Manuel de l'opérateur

Français

Trendsetter Autoloader

653-00120B-FR Rév A
interne 731-00062B-FR Rév A

www.creo.com

Trendsetter Autoloader

Manuel de l'opérateur

creo™

Copyright

Copyright © 2004 Creo Inc. Tous droits réservés.

Toute copie, diffusion, publication, modification ou incorporation, en tout ou partie, du présent document est interdite sans l'autorisation écrite expresse de Creo. Pour toute copie, diffusion, publication, modification ou incorporation autorisée du présent document, aucun changement ou suppression n'est permis dans la mention des droits d'auteurs et des marques ou l'avis de copyright.

Aucune partie du présent document ne peut être reproduite, archivée, publiée, exploitée à des fins commerciales ou transmise de quelque manière et par quelque moyen que ce soit, électronique ou mécanique, sous forme de photocopies, d'enregistrements ou autre, sans l'autorisation expresse et écrite de Creo Inc.

Ce document est également distribué au format PDF (Portable Document Format) d'Adobe Systems Incorporated. Vous pouvez reproduire ce document à partir du fichier PDF pour une utilisation interne. Les copies réalisées à partir du fichier PDF doivent être reproduites dans leur intégralité.

Marques commerciales

Le mot-symbole Creo, le logo Creo et les noms des produits et services Creo mentionnés dans le présent document sont des marques commerciales de Creo Inc.

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript et PageMaker sont des marques commerciales de Adobe Systems Incorporated.

Microsoft, Microsoft Windows NT, Microsoft Windows 2000 et Windows sont des marques ou des marques déposées de Microsoft Corp.

Kimwipes est une marque déposée de Kimberly-Clark Corporation.

Mylar est une marque déposée de E. I. Du Pont de Nemours and Company.

Les autres noms de marques ou de produits sont des marques commerciales ou déposées de leurs détenteurs respectifs.

Conformité FCC

L'équipement Creo dont il est question dans le présent document est conforme aux exigences de la partie 15 du règlement FCC relatif à un équipement informatique de classe A. L'exploitation de cet équipement Creo dans une zone résidentielle est susceptible de générer des interférences inacceptables à la réception d'émissions de radio et de télévision, exigeant de l'opérateur la prise de mesures nécessaires pour y remédier.

Limite de responsabilité

Le produit, le logiciel ou les services sont fournis « tel quel » et « selon la disponibilité ». Sans préjudice des dispositions spécifiques de votre contrat, Creo Inc. rejette expressément toute garantie de toute nature, expresse ou tacite, en ce compris, sans exclusive, les garanties implicites quant à la qualité marchande, l'adéquation à un usage particulier et la non-contrefaçon.

Vous déclarez comprendre et accepter que Creo Inc. ne saurait être tenue pour responsable de tous dommages directs, indirects, consécutifs, fortuits, en ce compris et sans exclusive, le manque à gagner, la dégradation du survaloir, la perte d'exploitation, la perte de données et d'autres immatériels (et ce quand bien même Creo aurait été avisée de la possibilité de tels dommages), résultant de : (i) l'utilisation ou l'impossibilité d'utiliser le produit ou le logiciel ; (ii) le coût d'acquisition de biens et services de substitution résultant de tous produits, biens, données, logiciels, informations ou services achetés ; (iii) l'accès non autorisé à, ou l'altération de, vos produits, logiciels ou données ; (iv) les déclarations ou la conduite de tiers quels qu'ils soient ; (v) toute autre matière en rapport avec les produits, logiciels ou services.

Le texte et les dessins ne sont proposés qu'à titre d'illustration et de référence. Les spécifications sur lesquelles ils s'appuient sont susceptibles de modifications. Creo Inc. se réserve le droit d'apporter des changements au présent document à tout moment et sans préavis. Creo Inc., agissant pour elle-même et au nom de ses filiales, ne saurait être tenue pour responsable des erreurs ou omissions techniques ou rédactionnelles que pourrait comporter le présent document, et décline toute responsabilité quant aux préjudices fortuits, induits, indirects ou exceptionnels, y compris et sans exclusive, la perte ou l'altération de données, les retards de production, les manques à gagner et les pertes de bénéfices ou d'économies découlant de l'utilisation de ce document.

Brevets

Ce produit est couvert par un ou plusieurs des brevets nord-américains suivants :

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
Tél. : +1.604.451.2700
Fax : +1.604.437.9891

http://www.creo.com
interne 731-00062B-FR Rév A

Révisé December 2004

Table des matières

1 Sécurité 1

À qui s'adresse ce guide ? ... 2
Dangers, avertissements et précautions ... 2
Remarques importantes relatives à l'installation, au fonctionnement et à la maintenance ... 3
- Installation ... 3
- Fonctionnement ... 3
- Maintenance ... 3

Consignes de sécurité ... 4
Fonctions de sécurité ... 6
- Dispositif coupe-circuit ... 6
- Interrupteur principal ... 7
- Interrupteur d'arrêt d'urgence ... 8
- Panneaux protecteurs de la table de déchargement ... 8
- Avertissement sonore ... 9

Pour en savoir plus ... 9

2 Présentation du système 11

Système Autoloader Trendsetter ... 12
Composants du système ... 12
Composants du Autoloader Trendsetter ... 13
- Composants permettant le chargement des supports ... 14
- Composants de l'interface opérateur ... 15
- Composants permettant de procéder au déchargement automatique ... 19

Spécifications d'environnement ... 20
Fournitures de maintenance ... 21
Supports pris en charge ... 22
- Supports de formats multiples ... 22
- Dimensions des supports ... 22
- Formats de supports pris en charge ... 23
- Orientation des supports ... 24
- Traitement des supports ... 24

3 Opération 25

Démarrage du Autoloader Trendsetter ... 26
Arrêt du Trendsetter Autoloader ... 27
Fonctionnement automatique ... 27
Contournement manuel ... 31
- Chargement de supports ... 31
- Dépose des plaques exposées ... 36
- Réactivation du fonctionnement automatique ... 36

Repérage des plaques ... 37
- Cintrage et tétonnage des plaques ... 37

4 Maintenance 39

Calendrier d'entretien ... 40
Pour votre sécurité ... 42
Nettoyage des surfaces extérieures ... 43
Conseils de nettoyage ... 43
Enlèvement des taches ... 44
Nettoyage de la rampe de chargement et de la porte du magasin de plaques ... 44
Accès à l'intérieur du périphérique de sortie ... 44
Ouverture et fermeture du panneau avant ... 46
Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur ... 48
Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation ... 49
Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie ... 50
Nettoyage de la bandelette de détection des bords ... 51
Nettoyage du rouleau de pression ... 53
Changement des filtres à air ... 54
Filtres à air comprimé ... 55
Filtre du circuit d'air ... 63
Remplacement du filtre de la chambre du dispositif anti-résidus universel ... 65
Remplacement de la bandelette Mylar ... 65

5 Dépannage 69

Erreurs récupérables par l'opérateur ... 70
Messages d'avertissement ... 70
Messages d'erreur ... 71
Messages d'erreur et solutions recommandées ... 74
Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence ... 93
Remise à zéro du périphérique de sortie ... 93
Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie ... 94
Dépose de la plaque ... 95
Repositionnement des des pinces de bord queue ... 97
Problèmes de qualité d'image ... 100
Problèmes occasionnés par des pannes d'électricité ... 100
Déclenchement du disjoncteur ... 100
Perte de pression d'air dans le périphérique de sortie ... 101

A Numéros de pièce 103

Nomenclature ... 104

B Étiquettes 105

Présentation ... 106
Plaque signalétique et certification ... 107
Plaque signalétique ... 108
Etiquette d'appareil à laser de classe 1 ... 109
Certification CDRH ... 109
Marquage CE ... 109
Étiquette CSA ... 110
Certification FCC ... 110
Étiquette C-Tick ... 111
Étiquettes de sécurité du laser ... 111
Etiquette du diaphragme de la tête d'exposition ... 112
Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un appareil à laser de classe 4 ... 113
Avis de danger Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit ... 114
Porte couplée au dispositif coupe-circuit ... 115
Autres avertissements ... 116
Avis sur le courant de fuite ... 116
Etiquette Détournement de couplage de sécurité ... 116
Danger d'électrocution ... 117
Etiquette Attention surface chaude ... 117
Etiquette Tenir les mains éloignées ... 118
Étiquette Attention aux parties mobiles ... 118
Attention aux parties mobiles si le couplage de sécurité est dépassé ... 119
Etiquette Verrouillage bobine ... 119
Etiquette Remplacement fusible ... 120
Étiquette PSI/BAR maximum ... 120
Etiquette Champs magnétiques puissants ... 121

C Conformité réglementaire 123

Désignation du modèle d'approbation réglementaire ... 124
Sécurité électrique et mécanique ... 124
Déclaration de conformité CE ... 125
Sécurité laser ... 125
Conformité IEM/EMC ... 126
Émissions sonores ... 126

Glossaire 127

Index 131

1 Sécurité

À qui s'adresse ce guide ? 2

Dangers, avertissements et précautions 2

Remarques importantes relatives à l'installation, au fonctionnement et à la maintenance 3

Consignes de sécurité 4

Fonctions de sécurité 6

Pour en savoir plus 9

À qui s'adresse ce guide ?

Ce guide s'adresse à toute personne concernée par l'utilisation ou l'entretien d'un périphérique de sortie Autoloader Trendsetter®.

Pour utiliser ce guide, vous devez :

- Posséder une expérience pratique du prépresse ;
- Déjà connaître le système d'exploitation de Windows®.

Ce guide tient compte de ce qui suit :

- Tous les composants du matériel, du logiciel et du réseau de votre système Creo sont installés, configurés et fonctionnent correctement.
- Les fichiers soumis au système Creo sont exempts d'erreurs courantes qui sont généralement résolues au cours du Preflight, telles que les polices manquantes et les erreurs de PostScript®.

Si vous avez des questions concernant le périphérique de sortie, contactez le représentant habilité du service technique après avoir noté le numéro de série de votre périphérique de sortie. Vous trouverez ce numéro sur la plaque signalétique située à l'arrière du périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Plaque signalétique* à la page 108.

Dangers, avertissements et précautions

Tous les messages intitulés « Avertissement », « Danger » ou « Attention » sont destinés à fournir des informations relatives à la sécurité. Le non-respect de ces messages est susceptible d'entraîner des dommages corporels ou matériels.



DANGER : Ce symbole indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou la mort. Ceci ne vous avertit pas d'un accident entraînant des dégâts matériels à moins que des risques de blessures soient associés à l'accident.



AVERTISSEMENT : Ce symbole indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves. Ceci ne vous avertit pas d'un accident entraînant des dégâts matériels à moins que des risques de blessures soient associés à l'accident.



ATTENTION : Ce symbole indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou de gravité moyenne. Ceci peut aussi vous prévenir sur des pratiques dangereuses ou des accidents potentiels entraînant uniquement des dommages matériels.

Remarques importantes relatives à l'installation, au fonctionnement et à la maintenance

Installation

L'installation du périphérique de sortie et la configuration initiale du périphérique doivent être effectuées par du personnel d'entretien agréé. Veillez à ce que les conditions de fonctionnement et de raccordement requises soient respectées au moment de l'installation et de la mise sous tension du périphérique de sortie.

Fonctionnement



AVERTISSEMENT : Vous *devez* lire et comprendre ce guide avant d'utiliser le Autoloader Trendsetter.

Au cours de l'utilisation du Autoloader Trendsetter, vous *devez* suivre *toutes* les consignes de sécurité et procédures recommandées. Ce guide doit être accessible à tout opérateur du Autoloader Trendsetter.

Vous devez lire, comprendre et respecter les consignes qu'il contient pour éviter tout mauvais fonctionnement de cet appareil et risque de danger. Vous risquez non seulement de vous blesser gravement, mais aussi d'endommager le périphérique de sortie.

Maintenance

Veuillez vous en tenir aux procédures de maintenance décrites au *Chapitre 4 Maintenance.* Les autres travaux de maintenance et l'ensemble des travaux d'entretien doivent uniquement être effectués par du personnel d'entretien agréé.



DANGER : Ne procéder à aucune réparation ou modification non autorisée. Tout enlèvement de panneaux, tentative de réparation ou modification quelconque effectués sans autorisation sur le périphérique de sortie vous fait courir un risque grave d'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible ou invisible, de blessures dues au déplacement de pièces mécaniques ou d'électrocution, pouvant occasionner un accident grave ou fatal.

Consignes de sécurité

Des instructions et avertissements relatifs à la sécurité de fonctionnement du Autoloader Trendsetter sont fournis tout au long de ce manuel. L'adhésion la plus stricte aux informations ci-après est déterminante pour le bon fonctionnement de la machine :



DANGER : Vous ne devez pas intervenir sur le système de verrouillage du panneau d'accès. Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible et/ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement. Reportez-vous à la section *Dispositif coupe-circuit* à la page 6.



DANGER : Ne procéder à aucune réparation ou modification non autorisée. Tout enlèvement de panneaux, tentative de réparation ou modification quelconque effectués sans autorisation sur le périphérique de sortie vous fait courir un risque grave d'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible ou invisible, de blessures dues au déplacement de pièces mécaniques ou d'électrocution, pouvant occasionner un accident grave ou fatal. Reportez-vous à la section *Fonctionnement* à la page 3.



AVERTISSEMENT : Lorsque vous ouvrez les panneaux d'accès, ne touchez jamais aux pièces en mouvement avant arrêt complet du tambour rotatif. Les risques mécaniques associés au périphérique de sortie sont susceptibles d'entraîner des blessures graves ou des dommages matériels. Reportez-vous à la section *Dispositif coupe-circuit* à la page 6.



AVERTISSEMENT : Utilisez uniquement les supports recommandés. L'utilisation de supports non approuvés risque d'entraîner une surexposition à des émissions de gaz par rapport aux limites réglementaires autorisées. Elle est susceptible d'entraîner une gêne, des maladies, des blessures et/ou des dommages corporels invalidants. Reportez-vous à la section *Supports pris en charge* à la page 22.



AVERTISSEMENT : Les émissions de particules qui ne sont pas correctement filtrées représentent un danger pour votre santé. Pour obtenir une liste des émissions atmosphériques libérées par le support en cours d'utilisation, reportez-vous aux fiches techniques des substances dangereuses des fabricants ou contactez directement le fabricant ou le distributeur.



AVERTISSEMENT : Veillez à ne pas laisser de l'eau ou d'autres liquides s'écouler ou s'infiltrer à l'intérieur du périphérique de sortie. Vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser gravement ou de vous électrocuter. Reportez-vous à la section *Nettoyage des surfaces extérieures* à la page 43.



AVERTISSEMENT : N'utilisez ni des dissolvants chimiques ni des solutions de nettoyage abrasives pour nettoyer les carters de filtres à air comprimé. Vous risqueriez de fissurer ou de fendiller les composants en plastique. Lorsque ces derniers sont exposés à une pression d'air élevée, ils peuvent exploser et entraîner des blessures graves et/ou endommager le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Filtres à air comprimé* à la page 55.



AVERTISSEMENT : Si vous êtes porteur d'un stimulateur cardiaque, des précautions sont à prendre lors de la manipulation des pinces magnétiques. Les opérateurs à qui l'on a implanté un stimulateur cardiaque (pacemaker) ne doivent pas approcher à moins de 7 cm des pinces magnétiques. Si vous vous posez d'autres questions, parlez-en à votre médecin ou consultez le fabricant de l'implant. Reportez-vous à la section *Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 94.



AVERTISSEMENT : Pour toutes les opérations portant sur les filtres à air, vous devez arrêter l'alimentation en air. En négligeant d'interrompre l'alimentation en air comprimé avant d'inspecter ou de remplacer un filtre à air comprimé, vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser gravement. Reportez-vous à la section *Filtres à air comprimé* à la page 55.



ATTENTION : La surface du tambour peut être endommagée si les onglets des aimants ne sont pas correctement alignés. Reportez-vous à la section *Repositionnement des des pinces de bord queue* à la page 97.



ATTENTION : Ne manipulez jamais les plaques et les pinces magnétiques sans gants de protection. Les bords des plaques peuvent être coupants. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter toute blessure. Reportez-vous à la section *Contournement manuel* à la page 31.



ATTENTION : Retirez l'ensemble des intercalaires et matériaux d'emballage situés sur les parties avant et arrière des plaques avant d'exposer ces dernières dans le périphérique de sortie. Si cette précaution n'est pas prise, le laser thermique est susceptible d'enflammer le papier, ce qui pourrait déclencher un incendie dans le périphérique de sortie.

En cas d'incendie

En cas d'incendie à l'intérieur du périphérique de sortie, débranchez immédiatement la fiche d'alimentation de la prise murale.

Fonctions de sécurité

Les fonctions de sécurité du périphérique de sortie Autoloader Trendsetter incluent un dispositif coupe-circuit, un interrupteur principal et un interrupteur d'arrêt d'urgence. Les autres fonctions de sécurité de la table de déchargement comprennent des panneaux protecteurs et un avertissement sonore lorsque la table est placée en position droite ou horizontale.

Dispositif coupe-circuit

Le périphérique de sortie est équipé d'un dispositif coupe-circuit. Ils vous protègent contre les dommages corporels pouvant résulter :

- rayonnement laser de haute puissance, visible ou invisible
- du déplacement de pièces mécaniques.

Les émissions laser provenant d'une tête d'exposition sont invisibles à l'œil nu et sont très dangereuses en cas de contact avec la peau ou les yeux. Si vous ouvrez ou retirez un panneau d'accès pendant le fonctionnement du périphérique de sortie, le dispositif coupe-circuit permet les actions suivantes :

- arrêter toute activité mécanique
- mettre le laser hors tension.



DANGER : N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès lorsque des plaques sont exposées dans le périphérique de sortie. Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible et/ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement.



AVERTISSEMENT : Lorsque vous ouvrez les panneaux d'accès, ne touchez jamais aux pièces en mouvement avant arrêt complet du tambour rotatif. Les risques mécaniques associés au périphérique de sortie sont susceptibles d'entraîner des blessures graves ou des dommages matériels.

Si les mouvements mécaniques ne s'arrêtent pas après cinq secondes lorsque vous ouvrez ou déposez un panneau d'accès, le périphérique de sortie doit être réparé. Suivez la procédure suivante :

- Arrêtez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Arrêt du Trendsetter Autoloader* à la page 27.
- Fermez le panneau d'accès ou remettez-le en place. Reportez-vous à la section *Pour fermer le panneau avant :* à la page 47.
- Contactez le représentant agréé du service après-vente dès que possible.

Interrupteur principal

L'interrupteur principal met le périphérique de sortie hors tension.

Opérations courantes

L'interrupteur d'alimentation est situé à l'extérieur du périphérique. S'il vous est demandé d'arrêter le périphérique de sortie pour réaliser une procédure d'entretien, coupez le courant à l'aide de cet interrupteur. Reportez-vous à la section *Pour arrêter le périphérique de sortie :* à la page 27.

Arrêt d'urgence

Lorsque l'interrupteur d'arrêt d'urgence n'est pas accessible, mettez l'interrupteur principal en position **Off** (arrêt) L'interrupteur principal met le périphérique hors tension.

Interrupteur d'arrêt d'urgence

L'interrupteur d'arrêt d'urgence interrompt le fonctionnement du laser et le mouvement mécanique tout en laissant le système sous tension. Vous pouvez encore accéder aux informations relatives à l'état du périphérique de sortie. Utilisez cet interrupteur pour interrompre le fonctionnement du laser et le mouvement mécanique en cas d'urgence. Il est situé à l'intérieur du périphérique de sortie, sous le panneau avant.

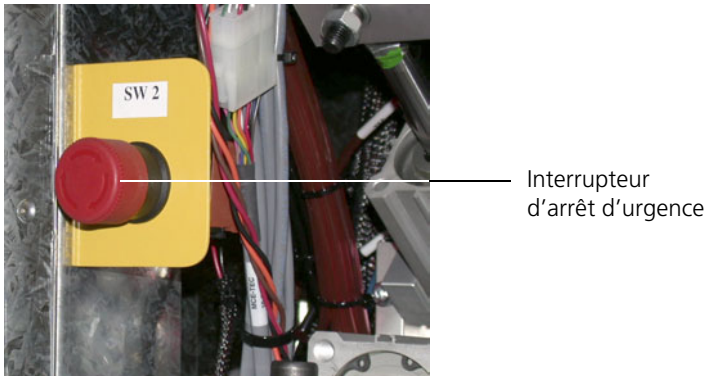


Figure 1 : Interrupteur d'arrêt d'urgence

S'il vous arrive de l'actionner, il doit être réinitialisé avant que le périphérique de sortie puisse à nouveau fonctionner normalement. Reportez-vous à la section *Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence* à la page 93.

Panneaux protecteurs de la table de déchargement

Des panneaux protecteurs en polycarbonate sont placés sur le côté gauche et le côté droit de la table de déchargement. Ces panneaux aident à protéger des blessures pouvant survenir :

- lorsque la table de chargement est placée en position horizontale ou en position droite,
- lorsque des pièces de la table de déchargement sont en mouvement.



ATTENTION : Vos mains ne doivent jamais se trouver à l'intérieur de la zone de protection des panneaux. Les risques mécaniques associés à la table de déchargement sont susceptibles d'entraîner des blessures graves ou des dommages matériels au niveau du périphérique de sortie.

Avertissement sonore

Lorsque la table de déchargement est sur le point d'être abaissée en position horizontale ou relevée à la verticale, un bip sonore est émis.



ATTENTION : À partir de l'émission du bip, tenez les mains et les doigts à distance de la table de déchargement. Les risques mécaniques associés à la table de déchargement sont susceptibles d'entraîner des blessures graves ou des dommages matériels au niveau du périphérique de sortie.

Pour en savoir plus

Vous trouverez de la documentation, des cours de formation, des logiciels à télécharger et des contacts de service et d'assistance sur le site de Creo à l'adresse www.creo.com.

2

Présentation du système

Système Autoloader Trendsetter 12
Composants du système 12
Composants du Autoloader Trendsetter 13
Spécifications d'environnement 20
Fournitures de maintenance 21
Supports pris en charge 22

Système Autoloader Trendsetter

Le périphérique de sortie Autoloader Trendsetter fait partie intégrante d'un système d'exposition directe -des plaques. Il s'agit d'une insoleuse de plaques qui utilise la technologie d'exposition thermique de Creo pour exposer les supports en vue d'une impression conventionnelle et sans mouillage.

La fonction de chargement automatique permet de faire fonctionner la machine sans surveillance. Il est possible de charger, d'exposer, de décharger et d'envoyer automatiquement une pile de plaques vers un processeur ou un empileur. Lorsque le chargement automatique de plusieurs plaques n'est pas nécessaire ou pratique, les opérateurs peuvent utiliser la fonction de contournement manuel pour charger manuellement les supports.

Composants du système

Le AutoloaderTrendsetter est constitué du périphérique de sortie, du poste de travail et du logiciel Print Console.

