快速图示参考
简体中文

全胜报业

653-00978A-ZH-A

内部 732-00040A-ZH 修订版 A
2005 年 2 月

版权所有 © 2005 克里奥公司。保留所有权利。

www.creo.com



操作员界面灯：错误灯、成像灯和装载灯

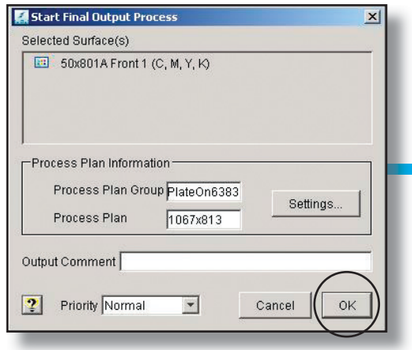
	错误灯	成像灯	装载灯	状态灯	操作员操作
自动模式	关	闪烁绿光	关	固体绿	等待 — 设备正在对印版成像。
	闪烁黄光	关	关	闪烁黄光	发生错误，作业已挂起。

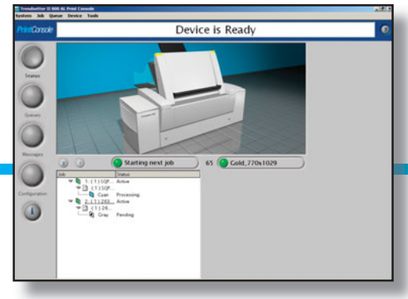
	错误灯	成像灯	装载灯	状态灯	操作员操作
手动旁路模式	关	关	闪烁绿光	固体蓝	装入印版。
	关	关	固体绿	固体绿	等待 — 设备正在装入印版。
	关	闪烁绿光	关	固体绿	等待 — 设备正在对印版执行成像操作。
	关	关	固体绿	闪烁绿光	等待 — 设备正在卸载印版。
	关	关	闪烁绿光	闪烁蓝光	已对印版成像。从手动旁路盖板取出印版。
	闪烁黄光	关	关	闪烁黄光	发生错误，作业已挂起。

