Manuale dell'operatore

Italiano

Trendsetter 400/800 (Versione TSM)

653-00119A-IT-A

www.creo.com

Trendsetter 400/800

Manuale dell'operatore

creo™

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. Tutti i diritti riservati.

È vietata qualsiasi copia, distribuzione, pubblicazione, modifica o integrazione del presente documento, parziale o totale, senza l'esplicito consenso scritto di Creo. In caso di copia, distribuzione, pubblicazione, modifica o integrazione autorizzata del presente documento, non dovranno essere apportate modifiche o cancellazioni ai riconoscimenti degli autori, alle note sui marchi o alle informazioni sui copyright.

Nessuna parte del presente documento può essere riprodotta, memorizzata in un sistema di ricerca, pubblicata, utilizzata per scopi commerciali, né trasmessa, in nessuna forma e con nessun mezzo (elettronico, meccanico, tramite fotocopia, registrazione o altro), senza l'esplicito consenso scritto di Creo Inc.

Questo documento viene anche fornito in formato PDF di Adobe Systems Incorporated. È consentita la riproduzione del documento dal file PDF per uso interno. Le copie ottenute dal file PDF devono essere riprodotte in toto.

Marchi

Il simbolo Creo, il logo Creo e i nomi dei prodotti e servizi Creo riportati nel presente documento sono marchi di Creo Inc.

Adobe, Acrobat e il logo Acrobat sono marchi di Adobe Systems Incorporated, registrati presso il US Patents and Trademark Office e possono essere registrati anche in altre giurisdizioni.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh e LaserWriter sono marchi di Apple Computer Inc.

Microsoft, Microsoft Windows NT, Microsoft Windows 2000 e Windows sono marchi o marchi registrati di Microsoft Corp.

Xerox è un marchio registrato di Xerox Corp.

Tutte le altre marche e i nomi di prodotti sono marchi o marchi registrati dei rispettivi detentori.

Conformità alle norme FCC

Il sistema Creo a cui si fa riferimento in questo documento è conforme ai requisiti indicati nella parte 15 delle Norme FCC relative ai dispositivi informatici di Classe A. Nelle installazioni in aree residenziali, il funzionamento di questa apparecchiatura Creo può causare interferenze inaccettabili alla ricezione radiotelevisiva; in tal caso, l'operatore deve correggere l'interferenza effettuando le operazioni necessarie.

Limitazione della responsabilità

Il prodotto, il software o i servizi vengono forniti nello stato in cui si trovano e conformemente alla loro disponibilità. Fatto salvo quanto eventualmente stipulato nel contratto specifico, Creo Inc. non riconosce nessun tipo di garanzia, né esplicita né implicita, comprese, a titolo esemplificativo, le garanzie implicite di commerciabilità, idoneità a un particolare scopo e non violazione di brevetti.

L'utente prende atto che Creo Inc. declina ogni responsabilità per qualsiasi penalità o danno diretto, indiretto, incidentale, speciale o conseguente, inclusi, a titolo esemplificativo, i danni per la perdita di profitto, avviamento, utilizzo, dati o altre perdite immateriali (anche nel caso in cui Creo sia stata avvisata della possibilità di tali danni), derivanti da: (i) uso o impossibilità di usare il prodotto o il software; (ii) costo di approvvigionamento di merci o servizi sostitutivi dovuti a qualsiasi prodotto, merce, dato, software, informazione o servizio acquistati; (iii) accesso non autorizzato ai prodotti, al software o ai dati dell'utente o alterazione degli stessi; (iv) dichiarazioni o condotta di terzi; (v) qualsiasi altra questione relativa al prodotto, al software o ai servizi.

Il testo e le illustrazioni contenuti in questo manuale hanno scopo puramente descrittivo e di riferimento. Le specifiche sulle quali sono basati sono soggette a modifiche. Creo Inc. può apportare modifiche al presente documento in qualsiasi momento e senza preavviso. Creo Inc. declina per sé e per le sue consociate qualsiasi responsabilità per omissioni o errori tecnici o editoriali contenuti nel documento e per danni incidentali, conseguenti, indiretti o speciali, compresi a titolo esemplificativo mancato uso, perdita o alterazione dei dati, ritardi, mancati profitti o risparmi, derivanti dall'utilizzo del presente documento.

Brevetti

Questo prodotto è protetto da uno o più dei seguenti brevetti statunitensi:

RE37,376	5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,969,872	6,134,393	6,283,589
4,456,924	5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,973,801	6,136,509	6,295,076
4,500,919	5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,986,819	6,137,580	6,299,572
4,558,302	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,995,475	6,147,789	6,318,266
4,743,091	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,996,499	6,158,345	6,340,817
4,992,864	5,343,059	5,568,595	5,764,381	5,998,067	6,159,659	6,352,816
5,049,901	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,003,442	6,164,637	6,353,216
5,079,721	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,014,471	6,180,325	6,366,339
5,081,617	5,359,458	5,592,309	5,802,034	6,016,752	6,181,362	6,371,026
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,377,739
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,387,597
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,396,422
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,396,618
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,407,849
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,414,755
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,422,801
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,435,091
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,934,196	6,098,544	6,252,522	
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,942,137	6,107,011	6,260,482	
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,946,426	6,112,663	6,266,080	
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,947,028	6,115,056	6,266,134	
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,958,647	6,121,996	6,267,054	
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,966,504	6,130,702	6,268,948	

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

653-00119A-IT-A

(731-00060A-IT)

Revisione June 2003

Sommario

A chi è destinato il manuale x
Convenzioni adottate nel manuale x
Font x
Simboli xi
Documento PDF xi
Per ulteriori informazioni xii

1 Sicurezza 1

Note importanti sul funzionamento sicuro 2
Informazioni sulla sicurezza 2
Installazione 3
Manutenzione 3
Funzioni di sicurezza 4
Manopola di arresto di emergenza 5

2 Panoramica del sistema 7

Sistema Trendsetter 400/800 8
Componenti del sistema 8
Dispositivo di uscita 9
Componenti di Trendsetter 400/800 10
Specifiche dell'ambiente 12
Prodotti di consumo 13
Supporti compatibili 14
Supporti di diversi formati 14
Formati di supporto compatibili 14
Orientamento dei supporti 15
Dimensioni dei supporti 16
Elaborazione dei supporti 16

3 Funzionamento 17

Avvio di Trendsetter 18
Spegnimento di Trendsetter 19
Caricamento dei supporti 20
Rimozione di un supporto esposto 24
Registro dei supporti 24
Piegatura e punzonatura della lastra 25

4 Manutenzione 27

Programma di manutenzione 28
Informazioni sulla sicurezza 30

Pulizia delle superfici esterne 30
Raccomandazioni per la pulizia 31
Eliminazione delle macchie 31
Pulizia della rampa di carico 31
Accesso all'interno del dispositivo di uscita 32
Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore 33
Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola 36
Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione 38
Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita 39
Pulire la striscia di rilevamento del bordo 39
Pulizia del rullo della lastra 41
Sostituzione dei filtri dell'aria 42
Filtri dell'aria compressa 42
Filtro di aspirazione 51
Sostituzione del filtro dello scomparto di eliminazione dei residui 53

5 Risoluzione dei problemi 55

Errori che l'operatore può correggere 56
Messaggi di avvertimento 56
Messaggi di errore 57
Messaggi di errore e interventi consigliati 60
Reimpostare la manopola di arresto di emergenza 74
Reimpostazione del dispositivo di uscita 74
Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita 75
Riposizionare i ganci del bordo posteriore 78
Problemi di qualità dell'immagine 80
Interruzione di corrente 80
Interruttore di circuito scattato 81
Mancanza di pressione nel dispositivo di uscita 82

A Numeri di catalogo 83

Lista dei pezzi di ricambio 84

B Etichette 85

Descrizione generale 86
Etichette di identificazione e omologazione 87
Etichetta di identificazione 88
Etichetta di prodotto laser di Classe 1 89
Etichetta di omologazione CDRH 89
Etichetta CE 90
Etichetta CSA 90
Etichetta di omologazione FCC 91
Etichetta C-Tick 91
Etichette di sicurezza per il laser 92

Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione ... 93
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/Esposizione alle radiazioni/ Prodotto laser di Classe 4 ... 93
Etichetta di pericolo per pannello non protetto ... 94
Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli ... 95
Etichette di sicurezza generale ... 96
Etichetta di corrente ad alta dispersione ... 96
Etichetta di annullamento del sistema di esclusione ... 97
Etichetta di voltaggio pericoloso ... 98
Etichetta di avvertimento per superficie calda ... 98
Etichetta di avvertimento 'Non toccare' ... 99
Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato' ... 99
Etichetta del blocco del solenoide ... 100
Etichetta di sostituzione del fusibile ... 100

C Conformità alle norme 101

Sicurezza elettrica e meccanica ... 102
Dichiarazione di conformità CE ... 103
Sicurezza laser ... 104
Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche ... 104
Emissioni sonore ... 105

Glossario 107

Indice 111

Uso del manuale

A chi è destinato il manuale x
Convenzioni adottate nel manuale x
Documento PDF xi
Per ulteriori informazioni xii

A chi è destinato il manuale

Questo manuale si rivolge a tutti coloro che utilizzano o eseguono la manutenzione del dispositivo di uscita Trendsetter® 400/800.

Per utilizzare il manuale, l'operatore deve:

- avere una certa esperienza e conoscenza dei processi di prestampa
- conoscere il sistema operativo Windows®

Questo manuale parte dal presupposto che:

- tutti i componenti hardware, software e di rete del sistema Creo siano stati installati, configurati e funzionino correttamente
- i file inviati al sistema Creo non presentino errori comuni, quali font mancanti o errori PostScript®, in genere eliminati nel controllo preliminare

Convenzioni adottate nel manuale

Questo paragrafo illustra i font, la terminologia e i simboli adottati nel manuale.

Font

Il font **Frutiger bold** viene usato per indicare pulsanti e altri elementi delle finestre di dialogo, nomi di file, cartelle, menu e relativi comandi.

Il font *Minion Italic* indica i riferimenti ad altri capitoli della guida, ad altri libri o manuali.

Il font Frutiger viene usato per figure e didascalie.

Il font `Letter Gothic` indica i messaggi visualizzati sullo schermo e le informazioni che è necessario immettere.

Il font MAIUSCOLETTO viene usato per indicare i tasti o le combinazioni di tasti.

Simboli



PERICOLO: Questo simbolo indica un pericolo imminente che deve essere scongiurato per evitare conseguenze gravi se non mortali. Non include eventuali danni al sistema a meno che questi non siano correlati all'infortunio.



AVVERTENZA: Questo simbolo indica un pericolo potenziale che deve essere scongiurato per evitare conseguenze gravi se non mortali. Non include eventuali danni al sistema a meno che questi non siano correlati all'infortunio'.



ATTENZIONE: Questo simbolo indica un pericolo potenziale che deve essere scongiurato per evitare infortuni di entità lieve o moderata. Può includere pratiche poco sicure o possibili danni al sistema.



Importante: Questo simbolo segnala le condizioni che possono causare ritardi o ridurre la funzionalità, l'affidabilità o la qualità del sistema.



Nota: La nota fornisce ulteriori informazioni che possono rivelarsi utili.

Documento PDF

Il presente manuale è fornito anche in formato PDF (Portable Document Format).

Il documento PDF può essere visualizzato in linea e stampato usando Adobe® Acrobat® Reader. In caso di stampa, stampare l'intero manuale, incluse le note sul copyright e l'esclusione di responsabilità.

Per ulteriori informazioni

Visitare il sito Web Creo all'indirizzo www.creo.com per accedere alla documentazione, ai corsi di formazione e al materiale scaricabile, nonché per comunicare con gli addetti al servizio e all'assistenza.

1 Sicurezza

Note importanti sul funzionamento sicuro 2
Informazioni sulla sicurezza 2
Funzioni di sicurezza 4

Note importanti sul funzionamento sicuro



AVVERTENZA: Prima di utilizzare Trendsetter 400/800, è NECESSARIO leggere e comprendere le informazioni contenute in questo manuale.

Durante l'uso di Trendsetter 400/800, è NECESSARIO attenersi a TUTTE le precauzioni di sicurezza e le procedure consigliate. Il manuale deve essere a portata di mano di tutti gli operatori che utilizzano Trendsetter 400/800.

La mancata lettura, comprensione e applicazione delle informazioni contenute nel manuale può causare lesioni e/o disabilità permanenti.

Informazioni sulla sicurezza

Il presente manuale contiene informazioni e avvertenze relative al funzionamento di Trendsetter 400/800 in condizioni di sicurezza. L'aderenza alle istruzioni che seguono è essenziale per l'utilizzo sicuro della macchina.

1. Non manipolare il sistema di esclusione del pannello di accesso (vedere *Sistema di esclusione* a pagina 4).
2. Usare esclusivamente supporti qualificati (vedere *Supporti compatibili* a pagina 14).
3. Non avvicinare le mani e le dita alle parti in movimento mentre il dispositivo di uscita è in funzione (vedere *Sistema di esclusione* a pagina 4).
4. Effettuare la manutenzione solo quando il dispositivo di uscita è spento (vedere *Programma di manutenzione* a pagina 28).
5. Aprire i pannelli di accesso solo quando è necessario (vedere *Sistema di esclusione* a pagina 4 e *Accesso all'interno del dispositivo di uscita* a pagina 32).
6. Disattivare l'alimentazione dell'aria quando si lavora con i filtri dell'aria compressa (vedere *Filtri dell'aria compressa* a pagina 42).
7. Allineare correttamente le tacchette (vedere *Riposizionare i ganci del bordo posteriore* a pagina 78).
8. Non effettuare riparazioni non autorizzate né apportare modifiche (vedere *Manutenzione* a pagina 3).
9. Indossare guanti protettivi quando si maneggiano i supporti e i ganci magnetici (vedere *Caricamento dei supporti* a pagina 20).

10. Non lasciare penetrare acqua o altri liquidi all'interno del dispositivo di uscita (vedere *Pulizia delle superfici esterne* a pagina 30).
11. Evitare di usare regolarmente detergenti (vedere *Eliminazione delle macchie* a pagina 31).
12. Gli operatori portatori di un pace-maker cardiaco devono fare attenzione nel maneggiare i ganci magnetici (vedere *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 75).
13. Utilizzare solo filtri di ricambio autorizzati da Creo (vedere *Prodotti di consumo* a pagina 13).

Tutti i messaggi di avviso relativi a pericoli e precauzioni hanno lo scopo di fornire informazioni sulla sicurezza. La mancata osservanza di tali messaggi può provocare lesioni alle persone o danni all'apparecchiatura.

In caso di incendio

Se si verifica un incendio nel dispositivo di uscita, ruotare l'interruttore di alimentazione sulla posizione Off. Vedere la Figura 7 a pagina 19.

Installazione

L'installazione del dispositivo di uscita e l'avviamento iniziale devono essere eseguiti da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. Quando il dispositivo di uscita viene installato e viene acceso, controllare che siano rispettati i requisiti di collegamento e di ambiente operativo.

Manutenzione

Eseguire unicamente le operazioni di manutenzione descritte nel *Capitolo 4, Manutenzione*. L'esecuzione di altre procedure di manutenzione o la rimozione di coperchi o altri componenti esterni può provocare lesioni fisiche. Le operazioni di manutenzione non riportate e tutti gli interventi di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.



PERICOLO: La rimozione di pannelli, le riparazioni o le modifiche non autorizzate al dispositivo di uscita possono provocare gravi danni dovuti all'esposizione alle radiazioni laser ad alta potenza, ai componenti meccanici in movimento e/o a scosse elettriche, con conseguenti disagi, malattie, lesioni e/o disabilità.

Funzioni di sicurezza

Sistema di esclusione

Il dispositivo di uscita è dotato di un sistema di esclusione. Il sistema protegge da possibili lesioni dovute a:

- radiazione laser ad alta potenza visibile e invisibile
- componenti meccanici in movimento

Le emissioni laser di una testa di esposizione non sono visibili a occhio nudo e sono molto pericolose se entrano a contatto della pelle o degli occhi. Se si apre o si rimuove un pannello di accesso mentre il dispositivo di uscita è in funzione, il sistema di esclusione:

- interrompe tutte le attività meccaniche
- disattiva l'alimentazione del laser

Se, quando si apre o si rimuove un pannello di accesso, i componenti meccanici non si arrestano, procedere come segue.

1. Spegnere il dispositivo di uscita.
2. Chiudere o rimontare il pannello di accesso.
3. Contattare immediatamente il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

NON toccare né tentare di fermare i componenti interni in movimento.



ATTENZIONE: Prima di aprire, rimuovere o rimontare i pannelli di accesso del dispositivo di uscita, leggere attentamente le raccomandazioni e le procedure di sicurezza riportate in questo manuale. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare danni alle persone o al sistema.



PERICOLO: Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione. La manipolazione del sistema di esclusione può comportare gravi danni fisici dovuti alla radiazione laser ad alta potenza visibile e invisibile, alle scosse elettriche e/o ai componenti meccanici in movimento.

Manopola di arresto di emergenza

La manopola di arresto di emergenza è un dispositivo di sicurezza che, se premuto, sospende tutte le attività della macchina; è situata all'interno del dispositivo di uscita sotto il pannello anteriore.

La manopola deve essere utilizzata esclusivamente da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. In caso di pressione accidentale della manopola, occorre ripristinarla in modo che il dispositivo di uscita possa nuovamente funzionare.

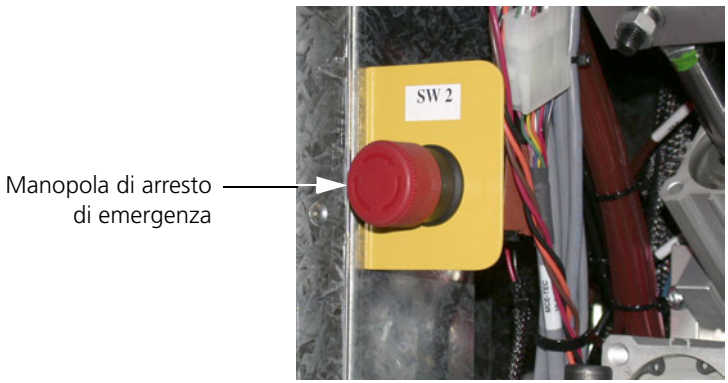


Figura 1: Manopola di arresto di emergenza

Per ripristinare la manopola di arresto di emergenza, vedere *Reimpostare la manopola di arresto di emergenza* a pagina 74.

In caso di domande sull'utilizzo di questa manopola, annotare il numero di serie del dispositivo di uscita e rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. Il numero di serie si trova sull'etichetta di identificazione, posta sul pannello posteriore inferiore destro accanto ai filtri dell'aria. Un esempio di questa etichetta è illustrato alla Figura 34 a pagina 88.

2

Panoramica del sistema

Sistema Trendsetter 400/800 8
Componenti del sistema 8
Dispositivo di uscita 9
Componenti di Trendsetter 400/800 10
Specifiche dell'ambiente 12
Prodotti di consumo 13
Supporti compatibili 14

Sistema Trendsetter 400/800

Il dispositivo di uscita Trendsetter 400/800 è parte integrante di un sistema computer-to-plate (CTP). Il dispositivo di uscita da 4 o da 8 pagine utilizza la tecnologia di esposizione termica Creo per esporre pellicole o lastre per stampa tradizionale e senz'acqua. Offre funzioni di caricamento e scaricamento semiautomatico, produttività ad alta velocità, compatibilità PostScript e registro automatico.

Componenti del sistema

Il sistema Trendsetter 400/800 è composto dal dispositivo di uscita, dalla stazione di lavoro e dal software Print Console.

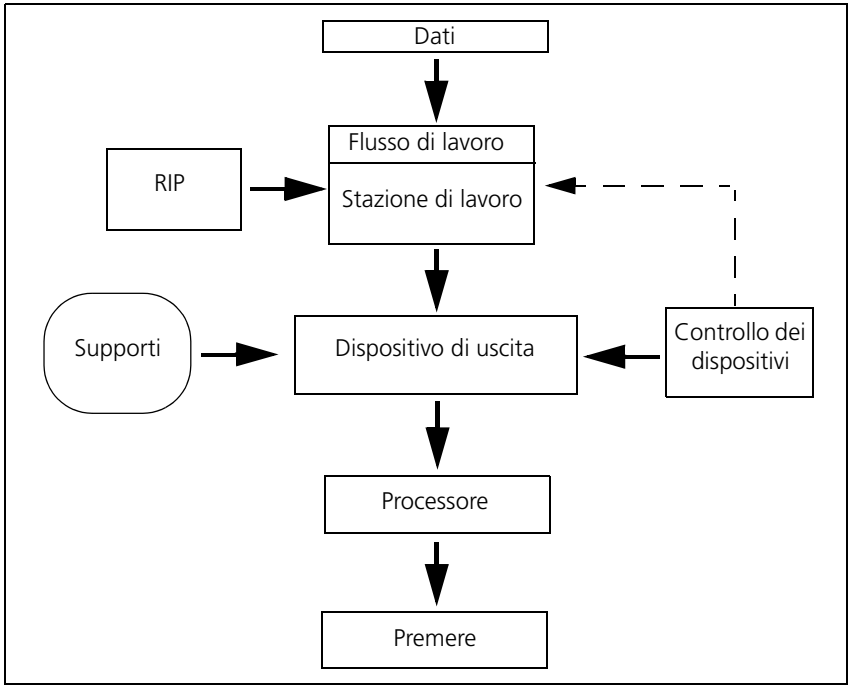


Figura 2: Componenti di Trendsetter 400/800

Il presente manuale illustra unicamente il dispositivo di uscita. Per la documentazione del software, consultare la *Guida di apprendimento rapido di Print Console* e la Guida in linea di Print Console.