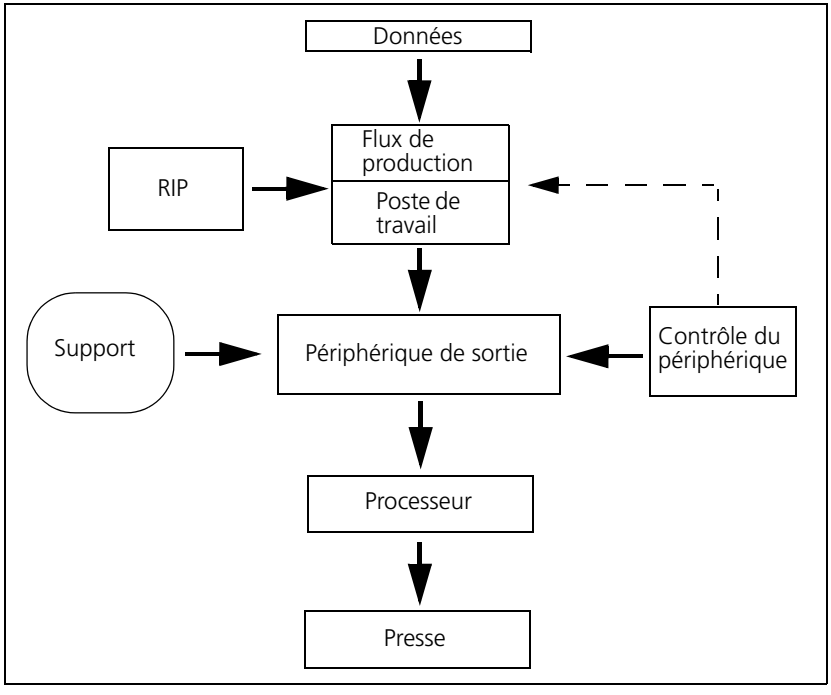


Figure 2 : Composants du système Autoloader Trendsetter

Les informations contenues dans ce guide concernent uniquement le périphérique de sortie. Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Print Console Quick Start Guide* (Guide de prise en main de Print Console) et à l'aide en ligne de Print Console.

Composants du Autoloader Trendsetter

Ce guide décrit le périphérique de sortie comme s'il se trouvait en face de vous. La Figure 3 montre l'emplacement des principaux composants.

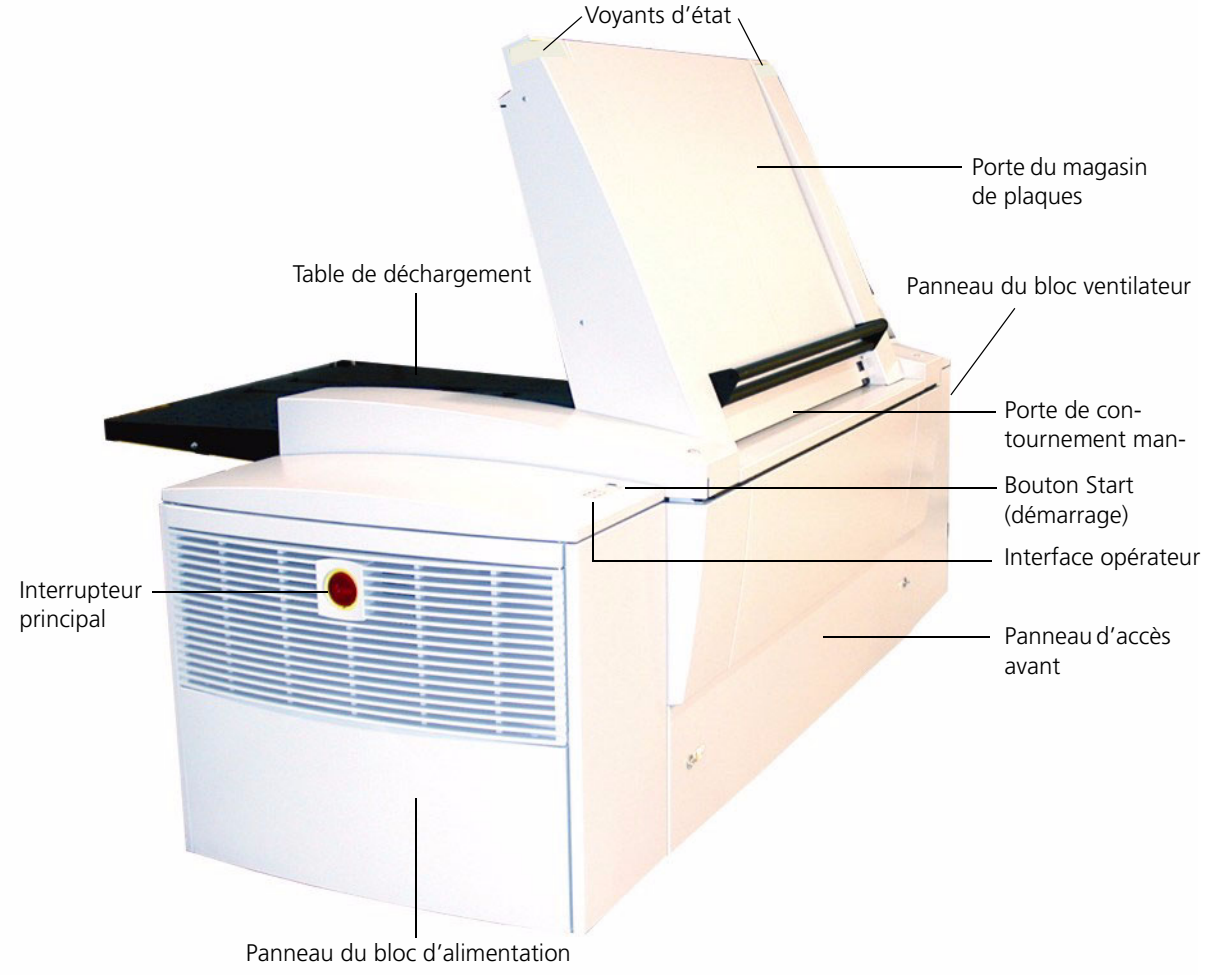


Figure 3 : Composants du périphérique de sortie

Composants permettant le chargement des supports

Rampe de chargement

La rampe de chargement est située derrière la porte du magasin de plaques. En fonctionnement automatique, il s'agit du point d'entrée des supports exposés dans le périphérique de sortie. Les supports sont prélevés sur la rampe de chargement, exposés sur le tambour et déchargés sur la table de déchargement.

Porte du magasin de plaques

En fonctionnement automatique, la porte du magasin de plaques protège le support thermique de la lumière et les opérateurs des pièces internes en mouvement. Ouvrez la porte du magasin de plaques pour accéder à la rampe de chargement. N'ouvrez pas la porte du magasin de plaques :

- Lorsque le périphérique de sortie prélève des supports sur la rampe de chargement. Si la porte du magasin de plaques est ouverte lors de l'exposition, le périphérique de sortie termine le travail en cours, puis s'arrête.
- Lorsque le voyant **Load** (Chargement) de l'interface opérateur indique que le périphérique de sortie procède au chargement du support. Reportez-vous à la section Tableau 1, à la page 16.

Lorsque vous chargez manuellement les supports, la porte fermée du magasin de plaques sert de rampe de chargement avec contournement manuel.

Porte de contournement manuel

La porte de contournement manuel est le point d'entrée des supports lorsque le chargement automatique de plusieurs plaques n'est pas nécessaire ou pratique. Elle est située sous la porte du magasin de plaques. Les opérateurs doivent ouvrir cette porte lors du fonctionnement manuel et la fermer en cas de fonctionnement automatique.

Marques d'alignement des supports

Les marques d'alignement des supports sont apposées sur la rampe de chargement et la porte du magasin de plaques lors de l'installation. Ces marques servent à aligner correctement les supports lors du chargement.

Composants de l'interface opérateur

L'interface opérateur inclut le bouton **Start** (Démarrer) et les voyants d'état.

Bouton Start (Démarrer)

Le fait d'appuyer sur le bouton **Start** (Démarrer) permet de lancer le processus d'exposition lors de l'utilisation de la procédure de contournement manuel. Appuyez sur **Start** (Démarrer) une fois les plaques chargées manuellement.

Voyants d'état

Les voyants d'état fournissent aux opérateurs des informations relatives à l'état du périphérique de sortie.

Les voyants **Error** (Erreur), **Imaging** (Exposition) et **Load** (Chargement), situés sur le panneau supérieur du périphérique de sortie, clignotent lorsque le périphérique de sortie réalise une opération ou est prêt à réaliser une opération. Ils s'allument de manière constante pour indiquer l'état du périphérique de sortie. Les différents états sont détaillés dans le Tableau 1, à la page 16.

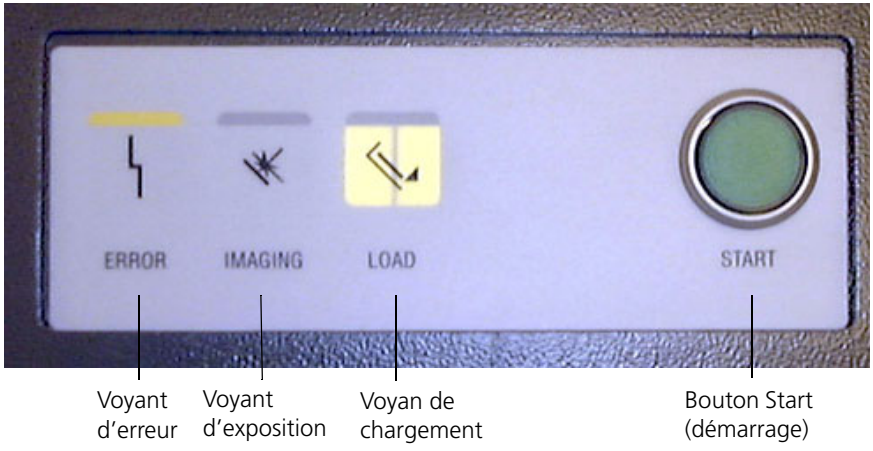


Figure 4 : Interface opérateur

Les voyants d'état situés sur la partie supérieure de la rampe de chargement transmettent les mêmes informations de manière à ce que les opérateurs puissent visualiser à distance l'état de la machine.

Tableau 1 : Signification des voyants de l'interface opérateur et des voyants d'état

Voyant d'erreur	Voyant d'exposition	Voyant de chargement	Voyants d'état situés sur la partie supérieure de la rampe de chargement	Intervention de l'opérateur
Fonctionnement automatique				
Off (Arrêt)	Off (Arrêt)	Off (Arrêt)	Off (Arrêt)	Le périphérique est inactif. Au moment voulu, envoyez un travail à partir du poste Print Console.
	• Clignote en vert lors de l'exposition • Éteint lorsque l'expositio n n'est pas en cours	• S'allume en vert lors du chargement et du déchargement • Éteint lors de l'exposition	• Éteint lors du prélèvement de la plaque • S'allume en vert lors du chargement et de l'exposition • Clignote en vert lors du déchargement	Une fois le travail accepté, le support est automatiquement prélevé, chargé, exposé et déchargé. Aucune action n'est requise de la part de l'opérateur (à moins que les voyants d'erreur jaunes commencent à clignoter).
Jaune clignotant			Jaune clignotant	Une erreur est survenue et le travail a été suspendu. Suivez les instructions affichées sur l'écran du poste de travail Print Console. Une fois l'erreur résolue, le voyant d'erreur cesse de clignoter. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Erreurs récupérables par l'opérateur* à la page 70.

Voyant d'erreur	Voyant d'exposition	Voyant de chargement	Voyants d'état situés sur la partie supérieure de la rampe de chargement	Intervention de l'opérateur
Contournement manuel				
Off (Arrêt)	Off (Arrêt)	Off (Arrêt)	Off (Arrêt)	Le périphérique est inactif. Au moment voulu, envoyez un travail à partir du poste Print Console.
		Vert clignotant pendant environ 10 secondes, puis le voyant cesse de clignoter et un bip sonore est émis	S'allume en bleu jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur le bouton **Start** (Démarrer), s'allume ensuite en vert	L'opérateur doit suivre la procédure détaillée dans *Pour charger un support :* à la page 33.
		Allumé en vert	Allumé en vert	Attendez. Le périphérique procède au chargement de la plaque.
	Vert clignotant	Off (Arrêt)	Allumé en vert	Attendez. Le périphérique procède à l'exposition de la plaque.
		Allumé en vert	Vert clignotant	Attendez. Le périphérique procède au déchargement de la plaque.

Voyant d'erreur	Voyant d'exposition	Voyant de chargement	Voyants d'état situés sur la partie supérieure de la rampe de chargement	Intervention de l'opérateur
		Vert clignotant	Bleu clignotant	L'opérateur doit retirer la plaque de la porte de contournement manuel.
Jaune clignotant			Jaune clignotant	Une erreur est survenue et le travail a été suspendu. Suivez les instructions affichées sur l'écran du poste de travail Print Console. Une fois l'erreur résolue, le voyant d'erreur cesse de clignoter. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Erreurs récupérables par l'opérateur* à la page 70.

Composants permettant de procéder au déchargement automatique

Table de déchargement

La table de déchargement constitue le point d'évacuation des supports. Les supports exposés sont éjectés sur la table. Une fois le support entièrement éjecté, la table de déchargement est placée en position horizontale et le support peut subir automatiquement une rotation et être inséré dans un processeur en ligne, un empileur ou une machine à tétonner et/ou à cintrer.

Pour votre sécurité, la table de déchargement dispose de panneaux protecteurs et d'un avertisseur sonore.

Panneaux protecteurs

Des panneaux protecteurs en polycarbonate sont placés sur le côté gauche et le côté droit de la table de déchargement. Ces panneaux permettent de protéger des blessures lorsque la table de déchargement est placée en position horizontale ou verticale ou lorsque les pièces de la table de déchargement sont en mouvement.



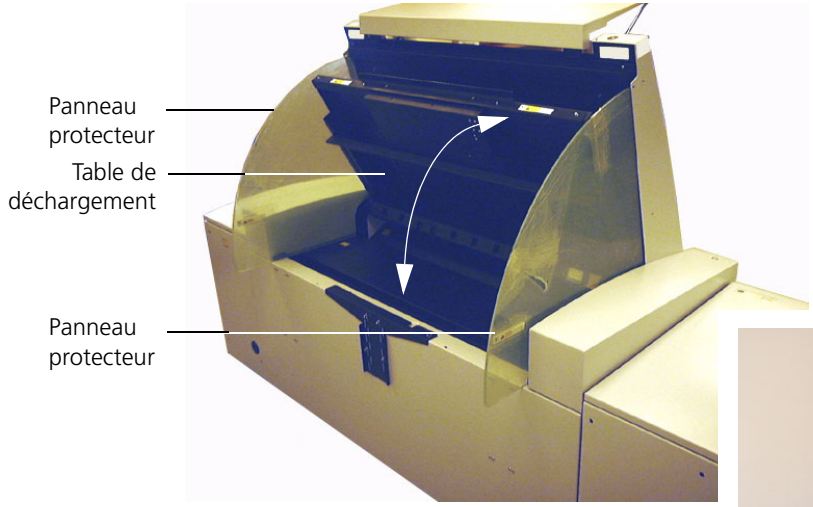
ATTENTION : Vos mains ne doivent jamais se trouver à l'intérieur de la zone de protection des panneaux. Les risques mécaniques associés à la table de déchargement sont susceptibles d'entraîner des blessures graves ou des dommages matériels au niveau du périphérique de sortie.

Avertissement sonore

Lorsque la table de déchargement est sur le point d'être abaissée en position horizontale ou relevée à la verticale, un bip sonore est émis.



ATTENTION : À partir de l'émission du bip, tenez les mains et les doigts à distance de la table de déchargement. Les risques mécaniques associés à la table de déchargement sont susceptibles d'entraîner des blessures graves ou des dommages matériels au niveau du périphérique de sortie.



Position haute (table relevée)



Position basse (table abaissée)

Figure 5 : Table de déchargement

Spécifications d'environnement

Le Autoloader Trendsetter doit être installé dans une zone de prépresse propre, conformément au document de préparation du site correspondant à votre périphérique de sortie. Procurez-vous la dernière version de ce document auprès de votre représentant Creo.

Veillez à ce que les exigences relatives à l'environnement de fonctionnement et aux connexions soient respectées lors de l'installation et de l'utilisation du périphérique de sortie.

Les exigences relatives à l'environnement de fonctionnement du Autoloader Trendsetter sont les suivantes :

- Température : 17 °C - 30 °C
- Humidité relative : 20 % - 70 %, sans condensation

Pour plus d'informations sur les émissions de bruit en environnement de bureau, reportez-vous à la section *Émissions sonores* à la page 126.

Conditions de fonctionnement requises

Le périphérique de sortie est équipé d'une tête d'exposition thermique et il insole des plaques thermiques. Des conditions de chambre noire ne sont donc pas nécessaires.

Fournitures de maintenance

Elément	Description
Filtres	Un certain nombre de filtres sont utilisés dans le périphérique de sortie pour préserver la qualité de l'air. Utilisez uniquement les filtres approuvés par Creo. Votre périphérique de sortie risque de ne pas fonctionner correctement si vous utilisez un filtre de remplacement ou un filtre non autorisé. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Changement des filtres à air* à la page 54.
Filtres anti-résidus 	Les machines Autoloader Trendsetter sont équipées de systèmes anti-résidus. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Remplacement du filtre de la chambre du dispositif anti-résidus universel* à la page 65. **AVERTISSEMENT :** Les émissions de particules qui ne sont pas correctement filtrées représentent un danger pour votre santé. Pour obtenir une liste des émissions atmosphériques libérées par les plaques en cours d'utilisation, reportez-vous aux fiches techniques des substances dangereuses du fabricant ou contactez directement le fabricant ou le distributeur.
Supports d'exposition (plaques ou films) 	Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Supports pris en charge*. **AVERTISSEMENT :** Utilisez uniquement les supports recommandés. L'utilisation de supports non approuvés risque d'entraîner une surexposition à des émissions de gaz par rapport aux limites réglementaires autorisées. Elle est susceptible d'entraîner une gêne, des maladies, des blessures et/ou des dommages corporels invalidants.
Consommables de la développeuse	Pour plus d'informations sur les consommables de la développeuse, veuillez vous reporter à la documentation du constructeur.

Supports pris en charge

Supports de formats multiples

Lors de l'installation, le périphérique de sortie est configuré pour les formats de supports utilisés. Par la suite, vous pouvez modifier les formats de supports au niveau du poste Print Console. Pour plus d'informations, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.

Pour des informations à jour sur les supports pris en charge, veuillez contacter le représentant agréé du service après-vente chargé de votre compte.

Dimensions des supports

Les dimensions de supports applicables au Autoloader Trendsetter sont les suivantes : Il se peut qu'elles ne correspondent pas à d'autres dimensions de supports définies pour d'autres opérations en salle des machines (le calage des plaques, par exemple).

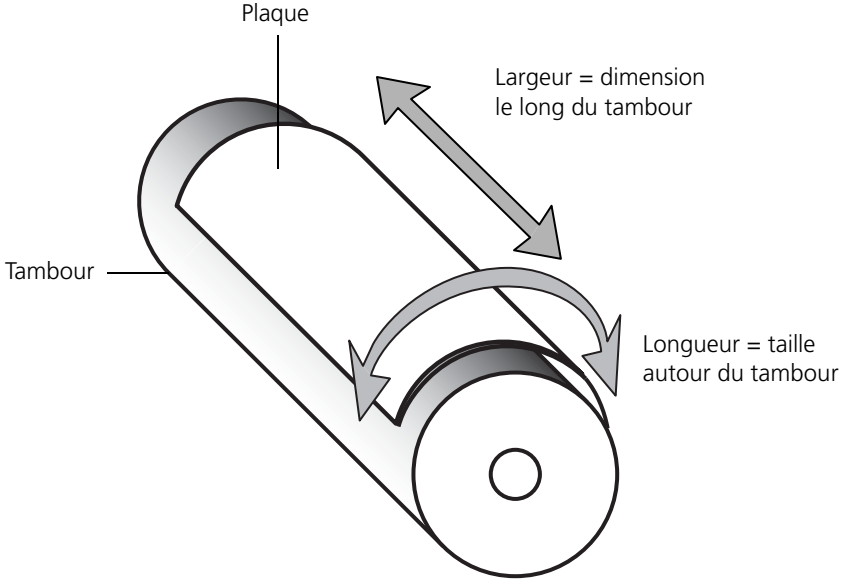


Figure 6 : Dimensions du support – orientation paysage



Important : Le périphérique de sortie ne mesure pas la taille des supports le long du tambour. Si la longueur des supports (autour du tambour) est correcte mais que la largeur (le long du tambour) ne correspond pas au format sélectionné dans Print Console, le périphérique de sortie procèdera à l'exposition du support ou signalera une erreur de détection de bord. Ceci n'endommage aucunement le périphérique de sortie. Toutefois, le périphérique de sortie ne vous signale pas qu'un support de dimensions incorrectes a été exposé.

Formats de supports pris en charge

Plaques ou film	Circonférence du tambour		Longueur du tambour		Épaisseur
Chargement automatique	Maximale	Minimum	Maximale	Minimum	0,15 mm à 0,4 mm 0,006 po. à 0,016 po.
Trendsetter 400 II portrait	838 mm 33 po.	394 mm 15,5 po.	762 mm 30 po.	521 mm 20,5 po.	
Trendsetter 400 II paysage	762 mm 30 po.	394 mm 15,5 po.	838 mm 33 po.	521 mm 20,5 po.	
Trendsetter 800 II portrait ou paysage	838 mm 33 po.	394 mm 15,5 po.	1 118 mm 44 po.	521 mm 20,5 po.	
Contournement manuel	Maximale	Minimum	Maximale	Minimum	
Trendsetter 400 II portrait	838 mm 33 po.	305 mm 12 po.	762 mm 30 po.	229 mm 9 po.	
Trendsetter 400 II paysage	762 mm 30 po.	305 mm 12 po.	838 mm 33 po.	229 mm 9 po.	
Trendsetter 800 II portrait ou paysage	838 mm 33 po.	305 mm 12 po.	1 118 mm 44 po.	229 mm 9 po.	

Orientation des supports

Avantages et inconvénients de l'orientation portrait

L'orientation portrait permet de réduire la durée d'exposition. Rappelez-vous néanmoins que lorsque vous utilisez l'orientation portrait :

- Il n'est pas possible d'exposer sur le bord du support, le périphérique de sortie ne pouvant exposer sous les pinces,
- Vous devez effectuer le tétonnage sur le côté long car le périphérique de sortie repère le côté court du support. Si vous souhaitez procéder au tétonnage sur le côté court, la plaque doit être parfaitement carrée.

Traitement des supports

Certains des supports pris en charge par le Autoloader Trendsetter doivent être traités une fois exposés dans le périphérique de sortie. Pour plus d'informations sur le développement des supports, reportez-vous à la documentation de leur fabricant.

