操作员指南

简体中文

Trendsetter Autoloader

653-00120B-ZH 修订版 A
内部编号：731-00062A-ZH 修订版 A

www.creo.com

Trendsetter Autoloader

操作员指南

creo™

版权

版权所有 © 2004 Creo Inc. 保留所有权利。

未经 Creo 明确书面许可，严禁全部或部分复制、发布、出版、修改或添加本文档的内容。如果允许您复制、发布、出版、修改或合并本文档的内容，则不得更改或删除作者属性、商标图示或版权声明。

未经 Creo Inc. 明确书面许可，严禁以任何形式，或通过任何方法，包括电子、机械、影印、录制等形式，复制本文档的内容、存储在检索系统中、出版发行、商业性宣传或进行传播。

本文档以 Adobe Systems Incorporated 的 PDF （便携式文档格式）格式发布。您可以从 PDF 文件中复制本文档后在内部使用，但必须复制 PDF 文件的全部内容。

商标

本文档中提及的 Creo 商标、 Creo 徽标以及 Creo 产品与服务的名称均为 Creo Inc. 的商标。

Adobe、 Acrobat、 Adobe Illustrator、 Distiller、 Photoshop、 PostScript 和 PageMaker 是 Adobe Systems Incorporated 的商标。

Microsoft、 Microsoft Windows NT、 Microsoft Windows 2000 和 Windows 是 Microsoft Corp. 的商标或注册商标。

Kimwipes 是 Kimberly-Clark Corporation 的注册商标。

Mylar 是 E. I. Du Pont de Nemours and Company 的注册商标。

其他品牌或产品名称是其各自所有者的商标或注册商标。

FCC 符合性

本文档中提及的 Creo 设备符合 FCC 规则第 15 部分关于 A 类计算设备的要求。在住宅区操作 Creo 设备可能会对广播和电视接收造成无法接受的干扰，需要操作员采取必要的步骤来排除干扰。

责任限制

产品、软件或服务以 “原样”、“可用”的方式提供。除非合同中有明确说明，否则 Creo Inc. 否认任何形式的保证，无论是明示的还是暗示的保证，包括但不限于适销性、非侵权和适用于特定用途的任何暗示性保证。

您了解并同意，对于因以下情况所产生的任何直接、间接、偶发、特殊、衍生或惩罚性损害，包括但不限于利润损失、信誉、使用、数据或其他无形的损失 （即使 Creo 已被告知存在此类损失的可能），Creo Inc. 概不负责：(i) 使用或无法使用产品或软件； (ii) 由购买的任何产品、货物、数据、软件、信息或服务所带来替代货物和服务采购成本； (iii) 擅自拆卸或改动产品、软件或数据； (iv) 任何第三方的声明或行为； (v) 与产品、软件或服务相关的任何其他事务。

此处的文字和图片仅供参考。它们所基于的规格可能更改。 Creo Inc. 可以随时更改本文档，而无需另行通知。 Creo Inc. 及其子公司对于本文档的技术或编辑错误或疏漏概不负责，也不负责偶发、衍生、间接或特殊的损害，包括但不限于因使用本文档所产生的效用损失、数据丢失或变动、延误、利润或存款损失。

专利

本产品涉及以下一项或多项美国专利：

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

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

http://www.creo.com
内部编号：731-00062A-ZH 修订版 A
修订日期：2006 年 1 月

目录

1 安全性 1

谁应使用本指南 2
危险、警告和注意 2
关于安全安装、操作和维护的重要注意事项 3
安装 3
操作 3
维护 3
安全信息 4
安全功能 6
联锁系统 6
电源开关 7
紧急停止开关 7
“卸载平台”上的安全面板 8
有声警告 8
更多信息 8

2 系统概览 9

Trendsetter Autoloader 系统 10
系统组件 10
Trendsetter Autoloader 组件 11
用于装载版材的组件 12
操作员界面中的组件 12
用于自动卸载的组件 16
环境规范 17
维护供给 18
支持的版材 19
多版材尺寸 19
版材尺寸 19
支持的版材尺寸 20
版材方向 20
版材处理 21

3 操作 23

启动 Trendsetter Autoloader 24
关闭 Trendsetter Autoloader 25
自动操作 25
手动旁路 29
装载版材 29
移除已成像的印版 33
返回到自动操作 34
印版套准 35

印版弯曲和打孔 35

4 维护 37

维护计划 38
为了您的安全 40
清洁外表面 40
清洁建议 41
清除污点 41
清洁装载板和印版装载仓盖板 41
检修输出设备的内部 42
打开和关闭前面板 43
拆卸和更换风扇箱面板 44
拆卸和更换电源箱面板 46
清洁输出设备的内部 47
清洁边缘检测条 47
清洁印版辊 49
更换空气供给过滤器 50
压缩空气过滤器 51
进气过滤器 59
更换通用碎片清除柜过滤器 61
更换 Mylar 条 61

5 疑难解答 65

操作员可恢复错误 66
警告消息 66
错误消息 66
错误消息和建议的解决方案 70
将 “紧急停止” 开关复位 88
重置输出设备 88
从输出设备中取出粘住的版材 89
取出印版 90
重新定位后缘压块 92
图像质量问题 94
由电源故障引发的问题 94
跳闸的断路器 95
输出设备中气压降低 96

A 部件编号 97

部件清单 98

B 标签 99

概述 100
标识和认证标签 101
标识标签 102

1 类激光产品标签 103
CDRH 认证标签 103
CE 标签 104
CSA 标签 104
FCC 认证标签 104
C-Tick 标签 105
激光安全标签 105
曝光成像头光圈标签 106
运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品标签 106
非联锁面板危险标签 107
门联锁危险标签 108
一般安全标签 109
高漏电标签 109
安全联锁覆盖标签 110
危险电压标签 110
高温表面注意标签 111
手勿接触警告标签 111
小心运动中的部件标签 112
“联锁失败时小心运动中的部件”标签 112
线圈锁定标签 113
熔断器更换标签 113
最大 PSI/BAR 标签 114
强磁场标签 114

C 法规符合情况 115

法规批准型号名称 116
电气和机械安全性 116
EC 符合情况声明 117
激光安全性 117
EMI/EMC 符合情况 118
噪声排放 118

术语表 119

索引 123

1 安全性

谁应使用本指南 2
危险、警告和注意 2
关于安全安装、操作和维护的重要注意事项 3
安全信息 4
安全功能 6
更多信息 8

谁应使用本指南

本指南面向运行或维护 Trendsetter® Autoloader 输出设备的任何人员。

要使用本手册，您应该：

- 具备印前操作的实践知识
- 熟悉 Windows® 操作系统

本指南假定：

- 您的 Creo 系统上已经安装和配置了所有必要的硬件、软件和网络组件，并且都能正常工作。
- 提交到 Creo 系统的文件不会出现一些通常在预检期间解决的常见错误，例如缺少字体和 PostScript® 错误。

如果对使用输出设备有疑问，请写下输出设备的序列号，并联系您的授权服务代表。可以在位于输出设备后端的标识标签上找到序列号。请参见第 102 页的 *“标识标签”*。

危险、警告和注意

所有的危险、警告和注意都是为了向您提供安全信息。忽视危险、警告和注意可能会使您受到人身伤害，或者损坏您的设备。



危险：此符号指示紧急的危险状况，如果未能避免会导致死亡或重伤。本符号不会警告财产损害事故，除非该事故可能造成人员伤害。



警告：此符号指示潜在的危险状态，如果未能避免可能导致死亡或重伤。本符号不会警告财产损害事故，除非该事故可能造成人员伤害。



注意：本符号表示潜在的危险状况，如果未能避免可能导致轻微或中等伤害。本符号还会警告您不安全的做法或只造成财产损害的可能事故。

关于安全安装、操作和维护的重要注意事项

安装

授权服务代表必须安装输出设备并执行初始设置。请确保安装和启动输出设备时满足对操作环境和连接的要求。

操作



警告：使用 Trendsetter Autoloader 之前，您*必须*阅读本指南并充分理解。

使用 Trendsetter Autoloader 时，您*必须*遵循*所有*安全预防措施和建议步骤。操作 Trendsetter Autoloader 的每个人都必须能够读到本指南。

如果未能阅读、理解和遵循本指南中的信息，可能导致对该产品的操作不当并产生危险。这可能导致重伤并损坏输出设备。

维护

应只执行*第 4 章，维护中描述的维护步骤。*应只由授权服务代表执行其他维护和所有服务工作。



危险：未经授权，请勿进行维修或更改。对输出设备进行未授权的面板拆卸、修理或更改会使您处于高能激光辐射、运动的机械部件和 / 或电击的严重危险中，这可能会导致死亡或重伤。

安全信息

本指南提供了与 Trendsetter Autoloader 安全操作相关的指示信息和警告。严格遵守以下说明对于安全操作本机器至关重要：



危险：请勿胡乱拨弄检修面板联锁系统，乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。请参见第 6 页的 *“联锁系统”*。



危险：未经授权，请勿进行维修或更改。对输出设备进行未授权的面板拆卸、修理或更改会使您处于高能激光辐射、运动的机械部件和 / 或电击的严重危险中，这可能会导致死亡或重伤。请参见第 3 页的 *“操作”*。



警告：打开检修面板时，在转动的成像鼓完全停止前，双手请勿接近运动中的部件。和输出设备相关的机械危险可能导致重伤和 / 或损坏输出设备。请参见第 6 页的 *“联锁系统”*。



警告：只使用合格的版材。使用不合格的版材会使您暴露在排放的、超出适用法规限制的有害气体中。这可能导致不适、疾病、伤害和 / 或残疾。请参见第 19 页的 *“支持的版材”*。



警告：未经适当过滤的微粒排放物可能会危及您的健康。有关与您所用版材相关的通过空气传播的散发物清单，请参见制造商的 “材料安全数据表 (MSDS)” 或者直接与版材制造商或分销商联系。



警告：不要让水或其他液体随意流入输出设备中。这可能导致电击，造成重伤，并损坏输出设备。请参见第 40 页的 *“清洁外表面”*。



警告：不要用化学溶剂或强效洗涤液清洁压缩空气滤杯。这可能导致塑料部件出现裂缝或裂纹。这些塑料部件暴露在高气压下时，可能会炸裂，导致严重伤害和 / 或损坏输出设备。请参见第 51 页的 *“压缩空气过滤器”*。



警告：如果您有起搏器，处理磁性压块时要小心。植入了心脏起搏器的操作员应该确保磁性压块离起搏器的距离大于 7 厘米 （2.75 英寸）。如果有其他考虑，请咨询您的医生和 / 或植入设备制造商。请参见第 89 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。



警告：使用空气过滤器时关闭供气。如果在检查或更换压缩空气过滤器前未关闭压缩空气供给，可能会导致重伤和 / 或输出设备损坏。请参见第 51 页的 *“压缩空气过滤器”*。



注意：如果压块标签没有正确对齐，可能会损坏成像鼓表面。请参见第 92 页的 *“重新定位后缘压块”*。



注意：在处理印版和磁性压块时请戴上防护手套。印版边缘可能很锋利。没有戴防护手套可能引起损伤。请参见第 29 页的 *“手动旁路”*。



注意：从印版的正反面移除所有薄衬纸和包装材料，才能在输出设备中成像。否则，高温的激光可能点燃纸张，导致输出设备中起火。

起火时

如果输出设备中起火，立即断开它与墙上电源插座的连接。

安全功能

Trendsetter Autoloader 输出设备的安全功能包含一个联锁系统、一个电源开关和一个紧急开关。卸载平台还有其他安全功能，包括安全面板和一个有声警告，将平台移至垂直或水平位置时会发出此警告。

联锁系统

输出设备装有联锁系统。它保护您免受以下伤害：

- 可见和不可见的高能激光辐射
- 运动的机械部件

从曝光成像头发出的激光肉眼是看不见的，如果接触皮肤或眼睛会十分危险。如果在输出设备运行时打开或拆卸检修面板，联锁系统将：

- 暂停所有机械运动
- 断开激光器电源



危险：打开任何检修面板时，请勿试图操作输出设备；输出设备正在对印版成像时，请勿试图打开或拆卸检修面板。乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。



警告：打开检修面板时，在转动的成像鼓完全停止前，双手请勿接近运动中的部件。和输出设备相关的机械危险可能导致重伤和 / 或损坏输出设备。

打开或拆卸检修面板时，如果机械运动在五秒钟后没有停止，那么必须修理输出设备。执行以下操作：

- 关闭输出设备。请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter Autoloader ”*。
- 关闭或更换检修面板。请参见第 44 页的 *“要关闭前面板： ”*。
- 尽快联系授权服务代表。

电源开关

电源开关断开输出设备的电源。

常规操作

电源开关位于设备外部。当得到指示关闭输出设备以便执行维护步骤时，用该开关关闭电源。请参见第 25 页的 *“要关闭输出设备：”*。

紧急关机

紧急停止开关不可用时，将电源开关转到 **Off （关闭）**位置。电源开关断开该设备的电源。

紧急停止开关

紧急停止开关可停止激光操作和机械运动，但电源仍保持连接。您仍可访问输出设备状态的信息。在紧急状况中用该开关停止激光操作和机械运动。它位于前面板下的输出设备内。

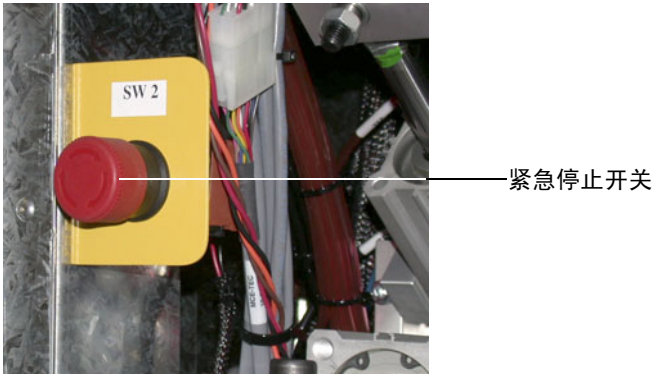


图 1：紧急停止开关

如果按下了本开关，必须将它复位，输出设备才能返回正常的运行状态。请参见第 88 页的 *“将 “紧急停止” 开关复位”*。

“卸载平台”上的安全面板

聚碳酸酯安全面板位于卸载平台的左右两边。这些面板有助于在以下情况下防止损伤：

- 将卸载平台降低到水平位置或上升至垂直位置时
- 在卸载平台内部移动部件时



注意：不要进入受安全面板保护的区域。与卸载平台相关的机械危害可引发损伤和 / 或损害输出设备。

有声警告

将卸载平台降低到水平位置或上升至垂直位置时，您会听到嘟嘟声。



注意：听到嘟嘟声时，请使手和手指远离卸载平台。与卸载平台相关的机械危害可引发损伤和 / 或损害输出设备。

更多信息

有关文档、培训课程、下载资料以及服务和支持联系人的信息，请访问 Creo 网站：www.creo.com。

2

系统概览

Trendsetter Autoloader 系统 10
系统组件 10
Trendsetter Autoloader 组件 11
环境规范 17
维护供给 18
支持的版材.....19

Trendsetter Autoloader 系统

Trendsetter Autoloader 输出设备是计算机直接- 制版系统的一部分。它是一个印版记录机，使用 Creo 热敏成像技术使版材曝光以进行传统和无水印刷。

自动装载功能允许进行无人管理操作。一批印版可经过自动装载、成像、卸载并传送到显影机或印版堆叠器。当自动多印版装载不需要或不可行时，操作员可以使用手动旁路功能来手动装载版材。

系统组件

Trendsetter Autoloader 系统由输出设备、工作站和 Print Console 软件组成。

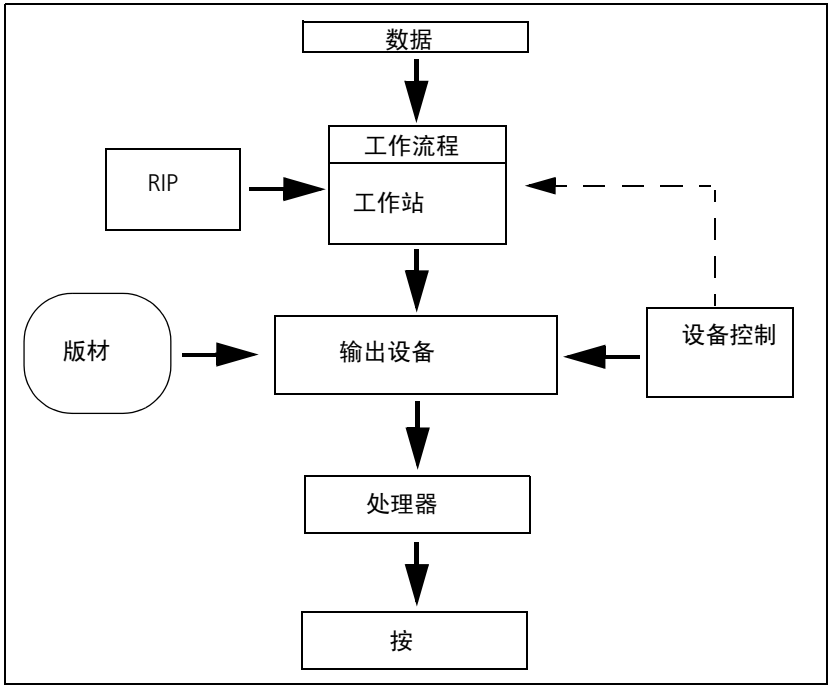


图 2：Trendsetter Autoloader 系统组件

本指南只包含关于输出设备的信息。有关软件的文档，请参见 *Print Console Quick Start Guide （Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助。