Dispositivo di uscita

Questo manuale descrive il dispositivo di uscita come se ci si trovasse davanti alla parte anteriore dell'apparecchio. La Figura 3 illustra i componenti principali del dispositivo.

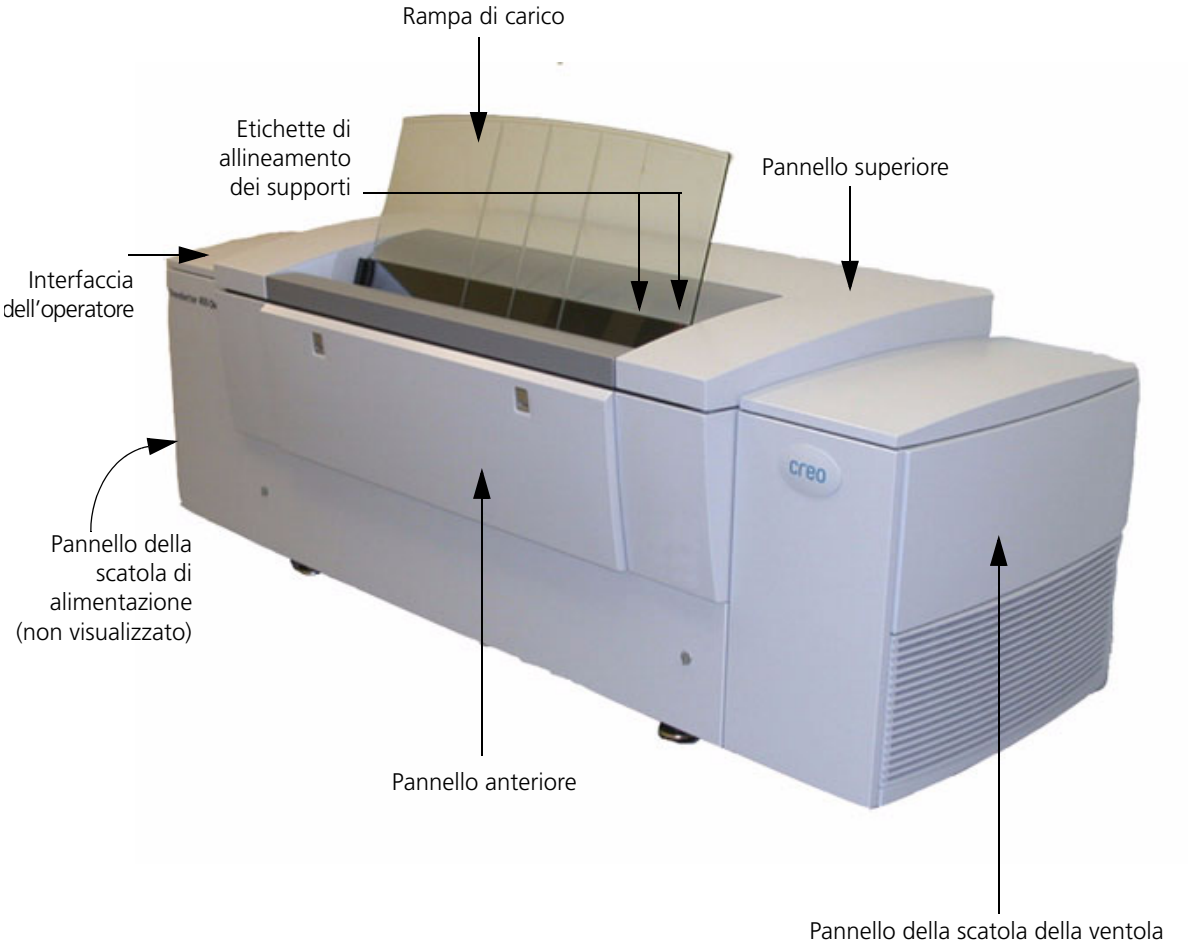


Figura 3: Componenti del dispositivo di uscita

Componenti di Trendsetter 400/800

Il dispositivo di uscita Trendsetter 400/800 comprende i seguenti componenti. Vedere alla Figura 3 a pagina 9 la posizione di questi componenti.

Rampa di carico

La rampa di vetro è il punto di entrata e di uscita dei supporti esposti nel dispositivo di uscita. Un singolo supporto viene posizionato manualmente sulla rampa di carico, esposto dal dispositivo di uscita e riportato sulla rampa di carico.

Interfaccia dell'operatore

L'interfaccia dell'operatore segnala lo stato del dispositivo di uscita. Una spia lampeggiante indica che il dispositivo di uscita sta eseguendo o sta per eseguire una determinata operazione. Quando la spia è fissa su un colore, l'interfaccia indica semplicemente lo stato del dispositivo di uscita.

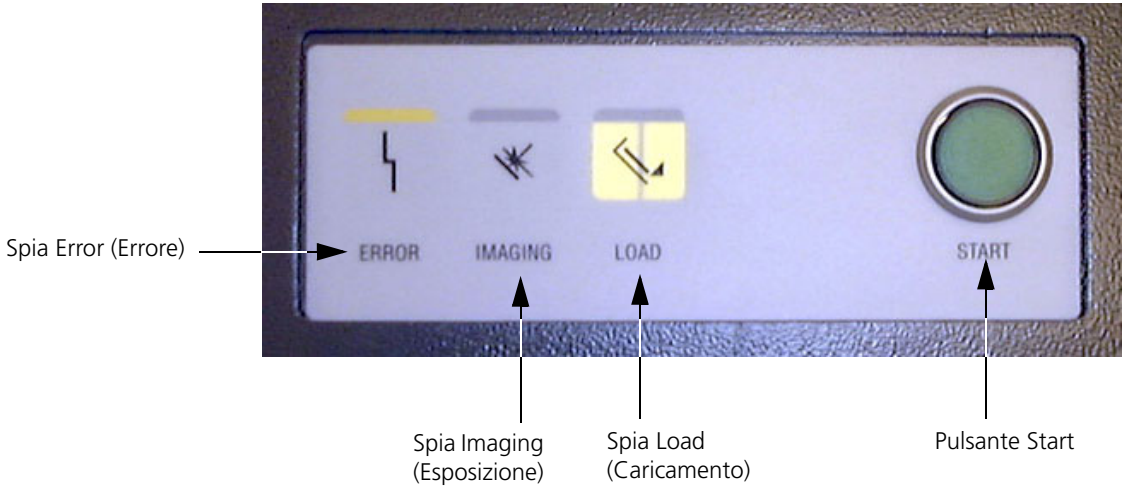


Figura 4: Interfaccia dell'operatore

Tabella 1: Spie dell'interfaccia

Tipo di spia	Stato	Descrizione	Intervento necessario
Spia Error (Errore)	Bianco lampeggiante	Si è verificato un errore e il lavoro viene interrotto.	Seguire le istruzioni visualizzate in Print Console. Una volta risolto l'errore, la spia non lampeggia più. Per ulteriori informazioni, vedere *Errori che l'operatore può correggere* a pagina 56.
	Spento	Il dispositivo di uscita sta funzionando correttamente.	Nessun intervento.
Spia Imaging (Esposizione)	Verde lampeggiante	Questa spia segnala un'esposizione in corso.	Nessun intervento. La spia Imaging (Esposizione) lampeggia solo per indicare un'esposizione in corso.
	Spento	Il dispositivo di uscita non sta esponendo.	Nessun intervento.
Spia Load (Caricamento)	È accesa fissa sul verde	Modalità semiautomatica: • Il dispositivo di uscita è pronto a ricevere il supporto per l'esposizione. • L'operatore può scaricare il supporto.	Caricare un supporto: posizionare il supporto sui perni di registro e allinearlo con le etichette. La spia resta accesa per tutta la durata dell'esposizione, ovvero dal momento in cui il lavoro viene approvato fino allo scaricamento dell'ultimo supporto.
	Spento	Il dispositivo di uscita non sta esponendo.	Nessun intervento.

Pulsante Start

Una volta caricato manualmente il supporto (posizionare il supporto sui perni di registro e allineare la lastra con le etichette del supporto), premere il pulsante **Start** per avviare il processo di esposizione.

Specifiche dell'ambiente

Installare Trendsetter 400/800 in un ambiente di prestampa pulito (in base alle indicazioni fornite in *Trendsetter 400/800 Quantum Site Preparations and Requirements*, numero documento Creo 73-3145).

Quando il dispositivo di uscita viene installato e viene acceso, controllare che siano rispettati i requisiti di collegamento e di ambiente operativo.

I requisiti di ambiente operativo per Trendsetter 400/800 sono:

- Temperatura: 17°C - 30°C
- Umidità relativa: 20% -70% RH, senza condensa

Per informazioni sulle emissioni sonore in un ufficio, vedere *Emissioni sonore* a pagina 105.

Requisiti di funzionamento

Poiché il dispositivo di uscita è dotato di una testa di esposizione termica ed espone lastre termiche, non sono necessarie condizioni di camera oscura.

Prodotti di consumo

Utilizzare solo filtri autorizzati da Creo. Se si cerca di utilizzare un filtro sostitutivo o non autorizzato, il dispositivo di uscita potrebbe non funzionare correttamente.

I materiali di consumo necessari per Trendsetter 400/800 sono i seguenti:

Tabella 2: Materiali di consumo

Articolo	Descrizione
Filtri	Per conservare la qualità dell'aria, il dispositivo di uscita utilizza una serie di filtri. Per ulteriori informazioni, vedere *Sostituzione dei filtri dell'aria* a pagina 42.
Filtri dei residui	Tutti i dispositivi Trendsetter sono dotati di un sistema di eliminazione dei residui. Per ulteriori informazioni, vedere *Sostituzione del filtro dello scomparto di eliminazione dei residui* a pagina 53.
Supporti	Per ulteriori informazioni, vedere *Formati di supporto compatibili* a pagina 14.
Prodotti di consumo della sviluppatrice	Per maggiori informazioni sui prodotti di consumo della sviluppatrice, rimandiamo alla documentazione fornita dal fabbricante.

Supporti compatibili

Supporti di diversi formati

Al momento dell'installazione, il dispositivo di uscita viene configurato con i formati di supporto che saranno utilizzati.

In seguito sarà possibile modificare questi formati in Print Console. Per ulteriori informazioni, vedere la Guida in linea di Print Console. Per un elenco dei formati compatibili con Trendsetter 400/800, vedere *Formati di supporto compatibili* a pagina 14.

Per informazioni più aggiornate sui supporti compatibili, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Formati di supporto compatibili

Tabella 3: Formati di supporto compatibili

Modello Trendsetter	Formato massimo	Formato minimo
400	813 mm x 762 mm	305 mm x 229 mm
800	838 mm x 1143 mm	305 mm x 229 mm

Orientamento dei supporti

Le informazioni che seguono illustrano l'orientamento corretto per ogni formato di supporto compatibile con il dispositivo di uscita.

Tabella 4: Orientamento accettato per i supporti

Modello Trendsetter	Formato dei supporti	Orientamento dei supporti
400/800	813 mm x 762 mm	Verticale
	838 mm x 1143 mm	Orizzontale
	305 mm x 229 mm	Verticale

Dettagli sull'orientamento verticale

Il ricorso all'orientamento verticale può ridurre il tempo di esposizione. Tuttavia, prima di utilizzare questo orientamento tenere presente quanto segue.

- Poiché il dispositivo di uscita non può esporre al di sotto dei ganci, non è possibile esporre sul bordo del supporto.
- Il dispositivo di uscita registra sul lato corto del supporto, quindi è necessario eseguire la punzonatura sul lato lungo. (Per eseguire la punzonatura sul lato corto, la lastra deve essere perfettamente quadrata.)

Dimensioni dei supporti

Le seguenti dimensioni dei supporti si applicano a Trendsetter 400/800 ma possono essere diverse dalle dimensioni di supporto definite in altre operazioni di stampa, ad esempio il posizionamento di un supporto sulla macchina da stampa.

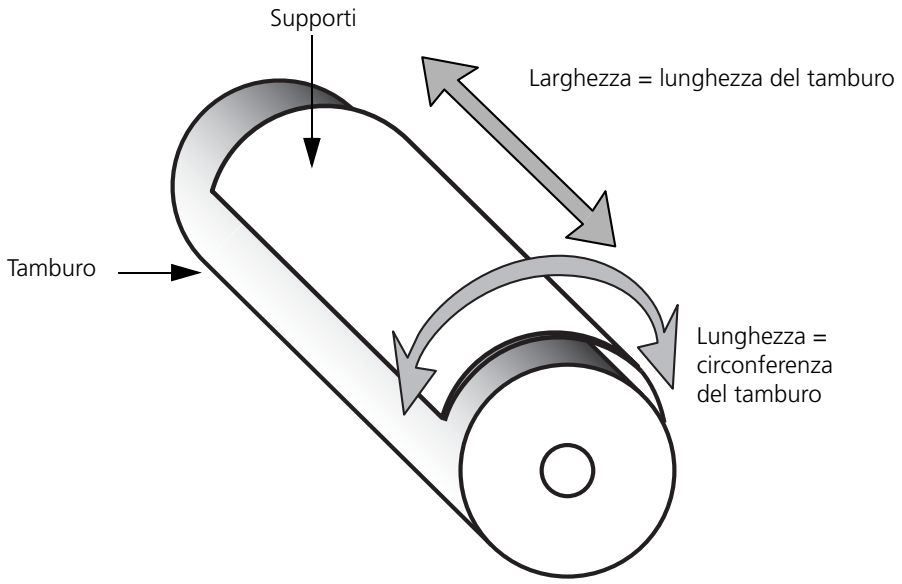


Figura 5: Dimensioni dei supporti: orientamento orizzontale



Importante: Il dispositivo di uscita non misura le dimensioni dei supporti sulla lunghezza del tamburo. Se la lunghezza del supporto (circonferenza del tamburo) è corretta, ma la larghezza (lunghezza del tamburo) non corrisponde al formato selezionato in Print Console, il dispositivo di uscita esporrà comunque il supporto, altrimenti si verificherà un errore di individuazione bordo. Ciò non comporta assolutamente danni al dispositivo di uscita, ma il sistema probabilmente non segnala che è stato esposto un supporto di un formato non corretto.

Elaborazione dei supporti

Alcuni supporti compatibili con Trendsetter 400/800 devono essere elaborati dopo l'esposizione. Per informazioni sull'elaborazione dei supporti, rimandiamo alla documentazione del produttore dei supporti.

3

Funzionamento

Avvio di Trendsetter....18
Spegnimento di Trendsetter....19
Caricamento dei supporti....20
Rimozione di un supporto esposto....24
Registro dei supporti....24

Avvio di Trendsetter

Durata del riscaldamento

Dopo l'accensione, il riscaldamento di Trendsetter 400/800 può durare fino a 2 minuti. Durante il riscaldamento, non è possibile esporre supporti. I file inviati all'esposizione rimangono nella stazione di lavoro finché il dispositivo di uscita non è pronto.

Per avviare il dispositivo di uscita:

1. Accendere il dispositivo di uscita.

   L'interruttore è situato sulla parte superiore del pannello della scatola di alimentazione. Ruotare l'interruttore in senso orario.

   Se il dispositivo di uscita non si avvia, l'interruttore di circuito potrebbe essere scattato. Per reimpostare l'interruttore di circuito, vedere *Interruttore di circuito scattato* a pagina 81.

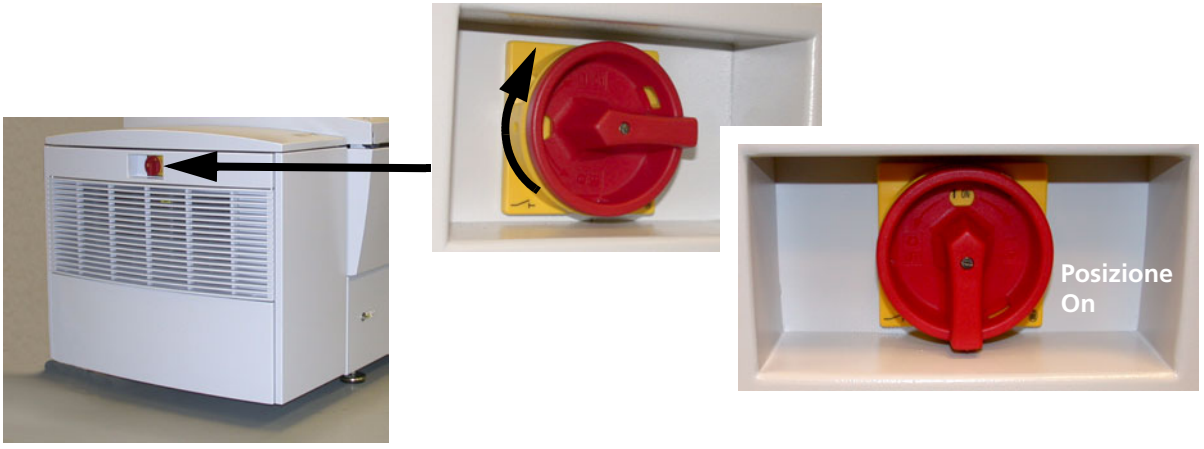


Figura 6: Ruotare l'interruttore sulla posizione On

2. Accendere la stazione di lavoro.

   Per informazioni sull'accensione della stazione di lavoro, rimandiamo alla documentazione fornita con la stazione di lavoro.

3. Avviare Print Console.

   Per ulteriori informazioni sull'avvio di Print Console, vedere la *Guida di apprendimento rapido di Print Console*.

   Quando il dispositivo di uscita è pronto, la spia Load (Caricamento) sull'interfaccia dell'operatore è accesa fissa sul verde.

Spegnimento di Trendsetter

In genere, la stazione di lavoro è sempre in funzione.

Per informazioni su come uscire da Print Console, vedere la Guida in linea di Print Console.

Nota: Prima di chiudere il dispositivo di uscita, rimuovere tutti i supporti dal tamburo.

Per spegnere il dispositivo di uscita:

➢ Spegnere l'apparecchio tramite l'interruttore.

L'interruttore è situato sulla parte superiore del pannello della scatola di alimentazione. Ruotare l'interruttore in senso antiorario.

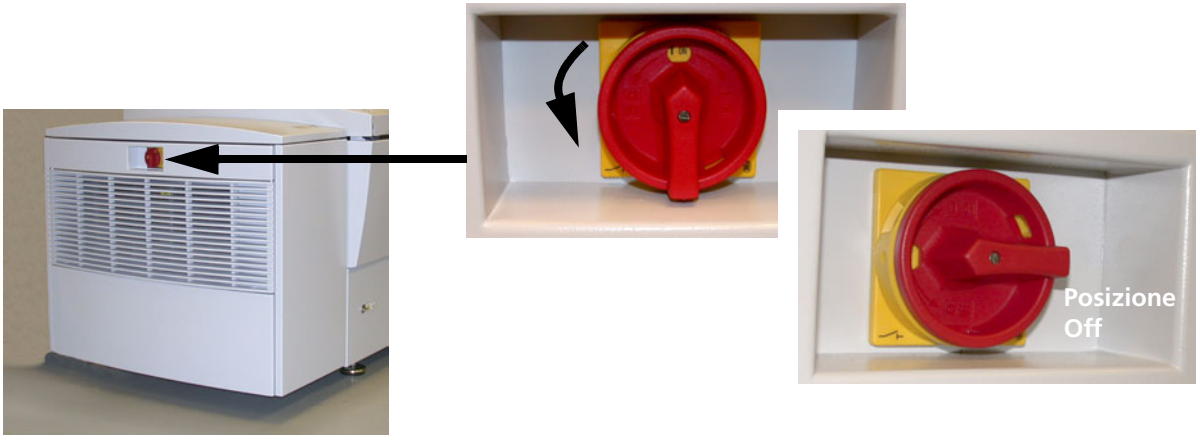


Figura 7: Ruotare l'interruttore sulla posizione Off

Caricamento dei supporti

I supporti, ad esempio lastre o pellicole, vengono caricati manualmente sulla rampa di carico uno per volta. Dopo l'esposizione, il supporto ritorna sulla rampa di carico.

Le procedure per il caricamento di lastre o pellicole sono pressoché identiche. In caso di piccole differenze viene visualizzata una nota.

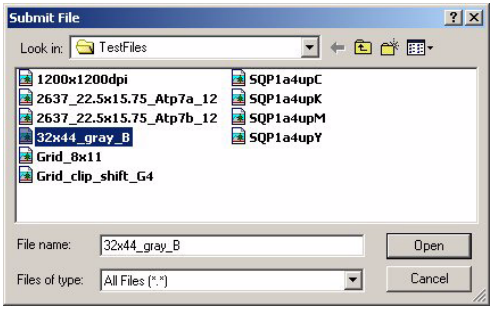
ATTENZIONE: I bordi delle lastre possono essere affilati. Indossare guanti protettivi per evitare di ferirsi.