3

Opération

Démarrage du Autoloader Trendsetter 26
Arrêt du Trendsetter Autoloader.....27
Fonctionnement automatique 27
Contournement manuel.....31
Repérage des plaques 37

Démarrage du Autoloader Trendsetter

Temps de préchauffage

Le Autoloader Trendsetter peut nécessiter un temps de préchauffage pouvant atteindre deux minutes après la mise en marche. Il est impossible d'exposer des supports tant que le périphérique de sortie est en phase de préchauffage. Les fichiers envoyés à l'exposition restent en attente sur le poste de travail jusqu'à ce que le périphérique de sortie soit prêt.

Pour démarrer le périphérique de sortie :

1. Faites tourner l'interrupteur principal, situé sur la partie supérieure du panneau du bloc d'alimentation, dans le sens des aiguilles d'une montre de manière à le placer sur la position **On**.

   Si le périphérique de sortie ne démarre pas, il se peut que le disjoncteur ait fonctionné. Pour réinitialiser le disjoncteur, reportez-vous à la section *Déclenchement du disjoncteur* à la page 100.



Figure 7 : Mise en place de l'interrupteur d'alimentation sur les positions On et Off

2. Allumez le poste de travail.

   Pour plus de détails, reportez-vous à la documentation fournie avec le poste de travail.

3. Démarrez Print Console.

   Pour plus de détails, reportez-vous au *Print Console Quick Start Guide* (Manuel de prise en main de Print Console).

Arrêt du Trendsetter Autoloader

Pour arrêter le périphérique de sortie :

1. Retirez les plaques du tambour.
2. Quittez Print Console.

   Pour plus d'informations sur la fermeture de Print Console, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.
3. En principe, le poste de travail doit rester allumé en permanence. Si vous souhaitez éteindre le poste de travail, reportez-vous à la documentation fournie avec l'appareil.
4. Faites pivoter l'interrupteur d'alimentation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre de manière à le placer sur la position **Off**. Reportez-vous à la section *Mise en place de l'interrupteur d'alimentation sur les positions On et Off* à la page 26.

Fonctionnement automatique

Pour le fonctionnement automatique, vous pouvez charger :

- des plaques n'excédant pas 80 – 0,15 mm,
- des plaques n'excédant pas 40 – 0,3 mm.



Remarque : retirez tous les feuillets intercalaires avant ou après le positionnement des supports sur la rampe de chargement. Vous *devez* vous assurer que tous les feuillets intercalaires et tous les matériaux d'emballage ont été retirés de la partie avant et de la partie arrière des plaques avant d'exposer ces dernières dans le périphérique de sortie. Si cette précaution n'est pas prise, le laser thermique est susceptible d'enflammer le papier, ce qui pourrait déclencher un incendie dans le périphérique de sortie.

Vous pouvez soumettre les fichiers à exposer avant ou après le positionnement des supports sur la rampe de chargement. Pour plus d'informations sur la soumission des fichiers, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.



ATTENTION : Portez des gants de protection lors de la manipulation des plaques. Les bords des plaques peuvent être coupants. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter toute blessure.

Pour charger une réserve de plaques pour le fonctionnement automatique :

1. Vérifiez que le périphérique de sortie est prêt à accepter des supports à exposer.

   Pour cela :

   - Un message de Print Console vous indique quels sont les formats et les types de support à charger.

     Si vous n'avez pas encore soumis les fichiers à exposer, le message ne s'affiche pas.

   - Le voyant **Load** (Chargement) de l'interface opérateur s'allume en vert.

2. Définissez le format et le type de support à charger.
3. Soulevez la porte du magasin de plaques.

   L'ouverture de la porte est assurée par des pistons à gaz.

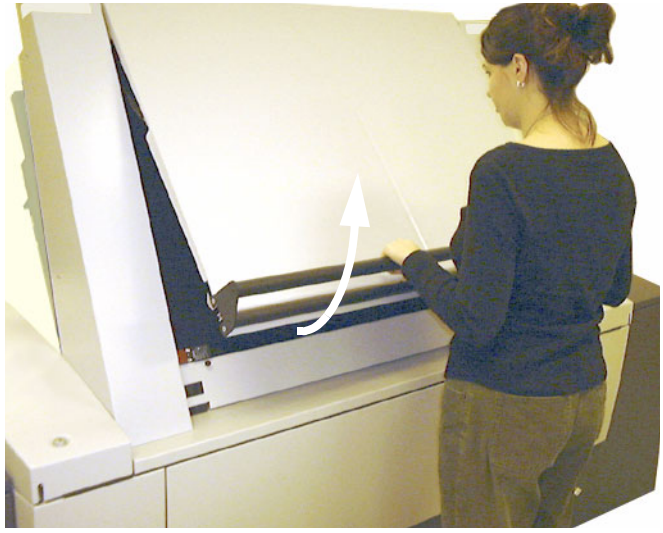


Figure 8 : Ouvrez la porte du magasin de plaques

4. Après avoir enfilé des gants, retirez un ou plusieurs supports de l'emballage. Éliminez tout élément de conditionnement susceptible d'être fixé sur le support.

   Remarque : retirez tous les feuillets intercalaires avant ou après le positionnement des supports sur la rampe de chargement.

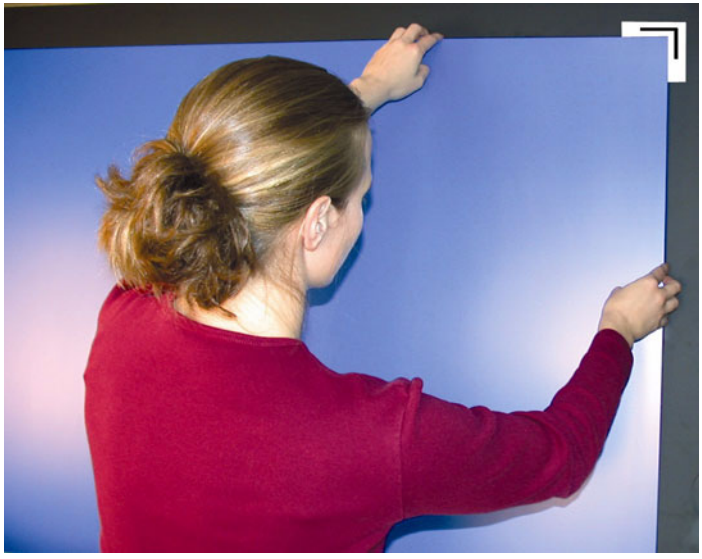
5. Placez les supports sur la rampe de chargement.

Remarque : vérifiez que le côté du support à exposer (côté émulsion) se trouve bien face à vous. Dans le cas de supports, le côté émulsion est généralement la surface la plus terne.



Figure 9 : Chargez les supports

6. Utilisez les marques d'alignement des supports présentes sur la rampe de chargement pour positionner correctement la pile de supports.



7. Une fois les supports correctement chargés, fermez la porte du magasin de plaques.



Figure 10 : Fermez la porte du magasin de plaques

Remarque : vous n'avez pas besoin d'appuyer sur le bouton Start (Démarrer) de l'interface opérateur pour lancer le fonctionnement automatique.

Le chargement automatique des supports ne commence qu'une fois les fichiers soumis à Print Console. Si vous avez déjà envoyé des fichiers à l'exposition, le chargement automatique démarre immédiatement. Pour plus d'informations sur la procédure de soumission des fichiers, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.

Une fois les fichiers soumis, le premier support qui se trouve sur la rampe de chargement est chargé automatiquement. Les supports exposés sont éjectés sur la table de déchargement, puis transférés vers le processeur ou l'empileur de plaques.

Pendant que les premiers supports sont transférés vers le processeur ou l'empileur, les supports suivants de la rampe de chargement sont chargés. Le périphérique de sortie continue de charger et d'exposer les supports jusqu'à ce qu'un autre format de support soit requis, que la rampe de chargement soit vide ou qu'une erreur survienne pendant les opérations d'exposition ou de déplacement des supports.

Contournement manuel

Chargement de supports

Lorsque le chargement automatique de plusieurs plaques n'est pas nécessaire ou pratique, vous pouvez charger manuellement le support en positionnant et en alignant le support à l'aide de la porte du magasin de plaques. Il n'est pas nécessaire de retirer les supports présents sur la rampe de chargement avant de procéder au contournement manuel. Le système Autoloader Trendsetter *doit* être configuré pour le chargement manuel des supports.

Pour préparer le contournement manuel :

1. Au niveau dePrint Console :
   a. Cliquez sur **Configuration**, puis sur **Print Setups** (Formats d'impression).
   b. Sélectionnez le format de support que vous utiliserez pour le chargement manuel et cliquez sur **Make Default** (Établir comme valeur par défaut).
   c. Activez la case à cocher **Manual Bypass** (Contournement manuel) et cliquez sur **Apply** (Appliquer).
2. Soulevez la porte du magasin de plaques.

   L'ouverture de la porte est assurée par des pistons à gaz.
3. Ouvrez la porte de contournement manuel.

   Tirez vers vous les loquets situés d'un côté et de l'autre de la porte et abaissez la porte.
4. Fermez la porte du magasin de plaques.
5. Fermez la porte de contournement manuel.

   Ou alors :

   Laissez la porte de contournement manuel ouverte de manière à exposer manuellement les supports de petite taille. Reportez-vous à la section *Formats de supports pris en charge* à la page 23.

   Le périphérique de sortie est alors prêt pour le chargement manuel.



1. Soulevez la porte du magasin de plaques.



2. Ouvrez la porte de contournement manuel.



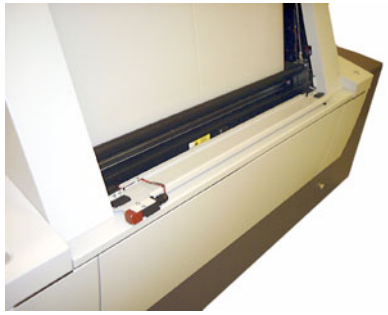
3. Fermez la porte du magasin de plaques.



4. Fermez la porte de contournement manuel (photo de gauche).

Ou alors :

Laissez la porte de contournement manuel ouverte (photo de droite) de manière à exposer les supports de petite taille.

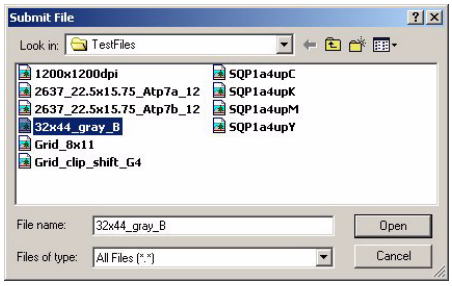


Les supports sont chargés manuellement et individuellement contre la porte du magasin de plaques. Une fois l'exposition réalisée, le support est placé dans sa position originale, sur la porte du magasin de plaques.

ATTENTION : Portez des gants de protection lors de la manipulation des plaques. Les bords des plaques peuvent être coupants. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter toute blessure.

Pour charger un support :

1. Dans Print Console, soumettez le fichier à exposer.



   Pour plus d'informations, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.

2. Vérifiez que le périphérique de sortie est prêt à accepter des supports à exposer.

   Pour cela :

   - Print Console affiche la boîte de dialogue Loading Media (Chargement de support). Elle vous indique le format et le type de plaque à charger.
   - Le voyant **Load** (Chargement) clignote en vert sur l'interface opérateur. Après quelques secondes, un bip est émis. Il s'agit d'une invitation à charger le support.
   - La porte d'entrée/sortie des plaques située à la base de la rampe de chargement est ouverte.

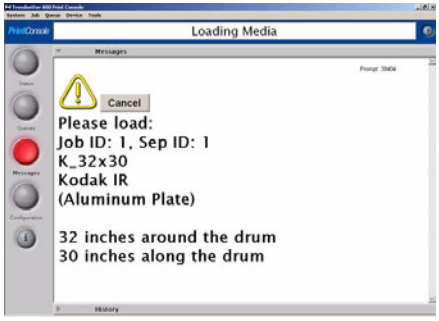


Figure 11 : Boîte de dialogue Load Media (Chargement de support)

3. Définissez le format et le type de support à charger.

4. Sortez le support de l'emballage et supprimez toute trace d'emballage présente sur les plaques (à l'aide des gants de protection).

Remarque : Retirez les feuillets intercalaires avant ou après le positionnement des plaques sur la rampe de chargement.

ATTENTION : Retirez l'ensemble des intercalaires et matériaux d'emballage situés sur les parties avant et arrière des plaques avant d'exposer ces dernières dans le périphérique de sortie. Si cette précaution n'est pas prise, le laser thermique est susceptible d'enflammer le papier, ce qui pourrait déclencher un incendie dans le périphérique de sortie.

5. Positionnez le support sur la rampe de chargement en vous assurant que la face à exposer (côté émulsion) est orientée vers vous. Le côté émulsion est généralement la surface la plus terne.



Figure 12 : Chargement de supports

Ne vous appuyez pas sur le périphérique de sortie lorsque vous chargez des supports. Vous risqueriez de fausser le repérage.

6. Abaissez doucement le support dans le périphérique de sortie jusqu'à ce qu'il touche les picots de repérage à la base de la rampe de chargement.



7. Pour positionner le support sur la rampe de chargement, servez-vous des marques appropriées.



Remarque : S'il n'y a pas de marques d'alignement des supports sur la rampe de chargement, contactez le personnel d'entretien agréé.

Les bords verticaux du support doivent être parallèles aux lignes verticales gravées dans la rampe de chargement :

- Les supports de plus de 750 mm doivent être placés au centre de la rampe de chargement (il n'est pas nécessaire de décaler le support : il est positionné de manière correcte sur les picots de repérage).
- Les supports de plus de 450 mm, et de 650 mm au maximum, doivent être décalés d'environ 137 mm du centre vers la droite. Vous pouvez ainsi être sûr que le support dispose d'une bonne assise sur les picots de repérage.
- Les supports de 450 mm ou moins doivent être décalés d'environ 221 mm du centre vers la droite. Vous pouvez ainsi être sûr que le support dispose d'une bonne assise sur les picots de repérage.

8. Libérez les supports.
9. Appuyez sur **Start** (Démarrer) lorsque le voyant **Load** (Chargement) clignote en vert.

Important : Prenez garde à ne pas faire bouger la plaque lorsque vous appuyez sur **Start** (Démarrer).

Le Autoloader Trendsetter charge et expose le support. Le support exposé est transféré vers la rampe de chargement et le voyant **Load** (Chargement) clignote de nouveau.

Dépose des plaques exposées

Pour extraire un support exposé du périphérique de sortie :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie a terminé l'exposition de la plaque.

   Une fois l'exposition terminée, le voyant **Load** (Chargement) clignote et le support exposé est transféré vers la rampe de chargement.

2. Avec les mains gantées, saisissez le support par les bords. Soulevez le support et retirez-le délicatement de la rampe de chargement.



ATTENTION : Portez des gants de protection lors de la manipulation des plaques. Les bords des plaques peuvent être coupants. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter toute blessure.

Réactivation du fonctionnement automatique

Pour réactiver le fonctionnement automatique, vous devez fermer la porte de contournement manuel et reconfigurer Print Console.

Pour réactiver le fonctionnement automatique :

1. Soulevez la porte du magasin de plaques.
2. Fermez la porte de contournement manuel.

   La porte est en position fermée lorsque vous entendez le bruit des loquets.

3. Dans Print Console :

   a. Cliquez sur **Configuration**, puis sur **Print Setups** (Formats d'impression).

   b. Sélectionnez le format de support que vous utiliserez pour le chargement automatique et cliquez sur **Make Default** (Établir comme valeur par défaut).

   c. Désactivez la case à cocher **Manual Bypass** (Contournement manuel) et cliquez sur **Apply** (Appliquer).

   Le périphérique de sortie est alors prêt pour le fonctionnement automatique.

Repérage des plaques

Les marques d'alignement des supports doivent être apposées sur la rampe de chargement de votre périphérique de sortie au cours de l'installation. Si cette étape n'a pas été réalisée, vous pouvez les fixer vous-même sur la rampe de chargement (avec l'aide du personnel d'entretien agréé). Ces marques servent à aligner correctement les supports pendant le chargement. Le repérage fin est assuré par le laser du périphérique de sortie. Le faisceau laser corrige le repérage avec une précision de 15 mm dans le cas suivant :

- Le support est chargé à moins de ± 3 mm de la position correcte sur la rampe de chargement. Les marques d'alignement des supports peuvent vous aider à trouver rapidement la position correcte.
- Assurez-vous que le support repose sur les picots de repérage situés à la base de la rampe de chargement. Ces picots assurent un repérage correct du support sur le tambour.

Si le support est positionné de manière correcte, le périphérique de sortie peut détecter plus rapidement le bord de la plaque et réduire ainsi la durée de l'exposition.

Cintrage et tétonnage des plaques

Vérifiez que vos équipements existants de cintrage et de tétonnage des plaques sont configurés en fonction des points de repérage de votre périphérique de sortie. Pour plus d'informations, reportez-vous au document de préparation du site de votre périphérique de sortie ou contactez le personnel d'entretien agréé.

4 Maintenance

Calendrier d'entretien 40
Pour votre sécurité 42
Nettoyage des surfaces extérieures 43
Accès à l'intérieur du périphérique de sortie 44
Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie 50
Changement des filtres à air 54
Remplacement du filtre de la chambre du dispositif anti-résidus universel 65
Remplacement de la bandelette Mylar 65

Calendrier d'entretien

Le Tableau 2, à la page 41 indique les opérations de maintenance requises pour obtenir des performances et une qualité optimales sur votre périphérique de sortie. Si vous négligez de l'entretenir, le périphérique de sortie sera non seulement moins performant, mais finira aussi par connaître de sérieux problèmes. Bien qu'elle nécessite plusieurs heures d'inactivité planifiées, la maintenance de routine permet de maintenir votre périphérique de sortie en état et de réduire les arrêts non prévus.

Pensez à tenir un carnet de maintenance pour votre périphérique de sortie.

Si vous avez signé un contrat d'entretien avec Creo, vous devez planifier des visites de contrôle tous les six mois auprès d'un personnel d'entretien agréé. Toutefois, si vos conditions d'utilisation rendent nécessaires des opérations de maintenance plus fréquentes, Creo recommande fortement l'exécution des procédures correspondantes avant chaque visite de contrôle.



Important : Avant toute procédure d'entretien, vérifiez que le périphérique de sortie n'est pas en train d'exposer des plaques et arrêtez-le. Si vous arrêtez le périphérique de sortie en cours d'exposition, le processus d'exposition s'arrête et le résultat de l'exposition est perdu.

Tableau 2 : Calendrier des procédures de maintenance conseillées

Description et emplacement	Marche à suivre	Nettoyer	Remplacer tous les…
Surfaces extérieures du périphérique de sortie	Reportez-vous à la section page 43.	Hebdomadaire	N/A
Rampe de chargement et porte du magasin de plaques	Reportez-vous à la section page 44.	Hebdomadaire	N/A
Bandelette de détection des bords sur le tambour	Reportez-vous à la section page 51.	Tous les trois mois	N/A
Rouleau de pression bleu brillant en caoutchouc qui maintient le support sur le tambour lors du chargement	Reportez-vous à la section page 53.	Chaque mois	N/A
Système de filtrage du circuit d'air comprimé dans la partie inférieure droite du panneau arrière :			
• Filtre 5 microns	Reportez-vous à la section page 58.	N/A	Six mois
• Filtre 0,01 microns	Reportez-vous à la section page 58.	N/A	Six mois
• Carters de filtre	Vérifiez l'absence d'huile ou d'eau. Reportez-vous à la section page 57.	Hebdomadaire	En cas de craquelures
Système de filtrage du circuit d'air de refroidissement à l'intérieur du panneau du bloc ventilateur	Reportez-vous à la section page 63.	N/A	Six mois
Bandelette Mylar®	Reportez-vous à la section page 65.	N/A	Six mois

Description et emplacement	Marche à suivre	Nettoyer	Remplacer tous les…
Filtre à particules de la chambre du dispositif anti-résidus universel (UDRC)	Reportez-vous au *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide* (Guide utilisateur de la chambre du dispositif anti-résidus universel).	N/A	Lorsqu'un message d'erreur s'affiche dans Print Console
Partie extérieure de la chambre du dispositif anti-résidus universel	Reportez-vous à la section page 43.	Hebdomadaire	N/A

Pour plus d'informations sur les pièces de rechange, reportez-vous à la section *Annexe A, Numéros de pièce*.

Pour votre sécurité

Les panneaux d'accès au périphérique de sortie sont solidarisés par un dispositif coupe-circuit destiné à protéger les personnes contre le rayonnement, visible et invisible, du laser à haute puissance et contre les mouvements mécaniques des pièces mobiles. Si un panneau est ouvert ou déposé alors que le périphérique de sortie fonctionne, toutes les parties mécaniques doivent normalement s'immobiliser. Si les pièces mécaniques ne s'arrêtent pas, procédez comme suit :

1. Tournez la molette d'alimentation sur la position **Off**. Reportez-vous à la section Figure 7, page 26.
2. Fermez le panneau d'accès ou remettez-le en place. Reportez-vous à la section page 47.
3. Appelez votre représentant agréé du service technique.

N'essayez *pas* de toucher ou d'arrêter les pièces mécaniques en mouvement à l'intérieur du périphérique de sortie.



DANGER : Vous ne devez pas intervenir sur le système de verrouillage du panneau d'accès (reportez-vous à la section *Dispositif coupe-circuit* à la page 6). Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible et/ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement.

Nettoyage des surfaces extérieures

Nettoyez l'extérieur du Autoloader Trendsetter une fois par semaine.

Le nettoyage des surfaces extérieures conserve au périphérique de sortie son apparence de neuf. Non seulement les voyants et les repères visuels restent bien lisibles, mais vous enlevez les poussières susceptibles de se déposer à l'intérieur de l'équipement au moment de l'ouverture ou de la dépose des panneaux d'accès. Les zones les plus sensibles à l'accumulation de la poussière sont le panneau du bloc ventilateur, le panneau du bloc d'alimentation, les panneaux avant et arrière et la zone d'entrée et de sortie des plaques dans le périphérique de sortie.

Si le système est équipé d'une chambre pour dispositif anti-résidus universel, nettoyez la partie extérieure de la chambre une fois par semaine. Reportez-vous au manuel *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide* (Guide utilisateur de la chambre du dispositif anti-résidus universel).

La fiabilité et la haute qualité des sorties sont tributaires de l'état de propreté extérieur du périphérique de sortie.

Conseils de nettoyage

Avant de nettoyer les surfaces extérieures du périphérique de sortie, passez l'aspirateur sur tous les joints des panneaux d'accès afin d'éliminer la poussière accumulée. Si vous le faites régulièrement et pour autant que l'environnement soit relativement sec et exempt d'émanations, un simple coup de chiffon peut faire l'affaire. Pour un nettoyage plus approfondi, employez des linges humides et un détergent doux. Essuyez soigneusement toute trace de détergent au moyen d'un chiffon propre humidifié.



AVERTISSEMENT : Veillez à ne pas laisser de l'eau ou d'autres liquides s'écouler ou s'infiltrer à l'intérieur du périphérique de sortie. Vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser gravement ou de vous électrocuter.

Enlèvement des taches

Si vous voyez des taches d'encre ou autres sur les surfaces extérieures du périphérique de sortie, éliminez-les sans tarder à l'aide d'un linge humide et d'un détergent doux. Essuyez soigneusement toute trace de détergent au moyen d'un chiffon propre humidifié. Pour les taches tenaces pour lesquelles l'eau et le détergent doux ne suffisent pas, frottez avec un strict minimum d'alcool isopropylique.