印能捷

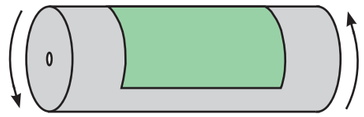


1 在 **Prinergy** 中，单击 **OK** 可提交文件。

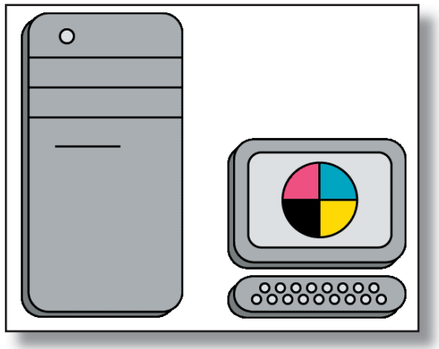




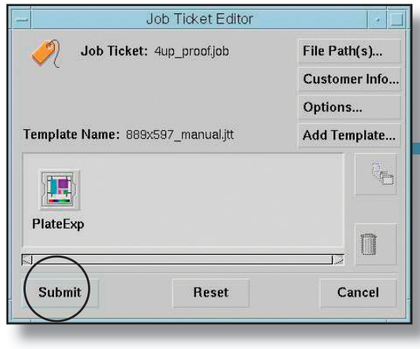
输出设备将在 **Print Console** 中接收作业。

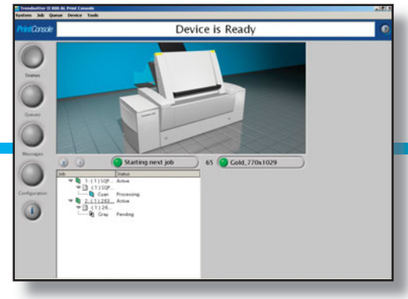


必胜

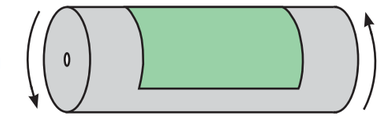


1 在 **Brisque** 中，单击 **Submit** 可提交文件。

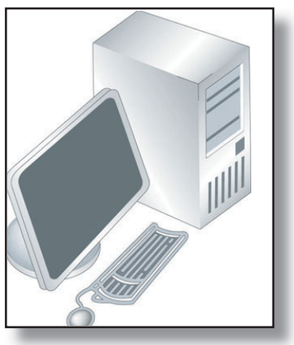




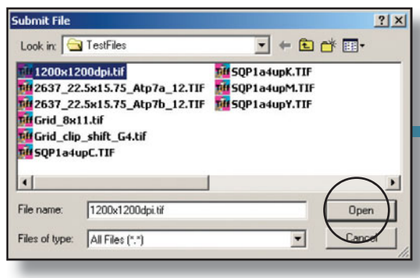
输出设备将在 **Print Console** 中接收作业。



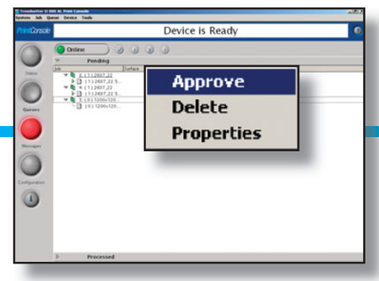
TIFF 工作流程

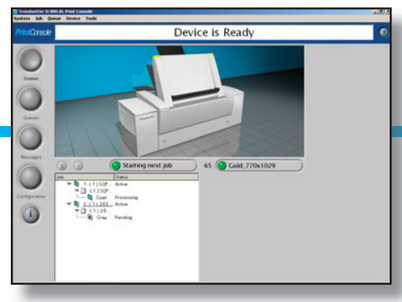


1 在 **Print Console** 中，单击 **Open** 可提交文件。



2 右键单击作业，然后选择 **Approve**。



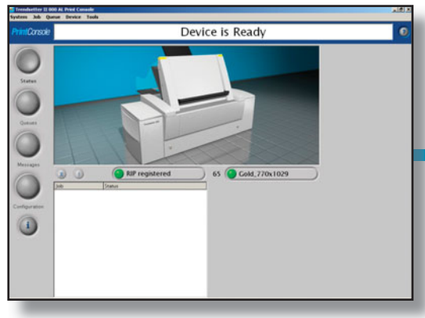


输出设备将接收作业。



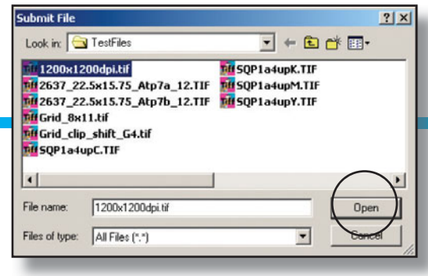
警告：处理印版时，请戴上防护手套。*

1 确保设备已就绪。



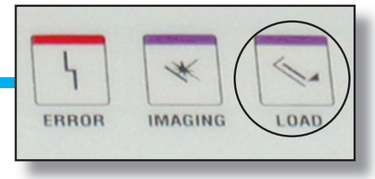
2 在 **Print Console** 中：

a. 单击 **Open** 提交作业。



b. 请确保装载正确的印版。





装载灯变绿。

3 打开装载仓盖板。



4 取出所有衬纸。



5 将印版摆放在装载平台上。



6 使印版与版材对齐标签对齐。



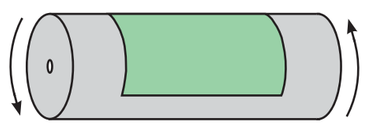
双幅宽（全景）



单幅宽（单面）

7 关上装载仓盖板。





印版成像

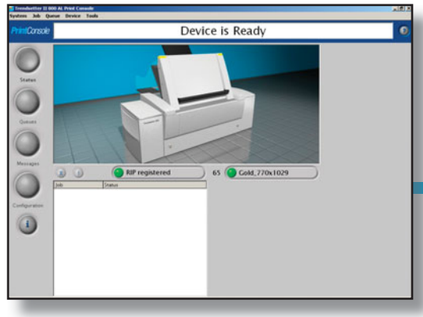
* 请参考《操作员指南》以全面获取详细信息。

在手动旁路模式下使印版成像