Importante: Per esporre una pellicola, potrebbe essere opportuno utilizzare la guida delle pellicole per il dispositivo di uscita. Si tratta di un componente facoltativo dell'apparecchiatura che è possibile ordinare gratuitamente. Per maggiori informazioni, contattare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Prima di usare pellicole Polaroid DryTech, è necessario configurare Print Console per l'utilizzo di pellicole. Maneggiare le pellicole Polaroid DryTech con estrema cautela, soprattutto se hanno i bordi tagliati. Se lo strato superiore della pellicola si stacca, la pellicola non è più laminata e non può essere esposta. Per maggiori informazioni, vedere la Guida in linea di Print Console oppure rivolgersi a un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Per caricare un supporto:

1. In Print Console, inviare il file che si desidera esporre.



Per la procedura, vedere la Guida in linea di Print Console.

2. Controllare che il dispositivo di uscita sia pronto a ricevere il supporto per l'esposizione.

   Devono esistere le seguenti condizioni:

   - Print Console deve visualizzare la finestra di dialogo Load Plate (Carica lastra) che contiene informazioni sulla dimensione e sul tipo di supporto da caricare.
   - Deve lampeggiare la spia Load (Caricamento) sull'interfaccia dell'operatore.
   - Lo sportello di entrata/uscita dei supporti che si trova alla base della rampa deve essere aperto.

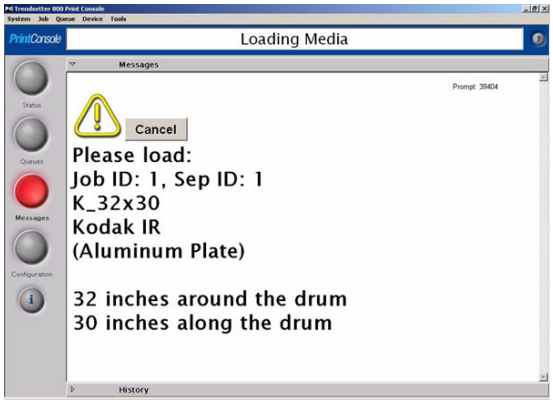


Figura 8: La finestra di dialogo Load Media (Carica supporto)

3. Stabilire la dimensione e il tipo di supporto da caricare.
4. Dopo aver indossato i guanti, estrarre il supporto dall'imballaggio ed eliminare il materiale protettivo eventualmente presente nella confezione.

Nota: Prima o dopo aver posizionato i supporti sulla rampa di carico, rimuovere tutti gli interfogli.

ATTENZIONE: Prima di esporre le lastre nel dispositivo di uscita, è NECESSARIO eliminare tutti gli interfogli e i materiali di imballaggio che si trovano davanti e dietro le lastre. Altrimenti, il laser termico potrebbe infiammare la carta causando un incendio nel dispositivo di uscita.

5. Posizionare il supporto sulla rampa di carico.



Figura 9: Caricamento di un supporto

Non appoggiarsi sul dispositivo di uscita mentre si caricano i supporti per evitare di compromettere il registro.

Nota: Controllare che il lato da esporre (lato emulsione) sia rivolto verso sé stessi. In genere, nei supporti il lato emulsione è quello più opaco.

Nota: Nel caso delle pellicole Polaroid DryTech, il lato da esporre è più lucido del retro.

6. Abbassare delicatamente il supporto nel dispositivo di uscita finché non tocca i perni di registro alla base della rampa di carico.

7. Allineare il supporto sulla rampa con l'etichetta di allineamento del supporto appropriata.

   Controllare che i bordi verticali del supporto siano paralleli alle linee verticali incise sulla rampa di carico:

   - I supporti che superano 559 mm devono essere centrati sulla rampa di carico (non è necessario spostare il supporto perché è correttamente sistemato sui perni di registro).
   - I supporti che superano 324 mm, fino a 559 mm compresi, devono essere spostati dal centro verso destra di circa 102 mm. In tal modo, il supporto è correttamente sistemato sui perni di registro.
   - I supporti da 324 mm e inferiori devono essere spostati dal centro verso destra di circa 165 mm. In tal modo, il supporto è correttamente sistemato sui perni di registro.



Nota: Se sulla rampa di carico non vi sono etichette di allineamento dei supporti, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

8. Rilasciare il supporto.
9. Premere il pulsante **Start**, quando la spia Load (Caricamento) è accesa fissa sul verde.



Importante: Non toccare il supporto quando si preme il pulsante **Start**.

Trendsetter 400/800 carica ed espone il supporto.

Il supporto esposto ritorna alla rampa di carico e la spia Load (Caricamento) lampeggia di nuovo.

Rimozione di un supporto esposto

Per estrarre un supporto esposto dal dispositivo di uscita:

1. Controllare che il dispositivo di uscita abbia completato l'esposizione.

   Al termine dell'esposizione, la spia Load (Caricamento) lampeggia e il supporto esposto ritorna sulla rampa di carico.



ATTENZIONE: I bordi delle lastre sono affilati. Indossare guanti protettivi per evitare di ferirsi.

2. Dopo aver indossato i guanti, afferrare i bordi del supporto e sollevarlo rimuovendolo delicatamente dalla rampa di carico.

Registro dei supporti

Le etichette di allineamento dei supporti devono essere incollate sulla rampa di carico del dispositivo di uscita durante l'installazione. In caso contrario, l'operatore può incollarle personalmente. Le etichette aiutano l'operatore ad allineare i supporti nella fase di caricamento. Il laser del dispositivo di uscita perfezionerà poi il registro. Il raggio laser corregge il registro entro 15 micron se l'operatore:

- Carica il supporto entro ± 3 mm dalla posizione corretta sulla rampa di carico. Le etichette di allineamento aiutano a trovare rapidamente la posizione corretta.
- Controllare che il supporto si trovi sui perni di registro alla base della rampa di carico. I perni garantiscono il registro del supporto sul tamburo.

L'esecuzione di queste operazioni accelera i tempi di esposizione complessivi in quanto i bordi del supporto vengono rilevati più rapidamente.

Piegatura e punzonatura della lastra

Controllare che i sistemi di piegatura e punzonatura in uso siano configurati in modo da corrispondere ai punti di registro del dispositivo di uscita. Vedere il documento *Trendsetter 400/800 Quantum Site Preparations and Requirements* (numero documento Creo 73-3145).

Per maggiori informazioni, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

4 Manutenzione

Programma di manutenzione 28
Informazioni sulla sicurezza 30
Pulizia delle superfici esterne 30
Accesso all'interno del dispositivo di uscita 32
Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita 39
Pulire la striscia di rilevamento del bordo 39
Pulizia del rullo della lastra 41
Sostituzione dei filtri dell'aria 42
Sostituzione del filtro dello scomparto di eliminazione dei residui 53

Programma di manutenzione

La Tabella 5 a pagina 29 descrive le operazioni di manutenzione necessarie per ottenere livelli di produttività e qualità ottimali con il dispositivo di uscita. La mancata osservanza di queste raccomandazioni può comportare un peggioramento delle prestazioni e può causare gravi danni al dispositivo di uscita. Anche se le regolari operazioni di manutenzione prevedono diverse ore di inattività programmata, garantiscono che il dispositivo di uscita sia gestito in modo adeguato e riducono i guasti non previsti.

Annotare le date in cui vengono eseguite le operazioni di manutenzione sul dispositivo di uscita.

Se l'operatore ha un contratto di assistenza Creo, è opportuno programmare regolari interventi semestrali con un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. Tuttavia, se le condizioni di funzionamento richiedono una manutenzione più frequente, si consiglia di effettuare le procedure di manutenzione anche prima della visita degli addetti all'assistenza.



AVVERTENZA: Prima di eseguire qualsiasi procedura di manutenzione, assicurarsi che il dispositivo di uscita non stia esponendo. Spegnere l'apparecchio.



PERICOLO: Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione. La manipolazione del sistema di esclusione può comportare gravi danni fisici dovuti alla radiazione laser ad alta potenza visibile e invisibile, alle scosse elettriche e/o ai componenti meccanici in movimento.

Tabella 5: Programma delle procedure di manutenzione raccomandate

Posizione	Descrizione	Procedura di manutenzione	Pulizia	Sostituire ogni …
Esterno dell'apparecchio	Superfici esterne	Vedere a pagina 30	Tutte le settimane	N/D
Rampa di carico	Rampa di vetro	Vedere a pagina 31	Tutte le settimane	N/D
Scomparto di eliminazione dei residui	Filtro dei residui delle particelle	Consultare *Universal Debris Removal Cabinet Operator Manual*	N/D	Quando appare un messaggio di errore in Print Console
Striscia di rilevamento del bordo	Striscia di rilevamento del bordo sul tamburo	Vedere a pagina 39	Ogni 3 mesi	N/D
Rullo della lastra	Rullo di gomma che fa aderire il supporto al tamburo durante il caricamento	Vedere a pagina 41	Tutti i mesi	N/D
Filtri dell'aria compressa sul pannello posteriore inferiore destro	• Filtro da 5 micron • Filtro da 0,01 micron Coppe dei filtri	Vedere a pagina 45 Consultare pagina 48 Verificare la presenza di olio o acqua Consultare pagina 44	N/D N/D Tutte le settimane	6 mesi 6 mesi In caso di incrinature
Filtro di aspirazione all'interno del pannello della scatola della ventola	Filtro di aspirazione	Vedere a pagina 51	N/D	6 mesi

Per informazioni sulla sostituzione dei pezzi, vedere l'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

Informazioni sulla sicurezza

I pannelli di accesso del dispositivo sono dotati di un sistema di esclusione che protegge da infortuni dovuti ai raggi laser e ai componenti meccanici in movimento. Se un pannello viene aperto o rimosso mentre il dispositivo è in funzione, tutti i componenti meccanici in movimento dovrebbero fermarsi. In caso contrario, procedere come segue:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.
2. Chiudere o rimontare il pannello di accesso.
3. Contattare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

NON toccare né tentare di fermare i componenti interni in movimento.



PERICOLO: Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione. La manipolazione del sistema di esclusione può comportare gravi danni fisici dovuti alla radiazione laser ad alta potenza visibile e invisibile, alle scosse elettriche e/o ai componenti meccanici in movimento.

Pulizia delle superfici esterne

Pulire le superfici esterne di Trendsetter 400/800 tutte le settimane.

La pulizia settimanale delle superfici del dispositivo di uscita non solo contribuisce a conservarne l'aspetto e le finiture e a garantire la visibilità delle spie luminose e di altri indicatori, ma riduce anche la quantità di polvere che può penetrare nell'apparecchio quando si aprono o si rimuovono i pannelli. La polvere si accumula in particolar modo sul pannello della scatola della ventola, sul pannello della scatola di alimentazione, sui pannelli anteriore e superiore e nell'area in cui i supporti entrano ed escono dal dispositivo di uscita.

Pulire l'esterno dello scomparto di eliminazione dei residui tutte le settimane. Consultare *Universal Debris Removal Cabinet Operator Manual.*

L'affidabilità del sistema e l'ottima qualità dei risultati dipendono dalla regolare pulizia dell'esterno del dispositivo di uscita.

Raccomandazioni per la pulizia

Prima di procedere alla pulizia delle superfici esterne, passare l'aspirapolvere su tutte le giunture dei pannelli di accesso per eliminare i depositi di polvere. Se l'ambiente è relativamente secco e privo di vapori, può essere sufficiente passare un panno asciutto, sempre che l'operazione sia ripetuta frequentemente. Per una pulizia più accurata, usare panni inumiditi con acqua e detergente delicato. Eliminare accuratamente tutti i residui di detergente con un panno umido pulito.



PERICOLO: Non lasciare penetrare acqua o altri liquidi all'interno del dispositivo di uscita. Ciò potrebbe causare infortuni o shock alle persone e danneggiare l'attrezzatura.

Eliminazione delle macchie

Per eliminare macchie di inchiostro o di altro tipo dalle superfici esterne del dispositivo di uscita, passare immediatamente un panno inumidito con acqua e detergente delicato. Eliminare accuratamente tutti i residui di detergente con un panno umido pulito. Se si tratta di macchie che non vengono eliminate in questo modo, usare una piccola quantità di alcool isopropilico.

Pulizia della rampa di carico

Pulire tutte le settimane la rampa di carico di vetro con un panno pulito e un detergente per vetri.



ATTENZIONE: Non vaporizzare il detergente chimico per vetri direttamente sulla rampa di carico perché potrebbe penetrare all'interno della macchina e danneggiarla. Prima inumidire il panno con il detergente, poi passarlo sulla rampa di carico.

Per pulire la rampa di carico di vetro:

1. Inumidire un panno con il detergente per vetri.
2. Passare delicatamente il panno sulla rampa di carico e asciugarla.

Accesso all'interno del dispositivo di uscita

Per effettuare la manutenzione di routine e risolvere alcuni guasti, è necessario accedere ad alcune zone interne del sistema. I paragrafi che seguono spiegano come accedere alle varie zone.

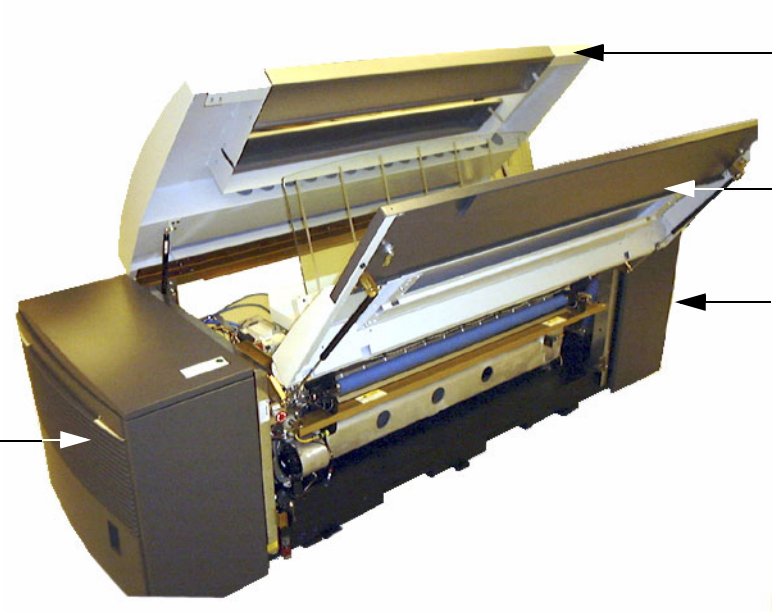


Figura 10: Pannelli per accedere all'interno

Tramite il pannello superiore, il pannello anteriore, il pannello della scatola della ventola e quello della scatola di alimentazione, l'operatore ha un accesso limitato all'interno del sistema. Dal pannello della scatola della ventola è possibile accedere al filtro di aspirazione. Dal pannello della scatola di alimentazione si accede al fusibile della pompa del dispositivo di uscita e all'interruttore di circuito. Dopo aver rimosso il pannello della scatola di alimentazione, appare un pannello di servizio che può essere rimosso solo da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Non è possibile invece accedere al pannello posteriore del dispositivo, che deve essere rimosso solo da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.



Nota: L'apertura o rimozione dei pannelli interrompe l'alimentazione del laser. Una volta richiusi o rimontati i pannelli, ci vogliono fino a 2 minuti perché il laser si riscaldi. Durante il riscaldamento, non è possibile esporre supporti.



ATTENZIONE: Pur essendo inevitabile, l'apertura dei pannelli di accesso dovrebbe essere ridotta al minimo per impedire che si accumuli la polvere all'interno e intorno ai componenti sensibili.

Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore

Questi due pannelli di accesso sono collegati: quando si apre il pannello anteriore automaticamente si apre anche il pannello superiore. Occorre aprire questi pannelli per:

- estrarre una lastra inceppata dal tamburo — vedere *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 75
- pulire il rullo della lastra — vedere *Pulizia del rullo della lastra* a pagina 41
- pulire la striscia di rilevamento del bordo — vedere *Pulire la striscia di rilevamento del bordo* a pagina 39



ATTENZIONE: Il pannello anteriore resterà quasi sempre bloccato. Seguire le istruzioni riportate di seguito per aprire il pannello anteriore. Non esercitare troppa forza per non danneggiare il pannello.

Per aprire i pannelli di accesso anteriore e superiore:

1. In Print Console, dal menu **Device** (Dispositivo) selezionare **Unlock panel doors** (Sblocca sportelli del pannello).

   Il pannello anteriore si sblocca.

2. Ruotare i due fermi del pannello di 90º in senso antiorario (in posizione verticale).

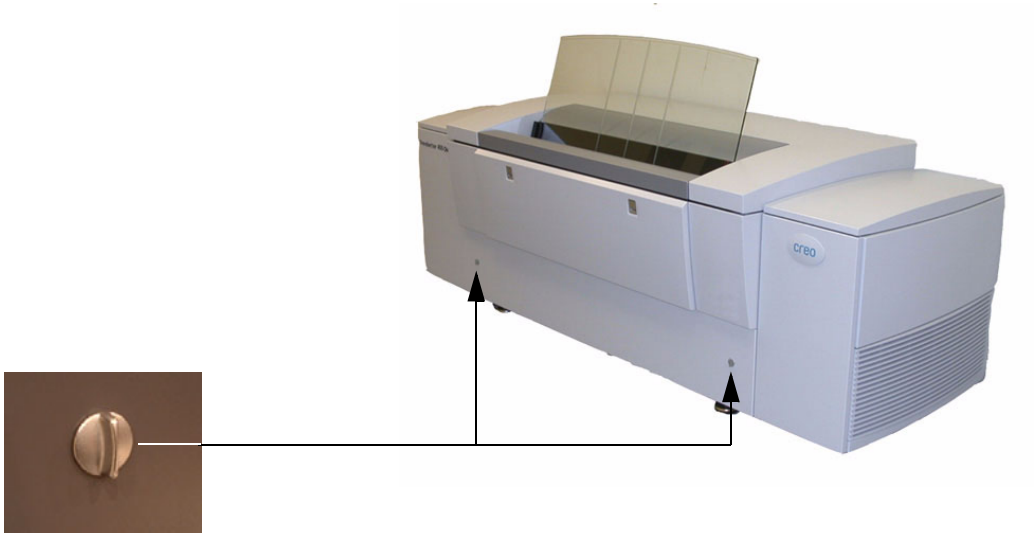


Figura 11: Fermi sul pannello anteriore

3. Sollevare il pannello anteriore.

   Il pannello è controllato da supporti a gas e si aprirà da solo.

   Anche il pannello superiore è controllato da supporti a gas e si aprirà da solo.

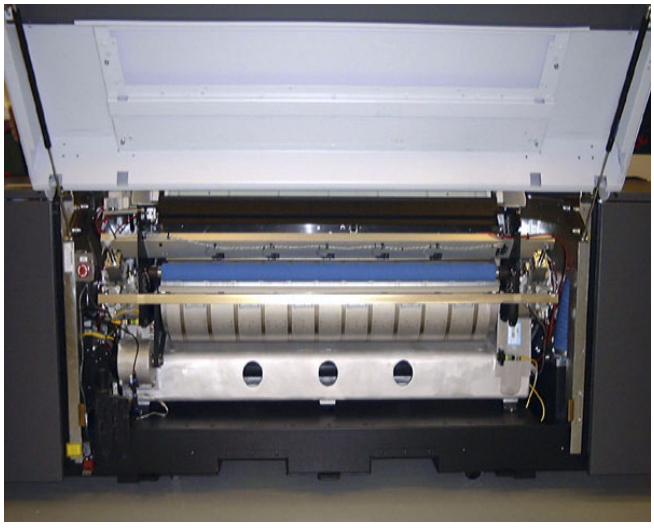


Figura 12: Pannello anteriore sollevato

ATTENZIONE: Fare attenzione a non sbattere la testa contro il pannello sollevato.

Per chiudere i pannelli anteriore e superiore:

1. Chiudere il pannello anteriore e ruotare i due fermi di 90º in senso orario (in posizione orizzontale) in modo da bloccarlo.
2. Afferrare il pannello superiore sollevato e tirarlo verso il basso. Spingere sui due angoli per bloccare i fermi interni.

   Il pannello superiore non si blocca fino a quando il pannello anteriore non è completamente chiuso e bloccato.

   Il blocco del pannello anteriore viene di nuovo azionato.

Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola

È necessario rimuovere il pannello della scatola della ventola per sostituire il filtro di aspirazione.

AVVERTENZA: Prima di eseguire qualsiasi procedura di manutenzione, assicurarsi che il dispositivo di uscita non stia esponendo. Spegnere l'apparecchio.

Per rimuovere il pannello della scatola della ventola:

1. Spingere con i palmi delle mani gli angoli superiori del pannello della scatola della ventola fino a sentire lo scatto dei due fermi.

   Il pannello si apre di scatto.



Figura 13: Rimuovere il pannello della scatola della ventola

2. Sollevare il pannello e rimuoverlo dal dispositivo di uscita.

   Mettere il pannello lontano dalla macchina.

Per rimontare il pannello della scatola della ventola:

1. Sollevare il pannello della scatola della ventola e allineare i fori sul pannello con i perni sul dispositivo di uscita. Abbassare la parte superiore del pannello collocandola sui perni.

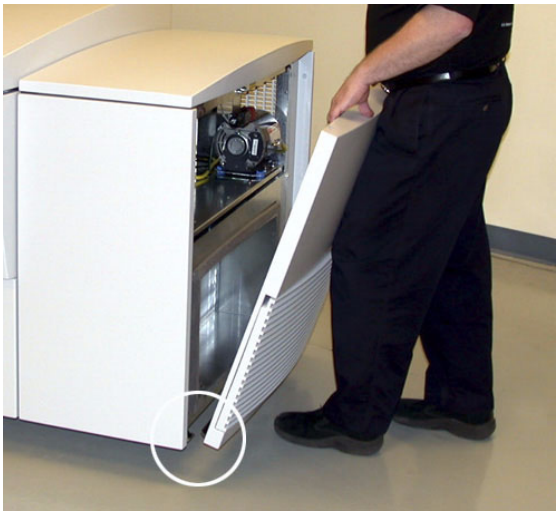


Figura 14: Rimontare il pannello della scatola della ventola

2. Appoggiare il pannello sul dispositivo e premere gli angoli superiori del pannello fino a sentire lo scatto dei due fermi.

