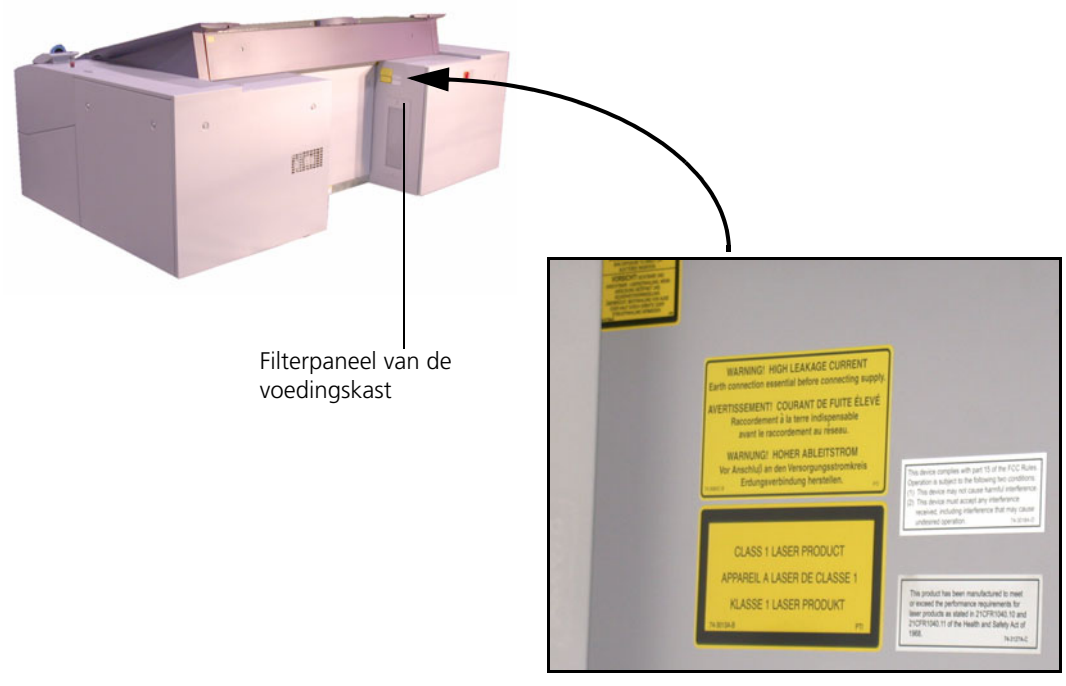
Overzicht

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

Voor een illustratie van	Zie
Identificatielabel	Afbeelding 77 op pagina 120
Label Class 1-laserproduct	Afbeelding 78 op pagina 121
CDRH-certificatielabel	Afbeelding 79 op pagina 121
CE-label	Afbeelding 80 op pagina 122
CSA-label	Afbeelding 81 op pagina 122
FCC-certificatielabel	Afbeelding 82 op pagina 122
Label C-Tick	Afbeelding 83 op pagina 123
Label Lensopening	Afbeelding 85 op pagina 124
Label Class 4-laserproduct	Afbeelding 86 op pagina 124
Label Waarschuwing lasergevaar	Afbeelding 87 op pagina 125
Label Straling belichtingskop	Afbeelding 88 op pagina 125
Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling	Afbeelding 89 op pagina 126
Label Niet-vergrendeld paneel	Afbeelding 90 op pagina 127
Label Deurvergrendelingsgevaar	Afbeelding 91 op pagina 127
Label Veel lekstroom	Afbeelding 92 op pagina 129
Waarschuwingslabel Pas op uw handen	Afbeelding 93 op pagina 129
Waarschuwingslabel Lucht-/Doornklem-/ Sluitnokknoppen van spil vastgedraaid	Afbeelding 94 op pagina 130
Label Gevaarlijk hoge spanning	Afbeelding 96 op pagina 132
Label Geschikt voor montage	Afbeelding 97 op pagina 132
Label Veiligheidsvergrendeling uitschakelen	Afbeelding 98 op pagina 133

Identificatie- en certificatielabels

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



Afbeelding 76: Identificatie- en certificatielabels

Identificatielabel

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



Afbeelding 77: Identificatielabel

Vertaling van bovenstaand label:

Voor ondersteuning neemt u contact op met: _____

Vermeld het serienummer

Model: ThermoFlex II

Productiedatum: <Maand> <Jaar>

Spanning: 200-240 V wisselstroom

Stroomsterkte: 24 A

Frequentie: 50/60 Hz

Geproduceerd in Canada

Label van Class 1-laserproduct

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast, zoals is afgebeeld in Afbeelding 76 op pagina 119.



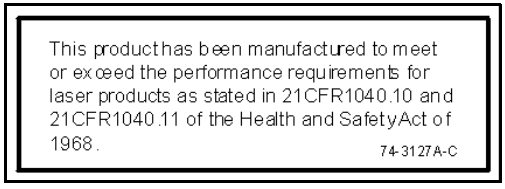
Afbeelding 78: Label Class 1-laserproduct

Vertaling van bovenstaand label:

CLASS 1-LASERPRODUCT

CDRH-certificatielabel

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast, zoals is afgebeeld in Afbeelding 76 op pagina 119.