全胜报业

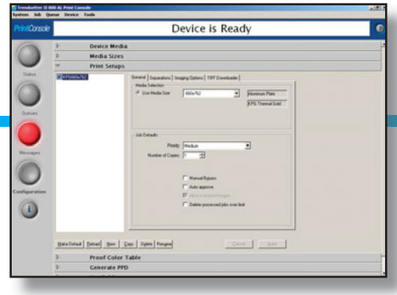
警告：处理印版时，请戴上防护手套。*

1 确保设备已就绪。

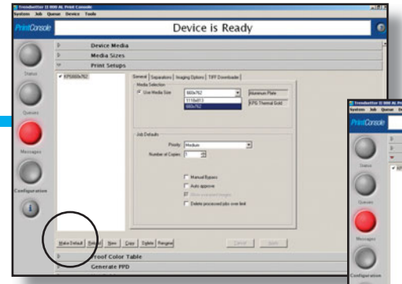


2 在 Print Console 中：

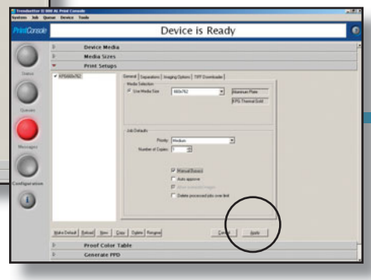
a. 单击 **Configuration**，然后单击 **Print Setups**。



b. 选择印版尺寸，然后单击 **Make Default**。



c. 选择 **Manual Bypass** 复选框，然后单击 **Apply**。



3 打开装载仓盖板。



4 打开手动旁路盖板。



5 朝自己的方向抽出释放机制。



6 关闭装载仓盖板和手动旁路盖板。

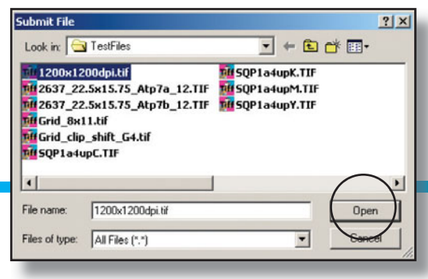


对于尺寸不大的版材，使手动旁路盖板打开。

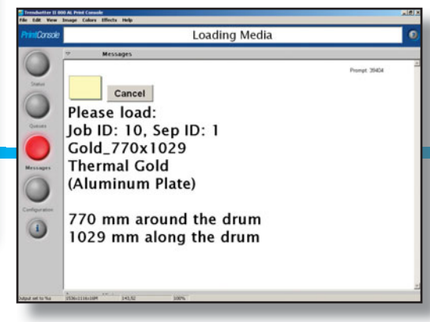


7 在 Print Console 中：

a. 单击 **Open** 提交作业。



b. 请确保装载正确的印版。



8 取出衬纸。



9 使印版紧贴着装载仓盖板。



10 将印版放低到定位销上。

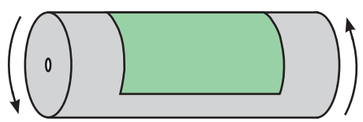


11 使印版与版材对齐标签对齐。



12 按下启动按钮。





印版成像

重复步骤 **1** 到 **12** 以对其他印版成像。

* 请参考《操作员指南》以全面获取详细信息。

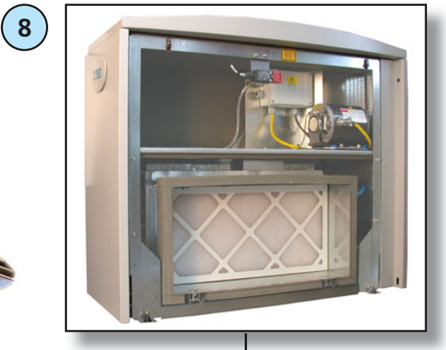
操作				
打开输出设备	3	这些操作对于下面的某些维护过程是必需的。		
关闭输出设备	4			
重置输出设备	9			
维护		**要执行的操作**	**频率**	**工作完成日期**
外部表面		清洁	每周	
装载平台	1	清洁		
装载仓盖板	2	清洁		
印版辊 *	11	清洁	每月一次	
边缘检测条 *	10	清洁	每三个月一次	
供压缩空气过滤器：			6 个月，或根据需要安排	
5 微米过滤器*	5	替换		
0.01 微米过滤器 *	6	替换		
进口空气过滤器 *	8	替换		
Universal Debris Removal Cabinet（**UDRC**）过滤器 **	7	替换	根据需要安排	不适用