   Controllare che entrambi i fermi del pannello della scatola della ventola siano bloccati.

Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione

È necessario rimuovere il pannello della scatola di alimentazione per reimpostare l'interruttore di circuito se è scattato o per rimontare il fusibile della pompa.



AVVERTENZA: Prima di eseguire qualsiasi procedura di manutenzione, assicurarsi che il dispositivo di uscita non stia esponendo. Spegnere l'apparecchio.

Per rimuovere il pannello della scatola di alimentazione:

1. Spingere con i palmi delle mani gli angoli superiori del pannello della scatola di alimentazione fino a sentire lo scatto dei due fermi (per avere un esempio di questa operazione, vedere la Figura 13 a pagina 36).

   Il pannello si apre di scatto.

2. Sollevare il pannello e rimuoverlo dal dispositivo di uscita.

   Mettere il pannello lontano dalla macchina.

Per rimontare il pannello della scatola di alimentazione:

1. Sollevare il pannello della scatola di alimentazione e allineare i fori sul pannello con i perni sul dispositivo di uscita. Abbassare la parte inferiore del pannello collocandola sui perni (per avere un esempio di questa operazione, vedere la Figura 14 a pagina 37).

2. Appoggiare il pannello sul dispositivo e premere gli angoli superiori del pannello fino a sentire lo scatto dei due fermi.

   Controllare che entrambi i fermi del pannello della scatola di alimentazione siano bloccati.

3. Accendere il dispositivo di uscita.

Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita

La regolare manutenzione delle aree interne del dispositivo di uscita va eseguita con la frequenza indicata nella Tabella 5 a pagina 29.

PERICOLO: Non lasciare penetrare acqua o altri liquidi all'interno del dispositivo di uscita. Ciò potrebbe causare infortuni o shock alle persone e danneggiare l'attrezzatura.

Pulire la striscia di rilevamento del bordo

Per mettere a registro un'immagine rispetto al bordo del supporto, il dispositivo di uscita si serve di un algoritmo di rilevamento del bordo. Questo algoritmo si basa su una striscia di 741 mm che si trova sulla superficie del tamburo all'interno del dispositivo di uscita, accanto ai ganci del bordo anteriore. La striscia è opaca e di colore nero.

La striscia va pulita ogni 3 mesi per evitare imprecisioni nel rilevamento del bordo.

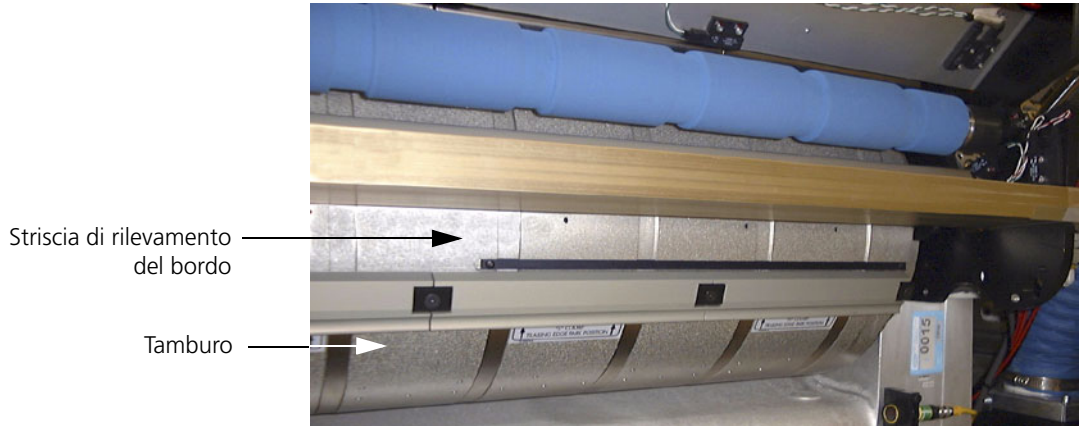


Figura 15: Striscia di rilevamento del bordo e tamburo

Per pulire la striscia di rilevamento del bordo:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo.
2. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento di Trendsetter* a pagina 19.

3. Aprire il pannello anteriore.

   Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.

4. Ruotare manualmente il tamburo finché appare la striscia di rilevamento del bordo.

   Vedere alla Figura 15 a pagina 39 la posizione del tamburo e della striscia di rilevamento del bordo.



ATTENZIONE: NON afferrare la superficie destra del tamburo perché si potrebbe danneggiare il codificatore ottico interno.

5. Inumidire un panno morbido con una soluzione di 90% isopropanolo e 10% acqua distillata e passarlo una volta sulla striscia, in una sola direzione.

   Fare attenzione a non lasciare impronte o macchie.



Nota: Per la pulizia delle strisce si consiglia l'utilizzo di Kimwipes® EX-L (Wipers) di Kimberly Clark.



ATTENZIONE: Leggere e osservare tutte le precauzioni fornite dal fabbricante dell'isopropanolo. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare danni alle persone o al sistema.

6. Chiudere il pannello anteriore.

   Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.

Pulizia del rullo della lastra

Pulire il rullo della lastra una volta al mese.



Figura 16: Rullo della lastra e tamburo

ATTENZIONE: Non danneggiare né piegare il rullo della lastra e non esercitare pressione su di esso.

Per pulire il rullo della lastra:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo.
2. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento di Trendsetter* a pagina 19.
3. Aprire il pannello anteriore.

   Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.
4. Passare delicatamente un panno umido morbido sul rullo della lastra (di colore azzurro).
5. Chiudere il pannello anteriore.

   Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.

Sostituzione dei filtri dell'aria

Il dispositivo di uscita è dotato di due sistemi di filtrazione dell'aria:

- Un sistema di filtri ad aria compressa, con due filtri sul pannello posteriore inferiore destro.
- Un sistema di filtri dell'aria di raffreddamento, in cui si accede al filtro di aspirazione rimuovendo il pannello della scatola della ventola.

Controllare e sostituire regolarmente questi filtri.

Frequenza di sostituzione dei filtri

Per sapere quando pulire o sostituire i filtri non basta un esame visivo. È possibile infatti che appaiano sporchi ma non debbano essere sostituiti, se nell'ambiente di lavoro catturano particelle di grandi dimensioni, o che appaiano puliti ma debbano comunque essere sostituiti, se le particelle sono di dimensioni più piccole.

I filtri dell'aria dovrebbero essere sostituiti ogni 6 mesi. Per i clienti che hanno concluso un contratto di assistenza, queste operazioni di sostituzione verranno effettuate nel corso dell'intervento di assistenza semestrale dal personale autorizzato. Tuttavia, se le condizioni di funzionamento richiedono una manutenzione più frequente del filtro dell'aria, si consiglia di effettuare le procedure di manutenzione anche prima della visita degli addetti all'assistenza.

Filtri dell'aria compressa

I filtri dell'aria compressa sono due:

- uno da 5 micron

  Questo filtro è di colore bianco.

- uno da 0,01 micron (micro-vapori)

  Questo filtro è di colore nero.

I filtri si trovano sul pannello posteriore inferiore destro del dispositivo di uscita. Puliscono e asciugano l'aria compressa che giunge al sistema pneumatico del dispositivo.



ATTENZIONE: Disattivare l'aria compressa prima di sostituire i filtri dell'aria.

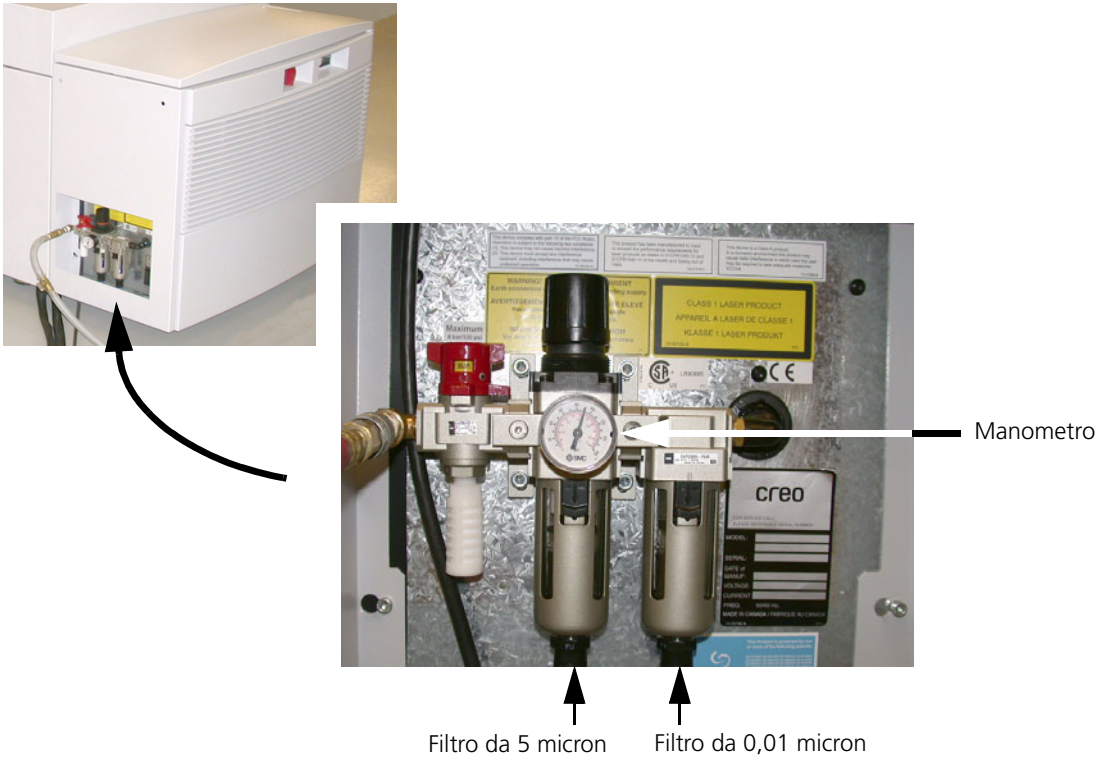


Figura 17: Sistema di filtri dell'aria compressa

Sostituire i filtri dell'aria compressa ogni 6 mesi per evitare che si intasino causando problemi di pressione dell'aria all'interno del dispositivo di uscita. Con i filtri intasati, il sistema dell'aria all'interno del dispositivo di uscita potrebbe essere danneggiato dai contaminanti.

Pezzi di ricambio

È possibile ordinare a Creo Inc. i pezzi di ricambio del sistema di filtri dell'aria compressa. Vedere l'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

AVVERTENZA: Leggere e seguire tutte le precauzioni fornite dal produttore dei filtri che vengono utilizzati nel sistema dell'aria compressa. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare danni alle persone o al sistema.

Controllo dei filtri dell'aria compressa

Controllare i filtri dell'aria compressa tutte le settimane.

Controllare che nelle coppe dei filtri non ci sia olio o acqua. In tal caso, avvisare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

L'eventuale presenza di olio o acqua proviene dal sistema esterno dell'aria compressa. È importante controllare e riparare questo sistema esterno prima di danneggiare in modo permanente Trendsetter 400/800.



ATTENZIONE: Se non si fa fuoriuscire l'aria compressa prima di sostituire i filtri, l'aria non filtrata entra nelle parti sensibili del dispositivo di uscita, compromettendo le prestazioni o provocando danni all'apparecchio. Inoltre, sono possibili danni alle persone.

Per controllare i filtri:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo.
2. Ruotare la valvola di sfiato arancione in senso orario sulla posizione Off per chiudere l'aria compressa.

   Vedere la Figura 18 a pagina 45 o la Figura 22 a pagina 48.
3. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento di Trendsetter* a pagina 19.
4. Controllare che nelle coppe dei filtri non ci sia acqua o olio, né incrinature.



ATTENZIONE: In caso di presenza di acqua o olio nelle coppe dei filtri, avvisare immediatamente il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Sostituzione del filtro da 5 micron

Sostituire il filtro da 5 micron ogni 6 mesi.

Per sostituire il filtro da 5 micron:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo.
2. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento di Trendsetter* a pagina 19.
3. Ruotare la valvola di sfiato arancione in senso orario sulla posizione Off per chiudere l'aria compressa.

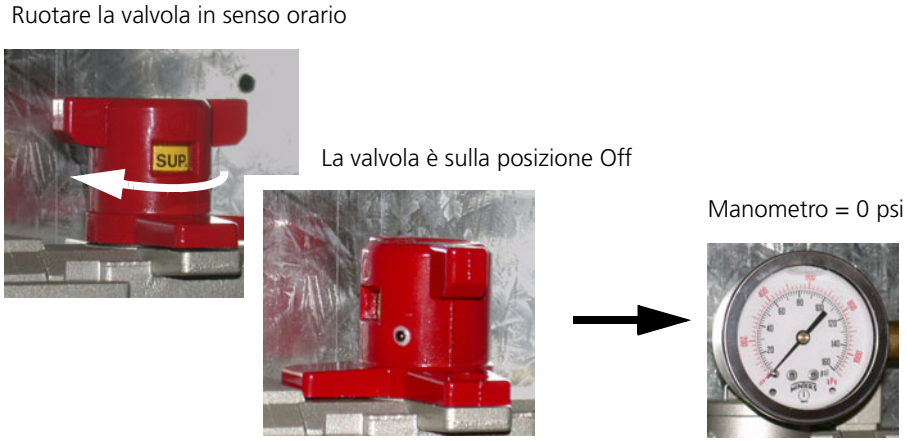


Figura 18: Chiudere l'aria compressa

ATTENZIONE: Il mancato spegnimento del sistema ad aria compressa prima di sostituire un filtro dell'aria può causare danni alle persone o al dispositivo di uscita.

4. Tirare verso il basso la linguetta nera sul lato anteriore della coppa del filtro per rilasciare il blocco sulla coppa.

   Allo stesso tempo, ruotare la coppa del filtro di un quarto di giro in qualsiasi direzione e tirarla verso il basso per rimuoverla.

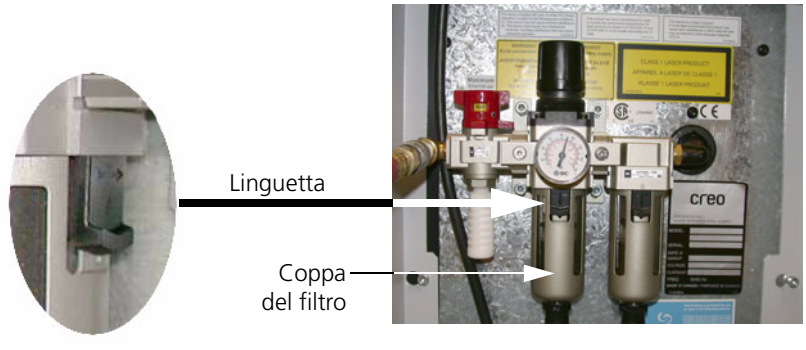


Figura 19: Tirare verso il basso la linguetta nera

5. Ruotare il disco di plastica nero in senso orario per svitare il gruppo del filtro.
6. Estrarre il filtro da 5 micron usato dallo spooler nero ed eliminarlo.



Figura 20: Filtro da 5 micron

7. Installare un nuovo filtro da 5 micron sullo spooler e riavvitare il disco di plastica nero nel gruppo del filtro fino a sentire uno scatto.
8. Sostituire la guarnizione di gomma sopra la coppa del filtro.
9. Controllare che la coppa del filtro non presenti danni e che non sia deteriorata.

   Se è necessario sostituirla, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

10. Controllare che la coppa non contenga acqua o olio.

    In caso di presenza di acqua o olio nella coppa, fare controllare l'alimentazione dell'aria da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

11. Rimontare la coppa del filtro.

12. Ruotare la valvola di sfiato arancione in senso antiorario sulla posizione On per aprire l'aria compressa.

    Se il filtro da 0,01 micron non è stato sostituito, saltare il punto 12 e passare al paragrafo *Sostituzione del filtro da 0,01 micron*.

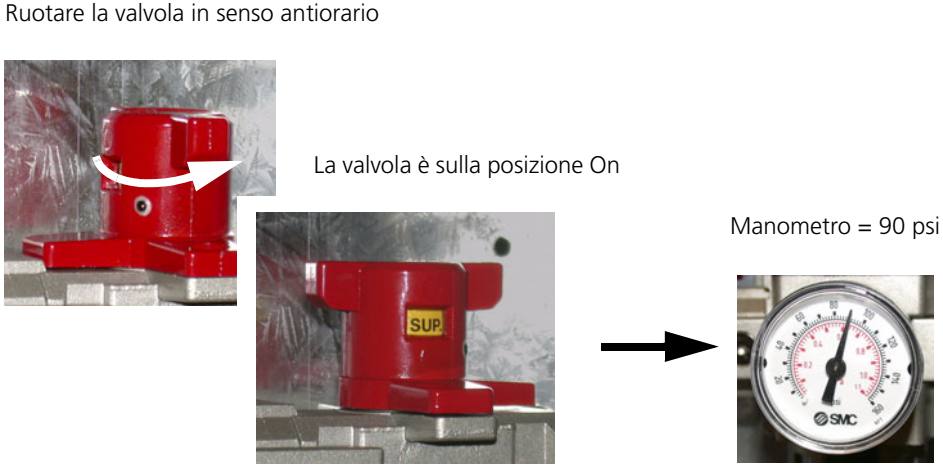


Figura 21: Aprire l'aria compressa

Il manometro dovrebbe indicare circa 90 psi. In caso contrario, regolare il sistema dell'aria esterna.

Sostituzione del filtro da 0,01 micron

Sostituire il filtro da 0,01 micron ogni 6 mesi.

Per sostituire il filtro da 0,01 micron:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo.
2. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento di Trendsetter* a pagina 19.
3. Ruotare la valvola di sfiato arancione in senso orario sulla posizione Off per chiudere l'aria compressa.

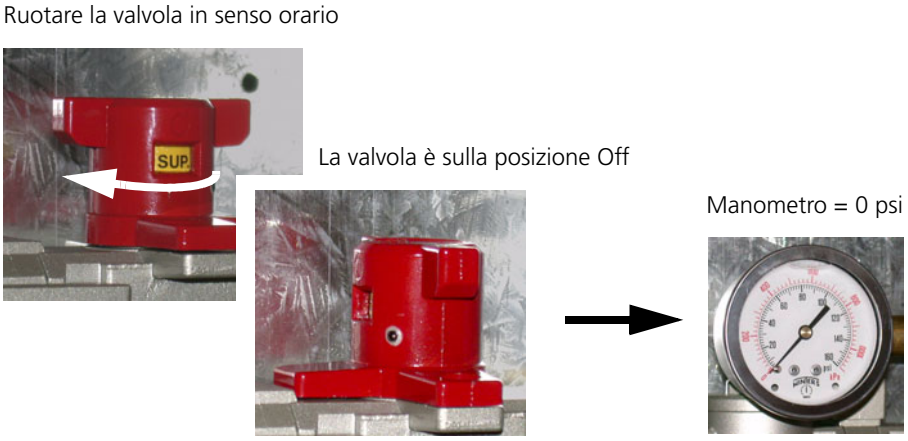


Figura 22: Chiudere l'aria compressa

ATTENZIONE: Il mancato spegnimento del sistema ad aria compressa prima di sostituire un filtro dell'aria può causare danni alle persone o al dispositivo di uscita.

4. Tirare verso il basso la linguetta nera sul lato anteriore della coppa del filtro per rilasciare il blocco sulla coppa.

   Allo stesso tempo, ruotare la coppa del filtro di un quarto di giro in qualsiasi direzione e tirarla verso il basso per rimuoverla.

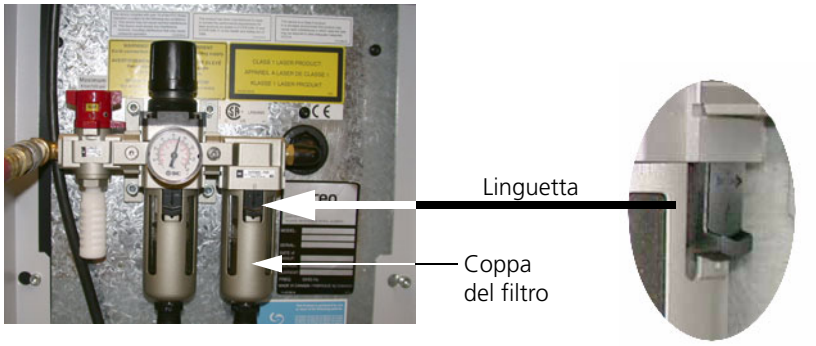


Figura 23: Tirare verso il basso la linguetta nera

5. Svitare il filtro da 0,01 micron usato ed eliminarlo.



Figura 24: Filtro da 0,01 micron

6. Installare un nuovo filtro da 0,01 micron avvitandolo a mano.
7. Sostituire la guarnizione di gomma sopra la coppa del filtro.
8. Controllare che la coppa del filtro non presenti danni e che non sia deteriorata.