Trendsetter Autoloader 组件

本指南对输出设备进行了非常直观的描述。Figure 3 阐述了主要组件的位置。

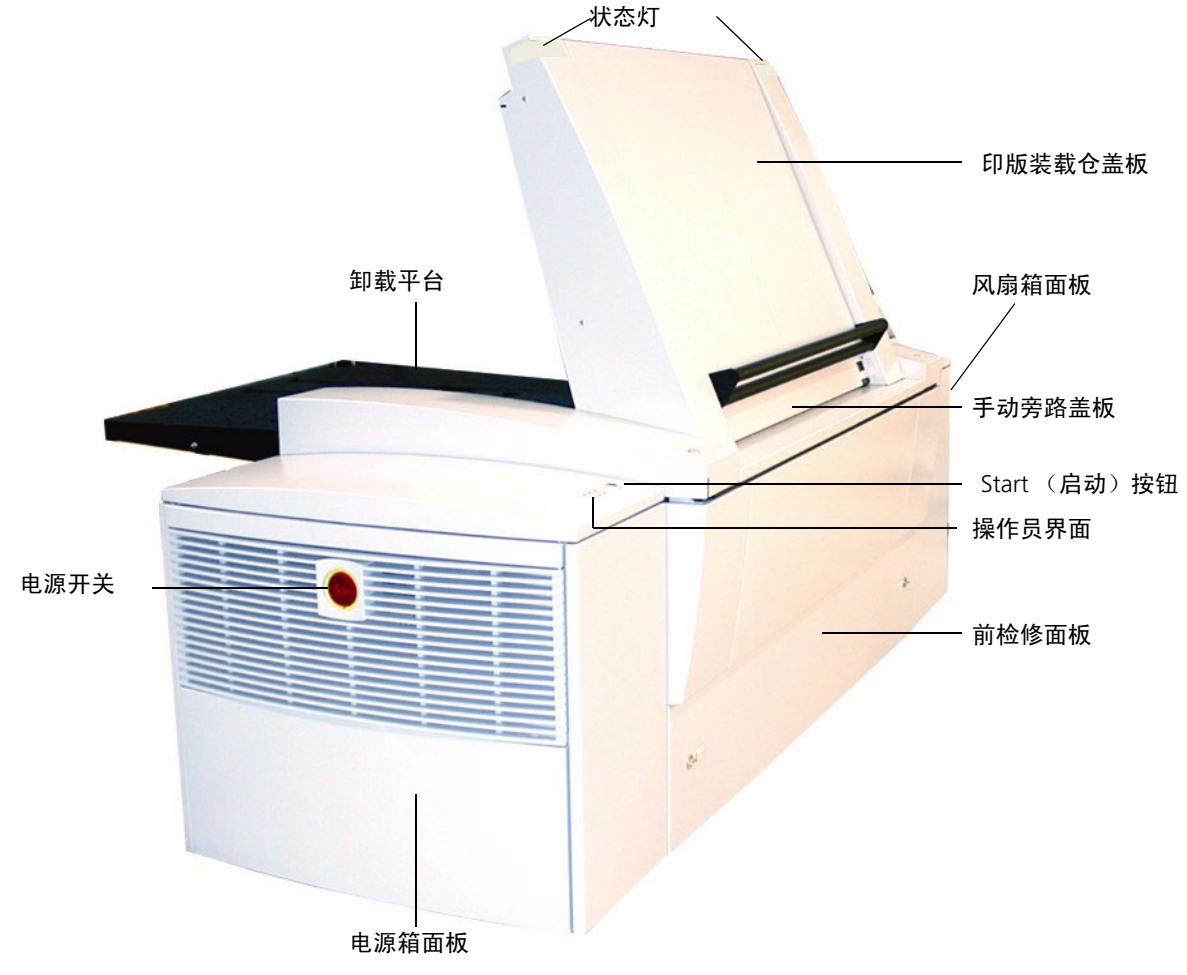


图 3：输出设备组件

用于装载版材的组件

装载板

装载板位于印版装载仓盖板的后面。自动操作时，它是将由输出设备成像的版材的入口。从装载板上抽取版材，然后在成像鼓上进行成像，最后将它们卸载到卸载平台上。

印版装载仓盖板

自动操作时，印版装载仓盖板能够防止热敏版材点燃，并且保护操作员不受内部移动部件的伤害。打开印版装载仓盖板可进入装载板。请勿在以下情况下打开印版装载仓盖板：

- 当输出设备正从装载板检取版材时。如果印版装载仓盖板在成像期间打开，则输出设备将完成当前作业但不会继续下一个作业。
- 当操作员界面上的 **Load （装载）**灯指示输出设备正在装载版材时。请参见第 14 页的表 1。

当您手动装载版材时，关闭的印版装载仓盖板将充当手动旁路装载板。

手动旁路盖板

当自动、多印版装载不需要或不可行时，手动旁路盖板是版材的入口。它位于印版装载仓盖板的正下方。操作员必须将它打开以执行手动操作，将它关闭以执行自动操作。

版材对齐标签

安装时，版材对齐标签粘贴在装载板和印版装载仓盖板上。装载时，这些标签可指导您对齐版材。

操作员界面中的组件

操作员接口包括 **Start （启动）**按钮和状态灯。

Start （启动）按钮

如果正在使用手动旁路步骤，则按下 **Start （启动）**按钮将开始成像处理。在手动装载印版后按下 **Start （启动）**。

状态灯

操作员可以从状态灯了解输出设备状态的信息。

当输出设备正在执行任务或准备执行任务时，其顶部面板的 **Error （出错）**、**Imaging （成像）**和 **Load （装载）**灯将会闪烁。它们将发出单色以指示输出设备的状态。有关各种状态的描述信息可从第 14 页的表 1 中获取。

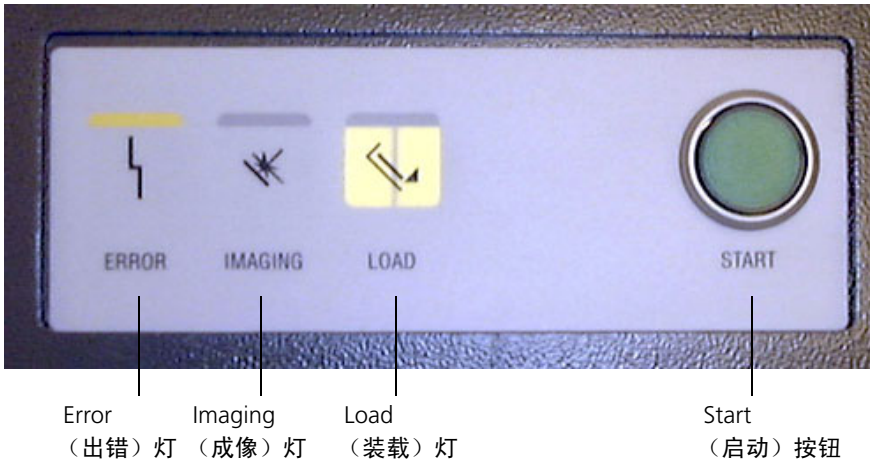


图 4：操作员界面

装载板顶部的状态灯能够传达相同信息，这样操作员便可从远出看到机器状态。

表 1：操作员界面灯和状态灯的含义

Error （出错）灯	Imaging （成像）灯	Load （装载）灯	装载板顶部的状态灯	操作员操作
自动操作				
关	关	关	关	设备闲置。就绪时，通过 Print Console 提交作业。
	• 正在成像时闪烁绿光 • 未在成像时关闭	• 正在装载和卸载时发出绿光 • 正在成像时关闭	• 正在检取印版时关闭 • 正在装载和成像时发出绿光 • 正在卸载时闪烁绿光	核准作业后，将自动检取、装载、成像及卸载版材。除非黄色错误指示灯开始闪烁，否则不需要操作员操作。
闪烁黄光			闪烁黄光	发生错误，暂停作业。请遵照 Print Console 工作站的屏幕上出现的指示信息操作。 错误消除后，出错灯会停止闪烁。有关详细信息，请参见第 66 页的 *“操作员可恢复错误”*。
手动旁路				
关	关	关	关	设备闲置。就绪时，通过 Print Console 提交作业。

Error（出错）灯	Imaging（成像）灯	Load（装载）灯	装载板顶部的状态灯	操作员操作
		闪烁绿光 持续约 10 秒，然后灯停止闪烁，操作员将听到嘟嘟声	在操作员按下 **Start（启动）** 按钮之前发出蓝光，之后发出绿光	操作员必须遵循第 31 页的 *“要装载版材：”* 中的步骤。
		固体绿光	固体绿光	等待。设备正在装载印版。
	闪烁绿光	关	固体绿光	等待。设备正在印版上成像。
		固体绿光	闪烁绿光	等待。设备正在卸载印版。
		闪烁绿光	闪烁蓝光	操作员必须从手动旁路盖板拆除印版。
闪烁黄光			闪烁黄光	发生错误，暂停作业。请遵照 Print Console 工作站的屏幕上出现的指示信息操作。 错误消除后，出错灯会停止闪烁。有关详细信息，请参见第 66 页的 *“操作员可恢复错误”*。

用于自动卸载的组件

卸载平台

卸载平台是版材的出口。已成像的版材将弹出至平台。一旦版材完全弹出，卸载平台将降低至水平位置，并且版材可自动旋转并传送到内嵌显影机、印版堆叠器或打孔器 / 弯版机。

为了确保您的安全，卸载平台配有安全面板和有声警告设备。

安全面板

聚碳酸酯安全面板位于卸载平台的左右两边。当卸载平台降低到水平位置或上升至垂直位置时，这些面板能够保护您不受伤害；它还能保护您不受卸载平台内移动部件的伤害。



注意：不要进入受安全面板保护的区域。与卸载平台相关的机械危害可引发损伤和 / 或损害输出设备。

有声警告

将卸载平台降低到水平位置或上升至垂直位置时，您会听到嘟嘟声。



注意：听到嘟嘟声时，请使手和手指远离卸载平台。与卸载平台相关的机械危害可引发损伤和 / 或损害输出设备。

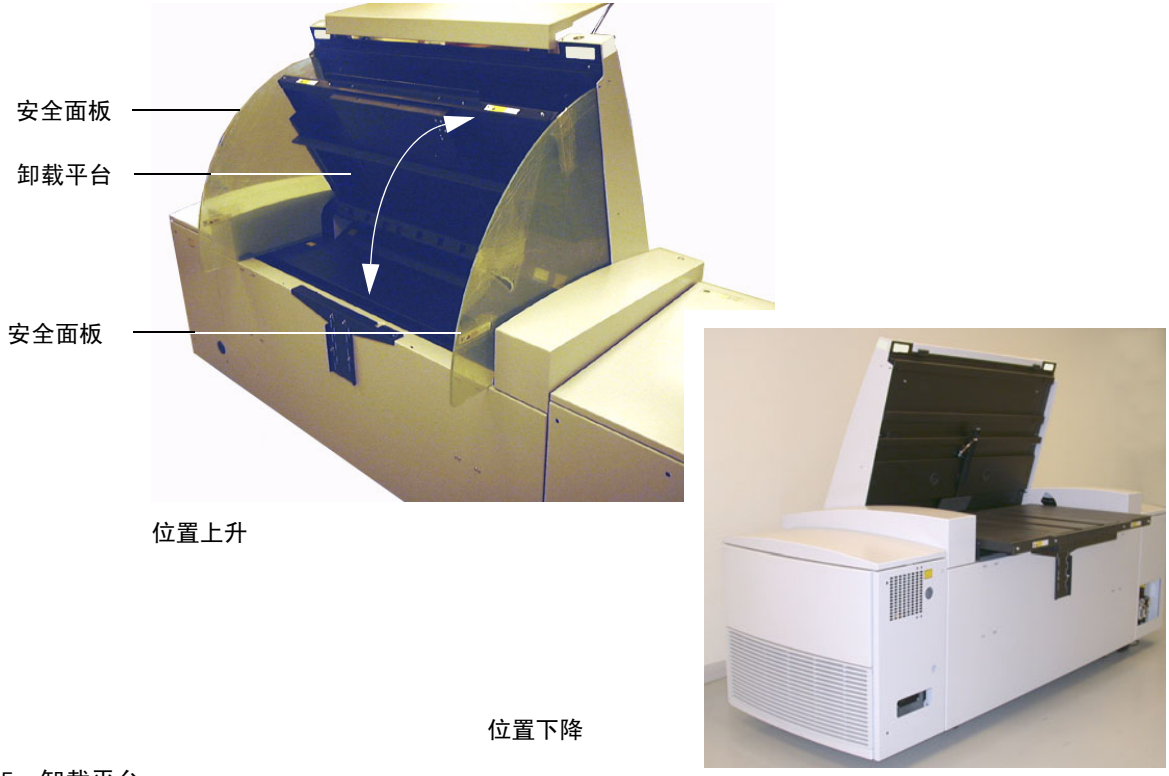


图 5：卸载平台

环境规范

应该将 Trendsetter Autoloader 安装在一个干净的印前环境中，遵从输出设备的场地准备文档。请联系 Creo 服务代表以获取该文档的最新版本。

确保安装并使用输出设备时满足对操作环境和连接的要求。

Trendsetter Autoloader 的操作环境需求如下：

- 温度：17°C–30°C (63°F–86°F)
- 相对湿度：20%-70% RH，非凝结

有关办公室环境中噪声排放的信息，请参见第 118 页的 *“噪声排放”*。

必需的运行条件

由于输出设备使用热敏曝光成像头和图像热敏印版，所以不需要暗室条件。

维护供给

项目	说明
过滤器	输出设备中使用了许多过滤器，以保证空气质量。只使用 Creo 授权的过滤器。如果使用替代或未授权的过滤器，输出设备可能不能正常运行。有关详细信息，请参见第 50 页的 *“更换空气供给过滤器”*。
碎片过滤器 	Trendsetter Autoloader 机器配备了碎片清除系统。有关详细信息，请参见第 61 页的 *“更换通用碎片清除柜过滤器”*。 **警告：**未经适当过滤的微粒排放物可能会危及您的健康。与您所使用的印版相关的气体排放物清单，请参见制造商的 MSDS 或者直接与制造商或分销商联系。
版材 （印版或菲林） 	有关详细信息，请参见*支持的版材*。 **警告：**只使用合格的版材。使用不合格的版材会使您暴露在排放的、超出适用法规限制的有害气体中。这可能导致不适、疾病、伤害和 / 或残疾。
冲版机耗材	关于显影机耗材的信息，请参见制造商的文档。

支持的版材

多版材尺寸

安装期间，输出设备用您将使用的版材尺寸配置。您可以随后在 Print Console 中更改版材尺寸。要了解更多相关信息，请查看 Print Console 联机帮助。

要获得支持的版材的最新信息，请联系您的授权服务代表。

版材尺寸

以下版材尺寸适用于 Trendsetter Autoloader。但可能不适用于在其他印刷车间操作中所定义的版材尺寸，例如将印版放置在印刷机上。

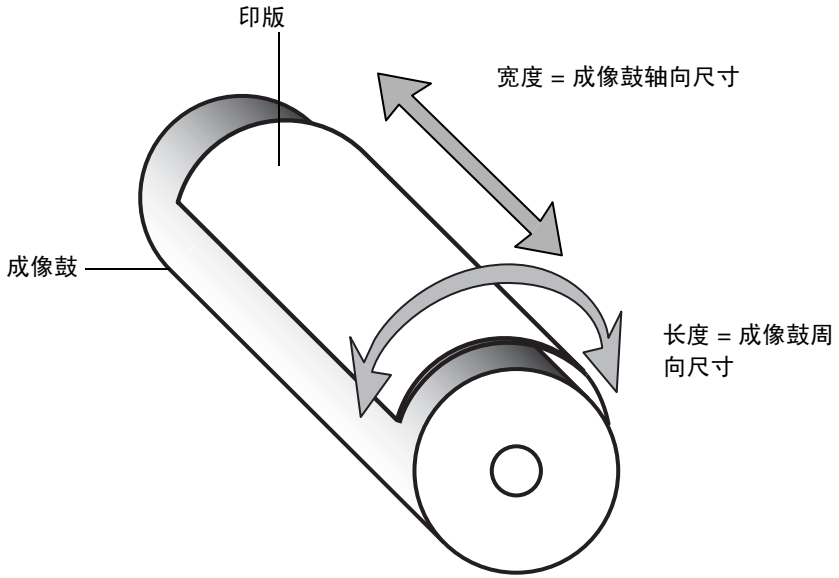


图 6：版材尺寸 — 横向

重要：输出设备不会测量成像鼓轴向版材尺寸。如果版材长度 （成像鼓周向）正确，但宽度 （成像鼓轴向）不符合 Print Console 中选择的版材尺寸，则输出设备将对版材成像，或报告边缘检测错误。这不会损坏输出设备。但是，输出设备不会通知您成像了尺寸不正确的版材。