Afbeelding 79: CDRH-certificatielabel

Vertaling van bovenstaand label:

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

CE-label

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



Afbeelding 80: CE-label

CSA-label

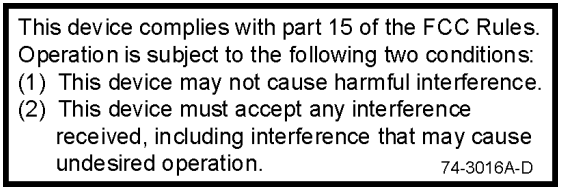
U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast.



Afbeelding 81: CSA-label

FCC-certificatielabel

U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast, zoals is afgebeeld in Afbeelding 76 op pagina 119.



Afbeelding 82: FCC-certificatielabel

Vertaling van bovenstaand label:

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

(1) Dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken.

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

C-Tick-label

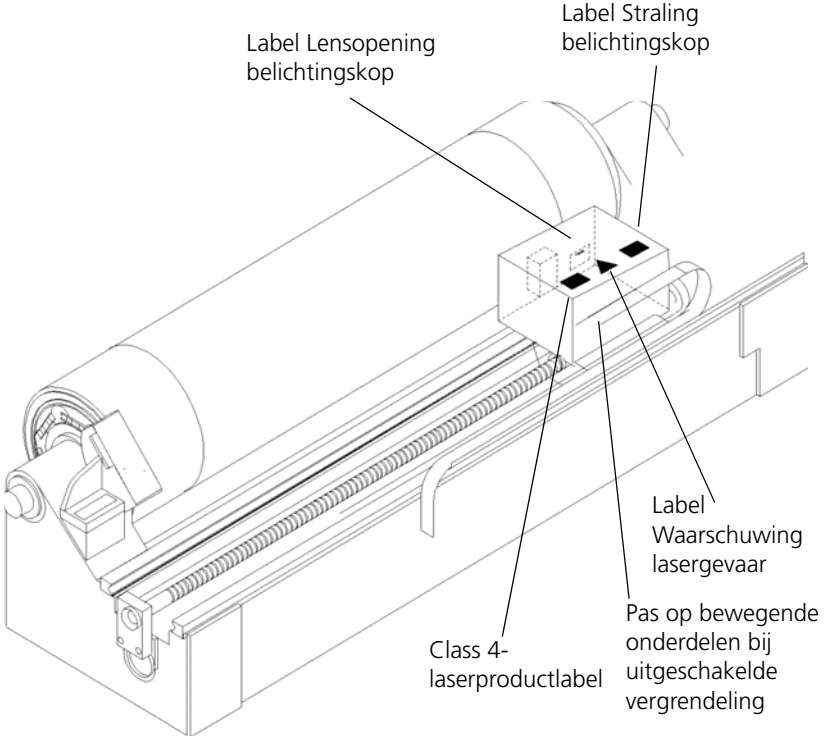
Dit label duidt certificatie door de Australian Communications Authority (ACA) aan. U vindt dit label aan deze achterzijde boven het filterpaneel van de voedingskast (niet afgebeeld in Afbeelding 76).



Afbeelding 83: Label C-Tick

Labels voor veiligheid van de laser

De laserveiligheidslabels bevinden zich op de belichtingskop.



Afbeelding 84: Labels voor veiligheid van de laser

Label Lensopening belichtingskop

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



Afbeelding 85: Label Lensopening

Vertaling van bovenstaand label:

VOORKOM BLOOTSTELLING: VIA DEZE OPENING WORDT ZICHTBARE EN ONZICHTBARE LASERSTRALING VERSPREID.

Label Class 4-laserproduct

Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 84 op pagina 123 voor een afbeelding van de locatie.



Afbeelding 86: Label Class 4-laserproduct

Vertaling van bovenstaand label:

ONZICHTBARE LASERSTRALING. VOORKOM BLOOTSTELLING VAN OGEN EN HUID AAN RECHTSTREEKSE OF VERSTROOIDE STRALING. CLASS 4 LASERPRODUCT.

Label Waarschuwing lasergevaar

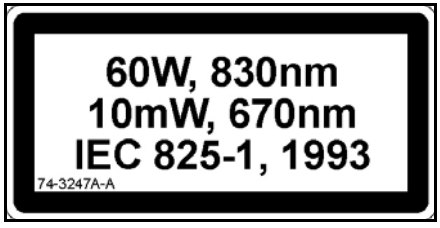
Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 84 op pagina 123 voor een afbeelding van de locatie.



Afbeelding 87: Label Waarschuwing lasergevaar

Label Straling belichtingskop

Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 84 op pagina 123 voor een afbeelding van de locatie.



Afbeelding 88: Label Straling belichtingskop

Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 84 op pagina 123 voor een afbeelding van de locatie.



Afbeelding 89: Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Vertaling van bovenstaand label:

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

Label Niet-vergrendeld paneel

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

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

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



Afbeelding 90: Label Niet-vergrendeld paneel

Vertaling van bovenstaand label:

GEVAAR! ZICHTBARE EN ONZICHTBARE LASERSTRALING INDIEN GEOPEND. VOORKOM BLOOTSTELLING VAN OGEN EN HUID AAN RECHTSTREEKSE OF VERSTROOIDE STRALING.