Nettoyage de la rampe de chargement et de la porte du magasin de plaques

Nettoyez la rampe de chargement et la porte du magasin de plaques une fois par semaine à l'aide d'un chiffon humide et propre.



ATTENTION : Ne versez pas l' eau directement sur la rampe de chargement. Il pourrait s'infiltrer dans le périphérique de sortie et l'endommager. Humidifiez d'abord le chiffon, puis frottez la rampe de chargement.

Pour nettoyer la rampe de chargement et la porte du magasin de plaques :

1. Humidifiez un chiffon propre.
2. Frottez doucement la rampe de chargement et la porte du magasin de plaques sans les humidifier.

Accès à l'intérieur du périphérique de sortie

Vous devez pouvoir accéder à l'intérieur du périphérique de sortie pour la maintenance de routine et le dépannage. Les sections suivantes expliquent comment procéder pour les différentes zones.



Figure 13 : Panneaux d'accès à l'intérieur

Le panneau avant, le panneau du boîtier ventilateur et le panneau du bloc d'alimentation donnent à l'opérateur un accès limité à l'intérieur du périphérique de sortie. Le panneau du bloc ventilateur vous permet d'accéder au filtre du circuit d'air compressé. Le panneau du bloc d'alimentation vous permet d'accéder au fusible de la pompe et au coupe-circuit. Lorsque vous déposez le panneau du bloc d'alimentation, vous pouvez voir un panneau de service qui peut être extrait uniquement par du personnel d'entretien agréé. Seul le personnel d'entretien agréé est autorisé à retirer le panneau arrière du périphérique de sortie ou les panneaux supérieurs du bloc ventilateur et du bloc d'alimentation.

Remarque : l'ouverture ou la dépose d'un panneau coupe instantanément l'alimentation du laser. Après fermeture ou remise en place du panneau, le laser a besoin de deux minutes pour revenir à bonne température. Il est impossible d'exposer les plaques lorsque le laser est en phase de préchauffage.

Important : L'ouverture des panneaux d'accès est inévitable, mais doit être limitée autant que possible pour réduire l'accumulation de poussière à l'intérieur et aux abords des composants sensibles.

Ouverture et fermeture du panneau avant

Vous devez ouvrir le panneau avant pour :

- Retirer une plaque bloquée sur le tambour - voir *Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 94.
- Nettoyer le rouleau de pression - voir *Nettoyage du rouleau de pression* à la page 53.
- Nettoyer la bandelette de détection des bords - voir *Nettoyage de la bandelette de détection des bords* à la page 51.

Pour ouvrir le panneau avant :

ATTENTION : La plupart du temps, le panneau avant est verrouillé. Pour l'ouvrir, vous devez procéder comme suit. L'utilisation d'une force excessive endommage le panneau.

1. Dans le menu **Device** (Périphérique) de Print Console, sélectionnez **Unlock panel(s)** (Déverrouiller le ou les panneaux).

   Le panneau avant se déverrouille.

2. Tournez les deux verrous du panneau avant de 90º dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers la position verticale).



Figure 14 : Verrous du panneau avant

3. Relevez le panneau.

   L'ouverture du panneau avant est contrôlée par des pistons à gaz.



Figure 15 : Panneau avant relevé

ATTENTION : Lorsque le panneau avant est levé, il est placé dans une zone située autour du périphérique de sortie dans laquelle l'opérateur travaille. Assurez-vous que vous et les autres personnes travaillant à vos côtés ne vous blessez pas et n'endommagez pas le périphérique en marchant sur ou en vous cognant contre le panneau soulevé.

Pour fermer le panneau avant :

1. Refermez le panneau avant.
2. Tournez les deux verrous du panneau avant de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre (vers la position horizontale).

Le panneau avant est de nouveau verrouillé.

Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur

Vous devez déposer le panneau du bloc ventilateur pour remplacer le filtre du circuit d'air.

Pour retirer le panneau du bloc ventilateur :

1. Avec les paumes de vos mains, poussez les coins supérieurs du panneau du bloc ventilateur jusqu'à ce que vous entendiez les deux loquets s'encliqueter.

   Le panneau s'ouvre.

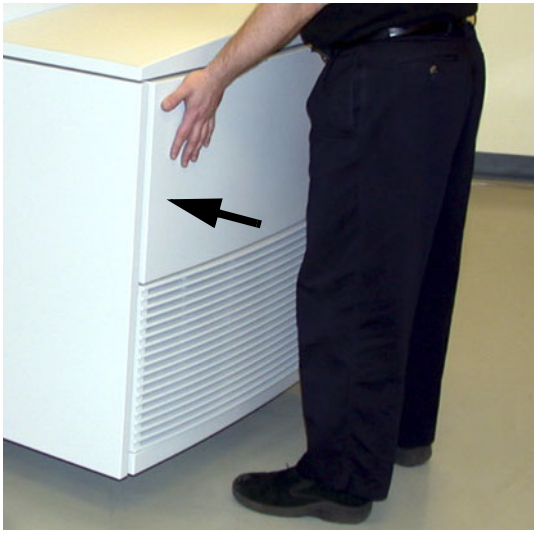


Figure 16 : Déposez le panneau du bloc ventilateur

2. Soulevez le panneau et extrayez-le du périphérique de sortie.

   Placez le panneau à l'écart des zones de passage.

Pour remplacer le panneau du bloc ventilateur :

1. Soulevez le panneau du bloc ventilateur et faites coïncider les trous de repérage du panneau avec les broches du périphérique de sortie. Engagez la base du panneau sur les broches.

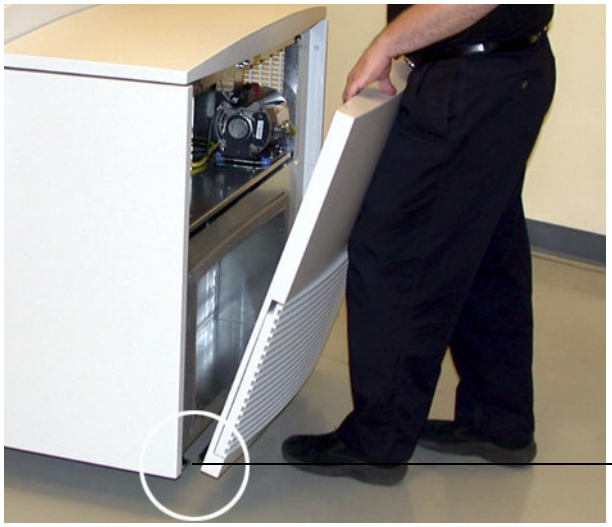


Figure 17 : Engagez la base du panneau sur les broches.

2. Remettez le panneau contre le périphérique puis enfoncez les coins supérieurs jusqu'à ce que vous entendiez les deux loquets s'encliqueter.

   Les loquets situés sur le panneau du bloc ventilateur sont fermés.

Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation

Le panneau du bloc d'alimentation est à démonter pour réinitialiser le coupe-circuit lorsqu'il a disjoncté (reportez-vous à la page 100) ou pour remplacer un fusible.

Pour déposer le panneau du bloc d'alimentation :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.
2. Poussez les coins supérieurs du panneau avec les paumes de vos mains jusqu'à ce que les deux verrous émettent un déclic (reportez-vous à la Figure 16, page 48 pour obtenir une illustration de cette procédure).

   Le panneau s'ouvre.

3. Soulevez le panneau et extrayez-le du périphérique de sortie.

   Placez le panneau dans un endroit sûr.

Pour remplacer le panneau du bloc d'alimentation :

1. Soulevez le panneau et alignez les trous de repérage du panneau sur les broches du périphérique de sortie. Engagez la base du panneau sur les broches (reportez-vous à la Figure 17, page 49 pour obtenir une illustration de cette procédure).
2. Remettez le panneau contre le châssis du périphérique et enfoncez les coins supérieurs jusqu'à ce que les deux verrous émettent un déclic.

   Les loquets situés sur le panneau du bloc d'alimentation sont fermés.
3. Mettez le périphérique de sortie sous tension.

Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie

Les parties internes du périphérique de sortie doivent faire l'objet d'un entretien de routine conformément au Tableau 2, à la page 41.



AVERTISSEMENT : Veillez à ne pas laisser de l'eau ou d'autres liquides s'écouler ou s'infiltrer à l'intérieur du périphérique de sortie. Vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser gravement ou de vous électrocuter.

Nettoyage de la bandelette de détection des bords

Le périphérique de sortie repère le bord d'une plaque grâce à un algorithme de détection. Cet algorithme est basé sur une bandelette noire, non réfléchissante, de 741 mm, placée sur la surface du tambour, dans le périphérique de sortie, à côté des -pinces de bord tête.

Vous devez nettoyer la bandelette de détection des bords tous les trois mois afin d'éviter des détections faussées et des messages d'erreur.

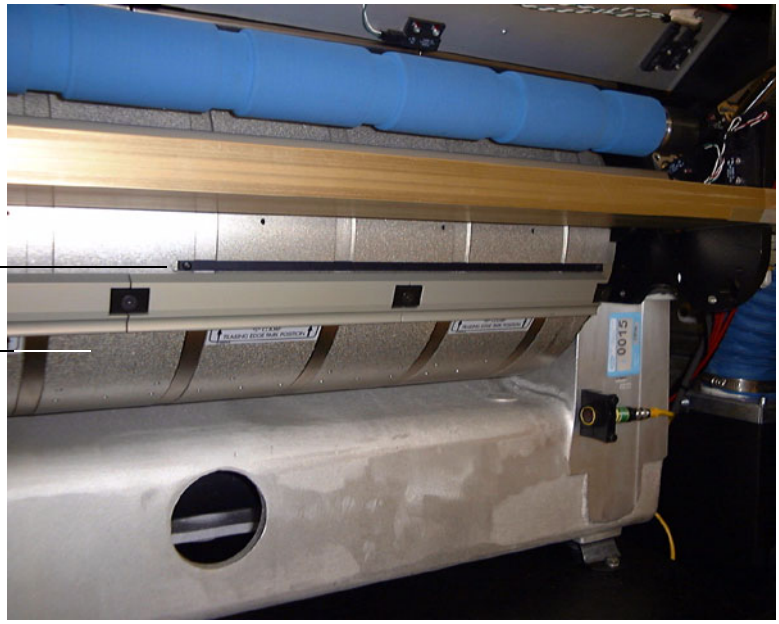


Figure 18 : Bandelette de détection des bords et tambour

Pour nettoyer les bandelettes de détection des bords :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie ne procède pas à l'exposition d'une plaque.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Reportez-vous à la section *Arrêt du Trendsetter Autoloader* à la page 27.
3. Ouvrez le panneau avant.

   Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.

4. Tournez le tambour à la main jusqu'à ce que la bandelette de détection des bords soit visible.

   La Figure 18 indique l'emplacement du tambour et de la bandelette de détection des bords.

ATTENTION : Ne touchez *pas* au côté droit du tambour. Vous risqueriez d'endommager le codeur optique qui se trouve à l'intérieur.

5. Humidifiez un chiffon non pelucheux (adapté aux opérations délicates) avec de l'eau distillée et essuyez la bandelette une fois, dans une seule direction.



Figure 19 : Nettoyage de la bandelette de détection des bords

Attention de ne pas laisser de traces de doigts ou d'autres taches sur la bandelette.

Remarque : Creo recommande l'utilisation de chiffons Kimwipes® EX-L (Wipers) de Kimberly Clark pour le nettoyage de la bandelette de détection des bords.

6. Refermez le panneau avant.

   Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.

Nettoyage du rouleau de pression

Nettoyez le rouleau de pression une fois par mois.



Figure 20 : Rouleau de pression et tambour

ATTENTION : N'appliquez aucune pression dessus et ne pliez pas les rouleaux de pression. Cela risquerait de les endommager.

Pour nettoyer le rouleau de pression :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie ne procède pas à l'exposition d'une plaque.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Reportez-vous à la section *Arrêt du Trendsetter Autoloader* à la page 27.
3. Ouvrez le panneau avant.

   Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.

4. Essuyez délicatement le rouleau de pression (bleu brillant) avec un chiffon humide non pelucheux (adapté aux opérations délicates).



5. Refermez le panneau avant.

   Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.

Changement des filtres à air

Le périphérique de sortie est équipé de deux systèmes de filtration d'air :

- Système de filtrage du circuit d'air comprimé

  Il est composé de deux filtres situés sur la partie inférieure droite du panneau arrière.

- Système de filtrage du circuit d'air de refroidissement

  Ce système est placé derrière le panneau du bloc ventilateur.

Fréquence de remplacement du filtre

Inspectez et remplacez régulièrement ces filtres :

- Inspectez le circuit d'air comprimé toutes les semaines afin de vérifier que les carters de filtres ne présentent pas de traces d'huile, d'eau, de craquelures ou de fendillements.
- Remplacez les filtres à air comprimé tous les six mois.
- Remplacez les filtres à air tous les six mois.

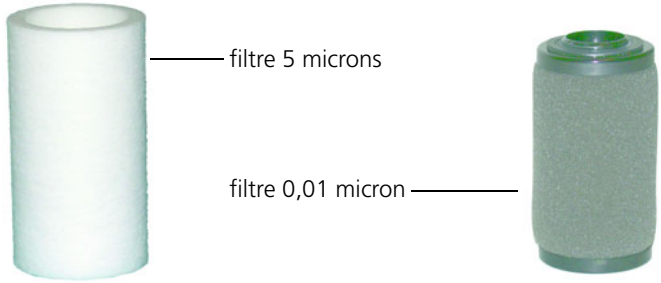
Le personnel d'entretien agréé remplacera les filtres des clients disposant de contrats d'entretien au cours des visites d'entretien (tous les six mois). Cependant, si vos conditions de fonctionnement impliquent un remplacement plus fréquent des filtres (utilisation intensive ou environnement de fonctionnement poussiéreux, par exemple), Creo vous recommande vivement d'effectuer cette procédure de maintenance entre les visites d'entretien.

Une inspection visuelle des filtres permet de déterminer si un remplacement est nécessaire. Si les filtres sont très sales, ils doivent être remplacés. Les filtres peuvent cependant sembler sales alors qu'ils peuvent encore être utilisés si l'environnement de fonctionnement est particulièrement poussiéreux. Inversement, si les particules de poussières sont très fines, ils peuvent paraître en bon état alors que le moment est venu de les remplacer.

Filtres à air comprimé

Deux filtres à air comprimé sont disponibles.

- 5 microns – filtre blanc
- 0,01 micron – filtre noir



Ces filtres permettent de nettoyer et purifier et sécher l'air comprimé qui est envoyé dans les organes pneumatiques du périphérique de sortie. Les filtres sont situés dans la partie inférieure droite du panneau arrière du périphérique de sortie.

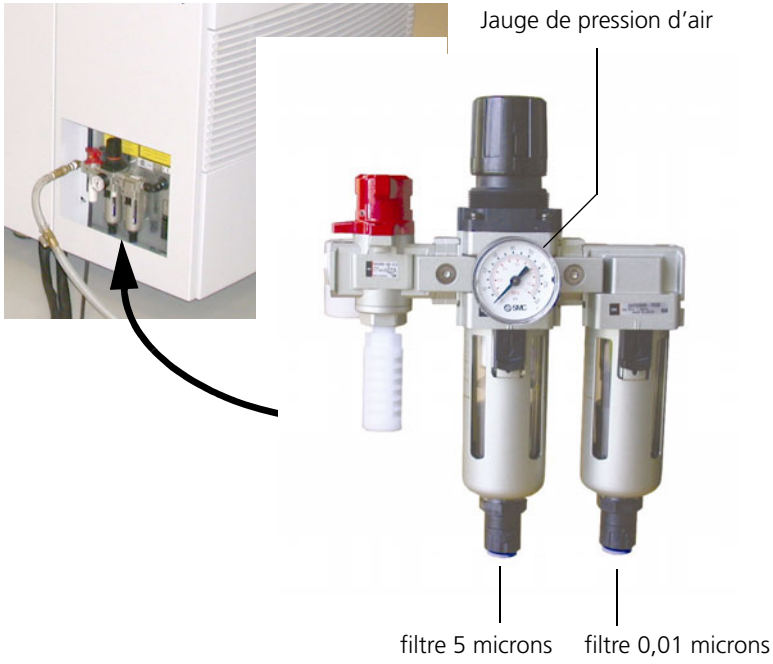


Figure 21 : Système de filtration du circuit d'air comprimé

Inspectez les filtres et les carters toutes les semaines, remplacez les filtres tous les six mois. Si les filtres sont obstrués, ils peuvent être à l'origine de problèmes de faible pression de l'air au niveau du périphérique de sortie. Si un filtre ne remplit plus son rôle, le circuit d'air du périphérique de sortie risque d'être contaminé. Tous les filtres à air comprimé doivent être remplacés en même temps. Ne remplacez pas l'un sans l'autre.

Pièces de rechange

Vous pouvez commander des pièces de rechange pour le système de filtration d'air comprimé auprès de Creo Inc. Reportez-vous à la section *Annexe A, Numéros de pièce*.

ATTENTION : Suivez scrupuleusement les instructions du fabricant des filtres du circuit d'air comprimé. Des filtres bouchés peuvent occasionner des problèmes de pression d'air dans le périphérique de sortie. Si un filtre ne remplit plus son rôle, le circuit d'air du périphérique de sortie risque d'être contaminé.

Inspection du système de filtrage du circuit d'air comprimé

Inspectez les cartes des filtres à air comprimé toutes les semaines. Vérifiez la présence :

- d'eau

  Si de l'eau est soufflée à l'intérieur du périphérique ou sur une plaque, la qualité de l'exposition peut décliner et/ou de la rouille peut se développer dans l'environnement.

- d'huile

  Si de l'huile est transportée en aval ou soufflée à l'intérieur du périphérique, elle peut rincer le graissage permanent des robinets. Les robinets risquent alors d'être usés de manière prématurée et/ou l'environnement de fonctionnement risque d'être contaminé.

- des craquelures, fendillements ou autres traces de dommages ou de détériorations au niveau du carter



AVERTISSEMENT : Lorsque des pièces en plastique craquelées ou fendillées sont exposées à une pression d'air élevée, elles peuvent exploser et entraîner des blessures graves et/ou endommager le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Filtres à air comprimé* à la page 55.

L'eau et l'huile proviennent du circuit d'air comprimé externe. Il est important d'inspecter et de réparer le système d'air comprimé externe pour éviter la possibilité de dommages irréversibles sur le Autoloader Trendsetter.

Si vous détectez des traces d'eau, d'huile, de craquelures ou de fendillements au niveau des carters de filtres, avertissez le personnel d'entretien agréé.

Pour inspecter les filtres :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie ne procède pas à l'exposition de plaques.
2. Faites pivoter le robinet de sectionnement rouge dans le sens des aiguilles d'une montre de manière à le placer sur la position **Off** et à interrompre l'alimentation en air comprimé. Voir la Figure 22, page 59.



AVERTISSEMENT : Si vous ne coupez pas l'arrivée d'air comprimé avant d'inspecter le filtre à air, les conséquences risquent d'être les suivantes :
• Air à haute pression dans le carter et les éléments du filtre (le démontage est alors difficile et dangereux : les pièces éjectées risquent d'occasionner des blessures graves)
• Un bruit très prononcé pouvant occasionner des blessures auditives

3. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Reportez-vous à la section *Arrêt du Trendsetter Autoloader* à la page 27.

4. Tirez la languette noire, située sur la partie avant du carter de filtre, vers le bas pour un des filtres. Ceci débloque le verrou du carter de filtre. Reportez-vous à la section Figure 23, page 59.

   En même temps, faites tourner le carter de filtre d'un quart de tour vers la gauche et tirez le carter vers le bas pour l'extraire.

5. Vérifiez que le carter de filtre ne présente ni dommage ni détérioration (fissures ou fendillements).

   Si nécessaire, appelez le personnel d'entretien agréé.

6. Vérifiez qu'il n'y a pas d'eau ou d'huile dans le carter de filtre.

   Si le carter de filtre contient de l'eau ou de l'huile, lavez-le avec du savon doux et de l'eau tiède (pas chaude). Contactez ensuite le personnel d'entretien agréé afin que le circuit d'air soit inspecté.

7. Remettez le carter en place.

8. Répétez les points 4 à 7 pour l'autre filtre.

9. Tournez le robinet de sectionnement rouge dans le sens inverse des aiguilles d'une montre de manière à le placer sur la position **On** et à ouvrir l'alimentation en air comprimé. Reportez-vous à la section Figure 25, page 62.

   Le manomètre doit indiquer environ 90 psi. Sinon, réglez l'alimentation en air externe.

Remplacement des filtres 5 microns et 0,01 micron

Pour remplacer les filtres 5 microns et 0,01 micron :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie ne procède pas à l'exposition de plaques.

2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Reportez-vous à la section *Arrêt du Trendsetter Autoloader* à la page 27.

3. Faites pivoter le robinet de sectionnement rouge dans le sens des aiguilles d'une montre de manière à le placer sur la position **Off** et à interrompre l'alimentation en air comprimé.

AVERTISSEMENT : Si vous ne coupez pas l'arrivée d'air comprimé avant de remplacer le filtre à air, les conséquences risquent d'être les suivantes :
• Air à haute pression dans le carter et les éléments du filtre (le démontage est alors difficile et dangereux : les pièces éjectées risquent d'occasionner des blessures graves)
• Un bruit très prononcé pouvant occasionner des blessures auditives

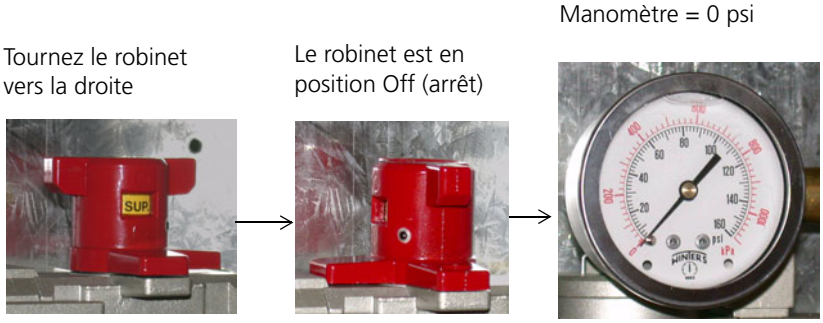


Figure 22 : Coupez l'alimentation en air comprimé

4. Tirez la languette noire, située sur la partie avant du carter de filtre, vers le bas pour le filtre 5 microns. Ceci débloque le verrou du carter de filtre.

   En même temps, faites tourner le carter de filtre d'un quart de tour vers la gauche et tirez le carter vers le bas pour l'extraire.