支持的版材尺寸

印版或菲林	成像鼓周向尺寸		成像鼓轴向尺寸		厚度
自动装载	最大	最小	最大	最小	0.15 毫米到 0.4 毫米 0.006 英寸到 0.016 英寸
Trendsetter 400 II 纵向	838 毫米 33 英寸	394 毫米 15.5 英寸	762 毫米 30 英寸	521 毫米 20.5 英寸	
Trendsetter 400 II 横向	762 毫米 30 英寸	394 毫米 15.5 英寸	838 毫米 33 英寸	521 毫米 20.5 英寸	
Trendsetter 800 II 纵向或横向	838 毫米 33 英寸	394 毫米 15.5 英寸	1118 毫米 44 英寸	521 毫米 20.5 英寸	
手动旁路	最大	最小	最大	最小	
Trendsetter 400 II 纵向	838 毫米 33 英寸	305 毫米 12 英寸	762 毫米 30 英寸	229 毫米 9 英寸	
Trendsetter 400 II 横向	762 毫米 30 英寸	305 毫米 12 英寸	838 毫米 33 英寸	229 毫米 9 英寸	
Trendsetter 800 II 纵向或横向	838 毫米 33 英寸	305 毫米 12 英寸	1118 毫米 44 英寸	229 毫米 9 英寸	

版材方向

纵向的优点和缺点

使用纵向可以减少成像时间。但是，当您使用纵向时，请记住：

- 因为输出设备不能在压块下成像，所以不可能成像至版材边缘。
- 由于输出设备沿版材的短边套准，所以必须在长边上打孔。要在短边上打孔，印版必须是精确的正方形。

版材处理

一些 Trendsetter Autoloader 支持的版材在成像后需要进行处理。有关处理版材的信息，请参见版材制造商的文档。

3

操作

启动 Trendsetter Autoloader 24
关闭 Trendsetter Autoloader 25
自动操作 25
手动旁路 29
印版套准 35

启动 Trendsetter Autoloader

预热时间

Trendsetter Autoloader 输出设备在打开后可能需要 2 分钟预热。输出设备预热时，不能对版材成像。提交成像的文件在工作站上等待，直到输出设备就绪。

要启动输出设备：

1. 顺时针转动电源箱面板顶部的压力开关至 **On （打开）**位置。

   如果输出设备未启动，可能断路器已跳闸。要将断路器复位，请参见第 95 页的 *“跳闸的断路器”*。



图 7：将电源开关转到打开和关闭位置

2. 打开工作站。

   有关详细信息，请参见通过工作站接收到的文档。

3. 启动 Print Console。

   有关详细信息，请参见 *Print Console Quick Start Guide （Print Console 快速入门指南）*。

关闭 Trendsetter Autoloader

要关闭输出设备：

1. 从成像鼓上取下所有印版。
2. 退出 Print Console。

   有关退出 Print Console 的信息，请参见 Print Console 联机帮助。
3. 通常，工作站始终保持运行状态。如果决定关闭它，请参见随工作站接收的文档。
4. 将电源开关逆时针转到 **Off （关闭）**位置。请参见第 24 页的 *“将电源开关转到打开和关闭位置”*。

自动操作

对于自动操作，您可以装载：

- 至多 80-0.15 毫米 （0.006 英寸）印版
- 至多 40-0.3 毫米 （0.12 英寸）印版



注：在将版材放到装载板之前或之后，移除所有薄衬纸。*必须*确保从印版的正反两面移除所有衬纸和包装材料后，印板才能在输出设备中成像。否则，高温的激光可能点燃纸张，导致输出设备中起火。

可以在装载板上放置版材之前或之后提交要成像的文件。有关提交文件的信息，请参见 Print Console 联机帮助。



注意：处理印版时，戴好防护手套。印版边缘可能很锋利。没有戴防护手套可能引起损伤。

要装载多个印版以进行自动操作：

1. 确保输出设备已准备好接收要成像的版材。

   它表示：

   - Print Console 消息将告诉您要装载的版材的尺寸和类型。

     如果您尚未提交要成像的文件，则不会出现此消息。

   - 操作员界面上的 **Load （装载）**灯将发出绿光。

2. 确定要装载的版材的尺寸和类型。
3. 提起印版装载仓盖板。

   此盖板由气柱支撑，该气柱有助于打开盖板。

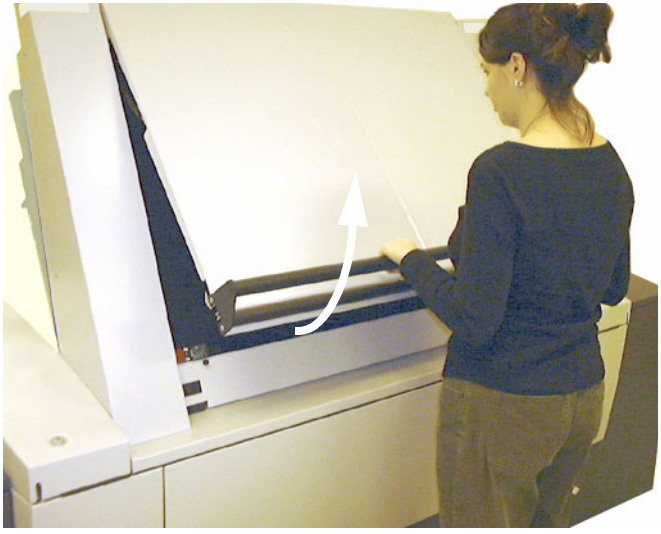


图 8：打开印版装载仓盖板

4. 从包装材料中移除一个或多个版材时，请戴上手套。丢弃可能附着在版材上的任何包装材料。

   注：在将版材放到装载板之前或之后，移除所有薄衬纸。

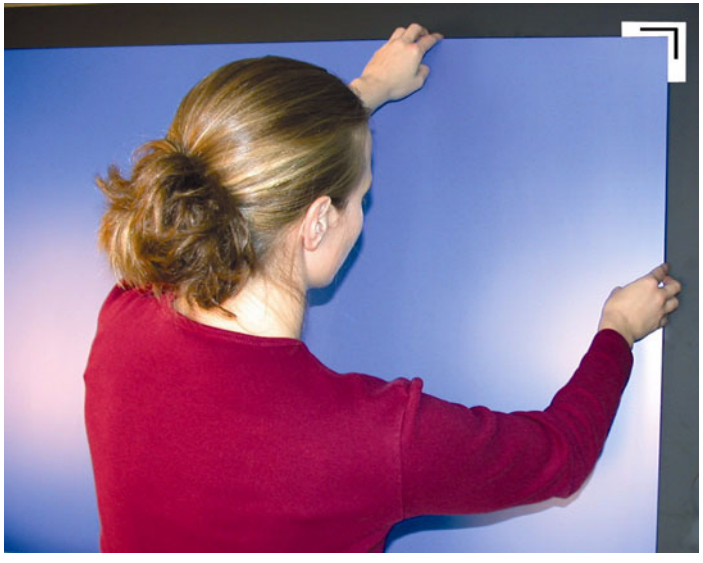
5. 在装载板上放置版材。

注：确保要成像的版材面 （乳剂面）正对您。对于版材，乳剂面通常是看上去缺乏光泽的表面。



图 9：装载版材

6. 使用装载板上的版材对齐标签可准确地定位版材堆栈。



7. 正确装载版材后，关闭印版装载仓盖板。



图 10：关闭印版装载仓盖板

注：无需按下操作员界面上的 Start （启动）按钮来启动自动操作。

只有在 Print Console 中提交文件后，自动版材装载才会开始。如果已提交要成像的文件，则自动版材装载将立即开始。有关提交文件的步骤的信息，请参见 Print Console 联机帮助。

一旦提交了文件，装载板上的第一个版材将自动装载。已成像的版材将弹出至卸载平台，并传送到印板显影机或堆叠器。

在将第一个版材传送到显影机或堆叠器的同时，将装载装载板上的下一个版材。输出设备将继续装载版材并对其成像，直至需要不同的版材尺寸、装载板空了或在成像或版材处理时发生错误。

手动旁路

装载版材

当自动多印版装载不需要或不可行时，可以手动装载版材，方法是使用印版装载仓盖板来定位并对齐单个版材。在执行手动旁路之前无需从装载板移除任何版材。需要配置 Trendsetter Autoloader 系统供手动装载版材。

要准备手动旁路：

1. 在 Print Console 中：
   a. 单击 **Configuration （配置）**，然后单击 **Print Setups （打印设置）**。
   b. 选择要用于手动装载的版材尺寸，然后单击 **Make Default （设为默认值）**。
   c. 选择 **Manual Bypass （手动旁路）**复选框，然后单击 **Apply （应用）**。
2. 提起印版装载仓盖板。

   此盖板由气柱支撑，该气柱有助于打开盖板。
3. 打开手动旁路盖板。

   同时朝自己的方向推入释放装置 （盖板的每一端一个），然后降低盖板。
4. 关闭印版装载仓盖板。
5. 关闭手动旁路盖板。

   或者：

   使手动旁路盖板保持打开状态从而对尺寸较小的版材手动成像。请参见第 20 页的 *“支持的版材尺寸”*。

   输出设备现在准备进行手动装载。



1. 提起印版装载仓盖板。



2. 打开手动旁路盖板。



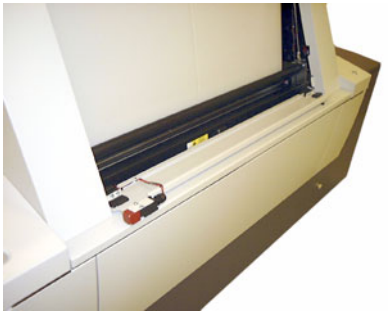
3. 关闭印版装载仓盖板。



4. 关闭手动旁路盖板 （左图）。

或者：

使手动旁路盖板保持打开状态（右图）从而对尺寸小的版材成像。

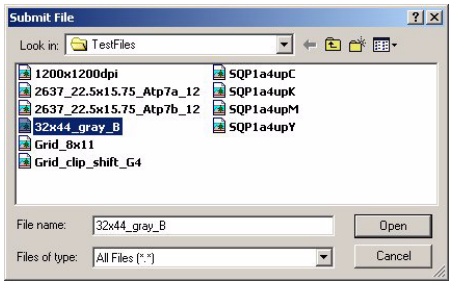


紧贴着印版装载仓盖板一次手动装载一个版材。成像后，版材将返回到它在印版装载仓盖板上的原始位置。

注意：处理印版时，戴好防护手套。印版边缘可能很锋利。没有戴防护手套可能引起损伤。

要装载版材：

1. 在 Print Console 中，提交希望成像的文件。



   要了解指示信息，请参见 Print Console 联机帮助。

2. 确保输出设备已准备好接收要成像的版材。

   它表示：

   - Print Console 将显示 “Loading Media （正在装载版材）” 对话框。它告诉您要装载的版材的尺寸和类型。
   - 操作员界面上的 **Load （装载）**灯闪烁绿光。几秒后，您将听到嘟嘟声。这是提示您装入版材。
   - 装载板的基座上密封的版材进 / 出门打开。

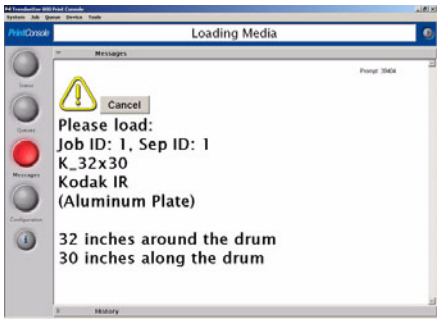


图 11：“Loading Media （正在装载版材）” 对话框

3. 确定要装载的版材的尺寸和类型。
4. 戴上手套，从包装中取出版材，丢弃印版上可能附着的包装材料。

注：在将印版放到装载板之前或之后，移除薄衬纸。

注意： 从印版的正反面移除所有薄衬纸和包装材料，才能在输出设备中成像。否则，高温的激光可能点燃纸张，导致输出设备中起火。

5. 将版材放在装载板上，确保要成像的版材面 （乳剂面）正对您。乳剂面通常是看上去缺乏光泽的表面。



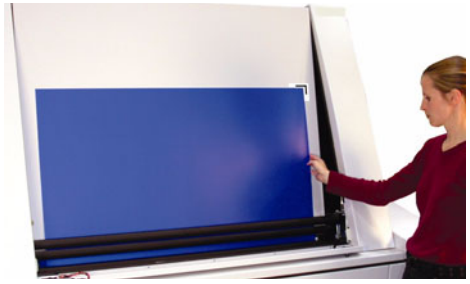
图 12：正在装载版材

装载版材时不要靠在输出设备上。这样做会导致位置不正。

6. 将版材轻轻向下放入输出设备中，直到它接触装载板基座上的套准销。



7. 在装载板上将版材与适当的版材对齐标签对齐。



注：如果装载板上没有版材对齐标签，请联系您的授权服务代表。

确保版材的垂直边缘和刻在装载板中的垂直线平行：

- 应该将大于 750 毫米 （29.5 英寸）的版材放在装载板的中央。（无需移动版材，因为版材正好位于套准销上。）
- 大于 450 毫米 （17.7 英寸）、小于等于 650 毫米 （24.8 英寸）的版材，中心应向右移动大约 137 毫米 （5.4 英寸）。这确保了版材正确放置在套准销上。
- 应该将小于等于 450 毫米 （17.7 英寸）的印版从中央向右移动约 221 毫米 （8.7 英寸）。这确保了版材正确放置在套准销上。

8. 释放版材。
9. **Load （装载）**灯闪烁绿光时按 **Start （启动）**。

重要：按 **Start （启动）**时不应接触印版。

Trendsetter Autoloader 将装载版材，而后对其成像。已成像的版材返回到装载板， **Load （装载）**灯再次闪烁。

移除已成像的印版

要从输出设备移除已成像的版材：

1. 确保输出设备已完成版材的成像。

   成像完成后， **Load （装载）**灯将闪烁，已成像的版材将卸载到装载板上。

2. 戴着手套，抓住版材边缘。向上提起版材，然后小心地从装载板取出版材。



注意：处理印版时，戴好防护手套。印版边缘可能很锋利。没有戴防护手套可能引起损伤。

返回到自动操作

当返回到自动操作时，必须关闭手动旁路盖板，然后重新配置 Print Console。

要返回到自动操作：

1. 提起印版装载仓盖板。
2. 关闭手动旁路盖板。

   当释放装置将盖板牢牢锁住时，您会听到劈啪声。
3. 在 Print Console 中：
   a. 单击 **Configuration （配置）**，然后单击 **Print Setups （打印设置）**。
   b. 选择要用于自动操作的版材尺寸，然后单击 **Make Default （设为默认值）**。
   c. 清除 **Manual Bypass （手动旁路）**复选框，然后单击 **Apply （应用）**。

   输出设备现在准备自动操作。

印版套准

安装期间，版材对齐标签应贴在输出设备的装载板上。如果没有，可 （在授权服务代表的帮助下）自行将标签贴到装载板。在装载期间，这些标签可指导您对齐版材。输出设备中的激光器执行更精确的套准。激光束将套准更正到 15 毫米以内，如果您：

- 将版材装载到装载板上正确位置的 ±3 毫米 （0.125 英寸）范围内。版材对齐标签可以帮助您快速确定正确的位置。
- 确保版材位于装载板基座的套准销上。这些销确保版材正确套准在成像鼓上。

版材正确定位时，输出设备可更快检测到印版边缘，缩短总体成像时间。

印版弯曲和打孔

确保现有印版弯曲和打孔设备的配置与输出设备上的套准点匹配。请参见输出设备的场地准备文档或联系授权服务代表以获取更多信息。

4 维护

维护计划 38
为了您的安全 40
清洁外表面 40
检修输出设备的内部 42
清洁输出设备的内部 47
更换空气供给过滤器 50
更换通用碎片清除柜过滤器 61
更换 Mylar 条 61

维护计划

第 39 页的表 2 概述了为使输出设备获得最佳性能和质量所需的维护。不执行这些维护可能导致性能降低，并严重损害输出设备。尽管按照计划需要停机几小时，定期维护确保了输出设备得到适当保养，尽可能减少了计划外停机。

保存何时在输出设备上执行维护的记录。

如果您有 Creo 服务合同，应安排授权服务代表每六个月定期进行一次服务访问。但是，如果运行条件要求更频繁的维护， Creo 强烈建议您在服务访问前执行这些维护步骤。



重要：执行任何维护步骤前，确保输出设备未在对印版成像，然后关闭输出设备。如果成像时关闭输出设备，成像过程将停止，绘图丢失。

表 2：建议维护步骤的计划

描述和位置	维护步骤	清洁	更换频率
输出设备的外表面	请参见第 40 页。	每周	N/A
装载板和印版装载仓盖板	请参见第 41 页。	每周	N/A
成像鼓上的边缘检测条	请参见第 47 页。	每三个月一次	N/A
装载版材期间将版材固定在成像鼓上的亮蓝色橡胶印版辊	请参见第 49 页。	每月一次	N/A
右下方后面板上的压缩空气过滤系统：			
• 5 µm 过滤器	请参见第 54 页。	N/A	六个月
• 0.01 µm 过滤器	请参见第 54 页。	N/A	六个月
• 滤杯	检查油或水。请参见第 53 页。	每周	破裂时
风扇箱面板内的冷却空气过滤系统	请参见第 59 页。	N/A	六个月
Mylar® 检测条	请参见第 61 页。	N/A	六个月
通用碎片清除柜 (UDRC) 中的微粒过滤器	请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员手册）*。	N/A	Print Console 上显示错误消息时
UDRC 外表面	请参见第 40 页。	每周	N/A

有关部件更换的信息，请参见*附录 A，部件编号*。

为了您的安全

输出设备检修面板配有联锁系统，该系统保护您免受激光辐射和运动的机械部件的伤害。如果在输出设备运行时打开或拆卸面板，所有机械运动中的部件都将停止。如果机械运动未停止，请执行以下操作：