Label Deurvergrendelingsgevaar

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



Afbeelding 91: Label Deurvergrendelingsgevaar

Vertaling van bovenstaand label:

GEVAAR! ZICHTBARE EN ONZICHTBARE LASERSTRALING INDIEN GEOPEND EN VERGRENDELING IS UITGESCHAKELD VOORKOM BLOOTSTELLING VAN OGEN EN HUID AAN RECHTSTREEKSE OF VERSTROOIDE STRALING.



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

Algemene veiligheidslabels

Label Veel lekstroom

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



Afbeelding 92: Label Veel lekstroom

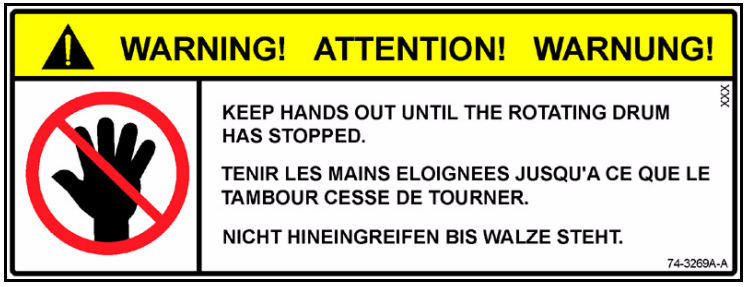
Vertaling van bovenstaand label:

WAARSCHUWING! VEEL LEKSTROOM

Een goede aardeverbinding is essentieel voordat u het apparaat aansluit.

Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Dit label bevindt zich naast de trommel achter het voorpaneel.



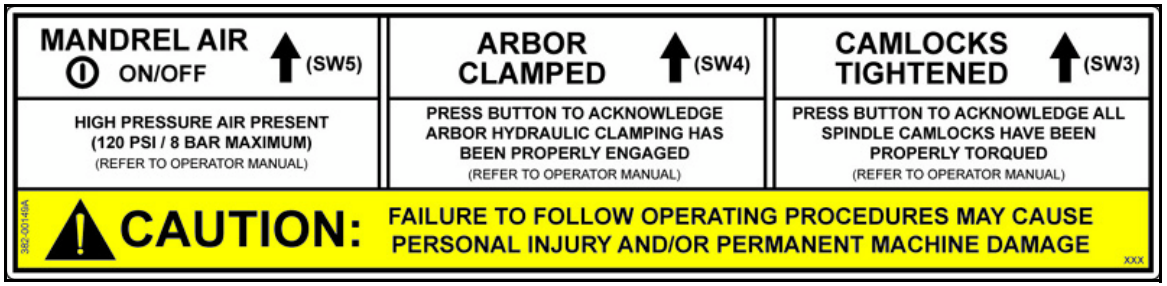
Afbeelding 93: Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Vertaling van bovenstaand label:

WAARSCHUWING! HOUD UW HANDEN UIT DE BUURT VAN DE DRAAIENDE TROMMEL, TOTDAT DEZE IS GESTOPT.

Waarschuwingslabel Lucht-/Doornklem-/Sluitnokknoppen van spil vastgedraaid

Dit label bevindt zich in het voorpaneel naast de vaste kop.



Afbeelding 94: Label Lucht-/Doornklem-/Sluitnokknoppen van spil vastgedraaid

Vertaling van bovenstaand label:

SPILLUCHT: AAN/UIT
HOGEDRUKLUCHT AANWEZIG (120 PSI/8 BAR MAXIMAAL) (RAADPLEEG BEDIENINGSHANDLEIDING)

OPSPANDOORN VASTGEKLEMD
DRUK OP KNOP OM TE BEVESTIGEN DAT HYDRAULISCHE KLEM VAN DE OPSPANDOORN CORRECT IS INGESCHAKELD (RAADPLEEG BEDIENINGSHANDLEIDING)

SLUITNOKKEN VASTGEDRAAID
DRUK OP KNOP OM TE BEVESTIGEN DAT ALLE SPILSLUITNOKKEN GOED ZIJN VASTGEDRAAID (RAADPLEEG BEDIENINGSHANDLEIDING)

ATTENTIE! HET NIET VOLGEN VAN BEDIENINGSPROCEDURES KAN LEIDEN TOT PERSOONLIJK LETSEL EN/OF PERMANENTE SCHADE AAN HET APPARAAT.

Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Dit label bevindt zich op het paneel aan de achterzijde van de belichtingskop. Zie Afbeelding 84 op pagina 123 voor een afbeelding van de locatie.



Afbeelding 95: Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Vertaling van bovenstaand label:

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

Label Gevaarlijk hoge spanning

U vindt het label Gevaarlijk hoge spanning op:

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



Afbeelding 96: Label Gevaarlijk hoge spanning

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

Waarschuwingslabel Geschikt voor montage

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



Afbeelding 97: Label Geschikt voor montage

Vertaling van bovenstaand label:

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

Label Veiligheidsvergrendeling uitschakelen

Dit label bevindt zich naast de sleutelschakelaar op het paneel van de voedingskast.