   Se è necessario sostituirla, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

9. Controllare che la coppa non contenga acqua o olio.

   In caso di presenza di acqua o olio nella coppa, fare controllare l'alimentazione dell'aria da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

10. Rimontare la coppa del filtro.

11. Ruotare la valvola di sfiato arancione in senso antiorario sulla posizione On per aprire l'aria compressa.

    Se il filtro da 5 micron non è stato sostituito, saltare il punto 11 e passare al paragrafo *Sostituzione del filtro da 5 micron* a pagina 45.

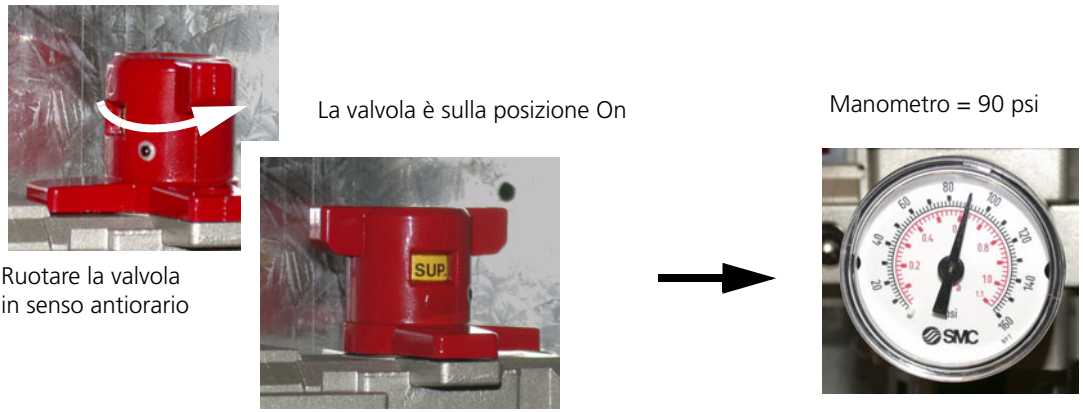


Figura 25: Aprire l'alimentazione dell'aria

Il manometro dovrebbe indicare circa 90 psi. In caso contrario, regolare il sistema dell'aria esterna.

Filtro di aspirazione

Il filtro di aspirazione si trova all'interno del pannello della scatola della ventola. Sostituire il filtro ogni 6 mesi. Se l'ambiente è particolarmente sporco, sostituirlo più spesso.

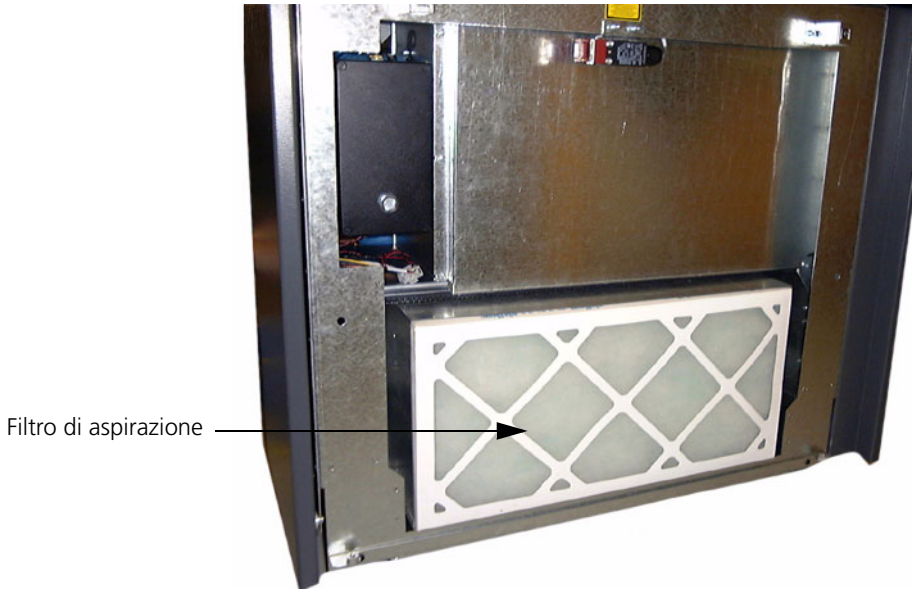


Figura 26: Filtro di aspirazione

Pezzi di ricambio

È possibile ordinare a Creo Inc. il filtro di aspirazione di ricambio consigliato. Vedere l'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

Sostituzione del filtro di aspirazione

Il filtro di aspirazione è di colore bianco e ha uno spessore di 50,8 mm. Quando si installa il nuovo filtro, fare attenzione alle frecce del flusso dell'aria che si trovano sul bordo del filtro.

Per sostituire il filtro di aspirazione:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedere *Spegnimento di Trendsetter* a pagina 19.

2. Rimuovere il pannello della scatola della ventola.

   Vedere *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola* a pagina 36.

3. Estrarre il filtro vecchio dal telaio.

4. Pulire il telaio del filtro.

   Passare l'aspirapolvere sul telaio o pulirlo con un panno asciutto.

5. Inserire il nuovo filtro di aspirazione nel telaio.

   Posizionare il filtro nel telaio in base alle frecce del flusso dell'aria che si trovano sul bordo del nuovo filtro.

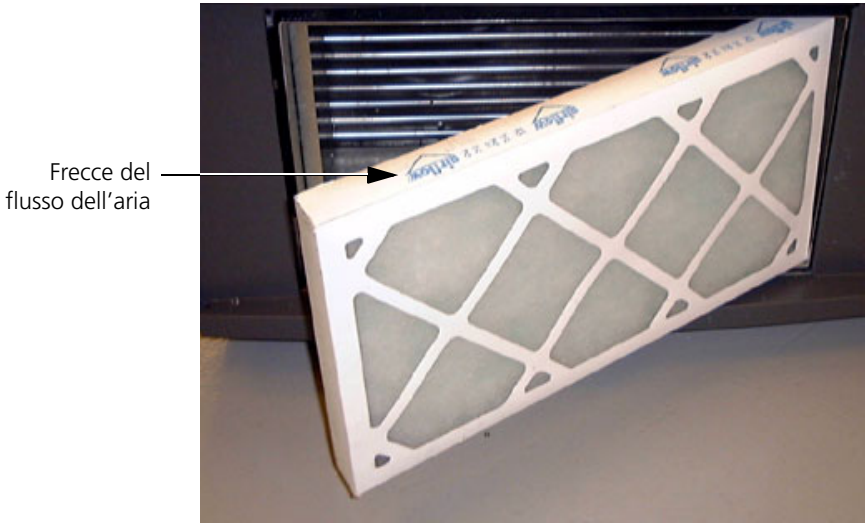


Figura 27: Filtro di aspirazione

6. Rimontare il pannello della scatola della ventola.

   Vedere *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola* a pagina 36.

Sostituzione del filtro dello scomparto di eliminazione dei residui

Quando il dispositivo di uscita è acceso, controlla automaticamente il sistema di eliminazione dei residui per determinare la durata del filtro di particelle. Quando il filtro deve essere sostituito, in Print Console appare un messaggio di errore. La frequenza di sostituzione del filtro dipende dal tipo di supporto, dalla quantità di supporti usati e dalla frequenza dell'esposizione.

È possibile ordinare a Creo Inc. il filtro di ricambio. Vedere l'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

Per maggiori informazioni sulla sostituzione del filtro dello scomparto di eliminazione dei residui, vedere il *Capitolo 4: La manutenzione della configurazione UDRC-B è illustrata* in *Universal Debris Removal Cabinet Operator Manual.*

5

Risoluzione dei problemi

Errori che l'operatore può correggere 56
Messaggi di errore e interventi consigliati 60
Reimpostare la manopola di arresto di emergenza 74
Reimpostazione del dispositivo di uscita 74
Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita 75
Problemi di qualità dell'immagine 80
Interruzione di corrente 80

Errori che l'operatore può correggere

Questo capitolo descrive gli errori e i problemi più frequenti che possono verificarsi con Trendsetter 400/800 e le modalità per correggerli. Per un elenco dei messaggi di errore più frequenti e degli interventi consigliati, rimandiamo a *Messaggi di errore e interventi consigliati* a pagina 60.

Quando rileva un problema, il dispositivo di uscita procede in uno dei seguenti modi:

- Continua l'operazione (vedere *Messaggi di avvertimento*)

  Se il dispositivo di uscita può continuare l'operazione senza necessità di intervento immediato, la condizione di errore viene riportata nel registro dei messaggi sulla stazione di lavoro.

- Interrompe il funzionamento (vedere *Messaggi di errore* a pagina 57)

  Il dispositivo di uscita si ferma e il problema viene riportato nel riquadro Messages (Messaggi) di Print Console. Se la situazione richiede un intervento immediato, la spia Error (Errore) sull'interfaccia dell'operatore lampeggia.

  Gli errori che provocano l'interruzione delle operazioni richiedono l'intervento dell'operatore prima che il dispositivo di uscita possa ripristinare l'esposizione.

Messaggi di avvertimento

I messaggi di avvertimento informano l'operatore su condizioni che potrebbero causare problemi, ma che non interrompono il processo di esposizione. Ad esempio, quando l'unità di eliminazione dei residui rileva che un determinato filtro è quasi pieno, in Print Console appare un messaggio di avvertimento che indica che è disponibile un filtro di ricambio.

Generalmente i messaggi di avvertimento non vengono visualizzati in Print Console, ma direttamente nel riquadro History (Cronologia) come parte del record cronologico. Tuttavia, alcuni messaggi di avvertimento potrebbero apparire nel riquadro Messages (Messaggi) per breve tempo prima di essere inviati al riquadro History (Cronologia).

Messaggi di errore

Quando si verifica un errore di funzionamento del sistema, in Print Console appare un messaggio di errore nel riquadro Messages (Messaggi) e il sistema si spegne. Se, quando viene rilevato l'errore, il dispositivo di uscita ha già iniziato l'esposizione, il supporto parzialmente esposto viene espulso.

Un esempio di messaggio di errore è:

```
MPC: Media not on registration pin (Supporto non
posizionato sul perno di registro)
```

È necessario correggere gli errori prima che il dispositivo possa riprendere l'esposizione.

Una volta corretto il messaggio di errore, viene copiato nel riquadro History (Cronologia).

Condizioni di interruzione

La condizione di interruzione impedisce il funzionamento del dispositivo di uscita e si verifica in caso di errori o problemi nel sistema, per esempio supporti allineati male o inceppati sul tamburo.

Esempio di condizione di interruzione

Messaggio di errore	Possibile intervento
`MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (Il supporto è stato rilasciato, rimuovere il supporto e scegliere RIPRENDI per continuare)` `[Error #: 40229`	Il dispositivo di uscita ha rilasciato il supporto quando l'operatore ha fatto clic sul pulsante **Release** (Rilascia). **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre il supporto dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi).

Quando si verifica una condizione di questo tipo:

- Il dispositivo di uscita si ferma.
- La spia Error (Errore) sull'interfaccia dell'operatore lampeggia.
- In Print Console appare una richiesta di interruzione.

Quando si verifica una condizione di interruzione in Print Console sono disponibili fino a 6 opzioni. Se un pulsante è oscurato significa che non è disponibile.

Tabella 6: Opzioni per condizioni di interruzione

Opzione	Risultato
Resume (Riprendi)	Fare clic su questo pulsante per riprovare l'operazione.
Release (Rilascia)	Fare clic su questo pulsante per indicare al dispositivo di uscita di rilasciare il supporto per rimuoverlo facilmente.
Eject (Estrai)	Fare clic su questo pulsante per annullare il lavoro e scaricare il supporto.
Media Removed (Supporto estratto)	Fare clic su questo pulsante dopo aver estratto il supporto per indicare che l'operatore è intervenuto per risolvere un problema. Per esempio, l'operatore ha rimosso manualmente un supporto mal allineato. **IMPORTANTE:** Il supporto deve essere estratto prima di fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto).
Cancel (Annulla)	Fare clic su questo pulsante per annullare il lavoro. Se il dispositivo di uscita sta caricando una lastra, il caricamento viene completato e il supporto resta sul tamburo. Il pulsante non è disponibile durante un'operazione di scaricamento e in genere l'operazione non viene forzata.
Leave On (Lascia)	Questa opzione è riferita ad errori di esposizione. Il supporto viene caricato sul tamburo e si verifica un errore di esposizione. Fare clic su questo pulsante per correggere l'errore e continuare. In genere è necessario inviare nuovamente il lavoro.

Ripristino dopo una condizione di interruzione

Nella maggior parte dei casi, la procedura consigliata per il ripristino è la seguente:

1. Se il pulsante **Resume** (Riprendi) nella richiesta di interruzione in Print Console è disponibile, fare clic per riprovare l'ultima operazione.

   Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, passare al punto 2.

2. Se il pulsante **Leave On** (Lascia) è disponibile, fare clic per annullare il lavoro e lasciare il supporto sul tamburo.

   Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, passare al punto 3.

3. Se il pulsante **Eject** (Estrai) è disponibile, fare clic per annullare il lavoro e scaricare il supporto dal tamburo.

   Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, passare al punto 4.

4. Se il pulsante **Cancel** (Annulla) è disponibile, fare clic per annullare il lavoro ma lasciare il supporto sul tamburo.

   Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, passare al punto 5.

5. Se il pulsante **Release** (Rilascia) è disponibile:

   a. Fare clic per indicare al dispositivo di uscita di rilasciare il supporto.

   b. Estrarre manualmente il supporto dal dispositivo di uscita.

   c. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi) o **Media Removed** (Supporto estratto) per continuare.

   Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, passare al punto 6.

6. Se il pulsante **Media Removed** (Supporto estratto) è disponibile:

   a. Estrarre manualmente il supporto dal dispositivo di uscita.

   b. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi) o **Media Removed** (Supporto estratto) per continuare.

   Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, passare al punto 7.

7. Reimpostare il dispositivo di uscita in Print Console. Per la procedura, vedere la Guida in linea di Print Console.

   Se il dispositivo di uscita continua a non funzionare, passare al punto 8.

8. Chiudere Print Console.
9. Spegnere il dispositivo di uscita.
10. Avviare il dispositivo di uscita.



Importante: Se l'errore si ripete, contattare il Creo Response Center.

Messaggi di errore e interventi consigliati

Questo paragrafo spiega la maggior parte dei messaggi di errore che possono apparire in Print Console in caso di errori o problemi con Trendsetter 400/800.



Importante: Se per uno specifico messaggio non è riportata la descrizione e la soluzione consigliata, provare la procedura spiegata a pagina 59 per il ripristino da una condizione di interruzione. Se la procedura non funziona, rivolgersi a un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Anche se il problema viene eliminato, è opportuno segnalare al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato eventuali errori ricorrenti. Se come intervento si consiglia di chiamare il rappresentante del servizio di assistenza, il numero di errore (detto anche numero richiesta) aiuterà il tecnico dell'assistenza a risolvere il problema.



Importante: Pur essendo inevitabile, l'apertura dei pannelli di accesso dovrebbe essere ridotta al minimo per impedire che si accumuli la polvere all'interno e intorno ai componenti sensibili.



Nota: Dopo il riavvio, il riscaldamento di Trendsetter 400/800 può durare fino a 2 minuti. Durante il riscaldamento, non è possibile esporre supporti. I file inviati all'esposizione rimangono nella stazione di lavoro finché il dispositivo di uscita non è pronto.

Classificazione degli errori

Tutti i messaggi di errore hanno un numero di messaggio, detto anche numero richiesta e sono elencati in ordine ascendente in base a tale numero.

I messaggi appaiono in Print Console con un prefisso, del tipo `MPC (Master Plot Control)`. Il prefisso serve per distinguere questi messaggi da altri che contengono informazioni su componenti diversi del dispositivo di uscita. Un esempio è il seguente:

```
MPC: No valid edge found, check edge detect strip (Non è
stato trovato un bordo valido, controllare la striscia di
rilevamento del bordo)
```

Il prefisso è utilizzato soprattutto come strumento interno per organizzare i vari tipi di messaggi; non è necessario conoscere le diverse categorie di errore per risolvere il problema.

Se come intervento si consiglia di chiamare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato, il numero di errore aiuterà il tecnico dell'assistenza a risolvere il problema.

Tabella 7: Elenco numerico dei messaggi di errore

Elenco numerico	
Messaggio di errore	**Intervento consigliato**
`PRD: Emergency Stop switch is on (La manopola di arresto di emergenza è attivata)` `[Error #: 35724]`	La manopola di arresto di emergenza è stata premuta per errore. Il dispositivo di uscita non può esporre se questa manopola è attivata. **Per correggere l'errore:** ➢ Reimpostare la manopola di arresto di emergenza. Vedere *Reimpostare la manopola di arresto di emergenza* a pagina 74.
`PRD: Front panel is open, check front panel (Il pannello anteriore è aperto, controllare pannello anteriore)` `[Error #: 35733]`	Il pannello anteriore è aperto e in questo modo il dispositivo non può esporre supporti. **Per correggere l'errore:** 1. Chiudere il pannello anteriore. 2. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
`PRD: Back panel not detected, check back panel (Pannello posteriore non rilevato, controllare pannello posteriore)` `[Error #: 35735]`	Il pannello posteriore è rimosso dal dispositivo di uscita e in questo modo il dispositivo non può esporre supporti. **Per correggere l'errore:** 1. Verificare che il pannello posteriore sia posizionato correttamente. 2. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
PRD: System Pressure Out of Range: Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> (Pressione del sistema fuori gamma: Lettura=<Limite di gamma basso>, Basso=<Limite di gamma alto>, Alto=<valore corrente>) [Error #: 35771]	I contaminanti hanno danneggiato il sistema dell'aria del dispositivo di uscita o hanno limitato il flusso dell'aria. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare il sistema dell'aria nel dispositivo. • Verificare che il flessibile dell'aria connesso al dispositivo abbia una pressione sufficiente. • Controllare il manometro del sistema sul dispositivo: dovrebbe indicare tra 80 e 90 psi. • Se necessario, regolare il sistema dell'aria esterna. 2. Segnalare immediatamente l'errore al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
PRD: Top panels not detected, check top panels (Pannelli superiori non rilevati, controllare pannelli superiori) [Error #: 35773]	Il pannello superiore è aperto o rimosso dal dispositivo di uscita e in questo modo il dispositivo non può esporre supporti. **Per correggere l'errore:** 1. Verificare che il pannello superiore sia posizionato correttamente. 2. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
PRD: Fanbox panel is not detected, check fanbox panel (Pannello della scatola della ventola non rilevato, controllare pannello della scatola della ventola) [Error #: 35775]	Il pannello della scatola della ventola è rimosso dal dispositivo di uscita e in questo modo il dispositivo non può esporre supporti. **Per correggere l'errore:** 1. Rimontare il pannello della scatola della ventola. 2. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
PRD: Front panel is unlocked (Il pannello anteriore è sbloccato) [Error #: 35786]	Il pannello anteriore non è stato ben chiuso e in questo modo il dispositivo non può esporre supporti. **Per correggere l'errore:** 1. In Print Console, dal menu **Device** (Dispositivo) selezionare **Unlock panel doors** (Sblocca sportelli del pannello). 2. Aprire il pannello anteriore e poi richiuderlo. 3. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
THERMAL: TH2 error 01307, Focus: Timeout waiting for focus OK (TH2 errore 01307, Stato attivo: timeout dell'attesa per stato attivo OK) Oppure THERMAL: TH2 error 03529, System Failure of the focus learn (TH2 errore 03529, Sistema: errore di messa a fuoco) [Error #: 37240]	Il laser non riesce a mettere a fuoco correttamente la lastra perché questa presenta incavi o è caricata male. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic sul pulsante **Eject** (Estrai) per annullare il lavoro e scaricare la lastra. 2. Caricare un'altra lastra e inviare nuovamente il lavoro. 3. Se l'errore persiste, spegnere il sistema e riavviarlo. 4. Quando il dispositivo di uscita risolve l'errore, comunicare il tipo di errore al responsabile del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
THERMAL: Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts (Errore stato attivo rilevato a xx mm nella scheda HOME durante l'esposizione, controllare eventuali imperfezioni della lastra) [Error #: 37464]	Questo errore può essere causato da: • incavi nel supporto • un supporto caricato male • un'immagine che deborda (cioè un'immagine più larga del supporto) **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che l'immagine sul supporto non presenti imperfezioni. 2. Caricare un altro supporto del formato giusto e inviare nuovamente il lavoro. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
MPC: Could not find edge of media after xx attempts (Impossibile trovare il bordo del supporto dopo xx tentativi) [Error #: 38108]	**Per correggere l'errore:** 1. Controllare che il supporto sia stato caricato con il lato da esporre (lato emulsione) verso l'alto. 2. Controllare che il supporto sia ben posizionato, utilizzando le etichette di allineamento del supporto. 3. Controllare che il supporto caricato sia del formato giusto. 4. Se il formato è corretto, riprovare a caricare. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
MPC: No valid edge found, check edge detect strip (Non è stato trovato un bordo valido, controllare la striscia di rilevamento del bordo) [Error #: 38116]	Il dispositivo di uscita non riesce a trovare il bordo del supporto con un buon margine di sicurezza. Ciò può essere dovuto alla striscia di rilevamento del bordo sporca o anche al tipo o formato del supporto. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic sul pulsante **Eject** (Estrai) per annullare il lavoro e scaricare il supporto. 2. Controllare che i bordi del supporto non siano danneggiati. 3. In tal caso, caricare un altro supporto. Se l'errore si ripete, procedere come segue: 1. Aprire il pannello posteriore. 2. Pulire la striscia di rilevamento del bordo. Vedere *Pulire la striscia di rilevamento del bordo* a pagina 39. 3. Chiudere il pannello posteriore. **Importante:** Se non viene trovato un bordo valido dopo aver pulito la striscia di rilevamento del bordo, segnalare l'errore al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
MPC: Media not on <home/away> registration pin (Supporto non posizionato sul perno di registro <interno/esterno>) [Error #: 38132]	Il supporto non si trova sul perno di registro corretto. 1. Fare clic sul pulsante **Eject** (Estrai) per annullare il lavoro e scaricare il supporto. 2. Controllare che il supporto sia caricato nella posizione giusta. 3. Controllare che il supporto caricato sia del formato giusto. 4. Se il formato è corretto, riprovare a caricare. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
MPC: Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (La risoluzione di uscita subscan <risoluzione di uscita subscan> DPI deve essere uguale alla risoluzione della testina) [Error #: 38136]	È possibile che il dispositivo di uscita sia stato configurato per risoluzioni non disponibili. **Per correggere l'errore:** • Configurare Print Console per una risoluzione valida.
MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (Il supporto è stato rilasciato, rimuovere il supporto e scegliere RIPRENDI per continuare) [Error #: 40229]	Il dispositivo di uscita ha rilasciato il supporto quando l'operatore ha fatto clic sul pulsante **Release** (Rilascia). **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre il supporto dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi).
MDH: Roller timeout Failed to <action> sensor.[<I/O name>] (Timeout del rullo: impossibile <azionare> il sensore). [<(nome I/O>] [Error #: 40616]	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non può spostare uno dei componenti per il rullo. **Per correggere l'errore:** • Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). oppure: • Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedere *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 74.