1. 将电源开关转到 **Off （关闭）**位置。请参见第 24 页的图 7。
2. 关闭或更换检修面板。请参见第 44 页。
3. 请与授权服务代表联系。

*不要*接触或试图停止输出设备内部零件的运动。



危险：请勿胡乱拨弄检修面板联锁系统，（请参见第 6 页的 *“联锁系统”*。）乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。

清洁外表面

每周清洁 Trendsetter Autoloader 的外表面。

清洁输出设备的外表面保护外观和表面光洁度，确保视觉指示和标记清晰可见。更重要的是，定期清洁减少了拆卸或打开检修面板时可能落入设备中的灰尘。最容易堆积灰尘的区域是风扇箱面板、电源箱面板、正面和顶部面板以及印版进出输出设备的区域。

如果系统安装了通用碎片清除柜，请每周清洁碎片清除柜。请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员指南）*。

可靠、高质量的输出要求保持输出设备外表面清洁。

清洁建议

清洁输出设备外表面之前，对所有检修面板接缝进行真空除尘，除去所有堆积的灰尘。如果经常用干布将表面擦拭干净，并且环境相对干燥无蒸汽，可能只要这样做也足够了。要进行更彻底的清洁，请使用水和温和清洁剂浸湿的布。用清洁的湿布彻底擦掉所有残留的清洁剂。



警告：不要让水或其他液体随意流入输出设备中。这可能导致电击，造成重伤，并损坏输出设备。

清除污点

要从输出设备的外表面清除污点 （例如墨水），直接用水和温和清洁剂浸湿的布擦拭污点。用清洁的湿布彻底擦掉所有残留的清洁剂。如果温和清洁剂和水不能去除污点，使用少量异丙醇去除污点。

清洁装载板和印版装载仓盖板

每周使用干净的 湿布清洁装载板和印版装载仓盖板一次。



注意：不要将 水直接喷洒在装载板上，因为水可能会流到输出设备的内部并损坏部件。首先用水润湿布，然后将装载板擦干净。

要清洁装载板和印版装载仓盖板：

1. 用水润湿布。
2. 轻轻将装载板和印版装载仓盖板擦干净，并晾干。

检修输出设备的内部

定期维护和检修要求检修输出设备的某些内部区域。以下部分描述了如何检修这些区域。



图 13：检修内部的面板

前面板、风扇箱面板和电源箱面板允许操作员在一定范围内检修输出设备内部。风扇箱面板允许您检修进气过滤器。电源箱面板允许您检修泵熔断器和电路断路器。拆卸电源箱面板时，将会看到只能由授权服务代表拆卸的服务检修面板。

只有授权服务代表才能拆卸输出设备后面板或风扇箱、电源箱上的顶部面板。

注：打开或拆卸面板会关闭激光器的电源。关闭或更换面板后，激光器最多需要两分钟重新预热。激光器预热时，不能对印版成像。

重要：打开检修门是不可避免的，但应尽可能减少，以减少敏感组件内部以及周围的灰尘堆积。

打开和关闭前面板

进行以下操作时必须打开前面板：

- 从成像鼓清除阻塞的印版 — 参见第 89 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。
- 清洁印版辊 — 参见第 49 页的 *“清洁印版辊”*。
- 清洁边缘检测条 — 参见第 47 页的 *“清洁边缘检测条”*。

要打开前面板：

注意：多数时候，前面板都被锁住。必须遵循这些指示打开前面板。过分用力会损坏面板。

1. 在 Print Console 中，从 **Device （设备）**菜单选择 **Unlock panel(s) （解除面板的锁定）**。

   前面板锁定解除。

2. 逆时针转动前面板上的两个插销 90º （到垂直位置）。



图 14：前面板上的插销

3. 向上提起前面板。

   前面板受气柱的控制，该气柱有助于打开面板。



图 15：升起的前面板

注意：前面板升起时，将插入操作员通常工作的输出设备周围的空间。确保您和周围其他工作人员不会因为撞上升起的面板而受伤或损害设备。

要关闭前面板：

1. 关闭前面板。
2. 顺时针旋转两个插销 90º （至水平位置），以确保前面板安全。前面板锁定重新啮合。

拆卸和更换风扇箱面板

必须拆卸风扇箱面板，才能更换进气过滤器。

要拆卸风扇箱面板：

1. 用手掌推动风扇箱面板的上角，直到听到两个插销发出卡嗒声。面板弹开。

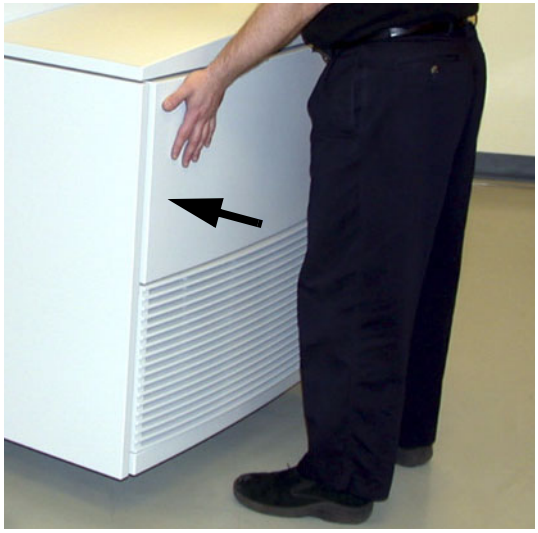


图 16：拆卸风扇箱面板

2. 向上提起面板，使其离开输出设备。
   将面板放在不挡道的区域。

要更换风扇箱面板：

1. 提起风扇箱面板，将面板上的定位孔对准输出设备上的定位销。将面板的底部往下放到销上。



图 17：将面板底部降低至销上

2. 将面板靠在设备上，然后推入上面板的角，直到听到两个插销发出卡嗒声。

   确保两个风扇箱面板插销都锁住了。

拆卸和更换电源箱面板

当断路器跳闸时要使其复位 （参见第 95 页），或要更换泵熔断器，必须拆卸电源箱面板。

要拆卸电源箱面板：

1. 关闭输出设备。
2. 用手掌推动风扇箱面板的上角，直到听到两个插销发出卡嗒声。（关于如何操作的示例，请参见第 45 页的图 16。）

   面板弹开。

3. 向上提起面板，使其离开输出设备。

   将面板放在安全的位置。

要更换电源箱面板：

1. 提起面板，将面板上的定位孔对准输出设备上的定位销。将面板的底部往下放到销上。（关于如何操作的示例，请参见第 46 页的图 17。）
2. 将面板靠在设备框架上，然后推入上面板的角，直到听到两个插销发出卡嗒声。

   确保两个电源箱面板插销都锁住了。
3. 打开输出设备的电源。

清洁输出设备的内部

应按照第 39 页的表 2 中的指示定期执行输出设备内部区域的日常维护。



警告：不要让水或其他液体随意流入输出设备中。这可能导致电击，造成重伤，并损坏输出设备。

清洁边缘检测条

要将图像定位到印版边缘，输出设备使用边缘检测算法。该算法依靠输出设备内部成像鼓的表面中放置的 741 毫米 （29.2 英寸）黑色无反射检测条，它位于输出设备内部、前- 缘压块旁边的成像鼓表面。

必须每三个月清洁一次边缘检测条，以避免边缘检测错误。



图 18：边缘检测条和成像鼓

要清洁边缘检测条：

1. 确保输出设备当前没有对印版成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter Autoloader”*。
3. 打开前面板。

   请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。
4. 用手转动成像鼓，直到看到边缘检测条。

   图 18 展示了成像鼓和边缘检测条的位置。



注意： *不要*抓成像鼓的右端表面。这可能会损坏成像鼓中的光学编码器。

5. 用蒸馏水湿润一块无棉布 （适用于精密的操作），只沿一个方向擦拭一次检测条。



图 19：清洁边缘检测条

小心不要在检测条上留下任何指纹或污迹。

注：Creo 建议用 Kimberly Clark 的 Kimwipes® EX-L（擦净器）薄纸清洁边缘检测条。

6. 关闭前面板。

   请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。

清洁印版辊

每月清洁印版辊。



图 20：印版辊和成像鼓

注意：不要将压力施加于印版辊之上或使其弯曲。那样的话会损坏印版辊。

要清洁印版辊：

1. 确保输出设备当前没有对印版成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter Autoloader”*。
3. 打开前面板。

   请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。
4. 用湿润的无棉布 （适用于精密的操作）轻轻擦拭印版辊（亮蓝）。



5. 关闭前面板。

   请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。

更换空气供给过滤器

输出设备中有两套空气过滤系统：

- 压缩空气供给过滤器系统

  由右下方后面板上的两个过滤器组成。
- 冷却空气过滤器系统

  该系统位于风扇箱面板后。

更换过滤器的频率

定期检查并更换这些过滤器：

- 每周检查压缩空气系统，看看滤杯是否有油、水、裂缝和裂纹。
- 每 6 个月更换一次压缩空气过滤器。
- 每 6 个月更换一次进气过滤器。

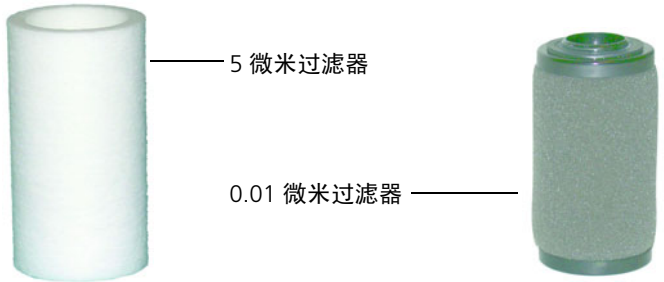
对于有服务合同的客户，授权服务代表将在六个月的服务访问期间更换过滤器。但是，如果运行状况要求更频繁地更换过滤器 （例如，使用频繁或者操作环境灰尘大）， Creo 强烈建议在服务访问之间执行该维护步骤。

用肉眼检查过滤器，确定它们是否需要更换。如果它们看上去很脏，则应更换。如果操作环境中有大颗粒灰尘，它们在需要更换前就可能显得很脏；如果空气中有细小微粒，在需要更换它们时可能看上去还很干净。

压缩空气过滤器

有两种压缩空气过滤器。

- 5 微米 — 该过滤器是白色的。
- 0.01 微米 （微粉） — 该过滤器为黑色。



这些过滤器为供给输出设备气动装置的压缩空气除尘并冷凝。过滤器位于输出设备右下角的黑色面板上。

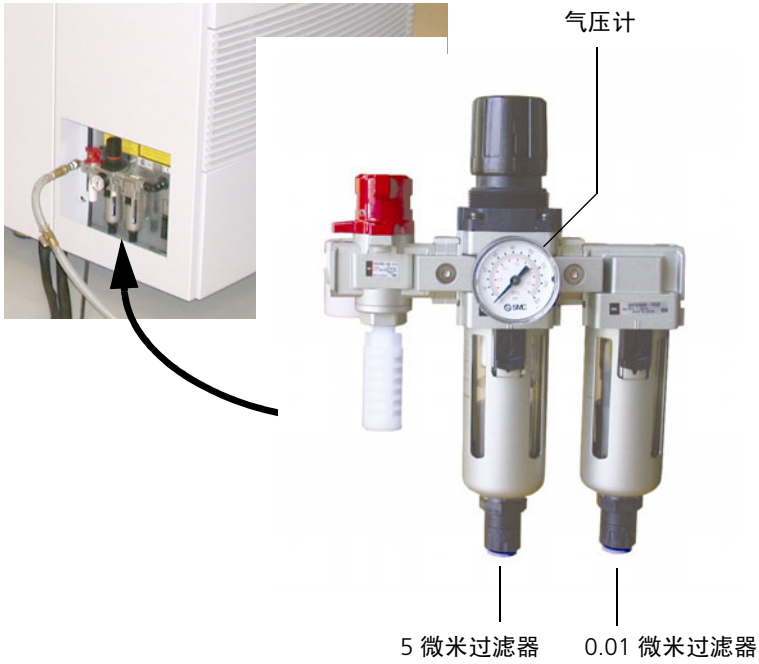


图 21：压缩空气供给过滤系统

每周检查过滤器和滚筒，每隔六个月更换过滤器。如果过滤器阻塞，可能导致输出设备中气压过低的故障。如果让过滤器失效，污染物可能会损坏输出设备的空气系统。所有压缩空气过滤器都应同时更换。不要只更换其中一个过滤器。

备件

可以从 Creo 公司订购压缩空气供给过滤系统的备件。请参见*附录 A，部件编号*。

注意：阅读并遵循压缩空气供给系统过滤器的制造商提供的所有预防措施。阻塞的过滤器可能导致输出设备中的气压故障。如果让过滤器失效，污染物可能会损坏输出设备的空气系统。

检查压缩空气过滤器系统

每周检查压缩空气滤杯。检查有无：

- 水

  如果水被吹入设备内部或印版上，它将影响图像质量和 / 或造成容易生锈的环境。

- 油

  如果油被带到下游或吹入设备内部，它将冲走阀门中的永久润滑剂，导致它们过早磨损并污染操作环境。

- 滤杯中裂缝、裂纹或损坏的征兆



警告：如果带有裂缝或裂纹的塑料部件暴露在高气压下，可能会爆炸，导致重伤和 / 或损坏输出设备。请参见第 51 页的 *“压缩空气过滤器”*。

水或油来自外部压缩空气供给系统。检查并维修外部空气供给系统很重要，这样 Trendsetter Autoloader 才不会受到永久损害。

如果滤杯中有水、油、裂缝或裂纹，请通知您的授权服务代表。

要检查过滤器：

1. 确保输出设备没有对印版成像。
2. 将红色的空气关闭阀门顺时针转到 **Off （关闭）**位置，以关闭压缩空气供给。请参见第 55 页的图 22。



警告：如果在检查空气过滤器前未消除输出设备的气压，会导致以下后果：
• 高压空气进入过滤器元素和滤杯中，加大分解的难度和危险程度，因此可能会导致部件散到空中造成巨大伤害
• 产生巨大噪声，可能会损伤听力

3. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter Autoloader”*。

4. 拉下每个过滤器的滤杯正面的黑色标签。这将解除滤杯上的锁定。请参见第 55 页的图 23。

   同时，向左转动滤杯四分之一周，并往下拉滤杯将它拆卸下来。

5. 检查滤杯是否损坏 （有裂缝或裂纹）。

   如果需要更换，请联系授权服务代表。

6. 检查滤杯中有无水或油。

   如果滤杯中有水或油，请用温和的肥皂和温水 （而非热水）擦洗，并联系授权服务代表检查空气供给。

7. 重新安装滤杯。

8. 对其他过滤器重复步骤 4 到 7。

9. 将红色的空气关闭阀门逆时针转到 **On （打开）**位置，再次打开压缩空气供给。请参见第 58 页的图 25。

   气压计读数应为大约 90 psi。如果不是，调节外部空气供给调节器。

更换 5 微米和 0.01 微米过滤器

要更换 5 微米和 0.01 微米过滤器：

1. 确保输出设备没有对印版成像。

2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter Autoloader ”*。

3. 将红色的空气关闭阀门顺时针转到 **Off （关闭）**位置，以关闭压缩空气供给。



警告：如果在更换空气过滤器前未消除输出设备的气压，会导致以下后果：
- 高压空气进入过滤器元素和滤杯中，加大分解的难度和危险程度，因此可能会导致部件散到空中造成巨大伤害
- 产生巨大噪声，可能会损伤听力



图 22：关闭压缩空气供给

4. 对于 5 微米过滤器，将滤杯前面的黑色标签向下拉动。这将解除滤杯上的锁定。

   同时，向左转动滤杯四分之一周，并往下拉滤杯将它拆卸下来。

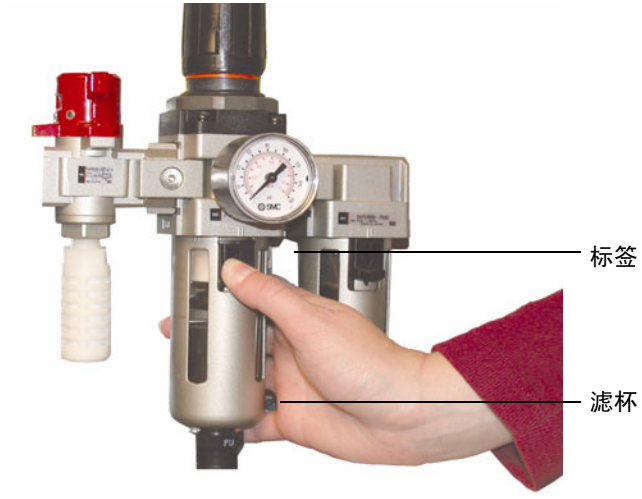
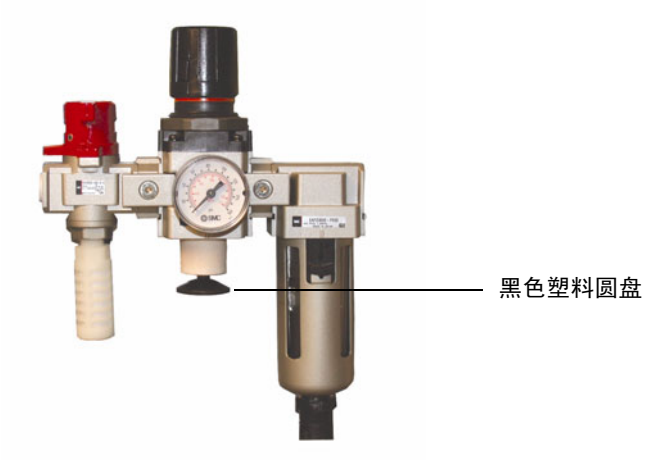