Afbeelding 98: Label Veiligheidsvergrendeling uitschakelen

Vertaling van bovenstaand label:

GEVAAR!

VERGRENDELING UITSCHAKELEN

NORMALE WERKING

HET UITSCHAKELEN VAN DE VEILIGHEIDSVERGRENDELING MAG UITSLUITEND DOOR GEKWALIFICEERDE SERVICEMONTEURS WORDEN UITGEVOERD. (Raadpleeg de onderhoudsprocedure.)

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

C

Regelnaleving

Elektrische en mechanische veiligheid 136
Veiligheid van de laser.....138
EMI/EMC-naleving 138
Geluidsemissie 139

Elektrische en mechanische veiligheid

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

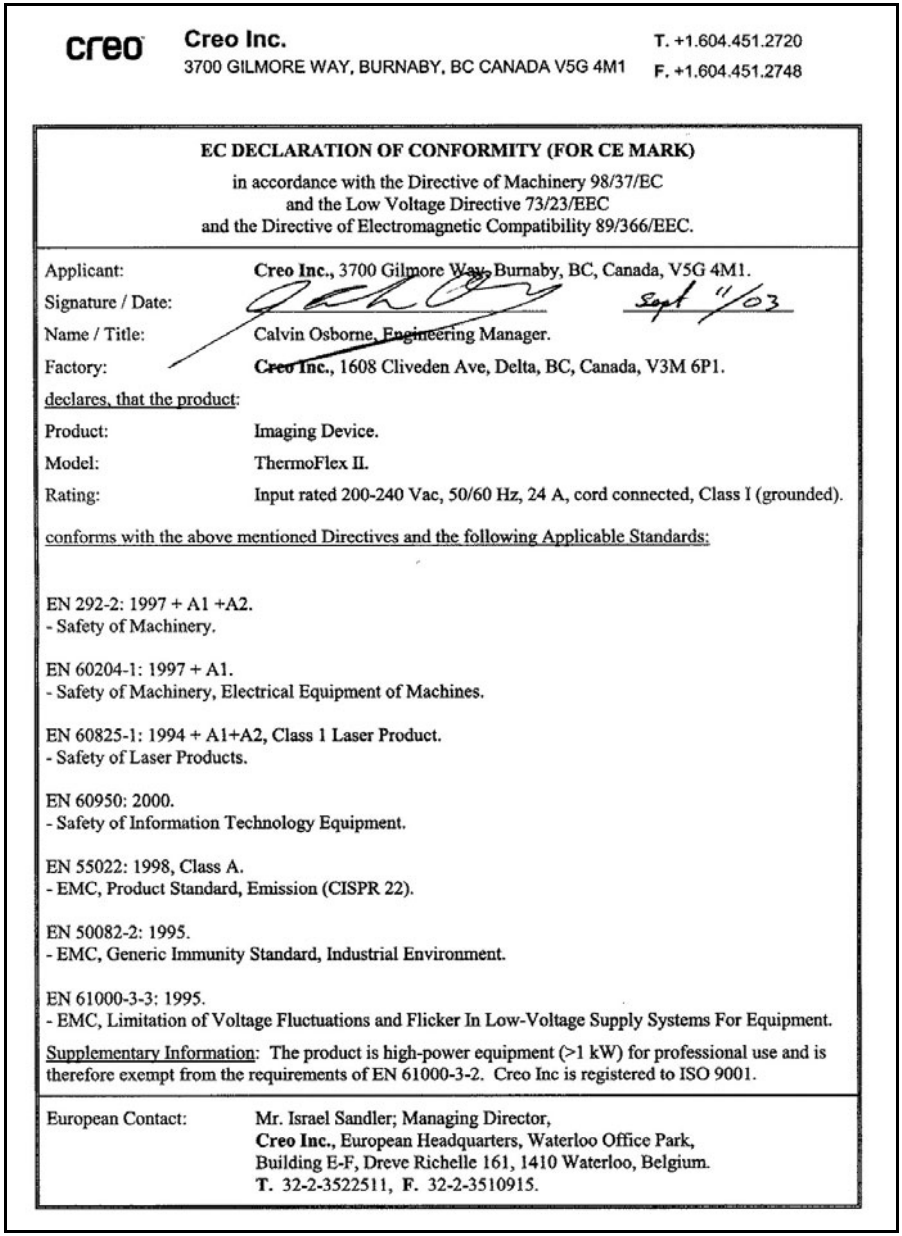
- CSA 60950, *Safety of Information Technology Equipment*
- UL 60950, *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60950, *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60204-1, *Safety of Machinery*

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

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

In *Bijlage A, Onderdeelnummers* vindt u voorbeelden van deze labels.

EG-conformiteitsverklaring



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

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

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

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

declares, that the product:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Afbeelding 99: EG-conformiteitsverklaring

Veiligheid van de laser

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

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

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



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

EMI/EMC-naleving

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

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

Het FCC-certificatielabel op het apparaat geeft aan dat het voldoet aan deze limieten. In *Bijlage A, Onderdeelnummers* vindt u een voorbeeld van dit label.