Elenco numerico (Cont.)	
MDH: Media being loaded has been measured to have an unexpected main scan length (Il supporto in fase di caricamento potrebbe avere una lunghezza di scansione principale non prevista) [Error #: 40624]	Durante il caricamento, il dispositivo di uscita non ha riconosciuto il formato del supporto. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che il supporto sia stato caricato correttamente sul tavolo. 2. Verificare che tra le informazioni sul tipo di supporto sia indicato il formato corrispondente al supporto caricato. 3. Se il formato è lo stesso: Nella finestra di dialogo Suspend (Sospendi), fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi) per riprendere l'esposizione. oppure: Se il formato è diverso: Fare clic sul pulsante **Cancel** (Annulla) e impostare il formato del supporto necessario. oppure: Caricare un supporto di formato diverso nel dispositivo di uscita. oppure: Ricaricare il supporto.

Elenco numerico (Cont.)	
MDH: Media being loaded has an invalid main scan length (Il supporto in fase di caricamento ha una lunghezza di scansione principale non valida) [Error #: 40625]	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare una lastra del formato sbagliato. Quando ha rilevato che il formato non era corretto, l'ha espulsa. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre la lastra in questione dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto) o su **Release** (Rilascia). 3. Caricare una lastra di formato corretto. 4. Verificare che le dimensioni della lastra corrispondano a quelle selezionate sulla stazione di lavoro. 5. Inviare di nuovo il file dalla stazione di lavoro.
MDH: Media being loaded has an invalid sub scan length (Il supporto in fase di caricamento ha una lunghezza di subscan non valida) [Error #: 40626]	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare una lastra del formato sbagliato. Quando ha rilevato che il formato non era corretto, l'ha espulsa. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre la lastra in questione dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto) o su **Release** (Rilascia). 3. Caricare una lastra di formato corretto. 4. Verificare che le dimensioni della lastra corrispondano a quelle selezionate sulla stazione di lavoro. 5. Inviare di nuovo il file dalla stazione di lavoro.

Elenco numerico (Cont.)	
MDH: Medium being loaded has an invalid thickness (Il supporto in fase di caricamento ha uno spessore non valido). [Error #: 40627]	Lo spessore del supporto è molto più alto rispetto a quello specificato nel software della stazione di lavoro. Può succedere che due o più supporti si attacchino. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto) o su **Release** (Rilascia). Il supporto viene automaticamente scaricato. 2. Separare i supporti attaccati. 3. Inviare di nuovo il lavoro.
MDH: Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media (Supporto caricato parzialmente sul tamburo, scegliere RILASCIA ed estrarre il supporto) [Error #: 40629]	Il supporto è caricato sul tamburo solo parzialmente. È necessario rimuoverlo prima di continuare. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto) o su **Release** (Rilascia). 2. Estrarre il supporto dal tamburo. Vedere *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 75. 3. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi).
MDH: Media flyoff detected, please open panel and remove media (Rilevato il distacco di un supporto, aprire il pannello ed estrarre il supporto) [Error #: 40631]	**Per correggere l'errore:** 1. Aprire il pannello anteriore. 2. Estrarre il supporto dal tamburo. 3. Chiudere il pannello anteriore. 4. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). 5. Controllare che il formato del supporto selezionato in Print Console corrisponda a quello in fase di caricamento. 6. Inviare di nuovo il lavoro.

Elenco numerico (Cont.)	
MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected (Il supporto ha una lunghezza di scansione principale non valida, cioé inferiore al valore previsto) [Error #: 40658]	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare un supporto di formato non corretto, quindi lo ha espulso. **Per correggere l'errore:** 1. Rimuovere il supporto espulso dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto). Se il supporto non è stato espulso, fare clic sul pulsante **Release** (Rilascia). 3. Controllare che il formato del supporto selezionato in Print Console corrisponda a quello in fase di caricamento. 4. Inviare di nuovo il lavoro.
MDH: Media has invalid main scan length, it is lager than expected (Il supporto ha una lunghezza di scansione principale non valida, cioé superiore al valore previsto) [Error #: 40659]	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare un supporto di formato non corretto, quindi lo ha espulso. **Per correggere l'errore:** 1. Rimuovere il supporto espulso dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto). Se il supporto non è stato espulso, fare clic sul pulsante **Release** (Rilascia) . 3. Controllare che il formato del supporto selezionato in Print Console corrisponda a quello in fase di caricamento. 4. Inviare di nuovo il lavoro.

Elenco numerico (Cont.)	
MDH: Leading edge clamp timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Timeout del gancio del bordo anteriore: impossibile <azionare> il sensore. [<(nome I/O)>]) [Error #: 40663]	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non può spostare uno dei componenti del gancio del bordo anteriore. **Per correggere l'errore:** • Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). oppure: • Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedere *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 74.
MDH: Trailing edge backbone timeout: Failed to <action> sensor.[<I/O name>] (Timeout del sostegno del bordo posteriore: impossibile <azionare> il sensore. [<nome I/O>]) [Error #: 40664]	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non riesce a spostare verso l'alto o verso il basso il sostegno del bordo posteriore. **Per correggere l'errore:** • Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). oppure: • Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedere *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 74.
MDH: Trailing edge clamp lock/unlock timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Timeout di blocco/sblocco dei sostegni del bordo posteriore: impossibile <azionare> il sensore. [<nome I/O>]) [Error #: 40665]	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non riesce a blocccare o sbloccare i sostegni del bordo posteriore. **Per correggere l'errore:** • Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). oppure: • Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedere *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 74.

Elenco numerico (Cont.)	
MDH: Exit door timeout. Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Timeout dello sportello di uscita. Impossibile <azionare> il sensore. [<nome I/O>]) [Error #: 40666]	Si è verificato un timeout. Il dispositivo non riesce ad aprire o chiudere lo sportello di uscita. **Per correggere l'errore:** • Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). oppure: • Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedere *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 74.
MDH: Load ramp timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>] (Timeout della rampa di carico: impossibile <azionare> il sensore. [<nome I/O)]) [Error #: 40667]	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non riesce a spostare la rampa di carico. **Per correggere l'errore:** • Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi). oppure: • Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedere *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 74.
MDH: Please remove media detected on load ramp (Rimuovere il supporto rilevato sulla rampa di carico) [Error #: 40668]	Il supporto si trova sulla rampa di carico. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre il supporto. 2. Fare clic sul pulsante **Media Removed** (Supporto estratto).
MDH: Media not detected on load ramp (Supporto non rilevato sulla rampa di carico) [Error #: 40669]	Il dispositivo di uscita non ha rilevato il supporto durante il caricamento. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che il supporto sia caricato correttamente. 2. Fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi).

Reimpostare la manopola di arresto di emergenza

Se è stata premuta per errore la manopola di arresto di emergenza (all'interno del pannello anteriore), è necessario reimpostarla prima che il dispositivo di uscita possa riprendere a funzionare.

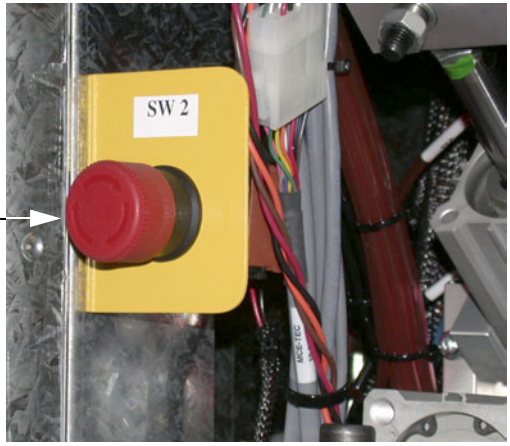


Figura 28: Manopola di arresto di emergenza

Per reimpostare la manopola di arresto di emergenza:

- Ruotare la manopola di 90º in senso orario.

Reimpostazione del dispositivo di uscita

Utilizzare il comando **Reset** (Reimposta) nel menu **Device** (Dispositivo) di Print Console per riportare il dispositivo di uscita allo stato di inattività o di disponibilità.

Importante: Dopo il riavvio o la reimpostazione, ci vogliono fino a 5 minuti perché il dispositivo di uscita si riscaldi.

Nota: Se il comando **Reset** (Reimposta) non è disponibile in Print Console, spegnere il dispositivo per circa 5 secondi e poi riaccenderlo.

Per reimpostare il dispositivo di uscita:

➢ In Print Console, dal menu **Device** (Dispositivo) selezionare **Reset** (Reimposta).

Il dispositivo di uscita si reimposta. Se ciò non avviene, spegnere e riavviare l'intero sistema.

Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita

Può succedere che una lastra si inceppi sul tamburo a causa di un errore del dispositivo di uscita. È necessario estrarre tale lastra perché il dispositivo di uscita riprenda a funzionare.

Se l'errore si verifica mentre il sistema sta caricando o scaricando un supporto dal tamburo, il supporto parzialmente caricato deve essere estratto e i ganci del bordo posteriore devono probabilmente essere ricollocati manualmente nella loro posizione iniziale sul tamburo. Vedere *Riposizionare i ganci del bordo posteriore* a pagina 78.



ATTENZIONE: Fare attenzione a non chiudersi le dita tra i ganci e il tamburo.

Prendere le seguenti precauzioni:

- Gli operatori che hanno un pace-maker cardiaco devono stare a più di 7 cm di distanza dai ganci magnetici.

  In caso di dubbi, rivolgersi al proprio medico e/o al fabbricante del pace-maker.
- Quando si maneggiano i ganci, non avvicinare tra di loro i poli opposti. Tenere lontane le mani dalla zona compresa tra i poli magnetici opposti.
- Indossare sempre guanti protettivi quando si maneggiano i ganci magnetici.



Importante: Tenere lontani i dati magnetici (dischetti, tessere con strisce magnetiche, orologi, ecc.) dai potenti ganci magnetici.

Per estrarre un supporto dal tamburo:

1. Aprire il pannello anteriore e quello superiore.

   Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.

ATTENZIONE: Il pannello anteriore resterà quasi sempre bloccato. È necessario seguire le istruzioni contenute in questo manuale sull'apertura del pannello anteriore. Non esercitare troppa forza per non danneggiare il pannello.

2. Indossare guanti protettivi.

   I guanti devono essere puliti e privi di pelucchi per non sporcare l'interno del dispositivo di uscita.

ATTENZIONE: I bordi delle lastre sono affilati. Indossare guanti protettivi per evitare di ferirsi.

3. Se il supporto è tenuto fermo dai ganci del bordo posteriore, togliere i ganci. Altrimenti, saltare questo punto.

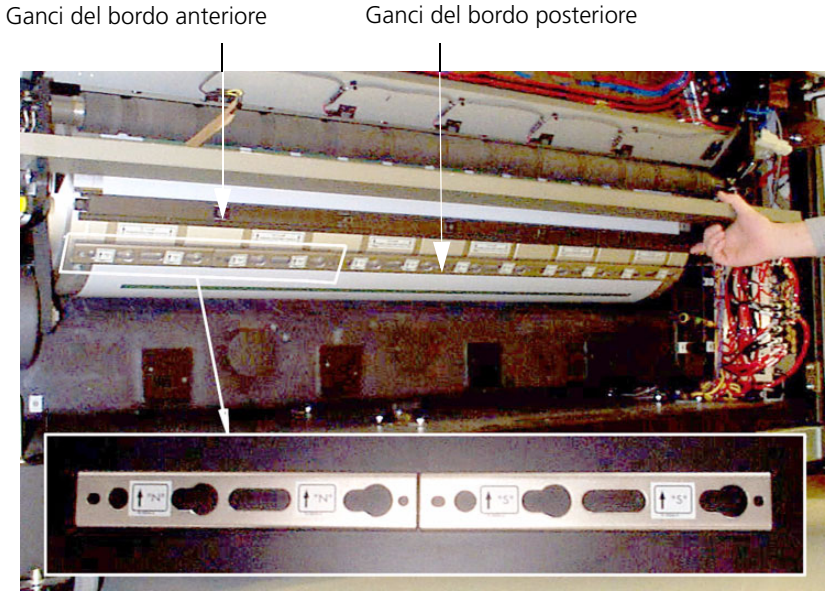


Figura 29: Ganci del bordo posteriore e anteriore

4. Ruotare manualmente il tamburo portando il bordo posteriore del supporto fuori dal dispositivo di uscita finché non è possibile raggiungere i ganci del bordo anteriore.
5. Ripiegare gli angoli dell'estremità libera del supporto.
6. Afferrare gli angoli del supporto e tirare con decisione verso di sé finché il supporto non esce dai ganci.



Figura 30: Piegare gli angoli per afferrare il supporto

7. Per controllare che all'interno non rimangano residui, aprire i ganci del bordo anteriore premendo sul bordo dei ganci.
8. In Print Console, fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi).

   Appare un altro messaggio di errore, che indica che è necessario rimettere i ganci del bordo posteriore nella posizione iniziale.
9. Riposizionare i ganci del bordo posteriore.

   Vedere *Riposizionare i ganci del bordo posteriore* a pagina 78.
10. Chiudere il pannello anteriore e quello superiore.

    Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.

Riposizionare i ganci del bordo posteriore

È necessario riposizionare i ganci del bordo posteriore nel dispositivo di uscita quando:

- i ganci siano stati spostati per estrarre un supporto dal tamburo.
- il dispositivo di uscita li abbia fatti cadere.
- Quando appare il seguente messaggio di errore in Print Console:

  `move clamps to park position, then select RESUME (spostare i ganci nella posizione iniziale, quindi scegliere RIPRENDI)`

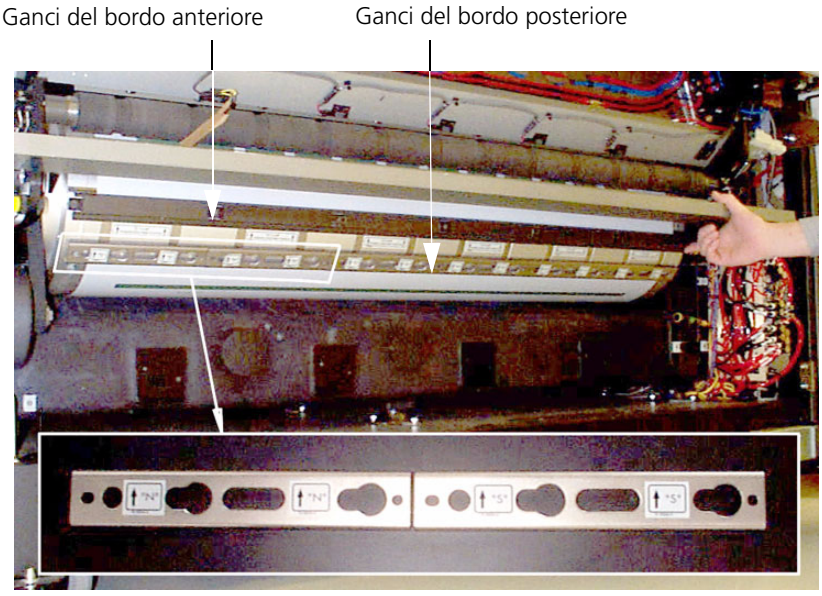


Figura 31: Ganci del bordo posteriore e anteriore

ATTENZIONE: Fare attenzione a non chiudersi le dita tra i ganci e il tamburo.

Per riposizionare i ganci del bordo posteriore:

1. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.

2. Se sul tamburo vi è un supporto, estrarlo.

   Vedere *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 75.

3. Ruotare il tamburo a mano finché i ganci del bordo posteriore non raggiungono la parte anteriore del dispositivo di uscita.



ATTENZIONE: Nello spostare o collocare i ganci sul tamburo, controllare che le linguette d'acciaio sui ganci siano centrate rispetto alle strisce d'acciaio sul tamburo. Se non sono allineate bene, le linguette potrebbero infatti danneggiare la superficie del tamburo.

4. Fare scorrere i ganci del bordo posteriore lungo il tamburo finché non toccano i ganci del bordo anteriore.

   Se i ganci si sono staccati dal tamburo, ricollocarli sui ganci del bordo anteriore.

   a. Allineare la polarità magnetica (**S** o **N**) di ogni gancio con la posizione **S** o **N** indicata dalle etichette sul tamburo.

   b. Allineare la direzione delle frecce sui ganci con quella delle frecce indicata dalle etichette sul tamburo.

5. Controllare che i ganci del bordo posteriore siano distanziati in modo uniforme.

   Allineare gli spazi tra i ganci del bordo anteriore con gli spazi tra i ganci del bordo posteriore.

6. Verificare che i ganci del bordo posteriore siano posizionati su una linea retta e paralleli e aderenti ai ganci del bordo anteriore.

7. Controllare che le etichette dei ganci del bordo posteriore siano alternativamente **S** e **N**.

8. Chiudere il pannello anteriore e quello superiore.

   Vedere *Apertura e chiusura dei pannelli anteriore e superiore* a pagina 33.

9. In Print Console, fare clic sul pulsante **Resume** (Riprendi).

10. Se il dispositivo di uscita si blocca nuovamente, visualizzando uno dei seguenti messaggi, controllare l'allineamento dei ganci ed eventualmente regolarlo:

    ```
    Timeout moving TE cylinder
    (Timeout durante lo spostamento del cilindro TE)

    TE failed to lock (Impossibile bloccare TE)

    TE clamps not on actuator/drum
    (I ganci TE non si trovano sull'attuatore/tamburo)
    ```

Problemi di qualità dell'immagine

In caso di problemi di qualità dell'immagine, rivolgersi immediatamente al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Interruzione di corrente

In caso di interruzione di corrente, Trendsetter 400/800 si spegne immediatamente.

La stazione di lavoro è dotata di un gruppo di continuità (UPS). Grazie a questo dispositivo, la stazione di lavoro si spegne in modo regolare in caso di interruzione di corrente.

Il dispositivo di uscita, tuttavia, non dispone di questo sistema di protezione e si spegne immediatamente. Memorizza l'ultimo stato di attività e, se non si sono verificati cambiamenti durante lo spegnimento, cerca di ripristinare l'operazione appena ritorna l'alimentazione.

A volte, però, il ripristino automatico non è possibile. Ciò avviene, per esempio, se la corrente manca quando il supporto è già in parte sul tamburo. In tal caso, appare un messaggio in Print Console ed è necessario estrarre il supporto. Vedere *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 75.

In caso di interruzione di corrente, spegnere il dispositivo di uscita premendo l'interruttore mostrato alla Figura 7 a pagina 19. Quando viene ripristinata l'alimentazione, riaccendere il dispositivo di uscita.

Interruttore di circuito scattato

Se dopo un'interruzione la corrente non ritorna, il dispositivo di uscita potrebbe aver fatto scattare l'interruttore di circuito. È possibile reimpostare manualmente l'interruttore di circuito premendo il relativo pulsante.

Questo pulsante si trova dietro il pannello della scatola di alimentazione. Quando il pannello viene rimosso, il pulsante si trova sopra l'interruttore.

Per reimpostare un circuito scattato:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.
2. Rimuovere il pannello della scatola di alimentazione.

   Vedere *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione* a pagina 38.
3. Reimpostare l'interruttore di circuito.



Figura 32: Interruttore di circuito

4. Rimontare il pannello della scatola di alimentazione.

   Vedere *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione* a pagina 38.
5. Riavviare il dispositivo di uscita.