图 23：对 5 微米过滤器，向下拉动黑色标签

5. 转动黑色塑料圆盘，旋松过滤器组件。



6. 从黑色线轴卸下用过的 5 微米过滤器并丢弃。
7. 在线轴上安装新的 5 微米过滤器，将黑色塑料圆盘旋回到过滤器组件中，直到感觉其到位。
8. 更换滤杯顶部的橡胶 O 形环。
9. 检查滤杯是否损坏 （有裂缝或裂纹）。

   如果需要更换，请联系授权服务代表。
10. 检查滤杯中有无水或油。

    如果滤杯中有水或油，请用温和的肥皂和温水 （而非热水）擦洗，并联系授权服务代表检查空气供给。
11. 重新安装滤杯。



12. 将 0.01 微米滤杯正面的黑色标签往下拉。这将解除滤杯上的锁定。

    同时，向左转动滤杯四分之一周，并往下拉滤杯将它拆卸下来。

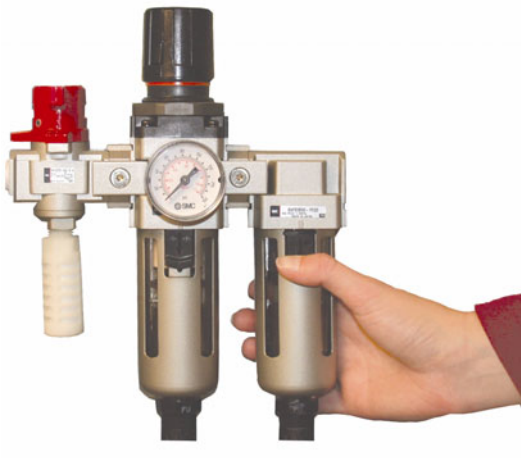
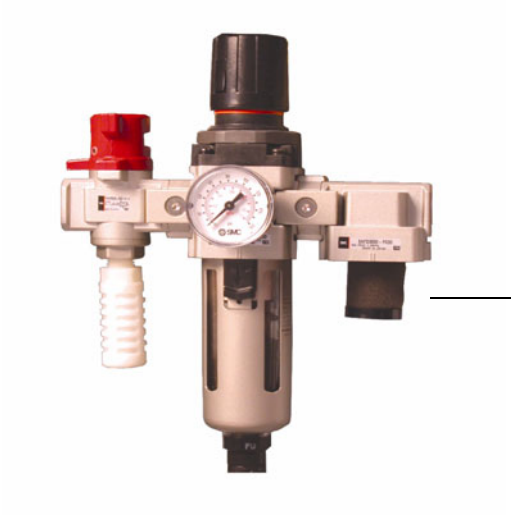


图 24：向下拉动黑色标签

13. 旋开用过的 0.01 微米过滤器并丢弃。



14. 旋入新的 0.01 微米过滤器，直到手感到已旋紧。
15. 对 0.01 微米过滤器重复步骤 8 到 11。
16. 将红色的空气关闭阀门逆时针转到 **On （打开）**位置，再次打开压缩空气供给。

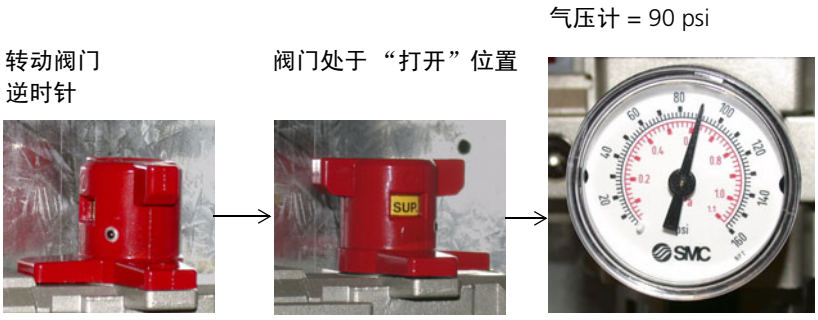


图 25：打开压缩空气供给

气压计读数应为大约 90 psi。如果不是，调节外部空气供给调节器。

进气过滤器

进气过滤器系统位于风扇箱面板内。每隔六个月更换该过滤器。在较脏的环境中，需要更频繁地更换它。

备件

可以从 Creo 公司订购推荐的备件过滤器。请参见*附录 A，部件编号*。

更换进气过滤器

进气过滤器是白色的， 50.8 毫米 （2 英寸）厚。安装新过滤器时，注意过滤器边缘上的气流指示箭头。

要更换进气过滤器：

1. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter Autoloader ”*。

2. 拆卸风扇箱面板。

   请参见第 44 页的 *“拆卸和更换风扇箱面板 ”*。

3. 将旧的过滤器拉出框架。



4. 清洁过滤器框架。

   对框架进行真空吸尘，用干布擦拭。



5. 按照新过滤器边缘上的气流指示箭头将新的进气过滤器插入过滤器框架。



图 26：将进气过滤器插入到过滤器框架中

6. 更换风扇箱面板。

   请参见第 44 页的 *“拆卸和更换风扇箱面板”*。

更换通用碎片清除柜过滤器

输出设备打开时，自动检查碎片清除系统，确定特定过滤器的剩余寿命。应更换过滤器时， Print Console 中会显示错误消息。更换过滤器的频率取决于印版类型、使用的版材总量和成像频率。

有关订购和更换通用碎片清除柜过滤器的更多信息，请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员指南）*。

更换 Mylar 条

Mylar 菲林条是一层防止拾取工具上的吸盘在版材上留下印迹的透明薄膜。（吸盘用于从堆栈拾取版材。）薄膜划伤、弯曲或破裂时，就需要更换。

更换 Maylar 条前必须将机器置于维护模式。在维护模式下，输出设备向上移动拾取工具，并揭开印版覆盖层。

更换 Mylar 条的频率

Mylar 条应每六个月更换一次，或每当看到它磨损和破裂时。

要更换 Mylar 条：

1. 取消工作站上的所有活动作业。
2. 按住 **Start （启动）**按钮 6 秒钟，使机器进入维护模式。

   机器发出一声嘟嘟声，表示它已进入维护模式。
3. 打开印版装载仓盖板。

   如果不在 2 分钟内打开印版装载仓盖板，机器将退出维护模式，拾取工具向下移动到其默认位置。
4. 在 Mylar 条的两端拉离螺钉头，从而将现有 Mylar 条从拾取工具取出。（请参见图 27。）

5. 抓住替换 Mylar 条一端，固定在从拾取工具朝向您的那面突出的螺钉头上。

   将 Mylar 条固定在使安装孔最靠近薄膜上边缘的位置上。（请参见图 27。）

注：某些 Mylar 条有保护膜。（这些 Mylar 条看上去有点朦胧，不那么清晰。）安装了 Mylar 条的一端后，除去保护膜。

.

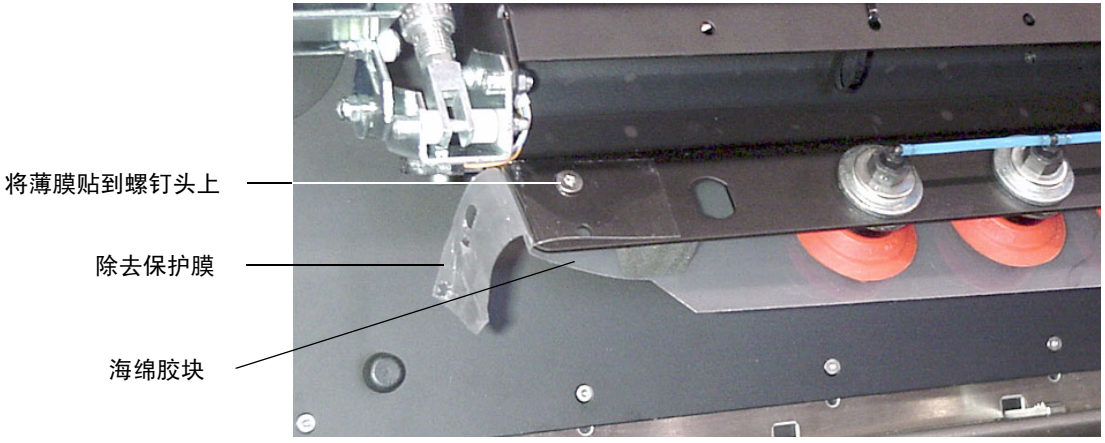


图 27：更换 Mylar 条

6. 用薄膜包裹拾取工具的吸盘侧，使之覆盖吸盘。
7. 用一只手挤压海绵胶块，将薄膜另一端对齐螺钉头。
8. 检查 Mylar 条的对齐与张力。

   Mylar 条应紧贴在每个吸盘上。如果感觉松了（即，如果可以将 Mylar 条从一侧滑到另一侧），移动海绵胶块使之靠近拾取工具末端。 Mylar 条上的孔应和每个吸盘中心的孔对齐。

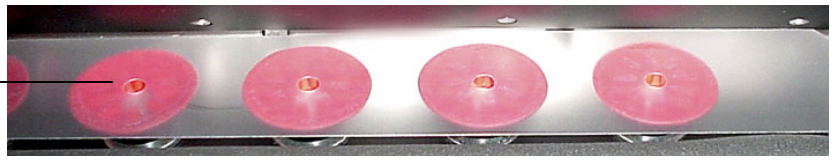


图 28：Mylar 条对齐

注：如果执行该步骤中任何时候遇到困难，请联系授权服务代表。

9. 关闭印版装载仓盖板。

   印版装载仓盖板关闭时，拾取工具移回到下方位置。输出设备发出三次嘟嘟声，表示维护模式结束。机器可以开始运行了。

5

疑难解答

操作员可恢复错误 66
错误消息和建议的解决方案 70
将 “紧急停止” 开关复位 88
重置输出设备 88
从输出设备中取出粘住的版材 89
图像质量问题 94
由电源故障引发的问题 94

操作员可恢复错误

本章描述了 Trendsetter Autoloader 可能出现的常见错误和问题，并说明了解决方法。有关常见错误消息和建议解决方案的列表，请参见第 70 页的 *“错误消息和建议的解决方案”*。

输出设备检测到故障时，将执行以下操作之一：

- 继续操作 （请参见*警告消息*）

  如果输出设备可以继续处理而无需干预，将在工作站上的“Message Log （消息日志）”中报告问题。

- 暂停操作 （请参见*错误消息*）

  输出设备停机，在 Print Console 中的 **Messages （消息）**窗格中报告该故障。如果该状况需要立即干预，操作员界面上的 **Error （出错）**灯闪烁。

  如果错误导致操作暂停，则必须在输出设备可以恢复并继续成像之前进行干预。

警告消息

警告消息提醒您可能引起潜在故障的状况，但不会停止成像过程。例如，碎片清除单元检测到特定过滤器将满时， Print Console 上将显示警告消息，告诉您手边要有备用过滤器。

通常，警告消息不会在 Print Console 中显示。而是作为历史记录的一部分直接进入 **History （历史）**窗格。但是，某些警告消息在进入 **History （历史）**窗格前，会在 **Messages （消息）**窗格上短暂显示。

错误消息

发生系统操作错误时， Print Console 的 **Messages （消息）**窗格中会显示错误消息并关闭系统。如果发现错误时输出设备已经开始绘图，将弹出部分曝光的印版。

错误消息示例：

```
MPC:Media not on registration pin
```

必须更正错误，输出设备才能继续成像。

错误更正后，错误消息将被复制到 **History （历史）**窗格。

暂停状况

暂停状况阻止输出设备运行。系统发生错误或故障 （例如版材没对齐或卡在成像鼓上）时，将出现暂停状况。

暂停状况示例

错误消息	可能的操作员操作
MDH:Media released, remove media and use RESUME to continue [Error #: 40229	单击 **Release （释放）**后，输出设备将释放印版。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下印版。 2. 单击 **Resume （继续）**。

发生暂停状况时：

- 输出设备停机。
- 操作员界面上的 **Error （出错）**灯将闪烁。
- Print Console 中显示 “Suspend （暂停）”提示。

发生暂停状况时， Print Console 中最多有 6 个选项可用。

表 3：暂停状况选项

选项	结果
Resume （继续）	单击该按钮再次尝试该操作。
Release （释放）	单击此按钮，让输出设备释放印版，这样便可容易地取出它们。
Eject （弹出）	单击此按钮可取消作业并卸载印版。
Media Removed （已取出板材）	取出该印版后单击该按钮，表明您已手动干预修复了一个故障。例如，您已经手动取出了未对齐的印版。 **重要：必须先取出印版，然后再单击 Media Removed （已取出版材）。**
Cancel （取消）	单击此按钮可取消作业。如果输出设备正在装载印版，则装载将完成，并且印版将留在成像鼓上。 此按钮在卸载期间不可用，并且它通常不强制卸载。
Leave On （保持打开）	该选项针对绘图错误。印版装载到成像鼓上，发生绘图错误。单击该按钮修复错误并继续。通常需要重新提交该作业。

从暂停状况恢复

多数情况下，建议使用以下步骤从暂停状况恢复：

1. 如果 Print Console 的 “Suspend （暂停）” 提示中的 **Resume （继续）**按钮可用，单击它重试前个步骤。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 2。

2. 如果 **Leave On （保持打开）**按钮可用，单击它取消该作业，将印版留在成像鼓上。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 3。

3. 如果 **Eject （弹出）**按钮可用，单击它取消该作业，从成像鼓上卸载印版。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 4。

4. 如果 **Cancel （取消）**按钮可用，单击它取消该作业，但将印版留在成像鼓上。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 5。

5. 如果 **Release （释放）**按钮可用：

   a. 单击它让输出设备释放印版。

   b. 从输出设备上手动取出印版。

   c. 单击 **Resume （继续）**或 **Media Removed （已取出版材）**可继续。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 6。

6. 如果 **Media Removed （已取出版材）**按钮可用：

   a. 从输出设备上手动取出印版。

   b. 单击 **Resume （继续）**或 **Media Removed （已取出版材）**可继续。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 7。

7. 在 Print Console 中重置输出设备。有关步骤，请参见 Print Console 联机帮助。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 8。

8. 退出 Print Console。

9. 关闭输出设备。

10. 启动输出设备。



重要：如果问题仍然存在，请联系 Creo 服务代表。

错误消息和建议的解决方案

本节描述了在 Trendsetter Autoloader 发生错误或问题时出现在 Print Console 中的多数错误消息。



重要：如果您找不到特定错误消息的描述和建议解决方案，尝试第 68 页上从暂停状态恢复的步骤。如果不起作用，联系您的授权服务代表。

即使自己解决了问题，也应向您的授权服务代表报告所有重复发生的错误。如果联系服务代表 （作为建议的操作员操作），则请报告错误编号 （也称为提示编号）以帮助服务代表解决问题。



重要：打开检修门是不可避免的，但应尽可能减少，以减少敏感组件内部以及周围的灰尘堆积。



注：Trendsetter Autoloader 输出设备在重新启动后可能需要 2 分钟预热。在输出设备预热期间不能对印版成像。提交成像的文件在工作站上等待，直到输出设备就绪。

对错误进行分类

所有错误消息都有消息编号 （也称提示编号）。它们按数字大小的升序列出。

消息显示在 Print Console 中，带有前缀，例如 `MPC (Master Plot Control)`。这是为了区分这些消息和传递输出设备其他部件信息的其他消息。示例如下：

```
MPC:No valid edge found, check edge detect strip
```

该前缀主要用作组织众多消息类型的内部工具；要解决错误，您无需了解不同的错误类别。

表 4：错误消息的编号索引

编号索引	
错误消息	**解决方案**
PRD:Emergency Stop switch is on [Error #: 35724]	意外地按下输出设备上的 “紧急停止” 开关。当激活 “紧急停止” 开关时，输出设备不能对印版成像。 **解决方法：** ➢ 将 “紧急停止” 开关复位。 请参见第 88 页的 *“将 “紧急停止” 开关复位”*。
PRD:Front panel is open, check front panel [Error #: 35733]	前面板处于打开状态。当前面板打开时，输出设备不能对印版成像。 **解决方法：** 1. 关闭前面板。 2. 单击 **Resume （继续）**。 **重要：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
PRD:Back panel not detected, check back panel [Error #: 35735]	在输出设备上取下了后面板。当后面板取下后，输出设备不能对印版成像。 **解决方法：** 1. 验证后面板位于正确位置。 2. 单击 **Resume （继续）**。 **重要：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
PRD: System Pressure Out of Range:Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> [Error #: 35771]	污染物已损坏输出设备中的空气供给系统，或以其他方式限制了气流。 **解决方法：** 1. 检查输出设备中的空气供给系统： • 确保连接到输出设备的空气软管有足够气压。 • 检查输出设备上的系统气压计。读数应介于 80 和 90 psi 之间。 • 如果需要，调节外部空气供给。 2. 立即联系您的授权服务代表报告该错误。
PRD:Top panels not detected, check top panels [Error #: 35773]	在输出设备上的顶部面板打开或已取下。顶部面板打开或取下时，输出设备无法对印版成像。 **解决方法：** 1. 验证顶部面板位于正确位置。 2. 单击 **Resume （继续）**。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**
PRD:Fanbox panel is not detected, check fanbox panel [Error #: 35775]	输出设备上的风扇箱面板已取下。当风扇箱面板取下后，输出设备不能对印版成像。 **解决方法：** 1. 更换风扇箱面板。 2. 单击 **Resume （继续）**。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**