* 有关这些项目的步骤可在本快速图示参考指南中找到。
** 可选装置 — 取决于版材。

注意：本文档不能替代《全胜报业操作员指南》。请参考该操作员指南以了解详细过程。根据 **Print Console** 中使用的版本，软件的显示可能不同。







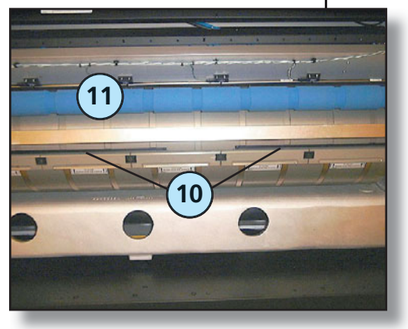


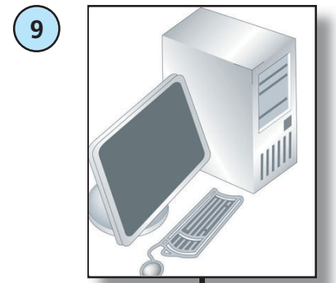
关闭

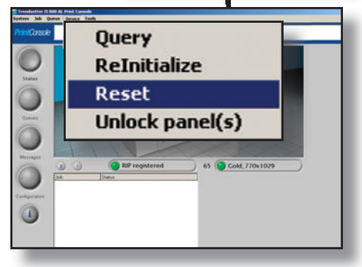


关于









警告： 更换空气过滤器之前，从设备除去空气压力。*

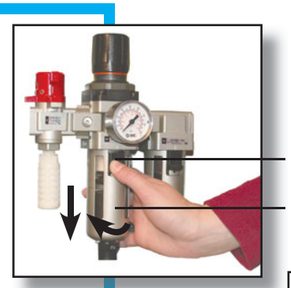


5 微米过滤器　　**0.01** 微米过滤器

供气过滤器工具包
部件号 **332-00003**

替换 5 微米过滤器

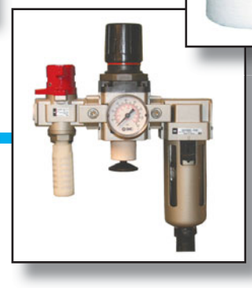
2 通过拉下凸片并向左旋转滤杯来旋出滤杯。





5 微米过滤器

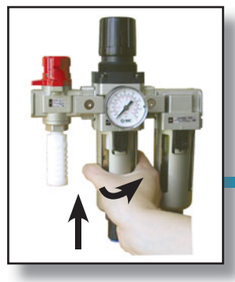
3 取出旧过滤器并安装一个新的。



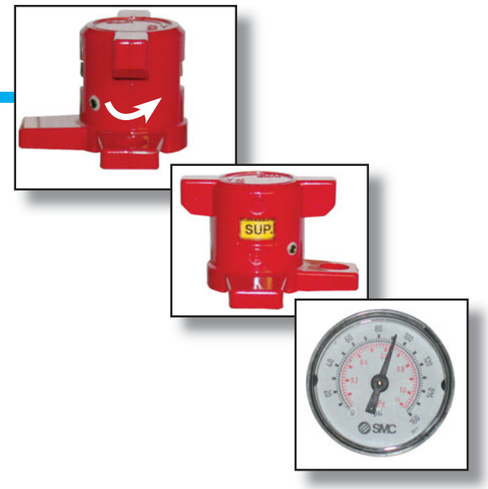
4 清洁滤杯内部。

5 如果需要，请更换 **O** 环。

6 将滤杯向上推并向右旋转滤杯直到滤杯发出滴答声，从而重新连接滤杯。



7 打开压缩空气。



90 psi

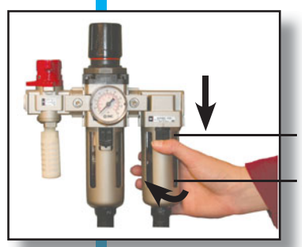
替换 0.01 微米过滤器

1 关闭压缩空气。