   Vedere *Avvio di Trendsetter* a pagina 18. Se la corrente non funziona correttamente, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Mancanza di pressione nel dispositivo di uscita

L'aria compressa viene fornita al dispositivo di uscita da un compressore esterno. Se l'interruzione di corrente riguarda anche il compressore, all'interno del dispositivo di uscita la pressione cala lentamente. Se la pressione non ritorna ai livelli normali; rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

A

Numeri di catalogo

Lista dei pezzi di ricambio 84

Lista dei pezzi di ricambio

Descrizione	Numero di catalogo Creo
Kit del filtro dell'aria	332-00003
Coppa del filtro/protezione	55-1216
Filtro di aspirazione [610 mm x 305 mm x 51 mm]	55-0700
Kimwipes EX-L (Wipers) di Kimberly Clark [381 mm x 432 mm]	Kimwipes non è un prodotto venduto da Creo.
Filtro di particelle per UDRC-B	57-8792
Distanziatore del filtro di particelle	57-8697

B

Etichette

Descrizione generale 86
Etichette di identificazione e omologazione 87
Etichette di sicurezza per il laser 92
Etichette di sicurezza generale 96

Descrizione generale

Questa appendice fornisce informazioni sulle etichette che si trovano sul dispositivo di uscita. Le seguenti etichette riportano indicazioni per usare in modo sicuro il sistema. Tutte le etichette descritte in questa appendice sono accessibili all'operatore e si trovano nella maggior parte dei casi all'interno dei pannelli di accesso (all'interno del telaio protettivo dotato di sistema di esclusione).

Per un'illustrazione di	Vedere
Etichetta di identificazione	pagina 88
Etichetta di prodotto laser di Classe 1	pagina 89
Etichetta di omologazione CDRH	pagina 89
Etichetta CE	pagina 90
Etichetta CSA	pagina 90
Etichetta di omologazione FCC	pagina 91
Etichetta C-Tick	pagina 91
Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione	pagina 93
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/Esposizione alle radiazioni/Prodotto laser di Classe 4	pagina 93
Etichetta di pericolo per pannello non protetto	pagina 94
Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli	pagina 95
Etichetta di corrente ad alta dispersione	pagina 96
Etichetta di annullamento del sistema di esclusione	pagina 97
Etichetta di voltaggio pericoloso	pagina 98
Etichetta di avvertimento per superficie calda	pagina 98
Etichetta di avvertimento 'Non toccare'	pagina 99
Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato'	pagina 99
Etichetta del blocco del solenoide	pagina 100
Etichetta di sostituzione del fusibile	pagina 100

Etichette di identificazione e omologazione

Queste etichette si trovano sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria.

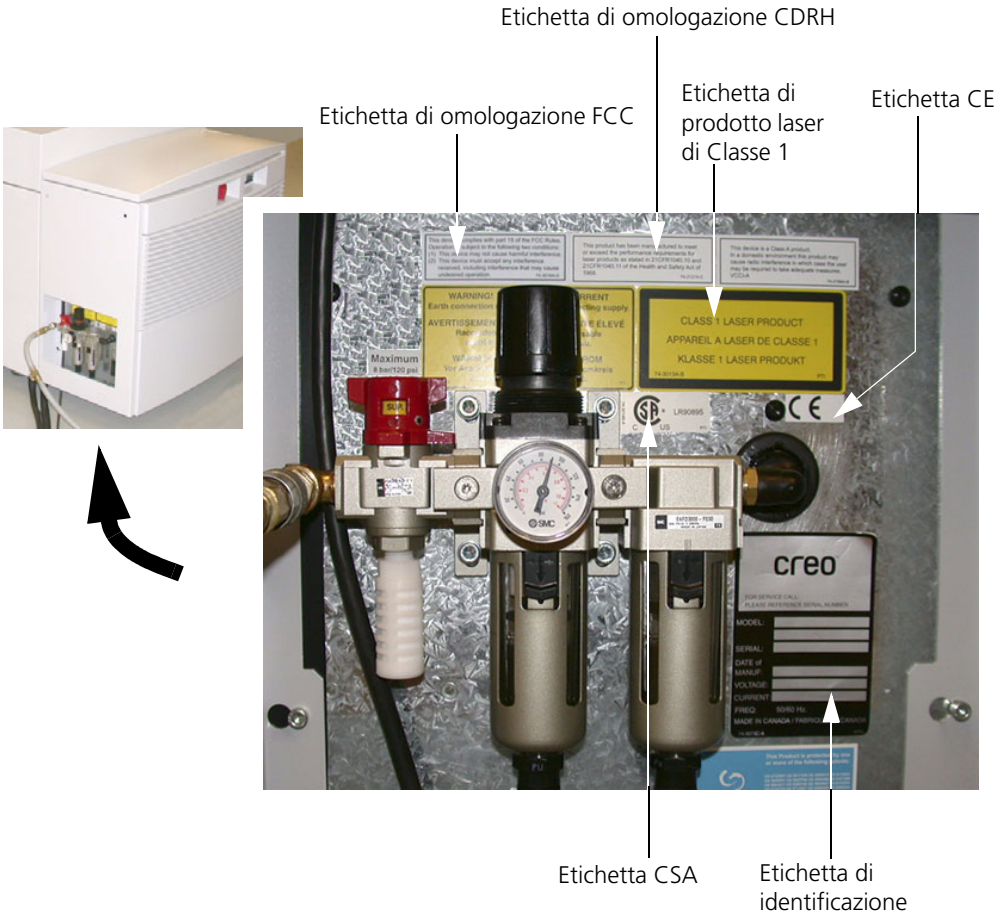


Figura 33: Etichette di identificazione e omologazione

Etichetta di identificazione

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 33 a pagina 87.

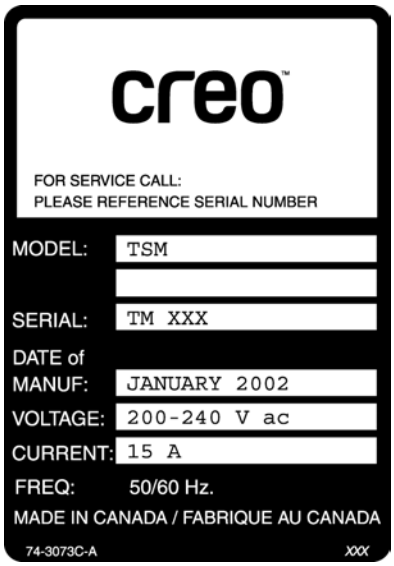


Figura 34: Etichetta di identificazione

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Per chiamare l'assistenza: _____

Fornire il numero di serie

Modello: TSM

Data di produzione: <Mese> <Anno>

Voltaggio: 200-240 V c.a.

Corrente: 15 A

Frequenza: 50/60 Hz

Made in Canada

Etichetta di prodotto laser di Classe 1

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 33 a pagina 87.



Figura 35: Etichetta di prodotto laser di Classe 1

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

PRODOTTO LASER DI CLASSE 1

Etichetta di omologazione CDRH

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 33 a pagina 87.

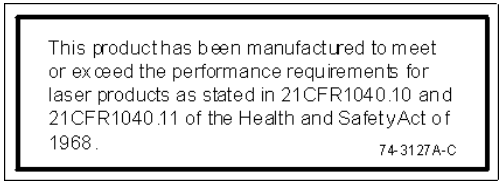


Figura 36: Etichetta di omologazione CDRH

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Questo sistema è stato prodotto per soddisfare o superare i requisiti di prestazione per i prodotti laser come indicato in 21CFR1040.10 e 21CFR1040.11 del documento Health and Safety Act del 1968.

Etichetta CE

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 33 a pagina 87.



Figura 37: Etichetta CE

Etichetta CSA

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 33 a pagina 87.



Figura 38: Etichetta CSA

Etichetta di omologazione FCC

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 33 a pagina 87.

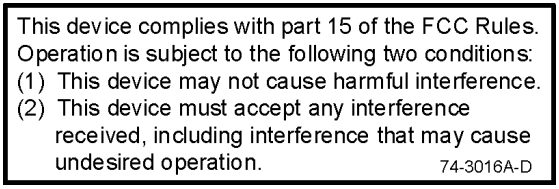


Figura 39: Etichetta di omologazione FCC

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Questo dispositivo è conforme alla parte 15 delle norme FCC. Il suo funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti:

(1) Il dispositivo non deve generare interferenze dannose.

(2) Il dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese quelle che possono causare operazioni indesiderate.

Etichetta C-Tick

Questa etichetta indica l'omologazione alla Australian Communications Authority (ACA). Si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria (non mostrata nella Figura 33).



Figura 40: Etichetta C-Tick

Etichette di sicurezza per il laser

Le etichette di sicurezza per il laser si trovano sulla testa di esposizione:

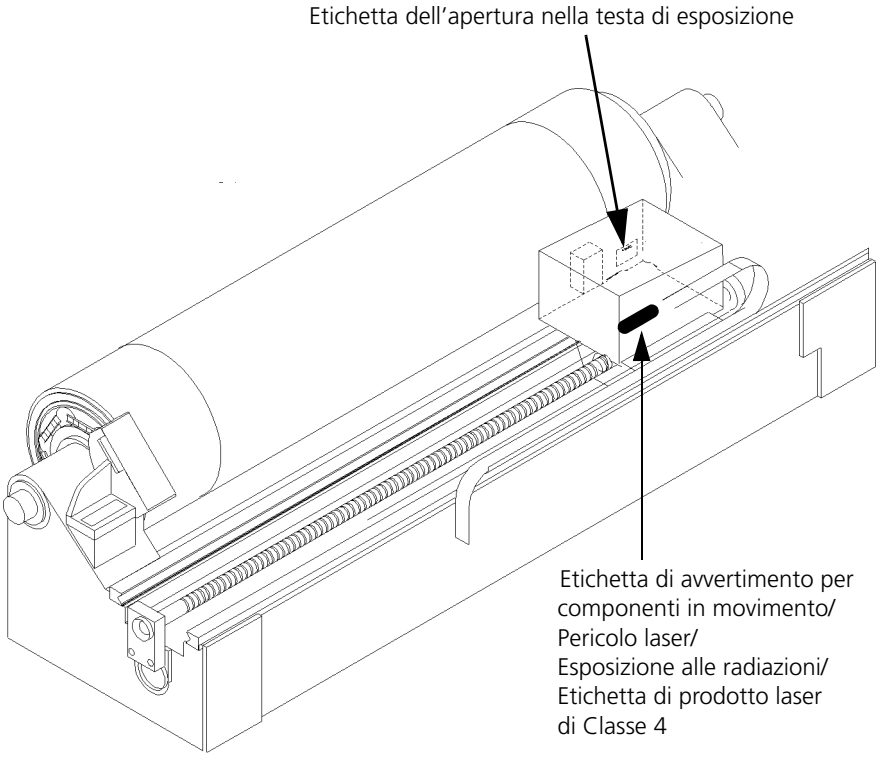


Figura 41: Etichette di sicurezza per la testa laser

Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione

Questa etichetta si trova sulla parte anteriore del telaio protettivo della testa di esposizione, accanto all'otturatore e all'apertura. Vedere la posizione dell'etichetta nella Figura 41 a pagina 92.



Figura 42: Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Evitare l'esposizione: questa apertura emette radiazione laser visibile e invisibile.

Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/ Esposizione alle radiazioni/Prodotto laser di Classe 4

L'etichetta di avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/ Esposizione alle radiazioni/Prodotto laser di Classe 4 si trova sul retro del telaio protettivo della testa di esposizione. Vedere la posizione dell'etichetta nella Figura 41 a pagina 92.

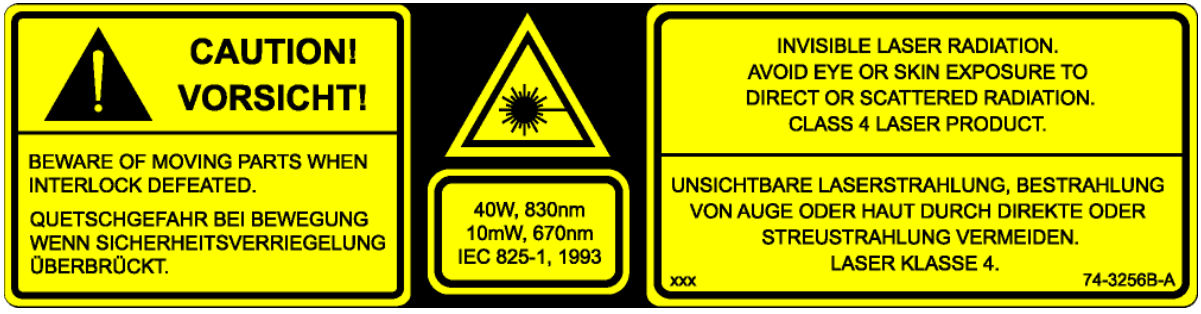


Figura 43: Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/ Esposizione alle radiazioni/Prodotto laser di Classe 4

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Avvertenza Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato.

Radiazione laser invisibile. Evitare di esporre gli occhi o la pelle a radiazione diretta o dispersa. Prodotto laser di Classe 4.

Etichetta di pericolo per pannello non protetto

Questa etichetta si trova in 4 punti:

- su ogni estremità del pannello di servizio superiore, sotto il tavolo di scarico.
- su ogni estremità del pannello di servizio inferiore, sotto il tavolo di scarico.

PERICOLO: Questi pannelli possono essere rimossi solo da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. La rimozione non autorizzata dei pannelli può provocare gravi danni dovuti all'esposizione alla radiazione laser ad alta potenza, ai componenti meccanici in movimento e/o a scosse elettriche, con conseguenti disagi, malattie, lesioni e/o disabilità.

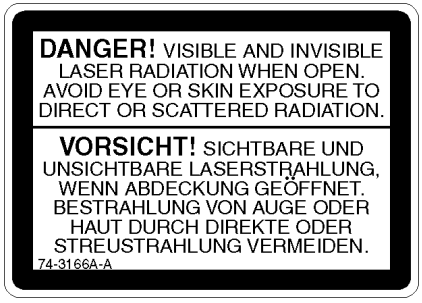


Figura 44: Etichetta di pericolo per pannello non protetto

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Pericolo Può emettere radiazione laser visibile e invisibile quando è aperto. Evitare di esporre gli occhi o la pelle a radiazione diretta o dispersa.

Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli

Queste etichette si trovano accanto agli interruttori di esclusione all'interno del telaio protettivo.



Figura 45: Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Pericolo Può emettere radiazione laser visibile e invisibile quando è aperto e il dispositivo di esclusione è disattivato. Evitare di esporre gli occhi o la pelle a radiazione diretta o dispersa.

PERICOLO: La manipolazione del sistema di esclusione può comportare gravi danni fisici dovuti alla radiazione laser visibile e invisibile ad alta potenza, alle scosse elettriche e ai componenti meccanici in movimento. Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione.

Etichette di sicurezza generale

Etichetta di corrente ad alta dispersione

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria.

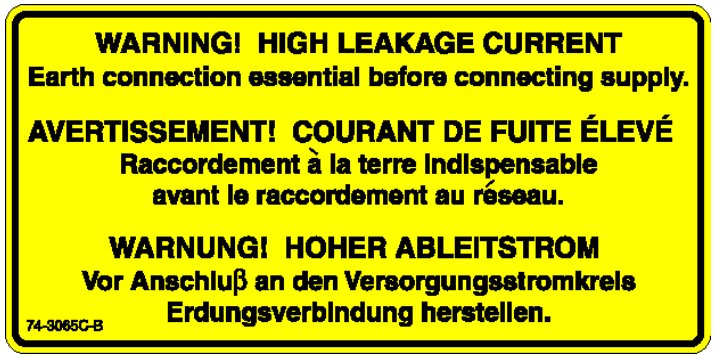


Figura 46: Etichetta di corrente ad alta dispersione

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Attenzione! Corrente ad alta dispersione

Prima di collegare l'alimentazione è necessaria la presa di terra.

Etichetta di annullamento del sistema di esclusione

Questa etichetta si trova accanto all'interruttore di servizio sul pannello della scatola di alimentazione.

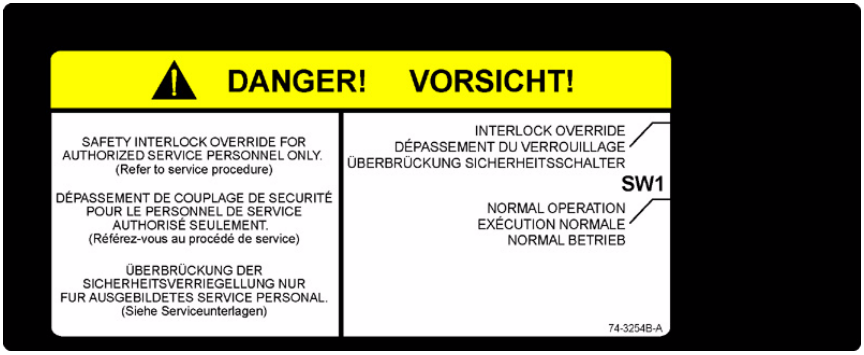


Figura 47: Etichetta di annullamento del sistema di esclusione

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Pericolo

L'annullamento del sistema di esclusione può essere effettuato solo da personale tecnico autorizzato. Fare riferimento alle procedure di assistenza.

Annullamento del sistema di esclusione _____

Funzionamento normale _____

PERICOLO: L'interruttore di servizio deve essere utilizzato solo da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. L'utilizzo non autorizzato può provocare gravi danni dovuti all'esposizione alla radiazioni laser ad alta potenza, ai componenti meccanici in movimento e/o a scosse elettriche, con conseguenti disagi, malattie, lesioni e/o disabilità.

Etichetta di voltaggio pericoloso

Questa etichetta si trova sul coperchio di servizio della scatola di giunzione nella scatola della ventola.



Figura 48: Etichetta di voltaggio pericoloso

PERICOLO: Il coperchio di servizio della scatola di giunzione può essere rimosso solo da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. NON rimuovere i coperchi che portano questa etichetta perché contengono componenti ad alto voltaggio che potrebbero causare gravi scosse elettriche, con conseguenti disagi, malattie, lesioni e/o disabilità.

Etichetta di avvertimento per superficie calda

Questa etichetta si trova sulla pompa di circolazione per lo scambio di calore all'interno del pannello della scatola della ventola.



Figura 49: Etichetta di avvertimento per superficie calda

Etichetta di avvertimento 'Non toccare'

Questa etichetta si trova dietro il pannello anteriore, al centro dell'attuatore del bordo anteriore.



Figura 50: Etichetta di avvertimento 'Non toccare'

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Attenzione! Non toccare il dispositivo fino a quando il tamburo rotante non si ferma.

Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato'

Questa etichetta si trova dietro il pannello anteriore alle due estremità dell'attuatore del bordo anteriore.



Figura 51: Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato'

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Avvertenza Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato.

Etichetta del blocco del solenoide

Questa etichetta si trova accanto a ciascun fermo del pannello anteriore.

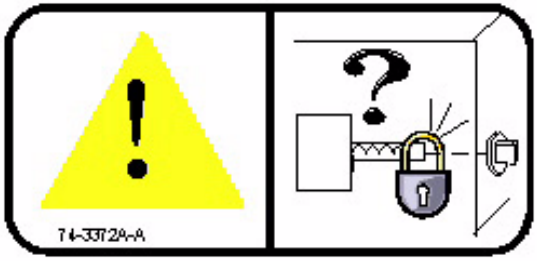


Figura 52: Etichetta del blocco del solenoide

Etichetta di sostituzione del fusibile

Questa etichetta si trova all'interno del pannello della scatola di alimentazione, sul lato inferiore sinistro, sotto il pannello di servizio.

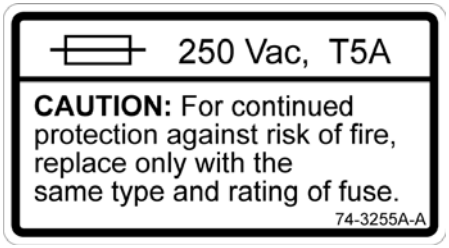


Figura 53: Etichetta di sostituzione del fusibile

Spiegazione dell'etichetta riportata sopra:

Avvertenza: Per una protezione continua contro il rischio di incendio, sostituire solo con un fusibile dello stesso tipo e della stessa potenza.