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

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

Geluidsemissie

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

Woordenlijst

aanbieden	Een bestand in een wachtrij plaatsen waar het zijn beurt afwacht om te worden belicht.
apparaat	Een plaatbelichter, proefbelichter of filmbelichter die deel uitmaakt van een belichtingssysteem.
beeld	Een beeld is een elektronische bitmap die op een plaat wordt geplot. Het apparaat ontvangt beelden van het werkstation en produceert belichte, onontwikkelde platen.
beschadiging	Strepen die verschijnen op kunststofonderdelen, vaak veroorzaakt door onvoldoende reiniging.
bestand	Een bestand is de elektronische beschrijving van een of meer beelden in de TIFF-indeling.
buiten werking	Een situatie die voorkomt dat het apparaat doorgaat met het belichten van materiaal.
CMYK	Cyaan, magenta, geel (yellow) en zwart (black): de kleuren (proceskleuren) in quadrichromie of vierkleurendruk.
continue sleeve	Een sleeve met materiaal zonder naad.
deeltjesfilter	Een filter met poreus materiaal waarin de vuildeeltjes achterblijven die tijdens belichting vrijkomen.
densitometer	Een apparaat dat gevoelig is voor de hoeveelheid licht die door papier of film wordt overgedragen of gereflecteerd. De meter wordt gebruikt om de nauwkeurigheid, kwaliteit en consistentie van de uitvoer te meten.
diagonaal licht	Een weerkaatsend licht onder een geringe hoek dat wordt gebruikt voor het controleren van materiaal.
doorvoer	De snelheid waarmee beelden worden geïnterpreteerd en geproduceerd.
einddoppen	De kunsstof schijfjes die in de uiteinden van de sleeve passen. Deze ondersteunen de sleeve tijdens de verwerking.
film	Een cellulose-achtig medium waarop een beeld belicht wordt. De ThermoFlex Wide II Sleeve Mode maakt voor elk beeld een belichte film. Zie ook *materiaal*.

foutmelding	Wanneer een systeemstoring optreedt, wordt in Print Console een foutmelding weergegeven en schakelt het systeem uit. Pas nadat u de storing hebt verholpen, kunt u verdergaan met uw werkzaamheden.
GATF	Graphic Arts Technical Foundation
gerasterd beeld	Gedigitaliseerd beeld (bitmapbeeld) dat pixel voor pixel in rijen en kolommen wordt beschreven. Zie ook *RIP*.
herhalingsopbouwsleeve	Een sleeve die over een bestaande spil past. Biedt de mogelijkheid belichtingen van verschillende grootten te maken zonder verschillende hulsformaten te hoeven aanschaffen.
huls	En lange, holle met polymeer beklede buis die hydraulisch op de opspandoorn wordt vergrendeld om een spil te vormen. Hulzen zijn verkrijgbaar in verschillende formaten om de belichting van verschillende formaten sleeves mogelijk te maken.
hulsas	Een lange metalen as die samen met de productiehub wordt gebruikt om hulzen en/of sleeves te installeren of te verwijderen.
impositie	Een manier om pagina's op de voor- en achterzijde van een vel te rangschikken, zodat ze na vouwen en snijden in de juiste volgorde staan.
Kast voor de universele afvalverwijderingseenheid	De kast voor de universele afvalverwijderingseenheid (UDRC) is het belangrijkste onderdeel van het afvalverwijderingssysteem. Dit bestaat uit het filtercompartiment, de kunststof afschermkap, de filters, de ventilator en de elektrische bediening.
kopzijde	Als u met uw gezicht naar het apparaat staat, is het de kant aan de losse kop.
materiaal	Verwijst naar het fysieke materiaal (platen of film) waarop een beeld wordt geplot.
materiaaltype	Verwijst naar een bepaald type plaat of film. Materiaaltypen worden tijdens de installatie van het apparaat door een onderhoudsvertegenwoordiger geconfigureerd.
meldingnummer	Het nummer waarmee een foutmelding wordt geïdentificeerd.
naaddefinitie	Het proces waarbij een materiaalnaadpad op de sleeve wordt gemaakt op basis van de gerasterde gegevens.
oorspronkelijk toepassingsbestand	Een bestand voor een taak dat in een pagina-opmaakprogramma zoals QuarkXPress® werd gemaakt.