0 psi

2 通过拉下凸片并向左旋转滤杯来旋出滤杯。





0.01 微米过滤器

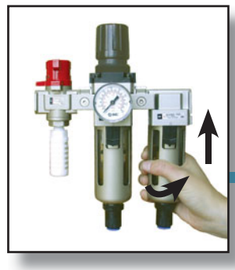
3 取出旧过滤器并安装一个新的。



4 清洁滤杯内部。

5 如果需要，请更换 **O** 环。

6 将滤杯向上推并向右旋转滤杯直到滤杯发出滴答声，从而重新连接滤杯。



 * 请参考《操作员指南》以全面获取详细信息。

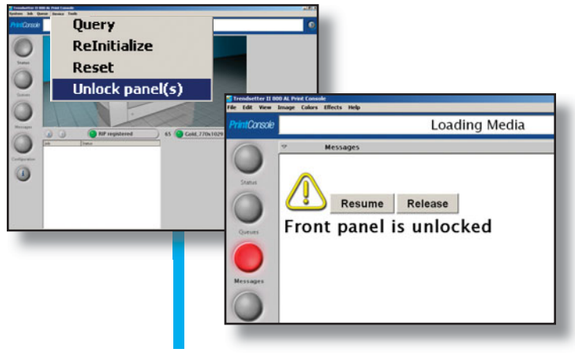
警告：如果允许液体流入输出设备，则会有触电的危险。*

警告：注意不要让头碰到升起来的面板。*

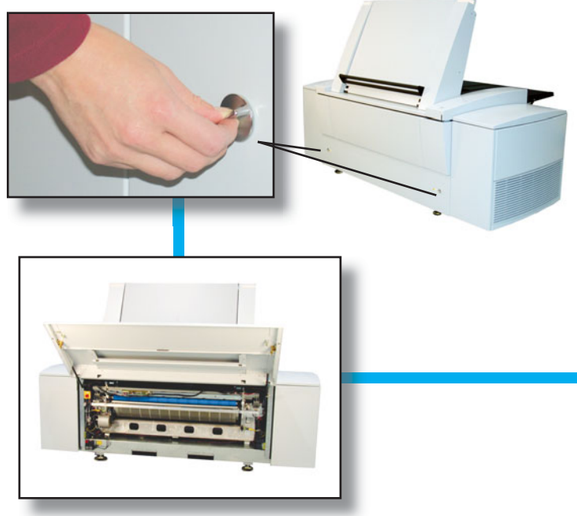
要打开前面板：

1

a. 在 **Print Console** 软件中，解除前面板锁定。



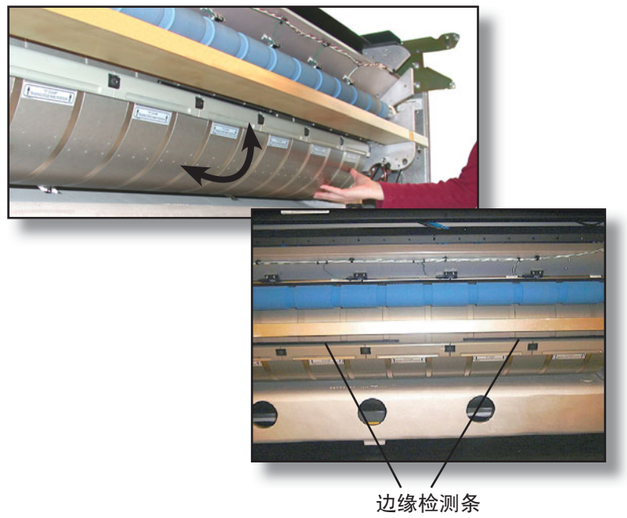
b. 旋转两个弹簧锁并提起前面板。



清洁边缘检测条

2

旋转成像鼓以露出两个边缘检测条。



3

用沾过异丙醇的布顺着一个方向擦拭每个检测条一次。



要关闭前面板：

a. 向下拉动前面板。

4



b. 转动锁住的弹簧锁。



清洁印版辊

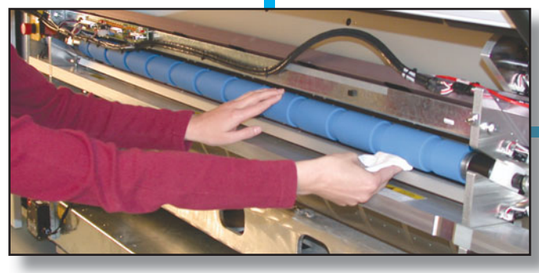
2

寻找蓝色印版辊。



3

用湿布
擦拭印版辊。



* 请参考《操作员指南》以全面获取详细信息。



取出风扇箱面板：

1

a. 推入风扇箱面板的上角直至听到两个弹簧锁咬合的卡嗒声。



b. 将风扇箱面板提起并提出。



2

从风扇箱面板内取出旧的进口空气过滤器。



3