编号索引 （续）	
PRD:Front panel is unlocked [Error #: 35786]	前面板没有正确锁定。当前面板解锁时，输出设备不能对印版成像。 **解决方法：** 1. 在 Print Console 中，从 **Device （设备）** 菜单选择 **Unlock Panel(s)（解锁面板的锁定）**。 2. 打开前面板，然后关闭它。 3. 单击 **Resume （继续）**。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**
Error #: 37240 Thermal:TH2 error 01307, Focus:Timeout waiting for focus OK 或 Thermal:TH2 error 03529, System:Failure of the focus learn 或 HEAD:Unable to learn focus [Error #: 17031]	由于印版可能有凹陷或没有正确装载，所以激光器无法在印版上正确聚焦。 **解决方法：** 1. 取消作业并在印版上检查损坏位置。 2. 装载新印版并重新提交作业。 3. 如果错误再次发生，则请关闭系统并再次启动它。 即使 Trendsetter 从错误中恢复，仍要通过电话向服务代表报告此问题。

编号索引 （续）	
THERMAL:Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts [Error #: 37464]	该错误可能是由以下原因导致的： • 印版中的凹痕 • 印版装载不正确 • 图像超出印版边缘 （图像比印版宽） **解决方法：** 1. 检查印版有无图像缺陷。 2. 装载尺寸正确的新印版，重新提交作业。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**
MPC:Could not find edge of media after xx attempts [Error #: 38108]	**解决方法：** 1. 在装载印版时，确保要成像的版材面（乳剂面）朝上。 2. 用版材对齐标签确保印版定位正确。 3. 确保装载的印版尺寸正确。 4. 如果印版尺寸正确，则请再次尝试装载它。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**

编号索引 （续）	
MPC:No valid edge found, check edge detect strip [Error #: 38116]	输出设备不能以合理的可信度识别印版边缘。可能由于边缘检测条比较脏，或者印版类型或尺寸不正确。 **解决方法：** 1. 单击 **Eject （弹出）**按钮可取消作业并卸载印版。 2. 检查印版的边缘是否有损坏。 3. 如果已损坏，则请装载另一个印版。 如果错误再次发生，请执行以下操作： 1. 打开后面板。 2. 清洁边缘检测条。 **请参见第 47 页的 *“清洁边缘检测条”*。** 3. 关闭后面板。 **重要：如果清洁边缘检测条后没有找到有效边缘，请联系授权服务代表报告该错误。**
MPC:Media not on <home/away> registration pin [Error #: 38132]	印版不在正确的套准销上。 1. 单击 **Eject （弹出）**按钮可取消作业并卸载印版。 2. 确保印版装载位置正确。 3. 确保装载的印版尺寸正确。 4. 如果印版尺寸正确，则请再次尝试装载它。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**

编号索引 （续）	
MPC:Multiple plates detected on drum [Error #: 38134]	输出设备测量的印版厚度大于 Print Console 中指定的厚度。此问题可能由两个或更多印版相互粘连引起的。 **解决方法：** 1. 单击 **Eject （弹出）**或 **Release （释放）**。 印版将自动卸载。 2. 分开粘在一起的印版。 3. 重新提交作业。
MPC:Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution [Error #: 38136]	设备中设置的分辨率在该热敏成像头中不支持。 **解决方法：** ➢ 请与 Creo 服务代表联系。
MDH:Media released, remove media and use RESUME to continue [Error #: 40229]	单击 **Release （释放）**后，输出设备将释放印版。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下印版。 2. 单击 **Resume （继续）**。
MDH:Picker up/down timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40401]	发生超时错误。输出设备无法上下移动拾取工具。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Picker in/out timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40402]	发生超时错误。输出设备无法移入或移出拾取工具头。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Picker wrist timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40403]	发生超时错误。输出设备无法移入或移出拾取工具臂。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Picker vacuum timeout:Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>).[<I/O name>] [Error #: 40404]	发生超时错误。输出设备正在等待拾取工具真空装置达到阈值。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Please remove plate detected on picker [Error #: 40407]	初始化期间，版材位于拾取工具上。 **解决方法：** 1. 取出版材。 2. 单击 **Media Removed （已取出版材）**。

编号索引 （续）	
MDH:Please close cover plate [Error #: 40408]	由于装载仓盖板或手动旁路盖板已打开，所以输出设备无法装载版材或对其成像。 **解决方法：** 1. 关闭装载仓盖板或手动旁路盖板。 2. 单击 **Resume （继续）**。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**
MDH:Can’t move picker in because separators are in [Error #: 40409]	分离器臂还未移出。 **解决方法：** ➢ 等待几秒钟，然后单击 **Resume （继续）**。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**
MDH:Plates are sticking together.Please open the plate cover and separate plates.Press Resume to continue [Error #: 40410]	输出设备无法拾取印版，可能有两个或多个版材粘连在一起。 **解决方法：** 1. 打开印版装载仓盖板。 2. 分开版材并将它们重新堆放在装载平台上。 3. 关闭印版装载仓盖板。 4. 单击 **Resume （继续）**。

编号索引 （续）	
MDH:Separator arm timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40415]	发生超时错误。输出设备无法移入或移出分离器臂。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Roller timeout:Failed to <action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40616]	发生超时错误。输出设备无法移动辊的某个组件。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Media being loaded has been measured to have an unexpected main scan length [Error #: 40624]	装载期间，输出设备无法识别版材尺寸。 **解决方法：** 1. 确保印版装载到了装载平台上的正确位置。 2. 检查版材类型信息，确保列出的版材尺寸与装载的版材尺寸相符。 3. 如果版材尺寸相符： • 在 “Suspend （暂停）”对话框中，单击 **Resume （继续）**继续成像。 如果版材尺寸不匹配，执行以下操作之一： • 单击 **Cancel （取消）**，并按需要修改版材尺寸。 • 将尺寸不同的印版装载到输出设备中。 • 重新装载印版。

编号索引 （续）	
MDH:Media being loaded has an invalid main scan length [Error #: 40625]	输出设备试图装载尺寸错误的印版。输出设备判定印版尺寸错误时，将把它弹出。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下所讨论的印版。 2. 单击 **Media Removed（已取出版材）**或 **Release （释放）**。 3. 将尺寸正确的印版装载到装载平台上。 4. 确保正在装载的印版的尺寸和工作站上所选尺寸相符。 5. 从工作站重新提交要提交的文件。
MDH:Media being loaded has an invalid sub scan length [Error #: 40626]	输出设备试图装载尺寸错误的印版。输出设备判定印版尺寸错误时，将把它弹出。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下所讨论的印版。 2. 单击 **Media Removed（已取出版材）**或 **Release （释放）**。 3. 将尺寸正确的印版装载到装载平台上。 4. 确保正在装载的印版的尺寸和工作站上所选尺寸相符。 5. 从工作站重新提交要提交的文件。

编号索引 （续）	
MDH:Media being loaded has an invalid thickness [Error #: 40627]	版材的厚度比工作站软件中所指定的厚得多。此问题可能由两个或更多印版相互粘连引起的。 **解决方法：** 1. 单击 **Media Removed （已取出版材）**或 **Release （释放）**。 印版将自动卸载。 2. 将粘在一起的印版分开。 3. 重新提交作业。
MDH:Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media [Error #: 40629]	印版仅部分装载到了成像鼓上。继续操作前必须取下。 **解决方法：** 1. 单击 **Media Removed （已取出版材）**或 **Release （释放）**。 2. 从成像鼓上取下印版。 请参见第 89 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。 3. 单击 **Resume （继续）**。
MDH:Media flyoff detected, please open panel and remove media [Error #: 40631]	**解决方法：** 1. 打开前面板。 2. 从成像鼓上取下印版。 3. 关闭前面板。 4. 单击 **Resume （继续）**。 5. 确保 Print Console 中选择的版材尺寸与装载的版材尺寸相符。 6. 重新提交作业。

编号索引 （续）	
MDH:Media has invalid main scan length, it is smaller than expected [Error #: 40658]	输出设备试图装载尺寸错误的印版，然后弹出这些印版。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下弹出的印版。如果印版还未弹出，则单击 **Release （释放）**。 2. 单击 **Resume （继续）**重试。 3. 确保在 Print Console 中选择的版材尺寸与正在装载的版材尺寸匹配。 4. 重新提交作业。
MDH:Media has invalid main scan length, it is larger than expected [Error #: 40659]	输出设备试图装载尺寸错误的印版，然后弹出这些印版。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下弹出的印版。如果印版还未弹出，则单击 **Release （释放）**。 2. 单击 **Resume （继续）**重试。 3. 确保在 Print Console 中选择的版材尺寸与正在装载的版材尺寸匹配。 4. 重新提交作业。

编号索引 （续）	
MDH:Leading edge clamp timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40663]	发生超时错误。输出设备无法移动前缘压块的某个组件。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Trailing edge backbone timeout:Failed to <Action> sensor.[I/O name>] [Error #: 40664]	发生超时错误。输出设备无法向上或向下移动后缘骨架。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Trailing edge clamp lock/unlock timeout:Failed to <Action> sensor. [I/O name>] [Error #: 40665]	发生超时错误。输出设备无法锁定或解除锁定后缘压块。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Load ramp timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40667]	发生超时错误。输出设备无法移动装载板。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Please remove media detected on load ramp [Error #: 40668]	印版在装载板上。 **解决方法：** 1. 取下印版。 2. 单击 **Media Removed （已取出版材）**。
MDH:Media not detected on load ramp [Error #: 40669]	装载时，输出设备未检测印版。 **解决方法：** 1. 确保正确装载了印版。 2. 单击 **Resume （继续）**。
MDH:Unload table up/down timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40801]	发生超时错误。输出设备无法上下移动卸载平台。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Unload table cups up/down timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40802]	发生超时错误。输出设备无法上下移动卸载平台吸盘。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Unload table vacuum timeout:Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>).[<I/O name>] [Error #: 40803]	发生超时错误。输出设备正在等待卸载平台真空装置达到阈值。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Timeout waiting for plate to leave unload table [Error #: 40805]	输出设备无法将印版从卸载平台移动到印版堆叠器或显影机。 **解决方法：** 1. 确保印版堆叠器或显影机已打开并正常运作。 2. 确保印版没有粘在卸载平台和印版堆叠器或显影机之间。 3. 取出任何粘住的印版并手动将它们传送到印版堆叠器或显影机。 4. 单击 **Resume （继续）**。

编号索引 （续）	
MDH:Please remove plate detected on unload table [Error #: 40809]	初始化期间，印版位于卸载平台上。 **解决方法：** 1. 单击 **Release （释放）**。 2. 等待输出设备降低卸载平台。 3. 取出印版。 4. 单击 **Resume （继续）**。
MDH:Rotator timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40810]	发生超时错误。输出设备无法移动旋转器。 **解决方法：** ➢ 单击 **Resume （继续）**。 或者： ➢ 重置输出设备。 请参见第 88 页的 *“重置输出设备”*。

将 “紧急停止” 开关复位

如果意外按下了紧急停止开关 （位于前面板内），必须将它复位，输出设备才能返回到正常操作状态。

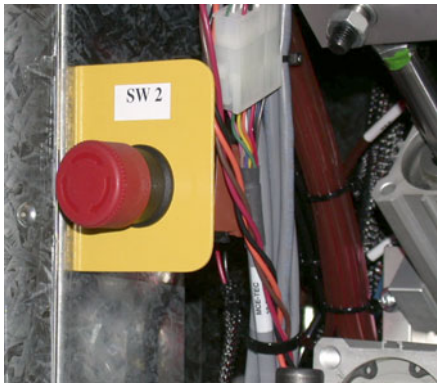


图 29：紧急停止开关

要将紧急停止开关复位：

- 将 “紧急停止” 开关顺时针旋转 90º。

重置输出设备

要将输出设备重置回 “空闲” 或 “就绪” 状态：

- 在 Print Console 中，从 **Device （设备）**菜单选择 **Reset （重置）**。

输出设备应自行重置。如果没有，关机并重新启动整个系统。

重要：输出设备重新启动或重置后可能最多需要 2 分钟预热。

注：如果 Print Console 中的 **Reset （重置）**命令不可用，关闭输出设备 5 秒，然后重新打开。

从输出设备中取出粘住的版材

偶尔印版可能会由于输出设备错误而粘在成像鼓上。必须取出粘住的印版，输出设备才能返回到正常操作。

如果在成像鼓上装载或卸载印版时发生错误，必须取出部分装载的印版，并且可能需要手动将后缘压块放到成像鼓上它们的停靠位中。请参见第 92 页的 *“重新定位后缘压块”*。

注意：戴上手套以避免将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。

注意：植入了心脏起搏器的操作员应该确保磁性压块离起搏器的距离大于 7 厘米 （2.75 英寸）。如果有其他考虑，请咨询您的医生和 / 或植入设备制造商。

遵守以下预防措施：

- 使磁性数据 （软盘、磁条卡和手表等）远离磁性强的后缘压块。以下标签将作为提示出现在后缘压块上。

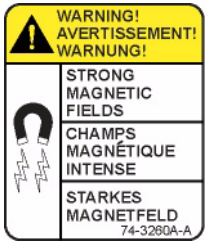


图 30：强磁场标签

- 处理磁性压块时，不要将相反的极互相靠近。手和手指不要放在相反磁极之间。

取出印版

要从成像鼓取出印版：

1. 打开前面板。

   请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。

注意：多数时候，前面板都被锁住。必须遵循本指南中的指示打开前面板。过分用力会损坏面板。

2. 戴上防护手套。

   防护手套应干净且不起毛，以保持输出设备内部清洁。

注意：在处理印版和磁性压块时请戴上防护手套。印版缘可能很锋利，并且后缘压块和成像鼓之间可能会夹住手指。没有戴防护手套可能引起损伤。

3. 如果印版保留在后缘压块上，请将压块滑离印版。否则跳过这一步。



图 31：后缘和前缘压块

4. 用手转动成像鼓，同时将印版后缘从输出设备前端笔直滑出，直到您能摸到前缘压块。
5. 将印版自由端的角折过来。

6. 抓住印版的角，稳稳地朝您的方向拉，直至印版滑出前缘压块。



图 32：折起角以抓住印版

7. 要检查有无残留碎片，摁下压块边缘打开前缘压块。
8. 在 Print Console 中，单击 **Resume （继续）**。

   将显示另一条消息，指示您必须将后- 缘压块放入停靠位中。
9. 重新定位后缘压块。

   请参见第 92 页的 *“重新定位后缘压块”*。
10. 关闭前面板。

    请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。

重新定位后缘压块

以下情况中必须重新定位输出设备中的后缘压块：

- 为了从成像鼓取出印版，移动了压块。
- 输出设备掉落了压块。
- Print Console 上显示以下错误消息：

  `move clamps to park position, then select RESUME`



注意：戴上手套以避免将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。

要重新定位后缘压块：

1. 打开前检修面板。

   请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。

2. 如果成像鼓上有印版，则取出它。

   请参见第 89 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。

3. 用手转动成像鼓，直到可以从输出设备正面看到后缘压块。



注意：在成像鼓上放置或滑动后缘压块时，始终保证压块上的钢标签位于成像鼓上钢带的中心。如果压块标签没有正确对齐，可能会损坏成像鼓表面。

4. 沿着成像鼓滑动后缘压块，直至它们触及前缘压块。

   如果压块从成像鼓脱落，将它们对着前-缘压块放置。



a. 将每个压块上的 **S** 或 **N** （磁极）与成像鼓上标记的 **S** 或 **N** 位置对齐。

b. 按照成像鼓上标记的箭头方向对齐压块上的箭头方向。



5. 验证后缘压块之间间隔均匀。

   将后缘压块间的缝隙与前缘压块中的缝隙对齐。

6. 验证后缘压块是否沿着直线安装，并且和前缘压块平行并接触。

7. 验证后缘压块标记 **S** 和 **N** 交替。

8. 关闭前面板。

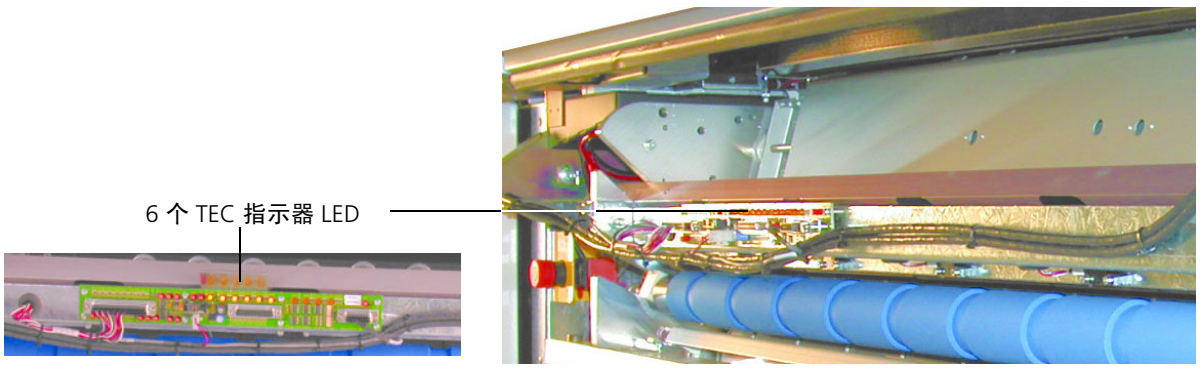
   请参见第 43 页的 *“打开和关闭前面板”*。

9. 在 Print Console 中，单击 **Resume （继续）**。
10. 如果输出设备再次暂停并显示以下的某个消息，则请检查压块对齐情况，并根据需要调整：