opspandoorn	Het apparaat dat in sleeve-modus de plaats inneemt van de trommel. De opspandoorn ondersteunt de huls. De huls en de opspandoorn vormen samen de spil.
pagina-impositie	Het proces waarbij verscheidene pagina's op een vel worden gedrukt om nadien zo weinig mogelijk te moeten snijden.
pagina-instelling	In de software van het werkstation een verzameling specificaties voor een pagina, met inbegrip van resolutie en afdrukstand (staand of liggend).
PDF	Portable Document Format. PDF van Adobe System is een betrouwbare bestandsindeling om afbeeldingen en tekst (inclusief alle benodigde lettertypen) voor pagina's op te slaan.
plate-on-sleeve (POS)	Een sleeve die moet worden gesneden en waarop materiaal moet worden geplaatst.
Postscript	Een paginabeschrijvingstaal die door Adobe Systems is ontwikkeld en wordt gebruikt om zetwerk en visuele elementen te beschrijven zodat die op toestellen met PostScript-interpreters kunnen worden uitgevoerd.
PostScript-bestand	Een bestand in een paginabeschrijvingstaal, geschreven en aangemaakt op basis van een oorspronkelijk basisbestand.
PPD	Bestand met de printerbeschrijving (PostScript Printer Description). Een computerbestand met informatie over de parameters en opties die samenhangen met een bepaald PostScript-apparaat, in dit geval de ThermoFlex Wide II Sleeve Mode.
Print Console	Besturingssoftware die bestanden levert aan het apparaat voor belichting. Print Console maakt van een PostScript-bestand een gerasterd beeld: een PostScript 3™ software-RIP (raster image processor). De software zet PostScript-bestanden om met behulp van RIP en maakt beelden die op platen worden belicht.
proceskleuren	Zie *CMYK*
processor-as	Lange metalen staaf die samen met de productiehub wordt gebruik voor het installeren of verwijderen van sleeves.
productiehub	Mechanisch apparaat dat wordt gebruikt voor het overbrengen van hulzen en sleeves van en naar de opspandoorn. De hub wordt aan de vloer vergrendeld en dient als centraal punt voor bevestigen, snijden en belichten.
puntvergroting	Een afwijking waardoor punten bij het drukken groter worden afgedrukt dan de bedoeling is, zodat tonen donkerder worden en kleuren sterker.

rechthoekig maken	Het proces waarbij de gegevens uit TIFF-bestanden in een indeling worden omgezet die door het apparaat kan worden gebruikt. Hierbij wordt de uitvoer van de impositie aangepast.
registratie	Het op elkaar uitlijnen van de geplotte separaties (op een materiaalsoort) voor het produceren van één gedrukt beeld.
resolutie	De mate van detail waarmee een beeld gereproduceerd wordt, gewoonlijk gemeten in dots per inch (dpi) of lijnen per inch (lpi). Hoe hoger de resolutie, hoe fijner de details in het geproduceerde beeld.
RGB	Kleurenmodel in rood, groen en blauw dat door computerschermen wordt gebruikt om kleuren weer te geven.
RIP	Raster Image Processor. Maakt op basis van PostScript-bestanden bitmapbeelden die vervolgens naar het apparaat worden verstuurd om op plaat te worden belicht.
SCSI	Small Computer System Interface. Dit soort aansluiting wordt gebruikt om gegevens van het werkstation naar het apparaat te sturen.
sleeve	Een cilindrische plaatdrager. Dit is de buis van fototpolymeer waarop materiaal wordt geladen. De sleeve wordt vervolgens op een spil geplaatst om te worden belicht.
sleeve-modus	Het belichten van materiaal op de spil en sleeve.
software van werkstation	Zie *Print Console*.
speciale kleur	Zie *steunkleur*.
spil (tweedelig)	Verwijst naar de combinatie van de opspandoorn en huls. De opspandoorn heeft een enkel, universeel formaat, terwijl de hulzen verkrijgbaar zijn in verschillende formaten.
staartkant	Als u met uw gezicht naar het apparaat staat, is het de kant aan de vaste kop.
steunkleur	Een kleur die een speciale inkt vereist, dat wil zeggen die niet met de proceskleuren kan worden samengesteld.
SWOP®	Specifications for Web Offset Publications (specificaties voor weboffsetpublicaties)
terugslaan	Tijdens het belichtingsproces komen stukjes losgelaten materiaal vrij als stof en deeltjes in de atmosfeer.

THERMAL	Thermische belichtingstechnologie van Creo met VIERKANTElaserpunten®.
thermische belichtingskop	Een apparaat dat door een laser gegenereerde infrarode (IR) thermische energie gebruikt om beelden op de emulsie van IR-gevoelig materiaal te plaatsen.
tussenschijven	Kunsstof schijfjes die in het midden van de sleeve passen. Deze bieden ondersteuning tijdens de verwerking.
UDRC	Zie *Kast voor de universele afvalverwijderingseenheid*.
UGRA	Zwitserse vereniging voor de promotie van onderzoek.
UPS	Uninterruptible Power Supply. Een apparaat dat wordt gebruikt om tijdens stroomonderbrekingen het werkstation tijdelijk van noodstroom te voorzien.
vignet	Een ontwerpelement waarbij kleurgradaties getoond worden doorheen een object in een beeld.
werkstation	Een snelle computer waarop het besturingssysteem Windows NT® en Print Console draaien.- De computer is verbonden met een lokaal netwerk (Local Area Network, LAN) voor het ontvangen van TIFF-bestanden.