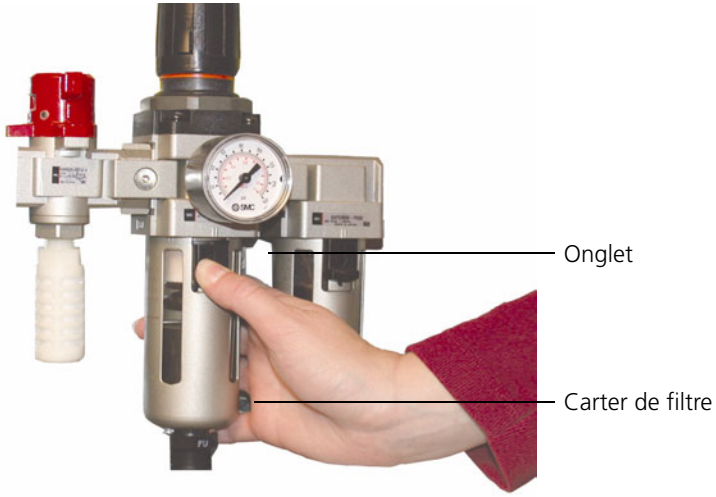
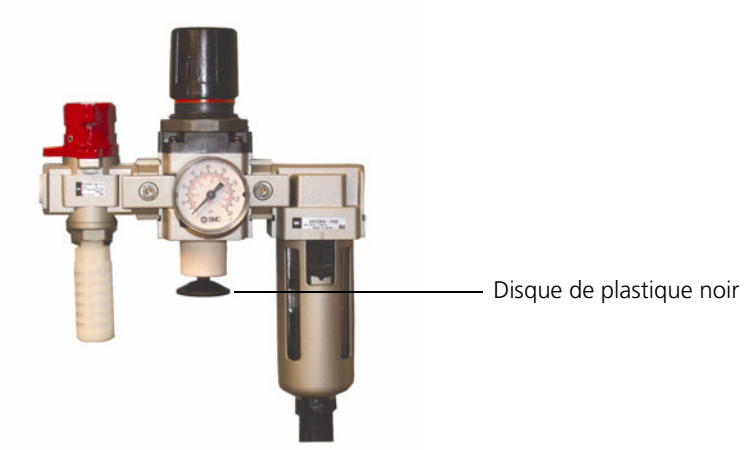


Figure 23 : Tirez la languette noire vers le bas pour le filtre 5 microns

5. Faites pivoter le disque de plastique noir pour dévisser le bloc filtre.



6. Retirez le filtre 5 microns usagé du tiroir noir et jetez-le aux ordures.
7. Mettez en place un filtre 5 microns neuf : pour cela, revissez le disque de plastique noir dans le bloc filtre jusqu'à ce que vous entendiez un clic.
8. Remplacez le joint torique en caoutchouc en haut de carter de filtre.
9. Vérifiez que le carter de filtre ne présente ni dommage ni détérioration (fissures ou fendillements).

   Si nécessaire, appelez le personnel d'entretien agréé.
10. Vérifiez qu'il n'y a pas d'eau ou d'huile dans le carter de filtre.

    Si le carter de filtre contient de l'eau ou de l'huile, lavez-le avec du savon doux et de l'eau tiède (pas chaude). Contactez ensuite le personnel d'entretien agréé afin que le circuit d'air soit inspecté.

11. Remettez le carter en place.



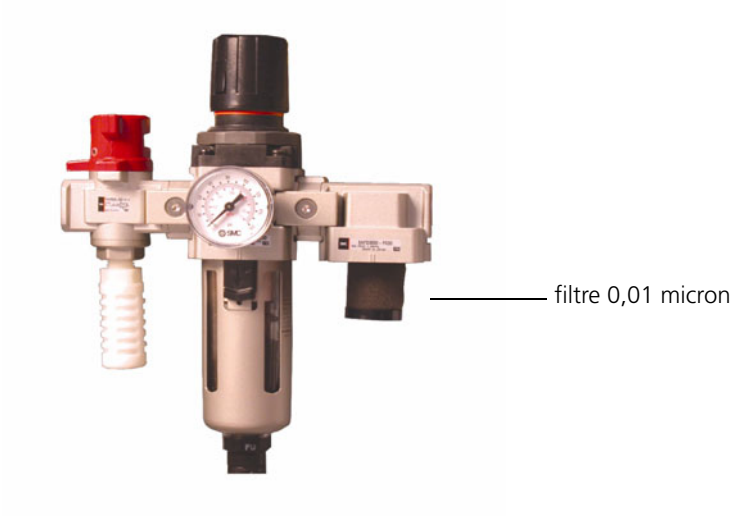
12. Tirez vers le bas la languette noire située sur la partie avant du carter de filtre 0,01 micron. Ceci débloque le verrou du carter de filtre.

    En même temps, faites tourner le carter de filtre d'un quart de tour vers la gauche et tirez le carter vers le bas pour l'extraire.



Figure 24 : Tirez la languette noire vers le bas

13. Déposez le filtre 0,01 micron usagé et jetez-le aux ordures.



14. Mettez en place un nouveau filtre 0,01 micron et vissez-le au maximum.
15. Effectuez les points 8 à 11 pour le filtre 0,01 micron.
16. Tournez le robinet de sectionnement rouge dans le sens inverse des aiguilles d'une montre de manière à le placer sur la position **On** et à ouvrir l'alimentation en air comprimé.

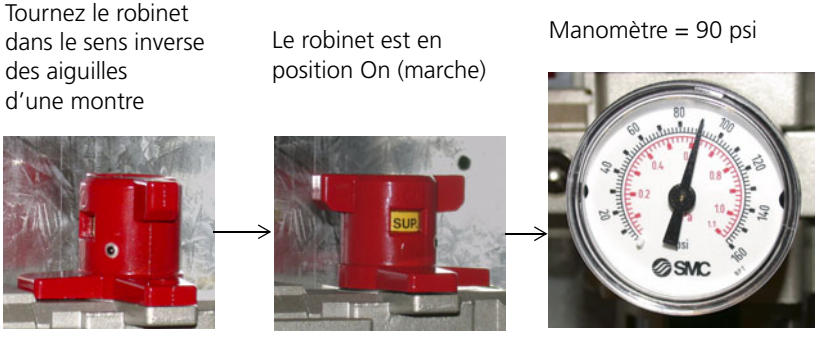


Figure 25 : Activation de l'alimentation d'air comprimé

Le manomètre doit indiquer environ 90 psi. Sinon, réglez l'alimentation en air externe.

Filtre du circuit d'air

Le système de filtrage du circuit d'air est situé à l'intérieur du panneau du bloc ventilateur. Ce filtre doit être remplacé tous les six mois, voire plus régulièrement encore dans les environnements plus poussiéreux.

Pièces de rechange

Le filtre de rechange recommandé peut être commandé auprès de Creo Inc. Reportez-vous à l'*Annexe A, Numéros de pièce*.

Remplacement du filtre du circuit d'air

Les filtres du circuit d'air sont blancs. Ils disposent d'une épaisseur de 50,8 mm. Lors de la mise en place des filtres neufs, respectez les flèches indiquant le sens du flux d'air sur le bord du filtre.

Pour changer le filtre du circuit d'air :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Reportez-vous à la section *Arrêt du Trendsetter Autoloader* à la page 27.

2. Déposez le panneau du bloc ventilateur

   Reportez-vous à la section *Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur* à la page 48.

3. Enlevez l'ancien filtre du porte-filtre.



4. Nettoyez le porte-filtre.

   Passez le porte-filtre à l'aspirateur ou dépoussiérez-le à l'aide d'un chiffon sec.



5. Insérez le filtre neuf dans le porte-filtre conformément aux flèches indiquant le sens de circulation de l'air sur le bord du filtre.

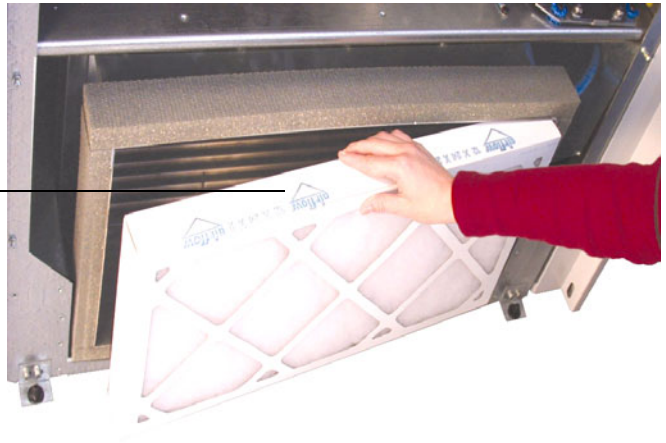


Figure 26 : Insérez le filtre neuf dans le porte-filtre

6. Remplacez le panneau du bloc ventilateur

   Reportez-vous à la section *Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur* à la page 48.

Remplacement du filtre de la chambre du dispositif anti-résidus universel

À la mise sous tension, le périphérique de sortie vérifie le dispositif anti-résidus pour déterminer la période de validité du filtre. Lorsque le filtre doit être remplacé, un message d'erreur s'affiche dans Print Console. La fréquence de remplacement dépend du type de plaque, des quantités utilisées et de la fréquence d'exposition.

Pour plus d'informations sur la commande et le remplacement du filtre de la chambre du dispositif anti-résidus universel, reportez-vous au *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide* (Guide utilisateur de la chambre du dispositif anti-résidus universel).

Remplacement de la bandelette Mylar

La bandelette de film Mylar est une membrane transparente qui permet d'éviter que les ventouses du mécanisme de prise de plaques ne marquent l'émulsion du support (les ventouses permettent d'extraire le support de la pile). Lorsque cette membrane est rayée, tordue ou déchirée, elle doit être remplacée.

Avant de remplacer la bandelette Mylar, vous devez placer la machine en mode Maintenance. Une fois en mode Maintenance, le périphérique de sortie déplace le mécanisme de prise de plaque vers le haut et déverrouille la plaque de recouvrement.

Fréquence de remplacement de la bandelette

La bandelette Mylar doit être remplacée tous les six mois ou chaque fois qu'elle présente une usure visible.

Pour remplacer la bandelette Mylar :

1. Annulez tous les travaux en cours sur le poste de travail.
2. Appuyez sur le bouton **Start** (Démarrer) et maintenez-le enfoncé pendant six secondes pour placer la machine en mode Maintenance.

   Un bip est émis pour confirmer l'activation de ce mode.

3. Ouvrez la porte du magasin de plaques.

   Si vous n'ouvrez pas la porte du magasin de plaques dans les deux minutes qui suivent, la machine quitte le mode Maintenance et le mécanisme de prise de plaques se déplace vers le bas pour reprendre sa position par défaut.

4. Tirez les deux extrémités de la bandelette – en vous éloignant de la tête de la vis pour retirer la bandelette Mylar en place sur le mécanisme de prise de plaques (reportez-vous à la section Figure 27).

5. Prenez l'une des extrémités de la bandelette Mylar neuve et accrochez-la sur la tête de vis qui dépasse du bord latéral du mécanisme de prise de plaques, face à vous.

   Positionnez la bandelette Mylar de façon à que les trous de montage soient aussi proches que possible du bord supérieur de la membrane (reportez-vous à la section Figure 27).

Remarque : certaines bandelettes Mylar disposent d'un revêtement de protection (la bandelette est alors plus foncée). Une fois que vous avez monté une extrémité de la bandelette, enlevez le revêtement de protection.

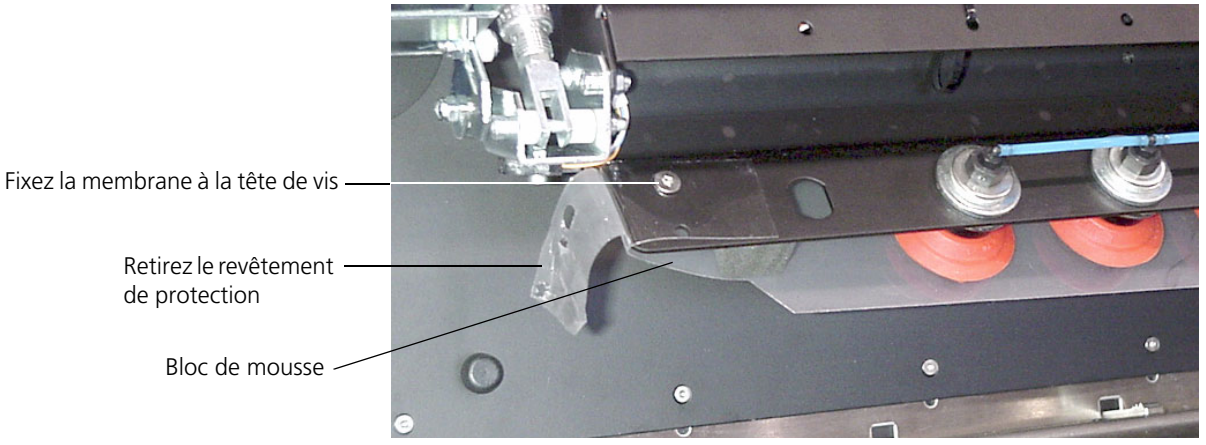


Figure 27 : Remplacement de la bandelette Mylar

6. Enroulez la membrane tout autour de la partie du mécanisme de prise de plaques qui est munie de ventouses, afin qu'elle recouvre les ventouses.

7. Comprimez le bloc de mousse avec une main et tirez l'autre côté de la membrane jusqu'à la tête de vis.

8. Vérifiez l'alignement et la tension de la bandelette Mylar.

   La bandelette doit s'adapter parfaitement à chaque ventouse. Si la bandelette est mal tendue (c'est-à-dire si vous pouvez faire glisser la bandelette d'un bord à l'autre), déplacez les blocs de mousse pour les rapprocher des extrémités du mécanisme de prise de plaques. Les trous de la bandelette doivent coïncider avec ceux qui se trouvent au centre de chaque ventouse.

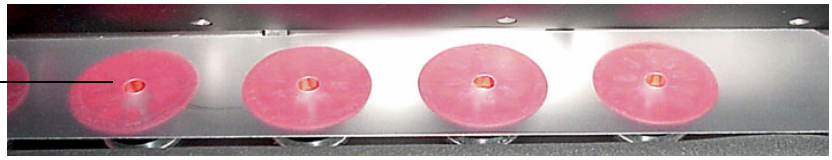


Figure 28 : Alignement de la bandelette Mylar

Remarque : si vous rencontrez des difficultés au cours de l'exécution de cette procédure, contactez le personnel d'entretien agréé.

9. Fermez la porte du magasin de plaques.

   Une fois la porte du magasin de plaques, le mécanisme de prise de plaques reprend sa position basse. Le périphérique de sortie émet trois bips pour indiquer la sortie du mode Maintenance. La machine est prête à fonctionner.

5

Dépannage

Erreurs récupérables par l'opérateur 70
Messages d'erreur et solutions recommandées 74
Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence 93
Remise à zéro du périphérique de sortie 93
Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie 94
Problèmes de qualité d'image 100
Problèmes occasionnés par des pannes d'électricité 100

Erreurs récupérables par l'opérateur

Ce chapitre décrit les erreurs et problèmes les plus courants susceptibles de survenir sur le Autoloader Trendsetter et explique comment les résoudre. La liste des messages d'erreur les plus fréquents et des solutions recommandées figure à la section *Messages d'erreur et solutions recommandées* à la page 74.

Lorsqu'il détecte un problème, votre périphérique de sortie peut soit :

- Poursuivre le traitement (voir *Messages d'avertissement*)

  Si le périphérique de sortie continue à exposer sans assistance immédiate, la condition est signalée dans le journal des messages du logiciel du poste de travail.

- Suspendre le traitement (voir *Messages d'erreur*)

  Le périphérique de sortie s'arrête et le problème est reporté dans le volet **Messages** de Print Console. Si l'erreur survenue nécessite une intervention immédiate, le voyant **Error** (Erreur) clignote sur l'interface opérateur.

  Si l'erreur entraîne une interruption des opérations, vous devez intervenir afin que le fonctionnement du périphérique de sortie ne reprenne et que l'exposition se poursuive.

Messages d'avertissement

Les messages d'avertissement attirent votre attention sur des conditions susceptibles d'entraîner des problèmes mais ils ne provoquent pas l'arrêt du processus d'exposition. Par exemple, lorsque l'unité anti-résidus détecte qu'un filtre à particules est presque plein, un message d'avertissement s'affiche dans Print Console pour vous conseiller de conserver un filtre de rechange à portée de la main.

En général, les messages d'avertissement ne s'affichent pas dans Print Console. Ils apparaissent directement dans le volet **History** (Historique) et sont intégrés à l'historique. Toutefois, certains messages d'avertissement s'affichent dans le volet **Messages** pendant une courte période avant de passer dans le volet **History** (Historique).

Messages d'erreur

Lorsqu'une erreur survient suite à une opération système, un message d'erreur s'affiche dans le volet **Messages** de Print Console et le système se ferme. Si le périphérique de sortie a déjà commencé à exposer un support au moment où une erreur est détectée, les plaques partiellement exposées sont éjectées.

Exemple de message d'erreur :

```
MPC : Media not on registration pin (Le support n'est pas placé sur le picot de repérage)
```

Vous devez corriger les erreurs pour que le périphérique de sortie puisse reprendre l'exposition.

Une fois le problème résolu, le message d'erreur est copié dans le volet **History** (Historique).

Conditions suspensives

Une condition suspensive immobilise le périphérique de sortie. Il y a condition suspensive quand des erreurs ou des problèmes sont survenus dans le système. Par exemple : des plaques mal alignées ou bloquées sur le tambour.

Exemple de condition suspensive

Message d'erreur	Interventions possibles
`MDH : Media released, remove media and use RESUME to continue (Support libéré, retirer le support et utiliser REPRENDRE pour continuer)` `[Erreur n° 40229`	Le périphérique de sortie libère les plaques lorsque vous cliquez sur le bouton **Release** (Déverrouiller). **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez les plaques du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre).

Quand une condition suspensive se produit :

- Le périphérique de sortie s'immobilise.
- Le voyant **Error** (Erreur) s'allume sur l'interface opérateur.
- Une invite opérateur s'affiche dans Print Console.

Dans le cas d'une condition suspensive, six options différentes sont disponibles dans Print Console.

Tableau 3 : Options de condition suspensive

Option	Résultat
Resume	Cliquez sur ce bouton pour tenter à nouveau l'opération.
Release	Cliquez sur ce bouton pour indiquer au périphérique de sortie qu'il doit déverrouiller les plaques pour faciliter leur extraction.
Eject	Cliquez sur ce bouton pour annuler le travail et décharger les plaques.
Media Removed	Cliquez sur ce bouton une fois que vous avez extrait les plaques pour indiquer que vous êtes intervenu manuellement pour la résolution d'un problème. Par exemple, vous avez retiré manuellement des plaques mal alignées. **Important :** Vous devez retirer les plaques avant de cliquer sur **Media Removed** (Support retiré).
Cancel	Cliquez sur ce bouton pour annuler le travail. Si le périphérique de sortie charge une plaque, le chargement est mené à son terme mais les plaques restent sur le tambour. Ce bouton n'est pas disponible pendant le déchargement et, en général, il ne provoque pas de déchargement forcé.
Leave On	Cette option se rapporte aux erreurs d'exposition. Les plaques sont chargées sur le tambour et une erreur d'exposition survient. Cliquez sur ce bouton pour résoudre le problème et continuer. En général, le travail doit faire l'objet d'une deuxième soumission.

Récupération d'une condition suspensive

Dans la plupart des cas, la procédure suivante est recommandée pour remédier à une condition suspensive :

1. Si le bouton **Resume** (Reprendre) s'affiche dans l'avis de suspension de Print Console, cliquez sur ce bouton pour réaliser de nouveau l'étape précédente.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 2.

2. Si le bouton **Leave On** (Conserver) apparaît, cliquez sur ce bouton pour annuler le travail tout en laissant les plaques sur le tambour.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 3.

3. Si le bouton **Eject** (Éjecter) apparaît, cliquez sur ce bouton pour annuler le travail et décharger les plaques du tambour.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 4.

4. Si le bouton **Cancel** (Annuler) apparaît, cliquez sur ce bouton pour annuler le travail tout en laissant les plaques sur le tambour.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 5.

5. Si le bouton **Release** (Déverrouiller) est disponible :

   a. Cliquez sur ce bouton pour donner l'ordre au périphérique de sortie de débloquer les plaques.

   b. Retirez manuellement les plaques du périphérique de sortie.

   c. Cliquez sur **Resume** (Reprendre) ou sur **Media Removed** (Support retiré) pour poursuivre.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 6.

6. Si le bouton **Media Removed** (Support retiré) est disponible :

   a. Retirez manuellement les plaques du périphérique de sortie.

   b. Cliquez sur **Resume** (Reprendre) ou sur **Media Removed** (Support retiré) pour poursuivre.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 7.

7. Réinitialisez le périphérique de sortie à partir de Print Console. Pour connaître la procédure, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 8.

8. Quittez Print Console.
9. Arrêtez le périphérique de sortie.
10. Rallumez le périphérique de sortie.



Important : Si le problème persiste, contactez le personnel d'entretien de Creo.

Messages d'erreur et solutions recommandées

Cette section décrit la plupart des messages susceptibles de s'afficher dans Print Console en cas d'erreur ou de problème sur le Autoloader Trendsetter.



Important : Si vous ne trouvez pas de descriptif ni de solution préconisée pour un message d'erreur spécifique dans cette section, essayez la procédure de reprise sur condition suspensive expliquée à la page 73. Si cette solution n'aboutit pas, contactez le personnel d'entretien agréé.

Même si vous parvenez à résoudre le problème, veuillez signaler les erreurs récurrentes au personnel d'entretien agréé. Si la marche à suivre recommandée prévoit que l'opérateur contacte le personnel d'entretien, le numéro d'erreur pourra aider le technicien à résoudre le problème.



Important : L'ouverture des panneaux d'accès est inévitable, mais doit être limitée autant que possible pour réduire l'accumulation de poussière à l'intérieur et aux abords des composants sensibles.



Remarque : le Autoloader Trendsetter peut nécessiter un temps de préchauffage pouvant atteindre deux minutes après la remise en marche. Il est impossible d'exposer des plaques tant que le périphérique de sortie est en phase de préchauffage. Les fichiers envoyés à l'exposition restent en attente sur le poste de travail jusqu'à ce que le périphérique de sortie soit prêt.

Classification des erreurs

Tous les messages d'erreur portent un numéro. Ils sont répertoriés par ordre numérique croissant.

Les messages s'affichent dans Print Console avec un préfixe, par exemple `MPC (Master Plot Control)`. Ce préfixe permet de différencier ces messages d'autres messages contenant des informations sur certaines parties du périphérique de sortie. Exemple :

```
MPC : No valid edge found, check edge detect strip
(Aucun bord valide détecté, vérifiez la bandelette
de détection des bords)
```

Le préfixe est utilisé en tant qu'outil interne pour classer les messages. Toutefois, la connaissance des différentes catégories d'erreur n'est pas nécessaire pour résoudre les problèmes.