清洁进口空气过滤器框架。



4

安装新的进口空气过滤器。



气流箭头指向内部。

5

放回风扇箱面板：

a. 提起风扇箱面板并将它放低至定位销上。



定位销

b. 推入风扇箱面板的上角直至听到两个弹簧锁咬合的卡嗒声。



警告：处理印版时，请戴上防护手套。*

警告： 如果您植入了心脏起搏器，请确保该磁性压块与起搏器保持 **7 cm**（**2.75** 英寸）以上的距离。*

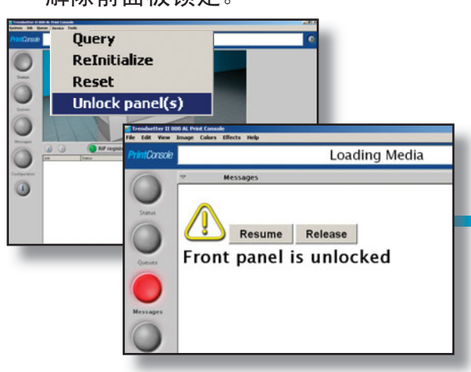


1 设备暂停操作。

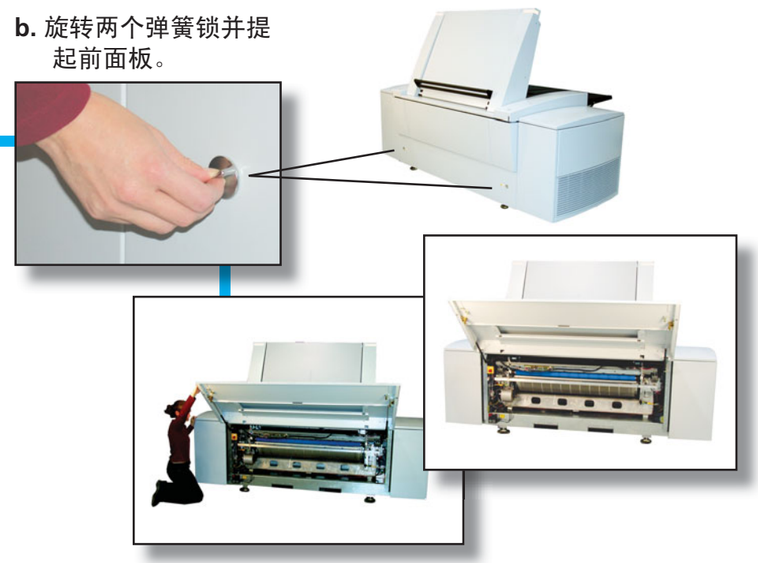


2 要打开前面板：

a. 在 **Print Console** 软件中，解除前面板锁定。



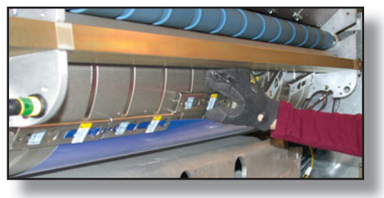
b. 旋转两个弹簧锁并提起前面板。



3 旋转成像鼓以露出后缘压片。



4 将后缘压片从印版中滑出。



5 向上折叠印版角。



6 按下前缘压片以释放印版。



7 清除剩下的碎屑。

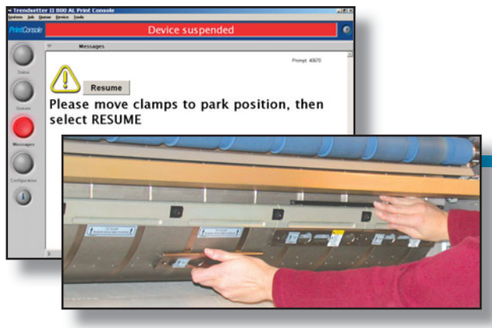


8 在 **Print Console** 中，单击 **Resume**。



9 重新放置后缘压片：

a. 对齐后缘压片。



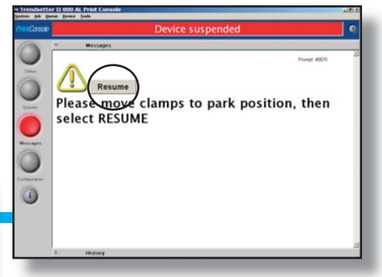
b. 将后缘压片滑入到位。



10 向下拉动前面板并旋转锁住的弹簧锁。



11 在 **Print Console** 中，单击 **Resume**。



* 请参考《操作员指南》以全面获取详细信息。