Index

Numeriek

0,01 micron-filter, 90
5 micron-filter, 86

A

aanzetten
  Print Console, 33
  sluitklep luchtaanvoer, 89, 93
  ThermoFlex, 32
  werkstation, 32
absorptiekussens, 80
  pakket, 116
achteraanzicht, 20
afmetingen van materialen
  ondersteund, 30
afvalverwijderingsfilter
  onderhoudsbenodigdheden, 28
  vervangen, 96
afvalverwijderingspijpje
  installeren, 73
  schoonmaken, 71, 73
  verwijderen, 71

B

beeldkwaliteit, problemen oplossen, 111
belichtingsparameters, 29
berichten
  fout, 101
  waarschuwing, 100
binnenzijde van uitvoerapparaat, 68
buiten werking, 100
  herstellen na, 103
  opties, 102
    Eject, knop, 102
    Media Removed, knop, 102
    Release, knop, 102
    Resume, knop, 102
  voorbeeld, 101

C

CDRH-certificatielabel, 121
CE-label, 122, 136
chemische schoonmaakproducten, 67
Class 1-laserproduct, label, 121
Class 4-laserproduct, label, 124
conformiteitsverklaring, EG, 137
controleren
  luchttoevoerfilters, 85
  TFX-kopglaasje, 77
CSA-label, 122
C-Tick-label, 123

D

Deurvergrendelingsgevaar-label, 127
doornklemknop, 22
Dr. Watson fouten, 109
drukverlies, in uitvoerapparaat, 113

E

EG-conformiteitsverklaring, 137
Eject, knop, 102
elektrische veiligheid, 136
EMC-normen, 139
EMI/EMC, 138

F

FCC-certificatie
  EMI/EMC-naleving, 138
  label, 122
FCC-regelgeving, 138
filterpaneel voedingskast
  verwijderen, 95
filters
  frequentie van vervanging, 83
  locatie van luchttoevoerfilters, 83
  luchtinlaat, 94
  luchttoevoerfilters
    0,01 micron, 90
    5 micron, 86
    controleren, 85
    frequentie van vervanging, 83
  vervangen, 83, 96
foutberichten, 101
  foutnummer, 104
  meldingnummer, 104
foutberichten en aanbevolen maatregelen, 104
fouten
  classificeren, 104
  door operator te verhelpen, 100
  Dr. Watson, 109
  foutberichten, 101
    numerieke lijst, 105
  nummering, 104
  waarschuwingen, 100
fouten classificeren, 104

G

gekwalificeerde materialen, 29
geluidsemissie, 139
Geschikt voor montage, waarschuwingslabel, 132
gevaar, symbool, 2
Gevaarlijk hoge spanning, label, 131
  diagram, 132

H

harder
  controleren, koelvloeistofniveau, 96
  definitie, 23
  onderdeelnummer koelvloeistof, 116
harder, koelvloeistofniveau, 96
herstellen
  van buiten werking-conditie, 103
History, venster
  fouten, 101
  waarschuwingen, 100
huls, 21, 35
  schoonmaken, 80, 82

I

Identificatielabel, 120
ingreep, handmatig, 100
initialiseren, 32, 111
installeren
  afvalverwijderingspijpje, 73
  TFX-kopglaasje, 78

K

knoppen
Eject (Uitwerpen), 102
Media Removed (Materiaal verwijderd), 102
Release (Vrijgeven), 102
Resume (Hervatten), 102
kop, TFX, 74

L

Label Class 3B-laserproduct
locatie, 123
Label lensopening belichtingskop, 124
diagram, 124
locatie, 123
Label niet-vergrendeld paneel, 126
Label Veel lekstroom, 129
labels
CDRH-certificatie, 121
CE, 122
Class 1-laserproduct, 121
Class 4-laserproduct, 124
CSA, 122
C-Tick, 123
deurvergrendelingsgevaar, label, 127
FCC-certificatie, 122
Geschikt voor montage, waarschuwing, 132
Gevaarlijk hoge spanning, 131
identificatie, 120
Lensopening belichtingskop, 124
Niet-vergrendeld paneel, 126
Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, 126, 131
Pas op uw handen, 129
Straling belichtingskop, 125
Veel lekstroom, 129
Veiligheidsvergrendeling uitschakelen, 133
Waarschuwing lasergevaar, 125
laden, materiaal, 40
laser, veiligheid van, 7, 138
lijst met onderdelen, 116
luchtfilterachterpaneel
verwijderen, 86, 90
luchtfiltratiesystemen
typen, 83
luchtinlaatfilter, 94
onderhoudsbenodigdheden, 28
vervangen, 95
luchttoevoerfilters
0,01 micron, 90
5 micron, 86
controleren, 85
frequentie van vervanging, 83
locatie, 83
PSI-waarde, 84, 89, 93
typen, 83
vervangen, 83

M

materiaal
belichtingsparameters, 29
gekwalificeerd, 29
laden, 40
ondersteund, 29
ondersteunde formaten, 30
uitladen, 34, 43
materiaal uitladen, 34, 43
materiaal verwijderen, 34, 43
Media Removed, knop, 102
Messages, venster, 100