Tableau 4 : Liste numérique des messages d'erreur

Liste numérique	
Message d'erreur	**Solution**
`PRD : Emergency Stop switch is on` `[Erreur n° 35724]`	L'interrupteur d'arrêt d'urgence du périphérique de sortie a été actionné par mégarde. Le périphérique de sortie ne peut exposer les plaques lorsque l'interrupteur d'arrêt d'urgence est enclenché. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Réarmez l'interrupteur d'arrêt d'urgence. Reportez-vous à la section *Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence* à la page 93.
`PRD : Front panel is open, check front panel` `[Erreur n° 35733]`	Le panneau avant est ouvert. Le périphérique de sortie ne peut exposer les plaques lorsque le panneau avant est ouvert. **Pour corriger l'erreur :** 1. Refermez le panneau avant. 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre). **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.

Liste numérique (suite)	
PRD : Back panel not detected, check back panel [Erreur n° 35735]	Le panneau arrière du périphérique de sortie a été retiré. Le périphérique de sortie ne peut exposer les plaques lorsque le panneau arrière est absent. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que le panneau arrière est en place. 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre). **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.
PRD : System Pressure Out of Range : Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> [Erreur n° 35771]	Le circuit d'arrivée d'air du périphérique de sortie a été contaminé ou le débit d'air a chuté d'une manière ou d'une autre. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez le système d'alimentation en air du périphérique de sortie. • Vérifiez que le tuyau d'air raccordé au périphérique de sortie présente une pression d'air suffisante. • Vérifiez le manomètre du système sur le périphérique de sortie. La pression doit être comprise entre 80 et 90 psi. • Réglez l'alimentation en air externe si nécessaire. 2. Appelez le personnel d'entretien agréé pour signaler immédiatement l'erreur.

Liste numérique (suite)	
`PRD : Top panels not detected, check top panels` `[Erreur n° 35773]`	Le panneau supérieur du périphérique de sortie est ouvert ou a été déposé. Le périphérique de sortie ne peut exposer les plaques lorsque le panneau supérieur est ouvert ou absent. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que le panneau supérieur est en place. 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre). **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.
`PRD : Fanbox panel is not detected, check fanbox panel` `[Erreur n° 35775]`	Le panneau du bloc ventilateur a été retiré sur le périphérique de sortie. Le périphérique de sortie ne peut exposer les plaques lorsque le panneau du bloc ventilateur est absent. **Pour corriger l'erreur :** 1. Remplacez le panneau du bloc ventilateur 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre). **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.
`PRD : Front panel is unlocked` `[Erreur n° 35786]`	Le panneau avant ne s'est pas verrouillé correctement. Le périphérique de sortie ne peut exposer les plaques lorsque le panneau avant est déverrouillé. **Pour corriger l'erreur :** 1. Dans le menu **Device** (Périphérique) de Print Console, sélectionnez **Unlock Panel(s)** (Déverrouiller le ou les panneaux). 2. Ouvrez le panneau avant puis fermez-le. 3. Cliquez sur **Resume** (Reprendre). **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.

Liste numérique (suite)	
Erreur n° : 37240 Thermiques TH2 error 01307, Focus : Timeout waiting for focus OK Ou bien : Thermiques TH2 error 03529, System : Failure of the focus learn Ou bien : HEAD : Unable to learn focus [Erreur n° : 17031]	Le laser n'a pas pu effectuer correctement la mise au point sur la plaque parce celle-ci est bosselée ou mal chargée. **Pour corriger l'erreur :** 1. Annulez le travail et vérifiez si la plaque est endommagée. 2. Chargez une nouvelle plaque et renvoyez le travail à l'exposition. 3. Si l'erreur se reproduit, arrêtez le système et rallumez-le. Même si le Trendsetter corrige lui-même l'erreur, appelez le représentant du service technique pour lui en faire part.
THERMAL : Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts [Erreur n° 37464]	Cette erreur peut avoir plusieurs causes : • une plaque bosselée • plaque mal chargée • image qui déborde de la plaque (l'image est plus grande que la plaque) **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que la plaque ne présente pas d'artefacts. 2. Chargez une plaque de format correct et renvoyez le travail à l'exposition. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.

Liste numérique (suite)	
`MPC : Could not find edge of media after xx attempts` `[Erreur n° 38108]`	**Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que la plaque a été chargée avec la face à exposer (côté émulsion) tournée vers le haut. 2. Vérifiez que la plaque est positionnée correctement à l'aide des marques d'alignement des supports. 3. Vérifiez que le format de la plaque chargée est correct. 4. Si le format de la plaque est correct, procédez de nouveau au chargement. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.
`MPC : No valid edge found, check edge detect strip (Aucun bord valide détecté, vérifiez la bandelette de détection des bords)` `[Erreur n° 38116]`	Le périphérique de sortie ne peut pas identifier le bord de la plaque avec suffisamment de certitude. Ce message s'affiche lorsqu'une bandelette de détection est trop sale pour permettre de localiser correctement le bord de la plaque ou lorsque le type ou le format de la plaque utilisée est incorrect. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur **Eject** (Éjecter) pour annuler le travail et décharger la plaque. 2. Inspectez la plaque pour vérifier que le bord n'est pas endommagé. 3. S'il est endommagé, chargez une autre plaque. Si l'erreur se reproduit, procédez comme suit : 1. Ouvrez le panneau arrière. 2. Nettoyez la bandelette de détection des bords. Reportez-vous à la section *Nettoyage de la bandelette de détection des bords* à la page 51. 3. Fermez le panneau arrière. **Important :** Si aucun bord valide n'est détecté après le nettoyage de la bandelette de détection des bords, contactez le personnel d'entretien agréé pour signaler cette erreur.

Liste numérique (suite)	
MPC : Media not on <home/away> registration pin [Erreur n° 38132]	La plaque n'est pas placée sur le picot de repérage approprié. 1. Cliquez sur **Eject** (Éjecter) pour annuler le travail et décharger la plaque. 2. Vérifiez que la plaque est correctement chargée. 3. Vérifiez que le format de la plaque chargée est correct. 4. Si le format de la plaque est correct, procédez de nouveau au chargement. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.
MPC : Multiple plates detected on drum [Erreur n° : 38134]	L'épaisseur de la plaque telle que mesurée par le périphérique de sortie est supérieure à celle spécifiée dans Print Console. Le problème peut être dû au fait que deux plaques ou plus sont collées ensemble. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur **Eject** (Éjecter) ou **Release** (Déverrouiller). Les plaques sont automatiquement déchargées. 2. Séparez les plaques collées les unes aux autres. 3. Soumettez de nouveau votre travail.
MPC : Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (La résolution de sortie du sous-balayage en DPI doit être égale à la résolution de la tête) [Erreur n° 38136]	La résolution définie au niveau du périphérique n'est pas prise en charge par la tête d'exposition thermique. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Contactez le personnel d'entretien de Creo.

Liste numérique (suite)	
MDH : Media released, remove media and use RESUME to continue (Support libéré, retirer le support et utiliser REPRENDRE pour continuer) [Erreur n° 40229]	Le périphérique de sortie libère les plaques lorsque vous cliquez sur le bouton **Release** (Déverrouiller). **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez les plaques du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre).
MDH : Picker up/down timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40401]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le mécanisme de prise de plaques vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
MDH : Picker in/out timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40402]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le mécanisme de prise de plaques vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.

Liste numérique (suite)	
`MDH : Picker wrist timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Erreur n° 40403]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le poignet du mécanisme de prise de plaques vers l'intérieur ou vers l'extérieur. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
`MDH : Picker vacuum timeout : Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>]` `[Erreur n° 40404]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie attend que la dépression à l'intérieur du mécanisme de prise de plaques atteigne la valeur seuil. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
`MDH : Please remove plate detected on picker` `[Erreur n° 40407]`	Un support se trouvait déjà sur le mécanisme de prise des plaques au moment de l'initialisation. **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez le support. 2. Cliquez sur **Media Removed** (Support retiré).

Liste numérique (suite)	
MDH : Please close cover plate. [Erreur n° 40408]	Le périphérique de sortie ne peut charger ou exposer des supports lorsque la porte de la baie ou le panneau de contournement manuel sont ouverts. **Pour corriger l'erreur :** 1. Refermez la porte de la baie ou le panneau de contournement manuel. 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre). **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.
MDH : Can't move picker in because separators are in [Erreur n° 40409]	Les bras du séparateur n'ont pas libéré le passage pour l'extracteur de plaques. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Attendez quelques secondes et cliquez sur **Resume** (Reprendre). **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le personnel d'entretien agréé.
MDH : Les plaques sont collées ensemble. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue [Erreur n° 40410]	Le périphérique de sortie ne peut pas saisir les plaques. Il est possible que deux supports ou plus soient collés ensemble. **Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez la porte du magasin de plaques. 2. Séparez les supports et remettez-les sur la pile de la table de chargement. 3. Fermez la porte du magasin de plaques. 4. Cliquez sur **Resume** (Reprendre).

Liste numérique (suite)	
MDH : Separator arm timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40415]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer les bras du séparateur vers l'intérieur ou vers l'extérieur. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
MDH : Roller timeout : (Temporisation du rouleau) Failed to <action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40616]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer l'un des composants pour le rouleau. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.

Liste numérique (suite)	
MDH : Media being loaded has been measured to have an unexpected main scan length [Erreur n° : 40624]	Au cours du chargement, le périphérique de sortie n'a pas pu reconnaître le format du support. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que les plaques sont correctement chargées sur la table de chargement. 2. Contrôlez les informations sur le type de support pour vous assurer que le format indiqué correspond à celui du support chargé. 3. Si le format de support correspond : • Dans la boîte de dialogue Suspend (Suspendre), cliquez sur **Resume** (Reprendre) pour reprendre l'exposition. Si les formats des supports ne correspondent pas, procédez aux étapes suivantes : • Cliquez sur **Cancel** (Annuler) et modifiez le format du support si nécessaire. • Chargez une plaque de taille différente dans le périphérique de sortie. • Rechargez la plaque.

Liste numérique (suite)	
MDH : Medium being loaded has an invalid main scan length (Le support en cours de chargement possède une longueur de balayage principal non valide). [Erreur n° : 40625]	Le périphérique de sortie a essayé de charger une plaque qui n'avait pas les dimensions attendues. Lorsqu'il détermine qu'une plaque n'a pas les bonnes dimensions, le périphérique de sortie l'éjecte. **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez la plaque du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur **Media Removed** (Support retiré) ou **Release** (Déverrouiller). 3. Placez une plaque de la bonne taille sur la table de chargement. 4. Vérifiez que les dimensions des plaques chargées sont identiques à celles sélectionnées sur la station de travail. 5. Renvoyez le fichier à partir de la station de travail.
MDH : Media being loaded has an invalid sub scan length (Le support en cours de chargement possède une longueur de sous-balayage non valide) [Erreur n° : 40626]	Le périphérique de sortie a essayé de charger une plaque qui n'avait pas les dimensions attendues. Lorsqu'il détermine qu'une plaque n'a pas les bonnes dimensions, le périphérique de sortie l'éjecte. **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez la plaque du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur **Media Removed** (Support retiré) ou **Release** (Déverrouiller). 3. Placez une plaque de la bonne taille sur la table de chargement. 4. Vérifiez que les dimensions des plaques chargées sont identiques à celles sélectionnées sur la station de travail. 5. Renvoyez le fichier à partir de la station de travail.

Liste numérique (suite)	
MDH : Media being loaded has an invalid thickness (Le support en cours de chargement a une épaisseur incorrecte) [Erreur n° : 40627]	L'épaisseur du support est nettement supérieure à celle spécifiée dans le logiciel de la station de travail. Le problème peut être dû au fait que deux plaques ou plus sont collées ensemble. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur **Media Removed** (Support retiré) ou **Release** (Déverrouiller). Les plaques sont automatiquement déchargées. 2. Séparez les plaques collées les unes aux autres. 3. Soumettez de nouveau votre travail.
MDH : Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media (Le support a été partiellement chargé sur le tambour ; utilisez DÉVERROUILLER puis retirez le support) [Erreur n° : 40629]	Les plaques ne sont que partiellement chargées sur le tambour. Elles doivent être retirées pour que les opérations puissent se poursuivre. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur **Media Removed** (Support retiré) ou **Release** (Déverrouiller). 2. Retirez les plaques du tambour. Reportez-vous à la section *Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 94. 3. Cliquez sur **Resume** (Reprendre).
MDH : Media flyoff detected, please open panel and remove media (Blocage du support détecté ; ouvrez le panneau et retirez le support) [Erreur n° 40631]	**Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le panneau avant. 2. Retirez les plaques du tambour. 3. Refermez le panneau avant. 4. Cliquez sur **Resume** (Reprendre). 5. Vérifiez que le format de support sélectionné dans Print Console correspond à celui que vous êtes en train de charger. 6. Envoyez une nouvelle fois le travail.

Liste numérique (suite)	
MDH : Media has invalid main scan length, it is smaller than expected [Erreur n° 40658]	Le périphérique de sortie a tenté de charger des plaques dont le format est incorrect et a ensuite éjecté les plaques. **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez les plaques éjectées du périphérique de sortie. Si les plaques n'ont pas été éjectées, cliquez sur **Release** (Déverrouiller). 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre) pour essayer de nouveau. 3. Vérifiez que le format de support sélectionné dans Print Console correspond à celui que vous êtes en train de charger. 4. Envoyez une nouvelle fois le travail.
MDH : Media has invalid main scan length, it is larger than expected [Erreur n° 40659]	Le périphérique de sortie a tenté de charger des plaques dont le format est incorrect et a ensuite éjecté les plaques. **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez les plaques éjectées du périphérique de sortie. Si les plaques n'ont pas été éjectées, cliquez sur **Release** (Déverrouiller). 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre) pour essayer de nouveau. 3. Vérifiez que le format de support sélectionné dans Print Console correspond à celui que vous êtes en train de charger. 4. Envoyez une nouvelle fois le travail.

Liste numérique (suite)	
MDH : Leading edge clamp timeout : (Temporisation de la pince de bord tête) Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40663]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer l'un des composants de la pince de bord tête. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
MDH : Trailing edge backbone timeout : (Temporisation du TEB) Failed to <Action> sensor. [I/O name>] [Erreur n° 40664]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le backbone vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
MDH : Trailing edge clamp lock/unlock timeout : Failed to <Action> sensor. [I/O name>] [Erreur n° 40665]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas verrouiller ou déverrouiller la pince de bord queue. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.

Liste numérique (suite)	
MDH : Load ramp timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40667]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer la rampe de chargement. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
MDH : Please remove media detected on load ramp [Erreur n° 40668]	Les plaques sont placées sur la rampe de chargement. **Pour corriger l'erreur :** 1. Retirez les plaques. 2. Cliquez sur **Media Removed** (Support retiré).
MDH : Media not detected on load ramp (Le support n'a pas été détecté sur la rampe de chargement) [Erreur n° : 40669]	Le périphérique de sortie n'a pas détecté de plaques pendant le chargement. **Pour corriger l'erreur :** 1. Assurez-vous que les plaques sont correctement chargées. 2. Cliquez sur **Resume** (Reprendre).

Liste numérique (suite)	
MDH : Unload table up/down timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40801]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer la table de chargement vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
MDH : Unload table cups up/down timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Erreur n° 40802]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer les coupelles de la table de chargement vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.
MDH : Unload table vacuum timeout : Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>] [Erreur n° 40803]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie attend que la dépression à l'intérieur du mécanisme de prise de plaques atteigne la valeur seuil. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.

Liste numérique (suite)	
`MDH : Timeout waiting for plate to leave unload table` `[Erreur n° 40805]`	Le périphérique de sortie n'est pas parvenu à évacuer la plaque de la table de déchargement vers l'empileur ou la développeuse. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que l'empileur ou la développeuse est en service et fonctionne correctement. 2. Vérifiez si la plaque n'est pas bloquée entre la table de chargement et l'empileur ou la développeuse. 3. Enlevez la ou les plaques restées bloquées et introduisez-les manuellement dans l'empileur ou la développeuse. 4. Cliquez sur **Resume** (Reprendre).
`MDH : Please remove plate detected on unload table` `[Erreur n° 40809]`	Une plaque se trouvait sur la table de déchargement au moment de l'initialisation. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur **Release**. 2. Attendez que le périphérique de sortie abaisse la table de déchargement. 3. Enlevez la plaque. 4. Cliquez sur **Resume** (Reprendre).
`MDH : Rotator timeout : Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Erreur n° 40810]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le retourneur de plaques. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur **Resume** (Reprendre). Ou alors : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Reportez-vous à la section *Remise à zéro du périphérique de sortie* à la page 93.

Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

S'il vous arrive d'actionner l'interrupteur d'arrêt d'urgence par mégarde (à l'intérieur du panneau d'accès avant), vous devez le réarmer pour que le périphérique de sortie puisse poursuivre normalement.

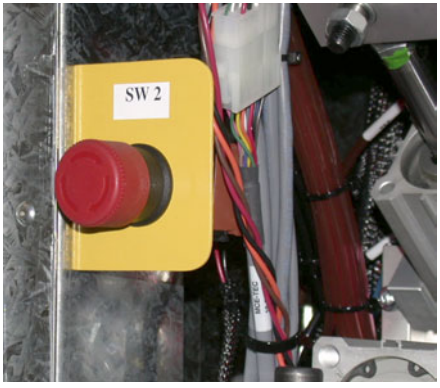


Figure 29 : Interrupteur d'arrêt d'urgence

Pour réinitialiser l'interrupteur d'arrêt d'urgence :

- Tournez l'interrupteur d'arrêt d'urgence de 90° vers la droite.

Remise à zéro du périphérique de sortie

Pour rétablir l'état d'inactivité ou l'état opérationnel du périphérique de sortie :

- Sélectionnez l'option **Reset** (Réinitialiser) du menu **Device** (Périphérique) de Print Console.

Le périphérique de sortie doit se réinitialiser. Sinon, mettez-le hors tension et relancez le système complet.

Important : Après un redémarrage ou une réinitialisation, le périphérique de sortie nécessite un temps de chauffe pouvant atteindre deux minutes.

Remarque : si la commande **Reset** (Réinitialiser) n'est pas disponible dans Print Console, mettez le périphérique de sortie hors tension pendant environ cinq secondes avant de le rallumer.

Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie

Il peut arriver que, à la suite d'une erreur du périphérique de sortie, une plaque reste coincée sur le tambour. Auquel cas, vous devez la sortir du périphérique de sortie pour qu'il puisse reprendre les opérations normales.

Si une erreur survient pendant le chargement ou le déchargement d'une plaque sur le tambour, vous devez dégager la plaque partiellement chargée et ramener manuellement les pinces de bord queue vers leur position de parcage sur le tambour. Reportez-vous à la section *Repositionnement des des pinces de bord queue* à la page 97.

ATTENTION : Portez des gants pour ne pas vous pincer les doigts entre les pinces de bord queue et le tambour.

ATTENTION : Les opérateurs à qui l'on a implanté un stimulateur cardiaque (pacemaker) ne doivent pas approcher à moins de 7 cm des pinces magnétiques. Si vous vous posez d'autres questions, parlez-en à votre médecin ou consultez le fabricant de l'implant.

Respectez les consignes suivantes :

- Les pinces de bord queue engendrent un puissant champ magnétique. Gardez les supports de données magnétiques - disquettes, cartes à piste, mais aussi montres, etc. - à bonne distance. L'étiquette suivante apparaît sur les pinces de bord queue en tant que rappel.

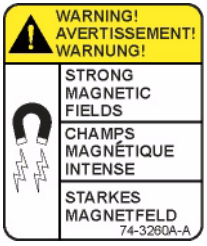


Figure 30 : Etiquette Champs magnétiques puissants

- Lorsque vous manipulez les pinces magnétiques, ne rapprochez pas les pôles opposés l'un de l'autre. Ne passez pas les mains entre deux pôles magnétiques opposés.

Dépose de la plaque

Pour retirer une plaque du tambour :

1. Ouvrez le panneau avant.

   Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.



ATTENTION : La plupart du temps, le panneau avant est verrouillé. Pour ouvrir le panneau avant, vous devez suivre les instructions fournies dans ce guide. L'utilisation d'une force excessive endommage le panneau.

2. Mettez des gants de protection.

   Les gants doivent être propres et non pelucheux afin de ne pas introduire de corps étrangers à l'intérieur du périphérique de sortie.



ATTENTION : Ne manipulez jamais les plaques et les pinces magnétiques sans gants de protection. Les bords des plaques peuvent être coupants. Vous pouvez également coincer vos doigts entre les pinces de bord tête et le tambour. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter toute blessure.

3. Si la plaque est encore fixée au tambour par les aimants de bord de plaque, repoussez-les vers le haut pour la dégager. Sinon, passez cette étape.

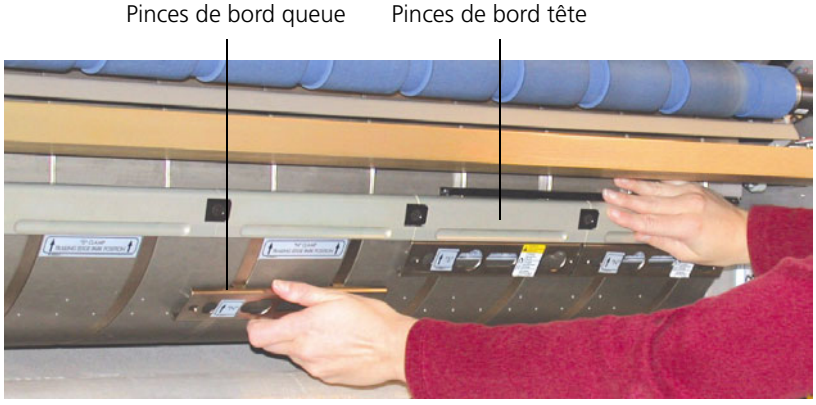


Figure 31 : Pinces de bord tête et de bord queue

4. Faites tourner le tambour à la main tout en retirant la plaque du périphérique de sortie en la tenant bien droit par son bord queue. Continuez ainsi jusqu'à ce que vous puissiez atteindre les pinces de bord tête.
5. Repliez les coins du bord libre de la plaque.
6. Saisissez fermement les coins repliés de la plaque et tirez afin de la dégager des pinces de bord tête.



Figure 32 : Repliez les coins pour saisir la plaque

7. Pour détecter la présence d'éventuels résidus, ouvrez la pince de bord tête en appuyant sur le bord de la pince.
8. Dans Print Console, cliquez sur **Resume** (Reprendre).

   Un autre message s'affiche. Il indique que vous devez placer la pince de bord queue dans la position de parcage.
9. Repositionnez les pinces de bord queue en position.

   Reportez-vous à la section *Repositionnement des des pinces de bord queue* à la page 97.
10. Refermez le panneau avant.

    Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.

Repositionnement des des pinces de bord queue

Vous devez repositionner les pinces de bord queue dans le périphérique de sortie dans les cas suivants :

- Vous avez bougé les pinces pour pouvoir enlever les plaques du tambour.
- Le périphérique de sortie a laissé échapper des pinces.
- Le message d'erreur suivant s'affiche dans Print Console :

  ```
  move clamps to park position, then select RESUME
  (Mettre les pinces en position de parcage, puis
  sélectionner REPRENDRE)
  ```



ATTENTION : Portez des gants pour ne pas vous pincer les doigts entre les pinces de bord queue et le tambour.

Pour remettre les pinces de bord queue en position :

1. Ouvrez le panneau d'accès avant.

   Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.