    ```
    Timeout moving TE cylinder
    TE failed to lock
    TE clamps not on actuator/drum
    ```

    a. 打开前面板。

    b. 检查 TEC 指示器 LED。应当亮起 6 个指示器。



    c. 如果未亮起，则重新定位压块并重复步骤 4 到 10。

图像质量问题

如果遇到了任何图像质量问题，请立即联系授权服务代表。

由电源故障引发的问题

如果存在电源故障，则 Trendsetter Autoloader 将立即关闭。

某些类型的工作站配有不间断供电 (UPS)，在电源发生故障的情况下，此设备会给工作站一定的时间以有序地自行关闭。

但是，输出设备没有这种保护，会立即关闭。它保留其最后的状态，如果关闭期间没有什么改变，来电时将尝试恢复该状态。

有时不可能自动恢复。例如，断电时印版部分位于成像鼓上，就会发生这种情况。在这种情况下， Print Console 中将显示一条消息，您必须取出印版。请参见第 89 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。

断电时，用 Figure 7 on page 24 中显示的电源开关关闭输出设备。一旦来电，可以再次打开输出设备。

跳闸的断路器

断电后，如果没有恢复供电，可能输出设备断路器跳闸了。可通过按下断路器开关手动将断路器复位。

断路器开关位于电源箱面板后。卸下面板后，会看到断路器位于电源开关上面。

要复位跳闸的电路：

1. 关闭输出设备。
2. 卸下电源箱面板。

   请参见第 46 页的 *“拆卸和更换电源箱面板”*。

3. 将断路器开关复位。



图 33：断路器开关

4. 更换电源箱面板。

   请参见第 46 页的 *“拆卸和更换电源箱面板”*。

5. 重新启动输出设备。

   请参见第 24 页的 *“启动 Trendsetter Autoloader”*。如果电源没有正确启动，请联系授权服务代表。

输出设备中气压降低

压缩空气从外部空气压缩机向输出设备供气。如果电源故障也影响了空气压缩机，则输出设备内的气压会慢慢降低。如果气压没有恢复正常，请联系授权服务代表。

A

部件编号

部件清单 98

部件清单

说明	Creo 部件编号
压缩空气过滤器套装	332-00003
进气过滤器：24 英寸 x 12 英寸 x 2 英寸	55-0700
滤杯 / 防护装置	55-1216
用于 UDRC 的微粒过滤器	57-8792
微粒过滤器垫片	57-8697
Kimberly Clark 的 Kimwipe EX-L（擦净器）薄纸：尺寸为 15 英寸 x 17 英寸	Creo 不销售此产品。
用于拾取工具的 Mylar 检测条	57-6640A

B

标签

概述 100
标识和认证标签 101
激光安全标签 105
一般安全标签 109

概述

该附录包含关于输出设备上的标签的信息。这些标签是用于帮助您安全操作输出设备的。本附录中描述的所有标签都可由操作员访问，多数位于输出设备检修面板内 （位于整体联锁的防护外壳中）。

有关图片	转到
标识标签	第 102 页
1 类激光产品标签	第 103 页
CDRH 认证标签	第 103 页
CE 标签	第 104 页
CSA 标签	第 104 页
FCC 认证标签	第 104 页
C-Tick 标签	第 105 页
曝光成像头光圈标签	第 106 页
运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品标签	第 106 页
非联锁面板危险标签	第 107 页
门联锁危险标签	第 108 页
高漏电标签	第 109 页
安全联锁覆盖标签	第 110 页
危险电压标签	第 110 页
高温表面注意标签	第 111 页
手勿接触警告标签	第 111 页
小心运动中的部件标签	第 112 页
联锁失败时小心运动中的部件标签	第 112 页
线圈锁定标签	第 113 页
熔断器更换标签	第 113 页
最大 PSI/BAR 标签	第 114 页
强磁场标签	第 114 页

标识和认证标签

这些标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边。

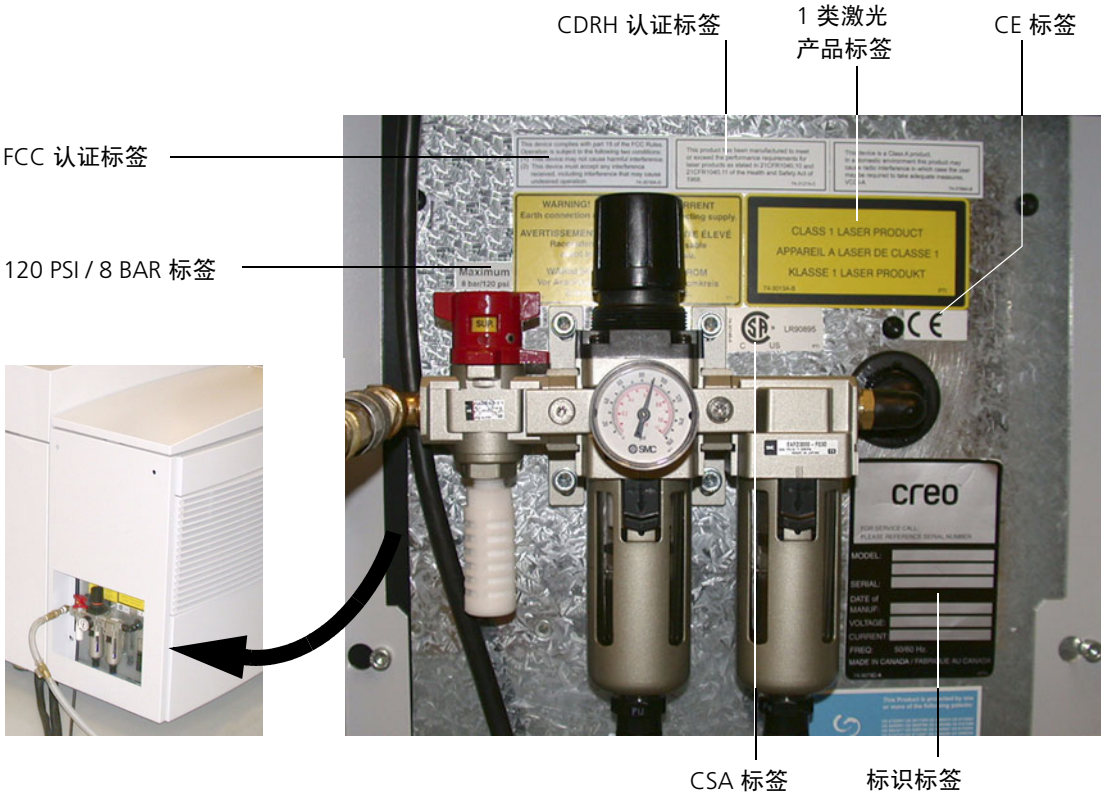


图 34：标识和认证标签

标识标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 101 页的图 34 中所示。



图 35：标识标签

以上标签的译文：

维修服务，请致电：_____

请参考序列号

型号：TSM

制造日期：< 月 > < 年 >

电压：200-240 V ac

电流：15 A

频率：50/60 Hz

加拿大制造

1 类激光产品标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 101 页的图 34 中所示。



图 36：1 类激光产品标签

以上标签的译文：

1 类激光产品

CDRH 认证标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 101 页的图 34 中所示。

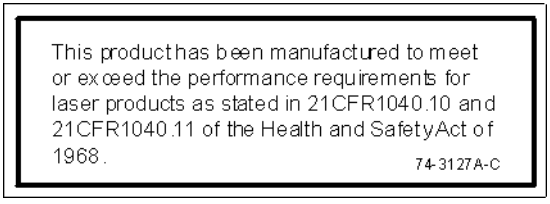


图 37：CDRH 认证标签

以上标签的译文：

本产品的制造符合或超越 1968 健康与安全法令的 21CFR1040.10 和 21CFR1040.11 中规定的性能要求。

CE 标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 101 页的图 34 中所示。

CE

图 38：CE 标签

CSA 标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 101 页的图 34 中所示。



图 39：CSA 标签

FCC 认证标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 101 页的图 34 中所示。

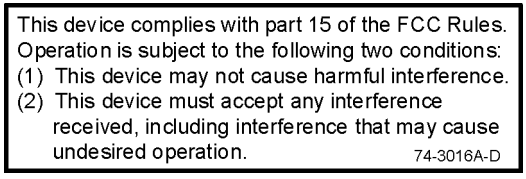


图 40：FCC 认证标签

以上标签的译文：

本设备符合 FCC 规则第 15 部分。操作需符合以下两个条件：

(1) 本设备不会导致有害干扰。

(2) 本设备必须可以接受任何所接收的干扰，包括可能会导致非预期操作的干扰。

C-Tick 标签

该标签显示澳大利亚通信局 (ACA) 的认证。该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边 （图 34 中未显示）。



图 41：C-Tick 标签

激光安全标签

与曝光成像头相关的激光安全标签位于曝光成像头上：

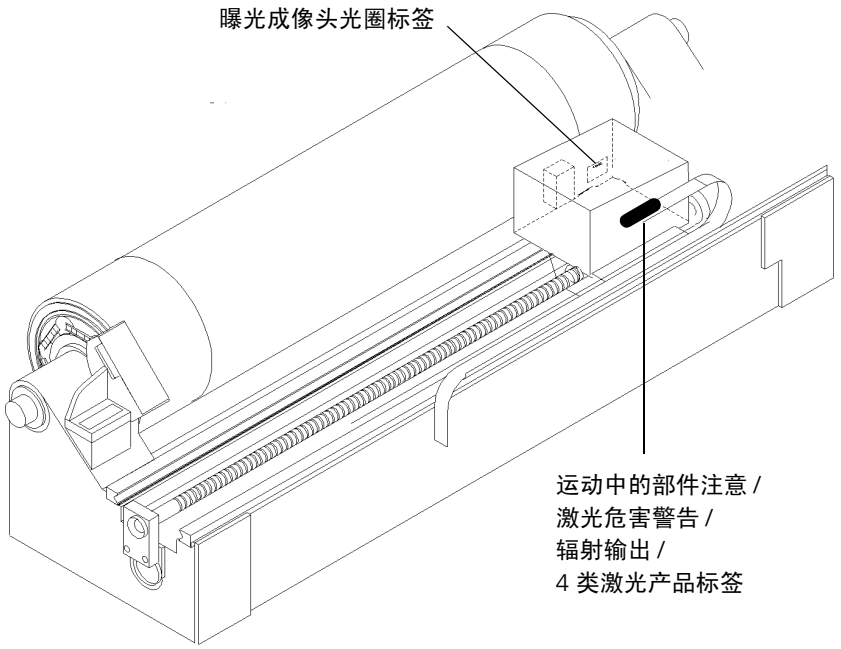


图 42：曝光成像头激光安全标签

其他激光安全标签提供与拆卸检修面板相关的安全信息。这些检修面板中有些有安全联锁开关，有些没有，检修面板的位置因输出设备而异。在尝试拆除面板之前，您将会看到它上面的这些激光安全标签。

曝光成像头光圈标签

该标签位于曝光成像头防护外壳正面，靠近快门和光圈。显示位置的图表，请参见第 105 页的图 42。



图 43：曝光成像头光圈标签

以上标签的译文：

避免曝光：来自本设备的可见和不可见的激光辐射。

运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品标签

运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品安全标签位于曝光成像头防护外壳背面。显示位置的图表，请参见第 105 页的图 42。

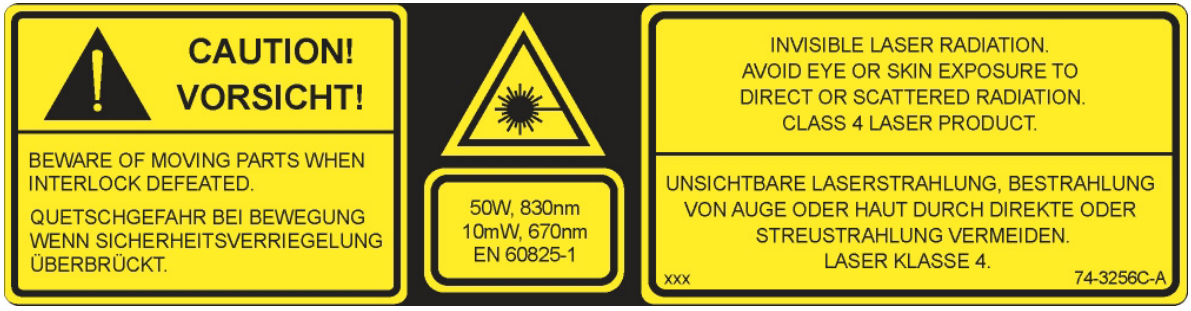


图 44：运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品标签

以上标签的译文：

注意！联锁失败时小心运动中的部件。

不可见的激光辐射。避免让眼睛或皮肤暴露于直接或分散的辐射中。 4 类激光产品。

非联锁面板危险标签

危险：服务检修面板只能由授权服务代表拆卸。在未经授权的情况下拆除面板会使您遭受高能激光辐射和 / 或运动中的机械部件的严重伤害，这些伤害均可导致死亡或重伤。



图 45：非联锁面板危险标签

以上标签的译文：

危险！打开时存在可见和不可见的激光辐射。避免让眼睛或皮肤暴露于直接或分散的辐射中。

门联锁危险标签

这些标签位于联锁防护外壳内安全联锁开关旁。

危险：请勿胡乱拨弄检修面板联锁系统，（请参见第 6 页的 *“联锁系统”*。）乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。



图 46：门联锁危险标签

以上标签的译文：

危险！联锁失败时存在可见和不可见的激光辐射。避免让眼睛或皮肤暴露于直接或分散的辐射中。

一般安全标签

高漏电标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边。



图 47：高漏电标签

以上标签的译文：

警告！高漏电

连接电源前必须接地。

安全联锁覆盖标签

该标签位于电源箱面板上服务键开关旁边。

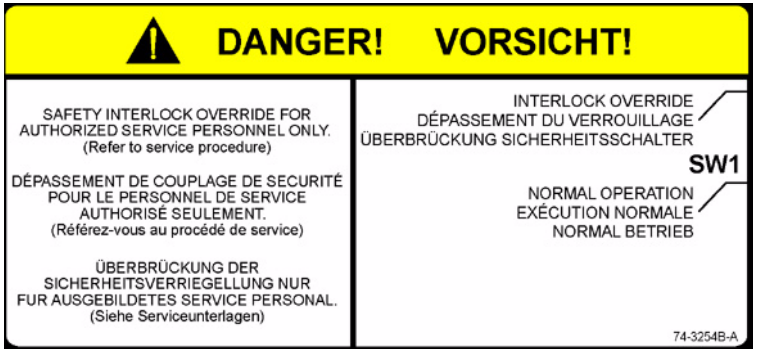


图 48：安全联锁覆盖标签

以上标签的译文：

危险！

安全联锁覆盖 - 仅限授权服务人员使用。（请参阅服务步骤。）

联锁覆盖 _____

正常操作 _____

危险电压标签

危险：服务键开关只能由授权服务代表使用。在未经授权的情况下使用可使您遭受高能激光辐射、运动中的机械部件和 / 或电击的严重伤害，这些均可导致死亡或重伤。

该标签位于风扇箱内接线盒服务检修盖上。

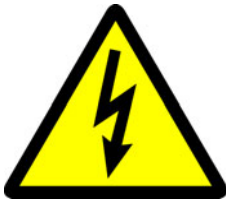


图 49：危险电压标签

危险：接线盒服务检修盖只能由授权的服务代表拆卸。请*勿*带有此标签的盖，因为在这些区域内有高电压组件，会使人遭受严重电击，导致死亡或重伤。

高温表面注意标签

该标签位于风扇箱面板内的热交换器循环泵上。



图 50：高温表面注意标签

手勿接触警告标签

该标签位于前-缘传动器中间的前面板后面。

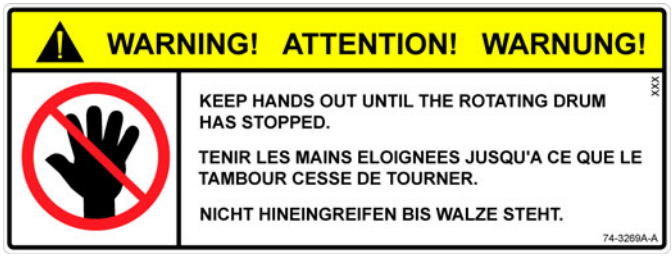


图 51：手勿接触警告标签

以上标签的译文：

警告！在转动的成像鼓停止前，请勿用手接触。

小心运动中的部件标签

此标签位于卸载平台的两端。



图 52：小心运动中的部件标签

以上标签的译文：

注意！小心运动中的部件。

“联锁失败时小心运动中的部件”标签

该标签位于- 前缘传动器两端的前面板后面。



图 53：联锁失败时小心运动中的部件标签

以上标签的译文：

注意！联锁失败时小心运动中的部件。

线圈锁定标签

该标签位于前面板上每个销旁。

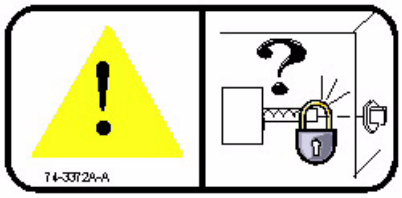


图 54：线圈锁定标签

熔断器更换标签

该标签位于服务检修面板下左下侧的电源箱面板内。

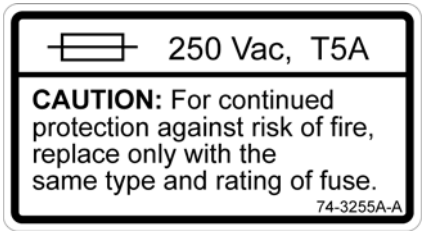


图 55：熔断器更换标签

以上标签的译文：

注意：为了继续防止火患，请仅使用相同类型和额定熔断器更换。

最大 PSI/BAR 标签

该标签位于压缩空气入口连接器附近。

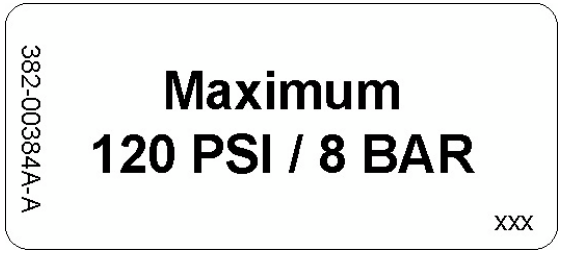


图 56：最大 PSI/BAR 标签

以上标签的译文：

最大 120 PSI / 8 BAR

强磁场标签

此标签出现在所有压块上，提醒您将磁性数据 （软盘、磁带卡和手表等）远离强磁场压块。处理磁性压块时，不要将相反的极互相靠近。手和手指不要放在相反磁极之间。

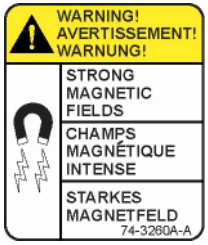


图 57：强磁场标签

以上标签的译文：

警告！强磁场

注意：植入了心脏起搏器的操作员应该确保磁性压块离起搏器的距离大于 7 厘米 （2.75 英寸）。如果有其他考虑，请咨询您的医生和 / 或植入设备制造商。

C

法规符合情况

法规批准型号名称.....116
电气和机械安全性.....116
激光安全性.....117
EMI/EMC 符合情况.....118
噪声排放.....118