N

Noodstopschakelaar, 8, 109
terugzetten, 109
veiligheid, 8

O

omgevingsspecificaties
temperatuur, 27
vochtigheid, 27
onderbreker
paneellocatie, 112
terugzetten, 112
onderdeelnummer
absorptiekussens, 116
afstandhouder voor chemisch filter, 116
chemisch filter voor UDRC-LF, 116
deeltjesfilter voor UDRC-BX, 116
deeltjesfilter voor UDRC-LF, 116
deeltjesfilter, afstandhouder, 116
filterhuis, 116
koelvloeistof, 116
luchtinlaatfilter, 116
persluchtfilterpakket, 116
onderdelen, systeem, 16, 23
onderdelenlijst, 116
onderhoud, 63
0,01 micron-filter vervangen, 90
5 micron-filter vervangen, 86
absorptiekussen opspandoorn vervangen, 80
afvalverwijderingsfilter, 96
buitenzijde reinigen, 66
filters, algemeen, 83
harder, koelvloeistofniveau, 96
huls schoonmaken, 80
luchtgaten op huls schoonmaken, 82
luchtinlaatfilter, 95
opspandoorn schoonmaken, 79
TFX-kopglaasje, 74
toegang tot binnenzijde, 68
trommel schoonmaken, 80
onderhoudsbenodigdheden
absorptiekussens voor opspandoorn, 28
afvalverwijderingsfilter, 28
luchtinlaatfilter, 28
persluchtfilterpakket, 28
onderhoudsschema, 64
ondersteunde materialen, 29
oplossen, problemen met beeldkwaliteit, 111
opspandoorn, 21, 35
absorptiekussens, 80, 116
schoonmaken, 79
opspandoorn, absorptiekussens
onderhoudsbenodigdheden, 28
opwarmtijd, 32, 111

P

panelen, 68
filter voedingskast, 95
luchtfilter, achter, 86, 90
toegang, 70, 71
voorzijde, 69

Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, label, 126, 131
perslucht
filters, 83
PSI-waarde, 84
perslucht, drukverlies van, 113
persluchtfilterpakket
onderhoudsbenodigdheden, 28
platen
laden, 40
uitladen, 34, 43
Print Console
aanzetten, 33
History, venster, 100
Messages, venster, 100
uitschakelen, 33
PSI-waarde, 84, 89, 93

R

rechthoekig maken, 35
regelnaleving
elektrische veiligheid, 136
EMI/EMC, 138
geluidsemissie, 139
laser, veiligheid van, 138
Release, knop, 102
Resume, knop, 102

S

schema, onderhoud, 64
schoonmaken
aanbevelingen, 67
afvalverwijderingspijpje, 71, 73
buitenzijde uitvoerapparaat, 66
chemische schoonmaakproducten, 67
filterhuizen, 88, 92
huls, 80
luchtgaten op huls, 82
opspandoorn, 79
TFX-kopglaasje, 77
trommel, 80
vlekken, 67
sluitklep luchtaanvoer
aanzetten, 89, 93
uitschakelen, 86, 90
software, fout in
Dr. Watson, 109
spil, 20, 21, 35
storingen, door operator te verhelpen, 100
buiten werking stellen, 100
verwerking voortzetten, 100
Straling belichtingskop, label, 125
stroomonderbrekingen, 111
symbolen in deze handleiding, 3
systeemonderdelen, 16, 23
harder, 23
UDRC, 23

T

terugplaatsen
toegangspanelen, 71
terugzetten
Noodstopschakelaar, 109
uitgeschakelde stroomonderbrekers, 112
uitvoerapparaat, 111
testen, 79
TFX-kop
glaasje installeren, 78
glaasje schoonmaken, 77
glaasje verwijderen, 74
inspecteren, 74
inspecteren, glaasje, 77
ThermoFlex
aanzetten, 32
beschrijving, 16
buitenzijde reinigen, 66
functies, 16
initialiseren, 32, 111
onderhoud, 64
uitschakelen, 33
toegangspanelen
terugplaatsen, 71
verwijderen, 70
trommel
schoonmaken, 80
tussenkomst van operator, 100

U

UDRC, 23
uitschakelen
Print Console, 33
sluitklep luchtaanvoer, 86, 90
ThermoFlex, 33
werkstation, 33
uitvoerapparaat
achteraanzicht, 20
drukverlies, 113
onderdelen, 19
onderhoud, 63
panelen, 68
terugzetten, 111
toegang tot binnenzijde, 68
vooraanzicht, 19
UPS, 111

V

veiligheid van de laser, labels
locatie, 123
veiligheidsinformatie, 3
Noodstopschakelaar, 8
vergrendelingssysteem, 7
Veiligheidsvergrendeling uitschakelen, label, 133
vergrendelingssysteem, 7
vervangen
afvalverwijderingsfilter, 96
luchtinlaatfilter, 95
luchttoevoerfilters, 83
verwijderen
afvalverwijderingspijpje, 71
filterpaneel voedingskast, 95
luchtfilterachterpaneel, 86, 90
TFX-kopglaasje, 74
toegangspaneel, 70
vlekken, 67
voorpaneel, 69
vlekken verwijderen, 67
vooraanzicht, 19
voorpaneel
verwijderen, 69
voorzichtig, symbool, 3

W

Waarschuwing lasergevaar, label, 125
locatie, 123
waarschuwing, symbool, 3
waarschuwingen, 100
Waarschuwingslabel Pas op uw handen, 129
werkstation

aanzetten, 32
software, fout in
Dr. Watson, 109
uitschakelen, 33
werkstationsoftware
Zie Print Console

www.creo.com | creo™