2. S'il y a une plaque sur le tambour, enlevez-la.

   Reportez-vous à la section *Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 94.

3. Tournez le tambour à la main jusqu'à ce que les pinces de bord queue soient visibles à l'avant du périphérique de sortie.



ATTENTION : Quand vous placez ou faites glisser une pince de bord queue sur le tambour, prenez soin de toujours bien centrer les onglets en acier de l'aimant sur les étriers en acier du tambour. S'ils ne sont pas bien alignés, les onglets des aimants risquent d'endommager la surface du tambour.

4. Faites glisser les pinces de bord queue le long du tambour jusqu'à ce qu'elles touchent les pinces de bord tête.

   Si les pinces se sont détachées du tambour, replacez-les contre les pinces de bord tête.



   a. Vérifiez que le **S** ou le **N** (polarité magnétique) de chaque pince correspond à la position **S** ou **N** indiquée sur le tambour.

   b. Vérifiez que les flèches sur les pinces sont orientées dans le sens indiqué par les flèches du tambour.



5. Vérifiez que les pinces de bord queue sont régulièrement espacées.

   Faites coïncider les intervalles entre les pinces de bord queue avec ceux des pinces de bord tête.

6. Vérifiez que les pinces de bord queue forment une ligne droite et parfaitement parallèle en contact avec les pinces de bord tête.

7. Contrôlez l'alternance de polarités **S** et **N** des pinces de bord queue.
8. Refermez le panneau avant.

   Reportez-vous à la section *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 46.
9. Dans Print Console, cliquez sur **Resume** (Reprendre).
10. Si le périphérique de sortie renvoie à nouveau une erreur suspensive accompagnée de l'un des messages suivants, vérifiez encore une fois l'alignement des pinces et corrigez-le, au besoin :

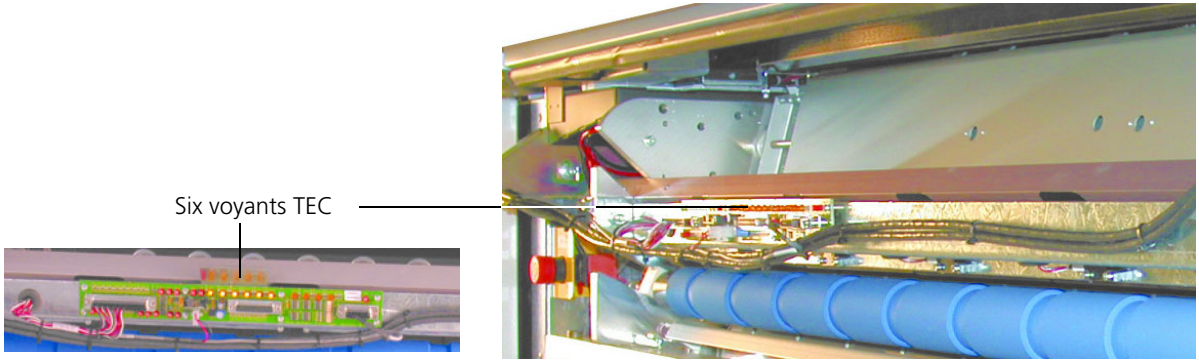
    `Timeout moving TE cylinder (Temporisation du déplacement du tambour TE)`

    `TE failed to lock (Echec de verrouillage de TE)`

    `TE clamps not on actuator/drum (Les pinces TE ne sont pas sur l'actionneur/le tambour)`

    a. Ouvrez le panneau avant.

    b. Vérifiez les voyants TEC. Six voyants doivent s'allumer.



    c. Si ce n'est pas le cas, repositionnez les pinces et répétez les étapes 4 à 10.

Problèmes de qualité d'image

Si vous constatez le moindre problème de qualité d'image, appelez immédiatement le représentant agréé du service technique.

Problèmes occasionnés par des pannes d'électricité

En cas de panne d'électricité, le Autoloader Trendsetter s'éteint immédiatement.

Certains types de stations de travail sont équipés d'une alimentation de secours (UPS) qui leur laisse le temps de s'arrêter normalement en cas de panne d'électricité.

Ne disposant pas d'une telle sécurité, le périphérique de sortie s'éteint immédiatement. Il mémorise l'état dans lequel il se trouvait au moment de la coupure et, quand l'électricité est rétablie, il essaie de reprendre l'opération en cours.

Parfois, une reprise automatique n'est pas possible. Cela peut arriver, par exemple, si le courant se coupe alors que des plaques sont partiellement placées sur le tambour. Dans ce cas, un message s'affiche dans Print Console et vous devez extraire les plaques. Reportez-vous à la section *Retrait d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 94.

En cas de panne d'électricité, éteignez le périphérique de sortie au niveau de l'interrupteur principal, comme illustré à la Figure 7, page 26. Une fois l'électricité rétablie, vous pouvez rallumer le périphérique de sortie.

Déclenchement du disjoncteur

Si le courant ne revient pas, il est possible qu'un disjoncteur du périphérique de sortie ait fonctionné. Vous pouvez réinitialiser manuellement le disjoncteur en appuyant sur son commutateur.

Ce commutateur est situé derrière le panneau du bloc d'alimentation. Lorsque vous déposez le panneau, le disjoncteur se trouve au-dessus du commutateur d'alimentation.

Pour réinitialiser un disjoncteur qui s'est déclenché :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.
2. Déposez le panneau du bloc d'alimentation.

   Reportez-vous à la section *Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation* à la page 49.
3. Réinitialisez le commutateur du disjoncteur.



Figure 33 : Commutateur du disjoncteur

4. Remettez le panneau du bloc d'alimentation en place.

   Reportez-vous à la section *Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation* à la page 49.
5. Redémarrez le périphérique de sortie.

   Reportez-vous à la section *Démarrage du Autoloader Trendsetter* à la page 26. Si cette solution n'aboutit pas, contactez le personnel d'entretien agréé.

Perte de pression d'air dans le périphérique de sortie

Le périphérique de sortie est alimenté en air comprimé par un compresseur extérieur. Si le compresseur est lui aussi touché par la panne de courant, la pression interne du périphérique de sortie va lentement baisser. Si la pression d'air ne retrouve pas un niveau normal, appelez le personnel d'entretien agréé.

A

Numéros de pièce

Nomenclature 104

Nomenclature

Description	Référence Creo
Kit de filtres d'adduction d'air comprimé	332-00003
Filtre de prise d'air : 24 x 12 x 2 po.	55-0700
Carter de filtre	55-1216
Filtre à particules pour UDRC	57-8792
Intercalaire pour filtre à particules	57-8697
Chiffons de nettoyage Kimwipes EX-L de Kimberly Clark : 15 x 17 po.	Ce produit n'est pas vendu par Creo.
Bandelette Mylar pour le mécanisme de prise des plaques	57-6640A

B

Étiquettes

Présentation....106
Plaque signalétique et certification....107
Étiquettes de sécurité du laser....111
Autres avertissements....116

Présentation

Cette annexe fournit des informations relatives aux étiquettes apposées en différents endroits du périphérique de sortie. Ces étiquettes ont pour objectif de vous aider à utiliser le périphérique de sortie en toute sécurité. L'opérateur peut accéder à l'ensemble des étiquettes détaillées dans cette annexe. Elles se trouvent en général à l'intérieur des panneaux d'accès du périphérique de sortie (dans la zone protégée par le dispositif coupe-circuit de sécurité).

Pour une illustration de	Allez à la
Plaque signalétique	page 108
Étiquette d'appareil à laser de classe 1	page 109
Certification CDRH	page 109
Marquage CE	page 109
Étiquette CSA	page 110
Certification FCC	page 110
Étiquette C-Tick	page 111
Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition	page 112
Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un appareil à laser de classe 4	page 113
Danger : panneau non couplé au dispositif coupe-circuit	page 114
Étiquette Porte couplée au coupe-circuit de sécurité	page 115
Avis sur le courant de fuite	page 116
Etiquette Détournement de couplage de sécurité	page 116
Étiquette Danger d'électrocution	page 117
Étiquette Attention surface chaude	page 117
Étiquette Attention aux mains	page 118
Étiquette Attention parties mobiles	page 118

Pour une illustration de	Allez à la
Étiquette Attention aux parties mobiles si le couplage de sécurité est dépassé	page 119
Étiquette Verrouillage bobine	page 119
Étiquette Remplacement fusible	page 120
Etiquette PSI/BAR maximum	page 120
Etiquette Champs magnétiques puissants	page 121

Plaque signalétique et certification

Ces étiquettes sont apposées sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air.

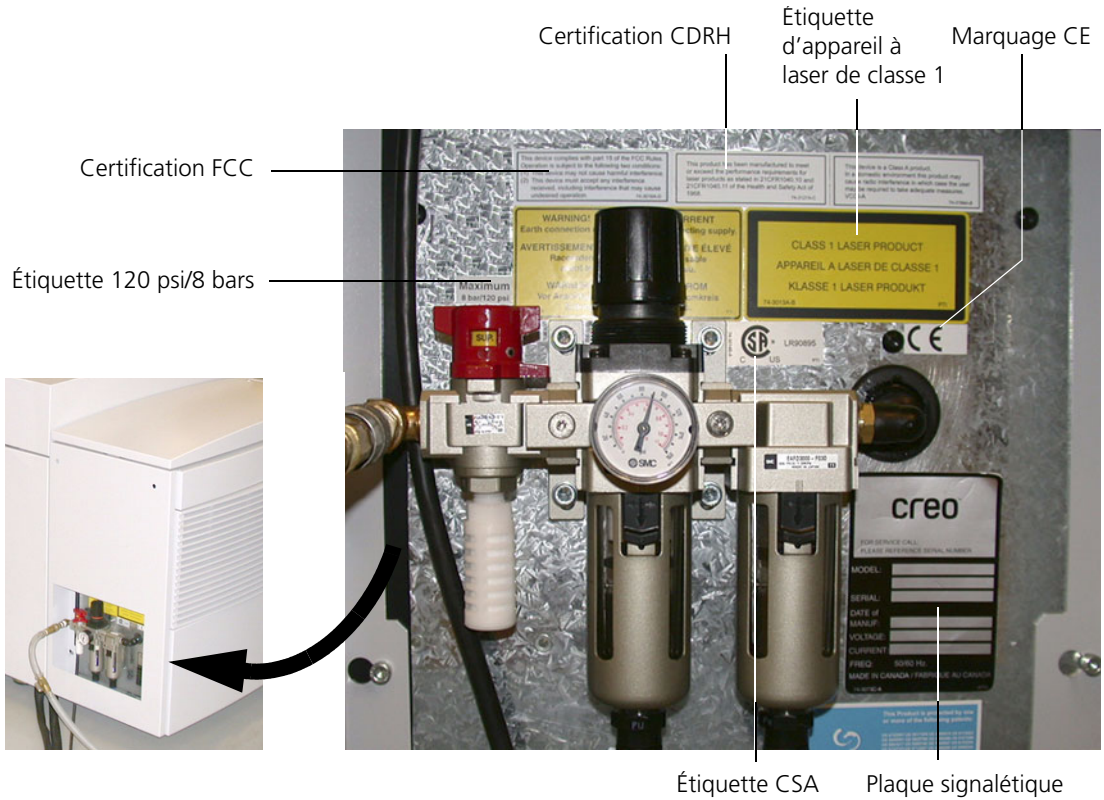


Figure 34 : Plaque signalétique et certification

Plaque signalétique

Cette étiquette est apposée sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air, comme indiqué à la Figure 34, page 107.



Figure 35 : Plaque signalétique

Traduction de l'étiquette

Service d'assistance technique : _____

Veuillez indiquer le numéro de série

Modèle : TSM

Date de fabrication : <Mois> <Année>

Tension : 200-240 V c.a.

Intensité : 15 A

Fréquence : 50/60 Hz

Fabriqué au Canada

Etiquette d'appareil à laser de classe 1

Cette étiquette est apposée sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air, comme indiqué à la Figure 34, page 107.



Figure 36 : Étiquette d'appareil à laser de classe 1

Certification CDRH

Cette étiquette est apposée sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air, comme indiqué à la Figure 34, page 107.

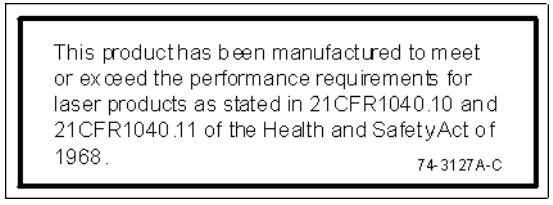


Figure 37 : Certification CDRH

Traduction de l'étiquette

Ce produit a été fabriqué en vue d'atteindre, voire de dépasser, les niveaux de performances 21CFR1040.10 et 21CFR1040.11 requis pour les appareils à laser, tels qu'ils sont définis par la loi « Health and Safety Act » de 1968.

Marquage CE

Cette étiquette est apposée sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air, comme indiqué à la Figure 34, page 107.



Figure 38 : Marquage CE

Étiquette CSA

Cette étiquette est apposée sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air, comme indiqué à la Figure 34, page 107.



Figure 39 : Étiquette CSA

Certification FCC

Cette étiquette est apposée sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air, comme indiqué à la Figure 34, page 107.

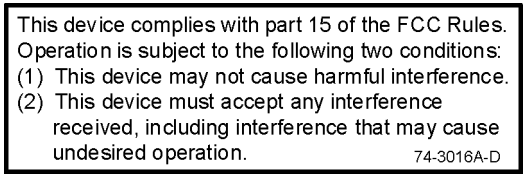


Figure 40 : Certification FCC

Traduction de l'étiquette

Cet appareil est conforme au paragraphe 15 des réglementations FCC. Son utilisation est soumise aux deux conditions ci-après :

(1) Cet appareil ne doit pas causer d'interférences néfastes.

(2) Cet appareil doit accepter toutes les interférences reçues, y compris celles susceptibles d'induire des anomalies de fonctionnement.

Étiquette C-Tick

Cette étiquette indique la certification de l'organisme de réglementation ACA (Australian Communications Authority). Elle est apposée sur la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air, comme indiqué à la Figure 34.



Figure 41 : Étiquette C-Tick

Étiquettes de sécurité du laser

Les étiquettes de sécurité du laser en rapport avec la tête du laser sont placées sur la tête d'exposition :

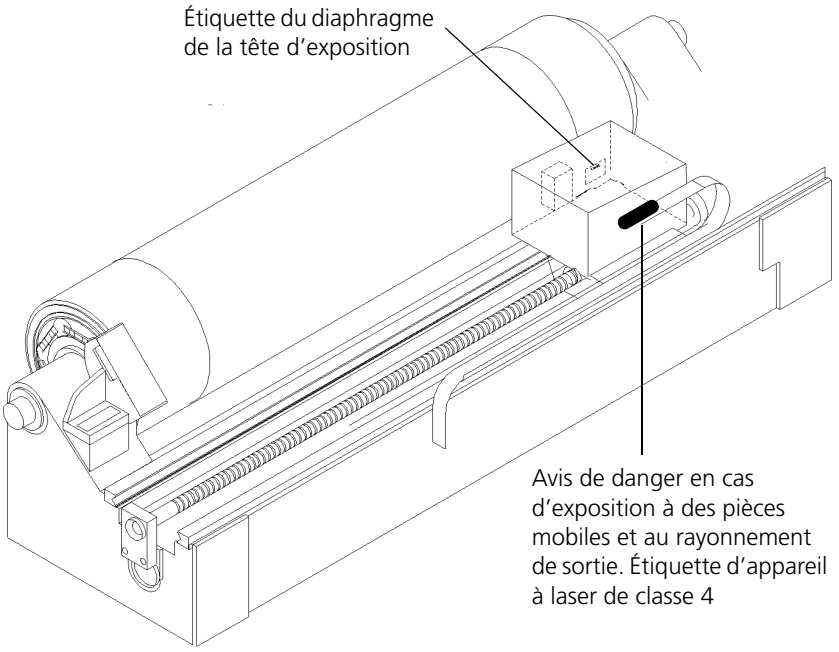


Figure 42 : Étiquettes et avis de sécurité relatifs à la tête d'exposition à laser

Les autres étiquettes de sécurité du laser fournissent des consignes de sécurité relatives à la dépose des panneaux d'accès. Certains des panneaux d'accès sont en effet équipés de coupleurs du dispositif coupe-circuit. L'emplacement des panneaux d'accès varie également en fonction du périphérique de sortie. Ces étiquettes de sécurité du laser sont placées sur le panneau d'accès de manière à ce que vous puissiez les voir avant de déposer le panneau.

Etiquette du diaphragme de la tête d'exposition

Cette étiquette se trouve à l'avant du boîtier protecteur de la tête d'exposition, à côté de l'obturateur et du diaphragme du laser. Le schéma de la Figure 42, page 111 en illustre l'emplacement.



Figure 43 : Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition

Traduction de l'étiquette

Éviter l'exposition : des rayonnements laser visibles et invisibles sont émis à partir de ce diaphragme.

Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un appareil à laser de classe 4

Un avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement d'un appareil laser de classe 4 est apposé à l'arrière du boîtier protecteur de la tête d'exposition. Le schéma de la Figure 42, page 111 en illustre l'emplacement.

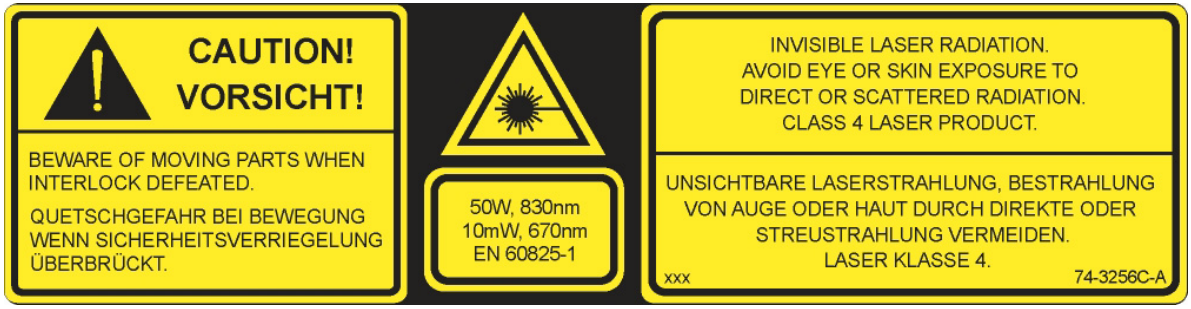


Figure 44 : Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un appareil à laser de classe 4

Traduction de l'étiquette

Attention ! Attention aux parties mobiles lorsque le couplage de sécurité est dépassé.

Rayonnement laser invisible. Évitez l'exposition de la peau et des yeux aux rayonnements directs et à leur dispersion. Appareil à laser de classe 4.

Avis de danger Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit

DANGER : Les panneaux de service ne peuvent être déposés que par un représentant agréé du service après-vente. Tout retrait de panneaux effectué sans autorisation sur le périphérique de sortie vous fait courir un risque grave d'exposition à un rayonnement laser à haute puissance et/ou au déplacement de pièces mécaniques susceptible d'entraîner un accident grave ou fatal.

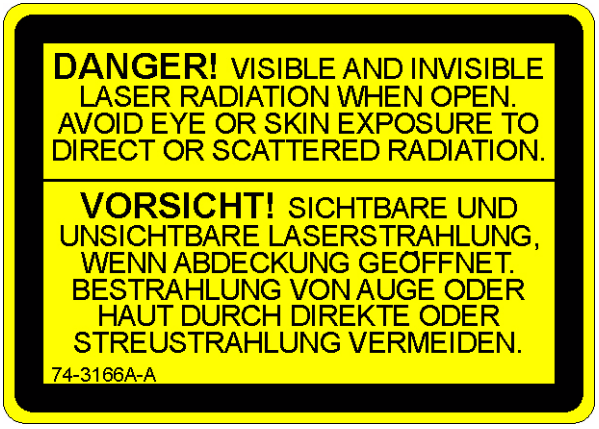


Figure 45 : Danger : panneau non couplé au dispositif coupe-circuit

Traduction de l'étiquette

Danger ! Rayonnements laser visibles et invisibles en cas d'ouverture. Évitez l'exposition de la peau et des yeux aux rayonnements directs et à leur dispersion.

Porte couplée au dispositif coupe-circuit

Ces étiquettes se trouvent à côté des coupleurs du dispositif coupe-circuit à l'intérieur de l'espace protégé.

DANGER : Vous ne devez pas intervenir sur le système de verrouillage du panneau d'accès (reportez-vous à la section *Dispositif coupe-circuit* à la page 6). Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible et/ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement.



Figure 46 : Étiquette Porte couplée au coupe-circuit de sécurité

Traduction de l'étiquette

Danger ! Rayonnements laser visibles et invisibles en cas d'ouverture ou de déconnexion du coupe-circuit de sécurité. Évitez l'exposition de la peau et des yeux aux rayonnements directs et à leur dispersion.

Autres avertissements

Avis sur le courant de fuite

Cette étiquette est apposée dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres d'adduction d'air.



Figure 47 : Avis sur le courant de fuite

Etiquette Détournement de couplage de sécurité

Cette étiquette figure sur le panneau arrière du bloc d'alimentation, à côté de l'interrupteur de service principal.

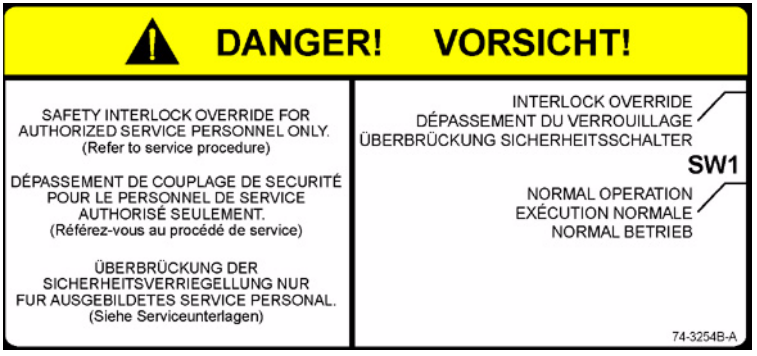


Figure 48 : Détournement de couplage de sécurité, étiquette

Danger d’électrocution

DANGER : Le commutateur principal de service est réservé au représentant agréé du service technique. L’utilisation non autorisée vous fait courir un risque grave d’exposition à un rayonnement laser à haute puissance, de lésions dues au déplacement de pièces mécaniques ou d’électrocution, pouvant entraîner un accident grave ou fatal.

Cette étiquette figure sur le couvercle d’accès au boîtier de jonction du bloc ventilateur.

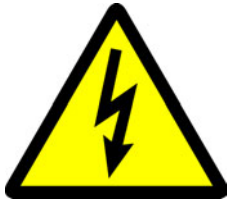


Figure 49 : Étiquette Danger d’électrocution

DANGER : Le couvercle d’accès au boîtier de jonction ne peut être déposé que par un représentant agréé du service après-vente. Les capots portant cette étiquette ne doivent *pas* être déposés car les zones qu’ils protègent contiennent des composants haute tension susceptibles d’occasionner un accident grave ou fatal.