法规批准型号名称

TSM 是 Trendsetter Autoloader 的指定法规核准模型。法规批准型号名称显示在标识标签 （请参见第 102 页的 *“标识标签”*）和所有法规批准文档上。

电气和机械安全性

Trendsetter Autoloader 的设计、测试和评估都符合电气和机械安全标准：

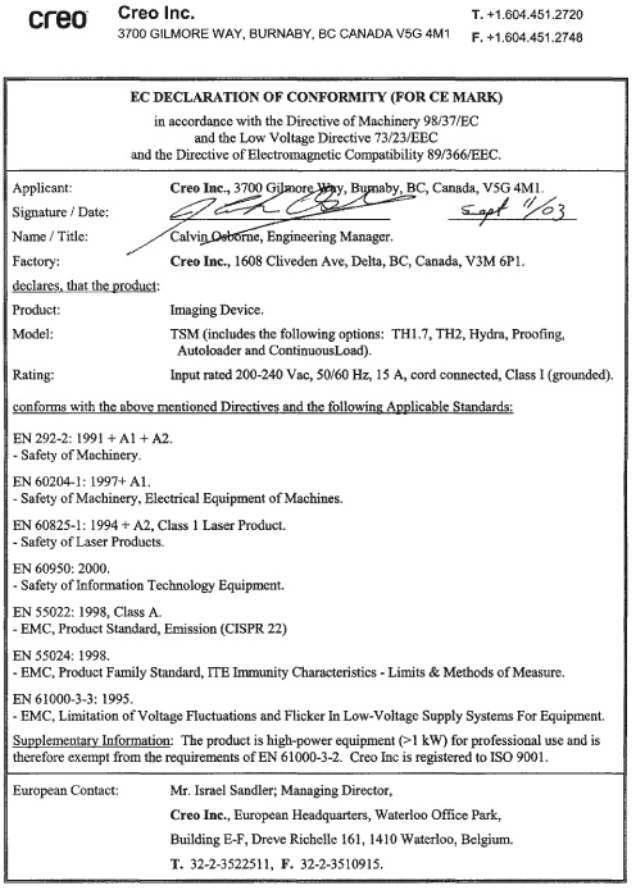
- CSA 60950 *信息技术设备安全性*
- UL 60950 *信息技术设备安全性*
- EN 60950 *信息技术设备安全性*
- EN 60204-1 *机械安全性*

输出设备上的 CSA 标签表示该设备符合 CSA 60950 和 UL 60950。输出设备上的 CE 标签表示符合以下指令：

- 低电压指令 73/23/EEC
- 机械指令 98/37/EC
- 电磁兼容性指令 89/366/EEC

关于这些标签的示例，请参见第 104 页的 *“CSA 标签”*和第 104 页的 *“CE 标签”*。

EC 符合情况声明



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

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)
in accordance with the Directive of Machinery 98/37/EC
and the Low Voltage Directive 73/23/EEC
and the Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC.

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	Sept 1/03
Name / Title:	Calvin Osborne, Engineering Manager.
Factory:	**Creo Inc.**, 1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.
declares, that the product:	
Product:	Imaging Device.
Model:	TSM (includes the following options: TH1.7, TH2, Hydra, Proofing, Autoloader and ContinuousLoad).
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 + A2.
- Safety of Machinery.

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

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

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

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

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

图 58：EC 符合情况声明

激光安全性

Trendsetter Autoloader 的设计、测试和评估都符合以下激光安全性标准：

- 美国联邦法规 21 CFR 1040.10，符合美国食品和药品管理局的器械和辐射健康中心 (CDRH) 的法规。
- EN 60825-1 *激光产品安全性*

输出设备上的 1 类激光产品标签表示符合这些标准。关于该标签的图片，请参见第 103 页的 *“1 类激光产品标签”*。



警告：使用本指南中未指定的步骤进行控制、调节或操作可能会受到有害的辐射。

EMI/EMC 符合情况

Trendsetter Autoloader 已经过测试，符合 FCC 规则第 15 部分规定的 A 类数字设备的限制。这些限制是为了在商业环境中运行输出设备时，提供对有害干扰的合理防护。

本设备产生、使用且有可能辐射射频能量，如果没有按照本指南安装使用，可能导致对无线电通信的有害干扰。在住宅区运行输出设备，也可能导致有害干扰。必须自行消除干扰。

输出设备上的 FCC 认证标签表示符合这些限制。关于该标签的示例，请参见第 104 页的 *“FCC 认证标签”*。

Trendsetter Autoloader 的设计、测试和评估都符合电磁兼容性指令 89/366/EEC。它符合以下 EMC 标准：

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

噪声排放

Trendsetter Autoloader 的设计、测试和评估符合办公环境允许的最大噪声排放限制， 70 dB(A)。在空旷地， Trendsetter Autoloader 的噪声排放在一米外不会超过 69 dB(A)。

术语表

成像鼓 （drum）	输出设备里面的一个部件，版材装载于其上以供激光成像。
错误消息	发生系统操作错误时， Print Console 会显示错误消息并关闭系统。必须先解除故障，然后再继续常规操作。
曝光成像头（exposure head）	利用红外线热能，成像头将图像 “烧录”或转移到对红外线敏感的版材上。亦称*成像头*。
文件	使用 PostScript 语言对一个或多个图像的电子文本描述。Print Console 目前不支持含有多个 PostScript `showpage` 运算符的文件。
图像	绘制到印刷版材上的电子位图。输出设备从工作站接收图像，然后生成已曝光、但未显影的版材。
成像头 （imaging head）	请参见*曝光成像头 （exposure head）*。
装载板	输出设备顶部成角度的玻璃板。单个菲林的印版手动通过装载板进入输出设备。
版材 （media）	在其上绘制图像的物理材料 （印版或菲林）。
版材对齐标签	用来校正版材位置的胶带标记。
版材类型	是指某种类型的印版或菲林。版材类型通常由 Creo 服务代表在安装输出设备时进行配置。
原始应用程序文件	使用排版应用程序 （如 QuarkXPress® 软件）创建的作业的文件。
PDF	便携式文档格式 （Portable Document Format）。由 Adobe® Systems Incorporated 开发的 PDF 是一种可靠的文件格式，可以存储艺术线条、图像及文字 （包括所有需要的字体）。
印版 （plate）	一种金属版材，图像在上面曝光。 Autoloader 为每幅图像生成一个曝光印版。另请参见*版材 （media）*。

印版冲版机 （plate processor）	可以配合 Autoloader 使用以使印版显影的一种设备。也称为显影器。
输出设备	作为 Creo 成像系统一部份的印版记录机、打样机或照相排字机。
页面设置	工作站软件中的页面规格信息，包括分辨率和方向等。
微粒过滤器 （particulate filter）	包含用于捕获成像时释放的微粒碎片的多孔材料。
PostScript	由 Adobe Systems Inc. 开发的一种描述类型和视觉元素的页面描述语言，可通过带有 PostScript 解释程序的设备输出这些类型和元素。
PostScript 文件	用页面描述语言编写的文件，由原始应用程序文件创建。
Print Console	将文件递交给输出设备进行成像的设备控制软件。 Print Console 创建 PostScript 文件的光栅图像 — PostScript 3™ 软件 RIP （光栅图像处理器）。用于创建在版材上曝光的图像的软件 RIP PostScript 文件。
提示编号	标识工作站消息 （通常为错误消息）的错误编号。
套准	使不同印版对齐，以产生一个印刷图像。
RIP	光栅图像处理器 （Raster Image Processor）。从 PostScript 文件创建位图图像，后者随后被发送到输出设备进行成像。
提交	将文件放入队列进行成像的过程。
暂停状况	一种阻止输出设备继续执行当前操作的条件。
吞吐量 （throughput）	解释和生成图像的效率。
UDRC	请参见*通用碎片清除柜 （Universal Debris Removal Cabinet）*。
通用碎片清除柜 （Universal Debris Removal Cabinet）	通用碎片清除柜是碎片清除系统的主要组件。它由过滤器室、塑料外壳、过滤器、吹风机和电控制组成。

UPS	不间断电源 （Uninterruptible Power Supply）。用于电源故障时临时向工作站提供电力的设备。
工作站 （workstation）	运行 Windows 2000 操作系统和 Print Console 的高速计算机。工作站与局域网 (LAN) 连接，并通过局域网接收 PostScript 文件。
工作站软件	请参见 *Print Console*。

索引

数字

0.01 微米过滤器，54
1 类激光产品标签，103，118
4 类激光产品标签，106
5 微米过滤器，54

A

安全
  安全功能，6
  安装期间，3
  标签，105
  操作期间，3
  常规信息，2
  电气，116
  激光器，6，117
  机械，8，116
  维护期间，3，40
安全联锁覆盖标签，110
安全面板，8

B

版材
  处理，21
  手动卸载，33
  手动装载，29
  套准，35
  粘在成像鼓上，89
  支持的，19
  自动装载，25
版材对齐标签，12，27，32，35，119
备件，98
边缘检测条，清洁，47
标签
  1 类激光产品，103，118
  安全联锁覆盖，110
  标识，102，116
  CDRH 认证，103
  CE，104，116
  CSA，104，116
  C-Tick，105
  非联锁面板危险，107
  高漏电，109
  高温表面注意，111
  联锁失败时小心运动中的部件，112
  门联锁危险，108
  曝光成像头光圈，106
  强磁场，89，114
  熔断器更换，113
  手勿接触警告，111
  危险电压，110
  线圈锁定，113
  小心运动中的部件，112
  运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 /4 类激光产品标签，106
  最大 PSI/BAR，114
标识标签，102，116
部件清单，98

C

“Cancel （取消）”按钮，68
CDRH 认证标签，103
CE 标签，104，116
CSA 标签，104，116
C-Tick 标签，105
操作
  手动旁路，29
  自动，25
操作员界面，12
操作员可恢复错误，66
插销，前面板，43
成像鼓位置，49
处理
  版材，21
错误消息
  关于，66
  列表，71

D

打开
  电源箱面板，46
  顶部面板，43
  风扇箱面板，44
  前面板，43
打开输出设备，24
电气安全性，116
电源故障，恢复，94
电源开关，7，24
电源箱面板
  打开，46
  关闭，47
  关于，42
顶部面板
  打开，43
  关闭，44
  关于，42
嘟嘟声
  提示装载版材，15，31
  维护模式，61
  卸载平台安全功能，8，16
断路器，复位，24，95

E

EC 符合情况声明，117
“Eject （弹出）”按钮，68
EMI/EMC 符合情况，118

F

FCC
  FCC 认证标签，104，118
  规则，118
法规符合情况
  电气安全性，116
  EMI/EMC，118
  激光安全性，117
  机械安全性，116
  噪声排放，118
法规批准型号，116
非联锁面板危险标签，107
风扇箱面板
  打开，44
  关闭，46
  关于，42
符合情况声明。*请参见* EC 符合情况声明
符合情况。*请参见*法规符合情况
辐射输出标签，106
复位
  紧急停止开关，88
  输出设备，88

跳闸的断路器，95

G

高漏电标签，109
高温表面注意标签，111
更换
  电源箱面板，47
  风扇箱面板，46
  进气过滤器，59
  空气过滤器，50
  Mylar 条，61
  碎片清除过滤器，61
工作站软件。*请参见* Print Console
关闭输出设备，25
过滤器
  进气过滤器
    更换，59
    检查，59
  空气过滤器
    0.01 微米，54
    5 微米，54
    更换，50
    更换频率，51
    检查，53
  碎片清除过滤器，更换，61

H

“History （历史）”窗格，错误和警告消息，66
后面板，42
后缘压块
  停靠位，89
  重新定位，92
环境规范，118

J

激光安全标签，105
激光安全性，6, 117
激光危害警告标签，106
计划，维护，38
机械安全性，116
检查
  进气过滤器，59
  空气过滤器，53
检修面板。*请参见*面板
检修输出设备的内部，42
紧急停止开关
  复位，88
  关于，7
进气过滤器。*请参见*过滤器
警告，2
警告，有声，8

K

开关
  电源，7, 24
  紧急停止，7
空气过滤器*请参见*过滤器

L

“Leave On （保持打开）”按钮，68
联锁系统，6, 40

M

“Media Removed （已取出版材）”按钮，68
Mylar 条，更换，61
门联锁危险标签，108
面板
  电源箱面板，42, 46
  顶部面板，42
  风扇箱面板，42, 44
  后面板，42
  前面板，42, 43

P

Print Console
  启动和退出，24
  提交文件，25, 28, 31
  为手动旁路进行配置，29
  正在装载版材消息，26, 31
  自动操作配置，34
  “History （历史）”窗格，66
  “Messages （消息）”窗格，66
Print Console 中的 “Messages （消息）”窗格，66
曝光成像头光圈标签，106

Q

启动输出设备，24
起火时，5
气压降低，96
前面板
  插销，43
  打开，43
  关闭，44
  关于，42
前缘压块，90, 92
前缘传动器，111
强磁场标签，89, 114
清洁
  边缘检测条，47
  建议，41
  输出设备的内部，47
  输出设备的外表面，40
  印版辊，49
  装载板，41
取出
  电源箱面板，46
  风扇箱面板，44
  污点，41
  粘住的版材，89

R

“Release （释放）”按钮，68
“Resume （继续）”按钮，68
热敏印版，支持的版材，19
熔断器更换标签，113

S

Start （启动）按钮，13
手动旁路
  步骤，29
  返回到自动操作，34
  支持的版材尺寸，20
  状态灯，14
手动旁路盖板
  关于，12
  使用，29
  位置，11
手勿接触警告标签，111
输出设备
  错误，66
  复位，88
  关闭，25
  检修内部，42
  启动，24
  清洁外表面，40
  维护，38
  预热时间，24

输出设备的内部，清洁，47
输出设备状态，12
碎片清除，61

T

Trendsetter，系统描述，10
TSM，116
套准销，33，35
图像质量问题，94

W

维护
    边缘检测条，47
    更换 0.01 微米过滤器，54
    更换 5 微米过滤器，54
    计划，38
    进气过滤器，59
    清洁建议，41
    输出设备的内部，47
    输出设备的外表面，40
    碎片清除过滤器，61
    污点清除，41
    印版辊，49
    装载板，41
维护供给，18
维护模式，61
危险，2
危险电压标签，110
污点，清除，41

X

线圈锁定标签，113
消息，66
小心运动中的部件标签，112
卸载平台
    安全功能，8
    说明，16

Y

压缩空气过滤器。*请参见*过滤器
印版辊，清洁，49
印版弯曲和打孔，35
印版装载仓盖板
    关于，12
    清洁，41
    手动旁路操作，29
    位置，11
    自动装载，26
预热时间，24
运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 /4 类激光产品标签，106

Z

暂停状况
    关于，67
    恢复，68
    暂停操作，66
暂停状况选项
噪声排放，118
粘住的版材，取出，89
重新定位后缘压块，92
注意，2
装载板
    版材套准，35
    描述，12
    清洁，41
    状态灯，14
装载板上的状态灯，11，14
装载仓盖板。*请参见*印版装载仓盖板
装载印版
    对于手动旁路，29
    对于自动操作，25
自动操作
    步骤，25
    手动旁路后配置，34
    支持的版材尺寸，20
    状态灯，14
组件
    输出设备，11
    系统，10
最大 PSI/BAR 标签，114
“联锁失败时小心运动中的部件”标签，112

www.creo.com | creo™