C

Conformità alle norme

Sicurezza elettrica e meccanica.....102

Sicurezza laser.....104

Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche.....104

Emissioni sonore 105

Sicurezza elettrica e meccanica

Trendsetter 400/800 è stato progettato, testato e valutato per essere conforme alle seguenti norme di sicurezza elettrica e meccanica:

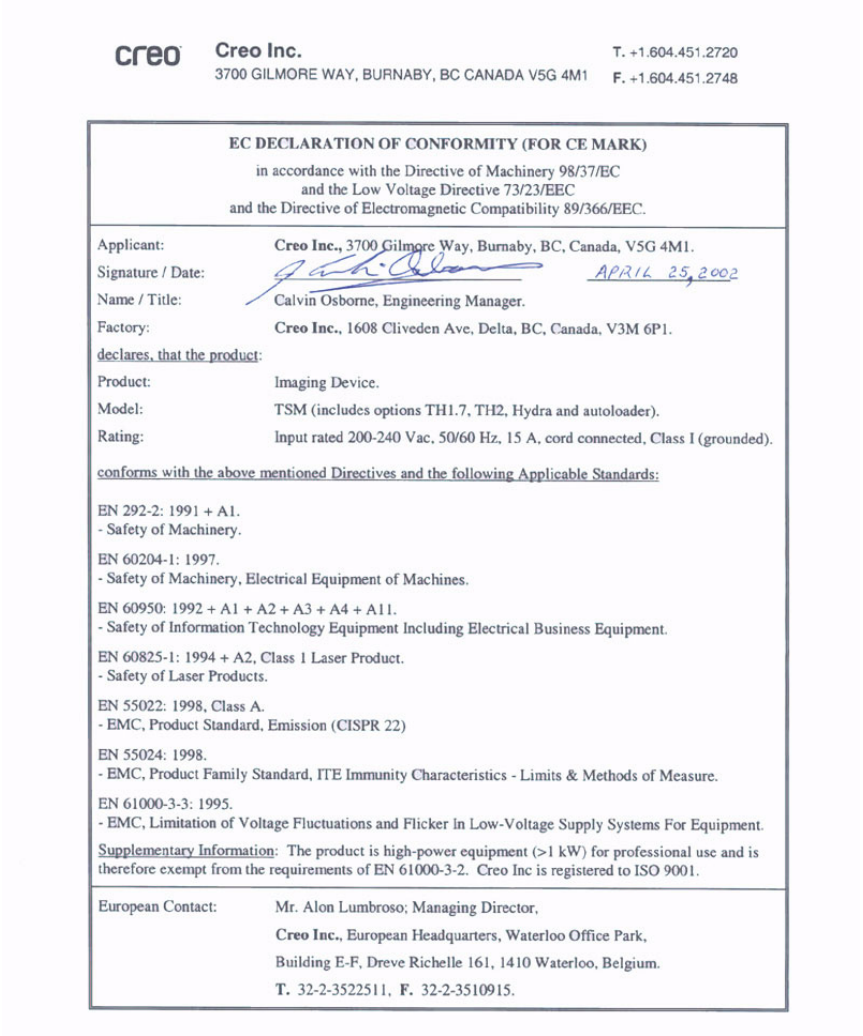
- CSA 950, *Sicurezza delle apparecchiature di tecnologia dell'informazione*
- UL 1950, *Sicurezza delle apparecchiature di tecnologia dell'informazione*
- EN 60950, *Sicurezza delle apparecchiature di tecnologia dell'informazione*
- EN 60204-1, *Sicurezza delle macchine*

L'etichetta CSA sul dispositivo di uscita indica la conformità alle norme CSA 950 e UL 1950. L'etichetta CE indica la conformità con le seguenti direttive:

- Direttiva 73/23/CEE sul materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione
- Direttiva 98/37/CE sulle macchine
- Direttiva 89/366/CEE sulla compatibilità elettromagnetica

Alcuni esempi di queste etichette sono illustrati nell'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

Dichiarazione di conformità CE



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:	APRIL 25, 2002
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:	TSM (includes options TH1.7, TH2, Hydra and autoloader).
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 15 A, cord connected, Class I (grounded).

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

EN 292-2: 1991 + A1.
- Safety of Machinery.

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

EN 60950: 1992 + A1 + A2 + A3 + A4 + A11.
- Safety of Information Technology Equipment Including Electrical Business Equipment.

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

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

EN 55024: 1998.
- EMC, Product Family Standard, ITE Immunity Characteristics - Limits & Methods of Measure.

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. Alon Lumbroso; 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.

Figura 54: Dichiarazione di conformità CE

Sicurezza laser

Trendsetter 400/800 è stato progettato, testato e valutato per essere conforme ai seguenti standard di sicurezza laser:

- U.S. Federal Regulations 21 CFR 1040.10, in conformità con le norme del Center of Devices and Radiological Health (CDRH) della U.S. Food and Drug Administration
- EN 60825-1, *Sicurezza dei prodotti laser*

L'etichetta di prodotto laser di Classe 1 sul dispositivo di uscita indica la conformità con le norme citate. Un esempio di questa etichetta è illustrato nell'*Appendice A, Numeri di catalogo*.



AVVERTENZA: Il ricorso a comandi, regolazioni o procedure diversi da quelli specificati nel presente manuale può comportare l'esposizione a radiazione pericolosa.

Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche

Trendsetter 400/800 è stato testato e riscontrato conforme ai limiti specificati nella parte 15 delle norme FCC sui dispositivi digitali di Classe A. Obiettivo di tali disposizioni è fornire una ragionevole protezione da interferenze nocive in caso di impiego del dispositivo di uscita in un ambiente commerciale.

Questo apparecchio crea, usa e può emanare energie di frequenza radio e, se non installato e usato in conformità con il presente manuale, può generare dannose interferenze alle comunicazioni radio. L'utilizzo di tale apparecchio in un'area residenziale può causare interferenze dannose. L'utente dovrà rimediare a proprie spese a tali interferenze.

L'etichetta di omologazione FCC sul dispositivo di uscita indica la conformità con questi limiti. Un esempio di questa etichetta è illustrato nell'*Appendice A, Numeri di catalogo*.

Trendsetter 400/800 è stato progettato, testato e valutato per essere conforme alla Direttiva 89/366/CEE sulla compatibilità elettromagnetica. È conforme alle seguenti norme sulla compatibilità elettromagnetica:

- EN 55022, Classe A
- EN 55024
- EN 61000-3-3

Emissioni sonore

Trendsetter 400/800 è stato progettato, testato e valutato per essere conforme con il limite massimo di emissioni sonore consentito per gli uffici, cioè 70 dB(A). Le emissioni sonore di Trendsetter 400/800 non superano i 69 dB(A) a 1 metro in campo libero.

Glossario

CMYK	Acronimo di Cyan, Magenta, Yellow, Black. Colori di stampa usati per la produzione in quadricromia.
colore speciale	Vedere *colore spot*.
colore spot	Colore che richiede un inchiostro speciale, cioè un inchiostro che non può essere ottenuto utilizzando i normali colori di stampa.
colori di stampa	Vedere *CMYK*.
densitometro	Dispositivo sensibile alla quantità di luce trasmessa o riflessa dalla carta della pellicola. Serve a controllare la precisione, la qualità e l'uniformità dell'uscita.
dispositivo di uscita	Platesetter, proofsetter o filmsetter che fa parte di un sistema di esposizione Creo.
etichetta di allineamento dei supporti	Dicitura su nastro che indica il corretto posizionamento del supporto.
file	Descrizione elettronica in formato testo di una o più immagini, usando il linguaggio PostScript. Per il momento, Print Console non accetta file contenenti più operatori showpage PostScript.
file di applicazione nativo	File di un lavoro creato utilizzando un'applicazione di impaginazione quale QuarkXPress®.
file PostScript	File scritto nel linguaggio di descrizione della pagina e creato a partire da un file di applicazione nativo.
filtro di particelle	Contiene un materiale poroso che cattura i residui di particelle rilasciati durante l'esposizione.
GATF	Acronimo di Graphic Arts Technical Foundation.
gruppo di continuità	Detto anche UPS (Uninterruptible Power Supply). Dispositivo che serve a fornire momentaneamente elettricità alla stazione di lavoro in caso di interruzione di corrente.
immagine	Bitmap elettronica che viene esposta su un supporto di stampa. Il dispositivo di uscita riceve le immagini dalla stazione di lavoro e produce supporti esposti non sviluppati.

imposizione	Metodo che dispone le pagine sul fronte e sul retro di un foglio di stampa in modo da ottenere l'ordine esatto dopo che il foglio è stato piegato e rifilato.
impostazione della pagina	Nel software della stazione di lavoro, serie di specifiche, inclusi risoluzione e orientamento, che definiscono una determinata pagina.
incremento del punto	Nella stampa, è un difetto dovuto al fatto che i punti vengono stampati più grossi di quello che dovrebbero. Ne risultano toni più scuri e colori più marcati.
invio	Inserire un file nella coda per l'esposizione.
interruzione	Condizione che impedisce al dispositivo di uscita di proseguire l'operazione in corso.
lastra	Supporto metallico su cui viene esposta un'immagine. Trendsetter 400/800 produce una lastra esposta per ogni immagine. Vedere anche *supporto*.
messaggio di errore	Quando si verifica un errore di funzionamento del sistema, in Print Console appare un messaggio di errore e il sistema si spegne. Il problema deve essere risolto prima di poter continuare con le operazioni di routine.
numero richiesta	Numero di errore che identifica i messaggi della stazione di lavoro, in genere messaggi di errore.
PDF	Acronimo di Portable Document Format. PDF è un formato di file affidabile di Adobe System per memorizzare lavori al tratto, immagini e testo (compresi tutti i font necessari) per le pagine.
pellicola	Supporto di cellulosa su cui viene esposta un'immagine. Trendsetter 400/800 produce una pellicola esposta per ogni immagine. Vedere anche *supporto*.
Postscript	Linguaggio di descrizione della pagina sviluppato da Adobe Systems che serve a descrivere il testo e gli elementi visivi in modo che possano essere prodotti con dispositivi dotati di interpreti PostScript.
PPD	File PostScript Printer Description. File contenente informazioni sui parametri e le opzioni associati a un particolare dispositivo di uscita PostScript.
Print Console	Software per il controllo dei dispositivi che invia file al dispositivo di uscita per l'esposizione. Print Console crea un'immagine rasterizzata di un file PostScript, un software rasterizzatore (RIP) PostSscript di livello 3. Il software rasterizza file PostScript per creare immagini che vengono esposte sul supporto.

rampa di carico	Superficie di vetro posta ad angolo sul dispositivo di uscita. La rampa di carico serve per caricare manualmente una lastra o pellicola nel dispositivo di uscita.
raster	Immagine (bitmap) digitalizzata definita pixel per pixel in righe e colonne. Vedere anche *RIP*.
registro	Allineamento di diverse lastre per ottenere un'unica immagine stampata.
resa	Grado di efficienza con cui vengono interpretate e prodotte le immagini.
RGB	Acronimo di Red, Green, Blue. Modello cromatico utilizzato per visualizzare i colori sui monitor dei computer.
RIP	Acronimo di Raster Image Processor. Dispositivo che crea immagini bitmap a partire da file PostScript e le invia al dispositivo di uscita per l'esposizione.
risoluzione	Grado di dettaglio con cui viene riprodotta un'immagine, in genere misurato in punti per pollice (dpi) o linee per pollice (lpi). Quanto più alta è la risoluzione, tanto maggiore sarà il livello di dettaglio dell'immagine prodotta.
scomparto di eliminazione dei residui	Lo scomparto di eliminazione dei residui è il componente principale del sistema di eliminazione dei residui. È costituito da uno scomparto del filtro, un alloggiamento in plastica, filtri, soffiante e controlli elettrici.
SCSI	Acronimo di Small Computer System Interface. Tipo di connessione utilizzato per inviare dati immagine dalla stazione di lavoro al dispositivo di uscita.
software della stazione di lavoro	Vedere *Print Console*.
stazione di lavoro	Computer ad alta velocità con sistema operativo Windows NT® e Print Console. È collegato a una rete locale (LAN) attraverso la quale riceve i file PostScript.
supporto	Il materiale fisico, lastra o pellicola, su cui vengono esposte le immagini.
sviluppatrice di lastre	Attrezzatura che può essere utilizzata con Trendsetter 400/800 per sviluppare lastre, definita anche sviluppatrice.
SWOP	Acronimo di Specifications for Web Offset Publications.
tamburo	Componente interno del dispositivo di uscita su cui vengono montati i supporti che verranno esposti tramite il laser.

testa di esposizione	Ricorrendo all'energia termica a infrarossi, la testa "brucia", cioè trasferisce, le immagini su un supporto sensibile agli infrarossi. È detta anche *testa di imaging*.
testa di imaging	Vedere *testa di esposizione*.
tipo di supporto	Si riferisce a un determinato tipo di lastra o pellicola. I tipi di supporto vengono in genere configurati da un rappresentante dell'assistenza Creo durante l'installazione del dispositivo di uscita.
UDRC	Vedere *scomparto di eliminazione dei residui*.
UGRA	Associazione svizzera per la promozione della ricerca nel settore delle Arti Grafiche.

Indice

A

accensione del dispositivo di uscita, 18
accesso all'interno del dispositivo di uscita, 32
apertura
  pannello anteriore, 34
  pannello della scatola della ventola, 36
  pannello della scatola di alimentazione, 38
  pannello superiore, 34
attuatore del bordo anteriore, 99
avvio del dispositivo di uscita, 18

C

caricamento dei supporti, 20
chiusura
  pannello anteriore, 35
  pannello superiore, 35
componenti
  dispositivo di uscita, 10
  sistema, 8
componenti del dispositivo di uscita, 8
condizioni di interruzione, 57
  interrompere le operazioni, 56
  ripristino, 59
conformità
  Vedere conformità alle norme
conformità alle norme
  emissioni sonore, 105
  sicurezza elettrica, 102
  sicurezza laser, 104
  sicurezza meccanica, 102
  sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche, 104
contattare Creo, xii
controllo
  filtri dell'aria, 44
  filtro di aspirazione, 51
convenzioni adottate nel manuale, x

D

dichiarazione di conformità, 103
dispositivo di uscita
  accesso all'interno, 32
  avvio, 18
  durata del riscaldamento, 18
  errori, 56
  mancanza di pressione, 82
  manutenzione, 28
  pulizia delle superfici esterne, 30
  reimpostazione, 74
  spegnimento, 19
durata del riscaldamento, 18

E

eliminazione dei residui, 53
emissioni sonore, 105
errori
  classificazione degli errori, 61
  intervento dell'operatore, 56
  messaggi di avvertimento, 56
  messaggi di errore, 57
    elenco numerico, 62
    interventi consigliati, 60
errori che l'operatore può correggere
  continuare le operazioni, 56
  interrompere le operazioni, 56
  Vedere errori che l'operatore può correggere
etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato', 99
etichetta CE, 90, 102
etichetta CSA, 90
etichetta C-Tick, 91
etichetta del blocco del solenoide, 100
etichetta dell'apertura nella testa di esposizione, 93
etichetta di annullamento del sistema di esclusione, 97
etichetta di avvertimento 'Non toccare', 99
etichetta di avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/Esposizione alle radiazioni/Prodotto laser di Classe 4, 93
etichetta di avvertimento per superficie calda, 98
etichetta di corrente ad alta dispersione, 96
etichetta di identificazione, 88
etichetta di omologazione CDRH, 89
etichetta di omologazione FCC, 91
etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli, 95
etichetta di pericolo per pannello non protetto, 94
etichetta di prodotto laser di Classe 1, 89
etichetta di sostituzione del fusibile, 100
etichetta di voltaggio pericoloso, 98
etichette
  'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato', 99
  annullamento del sistema di esclusione, 97
  apertura nella testa di esposizione, 93
  avvertimento 'Non toccare', 99
  avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/Esposizione alle radiazioni/Prodotto laser di Classe 4, 93
  avvertimento per superficie calda, 98
  blocco del solenoide, 100
  CE, 90
  corrente ad alta dispersione, 96
  CSA, 90
  C-Tick, 91
  identificazione, 88
  omologazione CDRH, 89
  omologazione FCC, 91
  pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli, 95
  pericolo per pannello non protetto, 94
  prodotto laser di Classe 1, 89
  sostituzione del fusibile, 100
  voltaggio pericoloso, 98
etichette di allineamento

descrizione, 24
formati compatibili, 23
etichette di sicurezza per il laser, 92

F

FCC
etichetta di omologazione, 104
norme, 104
fermi
pannello anteriore, 34
filtri, 13
filtri dell'aria
0,01 micron, 48
5 micron, 45
controllo, 44
frequenza di sostituzione, 42
posizione
sostituzione, 42
filtro di aspirazione
controllo, 51
posizione, 51
sostituzione, 51
filtro di eliminazione dei residui
sostituzione, 53
filtri dell'aria
0,01 micron, 48
5 micron, 45
controllo, 44
frequenza di sostituzione, 42
posizione, 43
sostituzione, 42
Vedere filtri
filtro da 0,01 micron, 48
filtro da 5 micron, 45
filtro di aspirazione
controllo, 51
posizione, 51
sostituzione, 51
font utilizzati nel manuale, x

G

ganci del bordo anteriore, 79
posizione, 77
ganci del bordo posteriore, 76, 79
posizione iniziale, 75
riposizionamento, 78

I

interfaccia dell'operatore
descrizione, 10
spia Error (Errore), 11
spia Imaging (Esposizione), 11
spia Load (Caricamento), 11
interfaccia dell'operatore
pulsante Start, 11
interno del dispositivo di uscita
pulizia, 39
interruttore di circuito
posizione nel pannello, 81
reimpostazione, 81
scattato, 81
interruzione di corrente
ripristino, 80
intervento dell'operatore, 56

L

lastre
Vedere supporti.
lastre termiche
supporti compatibili, 14
lista dei pezzi di ricambio, 84

M

macchie
rimozione, 31
mancanza di pressione, 82
mancanza di pressione nel dispositivo di uscita, 82
manopola di arresto di emergenza, 5, 74
reimpostazione, 74
sicurezza, 5
manutenzione, 27
eliminazione delle macchie, 31
esterno del dispositivo di uscita, 30
filtro di aspirazione, 51
filtro di eliminazione dei residui, 53
interno del dispositivo di uscita, 39
programma, 28
raccomandazioni per la pulizia, 31
rampa di carico, 31
rullo della lastra, 41
sostituzione del filtro da 0,01 micron, 48
sostituzione del filtro da 5 micron, 45
striscia di rilevamento del bordo, 39
messaggi
di avvertimento, 56
errore, 57

N

norme sulla compatibilità elettromagnetica, 105
numero di catalogo
coppa del filtro/protezione, 84
distanziatore del filtro di particelle, 84
filtro di aspirazione, 84
filtro di particelle per UDRC-B, 84
kit del filtro dell'aria, 84

O

opzioni di interruzione
pulsante Eject (Estrai), 58
pulsante Leave On (Lascia), 58
opzioni per condizioni di interruzione, 58
pulsante Cancel (Annulla), 58
pulsante Media Removed (Supporto estratto), 58
pulsante Release (Rilascia), 58
pulsante Resume (Riprendi), 58

P

pannelli
pannello della scatola della ventola, 32
pannello della scatola di alimentazione, 32, 38
pannello posteriore, 32
pannelli di accesso
Vedere pannelli.
pannello anteriore
apertura, 34
chiusura, 35
pannello della scatola della ventola, 32

rimontaggio, 37
rimozione, 36
pannello della scatola di alimentazione, 32
rimontaggio, 38
rimozione, 38
pannello posteriore, 32
pannello superiore
apertura, 34
chiusura, 35
pellicole
Vedere supporti.
perni di registro, 23
pezzi di ricambio, 84
piegatura e punzonatura della lastra, 25
Print Console
riquadro History (Cronologia), 56
riquadro Messages (Messaggi), 56
problemi di qualità dell'immagine
soluzione, 80
prodotti di consumo, 13
filtri, 13
filtri dei residui, 13
prodotti di consumo della sviluppatrice, 13
supporti, 13
programma, manutenzione, 28
pulizia
esterno del dispositivo di uscita, 30
interno del dispositivo di uscita, 39
raccomandazioni, 31
rampa di carico, 31
rullo della lastra, 41
striscia di rilevamento del bordo, 39
pulsante Cancel (Annulla), 58
pulsante Eject (Estrai), 58
pulsante Leave On (Lascia), 58
pulsante Media Removed (Supporto estratto), 58
pulsante Release (Rilascia), 58
pulsante Resume (Riprendi), 58
pulsante Start, 11

R

rampa di carico
descrizione, 10
pulizia, 31
registro dei supporti, 24
reimpostazione
dispositivo di uscita, 74
interruttori di circuito scattati, 81
manopola di arresto di emergenza, 74
rimontaggio
pannello della scatola della ventola, 37
pannello della scatola di alimentazione, 38
rimozione
macchie, 31
pannello della scatola della ventola, 36
pannello della scatola di alimentazione, 38
supporto esposto, 24
supporto inceppato, 75
riposizionamento
ganci del bordo posteriore, 78
riquadro History (Cronologia)
avvertimenti, 56
errori, 57
riquadro Messages (Messaggi), 56
risolvere i problemi di qualità dell'immagine, 80
rullo della lastra
posizione, 41
pulizia, 41

S

sicurezza
informazioni sulla sicurezza, 2
manopola di arresto di emergenza, 5
sistema di esclusione, 4, 30
manutenzione, 30
sicurezza elettrica, 102
sicurezza laser, 4, 104
sicurezza meccanica, 102
simboli utilizzati nel manuale, xi
simbolo attenzione, xi
simbolo avvertenza, xi
simbolo importante, xi
simbolo nota, xi
simbolo pericolo, xi
sistema di esclusione, 4, 30
software della stazione di lavoro
Vedere Print Console
sostituzione
filtri dell'aria, 42
filtro di aspirazione, 51
filtro di eliminazione dei residui, 53
specifiche (ambiente)
rumori, 12
temperatura, 12
umidità relativa, 12
specifiche dell'ambiente
rumori, 12
temperatura, 12
umidità relativa, 12
spegnimento del dispositivo di uscita, 19
spia Error (Errore), 11
spia Imaging (Esposizione), 11
spia Load (Caricamento), 11
stato del dispositivo di uscita, 10
striscia di rilevamento del bordo
posizione, 39
pulizia, 39
supporti
caricamento, 20
compatibili, 14
dimensioni, 16
disegno delle dimensioni, 16
elaborazione, 16
etichette di allineamento, 24
da 324 mm e inferiori, 23
oltre 324 mm fino a 559 mm, 23
oltre 559 mm, 23
orientamento, 15
orientamento orizzontale, 15
registro, 24
supporto
inceppato sul tamburo, 75
rimozione, 24
supporto esposto
rimozione, 24
supporto inceppato
rimozione, 75

T

tamburo
    posizione, 41
Trendsetter
    componenti, 10
    descrizione, 8
    prodotti di consumo, 13
    sistema, 8

www.creo.com | creo™