Etiquette Attention surface chaude

Cette étiquette est apposée sur la pompe de circulation de l’échangeur thermique à l’intérieur du panneau du bloc ventilateur.



Figure 50 : Étiquette Attention surface chaude

Etiquette Tenir les mains éloignées

Cette étiquette se trouve derrière le panneau avant, au milieu, sur l'actionneur - des pinces de bord tête.



Figure 51 : Étiquette Attention aux mains

Étiquette Attention aux parties mobiles

Cette étiquette est apposée de chaque côté de la table de déchargement.



Figure 52 : Étiquette Attention parties mobiles

Attention aux parties mobiles si le couplage de sécurité est dépassé

Cette étiquette se trouve derrière le panneau avant, aux deux extrémités de l'actionneur des- pinces de bord tête.



Figure 53 : Étiquette Attention aux parties mobiles si le couplage de sécurité est dépassé

Etiquette Verrouillage bobine

Cette étiquette est apposée à côté de chacun des loquets du panneau avant.

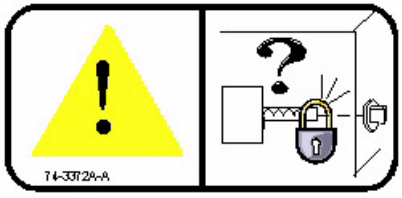


Figure 54 : Étiquette Verrouillage bobine

Etiquette Remplacement fusible

Cette étiquette est située à l'intérieur du panneau du bloc d'alimentation, sur le côté inférieur gauche, sous le panneau d'accès de service.

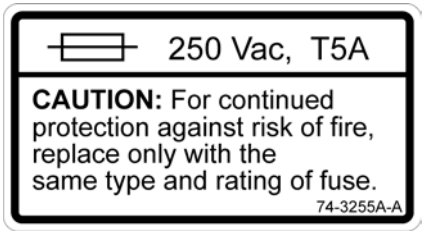


Figure 55 : Étiquette Remplacement fusible

Traduction de l'étiquette

Attention : pour une protection prolongée contre les risques d'incendie, remplacer uniquement avec un fusible de même type et de même intensité.

Étiquette PSI/BAR maximum

Cette étiquette est située à proximité du connecteur d'entrée de l'air comprimé.

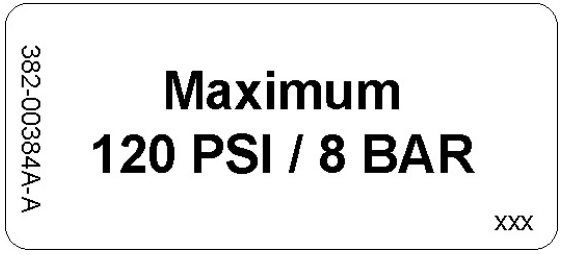


Figure 56 : Etiquette PSI/BAR maximum

Traduction de l'étiquette

120 PSI / 8 BAR maximum

Etiquette Champs magnétiques puissants

Cette étiquette est apposée sur toutes les pinces afin de rappeler que les données magnétiques (disquettes, cartes à bande magnétique, montres, etc.) doivent être maintenues à distance des puissantes pinces magnétiques. Lorsque vous manipulez les pinces magnétiques, ne rapprochez pas les pôles opposés l'un de l'autre. Ne passez pas les mains entre deux pôles magnétiques opposés.

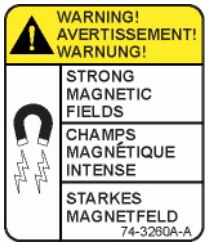


Figure 57 : Etiquette Champs magnétiques puissants

ATTENTION : Les opérateurs à qui l'on a implanté un stimulateur cardiaque (pacemaker) ne doivent pas approcher à moins de 7 cm des pinces magnétiques. Si vous vous posez d'autres questions, parlez-en à votre médecin ou consultez le fabricant de l'implant.

C

Conformité réglementaire

Désignation du modèle d'approbation réglementaire 124
Sécurité électrique et mécanique.....124
Sécurité laser 125
Conformité IEM/EMC 126
Émissions sonores 126

Désignation du modèle d'approbation réglementaire

TSM est la désignation du modèle d'approbation réglementaire pour le Autoloader Trendsetter. Le nom de désignation du modèle d'approbation réglementaire apparaît sur la plaque signalétique (reportez-vous à la *Plaque signalétique* à la page 108) et sur tous les documents d'approbation réglementaire.

Sécurité électrique et mécanique

Le Autoloader Trendsetter a été conçu, testé et estimé conforme aux normes suivantes en matière de sécurité électrique et mécanique :

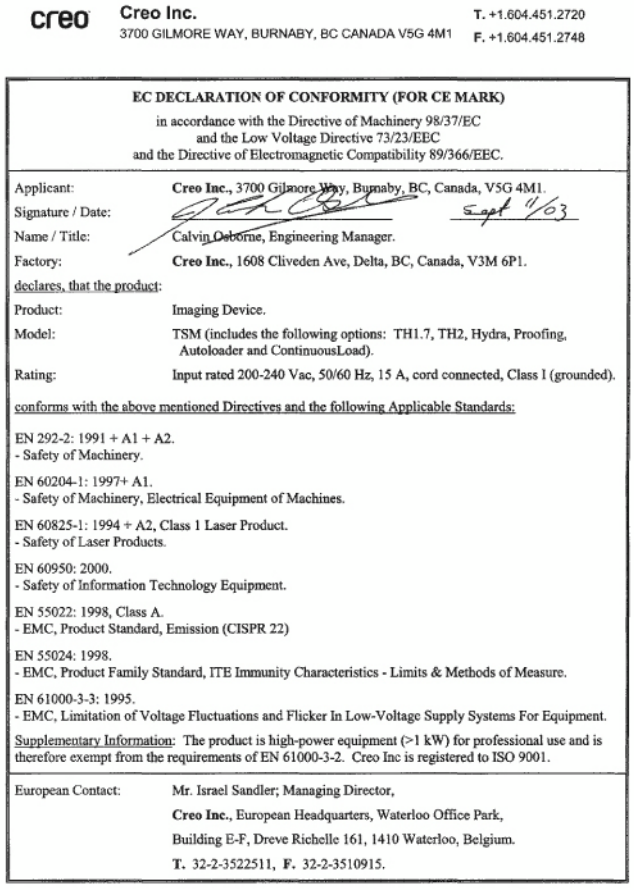
- CSA 60950 *Safety of Information Technology Equipment* (Sécurité pour les équipements des technologies de l'information)
- UL 60950 *Safety of Information Technology Equipment* (Sécurité pour les équipements des technologies de l'information)
- EN 60950, *Safety of Information Technology Equipment* (Sécurité des équipements informatiques)
- EN 60204-1, *Safety of Machinery* (Sécurité des machines)

Le label CSA apposé sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux normes CSA 60950 et UL 60950. Le marquage CE apposé sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux directives suivantes :

- Directive 73/23/CEE relative à la basse tension
- Directive 98/37/CE relative aux machines
- Directive 89/366/CEE relative à la compatibilité électromagnétique

Pour obtenir des exemples de ces étiquettes, reportez-vous à *Étiquette CSA* à la page 110 et à *Marquage CE* à la page 109.

Déclaration de conformité 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:	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.

Figure 58 : Déclaration de conformité CE

Sécurité laser

Le Autoloader Trendsetter a été conçu, testé et estimé conforme aux normes suivantes en matière de sécurité laser :

- Réglementation fédérale américaine 21 CFR 1040.10 conformément aux réglementations du CDRH (Center of Devices and Radiological Health) de la FDA (Food and Drug Administration).
- EN 60825-1, *Safety of Laser Products*.

L'étiquette Appareil laser de classe 1 apposée sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux normes susmentionnées. L'*Etiquette d'appareil à laser de classe 1* à la page 109 en fournit l'illustration.



AVERTISSEMENT : L'emploi de commandes, réglages ou procédures autres que ceux et celles décrit(e)s dans ce guide peut entraîner une exposition à un rayonnement dangereux.

Conformité IEM/EMC

Le Autoloader Trendsetter a été testé et reconnu conforme aux limitations imposées aux périphériques numériques de Classe A, conformément à la partie 15 des réglementations FCC. Celles-ci sont censées offrir une protection raisonnable contre les interférences néfastes produites par le périphérique de sortie dès lors qu'il serait utilisé en environnement commercial.

Cet équipement génère, utilise et émet des fréquences radioélectriques qui, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions de ce guide, risquent de provoquer des interférences néfastes pour les communications radio. L'utilisation du périphérique de sortie en zone résidentielle peut occasionner des interférences néfastes. Vous devez remédier à ces interférences à vos propres frais.

L'étiquette de certification FCC apposée sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité à ces limites. L'*Certification FCC* à la page 110 en fournit l'illustration.

Le Autoloader Trendsetter a été conçu, testé et estimé conforme à la directive 89/366/CEE en matière de compatibilité électromagnétique. Il est conforme aux normes EMC suivantes :

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

Émissions sonores

Le Autoloader Trendsetter a été conçu, testé et estimé conforme à la limite maximale de bruit autorisée pour un environnement bureautique, à savoir 70 dB (A). Les émissions sonores du Autoloader Trendsetter ne dépassent pas 69 dB (A) à un mètre en terrain dégagé.

Glossaire

chambre du dispositif anti-résidus universel	Reportez-vous à la section *chambre du dispositif anti-résidus universel*.
chambre du dispositif anti-résidus universel	La chambre anti-résidus est le composant clé du système d'élimination des résidus. Cette chambre se compose du compartiment de filtration, d'un boîtier en plastique, de filtres et de commandes électriques.
condition suspensive	Condition empêchant le périphérique de sortie de poursuivre l'opération en cours.
développeuse de plaques	Équipement susceptible d'être utilisé avec le système Autoloader pour le développement des plaques. On dit aussi machine à développer.
envoi	Processus d'insertion d'un fichier dans une file d'attente d'exposition.
étiquette-guide pour l'alignement du support	Marquage utilisé pour le positionnement correct des supports.
fichier	Description électronique en langage PostScript textuel d'une ou plusieurs images. Print Console ne reconnaît pas encore les fichiers contenant plus d'un opérateur `showpage` PostScript.
fichier naturel d'application	Fichier ou travail créé dans une application de mise en page, comme le logiciel QuarkXPress®.
Fichier PostScript	Fichier écrit dans un langage de description de page, créé à partir d'un fichier d'application original.
filtre à particules	Contient un matériau poreux qui intercepte les débris générés au cours de l'exposition.
format d'impression	Dans le logiciel du poste de travail, ensemble des spécifications relatives à une page, comme la résolution et l'orientation.
image	Bitmap électronique exposé sur un support d'impression. Le périphérique de sortie reçoit les images du poste de travail et produit des supports exposés à développer.
logiciel de poste de travail	Reportez-vous à la section *Print Console*.

message d'erreur	Lorsqu'une erreur survient suite à une opération système, un message d'erreur s'affiche dans Print Console et le système s'arrête. Vous devez résoudre le problème avant de reprendre les opérations habituelles.
numéro de message	Numéro identifiant les messages affichés sur le poste de travail, généralement des messages d'erreur.
PDF	Portable Document Format. Le format PDF, développé par Adobe® Systems Incorporated, est un format de fichier fiable pour le stockage d'éléments au trait, d'images et de texte (y compris toutes les polices nécessaires) pour les pages.
périphérique de sortie	Insoleuse de plaques, système d'épreuves ou système d'exposition de films faisant partie d'un système d'exposition Creo.
plaque	Support métallique sur lequel l'image est exposée. Le système Autoloader produit une plaque exposée par image. Voir également *supports*.
poste de travail	Puissant - ordinateur tournant sous le système d'exploitation Windows 2000 et le logiciel Print Console. Elle est reliée à un réseau local (LAN) par l'intermédiaire duquel elle reçoit les fichiers PostScript.
PostScript	Langage de description de page développé par Adobe Systems Inc. qui sert à décrire des éléments typographiques et visuels de manière à ce qu'ils puissent être reproduits sur des équipements dotés d'interpréteurs PostScript.
Print Console	Logiciel de contrôle de périphériques qui transfère les fichiers au périphérique de sortie en vue de l'exposition. Print Console crée une image tramée à partir d'un fichier PostScript (un RIP logiciel PostScript 3™). Le logiciel interprète les fichiers PostScript et crée les images, qui sont ensuite exposées sur un support.
rampe de chargement	Pièce de verre oblique sur le dessus du périphérique de sortie. La rampe de chargement sert à exposer un seul film ou une seule plaque à la fois. Les supports sont chargés manuellement dans le périphérique de sortie.
rendement	Efficacité avec laquelle les images sont interprétées et produites.
repérage	Alignement des différentes plaques pour l'impression d'une seule image.
RIP	Raster Image Processor. Crée des images bitmap à partir de fichiers PostScript. Celles-ci sont ensuite envoyées au périphérique de sortie, qui les expose.

supports	Support physique (plaques ou film) sur lequel les images sont exposées.
tambour	Dispositif installé à l'intérieur du périphérique de sortie, sur lequel le support à exposer par le laser est monté.
tête d'exposition	La tête utilise une énergie thermique infrarouge pour transférer les images sur des supports sensibles en « brûlant » ceux-ci. On dit aussi *tête d'écriture*.
tête d'exposition	Reportez-vous à la section *tête d'exposition*.
type de support	Se rapporte à un type de plaque ou de film particulier. Les types de support sont généralement configurés au cours de l'installation du périphérique de sortie par un représentant du service technique de Creo.
UPS	Abréviation de Uninterruptible Power Supply, onduleur. Cet appareil fournit temporairement l'électricité dont le poste de travail a besoin pendant une coupure de courant.

Index

A

accès à l'intérieur du périphérique de sortie, 44
actionneur des pinces de bord tête, 118
allumage du périphérique de sortie, 26
anti-résidus, 65
arrêt du périphérique de sortie, 27
Attention aux mains, étiquette, 118
attention aux parties mobiles si le couplage de sécurité est dépassé, étiquette, 119
attention parties mobiles, étiquette, 118
attention surface chaude, étiquette, 117
Avertissement Danger laser, 113
avertissement, sonore, 9
avertissements, 2
Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un appareil à laser de classe 4, 113
Avis sur le courant de fuite, 116

B

bandelette de détection des bords, nettoyage, 51
Bandelette Mylar, remplacement, 65
bip sonore
  demande de chargement du support, 17, 33
  fonction de sécurité de la table de déchargement, 9, 19
  mode Maintenance, 65
Bouton Cancel (Annuler), 72
bouton Eject (Éjecter), 72
Bouton Leave On (Conserver), 72
bouton Media Removed (Support retiré), 72
bouton Release (Déverrouiller), 72
bouton Resume (Reprendre), 72
bouton Start (démarrage), 15

C

caractéristiques d'environnement, 126
Certification CDRH, 109
certification obligatoire
  émissions sonores, 126
  IEM/EMC, 126
  sécurité électrique, 124
  sécurité laser, 125
  sécurité mécanique, 124
chargement des plaques
  pour le contournement manuel, 31
  pour le fonctionnement automatique, 27
cintrage et tétonnage des plaques, 37
composants
  périphérique de sortie, 13
  système, 12
conditions suspensives
  à propos de, 71
  récupération de, 73
  suspension des opérations, 70
Conformité IEM/EMC, 126
conformité. *Voir* Certification obligatoire
contournement manuel
  formats de supports pris en charge, 23
  procédure, 31
  réactivation du fonctionnement automatique, 36
  voyants d'état, 17

D

Danger d'électrocution, étiquette, 117
dangers, 2
Déclaration de conformité CE, 125
Déclaration de conformité. *Voir* Déclaration de conformité CE
démarrage du périphérique de sortie, 26
Détournement de couplage de sécurité, étiquette, 116
disjoncteur, réinitialisation, 26, 100
du dispositif coupe-circuit, 6, 42

E

émissions sonores, 126
emplacement du tambour, 53
enlèvement
  tâches, 44
erreurs rectifiables par l'opérateur, 70
état du périphérique de sortie, 15
Etiquette Champs magnétiques puissants, 94, 121
Étiquette CSA, 110, 124
Étiquette C-Tick, 111
Étiquette d'appareil à laser de classe 1, 109, 126
Étiquette d'appareil à laser de classe 4, 113
Étiquette du diaphragme de la tête d'exposition, 112
Étiquette Sortie du faisceau, 113
Etiquette Verrouillage bobine, 119
étiquettes
  Appareil à laser de classe 1, 109
  Appareil à laser de classe 1, 126
  Attention aux mains, 118
  attention aux parties mobiles si le couplage de sécurité est dépassé, 119
  attention parties mobiles, 118
  attention surface chaude, 117
  CE, 109, 124
  Certification CDRH, 109
  Champs magnétiques puissants, 94, 120
  Courant de fuite élevé, 116
  CSA, 110, 124
  C-Tick, 111
  Danger d'électrocution, 117
  Danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un appareil à laser de classe 4, 113
  Détournement de couplage de sécurité, 116
  Diaphragme de la tête d'exposition, 112

Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit, 114
Porte couplée au dispositif coupe-circuit, 115
PSI/BAR maximum, 120
Remplacement fusible, 120
signalétique, 108, 124
Verrouillage bobine, 119
étiquettes de sécurité du laser, 111

F

FCC
Avis de certification FCC, 126
Certification FCC, 110
règle, 126
filtre 0,01 micron, 58
filtre 5 microns, 58
filtre du circuit d'air. *Voir* filtres
filtres
filtre anti-résidus, remplacement, 65
filtre du circuit d'air
inspection, 63
remise en place, 63
filtres à air
0,01 micron, 58
5 microns, 58
fréquence de remplacement, 54
inspection, 57
remise en place, 54
filtres à air. *Voir* filtres
filtres du circuit d'air comprimé. *Voir* filtres
fonctionnement
automatique, 27
contournement manuel, 31
fonctionnement automatique
configuration après le contournement manuel, 36
formats de supports pris en charge, 23
procédure, 27
voyants d'état, 16
fournitures de maintenance, 21

I

incendie, en cas d', 6
inspection
filtre du circuit d'air, 63
filtres à air, 57
interface opérateur, 15
intérieur du périphérique de sortie, nettoyage, 50
Interrupteur d'arrêt d'urgence
à propos de, 8
réinitialisation, 93
interrupteur principal, 7, 26
interrupteurs
alimentation, 7, 26
Arrêt d'urgence, 8

L

Le support
chargement automatique, 27
chargement manuel, 31
coincés sur le tambour, 94
déchargement manuel, 36
pris en charge, 22
repérage, 37
traitement, 24
logiciel du poste de travail. *Voir* Print Console

M

maintenance
bandelette de détection des bords, 51
calendrier, 40
élimination des taches, 44
extérieur du périphérique de sortie, 43
filtre anti-résidus, 65
filtre du circuit d'air, 63
intérieur du périphérique de sortie, 50
rampe de chargement, 44
recommandations à propos du nettoyage, 43
remplacement du filtre 0,01 micron, 58
remplacement du filtre 5 microns, 58
rouleau de pression, 53
maintenance, calendrier, 40
Marquage CE, 109, 124
marques d'alignement des supports, 14, 29, 35, 37, 127
messages, 71
messages d'erreur
à propos de, 71
liste de, 75
mise hors tension du périphérique de sortie, 27
mode Maintenance, 65
modèle d'approbation réglementaire, 124

N

nettoyage
bandelette de détection des bords, 51
extérieur du périphérique de sortie, 43
intérieur du périphérique de sortie, 50
rampe de chargement, 44
recommandations, 43
rouleau de pression, 53
nomenclature, 104

O

options de condition suspensive
ouverture
panneau avant, 46
panneau du bloc d'alimentation, 49
panneau du bloc ventilateur, 48
panneau supérieur, 46

P

panneau arrière, 45
panneau avant
à propos de, 45
fermeture, 47
ouverture, 46
verrous, 46
panneau du bloc d'alimentation
à propos de, 45
fermeture, 50
ouverture, 49

panneau du bloc ventilateur
fermeture, 49
ouverture, 48
panneau du bloc ventilateur
à propos de, 45
Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit, étiquette, 114
panneau supérieur
à propos de, 45
fermeture, 47
ouverture, 46
panneaux
panneau arrière, 45
panneau avant, 45, 46
panneau du bloc d'alimentation, 45, 49
panneau du bloc ventilateur, 45
panneau du bloc ventilateur, 48
panneau supérieur, 45
panneaux d'accès.*Voir* panneaux
panneaux protecteurs, 8
pannes d'électricité, récupération de, 100
périphérique de sortie
accès à l'intérieur, 44
arrêt, 27
démarrage, 26
erreurs, 70
maintenance, 40
nettoyage extérieur, 43
préchauffage, 26
réinitialisation, 93
perte de pression d'air, 101
picots de repérage, 35, 37
pièces de rechange, 104
pinces de bord queue
position de parcage, 94
repositionnement, 97
pinces de bord tête, 96, 98
Plaque signalétique, 108, 124
plaques thermiques, supports pris en charge, 22
Porte couplée au coupe-circuit de sécurité, étiquette, 115
porte de contournement manuel
à propos de, 14
emplacement, 13
utilisation, 31
porte du magasin de plaques
à propos de, 14
chargement automatique, 28
emplacement, 13
nettoyage, 44
opération de contournement manuel, 31
porte du magasin. *Voir* porte du magasin de plaques
précautions, 2
préchauffage, 26
Print Console
configuration du contournement manuel, 31
configuration du fonctionnement automatique, 36
démarrage et arrêt, 26
Message de chargement des supports, 28, 33
soumission des fichiers, 27, 30, 33
volet History, 70
volet Messages, 70
problèmes de qualité d'image, 100
PSI/BAR maximum, étiquette, 120

R

rampe de chargement
description, 14
nettoyage, 44
repérage des supports, 37
voyants d'état, 16
réinitialisation
disjoncteurs déclenchés, 100
Interrupteur d'arrêt d'urgence, 93
périphérique de sortie, 93
remise en place
filtre anti-résidus, 65
filtre du circuit d'air, 63
filtres à air, 54
panneau du bloc d'alimentation, 50
panneau du bloc ventilateur, 49
remplacement
Bandelette Mylar, 65
Remplacement fusible, étiquette, 120
repositionnement de pince de bord queue, 97
retrait
panneau du bloc d'alimentation, 49
panneau du bloc ventilateur, 48
support bloqué, 94
rouleau de pression, nettoyage, 53

S

sécurité
au cours de l'installation, 3
au cours de la maintenance, 3, 42
au cours du fonctionnement, 3
électrique, 124
étiquettes, 111
fonctions de sécurité, 6
informations générales, 2
laser, 6, 125
mécanique, 8, 124
sécurité électrique, 124
sécurité laser, 6, 125
sécurité mécanique, 124
supports coincés, enlèvement, 94

T

table de déchargement
description, 19
fonctions de sécurité, 8
tâches, enlèvement, 44
traitement
Le support, 24
Trendsetter, description du système, 12
TSM, 124

V

verrous, panneau avant, 46
Volet History (Historique), messages d'erreur et d'avertissement, 70
Volet Messages de Print Console, 70
voyants d'état de la rampe de chargement, 13, 16

www.creo.com | creo™